

内蒙古XX羊绒有限公司审核案例

推荐机构：长城（天津）质量保证中心

认证类型：质量管理体系

审核员：曹晓棣、罗畅、祁锦文

一. 审核项目概况

该企业属于毛纺织系统的综合生产组织，在 1997 年开始建立质量管理体系，2009 年度，该组织在我中心进行第四个周期的再认证。

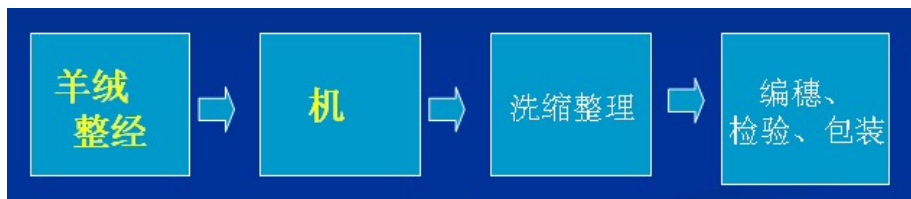
二. 案例参加的人员

（略）

三. 场所——机织联合工厂

机织联合工厂属于公司的一个单独设立的工场，内部包括技术、检验、设备动力等管理部门、还有准备、织造、整理等工序。

四. 羊绒机织围巾生产工艺流程



五. 机织联合工厂的审核策划

针对机织联合工厂策划审核方案时，考虑组织已经过三个周期的审核，为进一步深化审核要求，细化管理，可以抽取三层次文件的实施和现场经常出现质量问题的地方入手审核。

六. 审核背景

审核针对当前成品质量检验统计中最多的问题-经缩（织造不平整的现象）的现象。审核组安排重点检查现场织造的工艺参数控制。

首先审核组检查了织造过程，发现织造现场虽然有个别织机的上机棕平时间工艺参数不一致（现场缺少设备上机工艺要求，建议补充），观察现场主要是扬丝（断头后找不到，补经纱的现象）接头较多，产生张力不一致，造成织造的经缩现象。另织造操作工有的只补经纱，不还位的问题，但主要是经纱断头较多造成。如何产生此现象呢？追溯。

七. 审核追溯过程

审核员又追踪前道整经工序，发现整经虽然已经完成，但是现场整经机经纱筒子架同一区域上，有蓝色张力盘（3克）和黑色张力盘（5克）二种混用和无张力盘的现象。显然存在使用中张力盘不一致的现象痕迹。询问现场操作工，反映近期批量较少，操作中纱线断头多，工作困难。

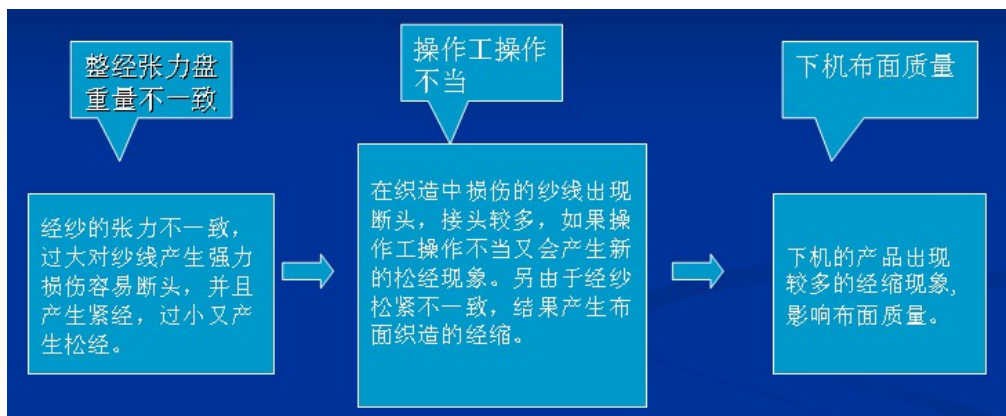
八. 审核发现

又询问操作工的张力盘的控制，说“工艺上机由设备员负责，现场操作按照工艺实施。”

又查该工艺三层次作业文件中的上机要求，要求规定张力盘前区5克和后区3克，分别进行控制的要求。

结论：现场管理缺少日常工艺上机执行情况的监视 检查。

产生经缩的原因分析



对策：及时落实上机工艺执行检查，实施动态管理和员工培训，并且学会追

溯布面质量的问题原因。

九. 审核评价

审核组针对工艺上机张力参数的实施要求，已经影响到产品的最终质量。而且工场的管理人员缺少针对工场过程工艺执行的日常检查，对此问题，审核组一致意见开具不符合，要求工场分析、纠正，引起重视。

十. 不符合报告

查现场整经机的张力工艺控制时，发现现场正在进行样品整经机的筒子架上，使用重量不一致的张力盘（蓝色、黑色混用），有的筒子部位还缺少相应的张力盘。不符合纺织机械设备上机工艺条件的规定，也不符合 GB/T19001 标准中的 7.5.1.e “组织应策划并在受控条件下进行生产和服务提供，适用时，受控条件应包括 e) 实施监视和测量” 的要求。

十一. 不符合的纠正

针对此问题的提出，工场认为应该反思，认真执行工艺上机是属于日常经常发生变化的问题，它会影响产品最终质量问题，所以要经常提，时时进行检查。

经过分析，工场各个部门认为，工艺执行的问题不能够见怪不怪。只有经常按照 PDCA 的管理方法，反复进行实施、检查，不断的改进，才能够把传统的管理变为先进的管理模式。

十二. 按照过程深化审核的优点

通过对现场审核，要求有不断深化和细化的审核策划安排。通过表面的管理现象，针对主要问题，进行审核和追溯审核。这样才能够让企业体会到，每次审核的增值意义和管理改进的需要。