



CERTIFICAT EN 1090-1

Conformité du Contrôle de Production Usine
Conformity of the Factory Production Control

N° **FR-1090-A00T-4**

Établi le Established on 15/10/2020

Annule et remplace N° / Supersedes N° **FR-1090-A00T-3**

L'organisme notifié n° 2541

The notified body n° 2541

IS Certification

certifie que le contrôle de production usine mis en place par :
certifies that the production factory control developed by:



CTL Chaudronnerie Tuyauterie Launay

Adresse : **ZI Ouest Surgères**
Address **Rue des Compagnons du Tour de France**
17700 SURGERES - France

pour le site de production
for the workshop

Site ou atelier couvert **ZI Ouest Surgères**
Site or workshop covered **Rue des Compagnons du Tour de France**
17700 SURGERES - 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 1090-1:2009 + A1:2011 EXC3 EN 1090-2:2018

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 **22/11/2018**
First issue date

Validité à partir du **15/10/2020**
Valid from

Jusqu'au **21/11/2021**
Until

Directeur d'IS Certification
Director of IS Certification

Philippe LEBEAU

P. M. BOOM - KATSURAKI'S

Ce document est établi suivant le système 2+ dans le cadre du Règlement n°305/2011/EU du Parlement européen et du Conseil du 9 mars 2011 modifié (Règlement Produits de Construction ou RPC).
This document is established according to system 2+ in the context of the Regulation n° 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of 9 march 2011 amended (Construction Product Regulation or CPR).



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



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



Annexe Technique du certificat N° FR-1090-A00T-4 Technical Appendix of certificate N°

PROGRAMME DE CERTIFICATION CERTIFICATION PROGRAM

- EN 1090-1: 2009 + A1:2011
- 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.en1090.net): **00027**
Registration number on European EN1090 register

CHAMP D'APPLICATION FIELD OF CERTIFICATION

Produits couverts Products covered	Plateformes et Structures en skid Rigs and skid structure
Méthode de marquage CE CE marking method	ZA 3.1 (cf. EN 1090-1, Annexe/Annex ZA)

DOMAINE DE PRODUCTION RANGE OF PRODUCTION

Conception Calculation	Méthode 2 / Method 2 (cf. EN 1090-1, table A.1)
Production Production	Soudage, Fixations mécaniques, Montage à blanc, Tolérances géométriques Welding, Mechanical fasteners, Test assemblies, Geometrical tolerances

SURVEILLANCE SURVEILLANCE

Intervalle de surveillance Surveillance interval	1 an(s) year(s)
Commentaires : / Comments	

SOUDEGE WELDING

Assimilé au certificat de Soudage tel que mentionné au tableau B1 de l'EN 1090-1.
Assimilated to the Welding certificate such as mentioned in, table B1 of EN 1090-1.

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	Commentaires Comments
135	1 / 8	/
141	1 / 8	/
145	8.1	FW, BW, Piquage/Can

1 / 2

Cette annexe ne peut être reproduite sans le document auquel elle se rattache.
This appendix may not be reproduced without the document to which it is attached



Annexe Technique du certificat N° **FR-1090-A00T-4**

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)	ARNAUD Stéphane	Compétences spécifiques / Specific competency level, IWS	1976
Coordinateur suppléant / Deputy coordinator (Interne / Internal)	GRELLIER Sébastien	Compétences spécifiques / Specific competency level, IWS	1975

Commentaires : /
Comments



CERTIFICAT EN 15085-2

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

N° **FR-15085-A07N-0**

Annule et remplace N° / Supersedes N° **FR-15085-A03W-2**

Établi le / Established on 15/10/2020

IS Certification

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



CTL Chaudronnerie Tuyauterie Launay

Adresse : **ZI Ouest Surgères**
Adress **Rue des Compagnons du Tour de France**
17700 SURGERES - France

pour le site de production
for the workshop

Site ou atelier couvert **ZI Ouest Surgères**
Site or workshop covered **Rue des Compagnons du Tour de France**
17700 SURGERES - 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 CL2

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 **20/11/2017**
First issue date

Validité à partir du **20/11/2020**
Valid from

Jusqu'au **19/11/2023**
Until

Directeur d'IS Certification
Director of IS Certification

Philippe LEBEAU

PO M. DOOM-KATSURAKIS



**INSTITUT
SOUDURE**
CERTIFICATION

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



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



Annexe Technique du certificat N° FR-15085-A07N-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
french version available on www.isgroupe.com

REGISTRE EUROPEEN EUROPEAN REGISTER



N° sur registre européen (www.en15085.net) : **ISC/15085/CL2/082/2/14**
Registration number on European EN15085 register

CHAMP D'APPLICATION FIELD OF CERTIFICATION

Produits couverts <i>Products covered</i>	Composants d'aménagement intérieur et extérieur de voitures de voyageurs, Cadres de support d'équipement interne (équipements électriques), Equipements de la cabine de conduite, Coffres d'équipement non autoportants sous châssis (sans cadre de support), Citernes pour substances non dangereuses, Sablières, Capotage. <i>Interne and external parts of passenger coaches, Supporting frame for internal parts (electrical), Driving cab equipment, Non-self-supporting equipment boxes underneath the base frame (without supporting frame), Payload container for non-dangerous materials, Wheel scotches, Covers.</i>
--	---

Activités couvertes <i>Scope of work</i>	Construction <i>Manufacturing</i>
---	--------------------------------------

Sous-traitance <i>Subcontracting</i>	Usinage <i>Machining</i>
---	-----------------------------

Commentaires : / <i>Comments</i>

DOMAINE DE PRODUCTION RANGE OF PRODUCTION

Classe de performance des soudures <i>Level of weld performance class</i>	CP C2 (*) limité au niveau CPD / only at level CPD
--	--

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>
135	1	3 - 12 mm	FW
135	8.1	3 - 12 mm	FW
141	1	1.4 - 4 mm	FW



Annexe Technique du certificat N° FR-15085-A07N-0

Technical Appendix of certificate N°

141	1	3 - 12 mm	Assemblage en T / T-assembly
141	22.3	1.2 - 5 mm	BW, FW
141	8.1	1 - 2.6 mm	BW
145	8.1	1.4 - 12 mm	FW
145	8.1	2 - 6 mm ; D >= 44.4 mm	BW, multipass
145	8.1	1.4 - 4 mm ; D >= 7.5 - 30 mm sur / on 2 - 6 mm ; D >= 44.4 mm	Piquage / Can
145	8.1	D = 12 mm ; t = 2 mm sur / on t = 2.5 mm	Assemblage spécifique / Specific assembly
212 (*)	1.1 ; 1.2 ; 22.3 ; 22.4 ; 23.1 ; 8.1	/	/
232 (*)	1.1 ; 1.2 ; 22.3 ; 22.4 ; 23.1 ; 8.1	/	/

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 / Responsible welding coordinator (Interne / Internal)	ARNAUD Stéphane	B, IWS	1976
Coordinateur suppléant / Deputy coordinator (Interne / Internal)	GRELLIER Sébastien	B, IWS	1975

Commentaires : /
Comments