

# CERTIFICAT EN 15085-2

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

N° **FR-15085-A0G2-0**

Annule et remplace N° / Supersedes N° **FR-15085-A0AX-4**

Date de décision de certification le **13/11/2025**  
Certification decision date on

## IS Certification

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



**SARL LEQUIEN**

Adresse : **550 Rue Principale**  
Address **62140 VACQUERIETTE-ERQUIERES - France**

pour le site de production / for the workshop

Site ou atelier couvert **Vacqueriette-Erquières**  
Site or workshop covered **550 Rue Principale**  
**62140 VACQUERIETTE-ERQUIERES - 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 & S**

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 **12/12/2016**  
First issue date

Validité à partir du **12/12/2025**  
Valid from

Jusqu'au **11/12/2028**  
Until

Responsable d'IS Certification  
Manager of IS Certification

Benjamin DORMOY

### Annexe Technique du certificat N° **FR-15085-A0G2-0**

Technical Appendix of certificate N°

**PROGRAMME DE CERTIFICATION**  
CERTIFICATION PROGRAM

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

### REGISTRE EUROPEEN EUROPEAN REGISTER



N° sur registre européen ([www.joincert.eu](http://www.joincert.eu)) : **ISC/15085/CL1/010/10/5**

Registration number on european EN15085 register

### CHAMP D'APPLICATION FIELD OF CERTIFICATION

Produits couverts	Absorbeur d'énergie, Entretoise pour noix d'entraînement, Cadre anti-intrusion, Chasse-pierres, Support de boîtes FI, Antichute réducteur, Support d'antennes, Support de caillebotis, Barre d'attelage, Poutre retour de courant, Support de poutre, Support de tuyauterie, Support de sablage, embase de clapets, enveloppes, réservoirs aluminium, ossature MDL, LC réservoir d'air principaux, absorbeurs 4 tubes et lateral restrictor, Crochet de halage et ensemble relevage, Absorbeur choc, Absorbeur anti-climber.
Products covered	<i>Welded assemblies (railway, agricultural, nuclear and military industry): Energy Absorber, Brace for chain sproket, Intruder framework, Obstacle deflectors, FI box supports, Fall arrest reducer, Antenna support, Caillibotis support, Drawbar, Current feedback beam, Beam support, Pipe support system, Sanding support, Gantry for lifting, Missile carriers, steering brackets, valve bases, shells, aluminium tanks, MDL frame, LC main air tank, 4 tube absorbers and lateral restrictor, Hauling hook and lifting assembly, Shock absorber, Anti-climber absorber.</i>
Activités couvertes	P - Production, S - Achats / Supply.
Scope of work	
Sous-traitance	Traitement thermique, Soudage, Coordination en soudage, Contrôle, Essais destructifs.
Subcontracting	<i>Heat treatment, Welding, Welding coordination, Controls, Destructive testing.</i>
Commentaires :	/
Comments	

Annexe Technique du certificat N° **FR-15085-A0G2-0**

Technical Appendix of certificate N°

**DOMAINE DE PRODUCTION RANGE OF PRODUCTION**Plage de certification *Range of certification*

Procédés de soudage <i>Welding process</i> (selon / referred to ISO 4063)	Groupe de matériaux <i>Material group</i> (selon /referred to ISO 15608)	Dimensions <i>Dimensions</i>	Commentaires <i>Comments</i>
135	1.2	3 - 12 mm	FW
135	1.2	4 - 16 mm	FW auto
135	11	6 - 28 mm	BW
135	11	-	Rechargement / Overlay
135	8.1	1.8 - 5.2 mm, D = 15 - 60 mm sur / on 3 - 12 mm	FW
135	8.1	6 - 24 mm sur / on 3 - 8 mm	FW auto
138	1.1 ; 1.2	3 - 10 mm	BW
138	1.1 ; 1.2	>= 3 mm	FW
138	1.1 ; 1.2 ; 1.3	3 - 45 mm	BW auto
138	1.2	3 - 16 mm ; D = 38 - 152 mm	FW auto
138	2.1	3 - 20 mm	BW auto
138	2.2	3 - 12 mm	FW
138	3.1	3 - 40 mm	BW auto
138	8.1	3 - 12 mm	FW auto
138	8.1	6 - 24 mm sur / on 3 - 8 mm	FW auto
141	1.1 ; 1.2	3 - 7.2 mm sur / on 3.5 - 10 mm	FW
141	1.1 ; 1.2	2.1 - 6 mm sur/on 3.5 - 10 mm	FW
141	1.1 ; 1.2	1.8 - 5 mm, D = 15 - 60 mm sur / on 3 - 12 mm	FW
141	11	6 - 24 mm, D >= 79 mm	BW
141	2.2	3 - 12 mm	FW
141	22.3	1,5 - 6 mm	FW
141	3.1	0.375 - 0.75 mm	BW auto
141	8.1	3 - 12 mm	FW
141+131	23.1	3 - 10 mm	FW auto+manual

Annexe Technique du certificat N° **FR-15085-A0G2-0**

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)	LEQUIEN Bruno	A, Exp.	1961
Coordinateur suppléant avec droits équivalents / Deputy coordinator with equal rights (Interne / Internal)	DULARY Stéphane	B, IWS	1981
Coordinateur suppléant / Deputy coordinator (Externe / External)	PROKSA Eric	A, EWT	1961
Coordinateur suppléant / Deputy coordinator (Externe / External)	COSTEUX Antoine	A, IWE	1998
Coordinateur suppléant / Deputy coordinator (Interne / Internal)	MARTIN Damien	B, Exp.	1983

Commentaires : Les coordinateurs en soudage tels que Mr. Antoine COSTEUX, Mr. Bruno LEQUIEN et Mr. Stéphane DULARY sont reconnus pour la délivrance de Qualifications de soudeurs et de QMOS internes.

Comments : These following welding coordinators M. Antoine COSTEUX, M. Bruno LEQUIEN and M. Stéphane DULARY are recognized for internal delivery of WQ and WPQR performed by the company.