

CERTIFICAT EN 15085-2

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

N° **FR-15085-A0BE-0**

Établi le / Established on 06/03/2023

Annule et remplace N° / Supersedes N° **FR-15085-A06X-0**

IS Certification

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



BONNAVION INDUSTRIE

Adresse : **32 rue Michel Rondel - Zone Industrielle du Bas Mas**
Address **42700 FIRMINY - France**

pour le site de production
for the workshop

Site ou atelier couvert **32 rue Michel Rondel - Zone Industrielle du Bas Mas**
Site or workshop covered **42700 FIRMINY - 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 **24/03/2020**
First issue date

Validité à partir du **24/03/2023**
Valid from

Jusqu'au **23/03/2026**
Until

Responsable d'IS Certification
Manager of IS Certification

Jeremy GAGLIARDI



Siège social : ZI Paris Nord 2 – BP 51362 Villepinte
95942 Roissy Ch. De Gaulle Cedex – RCS BOBIGNY B 799 395 710
Tél. 01 49 90 36 00 - Fax 01 49 90 36 72 - www.isgroupe.com



Accréditation N°5-0551,
Portée disponible sur
www.cofrac.fr

Annexe Technique du certificat N° **FR-15085-A0BE-0** Technical Appendix of certificate N°

PROGRAMME DE CERTIFICATION CERTIFICATION PROGRAM

- EN 15085-2 : 2020, 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/CL1/158/20/1**
 Registration number on European EN15085 register

CHAMP D'APPLICATION FIELD OF CERTIFICATION

Produits couverts Products covered	Composants de caisses et de châssis, internal parts of coaches Components of underframes and vehicle body, Composants pour l'aménagement intérieur
Activités couvertes Scope of work	P - Production
Sous-traitance Subcontracting	Traitement thermique, Contrôles Heat treatment, Controls
Commentaires : / Comments	

DOMAINE DE PRODUCTION RANGE OF PRODUCTION

Plage de certification Range of certification

Procédés de soudage selon EN ISO 4063 Welding process according to EN ISO 4063	Groupe de matériaux selon EN ISO/TR 15608 Material group according to EN ISO/TR 15608	Dimensions Dimensions	Commentaires Comments
121	1	15 - 60 mm	FW, BW, avec traitement thermique après soudage (TTAS) / with post-welding heat treatment (PWHT)
135	1 / 43	12 - 44 mm	FW, avec ou sans TTAS / with or without PWHT
135	1 / 8	4 - 24 mm	FW
135	1 ; 2 ; 43	3 - 60 mm	FW, BW, avec ou sans TTAS / with or without PWHT
135	8 ; 10	15 - 60 mm	FW, BW
136	1	3 - 20 mm	FW, BW
138	1	5 - 60 mm	BW, avec TTAS / with PWHT

Annexe Technique du certificat N° **FR-15085-A0BE-0**

Technical Appendix of certificate N°

141	1	2 - 40 mm	FW, BW, avec ou sans TTAS / with or without PWHT
141	8 / 1 ; 1 / 43	>= 1 mm	FW, BW
142 / 135	1 / 43	7 - 30 mm	FW, BW, avec TTAS / with PWHT
142 / 141	1 / 43	7 - 30 mm	FW, BW, avec TTAS / with PWHT

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)	COMBETTE Frédéric	A, IWT	1970
Coordinateur suppléant / Deputy coordinator (Interne / Internal)	BONNAVION Hubert	A, IWT	1972
Coordinateur suppléant / Deputy coordinator (Interne / Internal)	BONNAVION André	B, Exp.	1967

Commentaires : /
Comments