



二00九年过程审核不符合项跟踪表

DSJL08-06A

共5页, 第1页

编制部门: 品保项目攻关部

2009 年 03 月11日

№: P₁0903-01

序号	签发时间	№	不符合发生地	不符合事实	不符合情况			责任部门	纠正预防措施期限		封闭时间
					文件	条款	程度		计划	实际	
01	09.03.11	P ₁ 0903-01g	采供部	出示的“钢材采购计划”、“配件采购计划”所用表单不是新版本;“I类物资采购计划”不是新版本,并且名称应为“I类物资需求计划”。	文件管理程序	6.6.1/6.6.4	一般	采供部	3月18日	3月21日 推迟3天	3月28日 推迟3天
					记录控制程序	6.4.1/6.4.2					
					ISO/TS16949:2002标准	4.2.3					
02	09.03.11	P ₁ 0903-02g	采供部	查不到2008年度对莱钢、石钢、兴钢的供货质量业绩进行评定的证据和评定的结果;并且供货记录不完整,10月4日后没有登记。	采购管理程序	5.8.1/5.8.2 5.8.3	一般	采供部	3月16日		
					ISO/TS16949:2002标准	4.2.4/7.4.1 7.4.2					
03	09.03.11	P ₁ 0903-03g	钢材库	查R20805320XX, φ40, 42CrMo圆钢的发放记录时,只能出示3月2日,4406Kg记录卡,但查不到领料单,查到的领料单中记录的炉号、数量与之不符,也分不清是石钢的还是兴钢的。	标识和可追溯性管理程序	6.3.1	严重	采供部	3月18日	3月19日 推迟1天	3月25日
					ISO/TS16949:2002标准	7.5.2/7.5.3					
04	09.03.11	P ₁ 0903-04g	采供部	1) 出示的供应商名单未经批准确认; 2) 供应商名单纸面乱写乱画; 3) 莱钢不在供应商名单中。	采购管理程序	5.3.2.2	一般	采供部	3月18日	3月21日 推迟3天	3月23日
					记录控制程序	6.5.3					
					ISO/TS16949:2002标准	4.2.4/7.4.1					
05	09.03.10	P ₁ 0903-05g	生技部 (研发中心)	1、查到848776和GY6产品的控制计划中锻造过程没有终锻温度和节拍要求; 2、控制计划及过程FMEA没有覆盖新开发的品种。	过程失效模式及后果分析管理程序	6.27	严重	研发中心	4月3日	3月21日	
					ISO/TS16949:2002标准	7.5.1					
06	09.03.12	P ₁ 0903-06g	生技部 (十车间)	1、GFC连杆没有首检和巡检记录; 2、GFC右曲柄、AN125右曲柄、GFC连杆下料检验没用检验表单,也没有检验人签章。	检验和实验管理程序	6.3.1.2	一般	生技部 (十车间)	3月25日	3月25日	4月13日 推迟17天
					ISO/TS16949:2002标准	8.2.4					
07	09.03.12	P ₁ 0903-07g	生技部 (十车间)	GFC连杆锻造工艺卡片与工程管理表的工序顺序不一致。	过程失效模式及后果分析管理程序	6.27	严重	研发中心	3月25日		
					ISO/TS16949:2002标准	7.5.1					



二00九年过程审核不符合项跟踪表

DSJL08-06A

共5页，第2页

编制部门： 品保项目攻关部

2009 年 03 月11日

№： P₁0903-01

序号	签发时间	№	不符合发生地	不符合事实	不符合情况			责任部门	纠正预防措施期限		封闭时间
					文件	条款	程度		计划	实际	
08	09.03.12	P ₁ 0903-08g	物供部	莱钢不在合格供方名单中	采购管理程序	5.3.2	一般	物供部	3月25日		
					ISO/TS16949:2002标准	7.4.1					
09	09.03.12	P ₁ 0903-09g	物供部	供货记录未体现一次交验情况	采购管理程序	5.8.1		物供部	3月25日		
					ISO/TS16949:2002标准	7.4.1					
10	09.03.14	P ₁ 0903-10g	生技部 (四车间)	查到多用炉工艺运转过程控制时，出示的“气体渗碳氮化炉工艺、运转记录”没有填写№记录编号	记录控制程序	6.5	一般	生技部 (四车间)	3月20日	4月08日 推迟19天	4月13日 推迟16天
					ISO/TS16949:2002标准	4.2.4					
11	09.03.14	P ₁ 0903-11g	生技部 (四车间)	查到产品交付时，车间提供不出转出件合格的确认证据。	检验和试验管理程序	6.3	一般	生技部 (四车间)	3月21日	4月08日 推迟18天	4月13日 推迟19天
					ISO/TS16949:2002标准	7.6					
12	09.03.15	P ₁ 0903-12g	生技部 (四车间)	现场发现GFC连杆渗碳空冷后出炉件只有流程卡登记的操作工和数量，没有检验人签章确认状态，也没有“待检”或“待处理”的标识。	标识和可追溯性管理程序	6.2.2.2	一般	生技部 (四车间)	3月25日	4月08日 推迟14天	4月13日 推迟17天
					生产管理程序	5.1.4.5					
					ISO/TS16949:2002标准	7.5.3					
13	09.03.15	P ₁ 0903-13g	生技部 (四车间)	(1) 3月2日825-004-1多用炉“前门漏气”由维修记录查“设备运转交接班记录”和班长交接班记录、工艺运转记录均没有相关的登记和交接； (2) 3月5日825-007连续回火炉的“运转交接班记录”有17: 45~19: 30修提升机的记录，也可查到“维修记录”但查不到班长交接班记录。	质量手册	4.2.4	一般	生技部 (四车间)	3月28日	4月08日 推迟11天	4月13日 推迟14天
					ISO/TS16949:2002标准	7.5.4.1					
14	09.03.15	P ₁ 0903-14g	生技部 (四车间)	现场查到“热处理炉温测量记录” (1) 2008年没有整理编目管理，而与2009年连续记录； (2) 规定每周三测量一次，实际抽查3#多用炉分别2月14日和3月9日测炉温；1#多用炉2008-10-28和2008-11-08测炉温。	热处理管理规定	七	一般	生技部 (四车间)	3月28日	4月08日 推迟11天	4月13日 推迟14天
					ISO/TS16949:2002标准	8.2.4					



二00九年过程审核不符合项跟踪表

DSJL08-06A

共5页，第3页

编制部门： 品保项目攻关部

2009 年 03 月11日

№： P₁0903-01

序号	签发时间	№	不符合发生地	不符合事实	不符合情况			责任部门	纠正预防措施期限		封闭时间
					文件	条款	程度		计划	实际	
15	09.03.16	P ₁ 0903-16g	生技部 (二车间)	现场8001024001/848776左曲柄流程要求滚丝-研中心孔-精磨。流程卡记录过程为滚丝-精磨，与工艺流程要求不符合	检验和试验管理程序	6.3.2/6.3.3.1	严重	生技部 (二车间)	3月27日	4月20日 推迟24天	4月27日 推迟29天
					ISO/TS16949:2002标准	8.2.3					
16	09.03.16	P ₁ 0903-17g	生技部 (二车间)	依据“设备维修记录” S ₁ 0903-02-04 “029-022U钻调速阀失灵”和S ₁ 0903-02-05 “031-078数控磨防护门锁”查“设备运转、交接班记录”和“班长交接班记录”时发现无故障交接记录。	设施、设备管理程序	6.7.4	一般	生技部 (二车间)	3月29日		
					ISO/TS16949:2002标准	6.3.1					
17	09.03.17	P ₁ 0903-18g	生技部 (二车间)	查到“工装维修记录”换MQ6401/02-746-1-03拉杆，但“工装易损件台帐”中没有消耗登记。	工装管理程序	6.4.1	一般	生技部 (二车间)	3月29日		
					ISO/TS16949:2002标准	7.5.1.5					
18	09.03.17	P ₁ 0903-19g	生技部 (二车间)	现场查到花键铣、立钻设备的视油窗、油标不清晰，花键铣溜板弹子油孔保持着设备油漆色证明其没注过油。	设施、设备管理程序	6.7.4	一般	生技部 (二车间)	3月29日		
					ISO/TS16949:2002标准	6.3.1					
19	09.03.17	P ₁ 0903-20g	生技部 (二车间)	现场抽查数控磨的李显辉，装配的王锡菊、张党妮、张瑞香，花键铣陈竹材无证操作并不能熟知设备的润滑。	生产管理程序	5.6.3; 5.6.4	一般	生技部 (二车间)	3月29日		
					ISO/TS16949:2002标准	6.2.2.2					
20	09.03.18	P ₁ 0903-21g	生技部 (二车间)	现场查到的“设备点检记录”“设备运转、交接班记录”不是换版备案表单(备案号不符)。	记录管理程序	6.6.3	一般	生技部 (设备)	3月29日	3月31日 推迟2天	4月17日 推迟19天
					ISO/TS16949:2002标准	4.2.4					
21	09.03.18	P ₁ 0903-22g	生技部 (二车间)	(1)现场查不到“计量器具分台帐”。 (2)现场查到的“检定日程表”a)有三种内容格式，不是换版备案表单(备案号不符)；b)不能体现下次检定时间。	监视和测量装置程序	6.8.1/6.8.2	一般	品保部 (理化中心)	3月29日	3月24日	4月6日 推迟8天
					记录管理程序	6.6.3					
					ISO/TS16949:2002标准	4.2.4					
22	09.03.20	P ₁ 0903-23g	生技部 (五车间)	复核上次过程审核的不符合项时发现，持有的“技术条件”探伤工不能按作业指导书要求熟知其内容。	生产管理程序	5.6.3; 5.6.4	一般	生技部 (五车间)	3月27日	4月10日 推迟14天	
					ISO/TS16949:2002标准	6.2.2					



二00九年过程审核不符合项跟踪表

DSJL08-06A

共5页，第4页

编制部门： 品保项目攻关部

2009 年 03 月11日

№： P₁0903-01

序号	签发时间	№	不符合发生地	不符合事实	不符合情况			责任部门	纠正预防措施期限		封闭时间
					文件	条款	程度		计划	实际	
23	09.03.20	P ₁ 0903-24g	生技部 (五车间)	查到车间质量目标分解情况时，提供不出系统的、完整的、覆盖全员的分解资料。	质量手册	5.5	一般	生技部 (五车间)	3月27日		
					ISO/TS16949:2002标准	5.4.1					
24	09.03.20	P ₁ 0903-25g	生技部 (五车间)	请038-023珩磨机出示操作规程和点检指导书时，操作工提供不出。	生产管理程序	5.3.1； 5.6.3	一般	生技部 (五车间)	3月27日	3月30日 推迟3天	4月13日 推迟11天
					ISO/TS16949:2002标准	4.2.3					
25	09.03.20	P ₁ 0903-26g	生技部 (五车间)	出示的“支领单”是用“入库单”划改代替的。	公司记录控制清单		一般	生技部 (五车间)	3月27日	3月30日 推迟三天	4月13日 推迟11天
					ISO/TS16949:2002标准	4.2.4					
26	09.03.20	P ₁ 0903-27g	生技部 (五车间)	查测量装置有效性时，现场存放气动量仪测头的工具箱内各种侧头杂乱、无标识。	5S管理评价标准		一般	生技部 (五车间)	3月27日	4月11日 推迟15天	
					ISO/TS16949:2002标准	7.6					
27	09.03.20	P ₁ 0903-28g	生技部 (五车间)	抽查连杆磨小孔用SZ5-2C $\phi 12_{-0.045}^{-0.065}$ 和SG5-4CZ $\phi 14_{-0.02}^{-0.04}$ 塞规时，经实测分别超出工艺技术要求，车间出示的2007年5月18日由研发中心发的“临时通知”中无时效期限要求。	产品质量先期策划管理程序	6.29 B)、C)	严重	生技部 (研发中心)	3月27日		
					ISO/TS16949:2002标准	7.3.3.2； 7.3.7					
28	09.03.20	P ₁ 0903-29g	生技部 (五车间)	查到工装有效性时发现在用工装及待用工装均有明显的敲击变形情况。	工装管理程序	6.4.1a)d)e)f)	一般	生技部 (五车间)	3月27日		
					ISO/TS16949:2002标准	7.5.1.5					
29	09.03.20	P ₁ 0903-30g	生技部 (五车间)	查到连杆生产工艺流程的符合性时发现“流程卡”记录清洗 → 校正，工艺流程规定为清洗 → 称重 → 分组 → 校正。	产品质量先期策划管理程序	6.11； 6.15	严重	生技部 (研发中心)	3月27日	4月14日 推迟18天	4月18日 推迟16天
					ISO/TS16949:2002标准	7.6					



二00九年过程审核不符合项跟踪表

DSJL08-06A

共5页, 第5页

编制部门: 品保项目攻关部

2009 年 03 月11日

№: P₁0903-01

序号	签发时间	№	不符合发生地	不符合事实	不符合情况			责任部门	纠正预防措施期限		封闭时间
					文件	条款	程度		计划	实际	
30	09.03.20	P ₁ 0903-31g	生技部 (五车间)	查到是否针对不合格的影响进行分析、评价和采取纠正预防措施时发现: 1) 3月5日、11日、13日“五车间日不良品分析表”中记录珩磨小孔连续重复出现划伤; 2) 提供不出相关的分析评价及预防措施;	纠正预防措施管理程序	6.1.4、6.2.1	一般	生技部 (五车间)	3月27日		
					ISO/TS16949:2002标准	8.5.2; 8.5.3					
31	09.03.21	P ₁ 0903-32g	生技部 (五车间)	抽查8001028004/157FM (大长江) 曲柄销磨外圆执行工艺情况时发现: (1) 粗、精磨一遍工序没有给定尺寸; (2) 9#精磨二遍标注为“精磨一遍”。	工艺管理规定	2.2 4)	一般	生技部 (研发中心)	3月29日		
					ISO/TS16949:2002标准	7.3.3.2					
32	09.03.23	P ₁ 0903-33g	生技部 (五车间)	8001033004/SC4160479曲柄销粗磨一遍工序抽到三盒件, 其中一盒流程卡工序顺序正确, 但数量5969; 另外两盒数量正确, 而前工序为“粗车”。	生产管理程序	6.2.2.2	一般	生技部 (五车间)	3月29日	4月14日 推迟16天	4月18日 推迟14天
					ISO/TS16949:2002标准	7.6					
33	09.03.23	P ₁ 0903-34g	生技部 (五车间)	8001033004/SC4160479曲柄销粗磨一遍工序抽到三盒件, 其中一盒流程卡工序顺序正确, 但数量5969; 另外两盒数量正确, 而前工序为“粗车”。	生产管理程序	6.2.2.2	一般	生技部 (四车间)	3月29日	4月08日 推迟10天	4月13日 推迟9天
					ISO/TS16949:2002标准	7.6					
34	09.03.23	P ₁ 0903-35g	生技部 (五车间)	8001033004/SC4160479曲柄销进入精磨过程的“流程卡”记录“粗磨 → 研磨倒角 → 精磨”; 而工艺流程图为“粗磨外圆 → 磨倒角 → 倒角抛光 → ϕ 7孔倒角 → ϕ 3孔口抛光 → 精磨。违背工艺流程要求。	生产管理程序	6.2.2.3	严重	生技部 (五车间)	3月29日	4月14日 推迟16天	4月18日 推迟14天
					ISO/TS16949:2003标准	8.6					

管理者代表: 孙成勤2009-03-26

审核组长: 孙成勤20 09-03-26

审核员: 陈守章.2009-03-24