

Q/TDC

三维认证（江苏）有限公司企业标准

Q/TDC 009-2025 / CTS 009-2025

焊接管理体系 要求

Welding management system Requirement

版本号：A/0

2025-09-01 发布

2025-09-01 实施

三维认证（江苏）有限公司发布

管理手册修改页

*A - 增加 M - 修订 D - 删除

目录

1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 组织所处的环境	2
4.1 理解组织及其所处的环境	2
4.2 理解相关方的需求和期望	2
4.3 确定焊接管理体系的范围	2
4.4 焊接管理体系	2
5 领导作用	2
5.1 领导作用和承诺	2
5.2 焊接管理方针	3
5.3 组织的角色、职责和权限	3
6 策划	3
6.1 应对风险和机遇的措施	4
6.2 焊接管理目标及其实现的策划	4
6.3 变更的策划	4
7 支持	5
7.1 资源	5
7.2 能力	6
7.3 意识	6
7.4 沟通	6
7.5 文件化信息	6
8 运行	7
8.1 运行策划和控制	7
8.2 产品和服务的要求	8
8.3 产品和服务的设计和开发	8
8.4 外部提供的过程、产品和服务的控制	9
8.5 生产和服务提供	9
8.6 产品和服务的放行	11
8.7 不合格输出的控制	11
9 绩效评价	11
9.1 焊接管理体系的监视、测量、分析和评价。	11

9.2 内部审核	12
9.3 管理评审	12
10 改进	13
10.1 不符合和纠正措施	13
10.2 持续改进	14

前　　言

本标准的制定贯彻了 GB/T 1.1-2020 的要求，并引用了有关的国家标准、行业标准和团体标准。

本标准由三维认证（江苏）有限公司负责起草。

本标准主要起草人：孙志文、刘宇翔。

本标准于 2025 年 9 月首次发布。

焊接管理体系认证规范及指南

1 范围

本标准规定了焊接管理体系的通用原则和要求，为焊接管理体系认证提出要求。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。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。

《GB/T 19000-2016 质量管理体系 基础和术语》

《GB/T 19001-2016 质量管理体系 要求》

《ISO 3834-1 金属材料融化焊的质量要求 质量要求选择准则》

《ISO 3834-2 金属材料融化焊的质量要求 完整的质量要求》

《ISO 3834-3 金属材料融化焊的质量要求 一般的质量要求》

《ISO 3834-4 金属材料融化焊的质量要求 基本的质量要求》

《ISO 3834-5 金属材料融化焊的质量要求 确认符合》

《ISO 3834-6 金属材料融化焊的质量要求 ISO 3834 系列标准的实施指南》

其他适用的法律法规及标准规范

3 术语和定义

本标准除引用 GB/T 19000 术语外，采用下列定义：

3.1

组织 organization

为实现其的目标而有着其自己的职能部门及职责、权限和关系的个人或团队。

3.2

相关方 interested party

可能会影响、受到影响、或自我察觉受到某一决策或活动影响的个人或组织。

3.3

最高管理层 top management

在最高层指挥并控制一个组织的个人或团队。

注 1：最高管理层有权力在组织内授权并提供资源。

注 2：若该管理体系的范围仅覆盖一个组织的一部分，那么此时的最高管理层则指的是指挥并控制该组织那一部分的人。

3.4

结构 construction

产品、构件或任意焊件。

3.5

制造商、共产 manufacture、fabricator

负责焊接制造的人或组织。

3.6

分承包商 sub-contractor

合同条件下，向制造商提供产品、服务和活动的供应者。

4 组织所处的环境

4.1 理解组织及其所处的环境

组织应确定与其宗旨相关并影响其实现焊接管理体系预期结果的能力的外部和内部因素。

4.2 理解相关方的需求和期望

组织应确定：

- a) 与焊接管理体系有关的相关方；
- b) 相关方的有关要求；
- c) 组织需通过焊接管理体系落实的需求和期望。

组织应：

- 确保获取与其焊接管理有关的适用的法律法规及其他要求；
- 确定如何将这些要求应用于其焊接管理；
- 确保考虑到这些要求；
- 按规定的时间间隔对法律法规及其他要求进行评审。

4.3 确定焊接管理体系的范围

组织应确定焊接管理体系的边界和适用性，以确定其范围。在确定焊接管理体系范围时，组织应考虑：

- a) 4.1 所提及的外部和内部因素；
- b) 4.2 所提及的要求。

4.4 焊接管理体系

组织应根据本标准的要求，建立、实施、保持并持续改进焊接管理体系，包括所需的过程及其相互作用，并持续改进焊接绩效。

注：不同组织所需的过程可能不同，取决于：

- 组织的规模和活动、过程、产品和服务的类型；
- 过程及其相互作用的复杂程度；
- 人员的能力。

5 领导作用

5.1 领导作用和承诺

在持续改进焊接管理体系有效性方面，最高管理者应通过以下方面证实其领导作用和承诺：

- a) 确保建立焊接管理体系的范围;
- b) 确保建立焊接管理方针、目标和焊接管理指标，并与组织的战略方向一致;
- c) 确保将焊接管理体系要求融入组织的业务过程;
- d) 确保措施计划得以批准和实施;
- e) 确保提供焊接管理体系需的资源;
- f) 就有效焊接管理的重要性和符合焊接管理体系要求的重要性进行沟通;
- g) 确保焊接管理体系实现其预期结果;
- h) 促进焊接管理体系的持续改进;
- i) 确保组建焊接管理团队;
- j) 指导并支持员工为焊接管理体系的有效性做出贡献;
- k) 支持其他相关管理人员在其职责范围内证实其领导作用;
- l) 确保建立和实施过程，以识别和应对焊接管理体系范围内影响焊接管理体系的变化。

5.2 焊接管理方针

最高管理者应制定焊接管理方针，焊接管理方针应：

- a) 适合于组织的宗旨;
- b) 为设定和评审目标、焊接管理指标提供框架;
- c) 包括确保获得信息和必要资源的承诺，以实现目标和焊接管理指标;
- d) 包括满足与焊接管理有关的适用法律法规及其他要求的承诺;
- e) 包括持续改进焊接管理体系的承诺;
- f) 支持考虑焊接管理体系改进的设计活动。

焊接管理方针应：

- 是可获取的文件化信息;
- 在组织内得到沟通;
- 在适宜时可为相关方获取;
- 定期评审，必要时更新。

5.3 组织的角色、职责和权限

最高管理者应确保在组织内分配并沟通相关角色的职责和权限。

最高管理者应向焊接管理团队分配职责和权限，以：

- a) 确保建立、实施、保持和持续改进焊接管理体系;
- b) 确保焊接管理体系符合本标准的要求;
- c) 实施措施计划以持续改进焊接管理体系;
- d) 按规定的时间间隔向最高管理者报告焊接管理体系的绩效的改进;
- e) 建立所需的准则和方法，以确保焊接管理体系的有效运行和控制。

6 策划

6.1 应对风险和机遇的措施

6.1.1 策划焊接管理体系时，组织应考虑 4.1 提及的因素和 4.2 提及的要求，并对影响焊接管理体系的活动和过程进行评审。策划应与焊接管理方针保持一致，并应采取能够实现焊接管理体系持续改进的措施。组织应确定需要应对的风险和机遇，以：

- 保证焊接管理体系能够实现其预期结果；
- 预防或减少不期望的影响；
- 实现焊接管理体系的持续改进。

6.1.2 组织应策划：

- a) 应对这些风险和机遇的措施；
- b) 如何：
 - 在其焊接管理体系改进过程中，融入并实施这些措施；
 - 评价这些措施的有效性。

6.2 焊接管理目标及其实现的策划

6.2.1 组织应针对其相关职能和层次建立目标。

焊接管理目标应：

- a) 与焊接管理方针保持一致；
- b) 可测量；
- c) 考虑适用的要求；
- d) 与产品和服务合格以及增强顾客满意相关；
- e) 予以监视；
- f) 予以沟通；
- g) 适时更新。

组织应保持有关焊接管理目标的成文信息。

6.2.2 策划如何实现其目标和焊接管理指标时，组织应建立和保持措施计划，内容包括：

- 要做什么；
- 需要什么资源；
- 由谁负责；
- 何时完成；
- 如何评价结果，包括验证焊接管理体系改进的方法。

组织应考虑如何将实现目标和焊接管理指标的措施融入其业务过程中。组织应将措施计划作为文件化信息予以保留。

6.3 变更的策划

当组织确定焊接管理体系的变更需求时，应以一种有策划的方式来进行变更。

- a) 变更的目的及其潜在后果；
- b) 焊接管理体系的完整性；

- c) 资源的可获得性;
- d) 职责和权限的分配或再分配。

7 支持

7.1 资源

7.1.1 总则

组织应确定并提供所需的资源，以建立、实施、保持和持续改进焊接管理体系。

组织应考虑：

- a) 现有内部资源的能力和局限;
- b) 需要从外部供方获得的资源。

7.1.2 人员

组织应确定并配备所需的人员，以有效实施焊接管理体系，并运行和控制其过程。

7.1.3 基础设施

组织应确定、提供并维护所需的基础设施，以运行过程，并获得合格产品和服务。

注：基础设施可包括：

- a) 建筑物和相关设施;
- b) 设备，包括硬件和软件;
- c) 运输资源;
- d) 信息和通讯技术。

7.1.4 过程运行环境

组织应确定、提供并维护所需的环境，以运行过程，并获得合格产品和服务。

- a) 社会因素（如非歧视、安定、非对抗）；
- b) 心理因素（如减压、预防过度疲劳、稳定情绪）；
- c) 物理因素（如温度、热量、湿度、照明、空气流通、卫生、噪声）。

由于所提供的产品和服务不同，这些因素可能存在显著差异。

7.1.5 监视和测量资源

7.1.5.1 总则

当利用监视或测量来验证产品和服务符合要求时，组织应确定并提供所需的资源，以确保结果有效和可靠。

组织应确保所提供的资源：

- a) 适合所开展的监视和测量活动的特定类型;
- b) 得到维护，以确保持续适合其用途。

组织应保留适当的成文信息，作为监视和测量资源适合其用途的证据。

7.1.5.2 测量溯源

当要求测量溯源时，或组织认为测量溯源是信任测量结果有效的基础时，测量设备应：

- a) 对照能溯源到国际或国家标准的测量标准，按照规定的时间间隔或在使用前进行校准和（或）

- b) 予以识别，以确定其状态；
- c) 予以保护，防止由于调整、损坏或衰减所导致的校准状态和随后的测量结果的失效。

当发现测量设备不符合预期用途时，组织应确定以往测量结果的有效性是否受到不利影响，必要时应采取适当的措施。

7.1.6 组织的知识

组织应确定必要的知识，以运行过程，并获得合格产品和服务。

这些知识应予以保持，并能在所需的范围内得到，为应对不断变化的需求和发展趋势，组织应审视现有的知识，确定如何获取或接触更多必要的知识和知识更新。

7.2 能力

组织应：

- a) 确定在其控制下工作、对焊接管理体系具有影响的人员所需的能力；
- b) 基于适当的教育、培训、技能或经历，确保这些人员是能胜任的；
- c) 适用时，采取措施以获得所需的能力，并评价所采取措施的有效性；
- d) 保留适当的文件化信息作为能力的证据。

注：适用的措施可能包括，例如：向现有员工提供培训、指导，或重新分配工作；或聘用、雇佣能胜任的人员。

7.3 意识

在组织控制下工作的人员应意识到：

- a) 焊接管理方针；
- b) 他们对焊接管理体系有效性的贡献，包括目标和焊接管理指标的实现以及改进焊接管理体系的效果；
- c) 他们的活动或行为对焊接管理体系的影响；
- d) 不符合焊接管理体系要求的后果。

7.4 沟通

组织应确定与焊接管理体系相关的内部和外部信息交流，包括：

- a) 信息交流的内容；
- b) 信息交流的时机；
- c) 信息交流的对象；
- d) 信息交流的方式；
- e) 谁来进行信息交流。

在建立信息交流过程时，组织应确保所交流的信息与焊接管理体系形成的信息一致且真实可信。组织应建立和实施一个过程，使得任何在组织控制下工作的人员都能为改进焊接管理体系提出意见或建议。组织应考虑保留改进建议的文件化信息。

7.5 文件化信息

7.5.1 总则

组织的焊接管理体系应包括:

- a) 本标准要求的文件化信息;
- b) 组织确定的实现焊接管理体系有效性和证实焊接管理体系改进所必需的文件化信息。

注: 不同组织的焊接管理体系文件化信息的复杂程度可能不同, 取决于:

- 组织的规模及其活动、过程、产品和服务的类型;
- 过程的复杂程度及其相互作用;
- 人员的能力。

7.5.2 创建和更新

创建和更新文件化信息时, 组织应确保适当的:

- a) 标识和说明(例如: 标题、日期、作者或编号);
- b) 形式(例如: 语言文字、软件版本、图表)和载体(例如: 纸质的、电子的);
- c) 评审和批准, 以确保适宜性和充分性。

7.5.3 文件化信息的控制

组织应控制焊接管理体系及本标准要求的文件化信息, 以确保其:

- a) 在需要的场所和时间, 均可获得并适用;
- b) 得到充分的保护(例如: 防止失密、不当使用或完整性受损)。

为了控制文件化信息, 适用时, 组织应实施以下活动:

- 分发、访问、检索和使用;
- 存储和保护, 包括保持易读性;
- 变更的控制(例如: 版本控制);
- 保留和处置。

组织应识别其确定的焊接管理体系策划和运行所需的来自外部的文件化信息, 适当时, 应予以控制。

8 运行

8.1 运行策划和控制

组织应通过以下方式策划、实施和控制与主要能焊接排放相关的、满足相关要求以及实施 6.2 所确定的措施所必需的过程:

- a) 确定产品和服务的要求。
- b) 建立下列内容的准则。
 - 1) 过程;
 - 2) 产品和服务的接收。
- c) 确定所需的资源以使用产品和服务符合要求;
- d) 按照准则实施过程控制;
- e) 在必要的范围和程度上, 确定并保持、保留成文信息, 以:
 - 1) 确信过程已经按策划进行;

2) 证实产品和服务符合要求。

组织应对计划内的变更进行控制，并对非预期变更的后果予以评审，必要时，应采取措施降低任何不利影响。

8.2 产品和服务的要求

8.2.1 顾客沟通

与顾客沟通的内容应包括：

- a) 提供有关产品和服务的信息；
- b) 处理问询、合同或订单，包括更改；
- c) 获取有关产品和服务的顾客反馈，包括顾客投诉；
- d) 处置或控制顾客财产；
- e) 关系重大时，制定应急措施的特定要求。

8.2.2 产品和服务要求的确定

在确定向顾客提供的产品和服务的要求时，组织应确保：

- a) 产品和服务的要求得到规定，包括：
 - 1) 适用的法律法规要求；
 - 2) 组织认为的必要要求。
- b) 提供的产品和服务能够满足所声明的要求。

8.2.3 产品和服务要求的评审

8.2.3.1 组织应确保有能力向顾客提供满足要求的产品和服务。在承诺向顾客提供产品和服务之前，组织应对如下各项要求进行评审：

- a) 顾客规定的要求，包括对交付及交付后活动的要求；
- b) 顾客虽然没有明示，但规定的用途或已知的预期用途所必需的要求；
- c) 组织规定的要求；
- d) 适用于产品和服务的法律法规要求；
- e) 与以前表述不一致的合同或订单要求。

组织应确保与以前规定不一致的合同或订单要求已得到解决。

若顾客没有提供成文的要求，组织在接受顾客要求前应对顾客要求进行确认。

8.2.3.2 适用时，组织应保留与下列方面有关的成文信息：

- a) 评审结果；
- b) 产品和服务的新要求。

8.2.4 产品和服务要求的更改

若产品和服务要求发生更改，组织应确保相关的成文信息得到修改，并确保相关人员知道已更改的要求。

8.3 产品和服务的设计和开发

组织应建立、实施和保持适当的设计和开发过程，以确保后续的产品和服务的提供。

8.4 外部提供的过程、产品和服务的控制

8.4.1 总则

组织应确保外部提供的过程、产品和服务符合要求。

在下列情况下，组织应确定对外部提供的过程、产品和服务实施的控制：

- a) 外部供方的产品和服务将构成组织自身的产品和服务的一部分；
- b) 外部供方代表组织直接将产品和服务提供给顾客；
- c) 组织决定由外部供方提供过程或部分过程。

组织应基于外部供方按照要求提供过程、产品和服务的能力，确定并实施对外部供方的评价、选择、绩效监视以及再评价的准则。对于这些活动和由评价引发的任何必要的措施，组织应保留成文信息。

8.4.2 控制类型和程度

组织应确保外部提供的过程、产品和服务不会对组织稳定地向顾客交付合格产品和服务的能力产生不利影响。

组织应：

- a) 确保外部提供的过程保持在其焊接管理体系的控制之中；
- b) 规定对外部供方的控制及其输出结果的控制；
- c) 考虑：
 - 1) 外部提供的过程、产品和服务对组织稳定地满足顾客要求和适用的法律法规要求的能力的潜在影响；
 - 2) 由外部供方实施控制的有效性；
- d) 确定必要的验证或其他活动，以确保外部提供的过程、产品和服务满足要求。

8.4.3 提供给外部供方的信息

组织应确保在与外部供方沟通之前所确定的要求是充分和适宜的。

组织应与外部供方沟通以下要求：

- a) 需提供的过程、产品和服务；
- b) 对下列内容的批准：
 - 1) 产品和服务；
 - 2) 方法、过程和设备；
 - 3) 产品和服务的放行；
- c) 能力，包括所要求的人员资格；
- d) 外部供方与组织的互动；
- e) 组织使用的对外部供方绩效的控制和监视；
- f) 组织或其顾客拟在外部供方现场实施的验证或确认活动。

8.5 生产和服务提供

8.5.1 生产和服务提供的控制

组织应在受控条件下进行生产和服务提供。

适用时，受控条件应包括：

- a) 可获得成文信息，以规定以下内容：
 - 1) 拟生产的产品、提供的服务或进行的活动的特性；
 - 2) 拟获得的结果。
- b) 可获得和使用适宜的监视和测量资源；
- c) 在适当阶段实施监视和测量活动，以验证是否符合过程或输出的控制准则以及产品和服务的接收准则；
- d) 为过程的运行使用适宜的基础设施，并保持适宜的环境；
- e) 配备胜任的人员，包括所要求的资格；
- f) 若输出结果不能由后续的监视或测量加以验证，应对生产和服务提供过程实现策划结果的能力进行确认，并定期再确认；
- g) 采取措施防止人为错误；
- h) 实施放行、交付和交付后的活动。

8.5.2 标识和可追溯性

需要时，组织应采用适当的方法识别输出，以确保产品和服务合格。

组织应在生产和服务提供的整个过程中按照监视和测量要求识别输出状态。

当有可追溯要求时，组织应控制输出的唯一性标识，并应保留所需的成文信息以可实现可追溯。

8.5.3 顾客或外部供方的财产

需要时，组织应采用适当的方法识别输出，以确保产品和服务合格。

组织应爱护在组织控制下或组织使用的顾客或外部供方的财产。

对组织使用的或构成产品和服务一部分的顾客和外部供方财产，组织应予以识别、验证、保护和防护。

若顾客或外部供方的财产发生丢失、损坏或发现不适用情况，组织应向顾客或外部供方报告，并保留所发生情况的成文信息。

8.5.4 防护

组织应爱护在组织控制下或组织使用的顾客或外部供方的财产。

8.5.5 交付后活动

组织应满足与产品和服务相关的交付后活动的要求。

在确定所要求的交付后活动的覆盖范围和程度时，组织应考虑：

- a) 法律法规要求；
- b) 与产品和服务相关的潜在不良的后果；
- c) 产品和服务的性质、使用和预期寿命；
- d) 顾客要求；
- e) 顾客反馈。

8.5.6 更改控制

组织应对生产或服务提供的更改进行必要的评审和控制，以确保持续地符合要求。

组织应保留成文信息，包括有关更改评审的结果、授权进行更改的人员以及根据评审所采取的必要措施。

8.6 产品和服务的放行

组织应在适当阶段实施策划的安排，以验证产品和服务的要求已得到满足。

除非得到有关授权人员的批准，适用时得到顾客的批准，否则在策划的安排已圆满完成之前，不应向顾客放行产品和交付服务。

组织应保留有关产品和服务放行的成文信息。成文信息应包括：

- a) 符合接收准则的证据；
- b) 可追溯到授权放行人员的信息。

8.7 不合格输出的控制

8.7.1 组织应确保对不符合要求的输出进行识别和控制，以防止非预期的使用或交付。

组织应根据不合格的性质及其对产品和服务符合性的影响采取适当措施。这也适用于在产品交付之后，以及在服务提供期间或之后发现的不合格产品和服务。

组织应通过下列一种或几种途径处置不合格输出：

- a) 纠正；
- b) 隔离、限制、退货或暂停对产品和服务的提供；
- c) 告知顾客；
- d) 获得让步接收的授权。

对不合格输出进行纠正之后应验证其是否符合要求。

8.7.2 组织应保留下列成文信息：

- a) 描述不合格；
- b) 描述所采取的措施；
- c) 描述获得的让步；
- d) 识别处置不合格的授权。

9 绩效评价

9.1 焊接管理体系的监视、测量、分析和评价。

9.1.1 总则

组织应针对焊接管理体系确定：

- a) 需要监视和测量的内容，至少应包括以下关键特性：
 - 1) 实现目标和焊接管理指标的措施计划的有效性；
 - 2) 焊接管理参数；
- b) 适用的监视、测量、分析和评价的方法，以确保有效的结果。
- c) 何时应进行监视和测量。

d) 何时应分析、评价监视和测量的结果。

组织应对其焊接管理体系的有效性进行评价。

组织应通过焊接管理参数值与相应的焊接管理基准对比评价改进。

组织应对焊接管理体系的严重偏离进行调查和响应。组织应保留这些调查和响应结果的文件化信息。

组织应保留适当的有关监视和测量结果的文件化信息。

9.1.2 顾客满意

组织应监视顾客对其需求和期望已得到满足的程度的感受。组织应确定获取、监视和评审该信息的方法。

9.1.3 分析与评价

组织应分析和评价通过监视和测量获得的适当的数据和信息。

- a) 产品和服务的符合性;
- b) 顾客满意程度;
- c) 焊接管理体系的绩效和有效性;
- d) 策划是否得到有效实施;
- e) 应对风险和机遇所采取措施的有效性;
- f) 外部供方的绩效;
- g) 焊接管理体系改进的需求。

9.2 内部审核

9.2.1 组织应按计划的时间间隔对焊接管理体系实施内部审核，以提供焊接管理体系下列信息：

- a) 是否改进焊接管理体系。
- b) 是否符合：
 - 组织自身对焊接管理体系的要求；
 - 组织制定的焊接管理方针、目标和焊接管理指标；
 - 本标准的要求。
- c) 是否得到了有效实施和保持。

9.2.2 内部审核方案

组织应：

- a) 策划、建立、实施和保持一个或多个审核方案，包括频次、方法、职责、策划要求和报告。该审核方案必须考虑到相关过程的重要性和以往审核的结果。
- b) 确定每次审核的审核准则和范围。
- c) 选择审核员并实施审核，确保审核过程的客观性和公正性。
- d) 确保向相关管理者报告审核结果。
- e) 根据 10.1 和 10.2，采取适当的措施。
- f) 保留文件化信息，作为实施审核方案以及审核结果的证据。

9.3 管理评审

9.3.1 最高管理者应按照计划的时间间隔对组织的焊接管理体系进行评审，以确保其持续的适宜性、充分性和有效性，并与组织的战略方向保持一致。

9.3.2 管理评审应包括对下列事项的考虑：

- a) 以往管理评审所采取措施的状况。
- b) 与焊接管理体系相关的外部和内部因素，以及相关的风险和机遇的变化。
- c) 焊接管理体系绩效方面的信息，包括以下方面的趋势：
 - 1) 不符合和纠正措施；
 - 2) 监视和测量结果；
 - 3) 审核结果；
 - 4) 法律法规及其他要求。
- d) 持续改进的机会，包括人员能力。
- e) 焊接管理方针。

9.3.3 作为管理评审输入的焊接管理体系信息应包括：

- 目标和焊接管理指标的实现程度；
- 基于监视和测量结果的焊接管理体系和焊接管理体系改进；
- 措施计划的状况。

9.3.4 管理评审的输出应包括与持续改进机会相关的决策，以及与焊接管理体系变更的任何需求相关决策，具体包括：

- a) 改进焊接管理体系的机会。
- b) 所需的变更；
- c) 资源需求。

组织应保留文件化信息，作为管理评审结果的证据。

10 改进

10.1 不符合和纠正措施

发现不符合时，组织应：

- a) 对不符合做出响应，适用时：
 - 1) 采取措施控制并纠正不符合；
 - 2) 处理后果。
- b) 通过以下活动评价消除不符合原因的措施需求，以防止不符合再次发生或在其他地方发生：
 - 1) 评审不符合；
 - 2) 确定不符合的原因；
 - 3) 确定是否存在或可能发生类似的不符合。
- c) 实施任何所需的措施。
- d) 评审所采取的任何纠正措施的有效性。

e) 必要时，对焊接管理体系进行变更。

纠正措施应与所发生的不符合的影响相适应。

组织应保留以下文件化信息：

——不符合的性质和所采取的任何后续措施；

——任何纠正措施的结果。

10.2 持续改进

组织应持续改进焊接管理体系的适宜性、充分性和有效性。组织应证实焊接管理体系的持续改进。
