



不符合项报告(1)

审核领域及 类型	■QMS ■EMS ■OHSMS 质量管理体系：初次认证第（二）阶段 环境管理体系：初次认证第（二）阶段 职业健康安全管理体系：初次认证第（二）阶段		
受审核方	山东大正机械装备有限公司		
受审核部门	综合部	陪同人员	张永
不符合事实描述： 抽查：机加、焊接类的主要执行标准，未能提供企业外来文件（质量类）清单等证实。 上述事实不符合：☒ GB/T 19001:2016 idt ISO 9001:2015 标准 7.1.6 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 ☐ 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 <u>王吉慧 曲丽娜</u> 审核组长：<u>王吉慧</u> 受审核方代表：<u>张永</u> 日期：2020 年 5 月 15 日 日期：2020 年 5 月 15 日 日期：2020 年 5 月 15 日			
纠正措施验证（包括验证的主要内容和结果） 提供的产品执行主要标准/规范名录符合企业生产特点，纠正措施有效。 审核员：<u>王吉慧</u> 日期：2020 年 5 月 17 日			



不符合项纠正措施表

不符合项事实摘要:

现场未能提供企业产品执行主要标准/规范名录。

纠正情况:

综合部确认并提供产品执行主要标准/规范名录。

举一反三, 对其他体系工作进行检查, 确保部门体系工作有效运行。

原因分析:

- 1、技术质检部相关人员对 GB/T19001-2016 标准 7.1.6 条款及体系文件学习理解不透彻
- 2、由于综合部相关人员工作疏忽导致未能提供企业产品执行主要标准/规范名录。

纠正措施:

- 1、组织综合部相关人员培训 GB/T19001-2016 标准 7.1.6 条款, 加深理解。
- 2、传达综合部相关人员对企业产品执行主要标准/规范名录进行确认并保持相关记录, 部门主管定期检查。

预定完成日期: 2020.5.16

举一反三检查情况:

未发现类似问题出现, 各部门体系工作有效运行。

受审核方纠正措施有效性的验证:

上述措施已实施, 经验证能够有效防止类似不符合再发生。

验证人: 张永

日期: 2020.5.17

受审核方代表:

张永

日期: 2020.5.17



整改见下:

产品/服务的标准清单（质量外来文件）

序号	产品/服务名称	执行标准	备注
1	机械设备铆焊及机加工	GB/T3-1997 普通螺纹收尾、扇距、退刀槽和倒角	
2	机械设备铆焊及机加工	GB/T145-2001 中心孔	
3	机械设备铆焊及机加工	GB/T197-2003 普通螺纹公差	
4	机械设备铆焊及机加工	GB/T1031-2009 产品几何技术规范 (GFs) 表面结构轮廓法表面粗糙度参数及其数值	
5	机械设备铆焊及机加工	GB/T 1182-2018 产品几何技术规范 (GPS) 几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标注	
6	机械设备铆焊及机加工	GB/T1184-1996 形状和位置公差未注公差值	
7	机械设备铆焊及机加工	GB/T1568-2008 键技术条件	
8	机械设备铆焊及机加工	GB/T2828.1-2003 计数抽样检验程序第1部分：按接收质量限 (AL) 检索的逐批检验抽样计划	
9	机械设备铆焊及机加工	GB/T4249-200 产品几何技术规范 (GPS) 公差原则	
10	机械设备铆焊及机加工	GB/T5794-2006 梯形螺纹第4部分：公差	
11	机械设备铆焊及机加工	GB/T 19867.2-2008 气焊焊接工艺规程	
12	机械设备铆焊及机加工	GB/T 985.1-2008 气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口	
13	机械设备铆焊及机加工	JB/T 3223-2017 焊接材料质量管理规程	
14			



培训实施记录表

编号: JL-7.2-01

时间: 2020.5.16	培训主题: 外审不符合整改	培训教师: 董事长
地点: 会议室		培训方式: 内训
签到记录: 张永 蒋绪群 张国 许珂 毛明亮		
培训内容: 1、对标准条款 7.1.6 条款以及程序文件《适用的法律法规和其他要求控制程序》进行学习培训。 2、对相关人员进行培训及保持相关文件化信息的重要性的必要性进行培训。 3、针对 7.1.6 条款不符合整改流程及要求进行。		
有效性评价/考核结果: 通过对本次培训现场沟通情况看, 各综合部相关人员对该程序有了更进一步的理 解, 对培训工作的重要性有了更深刻的认识, 达到培训目的, 培训有效。		
备注:		

记录: 许珂

日期: 2020.5.16



不 符 合 项 报 告(2)

审核领域及 类型	■QMS ■EMS ■OHSMS 质量管理体系：初次认证第（二）阶段 环境管理体系：初次认证第（二）阶段 职业健康安全管理体系：初次认证第（二）阶段		
受审核方	山东大正机械装备有限公司		
受审核部门	事业部	陪同人员	张永
不符合事实描述： 未能提供焊接（需确认过程）的过程确认证实。 上述事实不符合： ☒ GB/T 19001:2016 idt ISO 9001:2015 标准 8.5.1 f) 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 ☐ 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：  曲丽娜 审核组长：  受审核方代表：  日 期：2020 年 5 月 15 日 日 期：2020 年 5 月 15 日 日 期：2020 年 5 月 15 日			
纠正措施验证（包括验证的主要内容和结果） 供对焊接过程进行了确认，纠正措施有效。 审核员： 日期： 2020 年 5 月 17 日			



不符合项纠正措施表

不符合项事实摘要:

现场未能提供对焊接过程进行了确认的证据。

纠正情况:

技术质检部、事业部联合相关人员，对特殊过程进行确认，确保焊接过程的符合性。

举一反三，对其他体系工作进行检查，确保部门体系工作有效运行。

原因分析:

技术质检部联合事业部相关人员对 GB/T19001-2016 标准 8.5.1 条款及体系文件学习理解不透彻

纠正措施:

1、组织技术质检部相关人员培训 GB/T19001-2016 标准 8.5.1 条款，加深理解。

2、传达相关人员对焊接过程进行确认并保持相关记录，部门主管定期检查。

预定完成日期: 2020.5.17

举一反三检查情况:

未发现类似问题出现，各部门体系工作有效运行。

受审核方纠正措施有效性的验证:

上述措施已实施，经验证能够有效防止类似不符合再发生。

验证人:

日期: 2020.5.17

受审核方代表:

日期: 2020.5.17



焊接过程确认记录表

确认工序	焊接				
设备	气保焊机				
操作者	张军				
类别	确认内容	最终确认数据			确认人/确认结论
过程参数	焊接厚度	8-16	16-25	25-60	刘银书
	焊条直径	Φ 1.2	Φ 1.2	Φ 1.2	
	电流	130-430	120-440	420-500	
	电压	24-38	24-40	30-43	
设备能力	设备是否完好状态	完好			刘银书
	气压是否检定合格	合格			
	是否编制操作规程	是			
焊材	使用焊材	Φ 1.2 焊丝			刘银书
	焊丝夹头是否破损	完好			
人员	是否有一年以上工作经验	是			刘银书
	是否有焊工证	是			
产品检验	产品质量符合要求，产品合格 确认人：刘银书 时间：2020.5.16				
结论	设备能够正常生产，产品质量合格，能够达到生产和质量要求，人员能够了解工艺及产品质量要求，能够正确操作设备，使用的工艺参数适宜。 确认人：蒋绪群、毛明亮 时间：2020.5.16				



焊接过程确认记录表

确认工序	焊接				
设备	焊机				
操作者	张强				
类别	确认内容	最终确认数据			确认人/确认结论
过程参数	焊接厚度	10-20	20-30	30-40	刘银书
	焊条直径	φ4	φ4	φ5	
	电流	700-850	800-1000	950-1200	
	电压	30-40	32-42	40-48	
设备能力	设备是否完好状态	完好			刘银书
	气压是否检定合格	合格			
	是否编制操作规程	是			
焊材	使用焊材	φ4、φ5 焊丝			刘银书
	焊丝夹头是否破损	完好			
人员	是否有一年以上工作经验	是			刘银书
	是否有焊工证	是			
产品检验	产品质量符合要求，产品合格 确认人：刘银书 时间：2020.5.16				
结论	设备能够正常生产，产品质量合格，能够达到生产和质量要求，人员能够了解工艺及产品质量要求，能够正确操作设备，使用的工艺参数适宜。 确认人：蒋绪群、毛明亮 时间：2020.5.16				



培训实施记录表

编号: JL-8.5.1-01

时间: 2020.5.16	培训主题:	培训教师: 总经理
地点: 会议室	GB/T19001-2016/ISO9001:2015 的 8.5.1 条款	培训方式: 内训
签到记录: 张永 蒋绪群 张国 许珂 毛明亮		
培训内容: 1. 程序文件《生产和服务过程控制程序》 2. 针对特殊过程进行确认的重要性和必要性。 3. 针对不符合 GB/T19001-2016 8.5.1 条款整改流程及要求。		
有效性评价/考核结果: 通过本次培训, 达到培训效果, 在日后的工作开展中, 检查工作符合要求。		
备注:		

记录: 许珂

日期: 2020.5.16