



编号: 0169-2018-2021

不符合项报告

企业名称: 四川凯茨阀门制造有限公司	不符合报告编号: 01
企业下属部门: 制造部	陪同人员: 余维东
不符合事实描述: 查制造部加工“阀杆”工序, 测量杆宽尺寸为“8 (-0.05/-0.12) mm”, 现场操作者和检验员使用的均为 (0-300) mm 的游标卡尺, 查其检定证书该游标卡尺的最大允许误差为± 0.04mm, 配备的游标卡尺不能满足该尺寸检测参数要求。 不符合认证审核准则条款号: <u>7.2.3 测量过程的实现</u> 不符合程度: 主要不符合 <u> </u>; 次要不符合 <u> √ </u>; 审核员(签名) <u>孙永波</u> 陪同人员(签名) <u>余维东</u> 企业部门代表(签名) <u>王祥辉</u> 日期: 2021 年 3 月 28 日	
纠正措施: 1. 及时配备4名尺进行测量该尺寸. 2. 举一反三发现类似问题, 一并整改. 企业部门代表签名: <u>王祥辉</u> 审核员签名: <u>孙永波</u>	
纠正措施完成情况: <u>生产部采购的卡尺已到位.</u> 审核组代表签名: <u>孙永波</u> 日期: <u>2021.3.28</u>	

可另附页