

# 浙江宏强金属制品有限公司

## 2019 年度质量诚信报告



浙江宏强金属制品有限公司

报告日期：2020 年 9 月 28 日

# 目 录

一、前 言	(1)
(一) 编制说明	(1)
(二) 总经理致辞	(2)
(三) 企业简介	(3)
二、企业质量管理	(4)
(一) 企业质量理念	(4)
(二) 质量管理机构	(4)
(三) 质量管理体系	(5)
(四) 质量诚信管理	(8)
(五) 企业质量文化建设	(10)
(六) 企业产品标准	(12)
(七) 企业计量水平	(13)
(八) 认证认可情况	(14)
(九) 产品质量承诺	(14)
(十) 质量投诉处理	(14)
(十一) 质量风险监测	(15)
三、展望	(16)

# 一、前 言

## （一）编制说明

本报告为浙江宏强金属制品有限公司（以下简称为“宏强金属”或“公司”）首次公开发布的《企业质量诚信报告》，系根据中华人民共和国国家标准 GB/T 29467-2012《企业质量诚信管理实施规范》和 GB/T 31870-2015《企业质量信用报告编写指南》的规定，结合本公司 2019 年度质量诚信体系建设情况编制而成。

本公司保证本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。

### 报告范围：

本报告的组织范围为浙江宏强金属制品有限公司。本报告描述了 2019 年 1 月 1 日至 2019 年 12 月 31 日期间，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、采取的措施和取得的绩效等。

### 报告发布形式：

本公司每年定期发布一次质量信用报告，本报告以 PDF 电子文档形式在本公司网站（<http://www.hongqianggroup.com/>）向社会公布，欢迎下载阅读并提出宝贵意见。

## （二）总经理致辞

尊敬的政府质监部门、各界朋友及同仁：

浙江宏强金属制品有限公司创建于2002年7月，是一家专业生产铝制不粘锅、煎锅、汤锅、奶锅、炒锅等高档厨具产品及不锈钢咖啡壶、高压热水瓶、保温杯、汽车杯等系列保温容器的大型出口企业。公司现已拥有经营场地6万多平方米，职工400多人，形成了强大的科研和生产开发能力。公司已通过ISO9001:2000质量管理体系认证，拥有自动化生产流水线，日产铝制煎盘10000只、汤锅8000只、奶锅10000只、炒锅8000只；咖啡壶8000只、气压壶3000只、汽车杯20000只。产品远销欧美、日韩、东南亚等50多个国家和地区。

公司位于武义经济开发区，交通便捷，距金丽温高速出口仅0.5公里，距义乌民航机场仅35分钟车程，距杭州1.5小时车程，距上海3小时车程。公司天然环境优美，江南一流的温泉，让你尽享温情；苍翠欲滴的山水，更让你梦寐已久。公司一如继往秉持“客户第一、质量第一”的宗旨，积极推进企业的改革创新，促进企业健康持续发展。

公司十分注重企业文化和精神文明建设，形成了“团结、勤奋、求实、创新”的企业精神和“真诚守信”，“把满意献给客户”的企业经营理念。公司秉承“顾客至上，锐意进取”的宗旨，坚持“客户第一、质量第一”的原则为广大客户提供优质的服务。

### （三）公司简介

浙江宏强金属制品有限公司创建于2002年7月，是一家专业生产铝制不粘锅、煎锅、汤锅、奶锅、炒锅等高档厨具产品及不锈钢咖啡壶、高压热水瓶、保温杯、汽车杯等系列保温容器的大型出口企业。公司现已拥有经营场地6万多平方米，职工400多人，形成了强大的科研和生产开发能力。公司已通过ISO9001:2000质量管理体系认证，拥有自动化生产流水线，日产铝制煎盘10000只、汤锅8000只、奶锅10000只、炒锅8000只；咖啡壶8000只、气压壶3000只、汽车杯20000只。产品远销欧美、日韩、东南亚等50多个国家和地区。

公司位于武义经济开发区，交通便捷，距金丽温高速出口仅0.5公里，距义乌民航机场仅35分钟车程，距杭州1.5小时车程，距上海3小时车程。公司天然环境优美，江南一流的温泉，让你尽享温情；苍翠欲滴的山水，更让你梦寐已久。公司一如继往秉持“客户第一、质量第一”的宗旨，积极推进企业的改革创新，促进企业健康持续发展。

公司十分注重企业文化和精神文明建设，形成了“团结、勤奋、求实、创新”的企业精神和“真诚守信”，“把满意献给客户”的企业经营理念。公司秉承“顾客至上，锐意进取”的宗旨，坚持“客户第一、质量第一”的原则为广大客户提供优质的服务。

“宏强金属牌”铝合金不粘锅和不锈钢保温杯等产品已成为金属制品行业知名品牌，主导产品远销欧美、日韩、东南亚等国家和地区，是众多国内外知名卖场的首选产品，如与九阳、苏泊尔等著名公司合作。

## 二、企业质量管理

### （一）企业质量理念

公司成立之初，便致力于打造高质量产品，将产品质量视为企业生存和发展的重要基石，公司通过了 ISO9001 质量管理体系的认证，公司严格按该国际质量管理体系执行，使企业产品的质量得到有力的保障，从而使企业的质量方针得以顺利推行。为从根本上加强质量管理，提高公司经营质量，公司更以卓越绩效模式的导入为契机，推行全面质量管理，运用 QC、SPC 等质量统计工具，通过内部审核、自我评价、第三方审核或评价、QCC 品管圈活动，不断寻找改进机会和持续改进的方式，迈向卓越的绩效。自建厂以来，公司从未出现过重大质量投诉，在历年接受各级质量技术部门的抽检中，合格率均达 100%。

表 1：公司的企业文化及质量文化

项目	内容
企业使命	为顾客创造价值，为企业创造效益。为员工创造财富，为社会创造繁荣。
企业愿景	打造厨具和保温容器行业最具影响力的企业！
核心价值观	精耕细作，把满意献给客户。
质量理念	顾客至上、质量优先、服务完善、信誉卓越

### （二）质量管理机构

本着对产品质量的高度重视，公司建立质量负责人制度，制定了各原材料、半成品、产品的检验标准，并各司其职、相互沟通配合，从研发、采购、生产等各过程，加强产品质量把控。

- 总经理及高管团队——负责全面质量管理资源配置、全员意识提升，向全体员工宣贯质量理念的遵旨；

- 战略委员会——负责公司的经营战略规划和全面运营管理，负责公司的质量战略的制定；

- 行政部——负责制定公司人力资源战略规划并组织实施，负责人事管理；负责公司内部行政管理、后勤管理等开展工作；

● 生产部——负责产品实现过程的策划、生产计划的制订与监督，负责生产的全面运行管理，以及对生产交期、成本、能源、质量、技术、设备、安全等进行全面管控；

● 采购部——负责公司所需物料、设备的采购管理和物料收、发、存的运行管理，确保外购和外协件源头产品质量，负责公司物料采购的审定价与产品销售的定价，以及供应商开发、评定与管理；

● 技术部——负责产品技术研发和技术应用，负责新产品开发统筹（包括从产品可行性开始直至成功量产后的技术转交与支持），负责项目小组的日常管理；

● 品质部——负责公司质量战略的推进实施，质量计划的编制，提升产品质量和过程质量指标，同时实施质量改进工作，并负责新产品委托测试；

● 销售部——负责制定产品市场计划和策略，制定销售计划和策略，销售任务的跟进与改善，销售团队管理，收集市场信息和客户与工厂之间的沟通、协调；负责售后服务工作。

● 财务部——负责公司的财务管理工作，参与公司的战略规划、投融资作业内控体系建设等。

● 设备部——负责设备的更新、改造和日常的维护保养工作。

公司同时设立了质量保证工程师，确定质量保证工程师的职责和权限，对质量实行一票否决，全面建立公司质量文化。

因对产品和服务质量安全的重视，公司总经理履行了如下的职责：

- 1) 参与品质战略的制订、评审确定质量战略；
- 2) 参与每月质量例会；
- 3) 参与重大产品质量评审和质量改进活动；
- 4) 参与质量表彰活动，为 QCC 活动颁奖；
- 5) 参与质量月活动，普及质量安全教育；
- 6) 建立质量保证工程师制度，明确质量保证工程师的职权；
- 7) 建立明确的质量事故问责制、质量安全追溯制度。

### （三）质量管理体系

公司自引入 ISO9001 质量管理体系以来，以“精心制作、提升品质、立足市场、

顾客满意”为质量方针，围绕铝制不粘锅、不锈钢保温杯、不锈钢咖啡壶等系列产品等产品的设计、开发生产和销售过程，按 GB/T 19001-2016《质量管理体系要求》建立质量管理体系，形成了质量手册、程序文件和其他质量文件等，加以实施和保持，并持续改进有效性。

### 1、质量管理体系方针与目标

从导入 ISO 9001 质量管理体系，坚持产品质量的“精耕细作，把满意献给客户”，到导入卓越绩效管理模式，推行全面质量管理，坚持“顾客至上、锐意进取”，公司建立了以战略为核心，以 GB/T19580 卓越绩效模式为框架的整合型全面质量管理体系，满足了顾客、股东、员工、供应商、社会和合作伙伴六大利益相关方的要求，在公司各层次建立了相应的战略规划、质量目标，并以公司绩效考核体系为依托，设立了质量考核 KPI 和质量问责制。

### 2、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教育培训计划。各部门负责人根据公司要求，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、利用图片展示等多种方式对企业员工实施质量诚信教育。

### 3、质量法规及责任制度

公司通过收集法律法规及其它标准、要求，制定内部相关标准，使产品达到国家法律法规和国家、行业标准的要求（部分指标超过外部要求），从产品技术上践行社会责任。同时，公司制定了《质量控制系统责任人职责》，对产品质量控制明确责任，遵循对质量事故不放过原则。

**表 2：公司所遵守的质量标准和其他相关法律**

项目	内容
公司治理	《公司法》、《安全生产法》、《会计准则》、《商标法》、《专利法》、《合同法》、《产品质量法》等
体系认证类	ISO9001 质量管理体系认证、ISO 14001 环境管理体系、ISO45001 职业健康安全管理体系等
标准和质量类	GB 4806.9 食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品、GB 4806.10 食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层、GB 11333 铝制食具容器卫生标准、GB 11678 食品容器内壁聚四氟乙烯涂料卫生标准、GB/T 32388—2015 铝及铝合金不粘锅
员工权益保障与社会责任类	《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国节约能源法》、《中华人民共和国工会法》、《中华人民共和国劳动合同法》、《中华人民共和国职业病防治法》等

公司制定了《内部审核程序》、《管理评审管理程序》，并培养内审员团队，为确保体系运行的有效性和持续改进，安排了内审、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《不合格控制程序》、《改进管理程序》对不合格品进行了严格管控。公司所有的产品都经过在线检查，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，各种不合格产品返工、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《生产过程控制程序》、《绩效测量和监视管理程序》等，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，由责任单位依据《改进管理程序》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《质量环境职业健康安全管理手册》、《外部提供产品、服务和过程控制程序》、《与顾客有关过程管理程序》、《人力资源管理程序》、《培训管理制度》等制度，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，通过品管圈、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。

#### （四）质量诚信管理

##### 1、质量承诺

###### a) 诚信守法

高层领导遵循“真诚守信”、“把满意献给客户”的经营理念，严格遵循《公司法》、《经济法》、《合同法》、《产品质量法》、《安全生产法》、《环保法》、《劳动法》以及机械行业的相关法律法规，加强员工法律知识培训，配合政府部门开展普法教育活动，鼓励表彰员工的“正能量”，使诚信守法的作风深入公司全体员工的意识和行为。公司合同主动违约率为零，从不拖欠银行贷款，逾期应收账款降至合理范围，公司高层、中层领导都没有违法乱纪纪录，员工违法次数为零，在顾客、用户、公众、社会中树立了良好的信用道德形象。

###### b) 满足客户需求

公司高度重视技术研发，加强了研发力量的投入，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 ISO9001 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。

##### 2、运作管理

###### a) 产品设计诚信管理

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

###### b) 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、C 三类。对 A 类物料供应商，除了必须符合法定的资质外，还要定期进行现场审计。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计。对 C 类物料的供应商，一般只考虑审计其资质。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是使用。

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。

### c) 生产过程诚信管理

公司生产部及其下属各生产车间具体负责各品种生产管理和技术管理工作。制定并逐步完善了各种生产管理制度、工作标准、岗位操作规程和各类工艺规程、管理规程、标准操作规程。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，持证上岗，并采用多种方式进行督查、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，把好中间产品、成品的质量，严格执行对不合格品的“不生产、不接收、不流转”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，专检规程，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。

生产记录由生产部负责审核、印制和保管。员工操作必须按要求及时填写生产记录，做到字迹清晰、内容真实、数据完整，操作人及复核人签名确认。每批生产结束后，车间统计员把记录汇总、复核，及时上交生产部，经审核无误后，按批号整理归档，由专人管理。

公司根据行业特点及实际情况，加强生产过程信息化建设水平，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，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，对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。

公司推行精细化生产组织模式以缩短生产和交货周期，快速适应市场订单品种和数量高低起伏的变化，在降低库存基础上满足客户需求，满足了客户对环圆链条产品性能的全面了解和产品质量的进一步认可，订货率也随之提高，并且在很大程度上解决了售后质量问题，减少了售后服务工作人员的工作量，使售后服务工作安排更加柔性化。

### 3、营销管理

公司根据战略要求，对市场进行细分，以提高资源和运作的有效性针对性。为更精准给顾客提供满意的产品与服务，根据现有客户的信用度、订货量、频次、订货稳定性等需求特征，按照客户价值将现有客户分为 A 类顾客、B 类顾客、C 类顾客和 D 类顾客四类进行管理，其中 A 类顾客是大客户和信用度好的客户，交易额在 200 万以上；B 类顾客是信用度好交易量在 100 万的顾客，C 类顾客是与公司交易额在 50 万以上的顾客，D 类顾客是其他顾客，对不同层次的客户进行差异化关系管理。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。

公司通过展销会、行业会议、行业标委会、公共媒体、互联网监测、业务员跟踪、满意度调查等渠道，以问卷调查、面对面或电话访谈、观察查询、外部委托等方法，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，供产品规划、产品开发设计、过程控制等决策时参考。

公司以“服务，成就之源”为四大基石之一，要求业务人员对于任何一家客户，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《顾客满意度监测管理程序》、《信息交流管理程序》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,投诉/应急处理的响应时间一般不超过 24 小时,对不可预测的变化,及时采取应对措施。

## **(五) 企业质量文化建设**

### **1、质量情况**

#### **—管理体系**

通过 ISO9001 体系认证、导入 ISO14001 和 ISO45001 管理体系,达到业内先进水平。

#### **—产品认证**

公司产品具备美国和欧盟 ROHS、CE 等出口证书。

#### **—产品检测**

##### **(1) 产品质量的跟踪**

- ① 设计、生产中均进行评估,改进存在的风险和缺陷;
- ② 交付前进行测试,记录测试结果;
- ③ 交付后跟踪客户对产品质量的反馈信息;
- ④ 定期对产品开展全项目检验;
- ⑤ 在顾客满意度调查问卷中进行产品质量调查。

##### **(2) 服务质量的跟踪**

- ① 登记顾客需求信息,服务后进行回访,跟踪服务有效性;
- ② 收集分析服务质量信息,对服务质量进行改进;
- ③ 在顾客满意度调查问卷中进行服务质量调查。

#### **—质量追溯**

公司每年组织进行管理评审会议,评审质量、环境、职业健康安全等管理体系的适宜性、充分性和有效性,达到持续不断完善管理体系,确保公司体系方针和目标的实现,满足相关方要求。

公司实施了企业资源计划(ERP)系统,使信息的追溯性、准确性和及时性得到了进一步提高。

#### **—质量分析**

公司通过统计口径、财务报表、专题会议等多种渠道全面收集、整理和测量产品质量的数据和信息,并对数据和信息进行分析,制定相应的改进措施。

## 2、品牌情况

公司拥有“宏强金属”商标，获得金华市著名商标等称号，在行业内品牌形象上佳，产品和服务得到用户认可，近三年来，顾客满意度一直处于上升趋势。公司在顾客与市场方面的绩效结果，包括顾客满意和忠诚都表明宏强金属正处于稳步上升期。

公司不断壮大“精、专、新”的研发队伍，持续改善产品技术水平和质量性能，近三年来产品多次获得客户和同行认可。

**表 3：**近年来公司产品和技术所获荣誉（县级以上）

获奖名称	获奖时间	颁奖部门
浙江省专利示范企业	2011年9月	浙江省知识产权局
金华市著名商标	2015年12月	金华市市场监督管理局
浙江省“守合同重信用”企业A级	2017年12月8日	武义县市场监督管理局
2017年度诚信示范企业	2018年1月	中共武义县委、武义县司法局、武义县市场监督管理局
2017年度纳税百强	2018年1月	武义县人民政府
金华市信用管理示范企业	2017年12月21日	金华市信用管理促进会
安全生产标准化三级企业	2017年2月27日	金华市安全生产监督管理局
浙江省科技型中小企业	2019年1月	浙江省科学技术厅
2018年度纳税百强	2019年1月	武义县人民政府
2018年度诚信民营企业	2019年1月	中共武义县委、武义县司法局、武义县市场监督管理局
2018年度诚信示范企业	2019年2月	武义县人民政府
文明单位	2019年4月	武义县精神文明建设委员会
2018年度慈善捐赠爱心单位	2019年8月28日	武义县慈善总会
浙江省“守合同重信用”企业AA级	2019年11月11日	金华市市场监督管理局

**表 4：**质量管理水平相关绩效结果

### 一、不锈钢保温容器：

主要质量指标	本企业水平	国内先进水平	国际先进水平
--------	-------	--------	--------

		代表企业名称：上海宏晨 家庭用品	代表企业名称：日本膳 魔师
轻量旋薄产品壁厚及真空层厚度	内胆旋薄厚度 0.09mm，真空间隙 1.2mm	内胆旋薄厚度 0.12mm，真空间隙 1.5mm	内胆旋薄厚度 0.07mm，真空间隙 1.0mm
有机硅喷涂技术	掌握水性有机硅自动喷涂技术、工艺，相比油性更环保、更安全	哈尔斯股份：掌握油性有机硅自动喷涂技术、工艺	日本象印：掌握特氟龙自动喷涂技术、工艺，并且做到成本较低
无内塞产品的保温性能 44<口径<54	24 小时，温度 $\geq 60^{\circ}\text{C}$	广东思宝 24 小时，温度 $\geq 55^{\circ}\text{C}$	日本虎牌 24 小时，温度 $\geq 60^{\circ}\text{C}$
洗碗机循环	能保证 25 次洗碗机后百格测试合格	安徽富光：20 次洗碗机后百格测试合格	日本膳魔师能做到 50 次洗碗机后百格测试合格

## 二：铝合金不粘锅：

主要质量指标	本企业水平	国内先进水平 代表企业名称：格兰仕	国际先进水平 代表企业名称：日本膳魔师
不粘涂层耐磨性	20000	15000	16000
不粘性	I	II	I
耐腐蚀性能	48h	24h	48h

### （六）企业产品标准

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。

### （七）企业计量水平

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。设有专兼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，注重对计量管理人员的专业培训，为公司的计量管理的规范化提供了有力的保障。

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。

对计量器具从采购、入库出库严格按照审批计划和管理程序执行，仓库有专人保管计量器具，建立台帐和登记手续，计量器具的领用出库必须通过检定，有检定合格证方可投入使用；对在用的计量器具严格按周期检定，强化现场检查和监管，掌握其使用情况，发现问题及时处理；对存在问题部门提出整改意见，采取积极有效措施进行整改，为生产优质产品奠定了坚实的的计量基础。

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；采购部负责不合格物资退货处理，原辅材料仓负责点收物资的进货数量、名称和重量等。

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《不合格控制程序》、《改进管理程序》、《绩效监视与测量控制程序》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，设立极最终检验的检验点，并负责组织过程检验工作；质检员负责检验点的检查、半成品、成品的检验；各生产车间操作工负责自检工作。

公司对检测设备的配置非常重视，公司先后采购了国内外先进的检测设备，具有不锈钢保温器皿使用的不锈钢材料光谱测试分析、高锰酸钾消耗量、总迁移量、脱色试验、双酚 A 迁移量测定项目的检测能力和不粘锅产品涂层不粘性、耐磨性、抗划伤、耐腐蚀、耐热骤冷稳定性及手柄安全性等项目的检验能力，对锅体基材、涂料等与食品接触材料的卫生指标进行检验能力，公司的检测设备和检测技术处于国内同行业的先进水平。

#### （八）认证认可情况

目前公司已通过 ISO9001 质量认证、产品 CE 认证、安全标准化三级企业验收，并准备开展“浙江制造”品牌认证，公司将严格按国际质量管理体系执行，使企业产品的质量得到有力的保障，从而使公司的管理方针得以顺利推行。

#### （九）产品质量承诺

自建厂以来，公司从未出现过重大质量投诉，在历年接受各级质量技术监督部门的抽检中，合格率均达 100%。

#### （十）质量投诉处理

公司建立《与顾客有关过程管理程序》及实施顾客投诉处理流程，确保及时有效地处理客户投诉。客户投诉由专职人员处理，每张投诉单，均应严密监控，根据客户投诉类型与程度的差异，以客户为中心并注重收集和解决客户的反馈，并采取必要的纠正/预防措施，以防止类似问题的重复发生。以电话回访的方式跟踪投诉处理过程，了解顾客的满意度。

同时，公司质检部门对客诉信息定期监测，设立售后服务专员，对市场中重复发生及影响客户满意度和产品体验的问题进行集中收集，并加以分析，形成报告。定期组织内部各部门召开产品质量会议。组建品管圈、跨部门产品质量改善团队、同时联动上游供应商及相关合作伙伴，对重大产品质量问题进行攻坚改善，消除质量风险，提升产品质量满意度。

#### （十一）质量风险监测

公司制定常规产品生产运行控制流程，做到每一个环节严格控制，严格把关，确保每个零件的生产都符合相关要求，确保最终产品质量的合格。公司还运用三检制，即自检、互检、专检，对产品质量进行严格把控。其中自检包括了产品生产全过程，员工对自己所生产出来的产品，按照图纸或要求自行进行检验，并作出是否合格的判定且在检验记录上做好相关的自检记录。单元化模块化的生产模式，使产品关键质量环节得以暴露和控制，进而保证产品质量安全，防范质量安全风险。

公司制定了质量控制体系，成立了以总经理为最高领导人，总工程师为质量保证工程师，设计控制系统、作业（工艺）控制系统、材料控制系统为组员的质量控制体系结构。并明确了质量控制体系结构及各相关部门职责。

### 三、展望

质量是企业的生命，信用是经营的基准，公司坚持高标准履行质量主体责任，认真践行企业的核心价值观，使企业保持卓越经营和可持续发展。

公司坚持全面质量管理，利用过程管理手段，稳步落实质量管理工作，使产品质量水平得到显著提高。

公司持续改进质量管理体系，提高员工质量意识，深化质量控制手段，落实解决每个环节中存在的质量问题，持续提高产品质量水平、顾客满意率，推动企业品牌建设。本公司承诺生产的产品符合法规、国家标准并不断地满足顾客需求，迈向国际化。

浙江宏强金属制品有限公司

2020年9月28日