



## 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	南通森业道路设施有限公司		
受审核部门	生产部	陪同人员	范成意

不符合事实描述：

未能提供需确认过程熔化、浇筑的确认记录

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：(签字)

审核组长：(签字)

受审核方代表：(签字)

日期：2020.11.15

日期：2020.11.15

日期：2020.11.15

纠正措施验证（包括验证的主要内容和结果）

已落实 645 熔融力致

审核员：(签字)

日期：

2020.11.20



## 不符合项纠正措施表

不符合项事实摘要:

外审时，没有提供特殊过程（熔化、浇筑）的确认记录。

纠正情况:

对熔化、浇筑过程进行了确认。

原因分析:

员工对熔化、浇筑过程的重要性认识不足  
对标准的理解不透彻。

纠正措施:

1. 对熔化、浇筑过程进行了确认。
2. 对标准相关条款进行了培训。

预定完成日期: 2020.11.20.

举一反三检查情况:

查其他过程未发现类似情况。

受审核方纠正措施有效性的验证:

措施有效

验证人: 日期:

2020.11.20

受审核方代表: 日期

# 特殊(关键)过程确认单

JL7.5-03

需确认的过程	浇注	确认部门	生产部
作业程序和方法文件的操作可行性、合理性、有效性评价：			
<p>制定有完整合理的浇注作业程序和方法的作业指导书，通过执行和实践证明可以确认为浇注作业指导书是有效的、合理的、可行的、具有实际可操作性的指导性文件；该文件在执行过程中没有发现问题，完全能保证目前产品的质量要求。</p>			
确认人员 : <u>袁新胜</u> 日期: <u>2020-11-20</u>			
设施设备的能力确认：（包括完好性、性能的可靠性、安全性等）			
<p>浇注过程所使用的设施设备性能完好，各项技术参数安全可靠性。对浇注设备进行计划地预防性维护和定期保养，保证浇注设施设备始终处于完好状态。可以确认为浇注过程所使用的设施设备完全能满足浇注工艺要求。</p>			
确认人员 : <u>袁新胜</u> 日期: <u>2020-11-20</u>			
人员资格/技能确认：			
<p>生产部目前从事浇注过程的操作人员（<u>沈胜权</u>、<u>宋建兴</u>）都按要求经过培训及资格考核合格，并经本公司资格确认合格后才让其上岗；从这近一年来的实际工作情况来看，他们确实具备了相应的实际工作技能。本公司确认他们具有从事该过程的浇注施工作业的资格。</p>			
确认人员 : <u>陈龙飞</u> 日期: <u>2020-11-20</u>			
监控及记录情况确认：			
<p>建立有浇注过程的验收记录并配置合格的监测设备进行控制。验收记录涉及监控内容如：<u>球化剂T-1混合重量</u>、<u>浇注量</u>、<u>浇注完成时间</u>、<u>冷却时间</u>等参数要求；确保浇注过程的质量符合要求。</p>			
确认人员 : <u>胡金亮</u> 日期: <u>2020-11-20</u>			
确认结论：			
<p><input checked="" type="checkbox"/>过程能力充分，达到实现所策划的结果的能力。 <input type="checkbox"/>过程能力不足，需要改进。</p>			
确认人员 : <u>陈龙飞</u> 日期: <u>2020-11-20</u>			

# 特殊(关键)过程确认单

JL7.5-03

需确认的过程	熔化	确认部门	生产部
作业程序和方法文件的操作可行性、合理性、有效性评价:			
<p>制定有完整合理的熔化作业程序和方法的作业指导书，通过执行和实践证明可以确认为熔化作业指导书是有效的、合理的、可行的、具有实际可操作性的指导性文件；该文件在执行过程中没有发现问题，完全能保证目前产品的质量要求。</p>			
确认人员 : 袁新胜 日期: 2020-11-20			
设施设备的能力确认：（包括完好性、性能的可靠性、安全性等）			
<p>熔化过程所使用的设施设备（中频炉）性能完好，各项技术参数安全可靠性。对易损件建立了必要的库存。对熔化设备进行计划地预防性维护和定期保养，保证熔化设施设备始终处于完好状态。可以确认为熔化过程所使用的设施设备完全能满足熔化工艺要求。</p>			
确认人员 : 袁新胜 日期: 2020-11-20			
人员资格/技能确认:			
<p>生产部目前从事熔化过程的操作人员（沈胜权、宋建兴）都按要求经过培训及资格考核合格，并经本公司资格确认合格后才让其上岗；从这近一年来的实际工作情况来看，他们确实具备了相应的实际工作技能。本公司确认他们具有从事该过程的熔化施工作业的资格。</p>			
确认人员 : 陈龙飞 日期: 2020-11-20			
监控及记录情况确认:			
<p>建立有熔化过程的验收记录并配置合格的监测设备进行控制。验收记录涉及监控内容如：<u>投料重量</u>、<u>熔化时间</u>、<u>熔化温度</u>等参数要求；确保熔化过程的质量符合要求。</p>			
确认人员 : 胡金亮 日期: 2020-11-20			
确认结论:			
<p><input checked="" type="checkbox"/>过程能力充分，达到实现所策划的结果的能力。 <input type="checkbox"/>过程能力不足，需要改进。</p>			
确认人员 : 陈龙飞 日期: 2020-11-20			

# 员工培训记录表

表单编号：SYQF--004

培训地点	公司会议室		培训时间	2020.11.18
培训教师或负责人	咨询师	培训方式	讲 课	
培训内容				
(ISO9001:2015 标准 8.5.1 条款的学习)				
参加培训人员名单及签到表				
部门	签到	参加人员	签到	
行政部	陈凯丽	业务部	黄伯龙	
生产部	陈龙飞	总经理	胡金亮	
品质部	范成意	仓库	胡同林	
		生产班组	袁新胜	
培训效果评价：				
培训效果显著！				
鉴定人：范成意			日期：2020.11.18	
备注：				