

嘉兴 XX 机械有限公司 QMS 审核案例

一、案例背景

审核类型：QMS 第 2 次监督

受审核方名称：嘉兴 XX 机械有限公司

地址：浙江省嘉兴市南湖区凤桥镇新篁工业园区中兴路

审核日期：2014 年 1 月 27-28 日

审核范围：一般机械加工及服务，删减 7.3 条款***

审核组成员：张建国、王静韬

二、受审核方基本情况

公司概况：嘉兴 XX 机械有限公司于 2010 年 12 月 2 日成立；位于浙江省嘉兴市南湖区凤桥镇新篁工业园区中兴路，目前主要为几家大客户进行来料加工，包括油泵转子、链轮等。

产品生产工艺流程：

毛坯件→机加工（车、铣、钻、磨）→清洗防锈→包装

产品执行标准及适用的法律法规：

《一般公差. 未注公差的线性 和角度尺寸的公差》GB/T1804-2000

《机械加工工艺守则》JB/T9168.1~13-1998

三、主要审核过程

2014 年 1 月 27 日在首次会议中对审核活动的安排与企业进行了沟通；会议后，按计划的安排实施审核活动，上午与管理层进行沟通，了解企业的发展情况等；下午，到企业生产车间现场检查产品生产（加工）过程的控制情况。在生产加工现场（其中一台立式磨床）审核时

发现，操作人员在磨床加工部放 6 片链轮，磨加工作业电脑设定控制，加工结束后看到操作人员先换下 3 片，然后开启设备人为控制转半圈后换下另外 3 片。当时就询问操作工人，加工完毕后怎么换链轮片，作业人员回答说很简单，将加工好的链轮片取出，放置于规定的周转盒，然后将未加工的链轮片放入进行加工即可。问会不会换错或者出现其它问题？有无其它控制措施等？回答说这个一直以来这么操作，凭的是经验，不会出错。询问现场陪同的生产负责人该工序作业有无特殊作业要求（除常规作业规程外）？生产负责人回答说，目前没有，一直来运行较好；问有无出现过异常情况，回答说曾出现换片后少放一片（6 片变成了 5 片），造成磨床加工部片盘倾斜、5 片链轮磨加工后尺寸偏差导致报废。至于换错的情况一般不会发生，因为加工后链轮表面颜色与原来有区别，但不能保证长时间工作后眼睛疲劳引起的错换。

审核员根据审核经验认为，可以从设备功能入手，企业可以考虑设备控制方面的改进，并就此与企业领导层及生产负责人等人员进行了充分地沟通。提出了相关建议（设置行程开关），但在这方面未开具不符合项。

四、受审核方改进成效

企业针对建议考虑了可能存在的质量隐患，制定并采取了措施，具体如下：

- 1、对磨床进行了改进，设置了行程开关，磨床停机更换链轮片时，开启一次刚好转半圈（3 片链轮），这样每次停机先换 3 片，然后开启设

备一次，加工部片盘就可以转半圈，就可以完成对另外 3 片的更换，整个 6 片链轮就顺畅的完成更换，这样就极大的杜绝了换错的情况。

2、在设备改进后，进一步规范了操作规程，明确了作用流程，要求作业人员每次停机换片前，先准备好待更换加工的链轮，2 个 3 片，放置于操作台备换；待停机后取磨好的 3 片，放于周转盒，换上准备好的 3 片，如此换 2 次，即完成整个作业过程。过程中要求完全按规范的动作流程进行控制，这样就能充分避免换错、换片后漏放的现象发生。

效果验证：

2015 年 1 月 17-18 日再次到企业进行现场审核时了解到，企业在 3 月份对改进建议进行了整改。沟通中企业表示采取该措施后，到目前为止，未发生过相关的质量问题及操作失误。

五、成效与体会

对审核中发现的一些问题不一定要开不符合，可以利用审核经验及相关专业知识，积极寻求并分析问题产生的原因，对问题要寻根究底，在证据充分的情况下，向受审核方提出改进意见，并跟踪验证措施的有效性。

本次审核，对企业提出改进建议，企业及时进行分析改进，减少了企业后续加工生产产品质量问题的发生。通过现场审核、发现问题，帮助企业改进，给企业带来了增值。企业通过对磨床进行改进，最大限度防止了质量问题的发生，减少了损失，在客户面前树立了良好的企业质量形象，通过产品可靠的质量、不断提升的品质，客户增加安

排了公司的加工量；如此每年能为公司带来经济效益 120000 元。通过规范操作规程，详细规定作用程序，规范作业人员的动作流程；最大限度避免了差错的发生，并提升了作业绩效；如此每年能为公司带来经济效益 50000 元。

张建国

2015-1-24