

EN15085轨道车辆焊接认证具体流程

产品名称	EN15085轨道车辆焊接认证具体流程
公司名称	沃泰认证服务（苏州）有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	中国（江苏）自由贸易试验区苏州片区苏惠路88号环球财富广场1幢803室（注册地址）
联系电话	0512-63369271 18015477703

产品详情

EN15085是一套针对轨道车辆和车辆部件的焊接认证体系，在交通轨道行业广泛流行。EN15085系列标准自2008年4月起在德国正式开始执行，此标准是针对轨道交通和车辆部件的焊接的认证体系，该标准目前已经逐步取代原德国DIN6700系列标准。目前随着我国轨道交通事业的发展，我国的轨道事业相关企业出口产品日益增加，通过此类标准体系的认证是我国轨道车辆和车辆部件企业出口到欧盟国家必备的条件。

EN15085适用范围：

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

EN15085认证标准：

EN15085焊接质量体系标准是针对轨道车辆及其部件的焊接质量的一个标准。由5部分组成：

EN15085-1：2007： - 第1部分：总则

EN15085-2：2007： - 第2部分：焊接制造商的质量要求和认证

EN15085-3：2007： - 第3部分：设计要求

EN15085-4：2007： - 第4部分：生产要求

EN15085-5：2007： - 第5部分：检验、试验及文件

EN15085焊接生产要求：

人员：焊接、装配、检验、实验人员资质证明

设备：设备验收合格证明、维护记录

材料：母材、焊材、气体质量包装书、焊材检验记录

法则：公平记录、试件记录、通用文、顺序计划

焊接监督人：

责任要求（ISO 14731）：与焊接企业组织关系使他能够完全无限制地履行ISO14731和该标准中的任务和职责。为此这些人员必须具有指导权利和独立于生产技术实际压力的决定权。

焊缝的质量等级：

- 1、由设计人员根据产品的承载状态和安全性需求，经过计算后确定焊缝的质量等级。
- 2、焊缝质量等级决定了焊缝的缺陷质量等级和焊缝检验等级。而焊缝检验等级决定了需要采用何种检验方式，对焊缝必须全部进行外观检验（VT）。
- 3、焊缝的检验由主管焊接责任人进行指导并监督。

对焊接人员的要求：

焊工和操作者：根据产品焊缝要求，依据ISO 9606或ISO 14732标准对焊工进行考试，有效期为三年。

检查员：根据标准进行认证，并在焊接责任人的指导下工作。

人员的考核必须由主管焊接责任人进行。

焊接过程的质量要求：

1.原材料要求：母材和焊材

2.焊接的监督 and 检验

3.质量记录

EN15085认证等级：

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CPA至CPD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CPC2至CPD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CPD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认证流程：

1 产品及客户信息；

2 认证等级、焊接评定方案、企业认证条件确认；

3 与客户确认并达成技术服务协议；

4 认证标准贯彻；

5 焊接工艺评定、焊接人员认可；

6 协助客户建立工厂生产控制体系及产品技术档案；

7 内部审核及不符合整改，确认是否具备接收审核条件；

8 认证审核及不符合整改；

9 技术服务协议约定证书签发；

10 持续服务与监督；