



不符合项报告

审核领域及 类型	<input checked="" type="checkbox"/> QMS <input type="checkbox"/> EMS <input type="checkbox"/> OHSMS 质量管理体系：初次认证第（二）阶段		
受审核方	上海冬方化工机械有限公司		
受审核部门	生技部	陪同人员	张忠于

不符合事实描述：

公司将焊接过程确认为特殊过程，未见特殊过程相关确认记录

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：

日期： 2020.6.6

审核组长：

日期： 2020.6.6

受审核方代表：

日期： 2020.6.6

纠正措施验证（包括验证的主要内容和结果）

已审核了下列措施

- 1) 对焊接过程进行了确认
- 2) 对相关人员进行了培训
- 3) 制定了焊接措施表

措施表

审核员： 日期： 2020.6.9



不符合项纠正措施表

不符合项事实摘要:

现场未能提供焊接过程相关确认记录

纠正情况:

责令相关人员认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:

1. 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。
2. 由于工作疏忽导致对特殊过程焊接未进行确认。

纠正措施:

1. 组织相关人员认培训 GB/T19001-2016 标准 8.5.1 条款，加深理解。
2. 传达相关人员认对焊接过程进行确认并保持相关记录，部门定期检查。

预定完成日期: 2020.6.7

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:

》措施已实施，今后能够有效防止类似不满足不再发生。

验证人:

日期: 2020.6.7

受审核方代表:

日期: 2020.6.7



焊接过程确认记录表

确认工序	焊接						
设备	气保焊机						
操作者	施桂芳						
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			
	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					
	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					
	焊丝夹头是否破损	完好					
人员	是否有一年以上工作经验	是					
	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: 高山龙 时间: 2020.6.8						
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: 何东伟 时间: 2020.6.8						



焊接过程确认记录表

确认工序	焊接						
设备	直流埋弧焊机						
操作者	李三林						
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			
	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					
	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					
	焊丝夹头是否破损	完好					
人员	是否有一年以上工作经验	是					
	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：高山龙 时间：2020.6.8						
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：何东伟 时间：2020.6.8						

培训实施记录表

编号: JL-8.5.1-01

时间: 2020.6.7	培训主题: GB/T19001-2016/IS09001:2015 的 8.5.1 条款	培训教师: 总经理 培训方式: 内训
地点: 会议室		

签到记录:

陈利 张忠于 陈利 高山龙 何东伟 王文峰

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: 王文峰

日期: 2020.6.7