

项目编号：10618-2023-Q-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：西安智邦电炉技术服务有限公司

审核体系：☒质量管理体系（QMS）☐50430（EC）

☐环境管理体系（EMS）

☐职业健康安全管理体系（OHSMS）

☐能源管理体系（ENMS）

☐食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

☐其他

审核组长（签字）： 郭力

审核组员（签字）：

报告日期：

2024 年 10 月 15 日

北京国标联合认证有限公司编制

地 址： 北京市朝阳区北三环东路 8 号 1 幢-3 至 26 层 101 内 8 层 810

电 话： 010-8225 2376

官 网： www.china-isc.org.cn

邮 箱： service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：
■管理体系审核计划（通知）书 ■首末次会议签到表
■不符合项报告 □ 其他
2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符合项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经 ISC 技术委员会审议做出认证决定。
3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。
4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经 ISC 确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。
5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

为了保护受审核方和社会公众的权益，维护北京国标联合认证有限公司(ISC)的公正性、权威性、保证认证审核的有效性，审核组成员特作如下承诺：

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行 ISC 工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄漏。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在 ISC 一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和 ISC 的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：郭力

组员：



一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
1	郭力	组长	审核员	2023-N1QMS-2263290	18.02.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	鹿文	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（**质量管理体系**）认证后，进行第一次监督审核 ☐ 证书暂停后恢复 ☐ 其他特殊审核请注明：

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否 ☐ 暂停原因已消除，恢复认证注册， ☒ 保持认证资格。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系；本次为 ☒ 单一体系审核 ☐ 结合审核 ☐ 联合审核 ☐ 一体化审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国民法典、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国公司法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国电力法、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国招标投标法实施条例等。

e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：电热和电磁处理装置基本技术条件 第1部分：通用部分GB/T 10067.1-2019、电热装置基本技术条件 第2部分：电弧加热装置GB/T 10067.2-2005、电热设备电力装置设计规范GB 50056-1993等。



f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年10月14日 上午至2024年10月15日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年10月1日至本次审核结束日。

审核方式： ☒ 现场审核 ☐ 远程审核 ☐ 现场结合远程审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

工业用电弧炉、精炼炉的设计、开发、生产

1.5.3 审核涉及场所地址及活动过程（固定及临时多场所请分别注明各自活动过程）

注册地址：西安市高新区唐延路 35 号旺座现代城 H 座 8 层 805 室

办公地址：西安市灞桥区金桥三路路 418 号前海人寿金融中心 1-1101

经营地址：西安市灞桥区金桥三路路 418 号前海人寿金融中心 1-1101；西安市鄠邑区草堂镇宋中村内

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：无

1.5.4 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整：☒ 未调整；☐ 有调整，调整情况：

2) 审核活动完成情况：☒ 完成了全部审核计划内容，未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素

☐ 未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款:综合部 7.2

采用的跟踪方式是：☐ 现场跟踪☒ 书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限：2024 年 10 月 25 日前提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在 2024 年 10 月 1 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

Q 生产和服务提供过程控制。Q 产品和服务放行控制。管理人员加强体系文件学习。

3) 本次审核发现的正面信息：



管理体系健全，领导能够重视，各部门能够贯彻执行体系文件。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

最高管理者对管理体系高度重视和支持，并对标准有一定程度的理解和掌握，积极组织督促和管理各部门，严格贯彻执行管理体系要求，从而确保管理体系正常运行。

2) 风险提示:

Q 生产和服务提供过程控制。Q 产品和服务放行控制。管理人员加强体系文件学习。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：无。

二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

2.1 目标的实现情况 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。

企业确定了与质量管理体系有关的相关方，并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行管理。

企业在策划质量管理体系时，确定需要应对的风险和机遇，以确保质量管理体系能够实现其预期结果，增强有利影响，预防或减少不利影响，实现改进。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了质量环境和职业健康安全方针：质量方针：最好的产品，最优的价格，最先进的技术，最优良的服务。管理方针包含在质量手册中，符合标准要求。经总经理批准，与质量手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部环境，在每年管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。为达到管理方针最终实现，总经理及各职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《质量手册》中进行了规定并已形成了文件。现场抽查



《质量环境职业健康安全目标指标分解考核表》，内容包括：

部门	质量目标内容		考核依据及考核办法	考核结果（2023 年 1-2023 年 9 月）
公司 总体 目标	质量目标	产品一次交验合格率 98%以上；	检查不合格品/产品总数	100%
		合同履约率达到 100%	合同执行数量/合同总数	100%
		顾客满意度为 95%以上	根据顾客的调查数加权平均	96. 5%
部 门 目 标	综合部	顾客满意度为 95%以上	根据顾客的调查数加权平均	96. 5%
		培训计划完成率 10%	实际培训情况/培训计划	100%
		合同履约率达到 100%	合同执行数量/合同总数	100%
		原料采购合格率 99%以上	实际采购/采购计划	100%
	生产部	产品一次交验合格率 98%以上；	检查不合格品/产品总数	100%
		设备完好率 95%以上	完好设备数/总设备数	100%
	质量技术部	图纸符合率≥95%	图纸符合的数量/图纸数量	100%

抽查 2023 年 10 月以来，质量目标已经完成。

企业规定了因顾客和市场等原因而导致管理体系变更时，应对这种变更进行策划。依照 GB/T19001-2016 标准，结合实际情况，围绕质量方针、质量目标设置了组织机构，配置了必需的资源，确定了实现目标的过程、资源以及以诚信求效益、以科技求发展、以质量求生存的相应措施，对员工进行了适宜的培训等。经营地址变更未影响质量管理体系的完整性，没有变更的策划。

为了确保获得合格产品和服务，确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有：操作人员以往多年的工作经验（员工过去所有的），特别是岗位作业人员的操作技能；管理经验；销售作业指导书；检验作业指导书等。外部来源获取有：顾客提供的产品信息；国家、行业标准等。组织知识予以存档保管，在需要时可以随时获取。为应对不断变化的需求和法律趋势，企业策划进行了质量管理体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的工程技术人员等方式对确定的知识及时更新。

识别和收集法律法规和其他要求：电热和电磁处理装置基本技术条件 第 1 部分：通用部分 GB/T 10067.1-2019、电热装置基本技术条件 第 2 部分：电弧加热装置 GB/T 10067.2-2005、电热设备电力装置设计规范 GB 50056-1993、中华人民共和国民法典、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国公司法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国消费者



权益保护法、中华人民共和国电力法、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国招标投标法实施条例等。均有有效版本，符合要求。

一阶段提出的问题，已经整改完毕并验证有效。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

根据公司领导介绍及查证，公司主要从事 Q:工业用电弧炉、精炼炉的设计、开发、生产。提供法人营业执照（三证合一），公司成立于 2015 年 5 月 14 日，营业执照社会统一信用代码：9161013133368878XX，法人代表人 陈孝荣；注册资本：800 万。经营期限：长期，行政资质持续有效。公司 Q:工业用电弧炉、精炼炉的设计、开发、生产，没有强制性法律法规资质类许可证要求。

公司注册地址：西安市高新区唐延路 35 号旺座现代城 H 座 8 层 805 室，与营业执照一致。

现场查看，公司经营地址有：西安市灞桥区金桥三路 418 号前海人寿金融中心 1-1101，变更为：西安市灞桥区金桥三路 418 号前海人寿金融中心 1-1101、生产地址：西安市鄠邑区草堂镇宋中村内，与任务书相同。

根据公司领导介绍，质量运行以来，公司 Q:工业用电弧炉、精炼炉的设计、开发、生产，没有相关国家执法部门实施对产品质量检查情况。

查看了上次审核提出的不符合整改情况，措施有限。

投诉或事故:无

政府主管部门监督抽查情况:无。

公司的产品均按照国标/行标和顾客要求进行产品生产，生产部负责针对产品实现进行策划。

策划依据的标准有电热和电磁处理装置基本技术条件 第 1 部分：通用部分 GB/T 10067.1-2019、电热装置基本技术条件 第 2 部分：电弧加热装置 GB/T 10067.2-2005、电热设备电力装置设计规范 GB 50056-1993 等标准，提供了详尽的清单，经查为最新标准，及顾客提供的技术协议，明确了目标的要求。

目前生产产品为工业用电弧炉、精炼炉的设计、开发、生产。

一现场观察，策划的作业指导书及检验的要求，依据过程的风险识别和控制的要求，将风险控制措施输入到相关的文件中，实施管控，现场观察有效。

一外包过程为过程、电气系统、液压系统及部分机械零件、物流运输、计量校准等。无倒班情况。无季节性。不属于劳动密集型。

现场观察与交流，人员清楚策划的更改，评审非预期变更的后果的影响及评价的方法等，现场观察有效。

客户提供的图纸和工艺，公司依据工艺，配备了相应的设备，策划的检测方法，按照顾客提供的工艺进行检验。策划了相应记录如不合格品评审单、原材料来料记录、成品/半成品记录表等。风险可控。

部门根据客户提供的技术要求和生产工艺对现生产的产品实施了策划，编制了相关的操作规程：



收集国家相关标准

生产部文件清单，包括设备维修保养记录、设备点检表、质量问题反馈处理单等。

3) 作业指导书。

4) 设备操作规程等。

5) 加工工艺卡，分不同产品，对各工序的工艺要求进行规定。

6) 检验标准，包括原材料检验标准、加工过程、终检等过程检验等；

在质量手册中明确了产品生产工艺流程图并标注了关键过程和需要确认的过程为焊接。

外包过程为部分外加工、产品运输、计量器具的校准，可实现产品的正常生产。

抽 2024.1.6 对顾客-临沂邑星装备制造有限公司签订的“设备采购（包含 4 套电弧炉、2 套精炼炉）”合同，已于 2024 年 4 月份完成交付，提供了“合同评审表”，包括了质量要求和技术标准等顾客要求，公司服务能力、价格等评审内容，公司综合部、生产部、质量技术部的主管人员参加了评审。评审意见：顾客产品要求明确，公司具备按期履约能力，同意签订合同。评审意见经总经理陈孝荣同意。总经理陈孝荣与顾客签订了该加工合同。

抽《50T 电弧炉炉盖采购合同》需方(甲方):山东鲁银新材料科技有限公司，签订日期:2024 年 08 月 20 日，合同编号:LYXCJD2024-JX-0298；规格/型号：Φ4730。提供了“合同评审表”，包括了质量要求和技术标准等顾客要求，公司服务能力、价格等评审内容，公司综合部、生产部、质量技术部的主管人员参加了评审。评审意见：顾客产品要求明确，公司具备按期履约能力，同意签订合同。评审意见经总经理陈孝荣同意。总经理陈孝荣与顾客签订了该加工合同。

又抽查了以往其他的服务合同，符合要求。

经查：公司编制了“外部提供产品、服务和过程控制程序”，明确了对外部供方的控制类型和程度，对外部供方提供的过程、产品和服务实施的控制方法。

公司 Q:工业用电弧炉、精炼炉的设计、开发、生产，主要包括：铸造件、刀具、夹具等采购。

西安丰瑞电子科技有限公司	电源模块
宁波金科磁业有限公司	磁铁
杭州传感器有限公司	传感器
西安万东仪器有限公司	外壳
深圳市睿新华龙电子有限公司	芯片
西安广伸电子科技有限公司	电子元气件
西安中冠电气有限公司	继电器
陕西新盛纸箱有限责任公司	纸箱



沧县中天昊业电子设备有限公司	面膜
陕西沪强线缆有限公司	电线、电缆
陕西恒伟业电子有限责任公司	电子元件
西安美联物流有限公司	物流（物流）
西安市彤辉机械厂	机加工（外包方）
陕西瑞泉电气科技有限公司	电气
河南省平原矿山机械有限公司	皮带机
西安阿图达工业机器人有限公司	电气
苏州博远特种变压器有限公司	变压器
西安致弘电气科技有限公司	高压电气（外包）
油威力液压科技股份有限公司	液压系统（外包）
丹阳市华信工业电炉有限公司	工业锅炉
深圳华星计量检测技术有限公司	计量校准
西安仁丰信机电物资有限公司	电机、制动器
西安宝科流体技术有限公司	电气元器件
泊头市万盛联轴器有限公司	联轴器

2024.1.6 综合部按策划都给供方进行了评价。

抽查的 2024.1.6 对西安万东仪器有限公司供方/外协方的“供方评价记录表”，包括：供方供货能力、产品质量水平、交付及时性、售后服务、价格等方面的相关内容，公司综合部、生产部、质量技术部的主管人员参加了评审。经评价，同意上述供方作为公司合格供方。

抽查的 2024.1.6 对西安阿图达工业机器人有限公司供方/外协方的“供方评价记录表”，包括：供方供货能力、产品质量水平、交付及时性、售后服务、价格等方面的相关内容，公司综合部、生产部、质量技术部的主管人员参加了评审。经评价，同意上述供方作为公司合格供方。

抽查的 2024.1.6 对陕西沪强线缆有限公司供方/外协方的“供方评价记录表”，包括：供方供货能力、产品质量水平、交付及时性、售后服务、价格等方面的相关内容，公司综合部、生产部、质量技术部的主管人员参加了评审。经评价，同意上述供方作为公司合格供应商。

抽查的 2024.1.6 对西安美联物流有限公司供方/外协方的“供方评价记录表”，包括：供方供货能力、



产品质量水平、交付及时性、售后服务、价格等方面的相关内容，公司综合部、生产部、质量技术部的主管人员参加了评审。经评价，同意上述供方作为公司合格外包方。

抽查的 2024.1.6 对西安市彤辉机械厂供方/外协方的“供方评价记录表”，包括：供方供货能力、产品质量水平、交付及时性、售后服务、价格等方面的相关内容，公司综合部、生产部、质量技术部的主管人员参加了评审。经评价，同意上述供方作为公司合格外包方。

抽查的 2024.1.6 对西安致弘电气科技有限公司供方/外协方的“供方评价记录表”，包括：供方供货能力、产品质量水平、交付及时性、售后服务、价格等方面的相关内容，公司综合部、生产部、质量技术部的主管人员参加了评审。经评价，同意上述供方作为公司合格外包方。

抽查的 2024.1.6 对油威力液压科技股份有限公司供方/外协方的“供方评价记录表”，包括：供方供货能力、产品质量水平、交付及时性、售后服务、价格等方面的相关内容，公司综合部、生产部、质量技术部的主管人员参加了评审。经评价，同意上述供方作为公司合格外包方。

抽查的 2024.1.6 对深圳华星计量检测技术有限公司供方/外协方的“供方评价记录表”，包括：供方供货能力、产品质量水平、交付及时性、售后服务、价格等方面的相关内容，公司综合部、生产部、质量技术部的主管人员参加了评审。经评价，同意上述供方作为公司合格外包方。

组织在手册中规定了生产服务的具体控制要求，符合标准要求。

公司目前从事的是“工业用电弧炉、精炼炉的设计、开发、生产”，通常依据客户的订货计划来确定需要生产的数量、规格、型号、交货期，从而控制生产和销售的有序进行。

a) 组织通过图纸、产品型号、产品标准描述产品特性，生产车间通过下达的《生产计划任务单》获得表述产品特性的信息。

b) 组织编制了产品的《生产工艺》、《图纸》、《操作使用规范流程》等文件，文件中描述了各工序的工艺内容和控制指标，作为操作人员的作业指南。

c) 组织为生产配备了适宜的生产设备，现场观察所有生产设备工作正常。

d) 组织为各工序配备了千分尺、游标卡尺、钢卷尺、万用表等监视测量设备。

e) 组织对生产过程和产品实施了监视和测量，并作了相应记录。

检验活动包括原材料检验、成品检验。生产过程中使用的记录有：原材料验收记录、过程检验、成品检验单等，符合要求。原材料检验、过程产品和最终产品的监视和测量记录见 Q8.6 审核记录。

f) 生产部负责对产品的放行，业务部负责产品交付和交付后活动的实施，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，业务部依据合同出具发货单，由客户联系物流公司进行送货，经顾客接受签字带回公司做账。需要售后服务时由业务部负责联系售后服务工作。

I) 生产部负责关键、需要确认的过程的确认和控制，经公司识别，本公司关键过程为焊接，需要确认的过程未焊接过程。



一、 生产流程：合同评审及签订-设计方案-设计审核及修改-设计完成-下达生产工作计划-采购-机械加工-组装装配、检验。本公司关键过程为焊接，需要确认的过程为焊接。

生产具体参数见 8.6 过程检验

生产具体参数见生产工艺卡片

（以产品名称：电弧炉，型号：15t 为例）

15 吨炼钢电弧炉设计、采购、生产、运输、调试、售后等工作。

1、产品的设计开发

①综合部得到总经理批准和管理者代表审核后下发《设计开发任务书》到质量技术部主设计签字以及相关人员进行签字确认。

②主设计根据《15 吨炼钢电弧炉设计开发任务书》以及《15 吨炼钢电弧炉技术协议》在一周之内做出初步方案设计，相关人员做初步方案评审，评审后设计人员根据评审结果对初步方案进行调整，调整后进入详细设计阶段，相关人员根据设计开发任务书以及技术协议再对方案评审。

③详细设计评审后确认复合开发任务书以及技术协议，设计人员出图以及编制工艺

2、设备及零件的采购

①设计人员根据图纸提《15 吨炼钢电弧炉采购清单》，并交由供销部，供销部在总经理批准和管理者代表审核后采购。

②设备及零件采购回来后，依照《15 吨炼钢电弧炉采购清单》检验数量、规格、材质、外观等，检验合格后入库存放。

3、设备的外协

工厂根据实际情况提《15 吨炼钢电弧炉外协件清单》，交由综合部委托外

①外协机械加工如：T2 铜夹头、立柱轨道面、绝缘板棒等，

②外协铸造如：旋转臂等

③油缸、液压站如倾炉缸、电极夹放缸

外协件入库前必须检验机加件量、规格、材质、外形尺寸、连接尺寸等检验合格后方可入库

4、生产制造

①综合管理根据《15 吨炼钢电弧炉开发任务书》下发《15 吨炼钢电弧炉生产任务单》开始制作。

②生产部接到《15 吨炼钢电弧炉生产任务单》后按照《15 吨炼钢电弧炉图纸》、《15 吨炼钢电弧炉工艺流程卡》、《15 吨炼钢电弧炉焊接流程卡》等生产制作。

③生产时设计人员根据工厂制造情况，在制造过程中出现的设计、加工、制造导致错误，做出及时的修改和调整，修改调整后生产部按图制作

④设备的组装由生产部负责，质量技术部进行组装检验并填写《15 吨炼钢电弧炉产品组装检验流程卡》



检验合格后存放等待运输。

5、运输

①质量技术部负责编写《15吨炼钢电弧炉发货清单》，根据《发货15吨炼钢电弧炉图纸》和《15吨炼钢电弧炉发货清单》查找设备生产是否完整无漏做。

②质量技术部根据《15吨炼钢电弧炉发货清单》确认无误后，将《15吨炼钢电弧炉发货清单》交由综合部，综合部根据清单负责联系运输公司发货

6、售后服务

①设备安装时，我厂员工远程指导安装，及时解决可能发生的问题。

②负责培训使用厂家的操作人员，直至厂家操作人员能正确、安全、熟练操作设备。

③负责设备冷调和热调试，设备热调试连续成功出钢5炉次后调试结束进入正常生产状态。

④产品实行"三保"。产品运行中出现问题，我厂会在12小时内做出答复处理意见；需派人现场解决的，应在48小时内到达现场协助处理。

⑤凡在安装、调试过程中因质量问题损坏的零部件，由我厂负责修理或更换，对设备终生服务。

与负责人沟通确认，质量技术部负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员鹿文，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事工业用电弧炉、精炼炉的设计、开发、生产的生产，均依据相关标准和顾客要求、样件生产。有设计和开发的相关规定，一直按标准要求和顾客要求、顾客样件生产。

查公司管理手册8.3条款，按新标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。编制有设计和开发管理要求，内容符合要求。

公司所生产的产品生产工艺均已定型，使用的原材料固定，不对工艺、图纸、材料进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作，随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的：设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。

查编制有《设计与开发控制程序》，文件对设计开发的全过程进行了规范化管理，确保所设计开发的产品能满足顾客需求或期望和有关法律法规要求。

已完成项目：15t炼钢电弧炉设计开发资料：项目负责人鹿文。企业暂无新研发项目。

设计和开发策划：

产品设计开发依据：市场需求客户、客户意向、公司的设备及开展的项目等。

设计和开发的输入：提供了《产品设计和开发计划任务书》。

1) 项目名称：15t炼钢电弧炉 型号：15t-EBT 数量：1台



设计内容：HX-15t 炼钢电弧炉是炉盖旋开顶装料型式，PLC+比例阀控制的自动调节电极的升降，其操作方式为左操作。

本设备采用的主要技术：液压倾炉，大平台联体结构，节能型短网，导电横臂，大截面水冷电缆，PLC 自动化控制系统等。

本电弧炉可用于熔炼普通结构钢、不锈钢和高级合金钢等，其炉衬可用碱性或酸性材料砌筑。

本设备设计制作要求先进合理、运行可靠、经济实用。

主要技术参数：

- | | |
|--------------|------------|
| 1.额定钢水容量： | 15t; |
| 2.炉壳直径： | Φ3700mm; |
| 3.出钢形式： | BET; |
| 4.电极直径： | Φ350mm; |
| 5.电极分布圆直径： | Φ900mm; |
| 6.电极升降行程： | 2500 mm; |
| 7.电极上升最大速度 | 6m/min; |
| 8.电极下降最大速度 | 4m/min; |
| 9.变压器额定容量： | 8000KVA; |
| 10.变压器 一次电压： | 10KV ; |
| 二次电压： | 260~139 V |
| 调压方式： | 无载电动调压 |
| 11.电极升降方式： | 电机驱动; |
| 12.出钢最大倾角： | 25° ; |
| 13.出渣最大倾角： | 12° ; |
| 14.炉盖旋开最大角： | 72° ; |
| 15.炉盖提升高度： | 400mm; |
| 16.液压系统压力： | 10MPa; |
| 17.阻抗平均值： | ≤3mΩ; |
| 18.三相不平衡度： | ≤5%; |
| 19.冷却水耗量： | ~280 t/h ; |

组织提供了《设计任务书》：



产品名称		规格型号	数 量
15t 炼钢电弧炉		15t- EBT	1 台
合同编号	20230227	交货时间	2024.4
客户单位	临沂邑星装备制造有限公司	设计时间	2023.05.2

2) 查到对设计开发输入进行了评审, 经评审, 设计输入评审通过。

产品名称	15t 炼钢电弧炉	型号或规格	15t-EBT
立项	“15t 炼钢电弧炉体及电气控制”的设计	设计开发期限	2023.05.05-2024.4
产品(项目)负责人	鹿文 沈健	批准人	陈孝荣

输入清单(包括产品功能、性能和结构设计、特殊要求、国家或行业标准、其他设计信息等):

型号: 15t 炼钢电弧炉

功能和结构:

15t 炼钢电弧炉是炉盖旋开顶装料型式, 自动调节电极的升降。

技术要求:

本设备根据 GB10067.1-4《电热设备基本技术条件》设计制造。

本设备采用的主要技术有:

液压倾炉;

大平台联体机构;

节能型短网;

导电横臂;

大截面水冷电缆;

PLC 自动化控制系统;

制定人: 沈健 审核人: 陈孝荣

输入评审栏

评审参加人	部门和职务	评审参加人	部门和职务
王文博	工程部/工程师	陈孝荣	公司主要负责人
鹿文	设计部/设计师	陈孝荣	总工

评审意见: 设计符合用户技术要求

评审结论: 符合用户技术要求

批准: 陈孝荣



编制：沈健 2023 年 7 月 5 日 审批：陈孝荣 2023 年 7 月 5 日

设计评审报告

设计项目名称	15t 炼钢电弧炉	产品名称	“15t 炼钢电弧炉炉体及电气控制”的设计		
设计输入摘要： 设计开发、生产、检验遵循国家行业标准，详见标准清单； 产品型号、技术要求、特殊要求、检验方法等见《产品设计和开发计划任务书》					
设计输出摘要：设备总装图、设备部件装配图、零件图（包括工艺要求），易损件清单， 电气原理图、配线图、电缆对接图、操作台尺寸图等电气设计图。					
评审内容：“□”内打“√”表示评审通过，打“？”表示有建议或疑问。					
1、标准符合性 ☐ 2、采购可行性 ☐ 3、生产加工可行性 ☐					
4、结构合理性 ☐ 5、可检验性 ☐ 6、美观性 ☐					
设计的缺陷及改进建议（注明对应的评审内容序号）： 1. 由于甲方炉子配用旧变压器，短网部分有点大。 改进方案：后续与甲方沟通，调整缩短短网。					
评审结论：采购、加工工艺、检验工艺可以满足产品设计任务书的要求； 可以进行制造。					
评审参加人员	工作单位	职务或职称	评审参加人员	工作单位	职务或职称
陈孝荣	本公司	总经理	陈孝荣	本公司	总工
王文博	本公司	工程部/工程师			
鹿文	本公司	设计部/设计师			

编制：沈健 日期：2023.7.5 审核：鹿文 日期：2023.7.5 批准：陈孝荣 日期：2023.7.5

设计和开发输出记录



产品名称	规格型号	数 量	交货日期
15t 炼钢电弧炉	15t-EBT	1 台	2023.8
产品图样	1. 设备总装图、设备部件装配图、零件图（包括工艺要求）； 2. 电气原理图、配线图、电缆对接图、操作台尺寸图等电气设计图纸一套。 3. 基础图；		
技术文件	1. 技术方案		
技术规范	1. 成品检验规范---15t 炼钢电弧炉检验规范； 2. 15t 电弧炉电极升降调节器检验规范。 3. GB10067.1-4《电热设备基本技术条件》.		
外购外 协件汇 总表	1. 外协件加工合同； 2. 电气设备采购合同 3. 液压系统采购合同		

编制：鹿文

批准：陈孝荣

验 证 记 录

项目名称	15t 炼钢电弧炉	规 格 型 号	15t-EBT
验证单位及 验证人员	西安智邦电炉技术服务有限公司 王文博 赵海峰 鹿文		
样品编号	20238-5	试验起止时间	2023.8.03-2023.10.06
设计开发输入综述（功能、性能、技术参数及依据的标准或法律法规等）： 炉盖 炉盖采用板式结构，炉盖上设有电极孔 3 个，炉盖内侧焊有挂渣钉，可进行挂渣衬处理。 炉盖制作完成后，应进行水压检漏。试验方法为：打水压至 0.6Mpa，保压 30 分钟，然后用肉眼观察各处焊缝是否渗水。 验收执行标准 电热和电磁处理装置基本技术条件 第 1 部分：通用部分 GB/T 10067.1-2019、电热装置基本技术条件 第 2 部分：电弧加热装置 GB/T 10067.2-2005、电热设备电力装置设计规范 GB 50056-1993			
针对输入要求的各专项试验/检测报告内容摘要及其结论： 计算方式： 电炉输入、输出功率； 电流、电压；能效比等实施检验。			



验证结论:

根据以往电炉生产经验,通过计算验证,各性能指标满足输入要求。

编制: 宁茂选 2023 年 10 月 16 日 审批: 陈孝荣 2023 年 10 月 16 日

产品设计开发确认单

设计项目名称	15t 炼钢电弧炉	产品型号规格	20230227
试样数量	2 台	设计日期	2024.4
客户名称	临沂邑星装备制造有限公司	确认时间	2024.4.26

客户意见摘录(包括产品适用性及标准或合同符合性的评价意见):

详见竣工验收资料

西安智邦电炉技术服务有限公司设计开发的 15t 炼钢电弧炉设计方案符合 15t 电弧炉技术协议,可进行制造施工。

临沂邑星装备制造有限公司

确认人员	单位	职务/职称
鹿文	西安智邦电炉技术服务有限公司	质量技术部/工程师
王小明	临沂邑星装备制造有限公司	机动部/工程师

设计开发验证结论:

依据所列各项法律、法规及标准和客户技术要求上所标明的对于产品的各项要求,通过分析全自动电参数测试系统软件系统构成以及特性,全部满足设计需求,符合要求。已达到了顾客要求。

对验证结果的跟踪结果:

到目前为止通过对照客户提供的有关技术要求,通过本公司技术人员和检验人员的检验,反映良好。

编制: 鹿文 批准: 陈孝荣 日期: 2024.4.26

顾客验收结论: 2024.4.26 通过客户试用,从客户方反馈的信息得知,全自动电参数测试系统各指标全部合格, 从我们的产品质量方面,受到了客户的极大好评。

鉴于上述客户使用结论,本公司内部对于该种产品的设计开发过程和产品的质量方面,作一次会审,以期取得最大的市场效应、顾客口碑和经济效益。

同时,鉴于客户所提出的,在我公司在质量保证能力方面有一定的不足指出,希望在今后的工作过程中,各个部门的负责人,切实深入到实际,严格员工的操作和检验,为公司的下一步发展壮大铺好路。

总经理认为: 全自动电参数测试系统开发与测试从接收客户要求,到产品设计,工艺制定, 从客户生



产加工和组装检验的整个过程的各道工序的加工指标都已达到了客户的要求，产品质量、性能都很好，已全部达到甚至超越了客户的各项要求，此型号全自动电参数测试系统产品设计开发成功。

完整记录了设计开发的策划、输入、输出、评审、验证和确认活动。

基本符合设计开发过程策划的控制要求。

2.3 内部审核、管理评审的有效性评价 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

企业编制了《年度内审计划》，对内部审核方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法等。在2024年9月2日按照策划时间间隔实施了内审，覆盖了所有部门及所有条款。内审员经过了培训，内审员审核了与自己无关的区域。审核员编制了《内审检查表》并按要求实施了检查，填写了检查记录。内审开出的不符合项，已由责任部门确认后写出了原因分析，提出了纠正和纠正措施，并实施了纠正和整改，内审员及时进行了跟踪验证和关闭。审核组组长宣布了《内审报告》，报告了审核结果，对管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见。按照标准要求保留了内部审核有关信息。内部审核过程真实有效。

企业编制了《管理评审计划》，规定了评审目的、时间、参加人员、评审内容、提交资料要求等，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一致，并在2024年9月26日进行管理评审。最高管理者主持会议，各部门负责人参加了会议。管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求。管理评审输出形成了《管理评审报告》，管理评审结论：管理体系具有持续的适宜性、充分性和有效性，管理目标充分适宜有效，管理体系运行正常有效等。管理评审输出提出了改进决定和措施，包括改进的机会、管理体系所需的变更、资源需求等。目前已经整改完成。保留了形成文件的信息，作为管理评审结果的证据，管理评审过程真实有效。

2.4 持续改进 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制

编制《不合格品控制程序》，符合企业实际和标准要求。抽查《不合格品评审表》，对不合格进行了识别、标识、评审和处置，防止了不合格品非预期的使用或交付。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

利用管理方针、管理目标、审核结果、分析评价、纠正措施以及管理评审提高管理体系的有效性。内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。对销售过程中发现的不合格品，已经按照要求进行了处置。管理评审中有纠正措施状况的输入。管理评审提出的纠正措施已经整改



完毕并验证。

3) 投诉的接受和处理情况:

近一年以来, 没有发生质量事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。

三、管理体系任何变更情况

- 1) 组织的名称、位置与区域: 办公地址变更为: 西安市灞桥区金桥三路 418 号前海人寿金融中心 1-1101
- 2) 组织机构: 无
- 3) 管理体系: 无
- 4) 资源配置: 无
- 5) 产品及其主要过程: 无
- 6) 法律法规及产品、检验标准: 无
- 7) 外部环境: 无
- 8) 审核范围 (及不适用条款的合理性): 无
- 9) 联系方式: 无

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核提出未对计量仪器进行校准, 现场验证了相关证据, 措施有限。

五、认证证书及标志的使用

与管理者代表沟通, 企业上年度未在产品中使用标志, 在投标文件中正确使用了质量管理体系证书, 能够符合要求。

六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

☐ 无变化

☒ 经过审核, 审核组认为认证范围适宜, 详见《认证证书内容确认表》。

说明: 审核范围在监督审核时有变化, 需填写《认证证书内容确认表》

七、审核结论及推荐意见

审核结论: 根据审核发现, 审核组一致认为, (西安智邦电炉技术服务有限公司) 的

☒ 质量 ☐ 环境 ☐ 职业健康安全 ☐ 能源管理体系 ☐ 食品安全管理体系 ☐ 危害分析与关键控制点体系:



审核准则的要求	☐ 符合	☒ 基本符合	☐ 不符合
适用要求	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☐ 达到	☒ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效

推荐意见: ☐暂停证书的原因已经消除, 恢复认证注册

☐保持认证注册

☒在商定的时间内完成对不符合项的整改, 并经审核组验证有效后, 保持认证注册

☐暂停认证注册

☐扩大认证范围

☐缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组:郭力



被认证方需要关注的事项

(本事项应在末次会议上宣读)

审核组推荐认证后,北京国标联合认证有限公司将根据审核结果做出是否批准认证的决定。贵单位获得认证资格后,我们的合作关系将提高到新阶段,北京国标联合认证有限公司会在网站公布贵单位的认证信息,贵单位也可以对外宣传获得认证的事实,以此提升双方的声誉。在此恳请贵公司在运作和认证宣传的过程中关注下列(但不限于)各项:

1、被认证组织使用认证证书和认证标志的情况将作为政府监管和认证机构监督的重要内容。恳请贵单位按照《认证证书和认证标志、认可标识使用规则》的要求,建立职责和程序,正确使用认证证书和认证标志,认证文件可登录我公司网站查询和下载,公司网址: www.china-isc.org.cn

2、为了双方的利益,希望贵单位及时向我公司通报所发生的重大事件:包括主要负责人的变更、联系方法的变更、管理体系变更、给消费者带来较严重影响事故以及贵单位认为需要与我公司取得联系的其他事项。当出现上述情况时我公司将根据具体事宜做出合理安排,确保认证活动按照国家法律和认可要求顺利进行。

3、根据本次审核结果和贵单位的运作情况,请贵公司按照要求接受监督审核,监督评审的目的是评价上次审核后管理体系运行的持续有效性和持续改进业绩,以保持认证证书持续有效。如不能按时接受监督审核,证书将会被暂停,请贵单位提前通知北京国标联合认证有限公司,以免误用证书。

4、为了认证活动顺利进行,请贵单位遵守认证合同相关责任和义务,按时支付认证费用。

5、认证机构为调查投诉、对变更做出回应或对被暂停的客户进行追踪时进行的审核,有可能提前较短时间通知受审核方,希望贵单位能够了解并给予配合。

6、所颁发的带有 CNAS(中国合格评定国家认可委员会)认可标志的认证证书,应当接受 CNAS 的见证评审和确认审核,如果拒绝将会导致认证资格的暂停。

7、根据《中华人民共和国认证认可条例》第五十一条规定,被认证方应接受政府主管部门的抽查;根据《中华人民共和国认证认可条例》第三十八条规定在认证证书上使用认可标志的被认证方应配合认可机构的见证。当政府主管部门和认可机构行使以上职能时,恳请贵单位大力配合。

违反上述规定有可能造成暂停认证以至撤销认证的后果。我们相信在双方共同努力下,可以有效地避免此类事件的发生。

在认证、审核过程中,对北京国标联合认证有限公司的服务有任何不满意都可以通过北京国标联合认证有限公司管理者代表进行投诉,电话:010-58246011;也可以向国家认证认可监督管理委员会、中国合格评定国家认可委员会投诉,以促进北京国标联合认证有限公司的改进。

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。