

IND-EXPO CERTIFICATION LIMITED
INTEGRATED MANAGEMENT SYSTEMS CERTIFICATION SCHEME
NON-CONFORMITY REPORT

Name of Organization: *Bopitaya Auto Enterprises*

NC No. : 04 of 07

Section : *Management*

Team Leader : *S.C. Bamunurachchi*

Relevant Standard : *ISO 9001:2015*

Auditor : *Isuru Ilangakoon*

Relevant Clause : *7.5.2 (c)*

Date of audit : *2018-06-08*

Relevant company document : *work instructions*

Non-conformity detected: .

Category : ~~Major/Minor~~ Major

10 F. 1192
following Documents have not reviewed and approved for suitability and adequacy - ~~Spring~~
eg: work instructions ^(PM 326) - Spring factory specifications for product u Bolt.

Isuru
.....
Auditor

S.C. Bamunurachchi
.....
Team Leader

Isuru
.....
Auditee

Correction:

The documents were reviewed & approved by MD

Isuru
.....
Auditee

2018.06.15
.....
Date

Root cause for Non-conformity:

Lack of awareness over the matter.

Isuru
.....
Auditee

2018.06.16
.....
Date

Corrective action:

Date of completion:

The documents were signed by MD & evidence will be submitted

Res
Auditee

2018.07.01
Date

Verification of corrective action:

NC Closed/Open

Satisfied

Lave
Auditor

2018-08-08
Date

Effectiveness of corrective action:

Corrective action is effective

H. J. Francis
Auditor

2019-05-21
Date



General		Revision No : 00	Revision Date :	1 of 8
Date of Issued :	2017.04.05	Page No :		
WORK INSTRUCTIONS				

CUTTING SECTION

1. CUTTING SHEET එකේ දී ඇති පරිදි අවශ්‍යය දුනු පටි ගණන නිවැරදිව තෝරා ගත යුතුය.

එහි පළල හා ඝණකම නිසියාකාරව පරීක්ෂා කළ යුතුය.

2. CUTTING MACHINE එකේ ඩයි එක පරීක්ෂා කරන්න.

අවශ්‍යය ස්ථාන වලට ලිහිසි තෙල් දමන්න.

දී ඇති මිනුම් වලට ගාඩ් එක සුදානම් කර ගත යුතුය.

කපන ලද පළමු දුනු කොළය වැඩි පරීක්ෂක විසින් මැන බැලිය යුතුය.

කපා නිමවූ පසු දුනු පටි ගණන සහ එහි නම නොමැකෙනසේ සඳහන් කල යුතුය.

ISSUE DATE : 30.01.2017		
ISSUED BY: GENERAL MANAGER	APPROVED BY : MD	



General	Revision No : 00	Revision Date :	2 of 8
Date of Issued : 2017.04.05	Page No :		

WORK INSTRUCTIONS

DRILLING

1. කපන ලද දුනු කොල සඳහා BQR එකක් නිව්ය යුතුය.
2. එහි නියමිත DRILL කටුව හා අවශ්‍යය මිනුම් සඳහන් කර ඇත.
3. තවද BQR එකේ සඳහන් දුනු පටි ගණන නිවැරදිව නිව්ය යුතුය.
4. විදින ලද පළමු දුනු කොලය වැඩි පරික්ෂක විසින් මැන බැලිය යුතුය.

ISSUE DATE : 30.01.2017		
ISSUED BY: GENERAL MANAGER	APPROVED BY : MD	



General	Revision No : 00	Revision Date :	3 of 8
Date of Issued :	2017.04.05	Page No :	

WORK INSTRUCTIONS

SMALL FURNACE

1.BQR එකේ සඳහන් පරිදි දුනු පටි ගණන විවිධ යුතුය.

2.උදුන රත්වු පසු දුනු පටි ඇතුල් කල යුතුය.

3.BQR එකේ සඳහන් කර ඇති පරිදි නිෂ්පාදනය ඇරඹිය යුතුය.

4.EYE ROLING PIN සහ CHECK PIN නිවැරදිව තිබේදැයි පරීක්ෂා කර බැලීම.

5.නොවින් ඩයි එක නිවැරදිව තිබේදැයි පරීක්ෂා කිරීම.

ISSUE DATE : 30.01.2017		
ISSUED BY: GENERAL MANAGER	APPROVED BY : MD	