

# CERTIFICADO

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

Este Certificado se emite a: **TEKNICALDE, S.L.**  
**Polígono Industrial Albitxuri, 16**  
**(20870) Elgoibar (Gipuzkoa) España**

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

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

**Alcance:** Fabricación de componentes para el sector ferroviario.

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

Procesos de soldeo	Grupo de material base	Rango de espesores	Comentarios
135	1.1	t = 1 - 2 mm	BW sl, DC01/DD11
	1.1	t = 1 - 3 mm	FW sl, DC01/DD11
	1.4	t = 2 - 5 mm	-
	1.2	t = 2 - 12 mm	-
	1.2	t >= 5 mm	FW ml

**Coordinador de soldeo (CSR):** Alejandro Sotés (IWE-ES-702– Nivel A) Nacido: 1972  
**Sustituto coordinador de soldeo:** Alejandro Lobato (IWE-ES-682– Nivel A) (externo) Nacido: 1978  
**Comentarios:** ver anexo.

**Certificado No:** LRE/15085/CL1/028/2/14  
**Validez:** desde 31 Octubre de 2020 hasta el 30 Octubre de 2023  
**Emitido en:** 31 Octubre de 2020  
**Auditor:** Rodrigo González  
**IWE number:** ES-962



José Rivero  
Madrid Office  
Lloyd's Register España SA

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.

Se excluye el diseño y la compra de componentes soldados.

**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 la normas mencionadas.
- Hay dudas justificadas sobre la correcta labor de la coordinación de soldadura según la 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