



不符合项报告

审核领域及 类型	☒ QMS ☐ EMS ☐ OHSMS 质量管理体系：初次认证第（二）阶段		
受审核方	石家庄科优机械设备制造有限公司		
受审核部门	质检部	陪同人员	田云
不符合事实描述： 未能提供对游标卡尺等计量器具进行鉴定或校准的证据			
上述事实不符合： ☒ GB/T 19001:2016 idt ISO 9001:2015 标准 7.1.5 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：	审核组长：	受审核方代表：	
日期：2021.2.5	日期：2021.2.5	日期：	
纠正措施验证（包括验证的主要内容和结果） 1. 对游标卡尺等器具，按作业指导书进行了校准，并对以往的使用情况进行了检查，没有发现因计量器具使用，而形成不合格 2. 对相关人员进行关于校准流程和标识的教育 纠正措施有效			
审核员：		日期：	





不符合项报告

审核领域及 类型	☒ QMS ☐ EMS ☐ OHSMS 质量管理体系：初次认证第（二）阶段		
受审核方	石家庄科优机械设备制造有限公司		
受审核部门	供销部	陪同人员	田云

不符合事实描述：

未能提供对零部件车床加工的外包方进行评价的证据

上述事实不符合： ☒ GB/T 19001:2016 idt ISO 9001:2015 标准 8.4 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：田云

审核组长：田云

受审核方代表：

日期：2021.2.5

日期：2021.2.5

日期：

纠正措施验证（包括验证的主要内容和结果）

纠正措施

- 1：对零件车床加工外包方进行评价并纳入合格供方
- 2：对相关人员进行相关培训

记录证明纠正措施有效

审核员：

田云

日期：

2021.2.9





不符合项纠正措施表

不符合项事实摘要:

2021年外审时, 没有按规定对计量器具进行校准

纠正情况:

对公司的计量器具 游标卡尺、深度尺进行了校准

原因分析:

1. 员工无意识, 没有意识到计量器具的校准对产品质量的影响
2. 对标准理解不透彻

纠正措施:

1. 对相关人员进行培训
2. 对相关人员进行关于计量器具作业指导书的培训

预定完成日期:

举一反三检查情况:

查计量器具未按规定校准, 对产品质量的影响

受审核方纠正措施有效性的验证:

经验证, 纠正措施有效

验证人: 日期:

受审核方代表: 日期

田云 2021.2.8





不符合项纠正措施表

不符合项事实摘要:

2024年外部时,没有对外协方:宁晋县昊通机械配件厂进行合格供方的评价

纠正情况:

对宁晋县昊通机械配件厂进行了评价,经评价,列入合格供方

原因分析:

1. 员工马虎,对标准理解不彻底
2. 没有意识到,设备零部件对设备的重要性

纠正措施:

1. 对相关人员进行培训
2. 对外协方进行评价

预定完成日期: 2021.2.8

举一反三检查情况:

查其它供方的评价小情况,未对发现类似小情况

受审核方纠正措施有效性的验证:

纠正措施有效

验证人: 日期:

受审核方代表: 日期

田云 2021.2.8



员工培训记录表

表单编号: JL--066

培训地点	办公室		培训时间	2021. 2. 7
培训教师或负责人	田云	培训方式	讲 课	
培训内容（标准学习）				
ISO9001：2015 标准 8.4、7.1.5 条款的学习 ， 计量器具校准作业指导书				
参加培训人员名单及签到表				
部门	参加人员	签到	签到	签到
办公室	主管			
生产部	主管			
质检部	全体人员			
培训效果评价： 经过对员工的培训和考核，达到目的 鉴定人：田云 日期：2021. 2. 8				
备注：				



供方评价记录

编号:

—017

供方单位名称		宁晋县昊通机械配件厂	
供应产品类别	筛选机设备零部件的车床加工		A 类
			B 类
			C 类
评价项目	供货名称: 筛选机设备零部件的车床加工		
	不良品率: 2020 年 10 月 1 日至 2020 年 12 月 30 日未出现任何质量问题, 服务规范、送货及时		
	质量体系及生产过程控制状况: 质量管理体系是否符合 GB/T19001-2015 标准要求 ☒ 符合 ☐ 不符合 服务过程控制是否符合 8.4 的要求 ☒ 符合 ☐ 不符合		
	质量稳定状况: 服务质量稳定, 交货及时		
	其它:		
评价结论: 是否推荐为合格供方 ☒ 推荐 ☐ 暂缓推荐 ☐ 不推荐			
评价人: 尹建立 2021 年 2 月 7 日 批准人: 田云 2021 年 2 月 8 日			



扫描全能王 创建

计量器具校准方法及校准记录（2021 年度）

表单编号：--003

计量器具	千分尺（200-225mm）				规格型号							
购买日期					生产厂家							
使用人	田志江											
环境描述：校准地点：办公室，常温												
校准规程： 1、使用随千分尺携带的验棒对千分尺进行校准 2、按照规定（定期一般 1 个月）对千分尺进行校准； 3、校准办法： 使用（200-225mm）验棒分别测量 1 组 220mm 数据 4、校准完成后，使用人、校准人签字												
校准记录												
2021 年	1 月	2 月	3 月	4 月	5 月	6 月	7 月	8 月	9 月	10 月	11 月	12 月
日期		8/3										
校准人		田志江										
使用人		田志江										
备注 批准： 日期：												



扫描全能王 创建

计量器具校准方法及校准记录（2021 年度）

表单编号：--002

计量器具	深度尺 1-150mm		规格型号									
购买日期			生产厂家									
使用人	张明											
环境描述：校准地点：办公室，常温												
校准规程： 1、使用哈尔滨轴承：6206、6309 对游标卡尺进行校准 2、校准周期：定期一般 1 个月，根据具体使用情况，可随时进行校准 3、校准办法：玻璃板上操作 a、使用 6206、6309 分别对内径、外径测量各 3 次； b、分别计算内径 3 次测量的平均值如下：30.01mm、30.01mm、30.01mm（允差±0.02mm） 45.01mm、45.02mm、45.01mm（允差±0.02mm） c、分别计算外径 3 次测量的平均值如下：62.01mm、62.01mm、62.01mm（允差±0.02mm） 100.01mm、100.02mm、100.01mm（允差±0.02mm） 4、校准完成后，使用人、校准人签字												
校准记录												
2021 年	1 月	2 月	3 月	4 月	5 月	6 月	7 月	8 月	9 月	10 月	11 月	12 月
日期		8 号										
校准人		张明										
使用人		张明										
备注												
批准： 日期：												



扫描全能王 创建

计量器具校准方法及校准记录（2021 年度）

表单编号：--001

计量器具	游标卡尺 1-150mm		规格型号									
购买日期			生产厂家									
使用人	张修											
环境描述：校准地点：办公室，常温												
校准规程： 1、使用哈尔滨轴承：6206、6309 对游标卡尺进行校准 2、校准周期：定期一般 1 个月，根据具体使用情况，可随时进行校准 3、校准办法： a、使用 6206、6309 分别对内径、外径测量各 3 次； b、分别计算内径 3 次测量的平均值如下：30.01mm、30.01mm、30.01mm（允差±0.02mm） 45.01mm、45.02mm、45.01mm（允差±0.02mm） c、分别计算外径 3 次测量的平均值如下：62.01mm、62.01mm、62.01mm（允差±0.02mm） 100.01mm、100.02mm、100.01mm（允差±0.02mm） 4、校准完成后，使用人、校准人签字												
校准记录												
2021 年	1 月	2 月	3 月	4 月	5 月	6 月	7 月	8 月	9 月	10 月	11 月	12 月
日期		8 月										
校准人		张修										
使用人		张修										
备注												
批准： 日期：												



扫描全能王 创建