

# 阀门CE认证操作流程

产品名称	阀门CE认证操作流程
公司名称	深圳市实测通技术服务有限公司
价格	.00/件
规格参数	测试周期:5-7天 寄样地址:深圳宝安 价格费用:电话详谈
公司地址	深圳市罗湖区翠竹街道翠宁社区太宁路145号二单元705
联系电话	17324413130 17324413130

## 产品详情

### 阀门CE认证操作流程

#### 阀门CE认证操作流程\_阀门CE认证标准

无论是闸阀、截止阀、球阀、蝶阀等普通阀门，还是安全阀等，在办理CE认证时，都需要根据承压设备PED指令进行认证。

#### 一、阀门安全等级鉴定

阀门根据不同的流体、压力、直径等，分为I-IV类，其中IV类安全等级\*高，认证要求也越高。

##### 1.流体

(1) 流体状态：气体或液体。在阀门\*高工作温度下，若流体和饱和蒸气压（表压）不超过0.5bar，则视为液体，否则视为气体。

(2) 流体分组：第一组或第二组

第一组为易燃、易爆、有毒或高氧化性等危险性流体；

第二组由第一组以外的流体组成，包括水蒸气。

##### 2. 阀门\*高工作压力PS

### 3. 阀门公称直径DN

## 二 . 阀门PED认证模式

### 类别

#### 可选认证模式

#### 第I类

##### 模式A

#### 第II类

##### 模式A1; 模式D1; 模式E1

#### 第III类

##### 模式B1+D; 模式B1+F; 模式B+E; 模式B+C1; 模式H

#### 第IV类

##### 模式B+D; 模式B+F; 模式G; 模式H1

## 三、 阀门CE认证部分标准：

1. 设计制造标准，如截止阀的EN 13709
2. 长度标准：EN 558
3. 法兰标准：EN 1092
4. 检验和试压标准：EN 12266
5. 焊接端标准：EN 12627

### 阀门制造企业到达PED指令的条件：

阀门厂商在申请欧盟认证时，经常会遇到的是欧盟的PED指令。要想通过PED认证，企业要做大量的工作。

1. 确定符合性评审模式。
2. 材料控制。欧盟标准要求选用的材料必须保证阀门在预期寿命内安全和可靠，材质的机械性能和化学成分等要同阀门的工况保持一致。
3. 焊接控制。欧盟标准要求焊接必须由有资格的人员依据合理的工艺规程完成。
4. 无损检测。阀门长久性焊接的无损探伤必须由有资格的人员操作，其中无损检测人员的资格必须由授权机构或成员国认可的第三方机构认可。

5. 压力检测。

6. 制造控制。阀门生产应有良好的工艺，如锻造工艺、热处理工艺等。

7. 阀门生产企业不但要有一系列ISO 9000相关文件，如程序文件和质量手册等，而且PED要求有特殊质保手册作为补充程序文件，以保证产品的安全。

8. 其他要求，如接头系数要求，限压装置要求，瞬间压力必须控制在大许用压力的一定范围内。

阀门CE认证所需资料：

1.产品整体描述

2.零件、装配部件的设计及制造图纸和图表

3.对图纸和操作的必要描述和解释

4.设计制造全部或部分采用的标准清单，未使用协调标准时，应给出为使设备满足指令基本要求所采取的措施

5.设计计算和试验结果

6.试验报告

有产品办理检测认证或想了解更多详情资讯，请联系

1、\*\*\*的实验室：所合作实验室均为\*\*\*的检测实验室，数据准确度99%以上。

2、全球认可的证书：合作机构出具国际认可检测报告，一证在手，全球无忧。

3、高端检测性人才：经验丰富的高学历检测人才，确保中心一直引领国内检测发展方向。

4、一流的检测设备：合作机构均具备国际一流的检测设备，保证检测的精度。

5、\*短的检测周期：较全球平均检测周期快30%~50%，有效提高检测效率。