

三十二、扬州市管件厂有限公司审核案例

推荐机构:北京三星九千认证中心

认证类型:质量管理体系

认证人员: 叶淳

一、案例背景介绍

1.1 案例基本信息:

案例名称:扬州市管件厂有限公司

地址:中国江苏省扬州市宝应县开发区泰山东路66号

审核时间:2013年1月29日至1月31日上午

审核类型:质量、环境、职业健康安全三个管理体系结合的监督审核。

审核组的组成:组长:叶淳(三体系高级审核员)专业审核员;组员:王朝宏(Q:高级审核员、ES:审核员)专业审核员;黄英(三体系实习审核员)。

审核范围:钢制对焊管件的生产;管件、法兰、钢管、钢板的销售服务

1.2 案例特点:

扬州市管件厂有限公司是专业生产钢制对焊管件的生产企业,早在1998年即已通过了质量体系认证,经过十几年的发展,已由一个认证初期产值100多万元的小企业成长为产值数亿元的民营企业。产品用于多个国家重点化工、炼油、电力项目,成为钢制对焊管件制造行业的知名企业。

二、案例发生的主要过程

2.1 审核的策划

接到审核任务后,审核组长立即与受审核进行了沟通,了解到组织的组织机构、职责和权限、体系覆盖的产品范围均没有大的变化,但随着企业的快速发展,订单量的增加,企业生产能力显得不足,部分产品和工序选择了外包,特别是钢板制管件的成型和焊接过程大部分外包。

基于企业的现状和特点,在审核方案策划时组长决定安排专业审核员对负责外包方能力评价和选择的供销部(7.4.1)、对过程能力进行确认和生产过程进行管理、监控的生产技术部(7.5.1;7.5.2)、对产品进行检验的质检部(8.2.4)进行审核,同时在审核组内部的准备会上要求审核员重点审核各部门对外包方和外包过程控制的有效性。作

为监督审核虽然只审核部分标准条款即可，而且“7.4 采购过程”并不是必审的专业条款，审核计划中还是安排了在供销部对“7.4 采购过程”进行审核。

2.2 审核的实施

2.2.1 审核开始后，按审核计划第一组审核生产技术部时，围绕该部门主管的质量管理体系的 7.1 “产品实现的策划”；7.5.1 “生产和服务的提供”；7.5.2 “过程确认”展开了审核，通过审核发现组织对自行完成的各工序进行了有效控制，对既是关键过程又是需确认的过程的钢板制管件的焊接过程进行了焊接工艺评定，又对是否按评定合格的工艺施焊进行了有效的监控，焊接质量得到了有效控制。

当审核到如何对钢管制管件的外包方的焊接过程进行控制时，受审核人员回答，一般情况下只是对外包加工的焊接管件在入厂时进行严格的检验，逐件进行探伤，只有对用于重点项目的关键管件会派技术人员驻厂监造，即使是监造，也没有收集对焊接过程进行监控的证据，无法证明焊接过程符合评定合格的焊接工艺，而且也没有对外包方的焊接过程能力进行过确认。

接下来在审核负责对合格供方进行能力评价和选择的供销部时，询问到如何对委托进行钢板制管件进行成型、焊接的外包方进行能力评价和选择时，受审核人员回答也只是按一般的采购原材料的合格供方的评价准则进行评价，未对其焊接能力进行评价。

三、审核发现

在审核组内部评定会议上，大家一致认为焊接过程既是需确认的过程又是关键过程，故对外包过程的控制就显得尤为重要。如果对外包方的能力评价、过程能力的确认、生产过程的监控、产品检验各环节不能进行有效地控制，就会直接导致影响产品质量。钢板制管件的焊接质量直接影响管件的质量，其缺陷往往会在使用后才发现，如用于输送易燃易爆、有毒有害的危险化学品输送管线上，存在极大的风险，对于焊接这样的需确认的过程外包只靠进厂检验是远远不够的，应针对发现的未对外包方的焊接过程能力进行过确认也没有收集对焊接过程进行监控的证据事实开具不符合报告，可帮助组织采用正确的方法对焊接外包方和外包过程进行有效地控制，确保外包方生产的焊接管件质量符合要求。故针对上述事实开具了不符合报告。

四、与受审核方的沟通

在与受审核方领导的沟通交流会上审核组长和企业领导就标准对外包过程控制的要求进行了深入的探讨，标准要求对外包过程的控制一定要与外包过程对产品质量的影

响程度相适应，而钢板制管件的焊接质量直接影响管件质量，如焊缝有缺陷未被发现用于重点项目上势必埋下严重的质量和安全隐患，只有通过对外包方事先进行现场考察对其设备能力、人员资格、工艺文件、检测手段进行确认，对其焊接工艺进行评定后为企业提供足够的信任，才能成为合格的外包方，并在焊接过程中实施严格的过程监控，提供监控记录，以证实是按评定合格的工艺施焊，才能保证外包方提供的焊接管件持续的满足组织和顾客的要求。经过充分的沟通和交流，双方达成了共识，受审核方领导表示接受不符合报告，感谢审核组为组织提供了增值服务。

五、受审核方对不符合的关闭及取得的成效

审核结束后扬州市管件厂有限公司领导对审核组开具的不符合报告给予了充分的重视，召集各部门负责人和体系的管理人员进行了专题讨论，认真分析了原因，大家一致认为：公司的质量管理体系虽然运行了很多年，但对标准的理解还是不够深刻，尤其是对标准对外包过程控制的要求没有理解到位，没有充分意识到焊接过程的特性及焊接质量对管件质量的影响是长远的，才造成了不符合的发生。会上就制定了纠正措施：要求质量部对供销部和生产技术部的相关人员进行标准的相关条款和程序文件的培训；春节后排供销人员和技术人员到江阴扬子管件股份有限公司进行现场考察对焊接过程能力进行过确认，对其能力进行评价，并收集其为公司焊接管件时的监控记录，作为不符合报告整改的证据提交给认证机构。

会上公司领导会要求在今后选择焊接、热处理、锻造外包方时要按照这样的程序进行，确保外包过程得到有效控制。

六、受审核方提供了不符合整改资料：

1. 培训记录；
2. 对外包方现场考察报告，供方评价表；
3. 焊接工艺评定报告；
4. 焊接过程监控记录。

上述资料可以为审核组提供足够的信任，组织不但可以确保对焊接的外包方进行有效的控制，还可以对锻造等特殊过程外包时进行有效的控制。