

CERTIFICATE OF ADEQUACY OF DESIGN AND MANUFACTURING SCHEDULES**Certificate Number: 15_M200260/C-AP.SIMPLE-01**

D. Antonio Martínez Sánchez-Largo, in representation of the Company **APPLUS NORCONTROL, S.L.U.**, Notified Organism by Spanish State with the number 0059 in accordance with de provisions Directiva 2009/105/CE on the simple pressure vessels.

Certifies that:

By demand of Tecnicas del Motor de Paz, S.L.U. and according with the Directive 2009/105/CE it has been evaluated the Design and Manufacturing Schedules of the following simple pressure vessel:

Manufacturer	- Name:	Técnicas del Motor de Paz, S.L.U (TMP)
	- Address:	Pol. Ind. AIMAYR. C/ Estaño nº 4, 28330 San Martín de la Vega-Madrid
Recipiente	- Type:	10, 12, 13, 14 y 15,5
	- Model:	075, 114, 125, 152, 206, 246, 276, 300, 310, 350 y 396.
	- Maximum working pressure (bar):	10, 12, 13, 14 y 15,5
	- Maximum working temperature (°C):	+65
	- Minimum working temperature (°C):	-40
	- Capacity(l):	From 3,23 to 150 litres
Documentación	- Technical file:	TMP-UNE EN 286-2 Rev.0
	(En hoja adjunto se relacionan los documentos que lo forman)	
Standars / code applied:	UNE EN 286-2:1992	
Inspection date:	09/02/2015	

Resultado

Applus Norcontrol S.L.U., Authorised Inspection Organisation accredited by ENAC with accreditation Nº OC-I/034, certifies that de result of the evaluation according with the actual legislation has been:

 Ok

Verifying that it has been followed the harmonized norms applicable in the design and in the manufacture plan, reason why it fulfils the basic requirements of security of the Directive 2009/105/CE.

And so that it consists and take legal effects it has been issued the present certificate in Madrid at february 10th, 2015

Design Inspector
Name: Antonio Martínez Sánchez-Largo
Sign:


Applus⁺
Applus Norcontrol S.L.U.

The design and manufacturing Schedule has been stamped as **APPROVED** with the **APPLUS NORCONTROL (A+)** seal.

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 - MERIDA - MURCIA - ORENSE - PALMA - PAMPLONA - SAN SEBASTIÁN - SANTANDER - SEVILLA - TARRAGONA - TENERIFE - TOLEDO - VALENCIA - VALLADOLID - VIGO - VITORIA - ZARAGOZA



DATASHEET

CERTIFICATE OF ADEQUACY OF DESIGN AND MANUFACTURING SCHEDULES

DIRECTIVE 2009/105/CE

Annex of the Certificate N°: 15_M200260/C-AP.SIMPLE-01

MANUFACTURE:	Técnicas del Motor de Paz, S.L.U (TMP)
FILE NUMBER:	TMP-UNE EN 286-2 Rev.0
TYPE/FAMILIES:	10, 12, 13, 14 y 15,5 (PMS).
MODEL /FAMILIES:	075, 114, 125, 152, 206, 246, 276, 300, 310, 350 y 396 (Ø).
RELATIONS TYPE/FAMILY	10: All the families 12: In families 075, 114, 125, 152, 206, 246, 276, 300, 310 y 396 13: In families 075, 114, 125, 152, 206, 246, 276, 300 y 310 14: In families 075, 114, 125, 152, 206, 246 y 276 15,5: In families 075, 114, 125, 152, 206 y 246
SUBFAMILY:	A, B, C, D, F, G, H, J, K, L, LB, M, N, P, Q, R, S, T, U, W, X, Z.
RELATIONS FAMILY/SUBFAMILY	A: In families 152, 206, 246, 276, 300, 310 y 396 AF: In family 152 B: In families 114, 152 BB: In family 152 C: In families 206, 246, 276, 300, 310 y 396 CA: In families 206, 246 CL: In family 246 CF: In family 310 D: In families 075, 114, 125, 152, 206, 246, 276, 310, y 396 DF: In families 152, 206, 246, 310 F: In families 114 y 206 G: In families 152 y 276 H: In family 276 J: In families 246, 276, 310, y 396 K: In families 114, 152, 206, 246 L: In families 206, 246, 276, 310 y 396 LB: In families 206, 246, 276, 310 y 396 M: In family 206 N: In families 152 y 206 P: In family 276 Q: In family 276 R: In families 114 y 152 S: In family 300 T: In families 114, 152, 206, 246, 276 y 396 U: In families 300 y 350 W: In family 152 X: In families 206, 276, 300 y 310 Z: In families 206, 246 y 276
DESIGN PRESSURE:	10, 12, 13, 14 y 15,5 Bar
MAXIMUM AND MINIMUM WORKING TEMPERATURE:	+65°C a -40°C
CODE/DESIGN STANDARS:	UNE EN 286-2:1992
EQUIPMENT IDENTIFIED BY:	Data and reference sheets are AABBBCCX coded as: - AA: Volume in liters - BBB: Diámetro in millimetres (Family) - CC: Maximun working prressure (Type) - XX: Subfamily configuration (A - Z) (Subfamily)

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

Annex of the Certificate N°: 15_M200260/C-AP.SIMPLE-01

Welding Procedures Qualification identified as:

Procedimiento de soldeo 131 / Automático – Unión a solape.

- Registro de cualificación de procedimiento de soldeo (WPQR)
n° TMP-MIG-CIR-14-226-P.

Procedimiento de soldeo 141 / Automático – Unión en ángulo.

- Registro de cualificación de procedimiento de soldeo (WPQR)
n° TMP-TIG-CIR-14-227-P.

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

- Registro de cualificación de procedimiento de soldeo (WPQR)
n° TMP-TIG-LON-14-228-P.

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

- Registro de cualificación de procedimiento de soldeo (WPQR)
n° TMP-TIG-REP-14-229-P.

Certificate of Welder Qualification:

Procedimiento de soldeo 131 / Automático – Unión a solape.

Certificados cualificación operadores según WPS n°. 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 n°. 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 n° 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 n°. 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

Annex of the Certificate N°: 15_M200260/C-AP.SIMPLE-01

Test Procedures:

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

Material specification:

BASE MATERIAL: Aleación en AW 5083.
FITTINGS / MAMELON: Aleación en AW 5754 ó AW 6082.
FILLER MATERIALS: Aleación en AW 5183 ó AW 5356.