

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：

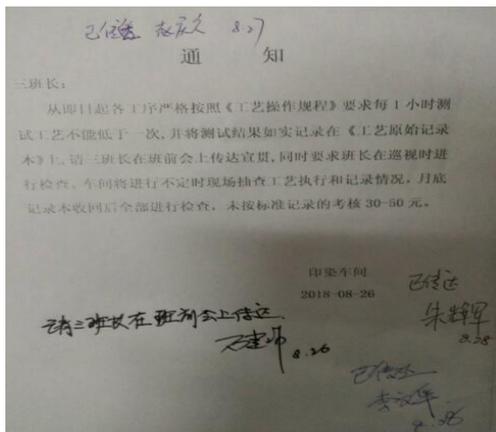
从以上情况分析可见，印染丝光工序碱浓度的控制是保证印染布质量的关键点，必须严格控制才能确保产品质量稳定。车间对此事专门召开分析会，经对相关工艺检查员、班长等进行了解，操作工当天按规定进行碱浓度检测。询问操作工为何没有保留检测记录：原因是忙于换品种及其它工作，检测合格后没有填写记录。

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。

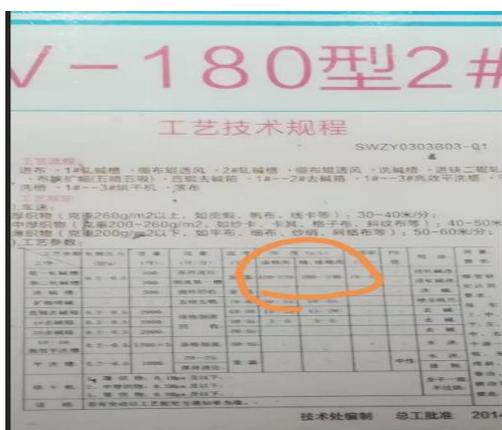
(2) 对本岗位及其他机台岗位工艺执行情况进行回头看检查。车间组织对之前的成品印染布的质量指标的检验数据进行分析，确认产品质量稳定，丝光工艺处于受控状态。



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
28	1	60	1089	200
9	2	60	1089	200
10	3	60	1089	200
11	4	60	1089	200
12	5	60	1089	200
13	6	60	1089	200
14	7	60	1089	200
15	8	60	1089	200
16	9	60	1089	200
17	10	60	1089	200
18	11	60	1089	200
19	12	60	1089	200
20	13	60	1089	200
21	14	60	1089	200
22	15	60	1089	200
23	16	60	1089	200
24	17	60	1089	200
25	18	60	1089	200
26	19	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