

XX 塑料股份有限公司审核案例

推荐机构：广州赛宝认证中心有限公司

审核类型：TS16949:2009 管理体系

认证人员：李旭波

本次案例发生在**塑料股份有限公司 2014 年 8 月的 TS16949 第一阶段，该公司主要生产尼龙扎带，有独立车间为汽车行业生产尼龙扎带，注塑机较为先进，成型产品取出均实现了自动化。

审核员在一阶段时审核企业 TS16949 的准备情况，提出一些需要关注的事项。

如下两个现象为其中的反馈意见：

1. 仓库产品都用尼龙袋包装，不少尼龙袋已有破损，底部产品有些已经变形，部分产品粘有异物，现场标识也缺乏，显示管理存在薄弱环节。

2. 审核员现场观察到操作工将扎带从注塑支架上取下后直接将其放入尼龙口袋中，而模具的模腔为一定的整数，如 20 穴或 25 穴，操作工可以在去水口时就点数，将减轻后工序用电子秤计数的的工作量。

审核员在 11 月份二阶段审核时，生产负责人展示以上两个事项的改进成果。

1. 点数效率优化：

a) 部分型号产品由操作工直接点数和自检:设备落料时,调整步调使正好 5 个注塑件成为一摞，操作工可以迅速层叠为整数，效率高。操作工自检时及时补充良品，质量部抽检可以追踪到具体操作工，使其工作质量和责任心大大加强。

b) 减少的点数操作工被补充到企业二期项目中，降低了推进点数改进阻力。

c) 当天生产可以迅速统计产量和质量状况。

2. 库房改善：

a) 仓库已经完成改造的区域，整齐划一，标识清晰，效果非常明显。

b) 企业投入 100 万资金买了 1 万个透气筐，同时购买了几千个防尘罩。

透气筐和防尘布的使用，产品不易变形和保持洁净外观，自然吸湿提高韧性，避免发黄变色。

企业为何有这么大的动力进行改进？从企业改进前后的对比表可以清晰展现。

| 序号 | 改进前 | 改进后 | 改进后现场 | 改进投入成本 | 改进后的优点 | 改进后收益 |
|----|----------|-----------|-----------------------|--------------------------|--------------------------------------|---|
| 1 | 未按订单数量捆扎 | 按订单数量捆扎 | 按订单数量捆扎方便后序包装，现场整齐、整洁 | 在节约的成本当中提取 20% 作为员工的增薪标准 | 提高了工作效率，提高产品的自检能力与质量控制，杜绝不合格品流入下道工序。 | 每个包装组可减去一人，十个包装组可以节省十人，每月可以节省十人工工资的 80% |
| 2 | 用料塑料袋装产品 | 用专用透气筐装产品 | 1. 现场摆放整齐 | 购筐成本 100 万左右 | 1. 透气筐装产品不易变形。 | 保持产品外观 |
| | | | 2. 搬运和装车方便 | | 2. 产品自然吸水，提高产品的韧性。 | 提高产品的性能。 |
| | | | 3. 方便做工序处理 | | 3. 透气筐装产品易散热，产品不易发黄变色。 | 减少产品浪费 |
| | | | 4. 包装时省时省力 | | 4. 透气筐可以循环利用。 | 减少了塑料袋使用周期短的浪费 |

一阶段提出的事项虽然不大，也不复杂，但效果显著，抓住了企业改善的关键。认证审核应勿以善小而不为，站在企业的立场上思考问题，将审核员和企业关注目标的统一起来，方能得到企业高层的积极响应并投入资金实施改进，切实帮助企业提高效率和产品质量，同时也提升认证的有效性。