



不符合项报告

审核领域及 类型	☒ QMS ☐ 50430 ☐ EMS ☐ OHSMS ☐ FSMS ☐ HACCP ☒ 初审 ☐ 第(二)阶段审核 ☐ 再认证 ☐ 监督()次 ☐ 证书转换 ☐ 特殊审核 ☐ 其他		
受审核方	十堰翔川零部件有限公司	陪同人员	何鹏
受审核部门	技术质量部	预计整改 完成日期	2022.9.22

不符合事实描述:

2022.9.13日审核技术质量部, 加1现场未能提供
设备维修保养的记录。

上述事实不符合: ☒ GB/T 19001:2016 idt ISO 9001:2015 标准 7.1.1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:☐ 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:

张亮 陈敏

审核组长:

张亮

受审核方代表:

何鹏

日期:

2022.9.13

日期:

2022.9.13

日期:

2022年9月13日

纠正措施验证 (包括验证的主要内容和结果)

- 1) 查见整改证据-重点设备保养记录;
- 2) 查见不符合项标准培训记录;
- 3) 查见举一反三检查, 无类似问题。

纠正措施已验证, 有效。

审核员:

张亮

日期:

2022.9.22





不符合项纠正措施表

不符合项事实摘要:

2022.9.13日审核技术质量部. 加工现场未能提供设备维修保养记录,
不符合 GB/T 19001:2016 idt ISO 9001:2015 标准 7.1.3 条款.

纠正情况:

已纠正. 技术质量部设备操作人员对生产设备进行维护保养. 并做好记录.
组织员工对相关文件进行培训学习.

原因分析:

员工对 GB/T 19001:2016 idt ISO 9001:2015 标准的 7.1.3 条款理解不够深入.

纠正措施:

1. 将生产设备定期进行维护保养. 并做好保养记录.
2. 组织员工对 GB/T 19001:2016 7.1.3 条款进行培训学习.

预定完成日期: 2022年9月14日.

举一反三检查情况:

检查管理体系其它环节是否有类似事件发生. 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:

上述措施已完成, 验证有效.

验证人:

何明昌

日期:

2022年9月14日.

受审核方代表:

何明昌

日期:

2022年9月14日.



培训实施及评估记录

1

编号：

JL-6.2.2-2

培训主题	不合格项整改培训记录	培训时间	2022.09.14								
培训地点	公司会议室	培训学时	3h								
参加人员签到	技术质量部全体员工										
培训记录	1.通报本次外部审核不符合项； 2.针对性学习 ISO9001: 2015 标准各条款，尤其是 7.1.3 条款，及公司相关程序文件要求； 3、落实安排各项措施，确保质量体系正常运行。										
培训效果评估											
综合评估项目	系数 10分	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1
■培训过程评估及参与程度	2	✓									
■理论知识掌握程度	3		✓								
□员工业绩											
■实际操作能力	3			✓							
■取证情况	2		✓								
□其他											
合计得分：93分					评估人		何鹏				
问题及建议	从讨论发言情况看，达到了培训的效果，员工反映今后多加强此方面的培训，不断提高工人的责任意识。										
评估结论	☒ 优秀（90-100） ☐ 良好（80-90） ☐ 合格（60-79） ☐ 不合格（0-59）										
培训主持	舒翔					记录人		张军			



扫描全能王 创建

重要设备保养点检记录

设备名称: 外圆磨床

设备编号: MA1420A

保养点检人: 宋先东

编号: JL-7.5.1-2

项 序	保 养 点 检 项 目	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	传动机构、液压系统工作正常	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√																	
2	操纵手柄是否灵活可靠, 各操纵机构项目是否可靠	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√																	
3	各活动面导轨面有无拉伤	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√																	
4	进行润滑加油并检查油质是否畅通和有无漏油	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√																	
5	电机运转是否正常, 皮带有无损坏, 电机控制油无异常	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√																	
6	各部位压力是否可靠, 刹车机构是否灵敏可靠	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√																	
7	机床运转时间 (小时) 白班、夜班 (有操作者填写)	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√																	
8	每班一小扫 (油污能工检查上中下)	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√																	
点检方法	听 看 试	机																														
		电																														
符号	每天检查将情况按符号划入各内完好 “√”, 异常“×”, 待修“△”, 修好“□”	处 理 意 见																														
备 注	需 要 处 理																															



重要设备保养点检记录:

设备名称: 数控车床

设备编号: LK6132 LK6135

保养点检人: 宋先东

编号: JL-75.1-2

项 序	保 养 点 检 项 目	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	传动机构、液压系统工作正常	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√																	
2	操纵手柄是否灵活可靠, 各操纵机构限位是否可靠	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√																	
3	各活动面导轨面有无拉毛划伤	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√																	
4	进行预化加油并检查油路是否畅通和有无漏油	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√																	
5	电机运转是否正常, 皮带有无损坏, 电机控制油无异常	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√																	
6	各部位压力是否可靠, 刹车机构是否灵敏可靠	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√																	
7	机床运转时间 (小时) 白班、夜班 (有操作者填写)	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√																	
8	每班一小扫 (油价修工检查上中下)	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√																	
点检方法	听 看 试	机																														
		电																														
符号	每天检查点将情况按符号填入各内完好“√”, 异常“×”, 待修“△”, 修好“□”	处理意见																														
备 注																																



重要设备保养点检记录:

设备名称: 齿轮式自动钻床

设备编号: ZS40A

保养点检人: 宋先东

编号: JL-75.1-2

项 序	保 养 点 检 项 目	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	传动机构、液压系统工作正常	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
2	操纵手柄是否灵活可靠, 各操纵机构项目是否可靠	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
3	各活动面导轨面有无拉毛刮伤	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
4	进行润滑加注并检查油路是否畅通和有无漏油	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
5	电机运转是否正常, 皮带有无损坏, 电机控制油无异常	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
6	各部位压力是否正常, 刹车机构是否灵敏可靠	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
7	机床运转时间(小时)白班、夜班(有操作者填写)	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
8	每班一小扫(油污修工检查上中下)	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
点检方法	听 看 试	机																														
		电																														
符 号	每天检查点将情况按符号填入各内完好 “√”, 异常“×”, 待修“△”, 修好“□”	处 理 意 见																														

