



## 不符合项报告

|             |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |              |           |
|-------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------|-----------|
| 审核领域及<br>类型 | <input checked="" type="checkbox"/> QMS <input type="checkbox"/> 50430 <input type="checkbox"/> EMS <input type="checkbox"/> OHSMS <input type="checkbox"/> FSMS <input type="checkbox"/> HACCP<br><input type="checkbox"/> 初审 <input type="checkbox"/> 第( )阶段审核 <input checked="" type="checkbox"/> 再认证 <input type="checkbox"/> 监督 ( ) 次 <input type="checkbox"/> 证书转换 <input type="checkbox"/> 特殊审核 <input type="checkbox"/> 其他 |              |           |
| 受审核方        | 重庆云瑞智能自动化设备有限公司                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | 陪同人员         | 叶小琴       |
| 受审核部门       | 生产部                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 预计整改<br>完成日期 | 2022.1.24 |

不符合事实描述:

公司识别需确认过程为焊接过程, 不能提供确认记录。不符合标准 GB/T19001-2016 的 8.5.1f) 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;

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 45001-2020 idt ISO 45001: 2018 标准 条款相关要求  
☐ ISO 22000:2018 标准 条款相关要求  
☐ GB/T 23331-2020 idt ISO 50001:2018 标准 条款  
☐ 能源认证标准: 条款  
☐ GB/T 27341-2009 标准 条款相关要求  
☐ GB 14881-2013 标准 条款相关要求  
☐ 危害分析与关键控制点 (HACCP 体系) 认证补充要求 1.0 相关要求

不符合性质: ☐ 严重    ☒ 一般

审核员: 王平    审核组长: 王平    受审核方代表: 王平

日期: 2022 年 01 月 22 日    日期: 2022 年 01 月 22 日    日期: 2022 年 01 月 22 日

纠正措施验证 (包括验证的主要内容和结果)

措施执行有效

审核员: 王平    日期: 2022.1.24





## 不符合项纠正措施表

|                                                                                                      |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 不符合项事实摘要:<br>不能提供对特殊过程:焊接过程进行了年度确认的记录。                                                               |
| 纠正情况:<br>立即安排相关工作人员对该过程重新进行年度确认,<br>并保留相关记录。                                                         |
| 原因分析:<br>生产部相关工作人员疏忽,且对 ISO9001:2015 8.5.1 条款<br>和《生产服务过程确认控制程序》理解不够多,并落实到工作中去。                      |
| 纠正措施:<br>1. 安排人员对焊接过程进行确认并保留确认记录。<br>2. 对相关人员进行 ISO9001:2015 8.5.1 条款及《生产服务过程确认控制程序》进行培训并对其培训的有効性评价。 |
| 预定完成日期: 2022.01.24<br>举一反三检查情况:                                                                      |
| 对其它记录进行梳理检查,未发现类似不符合情况。                                                                              |
| 受审核方纠正措施有效性的验证:<br><br>已确认,并培训到位。                                                                    |
| 验证人: 叶小然<br>受审核方代表: 王明                                                                               |
| 日期: 2022.1.24<br>日期: 2022.1.24                                                                       |



## 培训记录

|                                                                                                                                                                                                          |           |      |          |  |      |    |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------|------|----------|--|------|----|
| 培训时间                                                                                                                                                                                                     | 2022.1.24 | 培训课题 | 不符合项整改培训 |  | 培训教师 | 管代 |
| 组织部门                                                                                                                                                                                                     | 生产部       |      |          |  | 培训方式 | 讲解 |
| <p>参加培训人员：<br/>生产部管理人员</p>                                                                                                                                                                               |           |      |          |  |      |    |
| <p>培训的目的：</p> <p>针对此次外审老师开出的不符合项，各相关部门应如何进行整改和以后工作要求。</p>                                                                                                                                                |           |      |          |  |      |    |
| <p>培训内容摘要：</p> <p>1、GB/T19001-2016 的 8.5.1 条款的要求及对应《手册》《程序文件》相关要求内容。</p> <p>2、同时，管代还口头对相关负责人进行口头教育与警告，特别要求本次类似事件能举一反三，防止类似事件下次不能再犯。</p> <p>3、其他要求和注意事项。</p>                                              |           |      |          |  |      |    |
| <p>考核方式：培训通过提问的方式对参加培训的人员进行了考核，大家对公司各制度有了进一步的认识和了解，均表示以后会抓紧时间认真学习，本次培训综合效果较好。</p> <p>1) <input checked="" type="checkbox"/> 提问    2) <input type="checkbox"/> 笔试    3) <input type="checkbox"/> 业绩确认</p> |           |      |          |  |      |    |
| <p>培训有效性综合评定意见：</p> <p>本次培训达到预期目的要求，培训有效。</p>                                                                                                                                                            |           |      |          |  |      |    |
| <p>评价人：叶小琴                      日期： 2022.1.24</p>                                                                                                                                                        |           |      |          |  |      |    |
| 备注：                                                                                                                                                                                                      |           |      |          |  |      |    |





特殊工序（焊接工序）过程能力确认表

产品名称：焊接工序

|                                |       |                                |                                                            |       |      |                                                         |  |
|--------------------------------|-------|--------------------------------|------------------------------------------------------------|-------|------|---------------------------------------------------------|--|
| 确认日期                           |       | 2022.1.24                      | 确认主持人                                                      | 何春伟   | 参加人员 | 蒲滔、任文鑫                                                  |  |
| 目的：对焊接工序的特殊过程能力的预先确认，以满足规定的要求。 |       |                                |                                                            |       |      |                                                         |  |
| 确认能力的条件                        | 人员    | 1. 必须经培训，通过资格考核后持证上岗。          | 焊接工序操作人员均已培训、考核、并已取得上岗证。                                   | 确认的资料 | 结论   | 综合上述验证，本公司的焊接特殊工序能生产出合格的产品，能满足有效的控制产品的质量特性，确保产品的质量技术要求。 |  |
|                                | 设备    | 1. 满足生产需要；<br>2. 焊接设备达到规定的精密度。 | 焊接工序生产设备运行正常并完好。                                           |       |      |                                                         |  |
|                                | 工艺参数  | 1. 焊接过程有工艺规范。                  | 1. 焊接工艺稳定、有专人进行控制。<br>2. 焊接过程具有成熟的操作规程。<br>3. 焊接过程中有过程监控记录 |       |      |                                                         |  |
|                                | 加工原材料 | 1. 原材料质量可靠。                    | 1. 原材料有采购文件<br>2. 进厂原材料经检验员检验合格后方可入库。                      |       |      |                                                         |  |
|                                | 环境    | 1. 焊接过程工作环境达到清洁。               | 有定期的焊接过程工作环境检查。                                            |       |      |                                                         |  |
|                                | 安全生产  | 1. 工作环境的配置须考虑满足操作安全等因素。        | 安全生产满足要求                                                   |       |      |                                                         |  |

何春伟 蒲滔 任文鑫