



不符合项报告

审核领域及 类型	☒ QMS ☐ EMS ☐ OHSMS 质量管理体系：初次认证第（二）阶段		
受审核方	河北久畅通信设备有限公司		
受审核部门	生产部	陪同人员	郑翠平

不符合事实描述：

经识别，焊接、挤出、压制为需确认过程，企业未能提供对确认过程进行确认的相关记录。

上述事实不符合：☒ GB/T 19001:2016 idt ISO 9001:2015 标准 8.5.1 条款☐ GB/T 50430-2017 标准 条款：☐ GB/T 24001-2016 idt ISO 14001:2015 标准 条款☐ GB/T 28001-2011 idt OHSAS 18001:2007 标准 条款☐ ISO45001: 2018 标准 条款相关要求不符合性质：☐ 严重 ☒ 一般

审核员：周文廷

审核组长：朱晓丽

受审核方代表：郑翠平

日期：2019.12.02

日期：2019.12.02

日期：2019.12.02

纠正措施验证（包括验证的主要内容和结果）

培训记录
过程确认记录
纠正有效

审核员：

日期：

12.04



不符合项纠正措施表

不符合项事实摘要:

为对焊接、挤出、压制过程进行确认

纠正情况:

对焊接、挤出、压制过程进行确认

原因分析:

相关人员对标准培训不到位，导致未保留记录

纠正措施:

组织相关人员进行培训

预定完成日期: 2020 年 1 月前

举一反三检查情况:

检查管理体系其他环节是否有类似不符合，经检查，无类似不符合发生

受审核方纠正措施有效性的验证:

纠正措施有效

验证人: 郑翠平 日期: 2019 年 12 月 04 日

培训记录表

编号: JL7.2—2

序号:

时间：2019.12.04	培训题目：外审不符合关闭	培训教师：咨询教师
地点：会议室		培训方式：外培
参加培训人员名单（共 15 人） 公司全体人员		
培训内容摘要： GB/T19001-2016 标准 8.5.1 条款及生产过程控制程序内容及运用		
考核方式及成绩		
经提问考核，参加培训人员基本能够掌握培训内容。		
考核人：解京立		2019 年 12 月 04 日
考核合格率：100%		

过程能力确认记录

编号: JL-8. 5. 1-03

评估单位	生产部	评估负责人	各部门负责人	评估时间	2019. 12. 04
评估的过程：焊接过程					
人员的能力： 本岗位人员具有高中学历，从事焊接工作多年，具有电焊工本。					
设备的能力： 对设备进行周保养，发现问题及时修理，确保焊接设备运行正常。					
工艺及方法的选择： 根据生产的需要本公司制定了焊接作业指导书，在标准中明确规定了焊接过程的工作标准。					
原辅材料的质量： 对原辅材料厂家进行了合格供方评审，对采购的材料进行进货检验，能够确保原辅材料质量。					
评估结果： 经过对以上人员、设备、工艺方法、原副材料的评估，能够基本保证焊接过程，确保焊接过程质量。 评价人：各部门负责人					

评估单位	生产部	评估负责人	各部门负责人	评估时间	2019.12.04
评估的过程：挤出过程					
人员的能力： 本岗位人员具有高中学历，从事挤出工作多年。					
设备的能力： 对设备进行周保养，发现问题及时修理，确保挤出设备运行正常。					
工艺及方法的选择： 根据生产的需要本公司制定了挤出作业指导书，在标准中明确规定了挤出过程的工作标准。					
原辅材料的质量： 对原辅材料厂家进行了合格供方评审，对采购的材料进行进货检验，能够确保原辅材料质量。					
评估结果： 经过对以上人员、设备、工艺方法、原副材料的评估，能够基本保证挤出过程，确保挤出过程质量。 评价人：各部门负责人					

评估单位	生产部	评估负责人	各部门负责人	评估时间	2019. 12. 04
评估的过程： 压制 过程					
人员的能力： 本岗位人员具有高中学历，从事压制工作多年。					
设备的能力： 对设备进行周保养，发现问题及时修理，确保压制设备运行正常。					
工艺及方法的选择： 根据生产的需要本公司制定了压制作业指导书，在标准中明确规定了压制过程的工作标准。					
原辅材料的质量： 对原辅材料厂家进行了合格供方评审，对采购的材料进行进货检验，能够确保原辅材料质量。					
评估结果： 经过对以上人员、设备、工艺方法、原副材料的评估，能够基本保证压制过程，确保压制过程质量。 评价人：各部门负责人					