

浙江XXX光能有限公司审核案例

推荐机构：北京鉴衡认证中心

认证类型：金太阳认证

审核员：王宗、纳明亮、程欣

审核时间：2009年8月8日至9日

审核过程描述：

首次会议后，审核组对企业的生产现场进行了查看。接着审核组从企业原材料的采购及进货检验，生产过程控制，产品确认检验，不合格品的控制，仓储管理等十个方面对企业的质量保证能力进行了审核，对发现的问题一一向企业人员进行了沟通。末次会议上审核组向企业对审核中的问题进行了通报，并对相关问题提出了一些改进建议。

摘录部分审核发现描述如下：

一、企业真空管镀膜车间的环境条件缺乏监控，且水泥地面的洁净度也不能满足正常生产需要。

审核员提出：

1. 镀膜是真空管生产最重要工序之一，镀膜的好坏直接关系到真空管的性能和质量，因此从生产角度来说，要求真空管镀膜室必须要恒温恒湿，一般地，要求温度在 25℃左右，湿度在 65%以下。
2. 镀膜室应安装空调及除湿设备，且应该有温湿度计来对温湿度进行监控，且要进行相关记录。
3. 镀膜室的地面应干净整洁，且要求地面应为防静电地板，确保没有杂质粘附于真空管内管上。

后续改进措施：

1. 企业在原来的基础上，增加了空调及除湿设备，确保镀膜室达到恒温恒湿的要求，且用温湿度进行监控，有专人进行相关记录。
2. 镀膜室地板涂了油漆，保证了地面的干净和清洁。

3. 镀膜室操作人员戴鞋套进行工作。
4. 镀膜室门口采用风帘，确保没有杂质进入镀膜室。

收到的成效：

督促企业完善并改进了生产条件，督促企业完善了过程检验设施，进一步确保了产品质量。

二、现场发现企业没有专门划定不合格品的存放区域，且企业原材料库的环境条件不能满足吸气剂的存放要求。另外在企业库房发现，企业真空管堆放高度达到了 12 层，超过了包装箱上标示的 8 层。

审核员提出：

1. 企业没有不合格的放置区域，会导致不合格品的非预期使用，可能致使不合格品流入下一道工序，造成质量事故。
2. 吸气剂是比较特殊的原材料，一般地，吸气剂存放条件应该在恒温恒湿的条件中。
3. 堆码层数既然包装箱上规定是 8 层，就应该严格按照规定执行，有实验证明，如果真空管堆码层数达到了 11 层，堆放 3 个月，则最底层的真空管会发生略微的变形，堆放高度增加或周期延长，对底层的真空管破坏会更严重，因此企业要严格执行堆码高度的要求。

后续改进措施：

1. 企业在每一个质检工序都设置了不合格品的放置区域，用黄色标出。真空管放置车上挂上了“不合格品”标识。
2. 对吸气剂存储室内安装了空调，保证了环境条件，且安装了温湿度表，进而对环境温湿度进行监控。
3. 严格按照包装箱的要求的高度堆放真空管。
4. 相关人员进行了培训。

收到的成效：

为企业指出了生产及检测过程中的质量控制点，提出了控制的要求及方法，进而确保了产品的质量。

三、企业出厂检验条件不满足 GB/T 17049-2005 的要求，缺少弯曲度，封离长度，真空度的检验条件。且企业制定的应力检测仪，吸收比和发射比的自校规程无法保证设备的正常应用状态。从现场了解来看，企业质检人员并不完全熟悉相

关质检要求。

审核员提出：

1. 弯曲度，封离长度，真空度是真空管出厂时必须做的检测，企业虽具有相关量具或检测设备，但是未有相关平台，如弯曲度检测需要有水平台，但是企业目前不具备。

2. 应力检测仪，吸收比和发射比的测试在真空管生产过程中会经常使用，因此应对检测设备进行运行检查，以确保检测数据的真实有效。

后续改进措施：

1. 企业购置了弯曲度，封离长度的检测平台，能够对该项目进行检测。
2. 企业配备了火花检漏仪可以测真空管真空度，配备了真空品质测试仪，可以测真空管的真空品质。
3. 企业原来质检部隶属于技术部，目前将质检部单独分离出来，新成立了质检部，安排了专人负责质检事宜，并对相关人员进行培训。

收到的成效：

督促企业不断改进自身的生产设备和检测设备，完善自身测试资源和检测能力，进一步提高产品质量。