

# CERTIFICADO

## Soldeo de vehículos y componentes ferroviarios según: EN 15085-2

Este Certificado se emite a: **PLEGUIN METAL, S.L.**  
**Ctra Elche-Alicante Km 2.5**  
**03291 Elche-Alicante (España)**

Está cualificado para realizar trabajos de soldadura dentro del rango de certificación:

### Clase de certificación CL1 según EN 15085:2007 Parte 2

**Alcance:** • Nueva construcción, conversión y reparación de vehículos ferroviarios y sus componentes.  
- Fabricación de componentes soldados de vehículos ferroviarios con uniones soldadas clasificadas según clases de ejecución de soldadura CPC2 a CPD.

### Procesos de soldeo y grupos de materiales base:

Procesos de soldeo	Grupo de material base	Rango de espesores	Comentarios
135	2.2	t = 3 - 16 mm	FW sl t2: 3-8mm
141	22.4	t = 1 - 4 mm	FW sl

**Coordinador de soldeo (CSR):** Santiago Aguilera (Nivel A) (Externo) Nacido: 1970  
**Sustituto coordinador de soldeo:** Fidel Pastor (Nivel C) Nacido: 1977  
**Comentarios:** ver anexo.

**Certificado No:** LRE/15085/CL1/185/0/20  
**Validez:** desde 8 Septiembre de 2020 hasta el 7 Septiembre de 2023  
**Emitido en:** 8 Septiembre de 2020  
**Auditor:** Vicente Rouco  
**IWE number:** ES-994



LR031.1.2016.06

José Rivero

Director Gerente de Lloyd's Register España, S.A.

Condiciones generales (ver anexo)

**Comentarios:**

Este certificado está sujeto a la vigilancia del cumplimiento por parte de Lloyd's Register España, S.A según los requisitos de la norma EN15085-2: 2007.

Fabricante con un solo taller de soldadura.

Limitado a clase de ejecución CPC2.

Se excluye el diseño y la compra de componentes soldados.

El coordinador de soldeo responsable ha sido evaluado mediante una exhaustiva entrevista.

**Condiciones generales:**

Según EN 15085-2

**Revocación del certificado**

La autoridad nacional de seguridad o el organismo certificador del fabricante emisor de este certificado puede revocar el certificado si:

- Hay dudas justificadas sobre la correcta ejecución del trabajo de soldadura según las normas mencionadas.
- Hay dudas justificadas sobre la correcta labor de la coordinación de soldadura según las normas mencionadas.
- No hay disponibilidad del coordinador de soldadura reconocido.
- Existe una incorrecta cualificación de soldadores y operadores según las normas especificadas.
- Se están realizando trabajos por soldadores u operadores sin las cualificaciones requeridas.
- Otras condiciones de la norma de referencia no son cumplidas.
- No se permite al organismo certificador del fabricante realizar un seguimiento anual.
- El fabricante renuncia al certificado.

El fabricante deberá dar acuse de recibo por escrito de la revocación del certificado al organismo certificador y este notificará a la autoridad de seguridad nacional.

Si un certificado debe ser renovado, la aplicación deberá ser enviada al organismo de certificación con al menos tres meses de antelación de la fecha de validez del certificado en vigor.

**Lista de distribución:**

1. Fabricante (original- Email)
2. LRE Madrid