



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
<p>不符合事实描述：</p> <p>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</p> <p>上述事实不符合：<input checked="" type="checkbox"/> GB/T 19001:2016 idt ISO 9001:2015 标准 8.5.1 条款 <input type="checkbox"/> GB/T 50430-2017 标准 条款： <input type="checkbox"/> GB/T 24001-2016 idt ISO 14001:2015 标准 条款 <input type="checkbox"/> GB/T 28001-2011 idt OHSAS 18001:2007 标准 条款 <input type="checkbox"/> ISO45001: 2018 标准 条款相关要求</p> <p>不符合性质：<input type="checkbox"/> 严重 <input checked="" type="checkbox"/> 一般</p> <p>审核员：[Signature] 审核组长：[Signature] 受审核方代表：[Signature] 日期：2020.6.6 日期：2020.6.6 日期：2020.6.6</p>			
<p>纠正措施验证（包括验证的主要内容和结果）</p> <p>已编制了纠正措施</p> <p>1) 对焊接过程进行了确认</p> <p>2) 对相关人员进行培训</p> <p>3) 提供了纠正措施表</p> <p>张忠于</p> <p>审核员：[Signature] 日期：2020.6.9</p>			



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:

责令相关人员对焊接过程进行确认,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. 由于工作疏忽导致未对焊接过程焊接进行了确认。

纠正措施:

1. 组织相关人员培训 GB/T19001-2016 标准 8.5.1 条款,加深理解。
2. 组织相关人员对焊接过程进行确认并详实相关记录,部门主管定期抽查。

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,验证能够杜绝防止类似不符合再发生。

验证人:

何伟

日期: 2020.6.7

受审核方代表:

张忠予

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	高山龙
	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			高山龙
	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			高山龙
	焊丝夹头是否破损	完好			
人员	是否有一年以上工作经验	是			高山龙
	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	直流理弧焊机				
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	高山龙
	焊条直径	Φ 4	Φ 4	Φ 5	
	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			高山龙
	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 4、Φ 5 焊丝			高山龙
	焊丝夹头是否破损	完好			
人员	是否有一年以上工作经验	是			高山龙
	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:	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
<p>签到记录:</p> <p style="text-align: center;">陈利 张忠于 陈利 高山龙 何东伟 王文峰</p>		
<p>培训内容:</p> <ol style="list-style-type: none"> 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。 		
<p>有效性评价/考核结果:</p> <p>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.</p>		
<p>备注:</p>		

记录: 王文峰

日期: 2020.6.7