

不符合项纠正措施表

不符合项事实摘要: 2022-02-14 生产现场查看发现: 148号窑炉差四程成型(OPRP点), 压力0.6Mpa, 成型上膜合模速度1400转, 成型上膜开模速度1500转, 成型下膜合模速度1500转, 成型下膜开模速度1500转, 从全窑炉正负压伺服三位成型一体机点检表显示上炉温控制温度压为1-15, 与从窑炉正负压伺服三位成型一体机点检表工艺要求: 上炉温温控压1-10不一致。

纠正情况:

立即针对OPRP点对应的生产工艺指标及点检表重新核对, 让指标与实际匹配且适用

原因分析:

由于生产管理人员更换了工作人员数量, 从而减少了设备使用的温压, 导致转速、温度参数发生部份微调。

纠正措施:

1. 针对工作人员数量分别制定工艺指标(调整转速区间, 温度分区指标)
2. 根据新的指标实施点检确保一致。

预定完成日期: 2022.02.28

举一反三检查情况:

1. 检查其它设备查看是否有此类问题, 发现个别会发生, 展开确认核对。

受审核方纠正措施有效性的验证:

经过核对设备参数, 工艺指标, 以及点检数据验证一致有效。

验证人: 日期:

林德梅, 2022.2.24

受审核方代表: 日期:

林德梅, 2022.2.24