



CERTIFICAT EN 15085-2

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

N° FR-15085-A06F-1

Annule et remplace N° / Supersedes N° FR-15085-A06F-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:



GUERIPEL SAS

Adresse : **Zone d'activité La Gloriette**
Address **38160 CHATTE - France**

pour le site de production
for the workshop

Site ou atelier couvert **Zone d'activité La Gloriette**
Site or workshop covered **38160 CHATTE - 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 **25/02/2016**
First issue date

Validité à partir du **15/12/2019**
Valid from

Jusqu'au **14/12/2022**
Until

Directeur d'IS Certification
Director of IS Certification

Philippe LEBEAU
PO M. DOOM - KATSERAKIS



**INSTITUT
SOUDURE**
CERTIFICATION

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-A06F-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/CL2/013/3A1/10**
Registration number on European EN15085 register

CHAMP D'APPLICATION FIELD OF CERTIFICATION

Produits couverts <i>Products covered</i>	Tuyauterie de transport fluide ; Main courante et support tubulaires pour équipements biens industriels ; Pièces de rechanges. <i>Piping for fluid transportation ; Tubular handrails and tubular supporting industrial goods ; Spare parts.</i>
Activités couvertes <i>Scope of work</i>	Construction <i>Manufacturing</i>
Sous-traitance <i>Subcontracting</i>	Contrôles <i>Controls</i>
Commentaires : / <i>Comments</i>	

DOMAINE DE PRODUCTION RANGE OF PRODUCTION

Classe de performance des soudures <i>Level of weld performance class</i>	CP C1		
Plage de certification <i>Range of certification</i>			
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>
135	1.1	1.4 - 7.2 mm ; D >= 30 mm	FW
141	8.1	0.7 - 1.3 mm ; D = 4 - 30 mm	Branch manual
141	8.1	0.7 - 1.3 mm ; D = 6 -24 mm	BW
141	8.1	1.1 - 2.1 mm ; D >= 25 mm	BW
141	8.1	1.1- 2.1 mm ; D >= 25 mm	FW, angle >= 45°
141	8.1	1.4 - 2.6 mm ; D >= 25 mm	FW, angle >= 45°



Annexe Technique du certificat N° **FR-15085-A06F-1**

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 (Externe / External)	GACHET Gabriel	A, IWE	1989
Coordinateur suppléant / Deputy coordinator (Interne / Internal)	AROD Boris	B, IWS	1986

Commentaires : /

Comments

