



不符合项报告

审核领域及类型	<input checked="" type="checkbox"/> QMS <input type="checkbox"/> 50430 <input checked="" type="checkbox"/> EMS <input checked="" type="checkbox"/> OHSMS <input type="checkbox"/> FSMS <input type="checkbox"/> HACCP <input type="checkbox"/> 初审 第()阶段审核 <input type="checkbox"/> 再认证 <input checked="" type="checkbox"/> 监督 (2) 次 <input checked="" type="checkbox"/> 证书转换 <input type="checkbox"/> 特殊审核 <input type="checkbox"/> 其他		
受审核方	河北宝隆钢管制造有限公司	陪同人员	叶钦慈
受审核部门	生产技术部	预计整改完成日期	2021.9.25

不符合事实描述:

未能提供“特殊过程确认记录”，不符合标准要求。

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 8.1 条款
 ■ GB/T 45001-2020 idt ISO45001: 2018 标准 8.1 条款相关要求
 ISO 22000:2018 标准 条款相关要求
 GB/T 23331-2020 idt ISO 50001:2018 标准 条款
 能源认证标准： 条款
 GB/T 27341-2009 标准 条款相关要求
 GB 14881-2013 标准 条款相关要求
 危害分析与关键控制点（HACCP 体系）认证补充要求 1.0 相关要求

不符合性质： 严重 一般

审核员: 李峰
日期: 2021.9.19

审核组长: 李峰
日期: 2021.9.19

受审核方代表: 叶钦慈
日期: 2021.9.19

纠正措施验证（包括验证的主要内容和结果）

已登记了不合格纠正措施及附件: 焊接过程确认记录
 培训记录, 实施有效。

审核员: 李峰
日期: 2021.9.23



不符合项纠正措施表

不符合项事实摘要:

未能提供“特殊过程确认记录”，不符合标准要求。

纠正情况:

立刻对识别的焊接成型过程进行确认。

原因分析:

对标准认识不到位，没有按《对于关键质量控制点特殊过程的规定》的要求对特殊过程及时记录，没有意识到特殊过程确认记录的重要性。

纠正措施:

组织人员学习 ISO9001:2015 标准 8.5.1 条款、ISO14001:2015 标准和 ISO45001:2018 标准 8.1 条款的要求，学习《对于关键质量控制点特殊过程的规定》的要求。

预定完成日期: 2021. 9. 25

举一反三检查情况:

再查其他未发现类似情况。

受审核方纠正措施有效性的验证:

已对特殊过程进行了确认并记录，实施有效。

验证人:

日期:

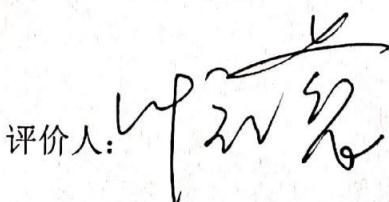
9.23

受审核方代表:

日期:

9.23

员工培训考核记录表

时间: 2021.9.22	培 训 主 题	培训教师: 叶钦慈
地点: 办公室	外审不符合整改培训	培训方式: 讲解
参加培训人员	全体管理人员	
培训内容摘要	<ol style="list-style-type: none"> 1. 检讨本次外审发现的不合格; 2. 学习 ISO9001:2015 标准 8.5.1 条款要求; 3. 学习 ISO14001:2015 标准和 ISO45001:2018 标准 8.1 条款的要求; 4. 学习 ISO14001:2015 标准和 ISO45001:2018 标准 6.1.3 条款的要求; 5. 学习公司的《法律法规和其它要求获取、识别控制程序》的要求; 6. 学习公司的《对于关键质量控制点特殊过程的规定》要求。 	
考核成绩	考核方式: 现场提问。 考核结果: 合格	
有效性评价	现场提问合格, 经评价已达到培训目的。	
	评价人: 	日期: 2021.9.22

螺旋钢管制造工艺、成型设备、工艺参数、人员的评定

总则：对螺旋钢管制造工艺、成型设备及工装、工艺参数、人员等进行评定，验证其能力是否符合法律、法规和标准及 TSG Z0004-2007 体系的要求。并使其处于受控状态，不断得到维护，达到持续改进的目的。

一、工艺流程：

1、螺旋钢管制造工艺流程：

钢板复验→铣边→焊接接头→递送→焊接成型→切割定尺→ 端部坡口→成品检验→标识→包装入库

螺旋钢管的制造工艺流程，采用的是经几十年验证成熟的工艺流程，此工艺流程，符合法规、标准和产品质量的要求。

二、工艺文件：

1、工艺文件的内容：

a、工艺流程图 b、工艺流转卡 c、作业指导书 d、操作规程 e、检验规程等。

2：工艺文件的编审批修改

根据产品的特性和法规标准要求，结合同行业制造水平，技术部编制了相适应的作业指导书，工艺流转卡，操作规程等工艺文件。工艺文件的编审批修改符合《文件控制程序》的要求，工艺文件经生产验证其合理性和适应性满足法规、标准和 TSG Z0004-2007 体系要求。

三、设备、工艺装备及计量器具：

1、基本状况：

a：成型设备：三条线。 最大能力 Φ 1800mm。

c：工艺装备：齐全。

d：计量器具：卡尺、卷尺等配置齐全。

2、设备、工艺装备能力状况：

根据产品特性、法规、标准要求，结合同行业制造水平，选择了同行业较为先进的推制、压制设备和工艺装备。设备、工艺装备的购置、安装调试、维护保养，计量器具的检定符合相关程序文件的要求。设备、工艺装备状态良好。经生产验证，设备能力和工艺装备的合理性和适应性满足法规、标准和 TSGZ0004-2007 体系的要求。

四：工艺参数

1：成型工艺参数

a：电压； 380V

b：电流； 1000A

c：速度； 500--1000mm/min

经验证，工艺参数的选择是科学合理的，满足法规、标准和 TSG Z0004-2007 体系的要求。

五：人员

1：人员状况

王新治 男 35岁 从事成型 5年以上

尹 浩 男 40岁 从事成型 7年以上