

89 R - Rev. 7

Certificato numero e revisione
Certificate number and revision

Si certifica che la Società

We hereby certify that the Company

MICROELETTRICA SCIENTIFICA S.P.A.

Unità operativa / Branch

VIA LUCANIA, 2/4/6 - 20090 BUCCINASCO (MI)

E' certificata per la saldatura / Is certified for welding

in accordo a UNI EN 15085-2: 2023/ according to EN 15085-2:2023

al livello di classificazione / under certification level
CL1/D /P/ S

Campo di applicazione / Field of application :

Telai per reostati e per interruttori extrarapidi e box per sistemi integrati e multifunzionali, per applicazioni ferroviarie.

Mainframes for resistors and for high-speed circuit breakers and boxes for integrated and multifunctional systems, for railway applications.

La presente certificazione è conforme alle **linee guida ANSFISA** per la certificazione delle Organizzazioni che operano nel settore della saldatura dei veicoli ferroviari o parte di essi in conformità alle norme della serie UNI EN 15085.
Lo stato di validità del presente certificato deve essere accertato sulla banca dati Accredia.

This certification is according to the **ANSFISA guidelines** for the Certification of Companies that are active in the welding of railway vehicles or any part of them in accordance with the UNI EN 15085.

The validity of this certificate must be verified on the Accredia database.

Prima emissione / First issue

03/01/2013

Emissione corrente / Current issue

18/12/2024

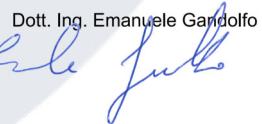
Data di scadenza / Expiry date

03/01/2028

**L'Organo
Deliberante**


Stefano Cenici

**Il Direttore Tecnico
IIS CERT**

Dott. Ing. Emanuele Gandolfo


Il presente certificato è soggetto al rispetto delle condizioni stabilite nel Regolamento IIS Cert QAS 017 R.
This certificate complies with the terms established by IIS Cert document QAS 017 R.

Campo di validità / Range of certification:

Processi * Processes *	Meccanizzazione Mechanization	Materiali ** Materials **	Giunto Seam type	Spessori (mm) Thickness (mm)	Diametri (mm) Diameter (mm)	Note Remarks
141	manually	8.1	FW	1.2	2.4	
135	partly mechanized	8.1	FW	3	6	
135	partly mechanized	8.1	FW	1.5	3	
141	manually	8.1	FW	1.5	12	
141	manually	8.1	FW	1.5	12	
141	manually	8.1	BW	1.5	1.95	
21	automatic	8.1	FW	0.5	0.7	LJ - WPQR LB0115/11 - Valid only for ASTM A 240 Type 304
21	automatic	8.2	FW	0.5	0.7	LJ - WPQR LB0116/11 - Valid only for ASTM A 240 Type 310S
21	automatic	8.2	FW	0.8	1.2	LJ - WPQR LB0117/11 - Valid only for ASTM A 240 Type 310S
21	automatic	8.2	FW	1.5		LJ - WPQR LB0118/11 - Valid only for ASTM A 240 Type 310S
21	automatic	WR 1.4725	FW	0.7		LJ - WPQR LB0119/11 - Valid only for Alloy 1.4725
21	automatic	WR 1.4958	FW	0.6	0.8	LJ - WPQR LB0120/11 - Valid only for Alloy 1.4958
21	automatic	WR 2.4851	FW	0.6	0.8	LJ - WPQR LB0121/11 - Valid only for Alloy 2.4851

*EN ISO 4063

** CEN ISO / TR
15608

Coordinatori di saldatura / Welding coordinators:

Nome e cognome Name and surname	Funzione Function	Livello Level	Tipo qualifica Qualification
PAGLIARI Pierino Angelo	RWC	A	IWT
PESCOLOSO Armando	DWC1	A	IWE
BURBERI Massimo	DWC	B	IIS Approval

(1) RWC=1^o Coordinatore della saldatura/1^o welding coordinator; DWC1= 1^o Sostituto del coordinatore della saldatura/1^o deputy of the responsible welding coordinator; DWC=altri sostituti del Coordinatore della saldatura/Others deputies of welding coordinator

Prima emissione / First issue

03/01/2013

**L'Organo
Deliberante**

Stefano Clerici

Emissione corrente / Current issue

18/12/2024

**Il Direttore Tecnico
IIS CERT**

Dott. Ing. Emanuele Gandolfo

Data di scadenza / Expiry date

03/01/2028