

钢板标识与追溯性审核案例

推荐机构：广东中鉴认证有限责任公司

认证类型：质量管理体系

审核员：曾庆远、黄秀媚、霍应麟

一、案例发生的背景

2010年4月2-3日广东中鉴认证有限责任公司审核组对广州XX钢板制品有限公司的质量管理体系进行了再认证审核。

广州XX钢板制品有限公司主营业务为：将钢铁公司所制造出来的卷状的电镀锌钢板、电磁钢板、汽车钢板，按客户所需的尺寸及形状来进行分条、剪切、冲压等加工包装，交付给电子、电器、电脑以及汽车配件厂商。主要设备有大型切条机，大型剪板机，300吨冲床，吊车。

二、该案例发生的主要过程

该公司钢板分条、剪切、冲压生产工艺过程：钢材进厂→堆垛 → 开包 → 分条 → 捆包

→ 剪切→捆包 → 交付

→ 冲压→捆包

生产过程质量控制方法：

1. 通过材料、设备、刀具的调整，加工参数的设定，以确保加工精度（尺寸、外观）符合产品要求，防止划伤、压痕。
2. 通过作业场所的温湿度控制，确保生产过程、包装运输过程钢板不受潮生锈。
3. 通过控制产品标识，确保不发生弄错材质，使用过期材料。

三、主要的审核发现、沟通过程

审核员结合钢材进厂、堆垛、开包、分条、捆包、剪切、捆包、冲压、捆包、交付等生产工艺流程，围绕产品标识方法，可追溯性制度，与生产安排工程人员、材料入货人员、生产工人进行了沟通交流，现场审核观察，记录和报表查阅等方式进行取证。审核发现如下：

1. 生产部工程管理科根据日本 JFE 公司发送的装船单标注的每捆钢材（也称作母材）信息，转换为公司内部的“母材管理标识”。每批次钢材有多卷，但每卷钢材都有独立的序列号及条形码。内部“母材管理标识”与之一一对应。

2. 在母材堆场，每卷母材有原厂（日本 JFE 公司）标识卡，同时贴有对应的内部“母材管理标识”卡。

3. 工程科的“分条加工指示书”直接指定到母材卷号。开包后的母材带着“母材管理标识”投入分条生产线。给分条形成的钢材新的产品标识，分条卷料序列号为：

第 1 位	第 2~7 位	第 8~9 位	第 10~12 位
S (切条)	加工指示号码	指示分割数	 流水号

对产品进行一对多的转移标识。每卷条料都有一个唯一的卷料标识卡。

4. 同理，一些分条钢材剪切形成的钢板，按规格、尺寸捆包，形成第二个新的产品标识卡与切条制品的编号类似。

5. 最后，部分分条钢材冲压成产品，按规格、尺寸捆包，形成的产品标识卡与板料制品的编号类似。

6. 全过程加工指令、交付单等文件、表格均填写产品标识码，通过生产日报表和加工指示书，对分条、剪切、冲压全过程，可以实现对产品的钢材供应商、生产日期、批号的追溯。

为了防止差错，该公司于 2009 年 10 月导入了异材防止系统，配对使用操作者用的标识码和机器识别用的条形码。在操作者通过肉眼识别产品标识的基础上，再利用条形码识别仪扫描对应的条形码进一步验证，确认无误后再进入下一步流程。这样，大大提高了可靠性。

四、其它的改进方法及其成效

广州 XX 钢板制品有限公司领导重视审核所提出的改进建议，并采取了以下改进方法。

1. 编制了《置场划分平面图》，对母材堆场进行划区、标识，母材定置管理。按不同厂家（日本 JFE、上海宝钢）、规格品种（电镀锌钢板、电磁钢板、汽车钢板）、进货日期分开堆放。

2. 工程科根据先进先出原则，直接从系统电脑中查阅母材存放状况，合理编制加工指示书。

3. 编制了《母材色标标识》并投入使用，便于区分材质。

4. 编制了《制品标签张贴规范》，对材料入厂到产品出厂全过程的标识方法、形式作出明确的规定。

实践证明，上述改进措施效果良好，实现了标识清晰，存放合理，找料方便，存取轻松，达到了防止差错，减少倒垛，提高效率，降低危险的目的。