

# 质量诚信报告

浙江田博工贸有限公司

2021年9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。

浙江田博工贸有限公司

**组织范围：浙江田博工贸有限公司**

**报告时间：**本报告涵盖的时间范围为 2020 年 1 月 1 日至 12 月 31 日，报告为浙江田博工贸有限公司第 1 份质量诚信报告。

**发布周期：**一年

**报告获取方式：**<http://www.chengyucn.com>

## 企业简介

浙江田博工贸有限公司于 2012 年 11 月 20 日成立，是一家有限责任公司（自然人投资或控股），浙江田博工贸有限公司法人是任华平，公司经营模式为生产加工，不断提升企业的核心竞争力，使企业在发展中树立起良好的社会形象。经营范围包括一般经营项目：黄油枪、气动黄油机、手动瓷砖切割机、抽柴油泵（直流、交流）、开槽机、塑料线路警示管、标牌、塑钢标石、绝缘保护管、电杆警示护套、护栏、电杆警示保护墩、电表封扣的生产和销售等。

公司将始终坚持“质量第一，信誉第一”的宗旨，以科学的管理手段，雄厚的技术力量，将不断深化改革，创新机制，适应市场，全面发展。

我们拥有完整、科学的质量管理体系及一套完整的各岗位的工作流程，陆续通过了 ISO90001、ISO14001 与 OHSAS45001 的三项体系认证；我们生产的每道工序严格按照国际环保要求生产，公司现有先进的黄油枪的生产设备。今后公司将不只是追求产量产值的增加，而是更加注重品质的提升与产品的研发。

我们本着“以人为本、品质为先、诚信至上”的经营理念，我们发扬新时代工匠精神，以优良的品质和服务满足国内外客户的要求，欢迎各界朋友莅临浙江田博工贸有限公司参观、指导和业务洽谈！

# 目 录

<b>第一章 质量理念</b> .....	<b>1</b>
1.1 使命.....	1
1.2 愿景.....	1
1.3 价值观.....	1
1.4 质量、环境、职业健康安全方针.....	1
<b>第二章 质量内部管理</b> .....	<b>2</b>
2.1 质量管理机构.....	2
2.2 质量管理体系.....	3
<b>第三章 质量诚信</b> .....	<b>5</b>
3.1 质量诚信管理.....	5
3.2 质量文化建设.....	6
<b>第四章 质量基础</b> .....	<b>8</b>
4.1 专利.....	8
4.2 计量水平.....	8
4.3 认证认可及产品检测情况.....	8
<b>第五章 质量承诺</b> .....	<b>9</b>
<b>第六章 质量风险管理</b> .....	<b>11</b>
6.1 质量投诉.....	11
6.2 质量风险监测.....	12
6.3 应急管理.....	12

# 第一章 质量理念

## 1.1 使命

打造国内领先，融入全球，具有品牌价值和核心竞争力的百年企业，与员工共分享，为社会做贡献

## 1.2 愿景

专业化、证券化、全球化

## 1.3 核心价值观

以科技为动力，以质量求发展，迎接新的挑战与机遇

## 1.4 质量、环境、职业健康安全方针

质量方针：          质量为本，顾客至上；精益求精，务实高效

环境方针：          遵章守法、保护环境、控制污染、人人为责

职业健康安全方针：以人为本、关爱生命、预防监控、降低职业风险

## 第二章 质量内部管理

### 2.1 质量管理机构

#### 2.1.1 管理者代表

经公司最高管理者任命、并授权其在质量管理体系方面指挥和控制系统。负责推动公司质量方针、目标、战略的具体实施、评价和改进。具体职责包括：

——按照 ISO 9001:2015《质量管理体系 要求》标准，建设和完善公司质量管理体系，提升质量管理水平；

——根据公司发展的战略需要，组织更改、修订和完善《质量手册》和相关文件；

——宣传、贯彻公司质量方针，并对各单位质量管理体系运行情况进行监督、考核；

——督促销售部质量改进计划实施和质量意识的提升，改善质量管理体系运行效果；

——代表公司就质量管理的有关事宜与外部联络和沟通；

——向公司汇报质量管理体系的业绩，包括改进的要求。

#### 2.1.2 质检部

——贯彻执行本公司质量/环境/职业健康安全方针、目标，按质量/环境/职业健康安全管理体系文件所规定的职责和权限做好工作，以保持质量/环境/职业健康安全管理体系有效运行；在公司经理的直接领导下履行好质量管理和质量检测的工作职能，并具有质量检验工作的独立性，以保证检验结果的科学性和公正性；

——负责质量管理体系的建立、贯彻实施、持续改进工作，定期形成报告报管理者代表；

——配合内部审核组做好审核工作，对出现不合格项采取纠正措施/预

防措施的实施和评价；

——负责原材料、成品的质量检验和产品生产过程中控制，做出是否合格的判定，制订检验规范，并组织实施检查；

——负责不合格品的管理，并对不合格品的最终处置结果审批；

——负责本部门检验和测量设备的正确使用及日常维护和保养；

——负责产品纠正措施和预防措施的控制，做好纠正措施和预防措施的实施控制；

——负责与产品质量有关的法律、法规与其他要求的获取与识别；

——负责与部门职责有关的环境因素、危险源的识别、更新、评价与日常控制；

——负责顾客满意分析，做好客户信息反馈工作。

——协助产品标识和可追溯性的控制，并督促实行；

——负责做好本部门资料记录的归档和保存；

## 2.2 质量管理体系

1、田博视质量为本，竞争之源，长期坚持质量管理体系建设，致力于满足市场需求的研发项目，积极吸纳先进管理方法。公司于2019年通过ISO9001质量管理体系认证，并导入卓越绩效管理模式，通过导入各种先进的管理模式，持续提升质量管理水平和用户满意度。

公司质量目标为：

1. 顾客满意率达到96%以上；

2. 合同履约率98%以上；

3、顾客投诉处理率100%；

4、生产及时完成率96%以上。

2、公司领导清楚的认识到目前市场竞争归根结底是人才的竞争，公司持续不断加大对职工进行产品质量教育和业务能力培训的力度。采取请进来、走出去等多种方式来完善员工教育培训体系，坚持培训与考核相结合，



从公司发展和员工需要两方面，精心合理地安排培训内容，开展多层次、多形式、多渠道、差异化的培训，充实员工在内部管理、业务能力、综合素质等方面的知识。通过完善的培训体系，不仅提高了员工的业务能力，而且大大提升了员工的主人翁意识和对企业质量文化的理解。

## 第三章 质量诚信

### 3.1 质量诚信管理

#### 3.1.1 完善质量体系，加强质量管理

多年来，公司始终坚持以顾客为关注焦点，持续改进质量管理工作，不断完善质量管理体系，通过行业标准、浙江制造标准，优化生产流程与工作流程，建立起了比较完善质量管理网络。质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系等多体系在企业内部的高效运行，同时，导入卓越绩效管理模式，这一切，在很大程度上促进了工作质量和产品质量的提高。

#### 3.1.2 严密节点控制，重视过程管理

公司按照《压杆式黄油枪》(T/ZZB2456-2021)标准设立质量关键点，实现检测项目全覆盖，生产过程层层把关。采取定岗定责、过程检查、质量考核、责任追究、质量追溯、数据统计分析等一系列行之有效的方法，做到关键工序重点控制、普通工序规范操作，通过对生产过程的全面控制和对关键节点的有效监督，提高了工作质量，保证了产品质量。

#### 3.1.3 建立监督机制，执行责任管理

公司制定质量管理考评管理制度，对生产部进行定期监督检查，鼓励责任部门和管理人员对体系运作、监督、客诉出现的问题进行快速反应、积极整改，彻底有效地执行纠正措施，避免出现质量、客诉问题后不纠正不改进的现象。

#### 3.1.4 鼓励全员参与，实现质量改善

公司重视质量文化建设，引导全员参与质量管理，通过不断深入开展合理化提案、日常质量改善、技术革新等措施，使广大员工充分参与到质量改善的每一个环节，提升产品质量、分享改善成果。

#### 3.1.5 升级信息传递，强化指标监控

公司在质量方针要求的前提下，每年度对下一年度的质量目标进行策划，并将总目标层层分解至各职能部门，各部门对受控目标任务进行分解、统计、分析、改进，以确保公司总目标的实现。

## 3.2 质量文化建设

### 3.2.1 诚信教育

公司通过《人力资源控制程序》和《培训管理规定》，对质量诚信教育制定培训方案，通过培训评价对培训效果进行验证，在全公司范围内推广和宣传质量诚信的精神。对包括企业产品研发、生产、采购、销售、服务等所有产品领域的质量控制、企业诚信文化的建设、宣传及活动组织、环境与职业安全健康等方面进行系统培训。

### 3.2.2 诚信自律

公司先后获得 2019 年度“国家高薪技术企业”和“守合同重信用”多种荣誉，在品牌知名度不断提升的同时，公司始终将企业质量诚信建设视为重要的一环，公司树立先进的企业价值观和正确的经营理念，守法经营，自觉接受有关部门的监督管理。

### 3.2.3 企业文化

一个真正有生命的企业是因为有着厚重的质量基础作保证，一个企业的质量形象是靠每一位员工精心打造出来的。质量是生产过程的积累，只有生产过程中做到层层把关，点点控制，所生产的产品才有可能保证质量，成为人们心目中信得过的产品。为切实营造一个良好的质量文化氛围，公司领导积极倡导，通过员工主动参与、潜移默化的方式沟通职工的思想，从而产生对企业质量目标、质量观念、质量行为规范的“认同感”，树立“质量第一、诚信为本”的理念。在质量文化所形成的氛围中，为实现企业的质量改进目标而努力工作，在自身技能提升的同时也有力促进了质量文化建设。

公司通过提高广大员工诚实守信的道德素质，建设了一支讲诚信、业

务精、作风硬的高素质员工队伍。公司始终以遵章守法为前提，以消费者需求为中心，以优质服务的手段开展生产经营活动，使诚实守信渗透到企业经营的各个环节。

## 第四章 质量基础

### 4.1 专利

公司重视始终贯彻标准化管理，具体由总经理负责产品标准化工作。目前公司拥有发明专利 1 项、实用新型 7 项、外观 3 项。

### 4.2 计量水平

公司按国家法律和法规建立了有效的计量保证体系，由质检组负责公司计量器具的管理工作为保证计量器具的准确性和可靠性，在检定校准时积极与法定计量机构进行合作。通过有效的计量体系得出准确可靠的测量数据来控制生产、指导生产，取得了良好的经济效益和社会效益。

### 4.3 认证认可及产品检测情况

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。

公司产品通过 SGS 最新欧盟 REACH 环保检测标准。

## 第五章 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，本公司的黄油枪产品采用先进的转盘机对枪头出油孔部位进行技术提升，形成了钻、攻和挤的一道式加工方式，既节约了时间也提高了效率，同时可以最大程度保证出油孔的回油问题，防止了因为注油导致了设备的二次维修。另外压杆本公司也采用高速冲压自动化，大大提升了产量同时也较大幅度提升了稳定性。黄油枪的和兴柱塞孔加工本公司采用自动化数控铰孔进行了两道加工，使精密等级大大提升，目前可以达到 JST 级别。

2、买方收到货物，若对产品质量有异议时，生产商应在 24 小时内做出响应，帮助用户及时解决产品使用过程中遇到的问题。如确认产品异常为卖方造成，无条件给买方调换或者退货。

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。

5、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。

6、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。在产品的检验上配置了先进的数显气动测量仪，对生产过程中的柱塞孔尺寸精度进行有效的监测，保证了产品的质量。

7、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。公司配置了精良的检测设备如数显推拉力测试仪、油枪压力测试装置、加载出油测试装置等，此次申请的浙江制造产品 B2020 黄油枪采用了 201 不锈钢管对产品的强度、美观性上都有了较大提升，同时处理工艺上也更环保。

8、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。

9、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。

10、较以往的皮碗不吸油式还漏油问题，本次产品采用了邵氏硬度为65-70度的橡胶，接受采用全新的自索结构，用弹簧弹力让产品的向上拉过程中大大提升了吸力，同时在出油过程中从经济角度替消费者考虑，产品加完油后使用泄压阀可以快速把黄油枪与加油设备连接的管子中的黄油迅速回流到储油筒中，减少了浪费提升了产品生命周期。

# 第六章 质量风险管理

## 6.1 质量投诉

为规范顾客投诉处理流程，公司制定了《客户投诉处理管理规定》，对公司产品质量管理，及时处理并答复客户反馈质量信息，销售部接受客户质量反馈信息，及时传递到生产部和质检组，由质检组负责处理客户反馈问题。

### 客户投诉处理流程图

记录客户投诉内容 → 判断客户投诉是否成立 → 确定投诉处理部门  
→ 分析原因并提出处理意见和方案 → 提交主管领导批示 → 实施处理  
→ 方案 → 总结评价

销售部负责投诉的受理、传递，负责将处理结果与投诉客户沟通、解释，包括对客户投诉当时情绪的安抚。

质检组负责投诉处理的分类传递和呈报审批，组织投诉原因的追查、纠正预防措施的监督落实。

其他部分对投诉的原因进行分析与调查。

根据顾客投诉处理规范，对投诉信息进行收集、整合和分析，及时解决并加以反馈，将其用于公司及合作伙伴的改进，并对整改进行监督、评价。

信息收集、整合管理。通过顾客回访、网站发布信息、顾客反馈等方式收集投诉信息，受到投诉信息后，进行记录、分析和整理，并根据流程转发到相关部门进行处理。在分析投诉信息时，借助相关的统计分析工具；在分析一些技术类或人员素质的问题时采用头脑风暴等方法。

信息分析、共享，与改进管理。针对难以解决的投诉问题，由质检组把它列入专门台账，进行分析、整理后共享。对出现类似投诉后，按数据库的知识处理，提高投诉处理效率。



## 6.2 质量风险监测

### 6.2.1 质量控制点

公司对产品质量关键特性、关键部位、薄弱环节存在的风险进行重点控制并采取适宜的管理措施和方法，制订了相应关键岗位作业指导书。通过对质量控制点的人员能力、设备、物料、作业指导书、环境、评比策划，使得产品质量关键特性、关键部位、薄弱环节存在的风险处于控制中。

### 6.2.2 质量监督审核

公司设置质检组，通过对各生产现场进行监督，对生产过程、工艺纪律执行情况进行监督检查，对质量监督检查所发现问题点的整改情况进行督促，确保其及时有效的整改。

## 6.3 应急管理

为了提高本公司对突发事故和险情的应急能力，保证在发生重大、特大事故时，指挥调度畅通，人员、设备、物资能及时到位，确保本公司在发生事故时能够及时有效地控制，保护员工的生命、环境和国家财产安全，把事故损失降到最低点，依据国家《安全生产法》、《突发事件应对法》、《生产安全事故应急预案管理办法》等有关规定，结合我公司实际情况制定生产安全事故应急预案。生产安全事故应急预案分综合应急预案和专项应急预案两个级别，综合应急预案是公司组织管理、指挥、协调相关应急资源和应急行动的整体计划和程序规范，专项应急预案是总体预案的组成部分，是针对不同的突发事故的行动方案 and 保障方案。为了达到应急救援能够准确及时响应，公司定期组织员工进行应急演练，并对演练过程中存在问题的地方进行改进完善，以确保突发事件发生时，能够启动应急预案，规避风险减少危害。