



质量诚信报告

宁波顺兴机械制造有限公司

二〇二二年

质量诚信报告

前 言

一、报告编制规范

《宁波顺兴机械制造有限公司的质量诚信报告》回顾了宁波顺兴机械制造有限公司在质量管理、产品质量责任、质量诚信管理等方面的理念、制度、措施以及取得的成效。关于本报告的披露内容，说明如下：

三、企业简介

宁波顺兴机械制造有限公司位于浙江省宁波经济技术开发区，地理位置极佳，交通便利。

公司自 2004 年成立以来，一直致力于自动化高新产品的研发。随着工业生产自动化程度的日益提高，注塑，压铸，冲压等行业及相关模具行业对合模机和液压夹具的需求与日俱增，为满足各行业需求，顺兴公司成功研发了系列化四柱式，龙门式合模机和液压夹具快速换模系统，使模具制作的效率、精度和质量得以大大提升，同时为注塑、压铸及冲压行业实现可靠、安全的生产提供了保证，降低了生产成本，提高了生产效率。

公司拥有资深的研发和开发团队，禀赋先进的设计理念和办法，制定了一整套高效的产品研发策略，实现了模块化设计，采用了先进的计算机辅助设计和辅助分析软件，实现虚拟样机装配分析技术，保证了产品设计的可靠性和准确性，大大减少了产品在试制环节的差错，缩短产品开发周期，极大的提高了设计效率。公司同时拥有一支精良，高效的生产制造团队，拥有高精度金加工设备，采用高效的生产管理模式，实现模块化装配，整个生产过程贯彻了精益生产的思路，生产装配现场人流，物流得以合理分配，实现高效生产。

公司成立至今获得了多项殊荣，被评为了高新技术企业，宁波市知识产权保护协会，市机床设备行业协会会员单位，模具行业配套服务诚信企业，机械行业国家标准合格单位，中国专利技术成果交易会金奖，在知识产权保护上获得了多项国家级发明、实用和外观专利。

公司一直致力于从制造型向创造型企业的转变，以创新作为企业发展的制胜法宝，逐渐从顺兴制造迈向顺兴创造。顺兴制造为国内外众多客户提供了优质、高效、可靠的液压夹具系列和合模机系列，为客户创造了更大的价值空间。



图 1 公司园区

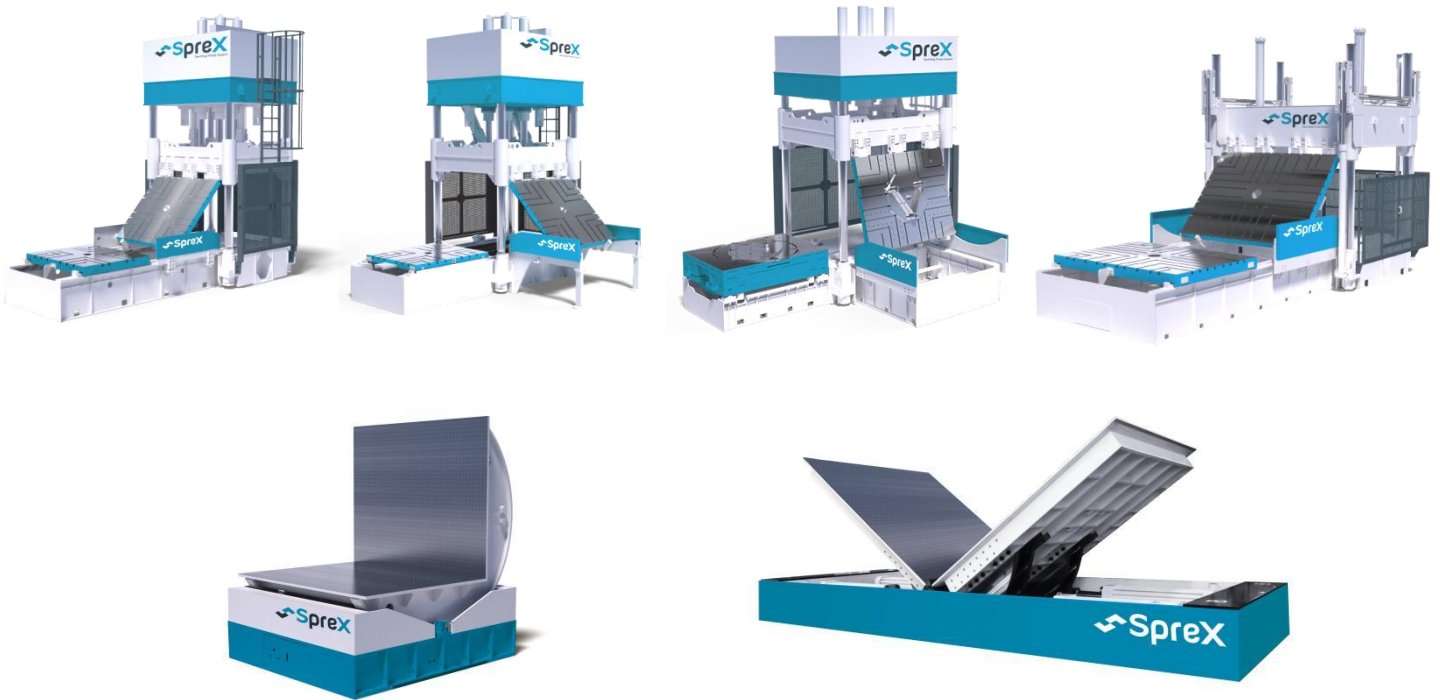


图 2 公司产品

企业质量诚信报告

一、企业质量理念

公司坚持“专业制造、专心服务”的理念。品质是公司的创业之本、兴企之基。强化品质意识、落实品质责任是贯彻品质理念的首要工作。谁生产谁负责，谁受益谁担责是作为基本观念要在全公司广泛展开宣贯，得到全面实施。特别是经营者和管理者，要主动树立品质意识、主动承担品质责任。

二、质量管理

2.1 质量管理机构

公司总经理亲自主持以质量为核心的经营战略的调查、研讨和制订。公司副总及管理者代表对本公司的产品质量安全工作全面负责，组织制定企业质量发展战略、年度质量工作计划和质量安全保障措施；建立并实施先进质量管理体系和管理方法；组织实施质量改进、质量攻关等群众性质量活动；配备相应人员并规定其职责、权限和相互关系，确保质量管理体系得到建立和保持，并推动持续改进。

2.2 质量管理体系

质量是企业的生命，从生产合模机、翻模机、液压夹具、切边机等产品的第一天起，公司总经理就把产品质量当作第一件大事来抓。在质量管理工作中，高瞻远瞩，制定出切合企业实际发展的质量方针和质量目标。争做没有最好，只有更好，以细致出精品、以专业铸品质，永远追求以更好的质量赢得客户的超值满意。公司相继通过了ISO9001质量管理体系等诸多认证。公司最高领导关注顾客、重视产品质量和体系的保持、完善，员工的质量意识普遍较高。公司领导关注基础设施的建设，逐年投入资金购置生产和检测设备及对相关设施进行改造；同时招聘充足的专业技术人员，增强了科研生产的保证能力，资源配置满足当前科研生产的需求。在日常的实际工作中，对体系不断地进行完善、更新和改进，认真组织好体系每年的内审和管理评审工作，通过每年的内审、管理评审以及外部监督审核对体系实施持续改进，保证我公司质量管理体系运行的充分性和有效性，很好的保证了产品的质量。

三、企业质量诚信

3.1 质量诚信管理

作为一个企业，持续健康发展的前提是守法经营、诚实守信。顺兴制造产品之所以具有良好的口碑，经得起时间的考量，完全得力于我公司诚信经营。多年来，公司一直本着对消费者、对员工的高度责任感进行生产经营。从管理层到一线员工，始终坚持以产品质量为先，视质量为企业的生命，从设计开发、采购、生产过程控制、产品检测、售后服务等方面都严格按国家标准及相关法律法规要求执行，实现从设计开发-采购-生产-售后，全过程的跟踪监测及管理，以便为顾客提供满足需求与期望的产品。

公司通过教育培训、发放《员工手册》等形式向全体员工宣传公司“创造社会价值，确保企业经济持续稳步健康发展”的价值观。

3.2 质量文化建设

质量文化是企业文化的一个重要组成部分，是企业的质量方面追求的宗旨、观念和道德行为准则的综合体现。现代企业的核心竞争力不是产品和服务，而是优秀的企业文化。

公司在企业内形成了人人关心质量，创品牌人人有责的良好氛围。公司还通过了广泛开展生动活泼的质量意识活动，加速转变全体员工的陈旧质量观念，增强员工的竞争意识和责任感，在员工中牢牢树立爱岗敬业精神，追求满足客户的要求。员工在自己的岗位上，时刻警示自己，产品实现的整个环节设计开发、采购、生产、检验、售后服务，你的每一步操作和决定都直接影响到产品的质量，影响到产品的市场信誉，所以，严把质量关，已成为员工的自觉意识。质量意识的提高，使全员参与质量管理热情高涨。

公司在质量文化的建设上，除了做好资料体系建设、增强自身技术实力、提高核心竞争力外，还非常重视员工的教育培训工作。公司根据各岗位中员工需求，每年要制定详细的员工培训计划并组织实施，中途如果部门根据需要提出培训申请也尽量安排。培训的方式也是多种多样，聘请公司内外工程师授课，不断更新知识与技能，使其跟上不断发展变化的社会与市场，同时对培训效果进行评估。公司除了外聘或引进一些人才外，更注重从内部发现和培养人才，敢于从一线员工发现和提拔技术和管理人才，即看文凭，又看水平，并注意新老结合，以老带新，保持队伍的活力和连续性。通过多年的培养和调整，公司现有的管理和技术

人才分明，关键岗位形成了良好的梯队，奠定了质量管理良性发展的人员基础。

四、企业质量基础

4.1 企业产品标准

我公司遵照客户要求，设计和生产制造过程中积极采用国家标准及国外标准，如采用国际标准化组织标准 (ISO)，国家标准 (GB)、行业标准等，大大提高了产品的质量，促进了公司国内外市场的发展。

公司秉承“专业制造、专心服务”的核心理念，不断引进国外先进自动化生产设备，吸收世界领先技术，建成了具有国内先进水平的试验中心、计量中心、电器检测中心和电气研发基地。现拥有发明及实用新型专利达 40 余项，部分产品达到国内领先或国际先进技术水平。公司注重产品质量人员素质教育，每年度组织员工参加 TQM、QC 课题。同时制定了《相关方需求和期望控制程序》、《风险和机会控制程序》、《环境因素识别评价控制程序》、《危险源辨识、风险评价和控制策划程序》、《法律法规管理及合规性评价控制程序》、《目标指标和管理方案程序》、《基础设施和环境控制程序》、《能源、资源管理程序》、《监视和测量设备控制程序》、《组织知识控制程序》、《人力资源控制程序》、《信息沟通控制程序》、《文件和记录控制程序》、《顾客抱怨控制程序》、《订单评审控制程序》、《应急准备和响应控制程序》、《采购控制程序》、《生产过程控制程序》、《标识与可追溯性控制程序》、《事故、事件和不符合管理程序》、《环境、职业健康安全绩效监视和测量控制程序》、《内部审核管理程序》、《管理评审控制程序》、《纠正、预防、改进控制程序》等管理文件。

4.2 企业计量水平

按规定要求将监视测量设备送到具有检定或校准资质的部门校准或检定，或对照能溯源到国际或国家的测量标准，按规定的时间和程序要求由公司组织校准。对校准或检定状态明确标识，并保存好校准或检定记录。

4.3 认证认可情况

公司先后通过了 ISO 9001 质量管理体系，ISO 14001 环境管理体系，OHSAS18001 职业健康安全管理体系等，这些认证确保了产品的高质、维护了清洁、无污染的生产环境，保证了员工的职业健康安全，为全面提升产品质量，确保各项生产经营活动规范、标准。

图 4-1 认证证书



4.4 企业检验水平

公司严格执行《中华人民共和国计量法》等文件法规，建立了《监视和测量设备控制程序》，公司技术质检部对公司范围内的监视和测量设备建立台帐，统一编号和管理工作，设有专职计量人员负责公司的在用计量设备管理、配备和定期校检工作。同时，公司加强了对计量管理人员的专业培训，为公司的计量管理的规范化、标准化提供了有力的保障。

公司计量器具的配备根据客户要求、检验标准等进行配备。同时也建立了完备的检测系统，公司建立了完善信息化管理系统如 ERP 等，并申报了两化融合管理体系贯标试点企业，为提升技术创新能力、质量控制能力和企业管理水平奠定了坚实的基础。

4.5 特殊设备安全管理情况

公司目前使用到的特种设备主要有：行车、叉车、电梯、储气罐等。根据《中华人民共和国特种设备安全法》，严格按照法律法规的要求进行管理。公司制订了《基础设施和环境控制程序》，建立了特种设备管理相关资料，制定了特种设备的使用、校验、操作人员的资质、维护与保养、应急预案等规范。根据要求，公司定期进行保养，请有资质的专业机构进行年检，并获取校验报告；对操作人员必须经过专业培训，获得专业机构颁发的证书后，方能上岗。

五、产品质量责任

5.1 产品质量承诺

质量诚信承诺：

公司郑重向全社会承诺，并以此自律： 1、建立质量诚信教育和奖惩制度。组织员工按照制度要求学习质量诚信规范，提高质量诚信意识，并做好相关记录；结合员工的岗位职责落实质量诚信责任，形成质量诚信绩效评价和奖惩机制，推动员工积极参与企业质量诚信建设。2、建立质量诚信检验制度。按照有关规定配备具有资格或相应能力的检验人员；对原材料和外购、外协件进行严格的检验或验证，并按规定保存相关的检验或验证记录；配备必需的出厂检验设备，按照标准要求对最终产品进行严格的质量检验，确保不合格产品不出厂，并按规定保存产品出厂检验记录；对在用的检验检测设备定期进行验定或标准，确保检验检测设备符合要求。3、建立售后服务制度。向顾客提供产品使用说明；建立顾客档案；建立售后服务网络，在承诺的时间内帮助顾客解决产品使用过程中遇到的问题，妥善处理顾客对产品质量的抱怨和投诉，努力使顾客满意；开展顾客满意度调查，了解顾客需求，持续改进质量。4、本企业对涉及人体健康和人身、财产安全的产品，建立有效的召回和追溯制度。对发现存在缺陷的产品，能够及时召回；对出现产品质量事故，能够及时妥善处理，并追究相关责任人的责任。5、开展用标识明示质量等形式的质量诚信自律活动。对产品使用的原材料、质量性能或质量等级反映产品质量状况的特性进行明示或作出公开承诺。如果本企业产品质量问题导致国内外通报，退货或销毁的，本企业自愿接受国家和相关条约按规定要求作出的相关处理。

5.2 产品售后责任

公司制订了一整套严密成熟的售后服务制度，当出厂产品存在质量、安全等隐患时，能够有效迅速地追溯、修理、更换、召回等，确保相关的隐患产品顺利准确召回且得到有效处理。公司郑重承诺，如果公司产品出现质量问题，在经过公司与有关部门共同调查以后证实确实是公司责任时，公司将严格按《产品质量法》等相应的法律法规执行，并对客户致以诚挚的歉意。今年来公司从未因产品质量安全事故而发生实际召回。

5.3 企业社会责任

5.3.1 安全管理

为保证本公司安全生产投入的有效实施，公司成立安全生产管理委员会，实行分层负责分层管理的安全生产管理岗位责任制度，签署安全生产责任书、组织安全培训、配备消防安全设备、定期进行全公司安全大检查、制定应急预案、执行安全“三同时”等。

公司建立各职能部门的安全职责，建立各级各类人员的安全职责。公司还制定以下规章制度：（1）安全生产检查制度；（2）安全生产教育培训制度；（3）安全生产考核、奖惩制度；（4）工伤事故管理制度；（5）设备设施安全管理制度；（6）现场安全管理制度；（7）电气安全管理制度；（8）劳动防护用品管理制度；（9）安全投入保障制度；（10）安全例会制度；（11）消防安全管理制度。同时，公司设立安全生产专项费用台帐，做到专款专用。依法参加工伤社会保险，为从业人员交纳工伤保险费，为从业人员提供符合国家标准或行业标准的劳动防护用品。对新职工入厂进行三级安全教育、特种作业人员培训教育。工伤事故统计报告工伤事故应按“四不放过”的原则进行处理。公司建立健全了岗位安全操作规程，对操作人员培训了本岗位的安全操作规程。

公司本着“遵规守法、安全环保经营，建美好家园”的职业健康安全管理方针，充分依靠科学管理，坚持以安全第一，预防为主，不断改进管理体系的有效性，最大限度的消除各种危险源和隐患，避免和减少员工及所有进入工作场所人员健康安全及公司财产的损失，努力提高公司管理水平。

5.3.2 环境保护

公司在日常管理中识别了适用的环境法律法规，并严格贯彻执行国家、省、市的环保相关法律法规。主要污染物为生活污水，公司每年委托第三方机构监测站对公司产生的污水、厂界噪声及无组织排放进行检查，检测结果均符合相关标准，无超标排放现象。公司生产过程中产生的固废，均委托有资质的企业进行回收处置，无污染环境事件发生。公司积极响应国家号召，节约资源，推行清洁生产，减少污染物排放。公司已通过 ISO 14001 环境管理体系、OHSAS18001 职业健康安全管理体系认证。

六、质量风险管理

（一）、事前预防，做好生产前的准备工作 凡事预则立，不预则废。在产品正式投产前，必经历一整套准备活动。

1. 订单评审。公司对每个订单、每份合同都组织评审会议，以确定公司的产能能否达到，材料能否采购到，价格是否合理，尤其是质量，能否满足客户需求，能否经过测试。2. 产前会议。每份订单生产前，都组织技术、质量、生产、物管等进行讨论，主要是对产品的结构、款式、规格、材料性能、制造工艺等进行研讨，以确定技术能否达到，生产是否有风险，质量问题能否掌控等。3. 试生产。产品在大量生产前，都进行小批量的生产，真正从实践中检验理论的可行性，最终确定产品能否大批量上线，及时发现并解决质量问题。

（二）、严格管控，将质量风险降到最小化

做好质量管控，坚持从设计开发-原材料采购-生产-检验的一条龙监管，将质量风险降到最低。1. 设计开发阶段。公司始终坚持产品的质量是设计出来的。按照设计开发相关制度，努力做好产品立项、设计评审、设计验证工作。根据设计要求，把关样品的制作，在实践中发现质量问题，攻克质量难关，找出质量问题易发点。2. 产品生产环节。高质量的产品是要靠标准规范的生产来实现。公司坚持实践“专业制造、专心服务”的理念，生产线根据技术部的技术文件制定了各工序的作业指导书，每个操作工严格按技术文件和作业指导书操作，并始终坚持全面质量管理原则、方法，建立了首检、自检、抽检、终检（全检）制度，确保生产环节的质量保证。3. 质量检验阶段。质量检验是产品高质量的最终保障。建立了进料检验-半成品检验-巡检-最终检验-出货检验的检验环节，每个环节按照检验标准执行。

（三）、积极响应，及时处理质量投诉

1. 为保证不断提高产品质量，提升公司质量服务水平，提高顾客满意度，公司依据 ISO9001 质量管理体系要求，建立了投诉处理流程。投诉处理流程为：业务收到可能是产品投诉的信息时，应立即对信息进行评审或评估。这些信息可能是此事件的唯一信息，应写入到投诉记录当中；确定信息是否构成一个产品投诉，如果信息并不能构成产品投诉，则不需要进一步的措施；把投诉的详细情况写入记录中；调查产品投诉，不管是否有根本原因，对投诉应进行调查，以确定是否已发生了不合格，以及与该投诉相关的纠正/纠正措施是否恰当。

2. 公司每年对顾客满意度进行问卷调查，调查内容包括产品质量、交货期、服务等方面，由顾客对产品要求和期望的各个方面内容做出评价，然后对数据统计分析，以确定下一步质量性能优化升级方向和销售服务质量的提升目标。

报告结语

质量是企业生存之根本，质量水平的高低是体现企业综合实力的晴雨表，企业要在激烈的竞争中立于不败之地，就要狠抓质量，不断提升质量管理水平。顺兴制造始终坚持坚持实践“专业制造、专心服务”的理念，以创新推动技术进步为前提，以实施精益生产、确保优质高效为关键，以建立先进的检测系统为品质保障，从而建立一个高效的质量管理系统，树立全员质量观念。

在品质管理过程中，树立新的品质观念，严格把控质量关口，推进质量文化建设，做好质量宣传工作，提高员工品质意识，为“制造一流产品，满足市场需求”的企业愿景、为“浙江制造”国内领先、国际一流的目标持续努力。