



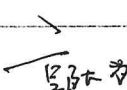
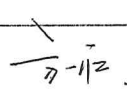
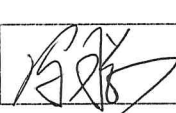
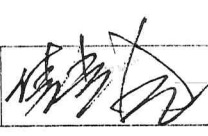
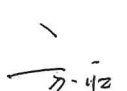
编号: 0298-2020

不符合项报告

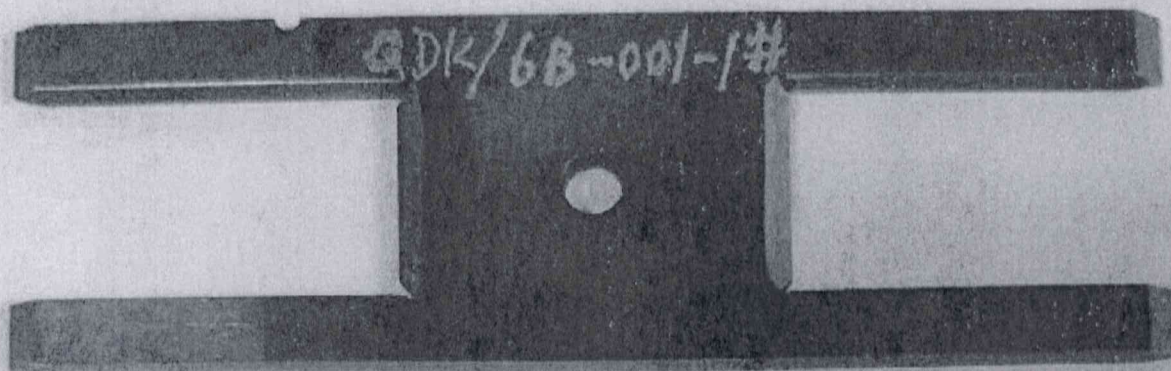
企业名称: 陕西航空电气有限责任公司	不符合报告编号:
企业下属部门: 生产管理部	陪同人员: 方一石
不符合事实描述: 查用于检测 0068DS-1 压力开关总成自由端场地测量的编号为 ODK-6B-001 高度卡规, 未纳入测量设备台账管理。 不符合认证审核准则条款号: <u>GB/T 19022-2003 条款 6.3.1 测量设备</u> 不符合程度: 主要不符合 ____; 次要不符合 <u>√</u>; 审核员(签名) <u>李刚</u> 陪同人员(签名) <u>方一石</u> 企业部门代表(签名) <u>傅利成</u> 日期: 2021. 1. 6	
纠正措施: 立即把该专用量规纳入计量器具台账进行管理, 并举一反三对公司内相关专业计量器具纳入测量体系管理。 企业部门代表签名: <u>傅利成</u> 审核员签名: <u>李刚</u>	
纠正措施完成情况: 措施有效, 同意关闭。 审核组代表签名: <u>李刚</u> 日期: <u>2021. 1. 8</u>	

可另附页

不符合项纠正措施表

受审核单位	零件制造部生产管理室						
不符合事实描述: 查用于检测 0068DS-1 压力开关总成自由端长度测量的编号为 QDK-6B-001 高度卡规, 未纳入测量设备台账管理。							
纠正: 计划完成时间: 2121.1.7 立即核实 QDK-6B-001 高度卡规状态, 并纳入测量设备台账管理。(附件 1)							
原因分析: 1、测量设备主管人员疏忽、大意, 未及时将 QDK-6B-001 高度卡规纳入测量设备台账; 2、零件制造部每季度开展的过程检查中, 未包括有关测量设备的内容。							
纠正措施 (包括举一反三): 计划完成时间: 2121.1.7 1、修订《测量设备管理程序》, 增加季度检查要求; (附件 2) 2、组织相关人员学习修订后《测量设备管理程序》, 明确流程, 提高意识; (附件 3) 3、举一反三, 检查零件制造部在用测量设备, 确认无类似现象。(附件 4)							
编制		校对		会签		批准	
措施有效性验证: 问题测量设备已纳入管理流程, 并增加过程检查手段, 纠正措施有效。							
验证人:  日期: 2021.1.8							
纠正措施提出部门验证: 纠正措施有效, 能够杜绝类似现象。							
验证人:  日期: 2021.1.8							

附件(其源.第2)



量 具 合 格 证 JL 表 009	
使用单位	九 厂
名 称	卡 板
规格、图号	QDK-6B-001
编 号	1#
使用周期	12 个月



SHOT ON MI MIX 3
AI DUAL CAMERA

附件1-其他项目

1402	量规	030/11692	2#	18.3	2#	18.01				8-10-3
1403	量规	030/11692	3#	18.3	3#	18.01				8-10-3
	量规	025/10888	1# 1-5#			18.7				
	卡规	025/10889	1# 1-5#			18.7				
	量规	020K-126-001	1#			19.3				
	量规	11171/53125T-002	1# 1-5#			19.3				
	量规	11171/53125T-001	1# 1-5#			19.3				
	量规	020K-122	1# 1-4#			19.5				
	量规	020K-54A-001	1# 1-4#			19.9				
	卡规	020K-54A-002	1# 1-5#			19.9				
	卡规	020K-126-002	1# 1-4#			20.1				
	卡规	020K/1205	1# 1-5#			20.1				
	量规	0220/29.1±0.05	1# 1-2#			20.1				
	量规	020K-122-001	1# 1-8#			20.4				
	量规	020K-40-001	1# 1-2#			20.6				2#
	卡规	020K-128-001	1# 1-5#			20.7				
	量规	020K-128-002	1# 1-4#			20.7				
	量规	020K-68-002	1# 1-8#			19.10				
	卡规	020K-68-001	1#			18.01				

附件2

1 目的 确保所有在用的测量设备满足规定的计量要求。

2 范围 适用于纳入本公司测量管理体系的所有测量设备的管理。

3 职责

3.1 生产保障室：测量设备配备的审核、调拨和报废。统一管理测量设备；汇总审核各部门上报的测量设备需求计划；组织测量设备的购买，协调外来服务单位检定/校准测量设备入库验收；制定测量设备需求计划。

3.2 生产保障室：组织测量设备的采购、贮存、发放测量设备；办理测量设备的出入库手续。

3.3 测量设备的使用部门：建立部门测量设备分台帐；使用、维护、保管和拆装管辖范围内的测量设备。

4 工作要求

4.1 测量设备配备的策划

在测量设备配备的策划时应考虑以下因素：

a) 符合预期的使用要求（参见《计量要求导出程序》（MP-4）

b) 在国内采购的计量器具，其生产厂家应具有制造计量器具生产许可证，有 CMC 标志和出厂检验合格证、技术技能、使用说明书等资料和完善的售后服务及质量保证能力。

c) 从国外订购的测量设备，必须有产品技术说明书、产品使用规程等技术资料，列入《中华人民共和国进口计量器具型式审查目录》的计量器具，必须有国家型式批准证书。

4.2 测量设备的采购

4.2.1 测量设备：测量设备的采购需使用部门申请，分厂厂长审核，管理者代表批准。

4.2.2 申请时，申请部门填写《测量设备申购审批表》。

4.2.3 在采购测量设备时，除考虑上述因素外，还应考虑测量设备的溯源性、检定/校准的成本。采购时应优先选择合格外部供方名录中的供应商或厂家。

4.3 测量设备的入库、验收及领用

4.3.1 测量设备到公司后，公司生产技安室及汽配厂生产保障室验收办理并入库手续，测量设备由生产保障室按照《计量确认管理程序》的要求组织检定校准和验证、标识。符合要求的，编号入账。使用部门填写《测量设备领用申请单》，经过批准后领出测量设备。经季度生产保障室开展专项检查，检查采用抽样方式，内容需包括计量设备管理的全过程。

附件3

培训记录表

培训名称	物资管理系统程序文件培训学习							
培训目的	监督和测量过程的有效性							
主办单位	生产管理部	授课地点	会议室	授课日期	2021.1.7			
讲师	李永强	课时	2"	培训人数				
培训内容	物资的管理程序 MP-6.3.1 1. 建立台账及分类管理 (物资台账台账) 2. 定期盘点及维护 (盘点表) 3. 定期以盘查数量, 对账目与库存 (盘点记录表) 讲师: 李永强 2021年1月7日							
培训人员签字	序	单位	姓名	岗位	序	单位	姓名	岗位
	1.	生产管理部	张明	主任	11.			
	2.	生产管理部	刘丽萍	保管员	12.			
	3.	生产管理部	李静	计划员	13.			
	4.	生产管理部	穆杰	计划员	14.			
	5.				15.			
	6.				16.			
	7.				17.			
	8.				18.			
	9.				19.			
	10.				20.			
培训有效性评价	评价方式: ☐ 笔试 ☒ 面试 ☐ 实操 ☐ 其他 培训评价: 通过本次培训, 强化了相关人员的专业知识, 对量具有效受控的认知, 对测量过程控制有更深入的了解。 单位培训员: 王淑琴 2021年1月7日 单位负责人评价意见: 本次培训真实有效。 单位负责人: 任世芳 2021年1月7日							

注: 该表格仅用于纠正措施中的小范围培训, 培训计划内的专项培训应使用 RL 表 009.01; 签字页不够时可以续页。

附件 4

在用测量设备检查表

序号	工位	操作者	装置名称	装置型号	装置编号	纳入测量设备台账	备注
1	一工段	邵少菲	螺纹环规	M27×1-6h	17.5.1#	✓	
2	四工段	董雪	卡板	QDK-31-001	2015.2.1#	✓	
3	四工段	董雪	量规	QDK-31-005	2013.1.1#	✓	
4	四工段	刘鹏	量规	QDK-6B-002	2019.10.8#	✓	
5	四工段	刘少菲	卡板	QDK-6B-001	4#	✓	
6	三工段	王菲	卡板	17177/5125J-001	19.3.1#	✓	
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							

检查人: 邵少菲

检查日期: 2020 年 1 月 7 日