

N° **FR-15085-A0DO-2**

Annule et remplace N° / Supersedes N° **FR-15085-A0DO-1**

Date de décision de certification le **08/11/2025**
Certification decision date on

IS Certification

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

EUCLIDE SOLUTION

Adresse : **2 RD 20**
Address **87430 VERNEUIL-SUR-VIENNE - France**

pour le site de production *for the workshop*

Site ou atelier couvert **EUCLIDE SOLUTION - Site des QUATRE VENTS**
Site or workshop covered **6 Route de Tranchepie,**
87430 Verneuil-sur-Vienne - 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 + A1:2023 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 **09/12/2021**
First issue date

Validité à partir du **08/11/2025**
Valid from

Jusqu'au **08/12/2027**
Until

Responsable d'IS Certification
Manager of IS Certification

Benjamin DORMOY

Annexe Technique du certificat N° FR-15085-A0DO-2

Technical Appendix of certificate N°

PROGRAMME DE CERTIFICATION
CERTIFICATION PROGRAM

EN 15085-2 : 2020 + A1:2023, PE CERTIF 01 ^(*), PE CERTIF 02 ^(*)
(*) version française applicable disponible sur demande, la dernière version est disponible sur www.isgroupe.com
applicable French version is available on demand, the last version available on www.isgroupe.com

REGISTRE EUROPEEN EUROPEAN REGISTER



N° sur registre européen (www.joincert.eu) : **ISC/15085/CL1/179/21/1A2**
Registration number on european EN15085 register

CHAMP D'APPLICATION FIELD OF CERTIFICATION

Produits couverts Réalisation de pièces mécano-soudé et/ou usinées en acier, pour la construction de matériels ferroviaires roulants.
Products covered Manufacture of welded and/or machined structures for the construction of rolling railway vehicles.

Activités couvertes P - Production.
Scope of work

Sous-traitance Coordination en soudage, Traitement thermique.
Subcontracting Welding coordination, Heat treatment.

Commentaires : /
Comments

DOMAINE DE PRODUCTION RANGE OF PRODUCTION

Plage de certification Range of certification

Procédés de soudage Welding process (selon / referred to ISO 4063)	Groupe de matériaux Material group (selon /referred to ISO 15608)	Dimensions Dimensions	Commentaires Comments
131	23.1	3 - 50 mm	FW
135	1.2	≥ 1.4 mm	FW
135	1.2	3 - 60 mm	BW
135	1.2 ; 5.1	≥ 5 mm	FW
135	1.2 ; 5.1	15 - 60 mm	BW
135	3.1	≥ 5 mm	FW
135	8.1	≥ 3 mm	FW
135	8.1	3 - 60 mm	BW
141	1.2	7.5 - 30 mm ; Ø mini : 10 mm	BW
141	1.2	3 - 30 mm ; Ø mini : 10 mm	FW
141	23.1	1 - 12 mm	BW
141	23.1	1 - 20 mm	FW
141	8.1	Ø 6 mini	BW
141	8.1	Ø 57.15 mini	BW
141 / 135	1.2	3 - 12 mm ; Ø ≥ 84.15	BW
141 / 135	8.1	3 - 12 mm ; Ø ≥ 84.15	BW

Annexe Technique du certificat N° **FR-15085-A0DO-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 (Externe / External)	SENTENAC Stéphane	A, IWE	1990
Coordinateur suppléant / Deputy coordinator (Interne / Internal)	NOILLAC Tom	B, IWT	2000
Coordinateur suppléant / Deputy coordinator (Interne / Internal)	MEZIN Antoine	B, IWT	1992
Commentaires : / <i>Comments</i>			

