

CERTIFICADO DE ADECUACIÓN DEL EXPEDIENTE TÉCNICO**Nº certificado 15_M200260/C-AP.SIMPLE-01**

D. Antonio Martínez Sánchez-Largo, en representación de la Empresa **APPLUS NORCONTROL, S.L.U.**, Organismo Notificado por el Estado Español con el número 0059 para la aplicación de la Directiva 2009/105/CE sobre recipientes a presión simples.

Certifica:

Que a petición de y de acuerdo con la Directiva 2009/105/CE se ha procedido el día a examinar el Expediente Técnico de Construcción del siguiente recipiente a presión simple:

Fabricante	- Nombre:	Técnicas del Motor de Paz, S.L.U (TMP)
	- Dirección:	Pol. Ind. AIMAYR. C/ Estañón nº 4, 28330 San Martín de la Vega-Madrid
Recipiente	- Tipo:	10, 12, 13, 14 y 15,5
	- Modelo:	075, 114, 125, 152, 206, 246, 276, 300, 310, 350 y 396.
	- Presión máxima de servicio (bar):	10, 12, 13, 14 y 15,5
	- Temperatura máxima de servicio (°C):	+65
	- Temperatura mínima de servicio (°C):	-40
	- Capacidad (l):	De 3,23 a 150 litros
Documentación	- Expediente Técnico:	TMP-UNE EN 286-2 Rev.0
	(En hoja adjunto se relacionan los documentos que lo forman)	
Normas / códigos aplicados:	Norma UNE EN 286-2:1992	
Fecha de Inspección:	09/02/2015	

Resultado

Applus Norcontrol S.L.U., Organismo de Control Autorizado acreditado por ENAC con acreditación Nº OC-I/034, certifica que el resultado de la inspección conforme a la legislación vigente ha sido:

Conforme

Comprobándose que se han seguido las Normas Armonizadas aplicables en el diseño y plan de fabricación, por lo que cumple con los requerimientos básicos de seguridad de la Directiva 2009/105/CE.

Y para que conste y surta los efectos legales oportunos se extiende el presente certificado en Madrid a 10 de febrero de 2015

Inspector de Diseño

Nombre: Antonio Martínez Sánchez-Largo

Firma:


Applus⁺
Applus Norcontrol, S.L.U.

El Expediente Técnico de Construcción ha sido sellado con la marca APROBADO y el sello de APPLUS NORCONTROL (A+).

Garantía de Calidad: Applus+, garantiza que este trabajo se ha realizado dentro de lo exigido por nuestro Sistema de Calidad y Sostenibilidad, habiéndose cumplido las condiciones contractuales y la normativa legal.

En el marco de nuestro programa de mejora les agradecemos nos transmitan cualquier comentario que consideren oportuno, dirigiéndose al responsable que firma este escrito, o bien, al Director de Calidad de Applus+, en la dirección: satisfaccion.cliente@appluscorp.com

Este documento no deberá reproducirse parcialmente sin la aprobación, por escrito, de Applus Norcontrol y del cliente.

CENTRAL: A CORUÑA (CTRA. N-VI. KM.582. 15168. SADA) - Oficinas: MADRID - ALBACETE - ALICANTE - ASTURIAS - BILBAO - BARCELONA - CÁDIZ - CASTELLÓN - CIUDAD REAL - CÓRDOBA - GRANADA - HUELVA - JAÉN - LAS PALMAS - LEÓN - LOGROÑO - LUGO - MÁLAGA - MÉRIDA - MURCIA - ORENSE - PALMA - PAMPLONA - SAN SEBASTIÁN - SANTANDER - SEVILLA - TARRAGONA - TENERIFE - TOLEDO - VALENCIA - VALLADOLID - VIGO - VITORIA - ZÁRAGOZA



HOJA DE CARACTERÍSTICAS
CERTIFICADO DE ADECUACION DEL EXPEDIENTE TECNICO
DIRECTIVA 2009/105/CE

Anexo Certificado Nº: 15_M200260/C-AP.SIMPLE-01

FABRICANTE:	Técnicas del Motor de Paz, S.L.U (TMP)
Nº EXPEDIENTE:	TMP-UNE EN 286-2 Rev.0
TIPO DE EQUIPO/FAMILIAS:	10, 12, 13, 14 y 15,5 (PMS).
MODELO /FAMILIAS:	075, 114, 125, 152, 206, 246, 276, 300, 310, 350 y 396 (Ø).
RELACIONES TIPO/FAMILIA	10: Todas las familias 12: En familias 075, 114, 125, 152, 206, 246, 276, 300, 310 y 396 13: En familias 075, 114, 125, 152, 206, 246, 276, 300 y 310 14: En familias 075, 114, 125, 152, 206, 246 y 276 15,5: En familias 075, 114, 125, 152, 206 y 246
SUBFAMILIA:	A, B, C, D, F, G, H, J, K, L, LB, M, N, P, Q, R, S, T, U, W, X, Z.
RELACIONES FAMILIA/SUBFAMILIA	A: En familias 152, 206, 246, 276, 300, 310 y 396 AF: En familia 152 B: En familias 114, 152 BB: En familia 152 C: En familias 206, 246, 276, 300, 310 y 396 CA: En familias 206, 246 CL: En familia 246 CF: En familia 310 D: En familias 075, 114, 125, 152, 206, 246, 276, 310, y 396 DF: En familias 152, 206, 246, 310 F: En familias 114 y 206 G: En familias 152 y 276 H: En familia 276 J: En familias 246, 276, 310, y 396 K: En familias 114, 152, 206, 246 L: En familias 206, 246, 276, 310 y 396 LB: En familias 206, 246, 276, 310 y 396 M: En familia 206 N: En familias 152 y 206 P: En familia 276 Q: En familia 276 R: En familias 114 y 152 S: En familia 300 T: En familias 114, 152, 206, 246, 276 y 396 U: En familias 300 y 350 W: En familia 152 X: En familias 206, 276, 300 y 310 Z: En familias 206, 246 y 276
PRESIÓN DE DISEÑO:	10, 12, 13, 14 y 15,5 Bar
TEMPERATURA MÁXIMA Y MINIMA DE SERVICIO:	+65°C a -40°C
CÓDIGO/NORMA DE DISEÑO:	Norma UNE EN 286-2:1992
EQUIPO IDENTIFICADO MEDIANTE:	Hojas de características y referencias del tipo AABBBCCX con la siguiente codificación: - AA: Volumen en litros - BBB: Diámetro en milímetros (Familia) - CC: Presión máxima de trabajo (Tipo) - XX: Configuración subfamilia (A - Z) (Subfamilia)

HOJA DE CARACTERÍSTICAS
CERTIFICADO DE ADECUACION DEL EXPEDIENTE TECNICO
DIRECTIVA 2009/105/CE

Anexo Certificado Nº: 15_M200260/C-AP.SIMPLE-01

Procedimientos de soldadura identificados como:

Procedimiento de soldeo 131 / Automático – Unión a solape.

- Registro de cualificación de procedimiento de soldeo (WPQR)
nº TMP-MIG-CIR-14-226-P.

Procedimiento de soldeo 141 / Automático – Unión en ángulo.

- Registro de cualificación de procedimiento de soldeo (WPQR)
nº TMP-TIG-CIR-14-227-P.

Procedimiento de soldeo 141 / Automático – BW / Pasada simple.

- Registro de cualificación de procedimiento de soldeo (WPQR)
nº TMP-TIG-LON-14-228-P.

Procedimiento de soldeo 141 / Manual – BW (ssnb).

- Registro de cualificación de procedimiento de soldeo (WPQR)
nº TMP-TIG-REP-14-229-P.

Certificados cualificación de operadores de soldadura:

Procedimiento de soldeo 131 / Automático – Unión a solape.

Certificados cualificación operadores según WPS nº. TMP-MIG-CIR-14-226-W:

- **Nº Certificado:** 14-1407-S Rev.00 – D. Carlos Pascual Ruiz. D.N.I.: 47.036.693-Z.
- **Nº Certificado:** 14-1408-S Rev.00- D. David Rubio Sotomayor. D.N.I.: 04.844.860-T.

Procedimiento de soldeo 141 / Automático – Unión en ángulo.

Certificados cualificación operadores según WPS nº. TMP-TIG-CIR-14-227-W:

- **Nº Certificado:** 14-1410-S Rev.00 – D. Carlos Pascual Ruiz. D.N.I.: 47.036.693-Z.
- **Nº Certificado:** 14-1411-S Rev.00- D. Carlos Alarcón Otero. D.N.I.: 52.950.033-P.

Procedimiento de soldeo 141 / Automático – BW / Pasada simple.

Certificados cualificación operadores según WPS nº TMP-TIG-LON-14-228-W:

- **Nº Certificado:** 14-1415-S Rev.00 – D. Carlos Alarcón Otero. D.N.I.: 52.950.033-P.
- **Nº Certificado:** 14-1416-S Rev.00- D. David Rubio Sotomayor. D.N.I.: 04.844.860-T.

Procedimiento de soldeo 141 / Manual – BW (ssnb).

Certificados cualificación operadores según WPS nº. TMP-TIG-REP-14-229-W:

- **Nº Certificado:** 14-1417-S Rev.00- D. David Rubio Sotomayor. D.N.I.: 04.844.860-T.

HOJA DE CARACTERÍSTICAS
CERTIFICADO DE ADECUACION DEL EXPEDIENTE TECNICO
DIRECTIVA 2009/105/CE

Anexo Certificado N°: 15_M200260/C-AP.SIMPLE-01

Procedimientos de ensayo:

Ensayo de tracción en fondo embutido.
Informe de Laboratorio 14-2326.L Rev. 00

Identificación de la especificación de materiales:

MATERIAL BASE: Aleación en AW 5083.
RACORES / MAMELONES: Aleación en AW 5754 ó AW 6082.
MATERIAL DE APORTACIÓN: Aleación en AW 5183 ó AW 5356.