



# CERTIFICAT EN 15085-2

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

N° **FR-15085-A06J-0**

Établi le *Established on* 12/12/2019

## IS Certification

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



**FSM**

Adresse : **8 impasse des lettres**  
Adress **55000 BAR-LE-DUC - France**

pour le site de production  
*for the workshop*

Site ou atelier couvert **8 impasse des lettres**  
*Site or workshop covered* **55000 BAR-LE-DUC - 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 **12/12/2019**  
*First issue date*

Validité à partir du **12/12/2019**  
*Valid from*

Jusqu'au **11/12/2022**  
*Until*

Directeur d'IS Certification  
*Director of IS Certification*

Philippe LEBEAUD



## Annexe Technique du certificat N° FR-15085-A06J-0 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](http://www.isgroupe.com)  
french version available on [www.isgroupe.com](http://www.isgroupe.com)

### REGISTRE EUROPEEN EUROPEAN REGISTER



N° sur registre européen ([www.en15085.net](http://www.en15085.net)) : **ISC/15085/CL1/149/0/19**  
Registration number on European EN15085 register

### CHAMP D'APPLICATION FIELD OF CERTIFICATION

Produits couverts <i>Products covered</i>	Châssis, Caisses et Supports <i>Frames, Vehicle body and Supports</i>
Activités couvertes <i>Scope of work</i>	Fabrication <i>Manufacturing</i>
Sous-traitance <i>Subcontracting</i>	Contrôles, Traitement thermique <i>Controls, Heat treatment</i>
Commentaires : / <i>Comments</i>	

### DOMAINE DE PRODUCTION RANGE OF PRODUCTION

Classe de performance des soudures <i>Level of weld performance class</i>	CP A
--	------

#### 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>
111	1	≥ 5 mm	FW
111	45 / 1	t ≥ 5 mm (G45) sur / on t = 8.7 - 35 mm (G1)	FW
111	8	3 - 20 mm	Piquage/Can
111	8	3 - 12 mm	FW
135	1	3 - 24 mm	BW & piquage/can
135	10 / 1	≥ 5 mm	FW
135	3	10 - 50 mm	BW & piquage/can
135	3 ; 10	≥ 3 mm	FW
135	45 / 1	t ≥ 5 mm (G45) sur / on t = 8.7 - 35 mm (G1)	FW



## Annexe Technique du certificat N° FR-15085-A06J-0

### Technical Appendix of certificate N°

135	8	≥ 2.1 mm	FW
135	8	2 - 60 mm	BW & piquage/can
136	1	10 - 40 mm	BW & piquage/can
136	1	≥ 3 mm	FW
136	10	6 - 24 mm	FW
136	10 ; 3 / 1	3 - 24 mm	BW & piquage/can
136	3 / 1	≥ 5 mm	FW
136	5	≥ 5 mm	FW
138	1	3 - 120 mm	BW & piquage/can
138	1	≥ 3 mm	FW
138	3	3 - 24 mm	BW & piquage/can
141	1	1.6 - 40 mm	FW
141	1	1.6 - 24 mm	BW & piquage/can
141	10	1.4 - 24 mm	FW
141	10 / 8	6 - 24 mm	FW
141	10 / 8	3 - 24 mm	BW & piquage/can
141	11	1.5 - 5.5 mm	FW, BW & piquage/can
141	45	15 - 60 mm	BW & piquage/can
141	7	3 - 60 mm	BW
141	7	3 - 300 mm	Piquage/Can
141	7 ; 45	≥ 5 mm	FW
141	8	2 - 40 mm	Piquage/Can
141	8	1 - 40 mm	FW
141	8	1 - 64 mm	BW & piquage/can

#### Coordination en soudage

##### Welding coordination

#### Fonction en coordination

##### Position in welding coordination

#### NOM Prénom

##### SURNAME Name

#### Niveau

##### Level

#### Né le

##### Born

Coordinateur principal / Responsable  
welding coordinator  
(Externe / External)

DRIANT Mathieu

A, IWE

1984

Coordinateur suppléant avec droits  
équivalents / Deputy coordinator with  
equal rights  
(Interne / Internal)

MAMMERI Yassine

A, IWT

1994

Commentaires : /

Comments