



# 浙江安盛机械制造有限公司

## 质量诚信报告



2019 年 3 月

## 郑重声明

本公司出具的质量诚信报告，是依据国家有关质量法律、法规等进行撰写。报告中关于公司质量诚信是公司现状的真实反映，本公司对报告内容的客观性负责，对相关论述和结论真实性和科学性负责。

浙江安盛机械制造有限公司

## 前言

本报告为浙江安盛机械制造有限公司（以下简称为“本公司”或“公司”）首次公开发布的《企业质量诚信报告》。本公司保证报告中所载资料不存在任何虚假记载、误导性陈述，并对其内容的真实性、准确性承担责任。

组织范围：浙江安盛机械制造有限公司

报告时间：本报告涵盖的时间范围为 2018 年 1 月 1 日至 12 月 31 日，本报告为浙江安盛机械制造有限公司第一份质量诚信报告。

发布周期：一年

报告获取方式:通过公司网站 <http://www.zjansheng.com/> 下载

## 目录

前言.....	3
公司简介.....	5
第一章 质量理念.....	5
1.1 企业文化.....	7
1.2 企业质量诚信方针.....	7
第二章内部质量管理.....	8
2.1 质量管理机构.....	8
2.2 质量管理体系.....	13
第三章质量诚信管理.....	17
3.1 质量承诺.....	17
3.2 运作管理.....	17
3.3 营销管理.....	20
第四章质量管理基础.....	22
4.1 标准管理.....	22
4.2 计量标准.....	22
4.3 检验检测管理.....	23
第五章产品质量责任.....	25
5.1 产品质量责任.....	25
5.2 产品质量承诺.....	25
5.3 生产许可情况.....	27
第六章质量风险管理.....	28
6.1 生产过程控制流程.....	28
6.2 风险管理程序.....	29
6.3 质量安全应急预案.....	29
结 束 语.....	31

## 公司简介

浙江安盛机械制造有限公司（以下简称安盛或公司）成立于 2006 年，占地面积达 50 亩，注册资金 1280 万，是一家专业从事非重复充装焊接钢瓶设计开发、生产、销售、贸易出口的企业。公司位于浙江省的第四个大都市区金华市婺城区，东临“中国门业之都”、“中国五金之都”之称永康市，北接“全球大国际商贸城”之称义乌市，距义乌机场仅 40 分钟、杭州机场仅一小时车程，空中航线西北兼顾，海上航线得天独厚，可直达香港、日本、韩国、新加坡和国内诸港，地理位置得天独厚，交通方便，自然风光雄奇秀丽，环境优美，气候宜人。

公司专业生产和销售压力容器，产品系列包括：氦气钢瓶、制冷剂钢瓶、高压丙烷瓶。公司是国家高新技术企业，拥有国家质监总局颁发的《压力容器生产许可证》，并且已经取得 ISO 9001 质量管理体系、ISO 14001 环境管理体系、OHSAS 18001 职业健康安全管理体系认证和 DOT、KGS、CE 国际认证。自成立以来，公司不断加大新产品开发和管理创新的投资力度，企业得到了持续、稳步、健康的发展。公司目前拥有自主创新专利 22 项，始终坚持专一、专业的发展思路，坚持创新作为发展的趋动力，坚持差异化作为市场的竞争力。

作为金华市婺城区的重点企业，骨干企业，纳税大户，为满足非重复充装焊接钢瓶生产和检验需要，公司建有装配精益生产线，有专业的模具制造车间、零部件制造车间、装配车间，设置材料库、五金库，焊材库和水爆实验室，有先进的激光切割机、自动环焊机、拉伸

机、自动机械拉伸机、自动切边冲孔机、自动整平送料线等生产设备。公司被评为金华市高新技术研究开发中心，并拥有同行业国内一流的检测设备，公司实验室具备对 B2 级非重复充装焊接气瓶进行各种测试的能力。

公司致力：团结一致，创新发展，精益求精，优质品质。近年来，公司先后被评为浙江省高成长科技型中小企业、浙江省高新技术企业、金华市高新技术研究开发中心、区重点骨干工业企业、工业企业纳税大户等。

我们将继续坚持“生产和提供世界一流的产品，致力于提高人们生活质量”的使命、“成为卓越品质的创造者”的愿景、“保护环境，合法纳税 公平合理，共同发展”的核心价值观，努力恪守企业公民的社会责任，致力于科学发展、和谐发展、绿色发展，矢志打造长青基业，持续为社会大众创造福祉。

## 第一章 质量理念

### 1.1 企业文化

#### 1.1.1 使命

生产和提供世界一流的产品，致力于提高人们生活质量

#### 1.1.2 愿景

成为卓越品质的创造者

#### 1.1.3 核心价值观

保护环境，合法纳税

公平合理，共同发展

#### 1.1.4 质量方针

质量第一，全员参与，顾客至上

### 1.2 企业质量诚信方针

诚信经营，客户满意，优质高效，精益求精

## 第二章内部质量管理

### 2.1 质量管理机构

#### 2.1.1 总经理

- a)承担公司质量管理体系的最终责任；
- b)负责公司质量管理体系的建立和完善，参与质量管理体系的建立和持续改进；
- c)负责审批质量手册、质量方针、质量诚信方针和责任目标；
- d)建立健全质量责任制，明确各职能部门的质量职责，并在公司内有效沟通；
- e)合理配置资源，确保各单位能获取必要的资源，并确保整个企业关注顾客要求；
- f)在管理层成员中任命管理者代表；
- g)主持管理评审，对体系进行评价和改进；
- h)决定质量/质量诚信方针、目标的实施或改进，决定改进质量管理体系和产品的措施；
- i)负责处理重大质量事故和重大质量问题，并组织编制企业中长期发展规划；
- j)负责批准项目建议书，新产品的试产报告；
- k)负责组织设施的改、扩建和设备更新及人员结构调整，针对组织结构设置，提出调整计划。

#### 2.1.2 管理者代表

管理者代表由总经理任命，应为公司管理层的一员，履行以下方面的职责：

a)负责按标准的要求建立、实施质量管理体系，并保持体系的有效运行，及时处理对体系运行有影响的问题。

b)负责向总经理汇报体系的业绩，以及体系改进的需求。

c)在公司内部提高满足顾客要求的意识，促进质量意识的形成和提高；

d)负责公司质量管理体系相关事宜与外部的联络和协调工作；

e)审核质量管理体系目标、指标和管理方案。

f)组织内部审核。

### **2.1.3 办公室**

a) 宣传贯彻国家法律法规和本公司的质量/质量诚信方针和目标，组织实施质量管理程序；

b)组织贯彻质量责任制，对各职能部门质量职责的落实情况进行监督检查；

c)负责组织编制、修订质量管理文件；

d)负责人力资源的管理，确定从事影响产品质量工作的人员所必要的的能力；

e)参与本公司质量方针和目标的制定和修订；

f)组织事实内部质量审核；检查及验证纠正、预防和改进措施的执行效果；

g)作为信息中心收集分析各种信息，及时向总经理提供决策的依据。

#### **2.1.4 技术部**

a)负责对公司产品实行技术指导，规范工艺流程、制订技术标准、抓好技术管理、实施技术监督和协调；

b)负责制订公司技术管理制度、标准化技术规程，组织、协调、督促有关部门建立和完善设备、质量、能源等管理标准及制度；

c)组织和编制公司技术发展规划，编制近期技术提高工作计划，编制长远技术发展和技术措施规划，并组织对计划、规划的拟定、修改、补充、实施等一系列技术组织和管理；

d)负责制订和修改技术规程，编制产品的使用、维修和技术安全等有关技术规定；

e)研究和探索科学的流水作业规律，认真做好各类技术信息和资料收集、整理、分析、研究汇总、归档保管工作；

f)编制公司产品标准，按年度审核、补充修订定额内容。认真做好技术图纸、技术资料的归档工作，制订严格的技术资料交接、保管工作制度；

g)及时指导、处理、协调和解决产品出现的技术问题，确保生产经营工作的正常开展；组织技术成果和技术经济效益的评价工作；

s)抓好技术管理人才培养和技术队伍的管理，有计划引进、培养专业技术人员，搞好业务培训和管理工作；

h)负责公司技术管理制度制订检查、监督、指导考核工作；

i)参与不合格品原因分析、纠正和预防措施制定、销售合同评审、员工培训等质量活动；

j)负责对原有产品的模具、夹具的有效性评审，以及改进制作的指导和跟踪。

### **2.1.5 质检部**

a)配合管理者代表做好质量管理体系的建立、保持和改进的日常工作；

b)负责按照检验规范从原材料进货检验、过程检验到成品出厂检验的实施，并做好检验记录；对产品、原物料、加工品等规格及作业标准，提出改善意见或建议；

c)负责检测设备的计量管理，确保在用设备处于有效状态；负责检验状态标识工作；检验仪器与量规的管理与校正及库存品的抽验；

d)负责不合格品评定处置，做好不合格品的记录、标识和隔离；质量异常的妥善处理及鉴定报废品；

e)协助管理者代表进行内部审核；

f)收集各种有关质量活动的信息，并进行汇总分析，协助质量副总经理处理有关质量问题；原料供应商，外协加工厂商等交货质量实绩的整理与评价；

g)督促各部门对质量分目标的实施；

s)负责顾客质量投诉的反馈、处置和纠正预防措施的落实工作。制程管理与分析，专案研究并作改善、预防等再发防止措施。推行全面质量管理；

h)全面负责公司品质改善提升的推进工作。

### **2.1.6 供销部**

a)参与合格供方的评定；

b)负责根据市场需求制定服务计划，监督检查计划的执行情况，保证产品的数量、质量和交货期；

c)负责公司市场开拓，客服满意度调查；

d)协调生产部和办公室顺利完成订单；

e)负责组织对合格供方的评定，建立合格供方名录和档案，对合格供方实施动态管理，建立互利的供方关系；

f)负责提供采购产品（含外包产品）的需求计划，对外包过程进行有效的控制。

### **2.1.7 生产部**

a)全面负责产品的日常服务，确保质量管理体系在本部门正常运行；

b)监督本部门员工执行安全服务管理制度，定期召开安全例会，由计划地进行安全教育；

c)负责服务设施的管理，确保满足服务需要；监督执行设备操作规程；

d)负责分管范围内人力资源合理调配及操作技能的培训；

e)负责组织服务过程中交付前的产品贮存、防护和搬运；

f)合理利用资源，采取措施降低产品的服务成本；

g)负责仓库管理工作；

- h)按质、按量、按时完成生产工作任务；
- i)负责生产设备的管理；
- j)负责不合格品的分析和处理；
- k)承办领导临时交付的事项。

## 2.2 质量管理体系

### 2.2.1 质量方针与目标

为提高产品质量，提升产品档次，公司的质量规划制定了“**质量第一 全员参与 顾客至上**”的质量方针，通过实施 ISO9001：2015 质量管理体系，以诚信为本、质量为首，确保以优质的产品和服务满足顾客要求，并以科学的管理，不断创新和改进，打造卓越的现代化企业。提出了公司的质量目标：**每批成品检合格率 100%；顾客满意度  $\geq 90$  分。**

公司按照 ISO9001：2015《质量管理体系——要求》的标准要求建立了质量管理体系，形成文件，加以保持和实施，并持续改进其有效性。针对影响产品符合要求的过程，通过质量管理体系的控制以确保实现过程的有效控制。公司制定了《生产及服务提供控制程序》、《内部审核控制程序》、《不合格输出控制程序》、《改进控制程序》实现持续改进质量管理体系的有效性。各部门按照程序要求，建立公司内部自我发现问题，改进质量管理体系的机制。

### 2.2.2 员工的质量教育

在体系运行过程中，公司运用各种科学、有效的方法，测量、分析、改进，基于 PDCA 的系统方法，不断持续改善。公司运用多种工具，改进各部门、各层次的绩效，并采用标杆对比和学习的方式，不断修正个人工作思路和方式，确保实现个人和公司整体目标。公司积极与外部进行沟通交流，适时邀请专家对公司员工进行专项培训。公司定期对各级员工开展质量教育，对质量控制点进行专项管理，确保制造过程产品质量的一致性。

为牢固树立全体员工的诚信意识，公司每年年初制定本年度的质量诚信教育培训计划。实行三级质量诚信教育培训。由公司组织一级教育工作。各部门负责人部根据公司要求，编制教育培训计划和内容，认真组织下属的教育培训。各车间主任负责班组长及员工的诚信宣传教育工作。公司通过专题培训、书面文字进行张贴或传达、质量诚信先进员工经验交流、利用早会或班前会、利用图片展示等多种方式对企业员工实施质量诚信教育。公司对在质量诚信教育培训中成绩优异的人员给予一定的奖励，通过培训后在工作岗位上起着模范带头或成绩突出的员工也给予一定奖励，同时在员工中宣传和推广经验。对不按时参加质量诚信教育培训或未通过培训考核的员工，给予一定的处罚。

### 2.2.3 法律法规及责任制度

公司由董事会、财务公开制度、政务公开制度组成对公司的监管系统。依据《公司法》等国家法律法规，制定了《公司章程》，规定了董事会、公司高层管理人员的权利、责任、义务与决策、经营、监

督相互制衡的机制。由董事会决定的董事长作为公司法人代表全权负责公司运营，并按《公司章程》规定向董事会报告重大事项；按照公司《政务公开暂行条例》，通过工会对公司的发展目标、分配、用工、领导廉洁自律等十余项内容，按照规定的程序、途径实施定期公开，以监督公司高层领导的决策决议和廉洁勤政的情况，并接受上级单位的监督和考核。同时，公司制定了《质量管理办法》等管理办法，对产品质量问题进行责罚，遵循对质量事故不放过原则。

**表 2-1 安盛所遵守的质量标准和其他相关法律**

类别	内容
员工权益 社会责任	《劳动法》、《产品质量法》、《消费者权益保护法》、《合同法》、《安全生产法》、《职业病防治法》、ISO9001:2008、ISO14001: 2004 标准、OHSAS18000 标准等
产品标准 执行与制定	主要执行 GB 17268-2009 《工业用非重复充装焊接钢瓶》； GB 150 《钢制压力容器》； GB/T 2224 《钢的成品化学成分允许偏差》。 同时采用 T/ZZB 0844-2018 标准。

公司制定了《内部审核控制程序》，并培养内审员团队。为确保体系运行的有效性和持续改进，安排内审、过程审核和质量稽查，对于审核中发现的不符合项，由责任部门分析原因，制定纠正或预防措施，落实整改，并验证整改效果，最终形成内部审核报告，对体系的整改及不符合项的预防提出建议，并作为管理评审的一个重要输入，报告最高管理者。

公司制定了《不合格输出控制程序》、《成品检验规范》，对不合格品进行了严格管控。公司所有的产品都经过严格检验，合格后方可流入下道工序或出厂。任何不合格产品均有明确的标识、记录、隔

离和处理等要求，所有不合格产品返工、返修后必须经过重新检验合格后才能进入下道工序。

同时，根据《改进控制程序》，对于所有出现的不合格，均有详细记录，并由专人进行统计分析后，由责任部门依据《改进控制程序》制定纠正预防措施并进行整改，评估纠正预防措施有效之后方能关闭问题项。

此外，公司还制定了《管理手册》和《员工质量教育管理制度》，对出现的质量问题进行问责和教育，并在日常研发、生产作业中，强调系统化，通过 QC 小组、持续改善等活动及质量工具的展开，充分应用 PDCA 循环，持续改善，追求卓越。

## 第三章质量诚信管理

### 3.1 质量承诺

#### 1) 诚信守法

彻落实国家颁布的《环境保护法》、《安全生产法》、《产品质量法》等法律法规。同时，公司还加强廉政、法纪教育，完善公司治理结构，制定了各类内部管理制度。公司还发布了员工行为规范，聘请法律顾问及政府政法部门领导对员工进行相关法律、法规知识教育培训，以增强员工法律意识，教育员工守法、懂法、用法、护法，自觉维护企业各项合法权益。

公司恪守以诚信经营为核心的商业道德规范，与外部环境建立了和睦的共同发展关系。在业务往来中，通过协议条款涵盖公司的诚信准则，严格遵守合同约定，公开服务承诺监督，服务不到位及时赔偿客户损失等各种方式来接受相关方监督并影响经销商、供应商、公众等。

#### 2) 满足客户需求

公司着力于产品的持续技术创新，以客户需求为中心，积极听取客户关于功能、质量、配置等方面的意见和建议，开展产品改进和创新活动，满足客户对产品和交期的需求。在产品质量方面，公司严格执行 ISO9000 质量管理体系，通过开展技术攻关、质量改进、QC 小组等活动，保障产品质量安全。

公司是中国专业生产 B2 级非重复充装焊接钢瓶的企业之一，为满足非重复充装焊接钢瓶生产和检验需要，公司建有装配精益生产

线，有专业的模具制造车间、零部件制造车间、装配车间，设置材料库、五金库，焊材库和水爆实验室，有先进的激光切割机、自动环焊机、拉伸机、自动机械拉伸机、自动切边冲孔机、自动整平送料线等生产设备。具备年生产 700 万只各种钢瓶的能力。公司被评为金华市高新技术研究开发中心，并拥有同行业国内一流的检测设备，公司实验室具备对 B2 级非重复充装焊接气瓶进行各种测试的能力。

### 3.2 运作管理

#### 1) 产品设计诚信管理

公司产品设计与研发严格依照《设计和开发控制程序》，从研发立项、过程各类活动记录、开发过程总结、管理考评控制研发相关的整个过程。

#### 2) 原材料或零部件采购诚信管理

企业根据物料对产品质量的风险程度，将物料分为 A、B 两类。对 A 类物料供应商，除了必须符合法定的资质外，还要定期进行现场评审。对 B 类物料的供应商，企业首先要对该种物料进行风险分析，视供应商提供物料的质量情况决定是否需进行现场审核。企业对物料供应商进行资质审核及现场审核后，如符合要求同意购进的物料供应商应当建立质量档案。对采购的原材料批批全检，凡未达到规定标准的原材料一律不得入库使用。

在设备和零部件采购方面，对供应商的相关资质进行严格审查。在采购设备和零部件时，能够使用标准件的一律采购和使用标准件；

需特殊加工的，需对使用效果进行充分验证，确保达到我公司要求。

所有设备在使用前必须经过设备验证，确保符合产品工艺要求。

### 3) 生产过程诚信管理

公司制定并逐步完善各种生产管理制度、岗位说明书和安全操作工程。质检部负责各种检验作业指导书的编制。技术中心具体负责各品种技术管理工作，制定并逐步完善了各种岗位操作规程和各类工艺规程。采用车间集中培训和班前、班后会对各岗位操作人员进行全面的岗位技能培训，并采用多种方式进行稽查、考核，增强员工质量意识，提高操作水平，在生产过程中，各级管理人员严格履行管理职责，及时检查，及时纠正差错，保证生产秩序的稳定。

对生产所需的原料、辅料、包装材料进行投料前复核，把好中间半成品、成品的质量关，严格执行“不生产不合格品，不接收不合格品，不流转不合格品”的“三不原则”，关键工序设质量控制点，督促员工做好自检、互检，执行监控核查规程，严格批记录的管理规程，做到领用、发放和核对相统一。对每一生产步骤进行物料平衡，保证物料的投入和产品的产出数量与工艺要求相一致，确认无潜在质量隐患，符合认证要求。

公司根据行业特点及实际情况，加强生产过程的信息建设水平，在应用 ERP 系统的生产管理模块对整个过程进行数据采集和监控外，还专门在装配车间建立信息塔服务系统，对公司整个生产过程实行系统化管理。并挖掘内部潜力，发挥技术骨干人员的力量，开展对现有设备进行持续性改造或科技创新工作，成立技术攻关小组，对薄

薄弱环节进行技术攻关；生产员工上岗前要经过培训及考核，建立全员培训档案，通过集中培训、班前会培训、“传、帮、带”、目视化等多种方式进行培训，强化其工作技能和质量意识。生产员工严格遵守车间纪律。

### 3.3 营销管理

安盛根据战略要求，对市场进行细分，以提高资源运作的有效性和针对性。公司将顾客分为直接顾客、间接顾客两类。针对不同类型顾客确定顾客的需求与期望，针对其需求与期望来确定适当的方法，建立相应的体系与团队，建立各种渠道和方法，针对性的进行顾客需求与期望的了解。

公司通过展览会、行业会议、行业标委会、公共媒体、互联网、外部机构等渠道，以问卷调查、面对面或电话访谈、等方法，了解客户的需求和期望。

公司各部门定期搜集顾客信息，解析后确定的顾客需求信息按照不同细分市场进行分类梳理总结，形成不同顾客群的需求与期望数据库，并从中归纳出针对不同细分市场顾客群总体需求特点的汇总资料，以供产品经营规划、产品开发设计、过程控制等决策时参考。

公司树立“以客户需求为导向”的服务理念，要求业务人员对于任何一位客户，不论他下单与否，都要做到热情、周到，都要尽量满足他们的所有合理需求。制订了《相关方需求和期望控制程序》、《顾

客满意程度测量程序》、《与顾客有关的过程控制程序》等，从各方面增加业务人员的技能和素质，提升了顾客成交率。

公司建立及时反馈处理用户投诉意见的快速反应机制，满足客户 24 小时响应的服务承诺。

## 第四章质量管理基础

### 4.1 标准管理

公司严格按照 ISO9001 质量管理体系要求进行品质管理、生产过程控制与出厂品质控制。公司将企业标准化贯穿于生产全过程，从原辅材料、包装材料的采购、半成品、成品检验等各个环节，均制定了相关标准。从而使产品从原辅材料进厂到成品出厂的整个生产过程都处于标准化规范管理之中，对稳定产品质量、提高企业管理水平奠定了良好的基础。同时，以项目管理方式进行产品开发，提高了产品开发效率，确保产品质量。

### 4.2 计量标准

公司严格执行《中华人民共和国计量法》等文件法规，从原材料采购、过程管理、生产设备、检验设备、工序检验、成品检验等环节建立了一整套管理文件和控制方法。公司制定了《监视和测量资源控制程序》，对检验、测量和试验设备进行有效的控制、校准和维护，确保设备的测量精度和准确性满足规定的使用要求。

为确保产品质量，在产品生产工艺中严格过程控制，对生产工艺过程中的原辅材料等加强计量管理，确保计量设备的正常运行和计量的准确性。

生产部根据测量器具的规定周期，制定年度计量仪器设备校准检定周期表，并负责在规定周期内，将公司内使用的监视和测量设备进行校准或送检。所有监视和测量资源必须按规定周期或使用前按国家

承认的基准到国家法定的计量检定机构进行检定。校准和调整超过检定周期或使用前未校准的监视和测量设备一律不得使用。无国家检定规程校准的监视和测量资源，由生产部根据监视和测量资源的性能、特点，制定校准规程，经总经理批准后执行校准。

### 4.3 检验检测管理

公司通过对进货的检验与试验，以保证供应商提供的物资符合规定的要求。质检部负责编制进货检验与试验规程，负责物资进货的抽检；生产部负责不合格物资处置，材料仓负责点收物资的进货数量、名称和数量等。

为保证所有产品在生产过程中都通过规定的检验后才能进入下一道工序，公司制定《不合格输出程序》、《外部提供产品、服务和过程控制程序》、《监视、测量、分析和评价控制程序》等，开展严格的过程检验和试验。质检部负责制订过程及最终检验和试验规程，设立最终检验的检验点，并负责组织过程检验工作；检验员负责检验点的检查、半成品、成品的检验；各生产线操作工负责自检工作。

表 4-1 公司采用的检测设备

序号	仪器名称及型号	检测项目	技术水平
1	精密压力表	主要检测压力容器耐受程度	行业先进
2	电子数显卡尺	测量产品尺寸	行业先进
3	壁厚千分尺	测量产品壁厚	行业先进
4	外径千分尺	测量容器外径尺寸	行业先进
5	半径规	测量容器半径	行业先进

序号	仪器名称及型号	检测项目	技术水平
6	R 规	测量产品边缘角度	行业先进
7	电压表	测量电压值	行业先进
8	电流表	检测电流大小	行业先进
9	螺纹环规	测量螺纹口尺寸	行业先进
10	百分表	测量小尺寸数值	行业先进

## 第五章产品质量责任

### 5.1 产品质量责任

安盛在售前对产品的技术、质量、价格、原材料供应、配件供应、交货期等进行全面分析，确保全面满足用户需求。生产中，公司一直秉持“诚信立身，质量为本，创新求进”的经营理念，确保产品符合客户要求。三年公司顾客满意度为 98% 以上，曾经获得《浙江省高成长科技型中小企业》、《浙江省高新技术企业》、《区重点骨干工业企业》等荣誉。

所获荣誉见表 5-1。

表 5-1 近三年产品和技术所获荣誉

序号	荣誉称号	颁布日期	颁发单位
1	科技型中小型企业	2015.07	浙江省科学技术厅
2	高新技术企业	2017.11	浙江省科学技术厅 浙江省财政厅 浙江省国家税务局 浙江省地方税务局
3	金华市高新技术研究开发中心	2016.12	金华市科学技术局
4	区重点骨干工业企业	2018.02	金华市婺城区人民政府
5	工业企业纳税大户	2014.02	金华市婺城区人民政府

### 5.2 产品质量承诺

1、本企业严格遵守《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国产品计量法》等相关法律法规，依法诚信经营。

2、公司依法实施三包。根据密封件产品的特点，公司制定有产品质量担保责任制度，履行更换、退货等产品责任和义务。

3、在产品研发及加工过程决不剽窃他人技术、专利、工艺等知识产权，绝不使用剽窃他人技术的原材料。

4、本企业周围环境、生产现场符合国家法规的要求。

5、本企业严格执行原辅材料检验制度，所用的原辅材料及包装材料符合相应的国家标准、行业标准及其相关规定。

6、不允许假冒伪劣原材料进厂，不使用检验不合格原材料进行生产。

7、保证不生产加工假冒伪劣产品，承诺产品出厂产品批批检测，未经检验的产品绝不出厂。

8、检验不合格的产品绝不出厂，决不以不合格品冒充合格品出厂。

9、所采用的仪器设备严格按照国家法定要求进行检定，检定不合格的仪器设备绝不用于产品检测。

10、保证所生产的批批产品都能进行追溯，如生产日期、班次，生产原料、生产过程、检验人员等等。

### 5.3 生产许可情况

本公司生产加工场所、生产设备、设施、检测仪器、管理人员、技术人员等在同行业中处于先进水平，符合相关国家法律、法规要求，营业执照在有效期内。



图 5.3-1 特种设备制造许可证

## 第六章 质量风险管理

### 6.1 生产过程质量控制

1) 操作者在生产过程中按工艺文件、技术文件和设备操作规程进行生产，按要求做好首检、自检和末检。

2) 检验人员按照检验规范要求进行检验；同时对关键过程和特殊过程严格监控并做好记录。防止人为的错误发生。

3) 车间、生产部负责对设备进行日常维护保养和管理。

4) 配置适用的监视与测量设备，对监视和测量设备进行控制。

5) 对于特殊过程：**成型、喷塑、焊接**工序应进行识别和确认，内容包括：

a. 设备的认可；

b. 人员资格的鉴定；

c. 设备维护保养的规定，并保存其记录；

e. 确定工艺参数，并对其进行监视；

6) 当生产条件发生变化时（如材料、设施、人员等），应对上述过程进行再确认，确保对影响过程能力的变化及时做出调整。

7) 操作工需严格按照工艺文件执行，对特殊过程进行连续监控，并保留《加工记录》和《设备调试记录》原始记录，检验人员进行监督检查。

8) 办公室负责组织相关部门对特殊过程操作人员监控，考核合格后方可上岗。

## 6.2 风险管理程序

公司制定并执行《风险和机遇控制程序》和《不合格输出控制程序》，对可能发生的直接或间接质量风险作好充分的准备，对已发生的质量事故和紧急情况迅速作出响应，按照公司客户投诉处理流程进行处理，以预防和减少可能伴随的后续影响。（直接质量风险：产品质量问题，导致退货、报废、修理等风险；间接质量风险：产品使用过程中，损坏了顾客的其它财产权或人身权，应负民事赔偿责任。）

## 6.3 应急管理

为减少突发质量失信事件的不良影响，公司建立质量失信应急准备和响应机制，以针对潜在的质量失信事件或紧急、突发事件，作出快速、及时的响应：

**6.3.1 应急管理原则。**质量安全突发事件应急处置工作坚持“以人为本，减少危害，统一领导，分级负责，快速反应，长效监管”的原则；

**6.3.2 成立产品质量安全突发事件指挥小组。**由总经理、各部门负责人组成，负责承担公司质量安全突发事件的应急处置和全面指挥工作，具体安排质量安全突发事件应急处置预案的组织与实施，向上级部门、市政府和相关单位报告、通报情况并协调政府有关部门联合处理突发事件适时向社会发布有关信息，加强舆论，组织有关单位和专

家进行事故鉴定和调查，在本公司内紧急调用公司内各类物资、设备和场地并对问题产品及相关部门进行后处理；

### 6.3.3 应急响应

a) 报告制度。发生特大、重大突发事件公司内任何单位和个人都有责任在第一时间直接向公司质量安全突发事件指挥小组报告。

b) 快速反应机制。公司质量安全突发事件指挥小组成员在接到突发事件指令后必须第一时间赶赴现场，并按报告制度迅速上报。

c) 通讯通畅。公司质量安全突发事件指挥小组所有人员以及值班人员平时要保证值班电话及手机联络通畅，突发事件发生后，公司所有人员要 24 小时开机，保证能够及时联络和统一调拨。

d) 依法处置。对有严重质量问题的产品应当立即封存抽样检验。突发事件处置要依法快速、准确高效检验，鉴定要科学严谨。

e) 突发事件的检测。加强对公司内生产过程不定期巡查，特别是要加强节假日期间的巡查检查工作是否存在违规使用原料、违规操作的行为，把突发事件将至最低。

f) 加强应急人员的培训、管理，提高对应急突发事件的处置和能力。

## 结 束 语

2014 年以来，浙江省以标准和认证为手段，以高标准引领打造“浙江制造”品牌，强调不断完善质量诚信标准体系、加快质量信用信息建设。依据要求，公司相继完善了相关制度，认真贯彻落实，并自觉接受有关部门的监督管理。

质量诚信体系建设是一项长期的、系统的工作任务，要完善质量诚信体系建设的规章制度，巩固和深化企业质量诚信建设所取得的成效，必须建立长效机制，科学实施，常抓不懈。公司承诺坚持持续改进质量管理体系，不断提升质量诚信水平，完成“生产和提供世界一流的产品，致力于提高人们生活质量”的崇高使命而努力！