



## 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        | 重庆瑞朗电气有限公司                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | 陪同人员         | 春江               |
| 受审核部门       | 生产部                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 预计整改<br>完成日期 | 2022 年 10 月 25 日 |

## 不符合事实描述:

查 2022 年 9 月 30 日 YM87 套件关键尺寸检验记录, 记录有关键尺寸检验数据, 无综合判定结论和检验人员信息。

上述事实不符合: ☒ GB/T 19001:2016 idt ISO 9001:2015 标准 8.6 条款: “组织应保留有关产品和服务放行的成文信息。成文信息应包括: a) 符合接收准则的证据; b) 可追溯到授权放行人员的信息。”

☐ 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

不符合性质: ☐ 严重    ☒ 一般

审核员: 杨玲全    审核组长: 杨玲全    受审核方代表: 江金  
 日期: 2022.10.21    日期: 2022.10.21    日期: 2022.10.21

## 纠正措施验证 (包括验证的主要内容和结果)

经验证纠正措施实施有效, 不符合项可以关闭。

审核员: 杨玲全    日期: 2022.10.25







## 不符合项纠正措施表

不符合项事实摘要: 查2022年9月30日 YM87 零件关键尺寸检验记录, 记录有关键尺寸检验数据, 无综合判定结论和检验人员信息。

纠正情况: 立即责令检验人员补充完善关键尺寸检验记录中相关信息。

原因分析: 由于对 GB/T 19001-2016 标准 8.6 条款理解不清, 员工急于出货, 加之本产品未出现过不符合等问题, 导致员工麻痹大意将检验记录检验合格而未填写结论及签名。

纠正措施: 对工作人员培训 GB/T 19001-2016 标准 8.6 条款及相关检验记录要求, 同时举一反三, 对其他记录实施检查。

预定完成日期: 2022.10.24

举一反三检查情况:

举一反三检查完毕, 未发现类似问题。

受审核方纠正措施有效性的验证:

纠正措施实施完毕, 验证有效。

验证人:

日期: 2022.10.24

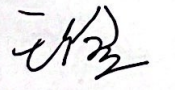
受审核方代表:

日期: 2022.10.24





# 外审不符合整改培训

|                                            |                                                                                                                                        |                  |         |
|--------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|---------|
| 培训内容： GB/T19001-2016 标准 8.6 条款、产品监视和测量控制程序 |                                                                                                                                        | 培训对象： 生产部工作人员    |         |
| 培训地点： 会议室                                  |                                                                                                                                        | 培训时间： 2022.10.24 | 培训人： 王俭 |
| 参加培训人员： 春江、秦鸿、刘尉                           |                                                                                                                                        |                  |         |
| 培训内容                                       | 1、首先讲解 GB/T19001-2016 标准 8.6 条款、产品监视和测量控制程序的规定。<br>2、要求工作人员尽快对不符合进行整改，立即责令人员对公司关键尺寸检验记录完善信息。<br>3、对公司责任部门人员讲解相关知识要求，以持续改进质量管理体系。       |                  |         |
| 培训效果                                       | 培训达到预期效果，培训有效。<br><br>评价人： <br><br>评价时间： 2022.10.24 |                  |         |





整改前：

# 关键尺寸检验记录

文件编号: DMDZ/Q-22080102

VO.1

|                       |      |             |        |      |      |       |       |       |       |           |  |
|-----------------------|------|-------------|--------|------|------|-------|-------|-------|-------|-----------|--|
| 文件编号: DMDZ/Q-22080102 |      |             |        |      |      |       |       |       |       | V0.1      |  |
| 送样名称                  |      | Y187. 1.5寸. |        | 送样个数 |      | 8     |       | 关联单据  |       |           |  |
| 送样图号                  |      | Y187.601.06 |        | 抽样个数 |      | 4     |       | 检验人员  |       |           |  |
| 来料厂商                  |      | 基方          |        | 综合判定 |      |       |       | 检验日期  |       | 2022.9.30 |  |
| 序号                    | 抽样序列 | 关键尺寸        | 图示尺寸   | 公差范围 | 检测工具 | 测试值   |       |       |       | 判定        |  |
|                       |      |             |        |      |      | 1     | 2     | 3     | 4     |           |  |
| 1                     |      | 总长70.       | 70.    | ±2   | 卡尺   | 70.60 | 70.06 | 70.67 | 69.99 | OK        |  |
| 2                     |      | 内径24.5      | 24.5   | ±0.2 | 、    | 24.41 | 24.45 | 24.46 | 24.41 | OK        |  |
| 3                     |      | 卡径          | 50.5   | ±0.2 | 、    | 50.65 | 50.56 | 50.54 | 50.34 | OK        |  |
| 4                     |      | 外径          | 1.1/4寸 | ±0.2 | 、    | 31.58 | 31.80 | 31.57 | 31.67 | OK        |  |
| 5                     |      |             |        |      |      |       |       |       |       |           |  |
| 6                     |      |             |        |      |      |       |       |       |       |           |  |
| 7                     |      |             |        |      |      |       |       |       |       |           |  |
| 8                     |      |             |        |      |      |       |       |       |       |           |  |
| 9                     |      | 总长          | 32.    | ±2   | 、    | 31.87 | 31.97 | 31.98 | 31.84 | OK        |  |
| 10                    |      | PG16.       | PG16   | ±0.1 | 、小径  | 21.47 | 21.50 | 21.52 | 21.54 | OK        |  |
| 11                    |      |             |        |      |      |       |       |       |       |           |  |
| 12                    |      |             |        |      |      |       |       |       |       |           |  |
| 13                    |      |             |        |      |      |       |       |       |       |           |  |
| 14                    |      |             |        |      |      |       |       |       |       |           |  |
| 15                    |      |             |        |      |      |       |       |       |       |           |  |
| 16                    |      |             |        |      |      |       |       |       |       |           |  |
| 17                    |      | 总长          | 17     | ±2.  | 、    | 17.20 | 17.24 | 17.20 | 17.15 | OK        |  |
| 18                    |      | 内径          | 24.5   | ±0.2 | 、    | 24.41 | 24.37 | 24.33 | 24.18 | OK        |  |
| 19                    |      |             |        |      |      |       |       |       |       |           |  |
| 20                    |      |             |        |      |      |       |       |       |       |           |  |
| 21                    |      |             |        |      |      |       |       |       |       |           |  |
| 22                    |      |             |        |      |      |       |       |       |       |           |  |
| 23                    |      |             |        |      |      |       |       |       |       |           |  |
| 24                    |      |             |        |      | 、    |       |       |       |       |           |  |
| 25                    |      | 总长          | 100    | 非关键  | 、    | 98.31 | 98.33 | 98.40 | 99.09 | OK        |  |
| 说明:                   |      |             |        |      |      |       |       |       |       |           |  |

说明:

公差  $X \pm 2$

$XX \pm 0.2$

$XX.XX \pm 0.1$



扫描全能王 创建



整改后：

# 关键尺寸检验记录

文件编号: DMDZ/Q-22080102

VO. 1

文件编号: DMDZ/Q-22080102

VO. 1

| 送样名称 | Y187. 1.5寸. | 送样个数  | 8             | 关联单据 |                |       |       |       |       |    |
|------|-------------|-------|---------------|------|----------------|-------|-------|-------|-------|----|
| 送样图号 | Y187.601.06 | 抽样个数  | 4             | 检验人员 | 刘晨才 2022.10.24 |       |       |       |       |    |
| 来料厂商 | 建方          | 综合判定  | OK 2022.10.24 | 检验日期 | 2022.9.30      |       |       |       |       |    |
| 序号   | 抽样序列        | 关键尺寸  | 图示尺寸          | 公差范围 | 检测工具           | 测试值   |       |       |       | 判定 |
|      |             |       |               |      |                | 1     | 2     | 3     | 4     |    |
| 1    |             | 总长    | 70.           | ±2   | 卡尺             | 70.60 | 70.06 | 70.67 | 69.99 | OK |
| 2    |             | 内径    | 24.5          | ±0.2 | 、              | 24.41 | 24.45 | 24.46 | 24.41 | OK |
| 3    |             | 卡径    | 50.5          | ±0.2 | 、              | 50.65 | 50.56 | 50.54 | 50.34 | OK |
| 4    |             | 外径    | 1.1/4寸        | ±0.2 | 、              | 31.58 | 31.80 | 31.57 | 31.67 | OK |
| 5    |             |       |               |      |                |       |       |       |       |    |
| 6    |             |       |               |      |                |       |       |       |       |    |
| 7    |             |       |               |      |                |       |       |       |       |    |
| 8    |             |       |               |      |                |       |       |       |       |    |
| 9    |             | 总长    | 32.           | ±2   | 、              | 31.87 | 31.97 | 31.98 | 31.84 | OK |
| 10   |             | PG16. | PG16          | ±0.1 | 、小径            | 21.47 | 21.50 | 21.52 | 21.54 | OK |
| 11   |             |       |               |      |                |       |       |       |       |    |
| 12   |             |       |               |      |                |       |       |       |       |    |
| 13   |             |       |               |      |                |       |       |       |       |    |
| 14   |             |       |               |      |                |       |       |       |       |    |
| 15   |             |       |               |      |                |       |       |       |       |    |
| 16   |             |       |               |      |                |       |       |       |       |    |
| 17   |             | 总长    | 17            | ±2.  | 、              | 17.20 | 17.24 | 17.20 | 17.15 | OK |
| 18   |             | 内径    | 24.5          | ±0.2 | 、              | 24.41 | 24.37 | 24.33 | 24.18 | OK |
| 19   |             |       |               |      |                |       |       |       |       |    |
| 20   |             |       |               |      |                |       |       |       |       |    |
| 21   |             |       |               |      |                |       |       |       |       |    |
| 22   |             |       |               |      |                |       |       |       |       |    |
| 23   |             |       |               |      |                |       |       |       |       |    |
| 24   |             |       |               |      | 、              |       |       |       |       |    |
| 25   |             | 总长    | 100           | 非关键  | 、              | 98.31 | 98.33 | 98.40 | 97.09 | OK |

说明:

说明:

公差  $X \pm 2$   
 $X.X \pm 0.2$   
 $X.XX \pm 0.1$



扫描全能王 创建