

# CERTIFICAT EN 15085-2

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

N° **FR-15085-A0BD-2**

Établi le / Established on 19/03/2024

Annule et remplace N° / Supersedes N° **FR-15085-A0BD-1**

## 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**  
Address **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 15085-2:2020 CL1 - P**

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 **14/03/2024**  
Valid from

Jusqu'au **05/02/2026**  
Until

Responsable d'IS Certification  
Manager of IS Certification

Stéphane SENTENAC

## Annexe Technique du certificat N° FR-15085-A0BD-2 Technical Appendix of certificate N°

**PROGRAMME DE CERTIFICATION**  
CERTIFICATION PROGRAM

EN 15085-2 : 2020, PE CERTIF 01 <sup>(1)</sup>, PE CERTIF 02 <sup>(1)</sup>  
<sup>(1)</sup> version française applicable disponible sur demande, la dernière version est disponible sur [www.isgroupe.com](http://www.isgroupe.com)  
applicable French version is available on demand, the last version available on [www.isgroupe.com](http://www.isgroupe.com)

### REGISTRE EUROPEEN EUROPEAN REGISTER



N° sur registre européen (www.joincert.eu) : **ISC/15085/CL1/069/14/3A1**  
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>	P - Production
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

Plage de certification *Range of certification*

Procédés de soudage <i>Welding process</i> (selon / referred to ISO 4063)	Groupe de matériaux <i>Material group</i> (selon /referred to ISO 15608)	Dimensions <i>Dimensions</i>	Commentaires <i>Comments</i>
131	22.1	≥ 3 mm	FW (au niveau CL3 CP D uniquement / at level CL3 CP D only)
135	1.1	3 - 6 mm	FW (au niveau CL3 CP D uniquement / at level CL3 CP D only)
135	1.2	4 - 16 mm	BW, FW
135	2.2	3 - 12 mm	FW
135	8.1	1.4 - 8 mm	BW, FW
138	8.1	3 - 12 mm	FW
141	1.2 ; 8.1	2 - 4 mm	FW, FW
141	22.1	≥ 3 mm	FW (au niveau CL3 CP D uniquement / at level CL3 CP D only)
141	22.1 ; 22.3 ; 23	3 - 8 mm	BW
141	22.3	0.7 - 1.3 mm	BW
141	23	3 - 10 mm	FW
522	2.1 / 3.1	16 mm	BW
522	22	1 - 5 mm	BW

## Annexe Technique du certificat N° **FR-15085-A0BD-2** Technical Appendix of certificate N°

### 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)	RIGER Matthieu	A, IWE	1983
Coordinateur suppléant avec droits équivalents / Deputy coordinator with equal rights (Interne / Internal)	MANGION Pierre	A, EWT	1973
Commentaires : / <i>Comments</i>			

