



CERTIFICAT EN 15085-2

Soudage de véhicules et composants ferroviaires
Welding of railway vehicles and components

N° **FR-15085-A06P-1**

Annule et remplace N° / Supersedes N° **FR-15085-A06P-0**

Établi le / Established on 10/12/2020

IS Certification

certifie que le système de production mis en place par :
certifies that the production process developed by:



ACTION TECHNOLOGIQUE SEZANNAISE ATS

Adresse : **9 rue Jean-Pierre Timbaud**
Adress **95100 ARGENTEUIL - France**

pour le site de production
for the workshop

Site ou atelier couvert **165 rue du manège**
Site or workshop covered **51120 SEZANNE - France**

a été évalué et jugé conforme aux exigences requises par la norme
has been assessed and found compliant with the requirements of standard

EN 15085-2:2007 CL1

suivant le programme de certification et le périmètre précisé dans l'annexe technique.
according to the certification program and the scope specified in the Technical Appendix.

Date de première délivrance **24/03/2016**
First issue date

Validité à partir du **10/12/2020**
Valid from

Jusqu'au **05/02/2023**
Until

Responsable d'IS Certification
Manager of IS Certification

Jeremy GAGLIARDI



Annexe Technique du certificat N° FR-15085-A06P-1

Technical Appendix of certificate N°

PROGRAMME DE CERTIFICATION CERTIFICATION PROGRAM

- EN 15085-2 : 2007
- PE CERTIF 01 (*)
- PE CERTIF 02 (*)

(*) version française disponible sur www.isgroupe.com
french version available on www.isgroupe.com

REGISTRE EUROPEEN EUROPEAN REGISTER



N° sur registre européen (www.en15085.net) : **ISC/15085/CL2/069/2A1/14**
Registration number on European EN15085 register

CHAMP D'APPLICATION FIELD OF CERTIFICATION

| | |
|--|--|
| Produits couverts <i>Products covered</i> | Ensembles mécano-soudés, Composants d'aménagement intérieur <i>Welded subassemblies parts, Internal parts of passenger coaches</i> |
| Activités couvertes <i>Scope of work</i> | Construction <i>Manufacturing</i> |
| Sous-traitance <i>Subcontracting</i> | Contrôles, Traitement thermique, Usinage <i>Controls, Heat treatment, Machining</i> |
| Commentaires : / <i>Comments</i> | |

DOMAINE DE PRODUCTION RANGE OF PRODUCTION

| | |
|--|---|
| Classe de performance des soudures <i>Level of weld performance class</i> | CP C2 (*) au niveau CL3 CP D uniquement / at level CL3 CP D only |
|--|---|

Plage de certification
Range of certification

| Procédés de soudage selon EN ISO 4063 <i>Welding process according to EN ISO 4063</i> | Groupe de matériaux selon EN ISO/TR 15608 <i>Material group according to EN ISO/TR 15608</i> | Dimensions <i>Dimensions</i> | Commentaires <i>Comments</i> |
|--|---|---------------------------------|---------------------------------|
| 131 (*) | 22.1 | ≥ 3 mm | FW |
| 135 | 1.2 | 4 - 16 mm | BW, FW |
| 135 | 2.2 | 3 - 12 mm | FW |
| 135 | 8.1 | 1.4 - 8 mm | BW, FW |
| 135 (*) | 1.1 | 3 - 6 mm | FW |
| 136 M | 8.1 | 3 - 12 mm | FW |
| 141 | 1.2 ; 8.1 | 2 - 4 mm | FW, FW |
| 141 | 22.1 ; 22.3 | 3 - 8 mm | BW |
| 141 | 22.3 | 0.7 - 1.3 mm | BW |



Annexe Technique du certificat N° FR-15085-A06P-1

Technical Appendix of certificate N°

| | | | |
|---------|-----------|-------------|----|
| 141 (*) | 22.1 | ≥ 3 mm | FW |
| 522 | 2.1 / 3.1 | 16 mm | BW |
| 522 | 22 | 1 - 5 mm | BW |

Coordination en soudage

Welding coordination

| Fonction en coordination <i>Position in welding coordination</i> | NOM Prénom <i>SURNAME Name</i> | Niveau <i>Level</i> | Né le <i>Born</i> |
|---|-----------------------------------|------------------------|----------------------|
| Coordinateur principal / Responsable welding coordinator (Interne / Internal) | MANGION Pierre | A, EWT | 1973 |
| Coordinateur suppléant avec droits équivalents / Deputy coordinator with equal rights (Interne / Internal) | RIGER Matthieu | A, IWE | 1983 |

Commentaires : /
Comments

