



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 25343.2—2010

GB/T 25343.2—2010

## 铁路应用 轨道车辆及其零部件的焊接 第2部分：焊接制造商的质量要求及认证

Railway applications—Welding of railway vehicles and components—  
Part 2: Quality requirements and certification of welding manufacturer

中华人民共和国  
国家标准  
铁路应用 轨道车辆及其零部件的焊接  
第2部分：焊接制造商的质量要求及认证  
GB/T 25343.2—2010

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码：100045

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

电话：68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 26 千字  
2011年1月第一版 2011年1月第一次印刷

\*

书号：155066·1-41154 定价 21.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话：(010)68533533



GB/T 25343.2—2010

2010-11-10 发布

2011-03-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

附录 D  
(资料性附录)

按照 GB/T 25343.2 进行的轨道车辆及其零部件的焊接

公司名称:

公司的焊接制造商地址(焊接制造商邮寄地址):

按照 GB/T 25343.2—2010 标准,通过了认证等级 CL \_\_\_\_\_<sup>1)</sup> 的认证,有资格进行焊接。

应用领域:

认证范围:

按照 GB/T 5185 中的焊接工艺	按照 CEN ISO/TR 15608 技术报告中的材料组别	尺寸	备注

主管焊接责任人员:

主管焊接责任人员的代表:

其他焊接责任人员:

备注<sup>1)</sup>

证书编号:

有效期至:

签发日期:

.....  
(认证机构负责人)

目次

前言 ..... III

1 范围 ..... 1

2 规范性引用文件 ..... 1

3 术语和定义 ..... 1

4 焊接制造商认证 ..... 2

5 焊接制造商的质量要求 ..... 2

6 认证程序 ..... 5

7 有效期 ..... 5

附录 A (资料性附录) 轨道车辆部件及组件与认证等级的对应关系 ..... 7

附录 B (规范性附录) 焊接责任人员的任务和职责范围 ..... 9

附录 C (规范性附录) 对焊接制造商的要求 ..... 11

附录 D (资料性附录) 按照 GB/T 25343.2 进行的轨道车辆及其零部件的焊接 ..... 12

参考文献 ..... 13

1) 根据实际完成。

表 B.1 (续)

焊接责任人员的任务及职责范围		焊接责任人员		
ISO 14731:2006 附录 B 中的相关条款	对轨道车辆制造的任务和职责范围	A 级	B 级	C 级
B.12 焊前检查及试验	——焊工和焊接操作人员资格证书的适用性及有效性；	X	X	(X)
	——焊接工艺规程的适用性及有效性；	X	(X)	(X)
	——母材及焊接材料的标识；	X	X	X
	——接头制备、组装、工装夹具及定位焊；	X	X	X
	——焊接工艺规程中的特殊要求(如防止变形)；	X	X	X
	——工作条件(包括环境)对焊接的适宜性；	X	X	X
	——工作试件评定。	X	X	(X)
B.13 焊接过程中的检查及试验	——主要焊接参数；	X	X	X
	——预热及道间温度；	X	X	X
	——焊道清理及形状,焊缝金属的层数	X	X	X
	——清根；	X	X	X
	——焊接顺序；	X	X	X
	——焊接材料的正确使用和发放。	X	X	X
B.14 和 B.15 焊后检验及试验	——外观检查的使用；	X	X	(X)
	——无损检测的使用；	X	(X)	—
	——破坏性检验的使用；	X	(X)	—
	——焊后操作的结果及记录(如焊后热处理及时效等)。	X	(X)	(X)
B.16 不合格项及纠正措施	对于不合格项,应确定采取必要的纠正措施(如焊修、返修焊缝的重新评定,纠正措施等)。	X	(X)	(X)
B.17 测量、试验及检验设备的校准	应确定必要的方法及措施。	X	X	(X)
B.18 标识及可追溯性	针对焊接作业的详细情况,确定合适的措施。	X	(X)	(X)
B.19 质量记录	编制和发放必要的焊接记录和文件。	X	(X)	(X)
注: X——全部授权; (X)——对于 CL 2 和 CL 3 级别制造商为全部授权;对于 CL 1 级别制造商,与主管焊接责任人员协商一致后有限制性授权; ——未授权。				

## 前 言

GB/T 25343《铁路应用 轨道车辆及其零部件的焊接》分为五个部分:

- 第 1 部分:总则;
- 第 2 部分:焊接制造商的质量要求及认证;
- 第 3 部分:设计要求;
- 第 4 部分:生产要求;
- 第 5 部分:检验、试验及文件。

本部分为 GB/T 25343 的第 2 部分,对应于 EN 15085-2:2007《铁路应用 轨道车辆及其零部件的焊接 第 2 部分:焊接制造商的质量要求及认证》。本部分修改采用 EN 15085-2:2007,主要变化如下:

- 删除了 EN 15085-2:2007 的“前言”和“引言”;
- 对 EN 15085-2:2007 中引用的国际标准(ISO)和欧洲标准(EN),如果我国有对应标准的,一律引用相应的国家标准或行业标准。

本部分的附录 B、附录 C 为规范性附录,附录 A、附录 D 为资料性附录。

本部分由中华人民共和国铁道部提出。

本部分由南车戚墅堰机车车辆工艺研究所有限公司归口。

本部分起草单位:北车长春轨道客车股份有限公司、南车长江车辆有限公司、南车戚墅堰机车车辆工艺研究所有限公司、南车株洲电力机车有限公司、南车戚墅堰机车有限公司、南车四方机车车辆股份有限公司。

本部分主要起草人:胡立国、张海沧、李加良、李玉生、蒋田芳、毛军明、方荣良。