



# 焊接管理体系认证实施规则

文件编号 : ZBCC-RZGZ-018

版本/修订: A/1

编 制: 

审 核: 

批 准: 

2025年12月20日发布

2025年12月20日实施

---

中博检验认证技术服务（江苏）有限公司



## 修 订 履 历



## 目 录

1 目的、适用范围-----	4
2 认证依据-----	4
3 对认证机构的基本要求-----	4
4 对认证人员的要求-----	5
5 初次认证程序 -----	4
5.1 受理认证申请-----	4
5.2 制定审核计划-----	5
5.3 实施审核-----	6
5.4 审核报告-----	7
5.5 不符合项的纠正和纠正措施及其结果的验证-----	8
5.6 认证决定-----	8
6 监督审核程序-----	8
7 再认证程序-----	9
8 暂停、撤销、注销和恢复认证证书-----	10
9 认证证书要求-----	13
10 与其他管理体系的结合审核-----	13
11 受理转换认证证书-----	14
12 申诉和投诉-----	14
13 认证记录的管理-----	14
14 相关文件-----	15
15 相关记录-----	15
附录A:焊接管理体系认证审核时间要求-----	16
附录B: 《焊接管理体系认证审核多场所抽样审核要求》-----	17



## 1 目的、适用范围

1.1 目的：本规则旨在结合认证认可相关法律法规和技术标准，对焊接管理体系认证实施过程作出具体规定，明确中博检验认证对认证过程的管理责任，保证焊接管理体系认证活动的规范有效。

1.2 适用范围：本规则是中博检验认证及申请组织与获证组织在焊接管理体系认证活动中的基本要求，明确焊接管理体系认证过程的相关责任，保证认证活动规范有效，中博检验认证在该项认证活动中应当遵守本规则。

1.3 本规则是中博检验认证在焊接管理体系认证活动中的基本要求，所有认证活动人员应当遵守本规则。

ISO 3834《金属材料熔化焊的质量要求》系列标准由以下部分组成：

第 1 部分：相应质量要求等级的选择准则

第 2 部分：完整质量要求

第 3 部分：一般质量要求

第 4 部分：基本质量要求

第 5 部分：确认符合 ISO 3834-2, ISO 3834-3 或 ISO 3834-4 质量要求所需的文件

焊接企业可以根据组织要求，采用 ISO 3834-2, ISO 3834-3 或 ISO 3834-4。

## 2 认证依据

焊接管理体系的认证依据：

ISO3834-2:2021《金属材料熔焊质量要求 第2部分：完整质量要求》

## 3 对认证机构的基本要求

2.1 中博检验认证应获得国家认监委批准或备案后方可开展焊接管理体系认证。

2.2 按照 GB/T27021《合格评定管理体系审核认证机构要求》的要求，管理焊接管理体系认证所涉及的能力和过程；

2.3 建立内部制约、监督和责任机制，实现培训、认证和认证决定等工作环节相互分开，以符合认证公正性要求。

2.4 中博检验认证提供的焊接管理体系认证可结合其他管理体系认证活动一并进行。

## 4 对认证人员的要求

3.1 参与焊接管理体系认证活动的管理人员（不限于本机构主要业务主管负责人、合同评审员、审核方案策划人员、人员能力评价人员和认证决定人员等），应当具有：

（1）GB/T19011-2013中 7.2.2 所述的职业素质和 7.2.4.2 所述的通用知识和技能；

（2）ISO3834-2:2021《金属材料熔焊质量要求 第2部分：完整质量要求》标准基础知识及相关焊接专业知识及法律法规的培训，并经考试合格；

（3）掌握相应管理岗位所涉及的知识和技能。

	<b>中博检验认证技术服务（江苏）有限公司</b>	<b>文件名称：焊接管理体系认证实施规则</b>
--	---------------------------	--------------------------

3.2 参与认证的认证人员应符合以下条件：

- (1) 审核人员应当取得中国认证认可协会（CCAA）的QMS质量管理体系注册审核员资格；通过IS03834-2:2021《金属材料熔焊质量要求 第2部分：完整质量要求》标准基础知识及相关焊接专业知识及法律法规的培训，并经考试合格；
- (2) 认证人员应当遵守与从业相关的法律法规，对认证活动及作出的认证审核报告和认证结论的真实性承担相应的法律责任。

## 5 初次认证程序

### 5.1 受理认证申请

5.1.1 中博检验认证需通过网站或文件向申请认证的组织（以下简称“申请组织”）至少公开以下信息：

- (1) 可开展认证业务的范围，以及获得认可的情况。
- (2) 中博检验认证授予、保持、扩大、更新、缩小、暂停或撤销认证及其证书等环节的制度规定。
- (3) 认证证书样式。
- (4) 对认证决定的申诉程序。
- (5) 分支机构和办事机构的名称、业务范围、地址等。

5.1.2 中博检验认证将要求申请组织提交以下资料：

- (1) 《管理体系认证申请书》，包括申请组织的生产经营或服务活动等情况的说明。
- (2) 法律地位的证明文件（包括：企业营业执照）的复印件。
- (3) 组织机构代码证书的复印件。
- (4) 管理体系覆盖的活动所涉及法律法规要求的行政许可证明、资质证书等的复印件。
- (5) 其他与认证审核有关的必要文件。

### 5.1.3 认证申请的审查确认

中博检验认证对申请组织提交的申请资料应进行审查，并确认：

- (1) 申请资料齐全，并对申请组织提交的资料进行审查。
- (2) 申请组织从事的活动符合相关认证规则和法律法规的规定。
- (3) 申请组织建立了IS03834管理体系。

5.1.4 根据申请组织申请的认证范围、生产经营场所、员工人数、完成审核所需时间和其他影响认证活动的因素，综合确定是否有能力受理认证申请。



5.1.5 对符合 5.1.3、5.1.4 要求的，中博检验认证可决定受理认证申请；对不符合上述要求的，中博检验认证将通知申请组织补充和完善，或者不受理认证申请并发出《不予受理通知》。

## 5.2 认证申请确认的记录保存

5.2.1 中博检验认证将完整保存认证申请的审查确认工作记录。

5.2.2 申请评审过程参考《合同评审作业指导书》。

## 5.3 签订认证合同

在实施认证审核前，中博检验认证应与申请组织订立具有法律效力的书面认证合同。已签订认证合同的申请组织也称为客户。合同应至少包含以下内容：

（1）申请组织获得认证后持续有效运行质量管理体系的承诺。

（2）申请组织应遵守认证认可相关法律法规，协助认证监管部门的监督检查，对有关事项的询问和调查如实提供相关材料和信息的承诺。

（3）申请组织承诺获得认证后发生以下情况时，应及时向中博检验认证通报：

- 客户及相关方有重大投诉。
- 生产、销售的产品或提供的服务被质量或市场监管部门认定不合格。
- 发生产品和服务的质量安全事故。
- 相关情况发生变更，包括：法律地位、生产经营状况、组织状态或所有权变更；

取得的行政许可资格、强制性认证或其他资质证书变更；法定代表人、最高管理者变更；生产经营或服务的工作场所变更；质量管理体系覆盖的活动范围变更；质量管理体系和重要过程的重大变更等。

- 出现影响焊接管理体系运行的其他重要情况。

（4）申请组织承诺获得认证后正确使用认证证书、认证标志和有关信息，不利用质量管理体系认证证书和相关文字、符号误导公众认为其产品或服务通过认证。

（5）拟认证的轨道交通质量管理体系覆盖的生产或服务的活动范围。

（6）在认证审核实施过程及认证证书有效期内，中博检验认证和申请组织各自承担的责任、权利和义务。

（7）认证服务的费用、付费方式及违约条款。

## 5.2 制定审核计划

### 5.2.1.1 审核时间

为确保认证审核的完整有效，应以附录 A 所规定的审核时间为基准，根据申请组织焊接管理体系覆盖的活动范围、特性、技术复杂程度、质量安全风险程度、认证要求和员工人数等情况，核算并拟定完成审核工作需要的时间。在特殊情况下，可以减少审核时间，但减少的时间不得超过附录 A 所规定的审核时间的30%。

5.2.1.2 整个审核时间中，现场审核时间不应少于总审核时间的80%。



5.2.1.3 审核时间的安排参照《管理体系审核时间确定规则》。

### 5.2.2 审核组

5.2.2.1 审核组可以由1-2名审核员组成，也可以有实习审核员，其要在审核员的指导下参与审核，不计入审核时间，在审核过程中的活动由审核组中的审核员承担责任。

### 5.2.3 审核计划

5.2.3.1 审核员应制定书面的审核计划。审核计划至少包括以下内容：审核目的、审核范围、审核过程、审核涉及的部门和场所、审核时间、审核组成员。

5.2.3.2 通常情况下，初次认证审核、监督审核和再认证审核应在申请组织申请认证的范围涉及到的各个场所现场进行。

如果ISO9001管理体系包含在多个场所进行相同或相近的活动，且这些场所都处于该申请组织授权和控制下，可以在审核中对这些场所进行抽样，但应制定合理的抽样方案以确保对各场所质量管理体系的正确审核。如果不同场所的活动存在根本不同或不同场所存在可能对管理产生显著影响的区域性因素，则不能采用抽样审核的方法，应当逐一到各现场进行审核。

5.2.3.3 为使现场审核活动能够观察到产品生产或服务活动情况，现场审核应安排在认证范围覆盖的产品生产或服务活动正常运行时进行。

5.2.3.4 在审核活动开始前，审核组应将书面审核计划交申请组织确认。遇特殊情况临时变更计划时，应及时将变更情况书面通知受审核的申请组织，并协商一致。

5.2.3.5 审核方案的策划执行本机构内部文件《审核方案策划作业指导书》。

## 5.3 实施审核

5.3.1 审核组应当全员完成审核计划的全部工作。除不可预见的特殊情况外，审核过程中不得更换审核计划确定的审核员。

5.3.2 审核组应当会同申请组织按照程序顺序召开首、末次会议。审核组应当提供首、末次会议签到表，参会人员应签到。

### 5.3.3 审核过程及环节

5.3.3.1 初次认证审核，分为第一、二阶段实施审核。

5.3.3.2 第一阶段审核覆盖以下内容：

(1) 结合现场情况，确认申请组织实际情况与质量管理体系文件描述的一致性，特别是体系文件中描述的产品或服务、部门设置和负责人、生产或服务过程等是否与申请组织的实际情况相一致。



(2) 结合现场情况，审核申请组织有关人员理解和实施 ISO3834 标准要求的情况，确认 ISO3834 管理体系是否已有效运行。

对管理体系文件不符合现场实际，应当及时终止审核。

(3) 确认申请组织建立的管理体系覆盖的活动内容和范围、申请组织的员工人数、活动过程和场所，遵守相关法律法规及技术标准的情况。

(4) 与申请组织讨论确定第二阶段审核安排。

5.3.3.3 审核组应将第一阶段审核情况形成书面文件告知申请组织。对在第二阶段审核中可能被判定为不符合项的重要关键点，要及时提醒申请组织特别关注。

5.3.3.4 第二阶段审核应当在申请组织现场进行。重点是审核管理体系符合 ISO3834 标准要求和有效运行情况，应至少覆盖以下内容：

(1) 根据拟申请的认证等级和认证范围，重点对下列内容进行审核：

- a) 焊接过程是否存在分包。
- b) 焊工、焊接操作工是否已按相关标准进行评定。
- c) 焊接监督人员是否有能力胜任监督工作。
- d) 无损探伤人员是否具备相关资质。
- e) 焊接评审和策划是否有效实施。
- f) 焊接工艺是否进行了评定，以及能否覆盖拟认证的产品。
- g) 原材料和焊接材料储存是否满足标准要求。
- h) 焊前、焊中和焊后检验是否充分有效执行。
- i) 不符合项的纠正预防。
- j) 影响焊接的计量设备是否进行了检定或校准。
- k) 标识和追溯是否按要求实施。

(2) 申请组织实际工作记录是否真实。

5.3.4 发生以下情况时，审核组应终止审核，并向认证机构报告。

- (1) 申请组织对审核活动不予配合，审核活动无法进行。
- (2) 申请组织的管理体系有重大缺陷，不符合 ISO 3834 标准的要求。
- (3) 发现申请组织存在重大质量问题或有其他严重违法违规行为。
- (4) 其他导致审核程序无法完成的情况。

	中博检验认证技术服务（江苏）有限公司	文件名称：焊接管理体系认证实施规则
--	--------------------	-------------------

## 5.4 审核报告

5.4.1 审核组应对审核活动形成书面审核报告，由审核组组长签字。审核报告应准确、简明和清晰地描述审核活动的主要内容，至少包括以下内容：

- (1) 申请组织的名称和地址。
- (2) 审核的申请组织活动范围和场所。
- (3) 审核组组长、审核组成员及其个人注册信息。
- (4) 审核活动的实施日期和地点。
- (5) 叙述审核工作情况，就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述。
- (6) 识别出的不符合项。
- (7) 审核组对是否通过认证的意见建议。

5.4.2 审核报告应随附必要的用于证明相关事实的证据或记录，包括文字或照片摄像等音像资料。

5.4.3 对终止审核的项目，审核组应将已开展的工作情况形成报告，认证机构应将此报告及终止审核的原因提交给申请组织，并保留签收或提交的证据。

## 5.5 不符合项的纠正和纠正措施及其结果的验证

5.5.1 对审核中发现的不符合项，中博检验认证应要求申请组织分析原因，并要求申请组织在规定期限内采取措施进行纠正。并提出纠正和纠正措施。对于严重不符合，要求申请组织在最多不超过6个月期限内采取纠正和纠正措施。中博检验认证对申请组织所采取的纠正和纠正措施及其结果的有效性进行验证。

5.5.2 审核员应对申请组织所采取的纠正和纠正措施及其结果的有效性进行验证。

## 5.6 认证决定

5.6.1 中博检验认证在对审核报告、不符合项的纠正和纠正措施及其结果进行综合评价基础上，作出认证决定。

5.6.3 在作出认证决定前如下情形应得到确认：

- (1) 审核报告符合本规则第5.4条要求，能够满足作出认证决定所需要的信息。
- (2) 对不符合项已评审，并接受了申请组织计划采取的纠正和纠正措施。

5.6.4 在满足5.6.1要求的基础上，并满足下列要求的，评定该申请组织符合认证要求，向其颁发认证证书。

- (1) 申请组织的管理体系符合标准要求且运行有效。
- (2) 认证范围覆盖的产品或服务符合相关法律法规要求。

	<b>中博检验认证技术服务（江苏）有限公司</b>	<b>文件名称：焊接管理体系认证实施规则</b>
--	---------------------------	--------------------------

（3）申请组织按照认证合同规定履行了相关义务。

5.6.5 申请组织不能满足上述要求的，评定该申请组织不符合认证要求，以书面形式告知申请组织并说明其未通过认证的原因。

5.6.6 中博检验认证在颁发认证证书后，应当在次月10日前按照规定的要求将相关信息报送国家认监委。国家认监委在其网站（[www.cnca.gov.cn](http://www.cnca.gov.cn)）开设专栏向社会公开各中博检验认证上报的认证证书等信息。证书报送过程具体执行本机构文件《认证机构信息报送管理程序》。

5.6.7 中博检验认证不得将申请组织是否获得认证与参与认证审核的审核员及其他人员的薪酬挂钩。

5.6.8 认证决定活动要求具体执行本机构制定的文件《认证决定管理程序》

## 6 监督审核程序

6.1 作为跟踪监督审核时间间隔的最低要求，初次认证后的第一次监督审核应在认证证书签发日起12个月内进行。此后，监督审核应至少每个日历年（应进行再认证的年份除外）进行一次，且两次监督审核的时间间隔不得超过12个月。当获证组织的管理体系发生重大变更，或企业发生重大失信行为时，中博检验认证将增加跟踪监督的频次。

6.2 监督审核的时间，焊接管理体系监督审核的时间根据质量管理体系认证审核时间管理规定的相关要求进行确定，并不少于初次审核人日数的1/3。。

6.3 监督活动的小组安排要求与初次审核和再认证审核的要求一致。但当审核小组只有一位审核员时，该审核员须具备审核组长资格并与组织业务领域相匹配的审核员。

6.4 监督审核应在获证组织现场进行。由于产品生产的季节性原因，在每次监督审核时难以覆盖所有产品的，在认证证书有效期内的监督审核需覆盖认证范围内的所有产品。

6.5 监督审核时应验证审核覆盖范围的代表性领域和功能已得到定期监控，并考虑到客户及其管理体系的变化情况，至少应审核以下内容：

- 内部审核及管理审查
- 审查针对前一次审核的报告的不符合项采取的行动
- 投诉
- 管理体系对于实现客户目标的有效性
- 针对持续改进的计划行动的进展
- 持续运营控制
- 审查任何变化
- 认证标志及证书的使用
- 客户组织变化的影响，如组织变化、员工人数、位置、规模等。



6.6 监督审核的审核报告，应按要求描述审核证据、审核发现和审核结论。审核组应提出是否继续保持认证证书的意见建议。

6.7 根据监督审核报告及其他相关信息，可对申请组织作出继续保持或暂停、撤销认证证书的决定。

6.8 超过期限而未能实施监督审核的，应按暂停或撤销证书处理。

## 7再认证程序

7.1 再认证审核/计划应从第二阶段的最后一日开始计算。

再认证审核应在 36 个月之前进行，以便在当前证书到期前批准纠正措施、关闭不符合报告，以确保客户证书的连续性。

7.2 再认证审核的目的是评估是否持续符合相关管理体系标准的所有要求。

7.3 再认证审核的范围包括评估下列内容：

整个管理体系，考虑内部和外部变化的有效性，管理体系对认证范围来说持续的适用性；

证明能够保持并持续改进管理体系有效性以提高整体绩效；

认证的管理体系的运作是否有助于实现组织的政策和目标；

对证书包含多个场所的客户可能需要额外计划。审核计划应始终证明审核时长和场所覆盖决定的合理性，确保证书的可靠性。

如适用，如客户的管理体系或组织发生了重要变化，可在再认证时实施第一阶段审核。对于大客户可能采取这种方式以对此前周期的绩效进行审查。

7.4 认证证书期满前，若获证组织申请继续持有认证证书，中博检验认证应当实施再认证审核决定是否延续认证证书。

7.5 中博检验认证应按要求组成审核组。按照要求并结合历次监督审核情况，制定再认证计划并交审核组实施。审核组按照要求开展再认证审核。

在焊接管理体系及获证组织的内部和外部环境无重大变更时，再认证审核可省略第一阶段审核，但审核时间应不少于按附录一在认证计算人天数的2/3。

7.6 对再认证审核中发现的不符合项，应按要求实施纠正和纠正措施并进行验证。

7.7 中博检验认证参照要求作出再认证决定。获证组织继续满足认证要求并履行认证合同义务的，向其换发认证证书。



## 8 暂停、撤销、注销和恢复认证证书

### 8.1 暂停认证证书

8.1.1 获证组织有以下情形之一的，认证应在调查核实后的5个工作日内暂停其认证证书。

- (1) ISO9001管理体系持续或严重不满足认证要求，包括对管理体系运行有效性要求的。
- (2) 不承担、履行认证合同约定的责任和义务的。
- (3) 被有关执法监管部门责令停业整顿的。
- (4) 被地方认证监管部门发现体系运行存在问题，需要暂停证书的。
- (5) 主动请求暂停的。
- (6) 其他应当暂停认证证书的。

8.1.2 认证证书暂停期不超过6个月。

8.1.3 暂停认证证书的信息，应明确暂停的起始日期和暂停期限，并声明在暂停期间获证组织不得以任何方式使用认证证书、认证标识或引用认证信息。

### 8.2 撤销证书

8.2.1 获证组织有以下情形之一的，应在获得相关信息并调查核实后5个工作日内撤销其认证证书。

- (1) 被注销或撤销法律地位证明文件的。
- (2) 拒绝配合认证监管部门实施的监督检查，或者对有关事项的询问和调查提供了虚假材料或信息的。
- (3) 出现重大产品或服务等质量安全事故，经执法监管部门确认是获证组织违规造成的。
- (4) 有其他严重违反法律法规行为的。
- (5) 没有运行 ISO9001管理体系或已不具备运行条件的。
- (6) 其他应当撤销认证证书的。

8.2.2 撤销认证证书后，中博检验认证通知获证组织返还被撤销的证书及认证标志，不得继续使用证书及认证标志。

8.2.3 中博检验认证将会在本机构网站公布证书暂停及撤销的信息，并按规定程序和要求报国家认监委。

### 8.3 注销认证资格

客户有下列情况之一的，将注销其认证资格，并以适当的方式进行公布：

- a) 由于认证依据和技术条件的变更，客户达不到新要求的；
- b) 认证有效期届满，客户不再提出再次认证申请的；



c) 客户由于经营等原因自动提出放弃认证资格的。

## 8.4 恢复认证资格

### 8.4.1 恢复的前提：

8.4.1.1 证书必须处于“暂停”状态。

8.4.1.2 导致暂停的问题已100%关闭并有客观证据；

8.4.1.3 组织必须在规定的暂停有效期（通常不超过6个月）内提出恢复申请并满足所有恢复要求。

8.4.1.4 组织必须正式提交书面恢复申请，提交《证书恢复申请表》说明已消除导致暂停的原因，并附上相关证据（如已采取措施的证明、付款凭证、整改报告等）。

### 8.4.1.5 恢复的时限：

8.4.1.5.1 恢复申请应在暂停截止期前15个工作日进行。

8.4.1.5.2 本机构收到完整材料后20个工作日内完成决定。恢复的有效期自暂停截止日起最长3个月，超期未完成则自动撤销；

### 8.4.2 不可恢复的情形：

a、证书已被撤销或注销；

b、暂停期间发现虚假材料或欺诈行为

### 8.4.3 恢复评审/审核：

范围确定：导致暂停的原因的性质和严重程度，确定恢复评审/审核的范围、方式（现场、远程或组合）和所需时间。

### 8.4.4 评审/审核实施：

a. 对于因未缴费、未提交文件等管理性原因暂停的，可能仅需文件评审或简化的验证。

b. 对于因未完成监督审核、存在严重不符合项未关闭或未有效处理投诉等技术性原因暂停的，需要进行一次专项恢复审核。

### 8.4.5 审核报告：审核组（如适用）提交恢复审核报告，清晰说明审核发现和结论。

### 8.4.6 恢复批准：如确认导致暂停的原因已消除，且管理体系持续符合要求，则批准恢复证书。

8.4.7 恢复拒绝：如果未能证实原因消除或管理体系不符合要求，则拒绝恢复申请，并可能进一步导致证书撤销，将书面通知组织决定及理由。

### 8.4.8 恢复后的状态与标注：

a. 证书恢复后，其有效期与原证书相同。

b. 将在官网上将该证书状态更新为“认证有效”。

以上具体执行本机构文件《认证授予批准拒绝保持更新扩大缩小暂停恢复撤销注销控制程序》



## 9 认证证书要求

9.1 认证证书应至少包含以下信息：

- (1) 获证组织名称和地址。
- (2) ISO 3834 体系覆盖的业务范围。
- (3) 认证等级 (ISO 3834-2, ISO 3834-3 或 ISO 3834-4)
- (4) 认证范围 (焊接方法、材料类别等)
- (5) 体系符合 ISO 3834 标准的表述。
- (6) 证书编号。
- (7) 认证机构名称、地址和认证标志。
- (8) 证书颁发日期、证书有效期；
- (9) 中博检验认证证书专用章
- (10) 中博检验认证地址
- (11) 证书查询方式。应当在证书上注明：“本证书信息可在国家认证认可监督管理委员会官方网站 [www.cnca.gov.cn](http://www.cnca.gov.cn) 上查询”，以便于社会监督。

9.2 认证证书有效期最长为3年，再认证证书的终止日期可以基于原认证证书的终止日期。

9.3 中博检验认证应当建立证书信息披露制度。除向申请组织、认证监管部门等执法监管部门提供认证证书信息外，还应当根据社会相关方的请求向其提供证书信息，接受社会监督。

## 10 与其他管理体系的结合审核

10.1 对 ISO 3834 管理体系和其他管理体系实施结合审核时，通用或共性要求应满足本规则要求，审核报告中应清晰地体现 4.4 条要求，并易于识别。

10.2 结合审核的审核时间人日数，不得少于多个单独体系所需审核时间之和的 80%。

## 11 受理转换认证证书

11.1 严禁受理不符合 ISO 3834 标准、不能有效执行焊接管理体系的组织申请认证证书的转换。

11.2 受理组织申请转换本机构的认证证书，应该详细了解申请转换的原因，进行必要的现场审核。

11.3 转换仅限于现行有效认证证书。被暂停或正在接受暂停、撤销处理的认证证书以及已失效的认证证书，不得接受转换申请。

## 12 申诉和投诉

12.1 申请组织或获证组织对认证决定有异议时，可在 10 个工作日内向中博检验认证提出申诉，中博检验认证自收到申诉之日起，在一个月内进行处理，并将处理结果书面通知申诉人。

12.2 若申诉人认为认证机构未遵守认证相关法律法规或本规则并导致自身合法权益受到严重侵害的，可以直接向认证监管部门投诉。

12.3 申诉和投诉的处理参照《申诉和投诉管理程序》。



### 13 认证记录的管理

13.1 ZBCC建立了认证记录保持制度，记录认证活动全过程并妥善保存。依据建立的《质量记录及档案管理程序》执行。

13.2 记录应当真实准确以证实认证活动得到有效实施。记录资料应当使用中文，保存时间至少应为当前认证周期加上一个完整的认证周期。

13.3 以电子文档方式保存记录的，应采用不可编辑的电子文档格式。

13.4 所有具有相关人员签字的书面记录，可以制作成电子文档保存使用，但是原件必须妥善保存，保存时间至少应当与本认证周期加一个完整的认证周期。

13.5 认证记录的管理过程具体参考《质量记录及档案管理程序》执行。

### 14 相关文件

《管理体系审核时间确定规则》

《合同评审作业指导书》

《审核方案策划作业指导书》

《管理体系实施一、二阶段审核作业指导书》

《认证监督和再认证管理程序》

《认证机构信息报送管理程序》

《认证决定管理程序》

《认证授予批准拒绝保持更新扩大缩小暂停恢复撤销注销控制程序》

《质量记录及档案管理程序》

### 15 相关记录

《管理体系认证申请书》

《管理体系/服务认证申请评审表》

《不予受理通知》

《第一阶段审核问题清单》



## 附录A：ISO3834 焊接管理体系认证审核时间要求

有效人数	审核时间 第1阶段+第2阶段 (人天)	有效人数	审核时间
			第1阶段+第2阶段 (人天)
≤15	2	126-175	8
16-25	3	176-275	9
26-45	4	276-425	10
46-65	5	426-625	11
66-85	6	626-875	12
86-125	7	876-1175	13

注：

(1) 有效人数包括认证范围内涉及的所有人员（含每个班次的人员）。覆盖于认证范围内的非固定人员和兼职人员也应包括在有效人数内。

(2) 对非固定人员（包括季节性人员、临时人员和分包商人员）和兼职人员的有效人数核定，可根据其实际工作小时数予以适当减少或换算成等效的全职人员数。

(3) 组织正常工作期间（如轮班制组织）安排的审核时间可以计入有效的管理体系认证审核时间，但往返多审核场所之间所花费的时间不计入有效的管理体系认证审核时间。



## 附录B：焊接管理体系认证审核多场所抽样审核要求

### 1. 目的与范围

1.1 目的：为确保在焊接管理体系多现场认证项目中，审核抽样具有代表性、充分性和一致性，有效评估中心职能与所有抽样现场对体系要求的符合性，控制认证风险，特制定本方案。

1.2 范围：本方案适用于本公司开展的，当认证客户（申请组织）拥有一个经确认的中心职能（通常为总部或管理中心）和多个临时或永久地点（如制造车间、项目部、分公司等）构成的焊接管理体系多现场认证项目。

### 2. 多现场抽样原则

2.1 核心原则：审核必须覆盖中心职能和代表性现场。中心职能必须100% 接受审核。

2.2 抽样基数：以申请认证范围内，在审核周期内正常运营的现场总数为准。

2.3 代表性：抽样的现场应代表：

- 不同的地域（如适用）；
- 不同的生产/服务规模；
- 不同的焊接关键特性（见3.4）；
- 不同的风险等级（基于以往审核结果、投诉、事故等）；
- 新设立的现场。

2.4 可变更性：在后续的监督、再认证审核中，抽样现场应进行轮换，以确保在认证周期内所有现场都有被抽到的概率。

### 3. 现场分类与抽样数量确定

3.1 最低抽样数量计算：

采用“平方根法”为基础，并根据焊接行业风险进行调整。

现场总数 (N)	最低抽样数量 (n)	计算公式与说明
$2 \leq N \leq 5$	$n = N$	审核全部现场
$6 \leq N \leq 21$	$n = \sqrt{N} + 1$	计算结果向上取整。此为起始样本量
$N \geq 22$	$n = \sqrt{N} + 2$	计算结果向上取整。增加样本量以应对复杂性。

示例：现场总数N=16，则  $\sqrt{16}=4$ ,  $4+1=5$ , 最低抽样数量n=5个现场 + 中心职能。

3.2 焊接行业风险调整系数：

根据以下因素，项目审核组（或技术委员会）可在最低样本量基础上增加抽样数量：



调整因素	高风险 (+1或更多)	低风险 (可维持或略减)
技术复杂性	多种高能束焊（电子束、激光焊）、异种钢焊接、特种材料焊接。	单一手工电弧焊或气保焊，碳钢常规焊接。
产品/标准要求	核级设备、承压设备、轨道交通（EN 15085 CL1-CL2）、海工结构。	一般结构件、非承压储罐（标准要求较低）。
质量绩效	近一年内发生焊接质量事故、客户重大投诉、认证机构严重不符合项。	质量绩效稳定，无重大不符合项。
现场成熟度	新建立现场（首次运行<6个月）、近期有重大变更。	运行成熟稳定超过3年，历史审核表现良好。

### 3.3 最终样本量确定：

最终样本量 = Max( 根据3.1计算的最低样本量, 根据3.2调整后的样本量 )

在任何情况下，样本量不得少于认可规范强制要求的最低数量。

## 4. 抽样与审核实施流程

4.1 申请与信息收集：客户提交申请时，必须提供所有现场清单，包括：地址、人数、焊接活动描述、关键焊接特性、管理体系运行时间等。

4.2 现场分类与风险初评：认证方案经理/审核组长根据第5.2条，对所有现场进行初步风险分类。

### 4.3 制定抽样计划：

- 确定必须审核的中心职能。
- 根据第3条计算并确定待审核的现场数量。
- 优先选择： 1) 规模最大的现场； 2) 风险最高的现场； 3) 从未被审核过的新现场。
- 从剩余现场中，随机抽取或按地域/工艺矩阵选取，以确保代表性。
- 形成《多现场审核抽样计划》，由审核方案管理人员批准。

4.4 通知客户： 将抽样计划正式通知客户，明确被审核的现场。未抽到的现场应保留其记录，并声明在认证范围内，接受随机抽查。

### 4.5 审核实施：

- 中心职能审核：全面审核管理体系策划、控制、绩效评价和改进活动，特别是对焊接技术文件的控制（WPS/PQR/WPQ）、焊工管理、分包方管理、数据分析和改进。

- 现场审核：重点审核体系在现场的实施有效性，包括：现场环境与设备、工艺执行的符合性（按WPS施焊）、焊工标识与可追溯性、检验与试验状态、不合格品控制等。

- 可使用远程审核技术辅助对部分低风险现场或体系要素的审核，但涉及焊接过程实施、硬件设施和实物质量的审核，必须进行现场审核。



## 5. 审核结论与认证决定

5.1 不符合项处理： 在任何一个抽样现场发现严重不符合项，都可能影响对整个多现场组织的认证结论。中心职能的不符合项影响更为重大。

5.2 认证范围确定： 认证证书范围应清晰描述中心职能和所有覆盖的现场。可注明“本认证覆盖[中心职能地址]及其下辖的[数量]个现场（具体清单见附件）”。

5.3 扩大/缩减现场： 在认证周期内，组织新增或关闭现场，应按程序通知认证机构，并进行必要的文件审查或补充审核，以决定是否将其纳入或移出认证范围。

## 6. 记录

- 《多现场组织信息调查表》
- 《多现场审核抽样计划及理由说明》
- 审核报告（应明确说明对各现场及中心职能的审核发现）
- 认证证书及附件（现场清单）

