



奥邦检验认证集团有限公司企业标准

CTS_ABG 95085-2024

轨道车辆及部件焊接质量管理体系 要求

Welding Quality Management System of Railway Vehicles and Components-Requirements

2024-06-28 发布

2024-06-28 实施

奥邦检验认证集团有限公司 发布

目录

前言	3
轨道车辆及部件焊接质量管理体系 要求	4
1 范围	4
2 规范性引用文件	4
3 术语和定义	4
4 组织环境	4
5 领导作用	5
6 策划	6
7 支持	8
8 运行	10
9 绩效评价	14
10 改进	15



前言

本标准按照 GB/T1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本标准依据相关标准化规则制定，旨在为组织建立、实施、维护和持续改进焊接质量管理体系提供全面且规范的要求。

本标准主要起草人：袁海、邵优良。

本标准由奥邦检验认证集团有限公司 2024 年 06 月 28 日批准发布。

本标准自 2024 年 06 月 28 日发布之日起实施。

本标准由奥邦检验认证集团有限公司解释。

轨道车辆及部件焊接质量管理体系 要求

1 范围

本标准规定了焊接质量管理体系的要求，适用于各类希望稳定提供满足顾客要求以及符合适用法律法规要求的焊接产品和服务的组织。无论是大型制造企业，还是小型焊接加工车间，只要涉及焊接相关活动，均可依据本标准构建和完善其质量管理体系。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用至关重要。凡是注日期的引用文件，仅该日期版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

EN15085-2:2007《轨道应用 轨道车辆和车辆部件的焊接 第2部分：焊接企业的质量要求和认证》

3 术语和定义

3.1 焊接

通过加热、加压，或两者并用，使用或不使用填充材料，促使焊件达到原子结合的连接方式。

3.2 焊接工艺评定

对拟定的焊接工艺进行试验验证，并对结果予以评价的过程，以确认焊接工艺的正确性和可靠性。

3.3 焊工

专门从事焊接操作的人员。

3.4 焊接缺陷

在焊接过程中，于焊接接头处产生的不符合设计或工艺要求的缺陷。

4 组织环境

4.1 理解组织及其环境

组织应精准识别与自身宗旨和战略方向相关，且会影响其实现焊接质量管理体系预期成果能力的内外部因素。内部因素涵盖组织的焊接技术专长、人力资源状况、焊接设备条件、财务资源储备等；外部因素包括焊接行业相关的法律法规要求（如安全标准、环保法规等）、市场对焊接产品的质量、性能、价格等方面的需求、行业竞争态势以及焊接技术的发展趋势等。组织需持续监视和定期评审这些内外部因素的信息，以便及时察觉变化，适时调整焊接质量管理体系。

4.2 理解相关方的需求和期望

如需获取全文，请联系奥邦检验认证集团客户服务部门：

1) 通过邮件提出申请。请发送到邮箱：**17312273399@163.com**

2) 也可通过客服电话咨询 **025-85307007**。