

# Bescheinigung

**nach DIN 6701 über den Nachweis  
der Eignung zum Kleben von Schienenfahrzeugen und –fahrzeugteilen**

Dem Unternehmen

**Margon S.L.**

wird für den Betrieb am Standort

**Del Vidre 9 + 12**

**ES – 43720 L'Arboç**

bescheinigt, dass er geeignet ist, klebtechnische Prozesse gemäß DIN 6701-2:2015 in folgenden Geltungsbereichen auszuführen:

## **Prozessplanung von Klebungen Klasse A2**

### **Fertigung von Klebungen Klasse A2**

Geltungsbereich

Hauptfunktion der Klebverbindungen: F, D, S, L

Vorbehandlungsverfahren: -

Fertigungsverfahren: SO, TK, HU

Prüfverfahren: DT

Mechanisierungsgrad: M

verantwortliche Klebaufsichtsperson:

Herr David Frias Martin, geb. am 26.06.1986, EAS

Vertreter:

Herr Jordi Amigo Amigo, geb. am 21.05.1979, EAB

Bemerkungen:

Diese Bescheinigung ist nur gültig in Verbindung mit dem aktuellen Eintrag im Online –Register.  
Weitere Bemerkungen siehe Rückseite.

Bescheinigung Nr.:

TC-K/6701/A2/F1-2/2021/726

Gültigkeit:

07. Oktober 2021 – 19. Juli 2024

ausgestellt am:

07. Oktober 2021

geändert am:

18. September 2023



Dipl.-Ing. Thomas Richter, Leiter der Anerkannten Stelle

## Bemerkungen

Klassifizierte Klebungen dürfen nur in folgenden Bereichen hergestellt werden: Kleberaum.

## Allgemeine Bestimmungen

Mindestens **zwei Monate** vor dem Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Anerkannten Stelle erneut ein Antrag zu stellen, falls die Eignung weiterhin bescheinigt werden soll.

## Änderungen während des Gültigkeitszeitraums der Bescheinigung

Bei Änderung der Anschrift des Unternehmens, Klasse der Bescheinigung, Klebaufsichtspersonen und bei einer beabsichtigten Änderung oder Ergänzung der „Hauptfunktion der Klebverbindung“ ist die Anerkannte Stelle unverzüglich zu informieren. Nach Prüfung der Sachlage durch die Anerkannte Stelle ist die Bescheinigung zu ändern.

Bei Änderungen oder Ergänzungen zentraler Prozesse und in den Geltungsbereichsgruppen „Vorbehandlungsverfahren“, „Fertigungsverfahren“, „Prüfverfahren“, „Mechanisierungsgrad“ ist die Anerkannte Stelle zu informieren. Die Anerkannte Stelle entscheidet, die Änderungen vor Ort zu überprüfen und die Bescheinigung ggf. zu ändern.

## Widerruf der Bescheinigung

Die Aufsichtsbehörde oder der Aussteller dieser Bescheinigung kann die „Bescheinigung zum Kleben von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen“ widerrufen, wenn:

- 1) schwerwiegende Mängel in der bedingungsgemäßen Ausführung von Klebarbeiten nach dieser Norm bestehen,
- 2) schwerwiegende Mängel in der Klebaufsicht (außer Klasse A3) entsprechend dieser Norm bestehen,
- 3) keine anerkannte Klebaufsicht (außer Klasse A3) mehr vorhanden ist,
- 4) keine gültigen Qualifikationsnachweise des klebtechnischen Personals nach dieser Norm vorliegen,
- 5) andere Voraussetzungen nach dieser Norm nicht mehr erfüllt sind,
- 6) die Geltungsdauer abgelaufen ist,
- 7) der Anwenderbetrieb auf die Bescheinigung verzichtet.

Die Kenntnisnahme des Widerrufs ist vom Unternehmen gegenüber der Anerkannten Stelle schriftlich zu bestätigen. Die Aufsichtsbehörde ist durch die Anerkannte Stelle zu benachrichtigen.

## Verteiler

1. Antragsteller (Original)
2. EBA (Kopie)
3. Anerkannte Stelle (Kopie)

Aus Gründen der besseren Lesbarkeit wird in dieser Bescheinigung ausschließlich die männliche Form verwendet. Diese Entscheidung beruht auf rein sprachökonomischen Gesichtspunkten und stellt keine wie immer geartete Wertung dar.



## Certificado del Sistema de Gestión de la Calidad



ER-0557/2023

AENOR certifica que la organización

### INSTALACIONES Y MONTAJES MARGON, S.L.

dispone de un sistema de gestión de la calidad conforme con la Norma ISO 9001:2015

para las actividades: Diseño y producción de piezas metálicas mecanizadas y conjuntos soldados para los sectores de defensa, obra civil y ferroviario.

que se realizan en: CL INDUSTRIA 15-17. 08120 - LA LLAGOSTA (BARCELONA)  
CL DEL VIDRE, 7, 9, 10, 12. 43720 - L'ARBOÇ (TARRAGONA)

Primera emisión: 2023-12-22

Expiración: 2026-12-22

Rafael GARCÍA MEIRO  
CEO



AENOR INTERNACIONAL S.A.U.  
Génova, 6. 28004 Madrid. España  
Tel. 91 432 60 00.- [www.aenor.com](http://www.aenor.com)



# C E R T I F I C A T E

awarded to

**INSTALACIONES Y MONTAJES MARGON S.L**  
**C/ Industria 15-17**  
**08120, LA LLAGOSTA**  
**Spain**

**AENOR INTERNACIONAL, S.A.U.**

confirms, as an IRIS Certification® approved certification body, that the Management System of the above organization has been assessed and found to be in accordance with the

**IRIS Certification® Conformity assessment:2020**  
**and based on**  
**ISO/TS 22163:2017**

for the activities of Design and Development and Manufacturing  
for the scopes of certification: 01 (Vehicle body), 02 (Vehicle fitting out), 07 (Interiors)  
Manufacture of machined metal parts and welded assemblies for the railway sector.

Certificate valid from: 20/12/2023

Certificate valid until: 05/10/2026\*

A handwritten signature in blue ink, consisting of a stylized 'A' followed by a series of loops and a horizontal line.

Current date: 22/12/2023

Certificate-Register-No: IR-2023/001



\* Providing that the subsequent surveillance audits are successful before the validity date of the previous audit.  
Certification body address: C/ Génova, 6, 28004 Madrid, Spain



Enclosure 1 of Certificate No.: IR-2023/001

**INSTALACIONES Y MONTAJES MARGON S.L**  
**C/ Industria 15-17**  
**08120, LA LLAGOSTA**  
**Spain**

**The location is supported by the following site extensions:**

| Address                                                       | Scope/Process                                       |
|---------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------|
| MARGON<br>C/ del Vidre 7, 9, 10, 12<br>43720 / L'Arboç, Spain | Punching, Welding, Assembly, Bending,<br>Mechanized |

A handwritten signature in blue ink, appearing to be "J. Margon", written over a horizontal line.

Current date: 22/12/2023  
Certificate-Register-No: IR-2023/001



\* Providing that the subsequent surveillance audits are successful before the validity date of the previous audit.  
Certification body address: C/ Génova, 6, 28004 Madrid, Spain

# C E R T I F I C A T E

Welding of railway vehicles and  
components according to EN 15085-2:2020

TÜVRh/15085/CL1/192/10/7

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH hereby certifies that the welding company

**Instalaciones y Montajes Margon, S.L.**  
**Pol. Ind. El Foix c/del Vidre, 9**  
**43720 L'Arboç**  
**Spain**

fulfills the requirements  
for the scope according to

**EN 15085-2:2020 classification level CL1**  
**in the type of activity P, M**  
**in the range indicated in the annex.**

validity: 2024-03-11 until 2027-03-10

Cologne, 2024-03-11  
Place and date of issue

Lead auditor: Dipl.-Ing. (FH) DEDERICH S

signed on original  
\_\_\_\_\_  
Dipl.-Ing. MAKOWKA  
Head of certification body

# Scope of the certificate

TÜVRh/15085/CL1/192/10/7

## Scope:

| Welding process according to EN ISO 4063 | Material group according to CEN ISO/TR 15608 | Dimensions                                         | Remarks               |
|------------------------------------------|----------------------------------------------|----------------------------------------------------|-----------------------|
| 111                                      | 1.2/X120Mn12                                 | t = 3 - 20 mm                                      | FW, manually          |
| 131                                      | 23                                           | t = 1.2 - 60 mm<br>D ≥ 25 mm                       | FW, partly mechanized |
|                                          | 23                                           | t = 1.5 - 60 mm                                    | BW, partly mechanized |
| 135                                      | 1.2                                          | t = 0.7 - 80 mm<br>D ≥ 25 mm                       | BW, partly mechanized |
|                                          | 1.2                                          | t ≥ 1.5 mm<br>D ≥ 7.5 mm                           | FW, partly mechanized |
|                                          | 10                                           | t = 8 - 30 mm                                      | FW, partly mechanized |
|                                          | 10                                           | t = 10 - 40 mm                                     | BW, partly mechanized |
|                                          | 2.2                                          | t = 0.8 - 20 mm                                    | FW, partly mechanized |
|                                          | 2.2                                          | t = 1 - 16 mm                                      | BW, partly mechanized |
|                                          | 3.1                                          | t = 2.1 - 4 mm                                     | BW, partly mechanized |
|                                          | 3.2                                          | t = 3 - 16 mm                                      | FW, partly mechanized |
|                                          | 8                                            | t ≥ 1.4 mm<br>D ≥ 8 mm                             | FW, partly mechanized |
|                                          | 8                                            | t = 1.4 - 7 mm<br>D ≥ 25 mm                        | BW, partly mechanized |
| 141                                      | 1.1, 1.2/8                                   | t = 0.7 - 16 mm<br>D ≥ 9 mm                        | FW, manually          |
|                                          | 10                                           | t = 8 - 30 mm                                      | FW, manually          |
|                                          | 23                                           | t = 1.5 - 6 mm                                     | BW, manually          |
|                                          | 23                                           | t = 1.5 - 16 mm<br>D ≥ 25 mm                       | FW, manually          |
|                                          | 23.1/24.2                                    | t ≥ 3 mm                                           | FW, manually          |
|                                          | 23.1/24.2                                    | t = 3 - 8 mm                                       | BW, manually          |
|                                          | 3.2                                          | t = 3 - 16 mm<br>D ≥ 7 mm                          | FW, manually          |
|                                          | 8                                            | t = 1 - 4 mm                                       | BW, manually          |
|                                          | 8                                            | D = 13 - 50 mm<br>t = 1.4 - 20 mm<br>D = 4 - 16 mm | FW, manually          |
| 141/135                                  | 10                                           | t = 3 - 60 mm<br>D ≥ 25 mm                         | manually              |
| 142                                      | 1.2                                          | t = 0.7 - 1.3 mm<br>D ≥ 25 mm                      | FW, manually          |
| 142/135                                  | 1.2                                          | t = 4.5 - 22 mm<br>D ≥ 82.5 mm                     | BW, manually, (HY)    |
| 142/141                                  | 8                                            | t = 3 - 16 mm<br>D ≥ 27.5 mm                       | BW, manually          |
|                                          | 8                                            | t = 3 - 16 mm<br>D ≥ 27.5 mm                       | BW, manually, (HY)    |

## Scope of the certificate

TÜVRh/15085/CL1/192/10/7

| Welding process according to EN ISO 4063 | Material group according to CEN ISO/TR 15608 | Dimensions             | Remarks |
|------------------------------------------|----------------------------------------------|------------------------|---------|
| 142/141                                  |                                              |                        |         |
| 21                                       | 1.2<br>8                                     | t ≥ 1.5 mm<br>t = 2 mm | -<br>-  |
| 786                                      | 1, 1.2, 8                                    | D = 8 mm               | Stud M8 |

### Area of Application:

- New build of components for railway vehicles
- Maintenance welding of components for railway vehicles
  - supporting frames for external equipment parts
  - draw and buffering gear, pantograph, parts for entrance doors
  - self-supporting equipment boxes and underfloor containers
  - obstacle deflectors, steps and handrails

### Responsible welding coordinator(s):

Vanessa Martín, Level A (IWE)

born: 1981

### 1st deputy(ies) of the responsible welding coordinator(s):

David Frias, Level B (IWS)

born: 1986

### Others deputies:

Juan Carlos Martin, Level C (IWS)

born: 1988

Eric Medina Marin, Level C

born: 2000

Iván Carrascosa, Level C

born: 1993

### Remarks:

The welding coordinator David Frias is entitled to test welders / operators in accordance with the relevant standards within the scope of this certificate.

### Register no.:

TÜVRh/15085/CL1/192/10/7

### General provisions:

The General Terms and Conditions of the TÜV Rheinland Industrie Service GmbH apply in the currently valid version.

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln, Germany