



不符合项报告

审核领域及 类型	<input checked="" type="checkbox"/> QMS <input type="checkbox"/> 50430 <input type="checkbox"/> EMS <input type="checkbox"/> OHSMS <input type="checkbox"/> FSMS <input type="checkbox"/> HACCP <input type="checkbox"/> 初审 <input type="checkbox"/> 第()阶段审核 <input type="checkbox"/> 再认证 <input checked="" type="checkbox"/> 监督(一)次 <input type="checkbox"/> 证书转换 <input type="checkbox"/> 特殊审核 <input type="checkbox"/> 其他		
受审核方	天津博昊科技发展有限公司	陪同人员	赵佳
受审核部门	品质部	预计整改 完成日期	2021.8.15

不符合事实描述:

现场发现模具问题表, 压料芯加工有残留, 未倒角, 措施为加工打磨, 倒角, 未对产品不合格原因进行分析, 也未制定纠正措施。

上述事实不符合: GB/T 19001:2016 idt ISO 9001:2015 标准 条款 10.2

GB/T 50430-2017 标准 条款:

GB/T 24001-2016 idt ISO 14001:2015 标准 条款

GB/T 45001-2020 idt ISO45001: 2018 标准 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: [Signature] 审核组长: [Signature] 受审核方代表: [Signature]
日期: 2021.8.14 日期: 2021.8.14 日期: 2021.8.14.

纠正措施验证 (包括验证的主要内容和结果)

1. 已提供纠正/预防措施记录.
 2. 已提供相关操作培训记录.
- 纠正措施记录有效.

审核员: [Signature] 日期: 2021.8.16



不符合项纠正措施表

<p>不符合项事实摘要: 品质部未提供, 压料总加工有残留, 未倒角, 措施为加工打磨, 倒角未对产品合格原因进行分析, 也未制定纠正措施</p>
<p>纠正情况: 品质部补充产品合格原因分析记录, 制定纠正措施.</p>
<p>原因分析: 品质部人员对 GB/T 19001:2016 idt ISO 9001:2015 标准 10.2 条款不熟悉</p>
<p>纠正措施: 品质部补充产品合格原因分析记录, 制定纠正措施 对人员进行了 GB/T 19001:2016 idt ISO 9001:2015 标准 10.2 条款的培训.</p>



预定完成日期: 2021.8.15

举一反三检查情况:

检查其他记录, 未发现遗漏.

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: 2021.8.15

受审核方代表:  日期: 2021.8.15

标准 10.2 条款培训记录

BHS/7-018

时间: 2021.8.15	培训题目:	主办单位:	培训教师:
地点: 会议室	GB/T 19001:2016 idt ISO 9001:2015 标准 10.2 条款培训	本公司	管代
参加培训人员:	张全胜 魏建 赵佳 单德成 孔宏伟		
培训内容:	GB/T 19001:2016 idt ISO 9001:2015 标准 10.2 条款 不合格和纠正措施。		
考核方式及成绩:	视频提问答题, 全部取得优异成绩		
培训效果评价:	品质部人员对 GB/T 19001:2016 idt ISO 9001:2015 标准 10.2 条款有了深刻的认识, 认识到不合格纠正措施的重要性, 保证以后按标准执行		
			评价人: 

编制: 办公室

日期: 2021.8.15

批准:



日期: 2021.8.15

纠正/预防措施表

编号: JL-10.1-02

纠正/预防措施名称	模具	负责人	孙哲
实施部门	品质部	相关部门	/
<p>不合格现象及原因:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 因机加工操作员调节有误,导致稍有偏差,使压料芯加工有残留. 2. 编程遗漏导角程序,导致压料芯有导角. 			
<p>纠正/预防措施及实施计划:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 对此模具进行重新对刀进行加工,将遗漏程序补充上加工.如若加工不能达标将产品报废 2. 对相关的工作人员进行生产流程和操作规程的教育. <p style="text-align: right;">部门负责人: 孙哲 时间: 2021年8月15日</p>			
<p>纠正/预防措施及实施计划评审意见:</p> <p>同意以上意见</p> <p style="text-align: right;">评审负责人: 韩建 时间: 2021年8月15日</p>			
<p>纠正/预防措施实施验证及效果评价:</p> <p>对员工培训后,明显有很好的改进.</p> <p style="text-align: right;">评价人: 韩建 时间: 2021年8月15日</p>			
<p>备注:</p>			

不合格品/不符合评审处置单

编号: JL-10.1-01

产品名称	模具		
责任部门	品质部	负责人	孙哲
<p>不合格原因及特征:</p> <p>1. 因机加工操作员调刀有误, 导致珩孔有偏差, 使压料点加工有残留.</p> <p>2. 偏祖进给角程序, 导致压料点未导角.</p>			
<p>处置意见:</p> <p>1. 重新对刀, 将进给程序补充完整重新加工. 若加工不能达标, 将产品进行报废.</p> <p>2. 对相关的工作人员进行生产流程和操作规程的教育.</p> <p style="text-align: right;">签名: 韩建 时间: 2021年8月15日</p>			
<p>责任部门意见:</p> <p>同意</p> <p style="text-align: right;">签名: 孙哲 时间: 2021年8月15日</p>			
<p>主管领导意见:</p> <p>同意</p> <p style="text-align: right;">签名: 张全胜 时间: 2021年8月15日</p>			
<p>处理结果:</p> <p>符合要求</p> <p style="text-align: right;">签名: 张全胜 时间: 2021年8月15日</p>			