



CERTIFICAT

Soudage des véhicules et composants ferroviaires
Welding of railway vehicles and components
EN 15085-2

N° FR-5647-CL1-0



N° sur registre ferroviaire européen **ISI/15085/CL1/12/1/10** (www.en15085.net)
Registration number on european railway register

Institut de Soudure Certification

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

OTIMA OTIMA

Adresse : **9 rue Henri Becquerel**
FR-35133 LA SELLE EN LUITRE

a été évalué et jugé conforme aux exigences requises par le niveau de certification
has been assessed and found compliant with the requirements of the level of certification

CL1 selon *according to* **EN 15085-2 : 2007**

suivant le périmètre précisé dans l'annexe technique.
according to the scope specified in the Technical Annex.

Validité à partir du **15.12.2013** jusqu'au **14.12.2016**
Valid from until

Établi le **23.01.2014**
Established on

Directeur Général de l'Institut de Soudure
Chief Executive Officer of Institut de Soudure

Abdelkrim CHEHAIBOU

Annexe Technique du Certificat N° FR-5647-CL1-0

Technical Annex of certificate N°

CHAMP D'APPLICATION *FIELD OF CERTIFICATION*

Sites ou ateliers couverts <i>Sites or workshop covered</i>	9, rue Henri Becquerel FR-35133 LA SELLE EN LUITRE
Production couverte <i>Production covered</i>	Habillage intérieur, Portes, Châssis, Trappes, Pupitres de commande <i>Internal parts, Doors, Underframes, Traps, Control panels</i>
Activités couvertes <i>Scope of work</i>	Construction <i>Manufacturing</i>
Sous-traitance <i>Subcontracting</i>	Contrôle, Usinage <i>Control, Machining</i>

Commentaires : /
Comments

DOMAINE DE VALIDITÉ *RANGE OF VALIDITY*

Classe de performance des soudures : **CP C2** *CP B (uniquement pour le groupe 8.1 *only for group 8.1*)
Level of weld performance class

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>
131	8.1*	3 - 12 mm	FW
135	1.2	3 - 10 mm Gorge / Throat : 3 - 6 mm	FW
	1.3	1.4 - 2.6 mm	BW
	3.1	3 - 20 mm	BW
	8.1*	1.4 - 4 mm Gorge / Throat : 1.125 - 2.25 mm	FW
		3 - 12 mm	FW
	1.4 - 2.6 mm	BW	



Annexe Technique Technical Appendix

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>
141	22.3 / 23.1	0.75 - 3 mm D : 7.5 - 30 mm Gorge / Throat : 1.125 - 2.25 mm	FW
	22.3	3 - 16 mm	FW
	23.1	3 - 10 mm Gorge / Throat : 3 - 6 mm	FW
	8.1*	1.5 - 6 mm	BW
		1 - 4 mm D >= 7.5 mm Gorge / Throat : 1.125 - 2.25 mm	FW
		1.4 - 2.6 mm	BW
		1.4 - 4 mm Gorge / Throat : 1.5 - 3 mm	FW

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	LESAGE Rémy	A	1957
Coordinateur suppléant / Deputy	GESLIN Guy	C	1954

Ext : Externe, *external*