

File No.: PVP05071/20F

Report No.: 862010370.003

FACTORY INSPECTION SCHEDULE

(To be completed by the Certification Body requesting the visit)

Company	ZNShine PV-tech Co., Ltd.		
Production site ..	No.1, South Zhenxing Road, Industrial Zone, Zhixi Town Jintan District, Changzhou City, Jiangsu Province, China		
Factory representative ..	Mr. Rui Xingjuan	Telephone	188 9668 6255

Inspection type ..	Follow-up FI	Inspection date ..	2020-06-08
Inspector(s)	Henry Huang	Man days	One working day
Order No.	QT-PVP05071/20F	File No.	PVP05071/20F

Time	Location / Shift / organisational unit	Inspector (abbrev.)	Interview Partner	Remark
09:30-09:45	Opening meeting	HH	All	
09:45-10:45	Incoming inspection department	HH	I.I. Department	
10:45-11:45	Incoming goods warehouse	HH	I.G. Warehouse	
11:45-12:45	Lunch			
12:45-15:15	Production line	HH	Product Department	
15:15-16:00	Finished product store	HH	F.P. Store	
16:00-16:30	Finished product inspection	HH	F.P.I. Department	
16:30-17:00	Inspector's summary	HH		
17:00-17:30	Closing meeting	HH	All	

Henry Huang . June of 2020

Name & Date
Inspector

at Jintan (place)

Henry Huang 2020-6-8

Name & Date
Client

at _____ (place)

ROUTINE FACTORY INSPECTION REPORT

(To be completed by the inspector)

1. GENERAL INFORMATION

1.1	Manufacturer.....:	ZNShine PV-tech Co., Ltd. No.1, South Zhenxing Road, Industrial Zone, Zhixi Town Jintan District, Changzhou City, Jiangsu Province, China
1.2	Certificate no.....:	44780 19 406749 - 056; 44780 19 406749 - 150; 44780 19 406749 - 217; 44780 19 406749 - 431; 44780 19 406749 - 432; 44780 20 406749 - 013; 44780 19 406749 - 429M1; 44780 19 406749 - 430M1
1.3	Persons seen and positions held in the company:	
	Name	Ms. Rui XingJuan
	Function	Certification Supervisor
	Name person	N/A
	Function	
1.4	Name of Inspection Organization	
	PV Department of TÜV NORD (Hangzhou) Co., Ltd., on behalf of TÜV NORD CERT GmbH	
	Inspector	Mr. Henry Huang
	Date	2020-06-08

2 PRODUCTION DURING VISIT

C.2	Were the products, for which certification is being sought, in production at the time of the visit? (B.5.1)		NO
	If "Yes", identify type number and any Certification Mark which appeared on them:		
	If "No", indicate if similar products were manufactured at the time of the visit		
	Module type: CHSM72M-HC-405 S/N: 860138242615150148 Voc=49.38V; Vmpp=41.27V; Isc=10.36A; Impp=9.92A; Pmax=409.5W		

3 CHANGES IN ORGANIZATION, MANUFACTURER, PROCEDURES, etc.

3.1	Indicate below whether there have been any significant changes since the previous inspection concerning the following items by circling the words "yes" or "no" (check with Initial Factory Inspection Report and subsequent Routine Inspection Reports):		
3.1.1	Contact persons and functions according to Last Factory Inspection Report.		NO
	Contact person is remain same as last year: Ms. Rui XingJuan, Certification supervisor, phone no.: 188 9668 6255		
3.1.2	Components purchased from outside suppliers.	YES	
	During the past year, new raw materials have been added to CDF as well as approval supplier list. The evaluation of supplier has been performed once per year. See attachment for details.		
3.1.3	Tests and inspections relevant to compliance		NO
	1. Incoming materials are tested in every batch. 2. EL test and flasher test are performed during production 3. Soldering temperature and lamination temperature are checked every morning.		
3.1.4	Procedure covering the way to handle materials, components, sub-assemblies and end products which are found to deviate to such an extent that they endanger conformity of the product to the standard	YES	
	Quality manual (ISO9001, ISO14001 and ISO 45001 combined in one), QES/ZX-I, version no. 01G. QC procedure file: QES/ZX-II xx(xx=01-44) A~F. SOP work instruction: QES/ZX-QA-III XXX(XXX=001-097), QES/ZX-TD-III XXX(XXX=001-077) All incoming materials were checked in compliance with working instruction; Each process of production in workshop is under controlled according to working instruction stick in assigned area (single and string soldering is automatic) Final products after final related measurements are stocked in warehouse under controlled of temperature and humidity.		
3.1.5	Monitoring on correct execution of tests/inspections/procedures and available related documents.		NO
	Quality meeting will be held every week to deal with each non-conformity.		

3.1.6	Functioning check and calibration of test and measuring equipment.	YES	
	<p>Hi-pot tester, type: 3152, certificate no: W2019001868, valid until 2020-08-08, calibrated by Changzhou Jintan District Inspection and Testing Center.</p> <p>Soldering iron, type: 191AD, certificate no: 20201000610001, valid until 2021-03-24, calibrated by Changzhou Jintan District Inspection and Testing Center.</p> <p>Push and pull tester, type: TH-8201S-W, certificate no: 20192001085001-001, valid until 2020-08-08, calibrated by Changzhou Jintan District Inspection and Testing Center.</p> <p>Solar simulator, type: DLSK-SOL8, certificate no: (MLY)Q2/19-001268, valid until 2020-12-08, calibrated by Fujian Metrology Institute.</p>		

4 CORRECTIVE ACTIONS

4.1	Report and verify the corrective action that has been taken on criticisms entered in the last inspection report or subsequently made by the Certification Body	YES	
	The inspection result is satisfactory last year.		

5 CHANGES IN THE PRODUCTS

5.1	Since the previous inspection visit have constructional changes that may affect compliance with the relevant standard been made without the agreement of the Certification Body? If "Yes", give details under 9.1.		NO

6 WITNESSED TESTS AND INSPECTIONS

6.1	Give details of tests and inspections/selected tests witnessed by the inspector, giving results as far as these tests are applicable.		
	<p>Product: PV module with 144 mono cells</p> <p>Module type: CHSM72M-HC-405</p> <p>S/N: 860138242615150148</p> <p>Application Class: Class A</p> <p>Earth continuity: Current applied: 37.5A Resistance: 55mΩ</p> <p>Insulation resistance: Voltage applied: 1500V Resistance: 8087MΩ</p> <p>Dielectric withstand: Voltage applied: 4800V Break down? NO</p> <p>Functional test: 100% every day? YES</p> <p>All components checked? YES</p>		

7 RECORDS

7.1	Are the records mentioned below still maintained and satisfactory?		
7.1.1	Test records of the routine tests	YES	
	1. Flasher test, Ground continuity and insulation test are performed in final products, all test records in paper or electron version are stored by Quality department or in computer. 2. EL test before and after lamination is performed and all pictures saved in computer. 3. All data can be tracked by serial number.		
7.1.2	Test records of in-house product verification tests (quality assurance)	YES	
	Cross-link of EVA has been conducted randomly from each batch Peel strength test has been conducted randomly from each batch		
7.1.3	Records of results of functioning checks of test and measuring equipment	YES	
	Please find attachments		
7.1.4	Records of calibration of test and measuring equipment	YES	
	Please find attachments		

8 SELECTION AND SHIPPING OF SAMPLES

8.1	Were samples requested by the Certification Body? If "Yes", list all selected samples in the table 8.8. If "NO", then the clauses 8.2 to 8.7 are to be regarded as "not applicable". Continue with clause 9.1.	N/A
8.2	Were samples available? If "No", please specify when manufacturer plans to manufacture the certified products. Then the clauses 8.3 and 8.4 are to be regarded as "not applicable". Continue with clause 8.5.	N/A
	N/A	

8.3	Did you personally select the samples? If "No", why not and who did?	N/A
	N/A	

8.4	Did you personally transport any?	N/A
-----	-----------------------------------	-----

8.5	Were instructions provided to the manufacturer on how and where to send those which you did not transport?	N/A
-----	--	-----

8.6	Have you marked the samples with a file/order number and provided them with a label? (Affix a copy of the sample-label to the report, if applicable.)	N/A
	N/A	

8.7	Do the selected samples bear the Certification Mark? If "No", why not?	YES NO
	N/A	

8.8	Identification of selected samples:
	N/A

9 INSPECTOR'S EVALUATION

9.1	List below your criticisms and explain them to the manufacturer. If possible indicate also the corrective actions the manufacturer intends to take.		
	There was no daily check of parameter for string soldering machine.		

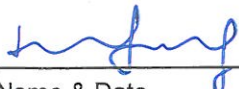
9.2	Give your recommendation by ticking the appropriate box.		
	Degree of criticism	Recommended action	
	No criticisms	Grant certification if all other conditions acceptable	<input type="checkbox"/>
	Limited number of minor criticisms	Manufacturer shall confirm corrective action, certification proceeds. Early routine inspection required (See C.5.1)	<input checked="" type="checkbox"/>
	A larger number of minor criticisms and/or major but to the extent that conformity of the product with the standard may be endangered	Manufacturer shall confirm corrective action. Certification withheld until further visit checking clearance of discrepancies, if necessary. (C.5.1).	<input type="checkbox"/>
	Criticism(s) to the extent that conformity with the standard will be endangered.	Certification refused and repeat initial factory inspection after manufacturer has confirmed implementation of corrective action.	<input type="checkbox"/>

10 GENERAL REMARKS

10.1	Any relevant remarks not included in previous questions?		
	1. The internal audit information 2. Training plan and records		

10.2	Have there been customer complains since the last factory inspection? If yes, record copy of complaint sheet.	YES	
	See attachment for details.		

10.3	List all supplementary pages and provide page control:	Pages
------	--	-------

 2020.08.20

Name & Date
Inspector

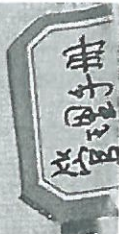
at Jintan. (place)

 2020-6-8

Name & Date
Client

at _____ (place)





正信光电科技股份有限公司
管理手册

受控文本
Controlled Copy

依据 ISO 9001:2015/ISO 14001:2015/ISO 45001:2018 标准编制

编制:

王其银

审核:

徐维成

批准:

王迎春

文件编号: QES/ZX-I 01G

生效日期: 2019-12-01

序号	文件名称	文件编号	对应手册章节
1	文件控制程序	QES/ZX-II 01	7.5
2	记录控制程序	QES/ZX-II 02	7.5
3	方针目标指标管理程序	QES/ZX-II 03	6.2.1
4	参与沟通、协商及信息沟通控制程序	QES/ZX-II 04	7.4.1
5	人力资源控制程序	QES/ZX-II 05	7.1.2
6	与顾客有关的过程控制程序	QES/ZX-II 06	8.5.3
7	顾客满意度控制程序	QES/ZX-II 07	9.1.2
8	采购控制程序	QES/ZX-II 08	8.4
9	内部审核管理程序	QES/ZX-II 10	9.2
10	检验和试验控制程序	QES/ZX-II 11	8.5.1
11	危险源识别、评价和风险控制管理程序	QES/ZX-II 12	6.1.3
12	环境因素识别和评价控制程序	QES/ZX-II 13	6.1.3
13	纠正和预防措施控制程序	QES/ZX-II 14	8.7
14	不合格品控制程序	QES/ZX-II 15	8.7
15	应急准备和响应控制程序	QES/ZX-II 16	8.2.5
16	运行控制管理程序	QES/ZX-II 17	8.5.1
17	监视和测量设备控制程序	QES/ZX-II 18	7.1.5
18	环境与职业健康安全监视测量控制程序	QES/ZX-II 19	8.5.1
19	产品认证管理程序	QES/ZX-II 20	8.5.1
20	设计和开发控制程序	QES/ZX-II 21	8.3
21	标识和追溯控制程序	QES/ZX-II 22	8.5.2
22	产品防护控制程序	QES/ZX-II 23	8.5.4
23	生产过程控制程序	QES/ZX-II 24	8.5
24	法律法规及其它要求识别和合规性评价控制程序	QES/ZX-II 25	6.1.4
25	管理评审控制程序	QES/ZX-II 28	9.3
26	新材料开发程序	QES/ZX-II 29	8.3.3
27	失效分析管理程序	QES/ZX-II 30	8.7
28	设施设备管理程序	QES/ZX-II 31	7.1.3
29	运营计划控制程序	QES/ZX-II 32	8.5.1
30	过程FMEA控制程序	QES/ZX-II 34	8.5.1
31	停线程序	QES/ZX-II 36	8.5.1
32	统计过程控制程序	QES/ZX-II 37	8.5
33	供应商开发与管理程序	QES/ZX-II 38	8.4
34	MRB控制程序	QES/ZX-II 39	8.7
35	产品召回程序	QES/ZX-II 40	8.7
36	管理体系策划与实施过程控制程序	QES/ZX-II 41	4.1
37	风险和机遇控制程序	QES/ZX-II 42	6.1
38	呆滞物料控制程序	QES/ZX-II 43	8.7
39	合同评审控制程序	QES/ZX-II 44	8.2.3

受控文件、记录清单

受控文本

Controlled Copy

各部门	名称	文件号	版本	发放日期	归口部门	备注
1	文件控制程序	QES/ZX-II 01D	D	2019/12/1	质量部	
2	记录控制程序	QES/ZX-II 02D	D	2020/4/23	质量部	
3	方针目标管理程序	QES/ZX-II 03C	C	2019/12/1	质量部	
4	参与沟通、协商及信息沟通控制程序	QES/ZX-II 04C	C	2019/12/1	质量部	
5	人力资源控制程序	QES/ZX-II 05D	D	2019/12/1	人力资源行政部	
6	与顾客有关的过程控制程序	QES/ZX-II 06D	D	2019/12/1	销售部	
7	顾客满意度控制程序	QES/ZX-II 07C	C	2019/12/1	销售部	
8	采购控制程序	QES/ZX-II 08C	C	2019/12/1	采购部	
9	供应商控制程序	QES/ZX-II 09B	B	2015/3/11	采购部	作废
10	内部审核管理程序	QES/ZX-II 10C	C	2019/12/1	质量部	
11	检验和试验控制程序	QES/ZX-II 11F	F	2020/2/26	质量部	
12	危险源识别、评价和风险控制管理程序	QES/ZX-II 12B	B	2019/12/1	人力资源行政部	
13	环境因素识别和评价控制程序	QES/ZX-II 13C	C	2019/12/1	人力资源行政部	
14	纠正和预防措施控制程序	QES/ZX-II 14C	C	2019/12/1	质量部	
15	不合格品控制程序	QES/ZX-II 15D	D	2020/2/26	质量部	
16	应急准备和响应控制程序	QES/ZX-II 16C	C	2019/12/1	人力资源行政部	
17	运行控制管理程序	QES/ZX-II 17C	C	2019/12/1	人力资源行政部	
18	监视和测量设备控制程序	QES/ZX-II 18E	E	2020/2/23	质量部	
19	环境与职业健康安全监视测量控制程序	QES/ZX-II 19B	B	2019/12/1	人力资源行政部	
20	产品认证管理程序	QES/ZX-II 20D	D	2019/12/1	技术部	
21	设计和开发控制程序	QES/ZX-II 21C	C	2019/12/1	技术部	
22	标识和追溯控制程序	QES/ZX-II 22C	C	2019/12/1	制造部	
23	产品防护控制程序	QES/ZX-II 23C	C	2019/12/1	制造部	
24	生产过程控制程序	QES/ZX-II 24C	C	2019/12/1	制造部	
25	法律法规及其它要求识别和合规性评价控制程序	QES/ZX-II 25B	B	2019/12/1	人力资源行政部	
26	组件例行-确认检验程序	QES/ZX-II 26B	B	2019/12/1	质量部	作废
27	产品一致性管理程序	QES/ZX-II 27A	A	2014/3/7	技术部	作废
28	管理评审控制程序	QES/ZX-II 28C	C	2019/12/1	质量部	
29	新材料开发程序	QES/ZX-II 29C	C	2019/12/1	技术部	
30	失效分析管理程序	QES/ZX-II 30B	B	2019/12/1	质量部	
31	设施设备管理程序	QES/ZX-II 31B	B	2019/12/1	设备部	
32	运营计划控制程序	QES/ZX-II 32E	E	2020/2/23	计划部	
33	8D报告控制程序	QES/ZX-II 33C	C	2015/5/4	质量部	作废
34	过程FMEA控制程序	QES/ZX-II 34B	B	2019/12/1	质量部	
35	OEM管理程序	QES/ZX-II 35D	D	2019/10/10	质量部	作废
36	停线程序	QES/ZX-II 36B	B	2019/12/1	制造部	
37	统计过程控制程序	QES/ZX-II 37B	B	2019/12/1	质量部	

保存期限：11年

记录编号：QES/ZX-HR-IV002A

3/30

正信光电科技股份有限公司 2020年计量器具检定证书台账

部门：全厂

序号	计量器具名称	制造厂	型号/规格	证书编号	样品器具编号	标准	检测单位	检定日期	有效期至	备注
3	静电腕带测试仪		ES498	20192015138002	ZX-PD-4-0077	外检	常州市计量测试技术研究所	2019.6.21	2020.6.20	四部
4	电阻		KJ 20MJ	20192015137001	ZX-PD-GY-001	外检	常州市计量测试技术研究所	2019.6.21	2020.6.20	工艺
5	电阻		KJ 20MJ	20192015137001	ZX-PD-GY-002	外检	常州市计量测试技术研究所	2019.6.21	2020.6.20	工艺
6	电阻		KJ 20MJ	20192015137001	ZX-PD-GY-003	外检	常州市计量测试技术研究所	2019.6.21	2020.6.20	工艺
7	电阻		KJ 20MJ	20192015137001	ZX-PD-GY-004	外检	常州市计量测试技术研究所	2019.6.21	2020.6.20	工艺
8	电阻		KJ 20MJ	20192015137001	ZX-PD-GY-005	外检	常州市计量测试技术研究所	2019.6.21	2020.6.20	工艺
9	电阻		KJ 20MJ	20192015137001	ZX-PD-GY-006	外检	常州市计量测试技术研究所	2019.6.21	2020.6.20	工艺
10	电阻		KJ 20MJ	20192015137001	ZX-PD-GY-007	外检	常州市计量测试技术研究所	2019.6.21	2020.6.20	工艺
11	照度计	深圳华盛昌	DT-1300	20192024689001	ZXQA-042-001	外检	常州市计量测试技术研究所	2019.10.15	2020.10.14	QA部

序号	计量器具名称	制造厂	型号/规格	证书编号	样品器具编号	标准	检测单位	检定日期	有效期至	备注
1	太阳能电池单片测试仪 (太阳模拟器)	北京德雷射科	DLSK-FXJ8	(MLY)Q2/19-000733	CS0104190	外检	福建计量科学研究院	2019.07.04	2020.07.03	IQC
2	太阳能电池单片测试仪 (太阳模拟器)	北京德雷射科	DLSK-FXJ8	(MLY)Q2/19-000731	CS0104190	外检	福建计量科学研究院	2019.07.04	2020.07.03	IQC
3	太阳能组件测试仪	北京德雷射科	DLSK-SOL8	(MLY)Q2/19-001274	CS0104127	外检	福建计量科学研究院	2019.11.30	2020.11.29	四部
4	太阳能组件测试仪	北京德雷射科	DLSK-SOL8	(MLY)Q2/19-001277	CS0104126	外检	福建计量科学研究院	2019.11.30	2020.11.29	四部
5	电子负载	北京德雷射科	DLSK-SOL8	(MLY)Q2/19-001278	CS0104126	外检	福建计量科学研究院	2019.11.30	2020.11.29	四部
6	电子负载	北京德雷射科	DLSK-SOL8	(MLY)Q2/19-001275	CS0104127	外检	福建计量科学研究院	2019.11.30	2020.11.29	四部
7	红外测温探头	北京德雷射科	DLSK-SOL8	(MLY)Q2/19-001276	CS0104127	外检	福建计量科学研究院	2019.11.30	2020.11.29	四部
8	红外测温探头	北京德雷射科	DLSK-SOL8	(MLY)Q2/19-001279	CS0104126	外检	福建计量科学研究院	2019.11.30	2020.11.29	四部
9	太阳能组件测试仪	北京德雷射科	DLSK-SOL8	(MLY)Q2/19-001271	CS0104218	外检	福建计量科学研究院	2019.11.30	2020.11.29	一部
10	太阳能组件测试仪	北京德雷射科	DLSK-SOL8	(MLY)Q2/19-001268	CS0104217	外检	福建计量科学研究院	2019.11.30	2020.11.29	一部
11	电子负载	北京德雷射科	DLSK-SOL8	(MLY)Q2/19-001272	CS0104218	外检	福建计量科学研究院	2019.11.30	2020.11.29	一部
12	电子负载	北京德雷射科	DLSK-SOL8	(MLY)Q2/19-001269	CS0104217	外检	福建计量科学研究院	2019.11.30	2020.11.29	一部

保存期限：3年

记录编号：QES/ZX-QA-IV068

正信光电科技股份有限公司 2020年计量器具检定证书台账

部门：全厂

序号	计量器具名称	制造厂	型号/规格	证书编号	样品器具编号	标准	检测单位	检定日期	有效期至	备注
1	电子安规分析仪	Everyman	3152	电字w2019001868	ZX-WS2-HV-1	外检	常州市金坛区检验检测中心	2019.8.9	2020.8.8	二部
2	电子安规分析仪	Everyman	3152	电字w2019001869	ZX-WS2-HV-2	外检	常州市金坛区检验检测中心	2019.8.9	2020.8.8	二部
3	电子安规分析仪	Everyman	3152	电字w2019001870	ZX-WS2-HV-3	外检	常州市金坛区检验检测中心	2019.8.9	2020.8.8	二部
4	拉力试验机	苏州拓博机械 设备	TH-8210S-W	20192001085001-001	S-18330	外检	常州市金坛区检验检测中心	2019.8.9	2020.8.8	QA, 在 四部
5	拉力试验机	苏州拓博机械 设备	TH-8210S-W	20192001085001-002	S-18332	外检	常州市金坛区检验检测中心	2019.8.9	2020.8.8	QA, 在 二部
6	拉力试验机	苏州拓博机械 设备	TH-8210S-W	20192001085001-003	S-18331	外检	常州市金坛区检验检测中心	2019.8.9	2020.8.8	QA, 在 一部
7	拉力试验机	苏州拓博机械 设备	TH-8210S-W	20192001085001-004	S-18329	外检	常州市金坛区检验检测中心	2019.8.9	2020.8.8	QA, 在 一部

序号	计量器具名称	制造厂	型号/规格	证书编号	样品器具编号	标准	检测单位	检定日期	有效期至	备注
1	数显游标卡尺	桂量	(0-300) mm	20191000846001	ZXQA-022-001	外检	常州市金坛区检验检测中心	2019.6.17	2020.6.16	IQC实 验室
2	数字温湿度计	VICTOR	VC230	20191000848001	ZXQA-045-001	外检	常州市金坛区检验检测中心	2019.6.17	2020.6.16	IQC实 验室
3	数显千分尺	哈尔滨量具刀 具厂	(0-25) mm	20191000849001	ZXQA-045-001	外检	常州市金坛区检验检测中心	2019.6.17	2020.6.16	IQC实 验室
4	电子天平	启东友铭	BH-30	20192000756001	ZXQA-032-001	外检	常州市金坛区检验检测中心	2019.6.17	2020.6.16	IQC实 验室
5	真空干燥箱	上海博泰实验 设备	DZF-0B	20191000845002	ZXQA-030-001	外检	常州市金坛区检验检测中心	2019.6.17	2020.6.16	IQC实 验室
6	电子防潮箱	通润	FCM320	20191000845001-001	ZXQA-044-001	外检	常州市金坛区检验检测中心	2019.6.17	2020.6.16	IQC实 验室
7	大理石平板		2000X600mm	长字G2019000449		外检	常州市金坛区检验检测中心	2019.10.28	2020.10.27	IQC实 验室

序号	计量器具名称	制造厂	型号/规格	证书编号	样品器具编号	标准	检测单位	检定日期	有效期至	备注
1	多路温度巡检仪	苏州力生电子	Z12	温字T2019010851	20181011001	外检	常州市金坛区检验检测中心	2019.6.17	2020.6.16	QA
2	静电腕带测试仪		ES498	20192015138001	ZX-PD-1-0088	外检	常州市计量测试技术研究所	2019.6.21	2020.6.20	一部

保存期限：3年

记录编号：QES/ZX-QA-IV068

常州市金坛区检验检测中心

Changzhou Jintan District Inspect and Testing Center

校准证书

Calibration Certificate

证书编号:

20201000610001

号

Certificate No



委托方

Customer

正信光电科技股份有限公司

委托方地址

Address of Customer

常州市金坛区直溪镇工业集中区 1 号

样品名称

Name of Sample

电烙铁点温计

型号/规格

Type / Specification

191AD

样品编号

Sample No.

ZX-PD-TD-011

制造单位

Manufacturer

苏州胜美达电子



校准

Calibrated by

肖超

肖超

核验

Checked by

段元芳

段元芳

批准

Authorized by

段元芳

段元芳

职务

Position

副部长

样品接收日期

Date of Received

2020

年

Year

03

月

Month

24

日

Day

校准日期

Date of Calibrated

2020

年

Year

03

月

Month

24

日

Day

地址: 常州市金坛区西环二路 33 号

Address No.33 Xihuan Road, Jintan, Changzhou

邮政编码: 213200

Post code

电话: 0519-82299233

Tel.

网址: /

Website

投诉电话: 0519-82299233

Tel. for Complain

传真: 82299220

Fax.

防伪码: 30c3 c9b5 88b0 0cd0 2694 0be7 18d6 7

6/30

常州市金坛区检验检测中心

Changzhou Jintan District Inspect and Testing Center

检定证书

Verification Certificate

证书编号:

20192001085001-001

号

Certificate No.



送检单位

Customer

正信光电科技股份有限公司

计量器具名称

Name of Instrument

伺服电脑式电池片卧式拉力试验机

型号/规格

Type / Specification

TH-8201S-W

出厂编号

Serial No.

S-18330

制造单位

Manufacturer

苏州拓博机械设备

检定依据

Verification Regulation

JJG 139-2014

检定结论

Conclusion

合格

批准人

Authorized by

段元芳

段元芳

核验员

Checked by

乔浩平

乔浩平

检定员

Verified by

孔洁

孔洁

检定日期

Date of Verified

2019

年

08

月

Month

09

日

Day

有效期至

Valid until

2020

年

08

月

Month

08

日

Day

(证书/报告专用章)

Stamp



地址: 常州市金坛区西环二路 33 号

Address: No.33 Xihuan Road, Jintan, Changzhou

电话: /

传真: /

邮政编码: 213200

Post code

电话: 0519-82299233

Tel.

投诉电话: 0519-82299233

Tel. for Complain

传真: 82299220

Fax.

防伪码: 51ca b61b edcb 7d4c 11ba 22ac b22c f381

7/30



校准证书

CALIBRATION CERTIFICATE



证书编号: (MLY)Q2/19-001268
Certificate No.

委 托 者
Client

正信光电科技股份有限公司

委托者地址
Client address

江苏省常州市金坛区直溪镇工业集中区1号

器 具 名 称
Instrument

太阳能组件模拟器 (太阳模拟器)

制 造 厂
Manufactory

北京德雷射科光电科技有限公司

型 号 规 格
Type or Size

DLSK-SOL8

器 具 编 号
Instrument number

CS0104217

接 收 日 期
Date of Receipt

2019-11-30

批准人:
Approved by

杨爱军

批准日期: 2019-12-09
Date of Approved

核 验 员:
Checked by

黎健华

核 验 日 期: 2019-12-09
Date of Checked

校 准 员:
Calibrated by

江忠原

校 准 日 期: 2019-11-30
Date of Calibrated



址: 闽侯经济技术开发区(二期)长龙西路北侧 电话: 0591-87842087 传真: 0591-87811744 邮编: 350003 监督电话: 0591-87843005
ss. Economic and Technical Development Zone (second phase) chang long road north Tel. 0591-87842087 Fax. 0591-87811744 Post Code. 350003 Tel. for
isor: 0591-87843005

本院/中心批准部分采用本证书内容无效。

ing this certificate will not be admitted unless allowed by fujian metrology institute

常州市金坛区检验检测中心

Changzhou Jintan District Inspection and Testing Center

检定证书

VERIFICATION CERTIFICATE

送检单位 正信光电科技股份有限公司
Customer
器具名称 电子安规分析仪
Name of instrument
型号规格 3152
Model/ Specification
制造厂 Everyman
Manufacturer
器具编号 ZX-WS2-HV-1
No. of instrument
检定依据 《JJG 795-2016》 《JJG 843-2007》 《JJG 984-2004》 《JJG 1005-2005》
Verification Regulation
检定结论 合格(2级)
conclusion



批准人 苏浩平

Approved by

核验员 何作洪

checked by

检定员 肖超

Verified by

检定日期

Date for verification

2019 年 8 月 9 日
Year Month Day

有效期至

Valid until

2020 年 8 月 8 日
Year Month Day

地址: 金坛区西环二路33号

电话: 0519-82299233

传真: 82299220 邮编: 213200

Address: No.33 Xihuan Road, Jintan

Tel: 0519-82299233

Fax: 82299220

Post Code: 213200

计量检定机构授权证书号: (常)法计(2015)003号

Authorization Certificate NO. (常)法计(2015)003号

本证书的检定结果仅对所检仪器有效, 未加盖检定专用章无效。

The results are only responsible for the item verified, the certificate will be invalid if it is issued without official stamp

第1页, 共5页

page of

9/30

2023/09/20

正信光电科技股份有限公司
钢化镀膜玻璃进料检验记录表

供应商名称	规格型号	数量	检验日期	批号	2020.3.30					判定
物料名称	数量	检验方法/工具	批号	序号/描述	1	2	3	4	5	判定
检验项目	检验标准	目视	11220块	105498643.2mm						合格
外包装信息检验	参照玻璃检验SOP要求,文件编号QES/ZX-QA-III006D标准	目视	全检							合格
外观质量	参照玻璃检验SOP要求,文件编号QES/ZX-QA-III006D标准	目视	特殊检验水平S-2							合格
气泡	参照玻璃检验SOP要求,文件编号QES/ZX-QA-III006D标准	目视	特殊检验水平S-2							合格
划伤	参照玻璃检验SOP要求,文件编号QES/ZX-QA-III006D标准	目视	特殊检验水平S-2							合格
夹杂物	参照玻璃检验SOP要求,文件编号QES/ZX-QA-III006D标准	目视	特殊检验水平S-2							合格
边缘质量	参照玻璃检验SOP要求,文件编号QES/ZX-QA-III006D标准	目视	特殊检验水平S-2							合格
厚度	参照玻璃检验SOP要求,文件编号QES/ZX-QA-III006D标准	千分尺	特殊检验水平S-1							合格
宽度	参照玻璃检验SOP要求,文件编号QES/ZX-QA-III006D标准	卷尺	特殊检验水平S-1							合格
长度	参照玻璃检验SOP要求,文件编号QES/ZX-QA-III006D标准	卷尺	特殊检验水平S-1							合格
对角线	参照玻璃检验SOP要求,文件编号QES/ZX-QA-III006D标准	卷尺	特殊检验水平S-1							合格
钢化度	参照玻璃检验SOP要求,文件编号QES/ZX-QA-III006D标准	冲击笔	特殊检验水平S-1							合格
耐冲击性	参照玻璃检验SOP要求,文件编号QES/ZX-QA-III006D标准	冲击笔	特殊检验水平S-1							合格
耐弯曲度	参照玻璃检验SOP要求,文件编号QES/ZX-QA-III006D标准	冲击笔	特殊检验水平S-1							合格
弯曲度	参照玻璃检验SOP要求,文件编号QES/ZX-QA-III006D标准	冲击笔	特殊检验水平S-1							合格
透光率	参照玻璃检验SOP要求,文件编号QES/ZX-QA-III006D标准	冲击笔	特殊检验水平S-1							合格
笔硬度	参照玻璃检验SOP要求,文件编号QES/ZX-QA-III006D标准	冲击笔	特殊检验水平S-1							合格
粗糙度	参照玻璃检验SOP要求,文件编号QES/ZX-QA-III006D标准	冲击笔	特殊检验水平S-1							合格
含量	参照玻璃检验SOP要求,文件编号QES/ZX-QA-III006D标准	冲击笔	特殊检验水平S-1							合格

综合判定: ☒合格 ☐不合格

10/30

2020.3.30

审核:

3.30

2020.3.30

背板进料检验记录表

供应商名称	物料名称	规格型号	数量	检验方法/检验工具	检验标准	检验项目	检验日期	批号	序号/描述	1	2	3	4	5	判定
中天	背板	987K200mm 2T-4P	2000片	目视	参照背板检验SOP要求 文件编号 QES/ZX-QA-III005E标准	外观质量	2020.2.29	2020.4.20.0229.01							合格
				目视	参照背板检验SOP要求 文件编号 QES/ZX-QA-III005E标准	外观质量									合格
				千分尺	按来料规格 $\pm 0.02\text{mm}$	厚度(mm)									合格
				卷尺	来料规格 $0 \sim +2\text{mm}$	宽度(mm)									合格
				卷尺	来料规格 $0 \sim +2\text{mm}$	长度(mm)									合格
				拉力计	$\geq 50\text{N/cm}$	与EVA剥离强度 (N/cm)									合格
				直尺、烤箱	横向TD ($\leq 1.5\%$)	收缩率 (%)									合格
				直尺、烤箱	纵向MD ($\leq 1.0\%$)										合格
				拉力计	$\geq 4\text{N/cm}$	层间剥离强度									合格
				拉力计	$\geq 100\text{N/cm}$	拉伸强度 (TD/MD)									合格
				拉力计	$\geq 80\%$	断裂伸长率 (TD/MD)									合格
				验证报告	(按各厂家产品出货检验报告要求)	水蒸气透过率 ($\text{g/m}^2\text{d}$)									合格
				验证报告	(按各厂家产品出货检验报告要求)	体积电阻率 ($\Omega\cdot\text{cm}$)									合格
				验证报告	(按各厂家产品出货检验报告要求)	反射率									合格
						补充									合格
						备注									合格
检验: 7.7.2020.2.29	审核: 7.7.2020.2.29	保存期限: 11年	批准: 7.7.2020.2.29	记录编号: QES/ZX-QA-IV055E											

正信光电科技股份有限公司

EVA进料检验记录表

供应商名称	规格型号	数量	检验日期	批号	2020.3.28
物料名称	EVA				2020.3.28
检验项目	检验标准	数量	检验方法/工具	抽样水平	135/135卷
外包装信息检验	参照EVA检验SOP要求,文件编号QES/ZX-QA-III003E标准		目视	全检	
外观质量	参照EVA检验SOP要求,文件编号QES/ZX-QA-III003E标准		目视	特殊检验水平S-1	
厚度(mm)	常规透明来料规格±0.05mm 白色EVA规格+0.07/-0.05mm 单卷厚度极差≤0.1mm	4.0	千分尺	特殊检验水平S-1	
宽度(mm)	来料规格(0~5)mm	4.0	卷尺	特殊检验水平S-1	
单位重量(g/m2)	根据来料规格要求实际称重为正公差		电子秤	每批一次	
交联度	常规透明EVA、白色EVA75%-95% 白色预交联度≤50%	1	电子秤 蒸馏容器、烘箱	每批一次	
粘接力(N)	背板+EVA一玻璃≥60N/cm EVA一背板≥50N/cm	1	拉力计	同供应商一随过样一块 AC=0, RE=1	
收缩率(%)	MD≤3% TD≤1.5%	1	直尺、烘箱	每批一次	
体积电阻率(Ω·cm)	透明EVA≥1.0*10 ¹⁵ ; 白色EVA≥1.0*10 ¹⁴	1	高阻计	同供应商一随过样一块 AC=0, RE=1	
透光率	290-380nm≤30% (UV高截止型); 290-380nm≥70% (UV高透型); 290-380nm≤1% (白色EVA) 380-1100nm≥90.5% (透明EVA); 380-1100nm≤10% (白色EVA)	1	紫外分光光度计	同供应商一随过样一块 AC=0, RE=1	
VA含量(%)	(按各厂家产品出货检验报告要求)		验证报告	每批验证供应商报告	
补充					
备注	抽检结果仅对抽检样品负责。				

审核:

3.28

批准:

3.28 4.3

保存期限: 11年

记录编号: QES/ZX-QA-IV054E

12/30

合格供方名录

Approved Vendor List

NO:

序号 No.	供方名称 Vendor Name	供应的产品名称 Material Name	导入时间 Import time	等级 Grade	年度复评结果 Results of annual re-evaluation
1	温州海旭科技有限公司	太阳能电池片	2010.5	B	合格
2	江苏中宇光伏科技有限公司	太阳能电池片	2013.4	A	合格
3	江苏顺风光电科技有限公司	太阳能电池片	2013.5	A	合格
4	江苏顺风新能源科技有限公司	太阳能电池片	2013.5	A	合格
5	江苏荣马新能源有限公司	太阳能电池片	2013.5	B	合格
6	浙江晶能光电有限公司	太阳能电池片	2013.8	B	合格
7	浙江尚源实业有限公司	太阳能电池片	2013.9	A	合格
8	镇江大全太阳能有限公司	太阳能电池片	2013.10	A	合格
9	江西瑞安新能源有限公司	太阳能电池片	2014.5	A	合格
10	东莞南玻光伏科技有限公司	太阳能电池片	2015.3	A	合格
11	浙江德西瑞光电科技有限公司	太阳能电池片	2015.8	B	合格
12	江苏润阳悦达光伏科技有限公司	太阳能电池片	2016.2	A	合格
13	太极能源科技(昆山)有限公司	太阳能电池片	2016.5	A	合格
14	通威太阳能(合肥)有限公司	太阳能电池片	2016.1	A	合格
15	山西潞安太阳能科技有限责任公司	太阳能电池片	2017.4	A	合格
16	安徽英发三友新能源科技有限公司	太阳能电池片	2017.7	A	合格
17	常州好时新能源有限公司	太阳能电池片	2017.7	A	合格

保存期限: 5 年

QES/ZX-PS-IV004B

13/30

18	杭州大和热磁电子有限公司	太阳能电池片	2017.9	A	合格
19	维科诚(苏州)光伏科技有限公司	太阳能电池片	2018.6	A	合格
20	阳光中科(福建)能源股份有限公司	太阳能电池片	2018.9	A	合格
21	上海先韦能源科技有限公司	太阳能电池片	2018.10	A	合格
22	金寨嘉悦新能源科技有限公司	太阳能电池片	2019.4	A	合格
23	湖北省北彰新能源有限公司	太阳能电池片	2019.4	A	合格
24	江西展宇新能源股份有限公司	太阳能电池片	2019.4	A	合格

编制 Prepared by:

曹婷婷

批准 Approved by:

HAF

日期 Date:

2020.5.10

合格供方名录

Approved Vendor List

NO:

序号 No.	供方名称 Vendor Name	供应的产品名称 Material Name	导入时间 Import time	等级 Grade	年度复评结果 Results of annual re-evaluation
1	西安泰力松新材料股份有限公司金坛分公司	涂锡焊带	2014 年 3 月	B	合格
2	苏州中能金带新材料技术有限公司	涂锡焊带	2010 年 12 月	B	合格
3	常州九天新能源科技有限公司	涂锡焊带	2015 年 6 月	B	合格
4	常州市北达机械制造有限公司	涂锡焊带	2017 年 5 月	B	合格
5	苏州市明基机械塑料有限公司	涂锡焊带	2019 年 11 月	B	合格
6	如东荣达新材料科技有限公司	铝边框	2018 年 10 月	B	合格
7	江苏圣鑫光伏科技有限公司	铝边框	2015 年 9 月	B	合格
8	安徽鑫铂铝业股份有限公司	铝边框	2019 年 9 月	B	合格
9	江阴久鑫金属科技有限公司	铝边框	2019 年 9 月	B	合格
10	常州市凯宏铝业有限公司	铝边框	2019 年 9 月	B	合格
11	江苏江南创佳型材有限公司	铝边框	2019 年 11 月	B	合格
12	无锡市协力新能源股份有限公司	铝边框	2010 年 10 月	B	合格
13	常州市鸿协安全玻璃有限公司	玻璃	2013 年 6 月	B	合格
14	台州锦绣电子科技有限公司金坛分公司	接线盒	2012 年 4 月	A	合格
15	江苏海天微电子股份有限公司	接线盒	2014 年 7 月	A	合格
16	上海回天新材料有限公司	硅胶	2011 年 10 月	B	合格
17	江苏明天胶业有限公司	硅胶	2011 年 11 月	A	合格

18	常州市金坛欣悦包装厂	纸箱	2012年6月	A	合格
19	常州市海洋印务有限公司	铭牌、条码	2011年5月	A	合格
20	朝日焊锡科技(无锡)有限公司	助焊剂	2011年6月	B	合格
21	索拉特特种玻璃(江苏)股份有限公司	玻璃	2011年2月	B	合格
22	河南安彩高科股份有限公司	玻璃	2011年6月	B	合格
23	彩虹(合肥)光伏有限公司	玻璃	2013年10月	A	合格
24	中建材(宜兴)新能源有限公司	玻璃	2016年7月	B	合格
25	安徽盛世新能源材料科技有限公司	玻璃	2019年8月	B	合格
26	吴江南玻玻璃有限公司	玻璃	2019年8月	B	合格
27	福莱特玻璃集团股份有限公司	玻璃	2019年8月	B	合格
28	常州华美光电新材料有限公司	玻璃	2019年8月	B	合格
29	南通东力新能源科技有限公司	玻璃	2019年10月	B	合格
30	无锡海达安全玻璃有限公司	玻璃	2019年10月	B	合格
31	常州回天新材料有限公司	背板	2010年9月	B	合格
32	苏州赛伍应用技术有限公司	背板	2011年12月	B	合格
33	中天光伏材料有限公司	背板	2014年6月	A	合格
34	江苏鹿山光电科技有限公司	EVA	2010年5月	B	合格
35	上海海优威新材料股份有限公司	EVA	2012年9月	A	合格
36	常州斯威克光伏新材料有限公司	EVA	2010年12月	B	合格
37	新福兴玻璃工业集团有限公司	玻璃	2017年8月	A	合格
38	常州百佳年代薄膜科技股份有限公司	EVA	2018年5月	B	合格

编制 Prepared by: 曹婷

批准 Approved by:

保存期限: 5年

日期 Date: 2020.5.1

QES/ZX-PS-IV004B

16/30

供应商交付业绩评价表

应商名称: 东莞南玻光伏科技有限公司

A优秀 ≥90
B良好 80~89
C一般 70~79
D待改进 60~69
E不合格 <60

物料类别: 电池片

2018年第一季度, 总分 97.6 , 排名 1 of 13 .

评语	质量表现: 优秀, 请保持!
	成本表现: 良好, 付款希望给予优惠。
	交付表现: 优秀, 请保持!
	服务表现: 优秀, 请保持!
	总体表现: 优秀, 请保持!

项目	NO.	指标	分值	目标	评分规则	实绩	得分	百分%
质量 40分	1	IQC 批退率 贡献(%)	16	0%	得分=16×百分% 【百分%=1 - 批退率贡献%÷0.5%; 批退率贡献%=批退批数/IQC所有物料总进料批数】	0	16	100%
	2	产线退货率 (ppm)	12	<800	产线不良率每上升一等级扣20%即2.4分, 产线不良率等级参看附件	0	12	100%
	3	严重质量问题 件数(件)	12	<=0件	每1件扣6分【严重质量问题: 上线后5%以上批量性需挑选/返工/降等/报废等影响严重之质量问题】	0	12	100%
	4	重复质量问题 发生件数	-	<=0件	每1件扣6分【重复质量问题: IQC批退的或上线后严重质量问题中属于以前发生过的同样现象的问题】	0		
	5	重大质量事 故件数	-	<=0件	每1件扣12分【任何可能影响到正信商业, 品牌形象受损之正信客户投诉】	0		
质量评语: 整体情况良好。						合计		
质量部: 杨健						40		

项目	NO.	指标	分值	目标	评分规则	实绩	得分	百分%
成本 30分	1	性价比	24	领先优势	领先优势; 较有优势; 竞争力一般; 竞争力较弱; 价格过高; 价格太高, 每降低一等级扣20%即4.8分	领先优势	24	100%
	2	付款条件 (天)	6	120	30天-100; 21天-80; 15天-60; 7天-40; 货到抽检合格付款-20; 预付-0	60	3.6	40%
成本评语: 望付款给予优惠。						合计		
责任业务: 汪春霞						27.6		

项目	NO.	指标	分值	目标	评分规则	实绩	得分	百分%
交付 15分	1	未准时交付 次数	15	<=0	未准时准量交付1次扣20%即3分, 扣完为止	0	15	100
	2	造成停线次 数	-	<=0	造成停线1次扣6分, 扣完为止	0	-	-
交付评语: 交付及时率100%, 保持!						合计		
责任业务: 汪春霞						15		

记录编号: QES/ZX-PS-IV006A

2018年供应商交付业绩评价表第一季度汇总表(电池片)

A优秀 ≥90
 B良好 80~89
 C一般 70~79
 D待改进 60~69
 E不合格 <60

供应商季度评价等级

各材料供应商交付业绩评价表(季度评分表、等级、排名)								
材料名称	供应商	评分				等级	排名	
		质量	成本	交付	服务			总分
电池片	东莞南玻光伏科技有限公司	40	27.6	15	15	97.6	A	1
	茂迪(马鞍山)新能源有限公司	40	27.6	15	14	96.6	A	2
	杭州大和热能电子有限公司	40	25.2	15	15	95.2	A	3
	江苏中宇光伏科技有限公司	40	25.2	15	13	93.2	A	4
	山西潞安太阳能科技有限责任公司	37.6	25.2	15	15	92.8	A	5
	浙江尚源实业有限公司	37.6	27.6	15	11	91.2	A	6
	浙江昱辉阳光能源江苏有限公司	37.6	27.6	15	10	90.2	A	7
	江苏荣马新能源有限公司	37.6	27.6	15	9	89.2	B	8
	浙江晶能光电有限公司	34	27.6	15	12	88.6	B	9
	星尚光伏科技(苏州)有限公司	34	27.6	15	11	87.6	B	10
	温州海旭科技有限公司	34	27.6	15	10	86.6	B	11
	宁波市富星太阳能有限公司	31.6	27.6	15	10	84.2	B	12
	常州兆达普光伏科技有限公司	31.6	27.6	15	9	83.2	B	13

各供应商历史业绩

材料名称	供应商名称	第一季度		第二季度		第三季度		第四季度	
		总分	排名	总分	排名	总分	排名	总分	排名
电池片	东莞南玻光伏科技有限公司	97.6	1						
	茂迪(马鞍山)新能源有限公司	96.6	2						
	杭州大和热能电子有限公司	95.2	3						
	江苏中宇光伏科技有限公司	93.2	4						
	山西晋安太阳能科技有限责任公司	92.8	5						
	浙江尚源实业有限公司	91.2	6						
	浙江昱辉阳光能源江苏有限公司	90.2	7						
	江苏荣马新能源有限公司	89.2	8						
	浙江晶能光电有限公司	88.6	9						
	星尚光伏科技(苏州)有限公司	87.6	10						
	温州海旭科技有限公司	86.6	11						
	宁波市富星太阳能有限公司	84.2	12						
	常州兆达普光伏科技有限公司	83.2	13						

18/30



正信光电科技股份有限公司

车间温湿度监控记录表

车间: 二 监控点: 分选组 ☐; 物料准备 ☐; 层压前准备组 ☐; 固化房 ☐; 测试组 ☐; 其他: ; 温湿度计编号: ; 记录月份: 6月

班次	日期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
A班	温度(°C)	24.2	24.2	24.2	24.2	24.2	24.2	24.2	25.0																						
	湿度(RH%)	46%	47%	48%	49%	49%	49%	49%	49%																						
	处理措施																														
	检查者	李	李	李	李	李	李	李	李																						
B班	温度(°C)	25.2	24.2	25.0	25.2	25.0	25.0	25.0	25.0																						
	湿度(RH%)	48%	49%	49%	49%	49%	49%	49%	48%																						
	处理措施																														
	检查者	曹	曹	曹	曹	曹	曹	曹	曹																						

注:

1. 温湿度要求: 物料准备组 $T=25\pm 1.0^{\circ}\text{C}$, $\text{RH}\leq 70\%$; 分选组 $T=25\pm 5^{\circ}\text{C}$, $\text{RH}\leq 60\%$; 层压前 $T=25\pm 5^{\circ}\text{C}$, $\text{RH}\leq 60\%$; 固化房 $T=25\pm 2^{\circ}\text{C}$, $\text{RH}\geq 60\%$; 测试房 $T=25\pm 2^{\circ}\text{C}$, $\text{RH}\leq 65\%$; IQC实验室 $T=25\pm 2^{\circ}\text{C}$, $\text{RH}=50\pm 25\%$;
2. 在相应的监控点框内打“√”;
3. 每班需如实记录实际监控值, 如实际监控值接近标准或不符合温湿度要求, 则监控点负责人必须进行相应的处理措施, 如当班休息, 用“/”表示即可;
4. 附注处理措施: A. 温度不达标, 联系设施开空调进行降温/升温处理; B. 湿度不达标, 打开除湿机/加湿机进行区域除/加湿。

19/30

CHN40单串焊机日常点检/维护记录表

设备型号: CHN40		设备编号: 2020-WS-115		2020年6月																															
序号	周期	项目	班次	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
1	清 洁	清洁预焊台导槽, 去除导槽中的助焊剂结晶:	A	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2		清除72部搬运台上的结晶和压机放置台上的结晶:	B	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
3		清除焊台模组上的结晶并测试模组动作的灵活性:	A	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
4		清洁焊头压针和V叉, 去除上面的碳化物:	B	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
5		清除H1夹钳手焊带入口, 去除助焊剂结晶:	A	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
6		预焊台导槽	B	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
7		72部搬运叉	A	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
8		焊台模组	B	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
9		焊头压针及遮光板	A	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
10		拉带H1手及盖板	B	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
11	清 洁	助焊剂喷头及喷涂机构周边的脏污	A	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
12		清除设备内部的电池碎片及掉落的焊带	B	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
13		清洁拍照台面	A	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
14	清 洁	清洁助焊剂周边飞溅出的助焊剂残留	B	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
15		清理52部防尘板、焊带按钮控制面板上的助焊剂结晶	A	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
16		清洁切片激光附近粉尘	B	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
17	清 洁	清洁切片台粉尘	A	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
18		清洁旋转切片手吸盘	B	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
19		清洁风机滤网及滤芯	A	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
20	周 维 护	清洁焊头内排烟腔体、抽烟管及抽烟管接头	B	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
21		清洁相机镜头	A	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
22		清洁52部细带通道	B	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
23		清洗焊台模组	A	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
24		清洁真空管路滤芯及真空发生器滤芯	B	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
25		清洁激光切片聚焦镜头	A	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
点检人签字:			王在在																																
确认人签字:			郭家																																
备注																																			

电烙铁日常点检表

2020年6月

设备编号: ZXC-02-06

设备型号: ZXC-WS2-17-06

序号	点检内容	参数	频次	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
1	工作台是否清洁	-	1次/班	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
2	电路线是否完好、无裸露	-	1次/班	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
3	控制器和烙铁头是否干燥	-	1次/班	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
4	查看烙铁头的温度是否在设定的范围内(℃)	参照焊接温度参数表	2次/班	360	370	380	390	400	410	420	430	440	450	460	470	480	490	500	510	520	530	540	550	560	570	580	590	600	610	620	630	640	650	660	
5	调温按钮是否灵敏	-	1次/班	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
6	烙铁头是否牢固	-	1次/班	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
7	电线插头是否牢固	-	1次/班	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
8	指示灯是否工作正常	-	1次/班	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
9	电源开关是否正常工作	-	1次/班	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
10	保险丝是否正常工作	-	1次/班	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
11	绝缘性能测试	-	1月/次	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
点检签名及确认				潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清
点检签名及确认				潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清	潘清

设备型号: JX-WS25-01-00
班组编号: 001
265±10℃
265±10℃
400±20℃
接线盒人工焊接: 400±20℃

焊接温度参数设定要求: 叠层: 395±10℃、多晶电池片返修: 380±10℃、单晶电池片返修: 365±10℃、接线盒人工焊接: 400±20℃

注: 根据实测频次需要实测参数时必须在对应栏中填写具体数值, 其余正常时用“√”表示, 不正常时用“×”表示, 不点检时请划“—”。

记录编号: QES/ZX-PD-1V008E

车间温湿度监控记录表

22

温度控制计划: P2-200-001 日期: 6

日期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
温度(℃)	24.9	24.2	25.5	25.2	26.5	27	27.2																								
湿度(RH%)	85	82	70	68	73	85	64																								
处理措施	/	/	/	/	/	/	/																								
检查者	张	张	张	张	张	张	张																								
温度(℃)	24	26.8	26	24	24	24	24.2	25.2	24.4																						
湿度(RH%)	78	70	70	70	70	78	69	68	70																						
处理措施	/	/	/	/	/	/	/	/	/																						
检查者	张	张	张	张	张	张	张	张	张																						

1. 温度控制计划: P2-200-001 日期: 6

2. 在对应的温度控制点打“√”

3. 每点温度记录必须按标准值, 如实际温度值不符合标准值要求, 则记录点负责人必须进行相应的处理措施, 如当班休息, 用“/”表示即可。

4. 处理措施: A. 温度不达标, 联系设备并空谈进行升温/升温处理; B. 湿度不达标, 打开除湿机, 加湿机进行区域除/加湿。

20110112 订单型材、接线盒胶量配比记录

项目	6月1日		6月2日		6月3日		6月4日	
	A	B	A	B	A	B	A	B
型材胶量(长1)	72	90	103	78	99	96	98	96
型材胶量(长2)	69	92	98	55	102	96	94	98
型材胶量(短1)	36	38	38	36	42	42	40	40
型材胶量(短2)	37	36	40	37	42	44	38	42
接线盒胶量	18	18	18	18	18	18	18	18
AB胶配比	5.53	5.11	4.93	4.56	4.12	4.37	4.31	4.56
点检人签名	20110112		20110112		20110112		20110112	
项目	6月5日		6月6日		6月7日		6月8日	
	A	B	A	B	A	B	A	B
型材胶量(长1)	98	96	99	98	98	96	99	98
型材胶量(长2)	66	98	100	57	99	98	107	98
型材胶量(短1)	38	40	40	42	37	40	42	40
型材胶量(短2)	60	42	42	42	42	42	40	41
接线盒胶量	19	18	18	18	18	18	19	19
AB胶配比	4.71	4.62	4.43	4.56	4.44	4.75	4.24	4.28
点检人签名	20110112		20110112		20110112		20110112	
项目	6月9日		6月10日		6月11日		6月12日	
	A	B	A	B	A	B	A	B
型材胶量(长1)								
型材胶量(长2)								
型材胶量(短1)								
型材胶量(短2)								
接线盒胶量								
AB胶配比								
点检人签名								

标准: 长边胶量: 95±10g; 短边胶量: 45±10; 接线盒胶量: 14±4g; AB胶配比: 5±1: 1。

审核:

编制: 23/30

电烙铁日常点检表

9 am

设计符号:

24

[illegible]

点检签名及确认

夢	是
夢	也
南	之
亦	之
夢	也
亦	也
收	之
後	也

確証人

焊接温度参数设定要求：叠层：395±10℃、多晶电池片返修：380±10℃、单晶电池片返修：365±10℃、接线盒人工焊接：400±20℃

注：根据实训次数需要实训参数时必须在对应该球写上具体数值，其余正常填写“√”表示，不用填写。

单腔双层压机参数变更记录表

设备编号: 二期 6#上

负责人:

EVA 厂家:

项目	设定值	更新值	更新值	更新值	更新值	更新值	更新值	更新值
上、下抽真空时间	330±60	300						更新值
一次加压时间/压力	-60±10	60						
一次加压延时	20±10	15						
二次加压时间/压力	40±10	40						
二次加压延时	20±10	15						
三次加压时间/压力	20±10	20						
三次加压延时	550±150	500						
四次加压时间/压力								
四次加压延时								
五次加压时间/压力								
五次加压延时								
层压时间								
温度设定	140±10	143℃						
技术部确认		李红建						
日期		5.7						

注: 此参数设定表只适用于

EVA 材料使用!

记录编号: QES/ZX-TD-IV 039A

保存期限: 3 年

25/30

EVA/背板在线裁切记录表

尺寸: 2012X996X32 编号:

CJ-5

序号	日期	厂家	批号	拆包时间	截止时间	数量	测量尺寸	EVA/背板铺设是否铺设到位	操作员
1	6-7	斯威克	1529W	9:27	10:23	74	2015	是	孙
2	6-7	斯威克	1529W	10:25	11:13	74	2016	是	孙
3	6-7	斯威克	1597W	12:12	13:10	74	2015	是	孙
4	6-7	斯威克	1597W	14:11	15:10	74	2014	是	孙
5	6-7	斯威克	1597W	17:10	17:55	74	2014	是	孙
6	6-7	斯威克	1597W	17:57	18:40	74	2015	是	孙
7	6-7	斯威克	1597W	18:41	19:50	75	2014	是	孙
8	6-7	斯威克	1597W	19:55	20:50	75	2014	是	孙
9	6-7	斯威克	1597W	20:52	21:48	74	2014	是	孙
10	6-7	斯威克	1597W	21:50	22:42	75	2013	是	孙
11	6-7	斯威克	1597W	22:46	23:40	74	2014	是	孙
12	6-7	斯威克	1597W	23:47	0:42	75	2014	是	孙
13	6-8	斯威克	1597W	0:45	1:32	75	2013	是	孙
14	6-8	斯威克	1597W	1:35	2:31	75	2014	是	孙
15	6-8	斯威克	1597W	2:33	3:28	75	2014	是	孙
16	6-8	斯威克	1597W	3:33	4:20	74	2013	是	孙
17	6-8	斯威克	1597W	4:22	5:18	75	2013	是	孙
18	6-8	斯威克	1597W	5:27	6:09	75	2014	是	孙
19	6-8	斯威克	1597W	6:12	7:06	74	2013	是	孙
20	6-8	斯威克	1597W	7:08	8:01	74	2014	是	孙
21	6-8	斯威克	1597W	8:02	9:00	74	2014	是	孙
22	6-8	斯威克	1597W	9:01	10:05	83	2014	是	孙
23	6-8	斯威克	1529W	10:07	11:06	74	2014	是	孙
24	6-8	斯威克	1529W	12:09	13:03	74	2014	是	孙
25	6-8	斯威克	1529W	14:04	14:57	74	2014	是	孙
26	6-8	斯威克	1529W	14:58			2015	是	孙

26/30

正信光电科技股份有限公司



2020年生产部DL人员培训计划

编制	审核	批准
徐海斌	徐海斌	徐海斌
实施时间	2020年11月	

序号	培训内容	培训类别	承办部门	培训对象	培训形式	培训师	教材	培训地点	时间	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	时长	考核方式
1	分选培训	内训	生产部	分选人员	讲授	芮晶晶	自制PPT	三部会议室	计划时间 实际实施		●			●			●			●		1小时	现场考核
2	单串焊、串返培训	内训	生产部	串焊及串返人员	讲授	设备工程师 吴文娟	自制PPT	三部会议室	计划时间 实际实施		●			●			●			●		1小时	现场考核
3	叠层及叠返培训	内训	生产部	叠层人员	讲授	吴文娟	自制PPT	三部会议室	计划时间 实际实施		●			●			●			●		1小时	现场考核
4	装框培训	内训	生产部	装框人员	讲授	吴文娟	自制PPT	四部会议室	计划时间 实际实施			●			●			●			●	1小时	现场考核
5	清洗	内训	生产部	清洗人员	讲授	华霞	自制PPT	四部会议室	计划时间 实际实施			●			●			●			●	1小时	现场考核
6	IV测试、出档	内训	生产部	IV测试、出档人员	讲授	华霞	自制PPT	四部会议室	计划时间 实际实施													1小时	现场考核
7	打包培训	内训	生产部	打包人员	讲授	吴文娟	自制PPT	四部会议室	计划时间 实际实施	●			●				●		●			1小时	现场考核
8	EL质量标准培训考核	内训	生产部	EL外观人员	讲授	质量部	自制PPT	三部会议室	计划时间 实际实施		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.5小时	现场考核
9	现场6S管理	内训	生产部	DL全员	讲授	待定	自制PPT	食堂二楼培训室	计划时间 实际实施					●					●			1小时	现场考核

培训(签到、考核、有效性调查)记录表

时间: 2020.1.6	培训课题: 产前注意事项	培训讲师: 孙红四
地点: 二部		考核方式: <input type="checkbox"/> 口试 <input checked="" type="checkbox"/> 笔试 <input type="checkbox"/> 现场
参加培训人员签到名单: 共 14 人;	(应到共 14 人, 缺课: 人)	操作 <input type="checkbox"/> 其他:

部门	签到姓名	成绩	部门	签到姓名	成绩	部门	签到姓名	成绩
二部	王学军		二部	王学军				
	王学军		二部	王学军				
	王学军		二部	王学军				
	王学军		二部	王学军				
	王学军		二部	王学军				
	王学军		二部	王学军				
	王学军		二部	王学军				
	王学军		二部	王学军				
	王学军		二部	王学军				
	王学军		二部	王学军				
	王学军		二部	王学军				
	王学军		二部	王学军				
	王学军		二部	王学军				

培训内容摘要: 1. 目标产能: 2150 块. 按目标产能完成每个小组产能. 哥比西今晚要结束了,
 2. 上料人员裁切时注意大小方块. 3. 不得随便离岗. 4. 上料前检查 2M 有没有异物.
 5. 粘贴胶带. 注意串间距, 错位. 让流条左右靠齐. 间距. 未焊. 未剪.
 6. 返修. 注意质量. 返修做到自检. 新焊接不可以有毛刺. 堆锡. 锡丝.
 7. 上玻璃. 注意玻璃线. 不可以上高架.

考核评定:

培训老师:

日期:

培训有效性调查:

调查人:

日期:

记录编号: QES/ZX-HR-IV021A

保存期限: 5 年

会议签到表

会议时间:	2019.9.20 14:00-17:30	会议地点:	行政楼3楼会议室
主讲人:	王迎春	记录人:	马荣红
会议主题:	管理评审会议		

参会人员签到:

序号	姓名	职位	部门	序号	姓名	职位	部门
1	王迎春	董事办	总裁	18			
2	王迎春	供应链总监	供应链	19			
3	王迎春	财务部副经理	财务部	20			
4	王迎春	设备主管	设备部	21			
5	王迎春	工艺总监	技术部	22			
6	王迎春	采购经理	采购部	23			
7	王迎春	质量总监	质量部	24			
8	王迎春	生产经理	生产部	25			
9	王迎春	销售经理	销售部	26			
10	王迎春	售后服务	售后部	27			
11	王迎春	技术经理	技术部	28			
12	王迎春	供应链经理	供应链	29			
13	王迎春	设备经理	设备部	30			
14	王迎春	工艺经理	技术部	31			
15	王迎春	采购经理	采购部	32			
16	王迎春	质量经理	质量部	33			
17	王迎春	生产经理	生产部	34			

管理评审计划

NO: 2019-09

评审目的	1、验证评价质量、环境安全管理体系及方针、目标和质量方针、目标（指标）、环境方针、目标（指标）、安全方针、目标的有效性、适宜性、充分性； 2、提出改进要求，进一步完善质量、环境和安全管理体系。
评审会议时间	2019年9月20日
评审会议地点	行政楼3楼会议室
评审会议主持人	总裁
评审参加人员	质量部、技术部、生产部、人力资源行政部、销售部、采购部、财务部、仓储部负责人

评审内容及对象：

一、评审输入内容：

各部门应结合以下项目中与本部门有关的事项，向公司高层作报告。

- a) 以往管理评审的措施状态；
- b) 变更，包括可能影响管理体系正常运行各方面出现的变化，如体制、法律法规、政策的变化等。
 - 1) 与质量、环境、职业健康安全管理体系相关的组织外内部变更问题
 - 2) 顾客满意度和来自相关方的反馈，包括投诉；相关方的需求和期望，包括合规性义务；参与和协商的结果；
 - 3) 组织的重要环境因素
 - 4) 风险和机遇；
- c) 质量、环境、职业健康安全目标与指标达成的程度；
- d) 过程绩效及产品和服务的符合性；环境和职业健康安全绩效绩效的信息，包括在以下方面的趋势：
 - 不符合和纠正措施；事件调查、纠正措施与预防措施的状态；
 - 监视和测量的结果；形势的变化，包括与其职业健康安全有关的法律法规和其它要求的发展；改善的建议；
 - 与组织合规性义务履行；以及审核结果，以及公司应遵守的适用的法律法规和其他要求符合性评价的结果；
- e) 资源充足性；技术、标准发展趋势；财务经费实施绩效；
- f) 外部供方的绩效；以及与外部相关方的沟通，包括投诉。
- g) 持续改进的机会；预防和纠正措施的实施情况。

File No.: PVP05071/20F

Report No.: 862010370.003

CORRECTIVE ACTIONS REPORT

(To be completed by the inspector)

1 NC

1.1	Non-conformity clauses
	There was no daily check of parameter for string soldering machine.

2 CORRECTIVE ACTIONS

2.1	Corrective actions
	Factory made new form to fill in daily check of parameter for string soldering machine.
	Total page number of Annex.....: 1 page

 
 Name & Date
 Inspector

CH40 型号自动焊接机参数设定记录表

设备机号: 28-WS2-CH-2

2020 年 6 月

项目	班次	方位	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
交换台温度设定 (预热温度)	白班	/	93	95	89	93	89	91	91	91	90	90	91	91	89	92	89	91	89	93	90	91	92	91	88	92	89	90	93	91	92	93	93
	夜班		92	91	92	92	91	90	93	92	92	92	89	88	90	90	92	89	88	92	93	92	89	91	90	89	92	91	92	93	88	90	91
焊接台温度设定 (℃)	白班	A面	123	122	124	123	123	121	123	125	124	123	125	124	122	123	125	121	122	125	124	123	122	125	123	124	125	123	124	125	123	124	125
	夜班	B面	121	123	121	125	124	123	123	125	122	123	125	124	122	123	125	124	123	124	123	121	122	123	125	124	123	124	125	123	124	123	124
保温台温度设定 (℃)	白班	A面	89	90	92	91	89	90	89	88	92	91	90	89	88	92	91	90	92	95	93	92	91	88	92	91	92	93	92	93	92	94	93
	夜班	B面	91	93	92	90	89	93	92	91	92	91	90	89	88	92	90	94	91	92	95	93	92	91	88	92	91	92	93	92	94	95	94
前保温温度设定 (电池串) (℃)	白班	A面	42	43	42	44	43	42	40	41	42	41	43	42	40	40	41	42	40	43	41	40	42	43	42	41	41	41	41	42	41	41	42
	夜班	B面	43	42	41	43	42	42	44	40	44	41	41	41	42	41	41	42	41	43	41	40	42	43	42	40	41	41	42	41	43	40	42
点检人	白班	A面	41	43	40	41	43	40	42	43	43	40	43	40	42	40	43	42	43	43	42	40	42	44	40	41	41	41	41	42	41	41	41
	夜班	B面	42	42	42	41	40	41	40	41	42	40	42	41	42	41	43	42	40	41	42	41	43	42	41	41	42	42	42	44	41	43	42
温控校准	点检人	A面	高温	实测	228	227	228	229	228	227	227	228	229	228	228	227	226	227	229	228	226	227	228	227	227	226	228	226	228	228	227	227	226
				校正	229	226	229	231	230	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229
	点检人	B面	低温	实测	83	83	82	81	83	81	83	82	82	83	81	83	81	81	82	82	81	83	84	83	84	83	82	83	83	83	84	82	
				校正	85	85	86	86	84	83	83	83	83	83	83	83	83	83	83	83	83	83	83	83	83	83	83	83	83	83	83	83	83
	点检人	A面	高温	实测	229	228	227	228	229	228	228	229	228	228	228	227	226	227	229	228	226	227	228	227	227	226	228	226	228	228	227	227	226
				校正	230	229	230	230	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229	229
	点检人	B面	低温	实测	94	93	94	93	92	93	91	92	91	92	91	92	91	91	92	91	92	91	92	91	92	91	91	92	91	92	91	92	91
				校正	95	95	96	95	94	93	93	93	93	93	93	93	93	93	93	93	93	93	93	93	93	93	93	93	93	93	93	93	93
点检人	点检人	点检人	点检人	点检人	点检人	点检人	点检人	点检人	点检人	点检人	点检人	点检人	点检人	点检人	点检人	点检人	点检人	点检人	点检人	点检人	点检人	点检人	点检人	点检人	点检人	点检人	点检人	点检人	点检人	点检人	点检人	点检人	点检人