www.bls.ch/fr/unternehmen/leistungen-fuer-dritte/leistungen-fuer-evu

Essais non destructifs de matériaux

Méthodes d'essai adaptées aux composants de sécurité

Essai de matériaux

Site d'exécution
Ateliers BLS de Bönigen

Contact:
BLS SA
Production ferroviaire
Tél. +41 58 327 23 23
kunden.bahnproduk-
tion@bls.ch

Nos certifications

- VPI
- ECM
- DIN/ISO 9001
- EN 15085

Normes

DIN 27201-7, guide VPI et directives de contrôle de la BLS SA

Notre offre comprend les essais non destructifs d'éléments relevant de la sécurité du domaine ferroviaire, tels que les essieux, les roues monoblocs, les bandages, les tampons, etc. ainsi que des conseils en la matière par du personnel de niveau d'instruction 3.
Nos collaborateurs sont qualifiés et certifiés selon la norme ISO 9712.
Nous proposons également des interventions directement chez nos clients.

Nos prestations

- Contrôle visuel (VT)
- Contrôle par ressuage (PT)
- Contrôle magnétoscopique (MT)
- Contrôle par ultrasons (UT)
- Mesure de la contrainte résiduelle
- Conseil END

Conseil END

- Service de niveau 3
- Conseil général END
- Création d'instructions de contrôle et de procédures spécifiques pour les procédures VT, PT, MT et UT
- Conseil sur les règlements

Procédures d'essais non destructifs END
Mesure de la contrainte résiduelle

Lors du traitement thermique de nouvelles roues monoblocs, des contraintes résiduelles sont créées dans un but précis au niveau des jantes. Le traitement thermique a pour objectif de générer des contraintes de pression résiduelles dans les jantes afin d'empêcher ou de retarder la formation et la croissance des fissures.

Contrôle visuel (VT)
Le contrôle visuel désigne la localisation et l'évaluation de défauts superficiels tels que des malformations, réflecteurs, état de surfaces d'un produit, à l'œil nu ou au moyen d'aides optiques (p. ex. loupe, microscope, endoscope).

Contrôle par ressuage (PT)
Le contrôle par ressuage est attribué au groupe des essais non destructifs de surface.
Le procédé, basé sur le principe de la capillarité, permet de détecter visuellement les défauts de compacité débouchant en surface et non obstrués (p. ex. fissures, porosités).

Contrôle magnétoscopique (MT)
Le contrôle magnétoscopique est utilisé pour détecter des défauts dans les matériaux ferromagnétiques (principalement l'acier) et offre la plus haute précision pour mettre en évidence des fissures en surface.

Contrôle par ultrasons (UT)
Le contrôle par ultrasons est une procédure d'essai non destructif permettant de contrôler le volume.
Elle sert à découvrir les inhomogénéités de tout type, à l'intérieur comme en surface, sur des matériaux ayant une bonne conductivité acoustique.

BLS AG, Bahnproduktion, Genfergasse 11, Postfach, CH-3001 Bern Tel. +41 58 327 23 23 Fax +41 58 327 28 10 kunden.bahnproduktion@bls.ch