

湖北际华新四五印染有限公司审核案例

推荐认证机构：北京三星九千认证中心

认证领域：质量、环境和职业健康安全管理体系

认证人员：王朝宏（组长） 晏顺芝 杨静 张靖 王磊

一、案例发生的背景

- 1、受审核组织名称：湖北际华新四五印染有限公司
- 2、受审核组织地址：湖北省襄阳市樊城区云兴路 6 号
- 3、认证范围：纯棉、化纤、混纺印染布的加工
- 4、审核类型：再认证审核
- 5、审核准则：GB/T19001-2016；GB/T24001-2016；GB/T28001-2011
- 6、审核日期：2018 年 08 月 21 日至 2018 年 08 月 24 日
- 7、企业简介：

湖北际华新四五印染有限公司是国内大型印染企业，新军服面料定点生产单位，原属中国人民解放军总后军需部（原中国人民解放军第三五四五工厂），是中国人民解放军和武警部队新军服面料定点生产单位，位于中国名城襄阳市主干道人民西路北侧襄阳市云兴路 6 号（樊西工业区），占地面积 8.8 万平方米。公司主要从事纯棉、化纤、混纺布的印染生产加工及销售，拥有六条平幅印染线、一条特阔幅家纺生产线和一条长丝仿真印染线，形成了较完整的中、宽幅迷彩、色布、家纺、仿真等系列产品结构，年生产能力达 7000 万米左右。拥有先进的印染设备和后整理设备及检测手段，能进行抗菌、阻燃、拒油、防水、防污、防皱免烫、防静电、防红外夜视侦破迷彩（色布）伪装以及磨毛和涂层等多功能整理。

二、审核发现主要问题

- 1、审核概况：

本次审核分 2 个小组，审核覆盖公司设备动力处（配电室现场）、技术处、质检处、事务部（含仓库）、营销中心、公司办、企管处、人力资源处、党群工作处、财务处、印染车间及领导层等所有部门。

2、本案例涉及不合格情况描述：

本次审核共开具一般不合格 4 项，无严重不合格，审核组对印染车间丝光工序工艺参数控制问题开具不合格 1 项，内容如下：

车间 2[#]丝光线生产 36/2*14 锦棉空军数码格子布，现场观察速度显示为 62m/min（工艺指标 60-65m/min），现场检测碱浓度 226g/L（工艺指标 180-240 g/L），该工序为关键工序，要求值车工每小时对碱浓度检测一次并记录，但现场不能提供 2018.8.22 白班碱浓度检测记录。不符合公司《关键工序质量控制点作业指导书》中要求“操作者 1 小时测定记录一次”的规定。

三、 审核沟通

针对以上问题，审核组与印染车间主任进行交流，从以下 3 方面分析丝光工艺参数对产品质量控制的重要性：

1、印染过程丝光的作用：

- a) 提高最终成品布的光泽度；
- b) 增强后道工序印染效果；
- c) 稳定成品布的缩水率，提供成品布表面平整度、手感丰满度；
- d) 提高成品布物理性能指标（织物强力、延伸性等）。

2、碱浓度的稳定性对丝光工序及成品布质量影响的重要性：

（1）碱浓度是影响丝光效果的主要因素之一，只有当碱液浓度在一定的范围内才能到达丝光的目的。

（2）棉布或棉混纺布经适宜浓度的碱溶液处理后才能产生变化，当浓度低于 105 g/L 时，不起丝光作用。当碱浓度达到 177g/L 时，纤维才开始有膨胀现象发生，纤维的结晶度有所降低，因此织物的上染率和染色深度会有所提高，织物的尺寸稳定性得到进一步提高。

（3）碱浓度超过 240g/L 以后，对印染效果提升不明显，同时会增加后道工序水洗压力，如水洗工艺不及时调整将导致布面有碱液残留，致使织物收缩、影

响光泽。因此，公司将碱浓度控制在 180-240g/L 是合理的。

无论从布的着色、光泽、手感等诸方面，碱浓度都有关键性的影响，碱浓度稳定在工艺要求的范围内，保证了后续染色均匀，工艺重现性好，能提高产品档次。

3、碱浓度检测记录对丝光质量的重要性：

碱浓度记录是印染工艺控制和后道水洗工序工艺调整的依据，如果碱浓度波动而不及时检测或无记录，后道水洗工序不及时调整工艺，将导致棉布上有碱残留增加，印染后成品布收缩增加、布面光泽发生偏移，不能满足客户要求。

4、沟通结果及后续措施：

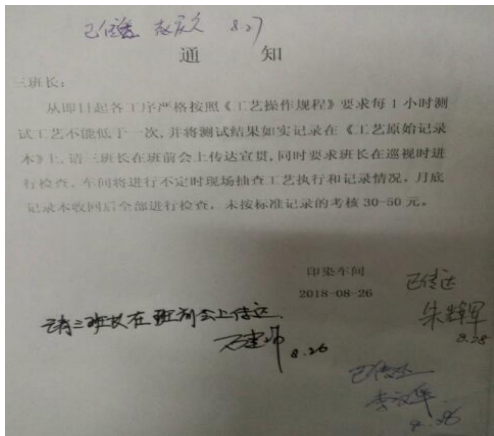
从以上情况分析可见，印染丝光工序碱浓度的控制是保证印染布质量的关键点，必须严格控制才能确保产品质量稳定。车间对此事专门召开分析会，经对相关工艺检查员、班长等进行了解，操作工当天按规定进行碱浓度检测。询问操作工为何没有保留检测记录：原因是忙于换品种及其它工作，检测合格后没有填写记录。

四、纠正措施及实施

公司印染车间对本次审核发现问题十分重视，组织技术人员、班组长进行原因分析，分别制定纠正和纠正措施，主要内容如下：

(1) 于 2018.08.26 下发“通知”，重申《关键工序质量控制点作业指导书》中《技术操作规程》和《工艺操作规程》要求，各岗位严格按照相关规定要求及时准确填写[原始工艺记录]，要求车间班前会进行学习、宣贯，明确和完善对执行情况检查要求及考核办法。

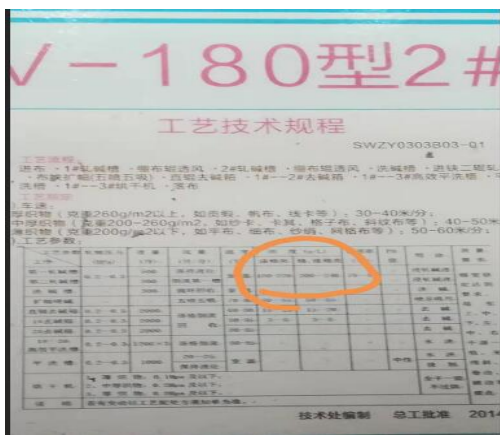
(2) 对本岗位及其他机台岗位工艺执行情况进行回头看检查。车间组织对之前的成品印染布的质量指标的检验数据进行分析，确认产品质量稳定，丝光工艺处于受控状态。



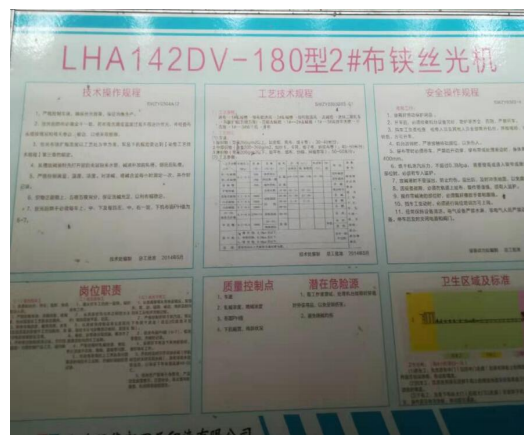
车间丝光工艺执行检查及处罚通知

班次	车号	车速	产量	布面碱
2	1	60	1089	200
2	2	60	1089	200
2	3	60	1089	200
2	4	60	1089	200
2	5	60	1089	200
2	6	60	1089	200
2	7	60	1089	200
2	8	60	1089	200
2	9	60	1089	200
2	10	60	1089	200
2	11	60	1089	200
2	12	60	1089	200
2	13	60	1089	200
2	14	60	1089	200
2	15	60	1089	200
2	16	60	1089	200
2	17	60	1089	200
2	18	60	1089	200
2	19	60	1089	200
2	20	60	1089	200
2	21	60	1089	200
2	22	60	1089	200
2	23	60	1089	200
2	24	60	1089	200
2	25	60	1089	200
2	26	60	1089	200
2	27	60	1089	200
2	28	60	1089	200
2	29	60	1089	200
2	30	60	1089	200

车间丝光碱浓度检测记录 2018.9.23



丝光工艺技术规程



丝光技术操作规程

五、本次审核给获证组织益处

通过现场审核，使印染车间提高了对丝光工序的工艺参数控制重要性的认识，强化对关键工序工艺控制的意识，主要有以下几点益处：

- 1、强化痕迹管理，对关键过程的主要工艺参数的执行情况必须保留相应的控制证据，确保可追溯。
- 2、完善了对工艺执行并强化监督考核的制度，以通知形式明确了控制要求、监督检查方法、违规处罚准则等。
- 3、进一步提高对操作规程等制度的执行力，预防因工艺参数波动、控制不严造成后续产品质量的不稳定。根据企业反馈，车间 2018 年 1-7 月份综合下机一等品率 96.03%，8-12 月份综合下机一等品率 96.21%，稳中有升。

北京三星九千认证中心

王 朝 宏