

XX集成房屋有限公司审核案例

推荐机构：北京新世纪认证有限公司

认证类型：质量管理体系

审核员：戴昌华、薛焕珍

一、案例背景介绍

审核领域：质量管理体系（过程型审核）

认证范围：集成房屋的生产、安装和销售

审核部门：制造部现场

审核时间：2009年9月24-25日

二、审核发现

审核员在审核制造部焊接生产现场过程中发现：

1. 房屋人字梁产品焊接过程，二氧化碳气体保护焊焊接电流、电压、气体流量、焊接速度等工艺参数与工艺规程不符；
2. 焊接过程的工艺参数出现了焊工操作者大多凭经验操作的情况，各种不同规格的房屋梁、架的焊接实际焊接工艺参数与规定不一致，形成明显焊接表明质量缺陷的情况较多（如咬肉、缺焊、漏焊、层间焊缝未融合、焊缝长度长短不一等）

三、审核发现分析

审核员根据焊接工艺特点，发现存在焊接缺陷问题的主要原因：

1. 企业没有对各种不同工件的规格（不同板厚）焊接方式进行焊接工艺评定，制定符合实际的焊接工艺，只编制了一个笼统的工艺参数，工艺的可行性不好，造成焊接操作人员对工艺不重视；
2. 焊接过程参数监控没有按照规定要求进行；
3. 质量目标制定不合理，仅考核员工焊接件的数量，忽略焊接质量的要求，导致操作者只追求数量，而不关注质量要求。

四、审核发现沟通

审核员通过审核发现的证据，与组织领导层进行沟通，从焊接过程专业角度建议组织：

1. 根据产品不同板厚、材质、规格制定标准化的焊接工艺参数；
2. 根据组织所有钢结构产品不同的要求，结合工艺评定和经验参数，制定可行的二氧化碳气体保护焊焊接工艺，确定具体的二氧化碳气体保护焊焊接电流、电压、气体流量、焊接速度等参数要求，这样才能保证工艺的稳定性，杜绝操作者无章可循，形成习惯性违反工艺纪律的现象；

五、审核改进

1. 组织针对审核组的现场审核发现，召开专题会议，总结分析相关问题原因；
2. 组织根据不符合原因，制定纠正及纠正措施；

纠正措施：

1. 制定和完善了各种规格的产品焊接标准工艺，确定了具体的二氧化碳气体保护焊焊接电流、电压、气体流量、焊接速度等参数要求，保证有章可循；
2. 加强现场工艺纪律检查，并形成经常性的制度化检查。从审核后该厂的跟踪反馈，组织的工艺纪律执行情况有很大改善，产品质量有了明显提高，基本杜绝了违反工艺纪律现象；

通过本次审核，组织在产品生产特殊过程（即焊接过程）中完善了各种类型产品焊接标准工艺作业指导书，使焊接工作流程的不合格产品返工率大大降低，有效提高产品质量。

通过审核监督发现体系过程中有价值的问题，对组织在质量管理、技术、产品过程管理上的有效判断和评价，促进了组织质量管理的有效提升。