

安吉县建设钢材硬度检验 钢材检测

产品名称	安吉县建设钢材硬度检验 钢材检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司
价格	600.00/件
规格参数	周期:7-10天 属于行业:检测服务 检测类型:性能检测
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	0512-65587132 18662248592

产品详情

EN 10204-3.2证书的签发机构必须是欧盟授权机构。EN 10204-3.2证书是向客户证明其产品符合欧洲材料规范的有效证书，一般对于出口的大型设备、压力设备等产品，都需要其原材料供应商提供EN 10204证书，来证明设备上所采用的原材料是符合欧洲规范的。EN 10204证书适用于任何金属材料，比如钢材、焊接件等产品。EN 10204标准上面并没有对证书的详细内容做明确要求，一般是根据产品标准。例如，根据炉批号的不同，材质、拉伸、硬度、NDT探伤内容等。3.2型检验文件由制造厂商*检验代表（与制造部门无关）和采购方*的检验代表或官方条例*的检验人员编制，在文件中表明所供应的产品符合订单的要求并提供试验数据。此类型检验文件允许制造厂将其原始产品和外购产品进行特殊检验获得的有关试验结果转录到3.2型检验文件上，只要制造厂采用可追溯性程序并能提供所要求的相应的检验文件即可。3.2型检验文件的签发需要授权机构的介入。3.2证书检验流程 3.2型检验文件签发操作过程（有可靠的追溯性程序） 1.待检验材料/产品 2.制造厂有可靠的追溯性程序 3.授权机构验证其可追溯性 4.可追溯 5.制造厂向授权机构提供原始产品特殊检验文件 6.授权机构转录试验结果 7.授权机构签发3.2型检验文件 3.2型检验文件签发操作过程（无可靠的追溯性程序） 1.待检材料/产品 2.制造厂无可靠的追溯性文件 3.授权机构依据材料/产品法规或订单要求*检验项目 4.授权机构检验人员现场见证取样或产品随炉试样发送具有IEC/ISO 17025资质实验室 5.测试数据 6.授权机构转录试验结果 7.授权机构签发3.2型检验文件

焊接工艺评定（Welding Procedure Qualification Record，简称WPQR）为验证所拟定的焊件焊接工艺的正确性而进行的试验过程及结果评价。

焊接工艺评定目的：

- 1.评定施焊单位是否有能力焊出符合相关国家或行业标准、技术规范所要求的焊接接头；
- 2.验证施焊单位所拟定的焊接工艺规程（WPS或pWPS）是否正确。
- 3.为**正式的焊接工艺指导书或焊接工艺卡提供可靠的技术依据。 焊接工艺评定流程设计人员及焊接人员的培训： 1.对设计人员及焊接人员进行培训，让其对ISO、A

SME、AWS等其他焊接标准有*好的理解； 2.
在真实的工作条件基础上对焊接工艺规范进行审查和修改； 3.
培训焊接人员使其以正确的程序和技术进行焊接工作； 4.
给焊接人员建议以避免焊接失败及认证不通过。 对焊接工艺及焊接人员认证

1. 按照相关技术标准或技术文件对产品的原材料进行测试；
2. 在实验室见证焊接过程及试验符合标准； 3. 基于试验结果提供资格认证；
4. 基于标准核实焊接人员的资格以及产品的性能。 焊接工艺意义 焊接工艺是
保证焊接质量的重要措施，它能确认为各种焊接接头编制的焊接工艺指导书的正确性和合理性。通过焊接工艺评定，检验按拟订的焊接工艺指导书焊制的焊接接头的使用性能是否符合设计要求，并为正式**焊接工艺指导书或焊接工艺卡提供可靠的依据。

焊接工艺标准 欧洲标准 EN 288 或 ISO 15607 - ISO 15614系列标准

ISO15614-1钢的电弧焊和气焊 / 镍和镍合金的电弧焊 ISO15614-2铝和铝合金的电弧焊

ISO15614-3铸铁电弧 ISO15614-4铸铝的修补焊

ISO15614-5钛和钛合金的电弧焊 / 锆和锆合金的电弧焊 ISO15614-6铜和铜合金的电弧焊

ISO15614-7堆焊 ISO15614-8管接头和管板接头的焊接 国内标准 1 NB/T47014-2011

《承压设备用焊接工艺评定》 2 GB50236 - 98

《现场设备，工业管道焊接工程施工及压力管道工艺评定》

3 《蒸汽锅炉安全技术监察规程（1996）》注：起重行业工艺评定借用此标准 4

SY / T0452 - 2002 《石油输气管道焊接工艺评定方法》（注：供石油，化工工艺评定） 5

JGJ81 - 2002 《建筑钢结构焊接技术规程》（注：公路桥梁工艺评定可参照执行） 6

SY / T4103 - 2006 《钢质管道焊接及验收》 7.JB4708-2000 《钢制压力容器焊接工艺评定》

美**准 AWS D1.1 / D1.1M:2005 钢结构焊接规程 AWS D1.2 / D1.2M:2003 铝结构焊接规程

AWS D1.3-98 薄板钢结构焊接规程 AWS D1.5 / D1.5M:2002 桥梁焊接 AWS D1.6:1999

不锈钢焊接 AWS D14.3 / D14.3M:2005 起重机械焊接规程

目前，随着国内石化企业与国外技术合作的增多，以及国内阀门制造厂自身技术力量不断加强，国内技术人员对于低泄漏阀门的认识也不断提高，其应用范围也不断的扩大。同时，随着人们的安全、环保意识不断增强，对石化企业中有毒、可燃易爆介质的排放要求也越来越严格，装置中大量的阀门如果满足低泄漏标准，这无疑将大大降低装置中有毒、可燃易爆介质的排放量，避免因阀门外漏引发火灾、爆炸、中毒等危害生命安全的事故发生。另外，气作为重要的能源和化工原材料，在我国能源中所占比例势必大幅提高，近期随着我国在川东北部地区发现了储量规模大、硫化氢含量高的油气田，使得低泄漏阀门的应用前景*加广阔。因为硫化氢是一种剧毒、可燃气体，比空气重，能在低洼地区聚集，吸入一定浓度的硫化氢会伤害身体，甚至导致死亡，因此对这类气净化设施的泄漏要求*加严格，使用低泄漏阀门会*具有实际意义。