

什么是EN15085焊接体系认证？

产品名称	什么是EN15085焊接体系认证？
公司名称	国瑞中安集团-实验室
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	深圳市光明区凤凰街道塘家社区光明高新产业园2号楼1层
联系电话	15815880040 15815880040

产品详情

在铁路车辆和设备的生产中，它们的工作寿命强度和动态载荷下工作的能力是重要的。因此，焊接技术生产中非常重要。因此，在铁路车辆的生产过程中，以下过程必须符合EN15085认证标准和焊接技术，并应进行良好评估：设计研究（根据EN 15085-3标准评估焊接制造对设计和焊接性能等级的适用性）调试（根据EN 15085标准进行各种结构分析和动态测试并了解重现性）生产（焊接顺序计划，焊接工艺规范，焊接工艺评定研究和焊工资格考试符合EN 15085-2和EN 15085-4标准）质量（根据EN 15085-5标准进行无损检测并评估错误）

具有当前识别功能的铁路车辆和铁路系统在世界各地都被使用，特别是在城市交通中。铁路系统可以由成千上万的人同时运输，并且与陆地运输车辆相比极其环保，包括在轨道上移动的车辆。火车，有轨电车和地铁总是铁路车。轨道系统舒适，快速，可靠，经济且环保。不会对大气造成温室效应。高效率和低能耗。它具有非常低的噪音水平。40百分比以较低的成本运行。短时间内良好的商业策略和投资成本。轨道系统车辆焊接的必要条件在EN 15085标准的范围内定义。该标准的首C起草工作是由德国1945的主要铁路运营商进行的。这些研究在1997和2008之间应用，作为DIN 6700标准。在2008中，它在所有欧洲国家都被接受并命名为EN 15085。本标准适用于铁路系统车辆和设备制造中应用的金属材料的焊接。要求进行此类活动的企业具有EN15085认证证书。具体而言，在开标的招标中，预计该实体将按照EN 15085标准进行焊接制造。

EN 15085证书证明企业在铁路系统车辆和设备的生产中提供适当的质量水平。在证书颁发期间进行的审核和证书颁发后的中期审核中，证明了企业对以下主题的研究：根据相关的焊接方法认证和焊接规范执行焊接工艺焊接元件根据相关的分类范围进行认证根据资源规划文件（例如焊接顺序计划和焊接控制计划）进行焊接活动公司指派一名负责的焊接工程师作为这些工程的资源协调员，这个人可以独立于生产做出决策。确定焊接性能等级并确定无损检测要求和评估等级

焊接制造设计过程基于EN 15085-3标准。这是标准焊接接头的指南。该标准包含减少焊接负荷的建议。通过这种方式，在动态载荷下设计的零件基于高耐久性设计。在确定影响设计，应力系数和安全系数的因素后，标准中的焊接性能等级由这两个因素决定。资源性能类为以下内容提供必要的信息：焊接缺陷的质量水平无损检测的最低要求

铁路系统车辆调试阶段最重要的问题是焊接区域的可达性。铁路系统车辆生产中焊接错误的接受限度非常低。因为这些车辆和设备在动态载荷下工作。焊接过程中发生的无法识别的错误可能会在一段时间后增长，从而导致破损和破坏。此外，这些系统携带人并且具有人类安全的高风险。因此，即使是在生产过程中检测到的最轻微错误也必须立即得到补偿。应在控制计划中明确说明要执行的资源控制的类型和频率。评估在这些检查期间检测到的缺陷，并根据焊接的质量水平和验收条件做出修理决定。焊接检查通常分三个阶段进行：焊接前，焊接过程中和焊接后。因此，控制铁路车辆和设备的生产过程非常重要。它们的操作条件非常苛刻，其使用寿命约为30-35，具体取决于常规维护。一旦建立并实施了EN 15085焊接制造资格认证系统标准，该实体可以通过向认可的认证机构申请EN 15085证书。在第1步中，制定审核计划并在必要时确定测试样本。然后开始检查研究。在第1阶段，对系统安装期间准备的文档研究进行初步审核。如果有任何缺陷，检查的第二阶段在完成后完成。在此阶段，审核在商业环境和业务中进行。审计在企业的封闭区域和开放式建筑工地进行。如果在检查站发现了不适当的流程或发现了缺陷，则需要时间来纠正这些流程。在这些审核过程中，还观察企业中应用的焊接制造资格认证系统是否由最高管理层承担，标准是否适用于企业中的所有要求，员工是否采用系统要求以及是否遵循记录的业务流程。审核完成后，审核员将编写报告并提交给认证机构的管理层。如果认证机构在考虑到本报告的结果的情况下决定在企业的制造活动中满足标准的质量要求，则应颁发EN 15085认证证书并将其交付给企业。

焊接制造中最严重的问题是难以发现错误。成品中的一小部分缺陷由无损检测方法决定。但是，大多数影响产品质量的缺陷只能通过破坏性检查方法确定。当然，在铁路车辆和设备的生产中不可能有破坏性的检查方法。如果要通过无损检测方法检查这些，则不可能完全确定焊接工作是否满足所需的耐久性和质量要求。由于这些原因，过程非常重要。必须在设计和生产阶段确保产品质量，并且所有过程必须通过有效的质量体系进行控制。只有这样才能确保焊接工作的可靠性，并确保它没有错误。提高产品质量和节省成本取决于它。在这方面，有必要详细应用EN 15085标准条件。提高焊接制造部门的生产率，质量保证和可靠的焊接结构取决于适当工艺的准备和适当焊接方法的应用。必须有效控制焊接制造的所有阶段，以确保企业的高质量生产。

EN 15085-2标准（铁路应用- 铁路车辆和部件的焊接- 第2部分：焊接制造商的质量特性和认证）根据四种不同的认证等级进行分类：CL1：焊接接头的焊接性能等级适用于生产铁路车辆和焊接部件的企业，从A到D。CL2：焊接性能等级的焊接接头适用于生产轨道车辆和焊接件的企业，从C2到D。CL3：适用于生产铁路车辆和焊接部件的企业，焊接性能等级为D级焊接接头。CL4：涵盖购买或出售铁路车辆设计的制造商。

焊缝性能等级如下：CP A：仅用于生产和维护中完全穿透且易于接触的焊缝。CP B1：适用于高安全性类别。它仅适用于生产和维护中的完全穿透且易于接触的焊接。CP B2：适用于中等安全类别。完全可渗透的焊缝和体积测试是不可能的。在生产和维护中应该可以进行表面裂缝测试。CP C1：无法进行全穿透焊接和体积测试。在生产和维护中应该可以进行表面裂缝测试。CP C2，C3，D：适用于所有类型的焊接而无特殊要求，只有视觉控制才能生产。