

## en15085评审内容

产品名称	en15085评审内容
公司名称	上海镭朔信息科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	上海市嘉定区曹安公路3918号
联系电话	4006285882 13167050230

## 产品详情

en15085评审内容推荐RASOO 轨道车辆行业EN15085认证服务团队 EN 15085 标准用于描述铁路车辆和部件的焊接过程。实现铁路车辆及零部件的生产、修理和/或修改的组织必须具有 EN 15085-2 证书。EN 15085-2证书表明焊接制造、焊接协调员、焊工和焊接操作员均符合标准的规定要求。提供EN 15085-2认证服务的认证公司必须根据EN ISO 17065标准获得Accredited Body的授权。EN 15085 和 EN ISO 3834 之间的关系 根据 EN 15085-2

标准，实现轨道车辆及其零部件和子组件焊接生产的制造商的质量要求是根据 EN ISO 3834 标准确定的。因此，根据 EN 15085 的认证必须与 EN ISO 3834 一起进行。该标准共分 5

个部分，如下所示；EN 15085-1 总则 EN 15085-2 焊接制造商的质量特性和认证 EN 15085-3 设计特点 EN 15085-4 制造规则 EN 15085-5 检查、测试和文档 EN15085认证适用于轨道车辆及其零部件的生产制造及维修中的焊接质量管理。针对轨道交通的领域，EN15085系列标准规定了承担新造及修复工作企业应具备的资质和质量体系要求，明确设计、生产和检验三者之间的联系。随着高铁的快速发展，轨道交通行业发展迅速，EN15085标准作为在行业内强制执行的焊接认证要求，EN15085认证已经成为轨道交通行业的准入门槛。EN15085认证是针对轨道交通及其零部件焊接质量管理体系的认证，该系列标准对企业焊接质量、焊接管理人员、焊工资质、生产工艺管理、产品质量监督检验等都提出了详尽、规范的要求。EN 15085系列标准是目前欧盟广泛采纳的轨道交通及其零部件焊接方面的标准，但在非欧盟国家也得到认可和采用，例如就已有超过500家工厂取得了EN15085资质。EN15085系列标准适用于轨道车辆及其零部件生产制造及维修中的焊接质量管理。针对轨道交通的领域，EN15805系列标准规定了承担新造和修复工作的企业的资质认证和质量要求，同时指出设计要求、生产要求和检验三者间的本质联系。在认证过程中定义了焊缝的质量等级，焊缝质量等级由安全性和载荷系数决定，缺陷等级亦与焊缝质量等级相关联，以保证达到设计的预期质量等级要求。根据焊缝的质量等级，规定了企业的认证级别，焊缝检验等级和焊接人员资质。适用的轨道车辆和相应配件种类包括：铁路客车 铁路货车 机车 城轨 地铁 对于焊接企业的认证，EN15085定义了四个认证等级（CL1至CL4）。CL1至CL4是根据EN15085-3中焊缝质量等级CP A至CP D进行确定的。

CL1：适用于焊缝质量等级CPA至CPD的轨道车辆或其部件的焊接生产企业。覆盖认证级别CL1至CL4。

CL2：适用于生产焊缝质量等级CP C2至CP D焊缝的轨道车辆构件的焊接企业。

CL3：适用于生产焊缝质量等级CP D焊缝的轨道车辆构件的焊接企业。

CL4：适用于不自行焊接，但对轨道车辆及其部件进行设计、采购和安装或销售的企业。

en15085评审内容 EN 15085 认证，轨道车辆和部件的焊接铁路行业的 EN 15085 标准已被 DIN 6700 标准系列所取代。MOST 15085

标准系列包括对轨道车辆和零部件资源的一般要求，是铁路制造商的市场签证。本标准于2007年8月18日获得CEN批准，与本标准相矛盾，因为DIN/BS国家标准已被撤销。EN 15085-2适用于制造焊接产品的制造商的铁路车辆、零件和组件。土耳其也在范围内对提供欧盟轨道车辆和组件的制造商进行强制性认证。分类证书根据EN 15085-2标准4中定义的认证级别进行分类。根据该部分，这些认证级别取决于焊接接头和从属源性能等级(CP)。认证级别应在相应的图纸中(参见EN 15085-3)。如果没有此规范，则必须在申请前确定符合EN 15085-2的认证级别。要求EN 15085-2标准中给出了焊接制造商对适用认证级别(CL)的要求。有关详细信息，请参阅第5节和EN 15085-2附录C。质量要求关于EN 15085系列，焊接制造商必须证明符合EN ISO 3834-2、EN ISO 3834-3和EN ISO 3834-4的要求。根据合同条件(EN ISO 3834-2第16节)，需要提供测量、检查和测试设备的校准和验证证明(如果有)。人员要求资源协调员焊接制造商必须符合附件15085-2要求的5.1.2的要求。焊接协调员的数量应根据制造商的规模、生产普遍性和分包商的数量来确定。资源协调员的职责和权限必须符合EN 15085-2附录B。协调员应以书面形式指明，应在组织结构图中看到并得到授权认证公司的批准。根据EN ISO 14731，焊接协调员必须有自己的决策权。如果保留管辖权，则应说明。制造商必须证明资源协调员的专业经验。如果焊接协调员没有IIW/EWF(IWE/EWE、IWT/EWT、IWS/EWS)的资格，则必须证明他们在焊接过程中的经验。注意：有关更多信息，请参阅第5.3.2节。EN 15085-2 5.1.2将向代表来源的来源协调员报告。分包商资源协调员如果资源协调员不是公司的雇员，他必须与焊接协调员一起工作，他根据EN 2-5.1.3的15085条款签订了一份分包合同。分包商焊接协调员应遵守以下条件。

工作时间应按标准规定安排，并达成一致。在施工期间，焊接协调员必须至少占工作的50%。应根据修理和修整工程的制造标准确定。

生产商所在的认证机构不作为分包商资源协调员是合适的。分包商资源协调员不适合为超过2家公司提供服务。CL 4级资源协调员最多可为三个公司提供服务。

焊工/焊接操作工根据适用标准，每个焊接工艺、材料组别、连接类型、尺寸必须至少有一名2焊工。由于前额和角焊缝在铁路车辆的建造中很常见，因此焊接制造公司BW和FW应出具合格检测证书。焊接制造商必须提交先前的焊接测试，作为资格测试未涵盖的焊接工作的证据。检验人员它是强制性根据EN 15085-2 5.1.4节有检验人员。如果需要根据CT 15085 CT 3根据检查等级EN 1-2进行检查，则必须根据EN 473证明检查人员在场。设备工作区域的大小和质量应确保焊接工作的准确和连续。焊接工艺规范根据EN 15085-2，根据EN ISO 15607(EN ISO 15609)焊接工艺规范(WPS)，从CA到CP C3的所有焊接性能等级都需要满足。必须按照EN 14555-1562物质15085中的描述提供证据。当前批准的焊接工艺规范可能仍然有效。当前经验的证据(EN ISO 15611)仅适用于性能等级CP C3的资源。焊工资格的组织、焊接生产的验收、焊接工艺规范的验收焊接制造商认可的资源协调员被授权组织、评估和管理焊工资格测试、接受生产源测试以及管理检查和控制以批准焊接工艺规范。

en15085评审内容 我们帮助谁？铁路设备的所有者/经营者。RASOO与业主/运营商合作制定绩效目标，通过供应商合规评估和审计等专业应用程序为他们提供支持，并参与他们的项目管理任务，包括报告项目进度。我们参与采购、维护和维修项目的所有阶段。有时，根据合同标准对应用标准进行评估可以帮助确定验收标准。我们可以帮助确定验收标准。其他标准，尤其是美国的标准，例如AAR M-1003、AWS D1.1、D1.2、D1.3、D1.6、AWS D15.1或EN 1090，ISO 3834。

制造商/供应商。RASOO帮助这些公司了解EN 15085，允许他们对项目进行报价，并且我们会协助他们完成认证过程。我们为制造商和供应商提供符合ISO/EN标准的焊接认证支持，并帮助他们实施EN 15085/ISO 3834质量体系。我们还可以向他们的客户解释为什么某些项目可能不会回避EN 15085。经常，当他们在审查项目要求期间，供应商帮助需要了解自己的义务和履行合同要求时，会联系RASOO。我们帮助质量评估体系、制造工艺和人员批准以及认证。工程公司。由于工程公司可能会管理制造项目并与业主/运营商监督合作，我们提供的服务供应商和我们向制造商提供服务。我们帮助他们了解EN 15085，包括何时需要合规服务，何时不需要。ECE为寻求认证的工程师提供支持，焊接批准方面的帮助以及实施相关质量体系的帮助。为什么要与RASOO合作？RASOO是EN 15085要求和美国要求的应用和实施方面的专家。提供与EN 15085以及AWS、ASME、DIN和ISO焊接铁路设备规范相关的帮助。力与我们广泛的区域和影响，无论您身在何处——国内或，我们都能及时提供认证或咨询服务。我们的服务包括工程和制造运营评估，工艺和人员资格和批准，以及焊接部件的检查。RASOO帮助客户评估和实施适用的EN 15085要求，我们还帮助公司获得EN 15085和ISO 3834认证。对于任何特定的制造商，我们的专家提供认证或咨询服务。

en15085评审内容 EN 15085铁路应用

-铁路车辆及零部件生产、检修和维修标准系列适用于铁路车辆及零部件生产和维修过程中焊接金属产品的制造。源定义为特殊过程。EN ISO 3834 标准中定义了此方法的要求。为了向欧洲国家出口铁路车辆及其零部件和与这些车辆相关的服务，在这些领域工作的公司必须获得认证。你想知道什么？该标准由5个部分组成；EN 15085-1 一般EN 15085-2 焊接制造商的质量规范和认证EN 15085-3 设计特点EN 15085-4 制造规则EN 15085-5 检查、测试和文件 在标准的第2部分；EN 15085-2 焊接制造企业的认证/质量要求。公司在4个认证级别下获得认证。认证级别根据公司的生产能力和绩效等级（CPA-CPD）确定。CL1 - 具有高质量焊缝的铁路车辆/车辆部件。涵盖所有车辆制造。还包括从CL2到CL4的所有步骤。CL2 - 除主要部件、登机门、车顶设备等外，零部件生产的质量等级较低。CL3 - 包括用于生产铁路车辆的简单设备零件的生产。此认证级别包括具有质量级别CPD的制造。CL4 - 适用于不制造焊接，但设计、购买、安装或运营铁路车辆和部件的企业。我们帮助谁？铁路车辆制造商铁路运营商 焊接厂家 工程、制造和设计公司 世界公司 维修公司 EN 15085认证服务 EN 15085标准系列培训人员和能力制造满足工程、制造、质量体系 and 合规性阈值的特殊能力。获得EN 15085认证的公司展示了必要的能力。经认证的制造商生产能力和能力。的功率，并生产安全、可操作的铁路设备。EN 15085认证过程包括：已实施的质量保证体系的认证 合格人员的批准 焊接工艺和焊工或焊接操作工的认证和批准 审核是否符合适用规范和标准中规定的要求 您的组织是否符合AWS和规范？您可能比您的规范更符合EN 15085认证！如果您的公司符合AWS焊接要求，则可以通过考虑您的经验和当前批准来实现符合ISO和EN规范。EN 15085咨询服务 RASOO为EN 15085相关规范和标准提供咨询服务，包括但不限于ISO标准审查合同要求、评估和质量体系传播分析、人员培训以及焊接工艺和焊工资格。EN 15085项目通常有一个阶段。我们在项目的每个阶段提供帮助。通常情况下，我们在合同约定后参与，未知的要求成为合规范范围的领域。如果合同审查过程正在进行中，我们将帮助定义适用的要求并估计项目合规的成本和时间。如果合同签订，我们会审查现状并定义策略，计划和执行指令。如果产品已经投入生产，我们会评估情况并提供解决方案和选项。我们是真正的问题解决者！RASOO提供以下咨询服务：系统评估 系统实施 训练 供应链支持 检验服务 咨询服务 极限代表 EN 15085 铁路标准 - 铁路车辆和个性的焊接 欧洲共同体为铁路应用制定了规则和条例，以确保人员、环境和设备运行的安全。2007年，欧盟铁路应用的各种标准有时间EN 15085标准系列。EN 15085概述了在采用EN 15085标准的任何用途的所有运营商的焊接轨道产品，其后都可以适当地采用这种应用方式，焊接产品可能无法获得使用。验收。EN 15085标准系列适用于焊接铁路车辆，组件和零件的设计，制造，测试和合格评定。它规定了焊接工艺的资格和批准，焊工和焊接操作员的性能资格以及检验要求，这些要求在实施的质量体系范围内进行管理。EN 15085系列“铁路应用-轨道车辆和车辆的焊接企业的焊接”结合了焊接制造的质量要求和评估设计要求、生产要求以及检验、测试和制造要求认证。文档。符合EN 15085是关于公司能力及其合格资源的声明。EN 15085因为在欧洲得到认可，其他国家也有15085对质量的积极贡献。奉献精神探索。提供了大量投资并研究铁路运输的开拓市场的途径。认证和评估服务 我们专注于有效理解、实施和执行与EN 15085相关的要求。我们提供实施和绩效评估同时，同时已经的质量管理体系，例如ISO 9001 或 AAR M-1003。我们的服务组合包括：拥有设计工程的制造公司 没有设计工程的制造公司 无需制造的设计工程公司 没有制造或设计工程的组装公司 焊接组件的买家和经销商 en15085评审内容 EN 15085铁路应用-铁路车辆及零部件生产、检修和维修标准系列适用于铁路车辆及零部件生产和维修过程中焊接金属产品的制造。源定义为特殊过程。EN ISO 3834 标准中定义了此方法的要求。为了向欧洲国家出口铁路车辆及其零部件和与这些车辆相关的服务，在这些领域工作的公司必须获得认证。你想知道什么？该标准由5个部分组成；EN 15085-1 一般EN 15085-2 焊接制造商的质量规范和认证EN 15085-3 设计特点EN 15085-4 制造规则EN 15085-5 检查、测试和文件 在标准的第2部分；EN 15085-2 焊接制造企业的认证/质量要求。公司在4个认证级别下获得认证。认证级别根据公司的生产能力和绩效等级（CPA-CPD）确定。CL1 - 具有高质量焊缝的铁路车辆/车辆部件。涵盖所有车辆制造。还包括从CL2到CL4的所有步骤。CL2 - 除主要部件、登机门、车顶设备等外，零部件生产的质量等级较低。CL3 - 包括用于生产铁路车辆的简单设备零件的生产。此认证级别包括具有质量级别CPD的制造。CL4 - 适用于不制造焊接，但设计、购买、安装或运营铁路车辆和部件的企业。en15085评审内容