

浙江晋吉汽车配件有限公司

质量诚信报告

报告日期：2022 年 10 月

目 录

一、前 言	(1)
(一) 编制说明	(1)
(二) 总裁致辞	(1)
(三) 企业简介	(2)
二、企业质量管理	(3)
(一) 企业质量理念	(3)
(二) 质量管理机构	(3)
(三) 质量管理体系	(4)
(四) 质量诚信管理	(6)
(五) 企业文化建设	(10)
(六) 企业产品标准	(12)
(七) 企业计量水平	(15)
(八) 认证认可情况	(15)
(九) 产品质量承诺	(15)
(十) 质量投诉处理	(16)
(十一) 质量风险监测	(16)
三、展望	(17)

一、前 言

（一）编制说明

本报告为浙江晋吉汽车配件有限公司（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》，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 2021 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。

报告组织范围：浙江晋吉汽车配件有限公司

报告发布时间：2021 年 11 月 1 日至 2021 年 12 月 31 日期间

报告发布周期：1 次/年

报告数据说明：报告内所涉数据来源于公司，数据真实有效。

（二）总经理致辞

尊敬的政府质监部门、各界朋友及同仁：

浙江晋吉汽车配件有限公司衷心感谢社会各界广大用户的厚爱、支持与合作！

我公司拥有先进的生产工艺和设备，建立了严格的质量控制体系。

公司始终本着“打造幸福百年晋吉”的经营理念，坚持“诚信、敬业、合作、创新”企业核心价值，秉承“以最佳紧固件紧固全球之产业，打造世界级五金工业品采购平台”的使命，不断为广大用户提供安全、环保、丰富、可靠的优质产品。

公司自创立以来，得到了各级领导和社会各界朋友的关心和帮助，得到了各位经销代理商和供应商朋友的可贵支持，在此，我谨代表公司全体员工向关心和支持过我们公司发展的各位领导、各界朋友和全体新老客户表示最诚挚的谢意！

（三）公司简介

浙江晋吉汽车配件有限公司是中外合资企业，公司成立于2002年9月。占地面积：5万平方米，主要生产销售汽车、航天、航空用高强度紧固件、特殊异型紧固件。

公司于2006年取得ISO/TS16949认证证书，现有IATF 16949：2016、ISO 14001：2015、ISO 45001：2018三大体系认证，公司截止目前获得41项专利，其中1项发明专利、40项实用新型专利。通过了ISO 17025实验室认证、先进技术企业审核、清洁生产审核、省中小科技型企业及县、省级研发中心、省级企业研究院等。主要客户为大众、长城、比亚迪、奇瑞、吉利、通用五菱、ZF采埃孚等，螺栓主要用于发动机、变速箱、车身、座椅、驾驶室、轮毂、底盘等，品种规格近千种。

公司拥有各类进口自动化生产及检测设备248余台套，如先进的多工位成型机、高速自动辗牙机、机加工设备、连续式可控气氛瓦斯加热热处理炉、微电脑控制全自动滚镀锌生产线、涂覆线、涡流筛选机、光学筛选机、摩擦系数测试机、高频疲劳试验机、金相显微镜等。具备年开发、生产50000万件紧固件的能力。现有员工400多名，技术人员30余名；总投资7500万美元，注册资本3373万美元。

公司坚持科技创新精神，以人为本，以市场为导向，在紧固件生产领域不断开拓进取，努力学习国内外先进技术和管理经验，增强自身竞争实力，开发、生产出更多的技术先进、质量可靠的产品，竭诚为用户服务，满足顾客的需求，公司质量目标为：“追求品质零缺点，促进交期零延误。满足客户零抱怨，遵循法规零违背。持续改进全参与，创优品牌满全球”，质量方针为“规范操作标准、不断技术创新；实施绿色生产、追求卓越管理；增强顾客满意、紧固全球产业。”

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，公司先后通过了IATF 16949：2016、ISO 14001：2015和ISO 45001：2018管理体系的认证，产品实物质量达到国际领先水平。晋吉的专业、热情、

与高效、散发闪亮光芒、服务之星、让您更闪亮。晋吉不但在意产品的质量、更会在意产品的服务。客户的需求，竭尽满足、客户的意见，耐心聆听，孜孜不倦地为客户提供贴身服务。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，通过内部审核、自我评价、第三方审核或评价、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%。

公司通过会议、宣传栏、企业网站、微信公众号对企业文化、质量理念进行宣传。

(二) 质量管理机构

公司遵循质量管理“三不原则”：不接受不合格品、不制造不合格品，不流出不合格品。本着对产品质量的高度重视，公司建立质量负责人制度，制定了各料件、部件、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。

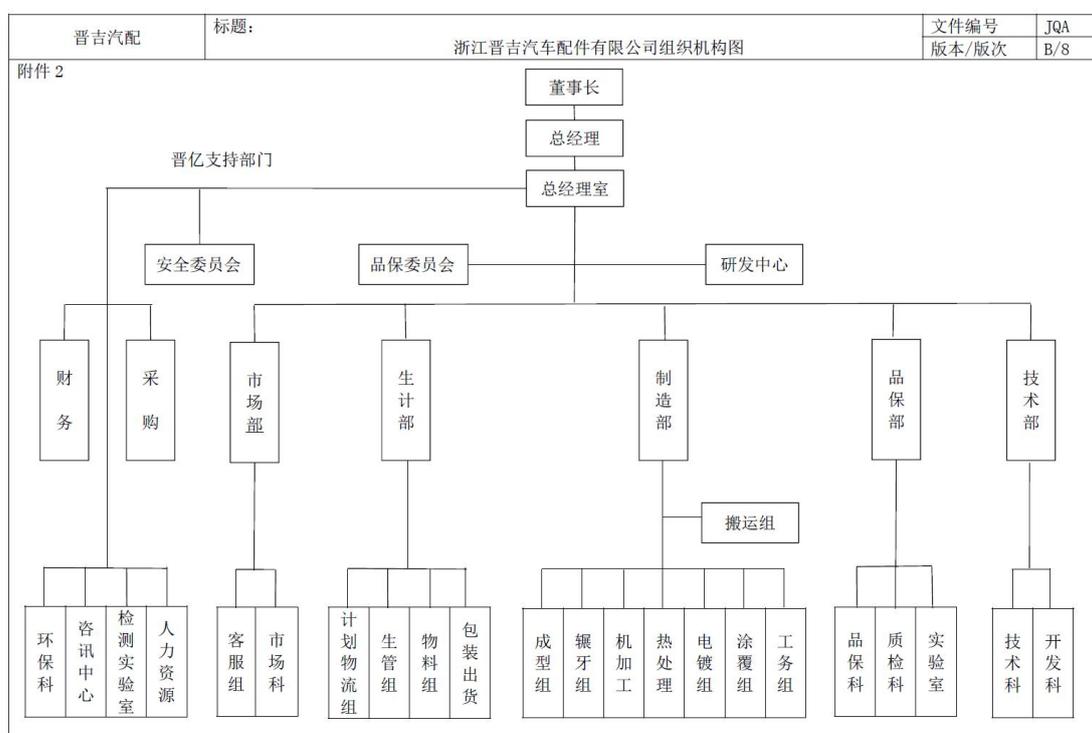


图 1：质量、环境、职业健康安全管理体系组织架构图

（三）质量管理体系

公司自引入 ISO9001 质量管理体系以来，“卓越质量，持续承诺”为质量方针，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“安全可靠，持续改进”，到导入卓越绩效管理模型，推行全面质量管理，公司建立了以战略为核心，以 GB/T19580 卓越绩效模型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 目标和质量问责制。

1.1 质量诚信方针：

质量代表着本公司的卓越表现，让关注质量成为一种习惯，让讲究质量成为一种工作方式。质量卓越体现了科学发展、科技创新、持续改进、全员参与、质量第一、顾客至上的要求；让所有人保持诚信、兑现承诺、负起责任，质量就会无价。追求质量零缺点，促进交期零延误；满足客户零抱怨，遵循法规零违背；绿色生产零事故，持续改进全参与。

1.2 质量诚信方针理解：

a) 强调对产品的质量要求必须以顾客和法律法规的要求为依据。

b) 强调产品质量是通过对顾客要求和法律法规要求的深入分析之后，设计（包括产品设计和工艺设计）并制造出来的，而不是检验出来的。

c) 强调系统管理的思想，通过对过程因素的识别和控制，来保证产品的质量。

d) 对过程的结果进行记录和分析，找出改进方向，落实改进措施，不断改进过程业绩。

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，持续改进各部门、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《年度质量、环境、职业健康安全目标》，对产品质量控制明确责任，遵循对质量事故不放过原则。

公司编制《合规义务识别及评价控制程序》，积极识别收集法律、法规、行业与产品标准、定期对期合规性进行评价，以满足法律、法规以及客户的要求与期望。

表 1：公司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》、《工会法》、《消费者权益保护法》、《环境保护法》、《安全生产法》、《职业病防治法》、ISO9001:2015、ISO14001: 2015 标准、OHSMS18000 标准等
产品标准 执行与制定	T/ZZB 0745—2018 《汽车底盘专用高强度法兰螺栓》 T/ZZB 0575—2018 《高强度履带螺栓、螺母》

公司制定了《内部审核程序》、《管理评审程序》，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《不合格输出控制程序》、《不符合纠正及持续改进控制程序》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《产品和服务要求的确定与评审程序》、《产品和服务监视测量控制程序》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《不符合纠正及持续改进控制程序》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》、《外部提供的产品和服务控制程序》、《人力资源控制程序》、《能力意识和培训管理程序》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“合作重于竞争”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、QCC 小组等活动，保障产品质量安全。

2、质量管理

—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。

—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。

3、运作管理

a) 产品设计诚信管理

公司产品设计与研发严格从研发立项、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、技术部具体负责各品种生产管理与技术管理工作。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。

生产记录由制造部负责审核、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，及时上交制造部，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，加强生产过程的信息化建设水平，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，满足了客户对电扶梯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。

4、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。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、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“诚信、敬业、合作、创新”为核心价值观，晋吉人坚信：诚信是公司兴旺发达的基础，唯有诚信，才能使公司高效益地可持续发展；敬业是公司艰苦创业的传承，唯有尊重实业才能在激烈竞争中得到不断发展；合作是公司追求的永恒主题，晋吉人唯有胸怀合作理念，才能在提供优质产品、服务的漫漫长路上，走得更好、更长远；创新是公司发展的源动力，唯有不断技改、研发新产品、提升产品品质，才能不断提高企业市场竞争力与综合实力。

（五）企业文化建设

1、愿景、使命、价值观

表 2：公司的质量理念

项目	内容
使命	以最佳紧固件紧固全球之产业
愿景	打造幸福百年晋亿
核心价值观	诚信、敬业、合作、创新
企业文化	小螺丝、大世界

2、品牌建设情况

浙江晋吉汽车配件有限公司以产品质量赢得市场口碑，在行业内品牌形象上佳，产品知名度在业界具有很高知名度，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，包括顾客满意表明晋吉稳定处于在较高的水平。

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：质量管理水平相关绩效结果

指标项	单位	2019年	2020年	2021年
客户满意度	%	87	89	89

（六）企业技术水平

1、标准修订制度

研发中心为规范内部运作，制订了《技术中心奖惩规定》、《新产品及研发费用统计管理规定》、《技术中心保密制度》、《专利技术及技术创新管理规定》、《技术中心文件管理办法》等制度。

2、专利情况

近五年内，公司共获得 1 项发明专利授权，40 项实用新型专利授权。

表 4：近五年产品和技术所获荣誉

序号	专利名称	申请号(专利号)	发明人	证书号	申请日	授权公告日	类型
----	------	----------	-----	-----	-----	-------	----

1	高强度螺栓洗磷装置及工艺	2012104080 39.8	张加林刘 志鹏	1447192	2012/10/ 24	2014/7/2 3	发明专 利
2	螺纹收尾处牙底圆弧半径变大的螺栓	2013201258 62.8	江 勇陈 志江	3066897	2013/3/2 0	2013/7/3 1	实用新 型
3	一种带头部冲孔的异型螺栓脱料组合冲模模具	2014208447 01.9	江 勇 张良坤	4697729	2014/12/ 29	2015/10/ 28	实用新 型
4	可调式螺纹搓丝推料刀	2016202863 46.7	江 勇陈 志江	5803190	2016/4/6	2016/12/ 21	实用新 型
5	螺栓防碰伤自动下料装置	2016207032 06.5	罗 成邓 山福	5822337	2016/6/3 0	2016/10/ 27	实用新 型
6	自动称重上料装置	2016207093 04.X	罗 成邓 山福	6089999	2016/6/3 0	2017/4/1 9	实用新 型
7	轮毂螺栓用滚齿搓丝组合模	2017217527 16.2	江 勇周 占中张 勇	7801482	2017/12/ 15	2018/9/4	实用新 型
8	一种螺栓尾部冲孔用活动式模具组	2017217543 26.9	江 勇袁 参军张 勇	7800882	2017/12/ 15	2018/9/4	实用新 型
9	一种冷成型花齿锥度芯片模	2017217535 91.5	袁参军江 勇张 勇	8075893	2017/12/ 15	2018/11/ 13	实用新 型
10	双定径带封闭式束杆模	2018212042 28.2	江 勇张 勇	8760342	2018/7/2 7	2019/4/2 3	实用新 型
11	一种转向杆连接销头部挤压模	2018212041 73.5	张 勇江 勇袁参军	8753209	2018/7/2 7	2019/4/1 9	实用新 型
12	一种杆部网状花齿油槽螺栓	2018212031 00.4	鲁如静 江 勇 袁参军	8671305	2018/7/2 7	2019/4/2	实用新 型

13	一种双头螺栓用同轴度检具	2018218539 38.8	江 勇鲁 如静 杨 春华	9072064	2018/11/ 10	2019/7/9	实用新 型
14	一种长细杆螺栓车削用尾部顶 杆套	2018218539 40.5	鲁如静 江 勇 杨春华	9089372	2018/11/ 10	2019/7/1 2	实用新 型
15	一种汽车门铰链用尾部刃口固 定螺栓	2018218512 84.5	江 勇 杨春华 鲁如静	9190496	2018/11/ 10	2019/8/6	实用新 型
16	一种轮毂螺栓线径镦粗组合模 具	2018218539 39.2	方 超李 志勇 高 羽晨	9195696	2018/11/ 10	2019/8/6	实用新 型
17	一种六角成型模	2018218474 11.4	江 勇高 羽晨方 超	9273172	2018/11/ 10	2019/8/2 3	实用新 型
18	一种组合强束模具	2018218539 37.3	张 勇江 勇陆玉满	9273174	2018/11/ 10	2019/8/2 3	实用新 型
19	一种螺栓的薄台阶成型模具	2018218513 40.5	陆玉满张 勇江 勇	9283810	2018/11/ 10	2019/8/2 3	实用新 型
20	一种导向销头部冲孔模组	2018218514 67.7	张 勇江 勇李师毅	9270015	2018/11/ 10	2019/8/2 3	实用新 型
21	一种分段式高缩径比的束杆模 具	2018218514 42.7	江 勇张 勇李师毅	9391586	2018/11/ 10	2019/9/2 0	实用新 型
22	一种无缝贴合高密封性异形紧 固件	2018218216 15.0	张 勇李 志勇江 勇	9544947	2018/11/ 6	2019/10/ 29	实用新 型
23	一种头部内外双扳拧防松脱禁 锢螺栓	2018218178 75.0	江 勇张 勇方 超	9747890	2018/11/ 6	2019/12/ 10	实用新 型

24	一种短螺栓头部外圆前切模具组	2020217072 82.6	方超杨 春华杨佳 良	1337302 2	2020/8/1 4	2021/6/8	实用新 型
25	一种长螺栓用校直板	2020217027 70.8	鲁如静李 师毅李志 勇	1338032 8	2020/8/1 4	2021/6/8	实用新 型
26	一种尾部内孔螺栓用渐进式搓丝板	2020217036 02.0	江勇张 勇高羽晨	1336910 6	2020/8/1 4	2021/6/8	实用新 型
27	一种螺栓六方切边模具组	2020217023 85.3	陆玉满江 勇鲁如静	1337021 9	2020/8/1 4	2021/6/8	实用新 型
28	一种均衡器异型螺栓	2021224836 92.8	杨佳良杨 宙龙李师 毅	1671055 4	2021/10/ 15	2022/6/1 4	实用新 型
29	一种汽车底盘用螺栓	2021224831 90.5	李师毅张 国伟李志 勇	1672603 1	2021/10/ 15	2022/6/1 4	实用新 型
30	一种汽车行李架 T 形螺栓冷镦设备	2021224836 62.7	李志勇熊 琼华李 蓉	1671020 4	2021/10/ 15	2022/6/1 4	实用新 型
31	一种大规格细牙产品防磕碰生产装置	2021224836 60.8	张勇罗 成杨佳良	1671055 3	2021/10/ 15	2022/6/1 4	实用新 型
32	一种油管螺栓冷镦竖孔装置	2021224832 02.4	方华阳伍 贵陶吉	1672348 3	2021/10/ 15	2022/6/1 4	实用新 型
33	一种内六角圆柱头螺钉同轴度检具	2021225716 78.3	鲁如静丁 永鑫朱顺 超	1680840 1	2021/10/ 25	2022/6/2 8	实用新 型
34	一种自攻锁紧螺钉用综合量规	2021225715 10.2	杨春华丁 荣娟黄志	1682595 1	2021/10/ 25	2022/6/2 8	实用新 型

			萍				
35	一种用于辗牙产品支撑面受损及跳料的感应装置	2021225717 54.0	张 勇鲁 如静秦邦 成	1681650 6	2021/10/ 25	2022/6/2 8	实用新 型
36	一种短直纹齿加工用模具	2021225721 47.6	朱顺超江 勇黄正东	1681072 3	2021/10/ 25	2022/6/2 8	实用新 型
37	一种过盈压装模具	2021225711 71.8	黄正东曹 新军张 轲	1683213 2	2021/10/ 25	2022/6/2 8	实用新 型
38	一种镶嵌螺栓	2021228066 19.X	陆玉满杨 佳良曹新 军	1689804 7	2021/11/ 15	2022/7/8	实用新 型
39	一种定子螺栓组件	2021227959 24.3	孟 亚杨 春华陆玉 满	1689733 4	2021/11/ 15	2022/7/8	实用新 型
40	一种组合件产品压装模	2021227837 65.5	江 勇张 伟慧孙 放	1690645 9	2021/11/ 15	2022/7/8	实用新 型
41	一种头下花齿轻轨螺栓	2021224836 71.6	熊琼华李 蓉方华阳	1691108 2	2021/10/ 15	2022/7/8	实用新 型

3、产品检验标准与水平

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。

表 5：质量管理水平相关绩效结果

指标项	单位	2019年	2020年	2021年
原料进厂检验合格率	%	99.73	99.88	99.89
车间一次报检合格率(均值)	%	99.479	99.438	99.50
交期达成率	%	96%	100%	100%
客诉投诉率	%	0%	0%	0%

4、产品质量水平

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%。

(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。

表 7: 公司采用的检测设备(部分)

序号	设备编号	设备名称	型号	制造编号	精度	适用范围	确认部门	保管单	使用人员
----	------	------	----	------	----	------	------	-----	------

								位	
膜厚标准片--13									
4	JQE0 13-1	膜厚标准片 Zn/Fe4.1um	6.2-927	26913	/	Zn/Fe4.1um	无锡计 量局	品 保	仪校 室
5	JQE0 13-2	膜厚标准片 Zn/Fe10.8um	6.2-927	26913	/	Zn/Fe10.8um	无锡计 量局	品 保	仪校 室
6	JQE0 13-3	膜厚标准片 Zn/Fe25.6um	6.2-927	26913	/	Zn/Fe25.6um	无锡计 量局	品 保	仪校 室
7	JQE0 13-4	膜厚标准片 Ni7.4Zn/Fe 5.8um	6.2-927	26913	/	Ni7.4 Zn/Fe5.8um	无锡计 量局	品 保	仪校 室
8	JQE0 13-5	膜厚标准片 Ni13.3Zn/F e8.3um	6.2-927	26913	/	Ni13.3 Zn/Fe8.3um	无锡计 量局	品 保	仪校 室
9	JQE0 13-6	膜厚标准片 Ni13.7Zn/F e22.8um	6.2-927	26913	/	Ni13.7 Zn/Fe22.8um	无锡计 量局	品 保	仪校 室
10	JQE0 38-1	膜厚标准片 12.4 μ M	180412AF 0	601-475	/	12.4um	无锡计 量局	品 保	
11	JQE0 38-2	膜厚标准片 345 μ M	301111AA L	601-487	/	345um	无锡计 量局	品 保	
12	JQE0 38-3	膜厚标准片 12.3 μ M	601-475	200721AAG	/	12.3 μ M	无锡计 量局	品 保	
13	JQE0	膜厚标准片	601-474	210721ABG	/	8.1 μ M	无锡计	品	

	38-4	8.1 μM					量局	保	
JQE. JW 量具-66									
1	JQE0 01	洛氏硬度机	FR-3E	FRT3548	/	硬度测试	品保	热 处 理	王 朝 银
2	JQE0 02	洛氏硬度机	FR-3E	FRT3548	/	硬度测试	无锡计 量局	品 保	赵 凯 敏
4	JQE0 03	微小硬度机	FM-700	FMX0037	/	对角线	品保	热 处 理	王 朝 银
5	JQE0 04	微小硬度机	FM-700	FMX0383	/	硬度测试(外 校)	无锡计 量局	品 保	赵 凯 敏
7	JQE0 04-1	光学尺	0-1mm	/	/	0-1mm	无锡计 量局	品 保	
9	JQE0 09	轮廓仪	CV-3000	218-652C	0.0002	角度(内校)	品保	品 保	晏 宁
10	JQE0 09	轮廓仪	CV-3000	218-652C	0.0002	弧度 X、Z 轴 校验(外校)	无锡计 量局	品 保	晏 宁
13	JQE0 13	X 射线测厚 仪	XDL-B XYMZ	060004244	/	测量镀层厚 度	品保	电 镀	刘 艳
14	JQE0 17	计算机式伺 服控制材料 试验机	HT-9501A	1245	50T/0.5 级	荷重(外校)	无锡计 量局	品 保	
15	JQE0 17	计算机式伺 服控制材料 试验机	HT-9501A	1245	50T/0.5 级	位移/速率	品保	品 保	
16	JQE0 18	计算机式伺 服控制材料	HT-9501	1267	100T/0.5 级	荷重(外校)	无锡计 量局	品 保	

		试验机							
17	JQE0 18	计算机式伺服控制材料试验机	HT-9501	1267	100T/0.5 级	位移/速率	品保	品保	
18	JQE0 20	保证荷重长度测量仪	/	/	/	长度测量	品保	品保	
19	JQE0 21	投影仪	DELTRONIC DH 216	307097952	/	角度 X、Y 轴 校验（外校）	无锡计量局	机加工	方华 阳
20	JQE0 21	投影仪	DELTRONIC DH 216	307097952	/	角度（内校）	品保	机加工	方华 阳
21	JQE0 22	维氏硬度机	FV-700	FV7546	/	硬度测试（外校）	无锡计量局	品保	
22	JQE0 22	维氏硬度机	FV-700	FV7546	/	对角线（内校）	品保	品保	
23	JQE0 23	清洁度检测设备	WP6122050	/	/	表面清洁度检测	品保	品保	鲁如 静
24	JQE0 24	准微量天平	TB-215D	TB-215D	0.01mg/0 .00001g	0-210G	无锡计量局	品保	鲁如 静
25	JQE0 25	高转速卧式螺纹紧固件试验分析系统	horizontal analyses system 2777	5413-4112	/	扭力-轴力测试	/	品保	鲁如 静
26	JQE0 25-1	总扭矩传感器	5413-120 0/1K-S	1017053	/	1000NM	上海华东测试院	品保	鲁如 静

28	JQE0 25-3	总扭矩传 感器	5413-120 0/50-S	1021404	/	50NM	上海华 东测试 院	品 保	鲁如 静
29	JQE0 25-5	轴力扭矩传 感器	5413-196 1A(100/1 50)	1017019	/	150NM/100KN	上海华 东测试 院	品 保	鲁如 静
31	JQE0 25-7	总扭矩传 感器	5413-120 0/50-S	1017056	/	50NM	上海华 东测试 院	库 存	
32	JQE0 25-8	轴力扭矩传 感器	1963A	5656800	/	500NM/500KN	上海华 东测试 院	品 保	鲁如 静
33	JQE0 25-9	总扭矩传 感器	5413-120 0/200-s	5770985	/	200NM	上海华 东测试 院	品 保	鲁如 静
34	JQE0 25-1 0	螺纹扭矩传 感器	5413-196 0(25/50)	5782776	/	25/50KN	上海华 东测试 院	品 保	鲁如 静
35	JQE0 26	粗糙度仪	SJ-210	178-561-0 1DC	360um (-200um -+160um)	粗糙度仪	无锡计 量局	品 保	晏宁
36	JQE0 32	电子汽车衡	SCS-60	200311490	/	地磅	无锡计 量局	晋 亿	
37	JQE0 33	斜度座	/	/	/	M3-M12	品保	品 保	
38	JQE0 34	投影仪	PJ-A3000	302-711DC	/	弧度, X 轴, Y 轴	无锡计 量局	品 保	品保 实验 室

39	JQE0 35	数字式振动 试验机	ES-30-37 0	D1212320	/	50-280 HZ	无锡计 量局	品 保	鲁如 静
40	JQE0 36	微机控制扭 转试验机	NWS500	2012241	0.5	5-500N.M	无锡计 量局	品 保	
41	JQE0 37	高频疲劳试 验机	S0120091	S0120091	1级	0-250KN	无锡计 量局	品 保	
42	JQE0 37	高频疲劳试 验机	S0120091	S0120091	1级	0-100KN	无锡计 量局	品 保	
43	JQE0 38	磁感应测厚 仪	DELTASCO PE FMP30	SN1300056 46	/	测厚	无锡计 量局	品 保	
44	JQE0 40	电热恒温鼓 风干燥箱	S.C101.1	101861	/	辅助设备	无锡计 量局	电 镀	陈志 江
45	JQE0 41	BH-赫尔槽 试验仪 (10A)	STP-10A/ 12V.S	SY1403082	/	辅助设备	无锡计 量局	电 镀	陈志 江
46	JQE0 42	金相显微镜	DSX500	4D44080	/	物镜倍率	无锡计 量局	品 保 实 验 室	性能
47	JQE0 43	盐雾试验箱	BG/SP-90	201507103 0	/	中性盐雾试 验	无锡计 量局	品 保 实 验 室	沈国 英
48	JQE0 44	盐雾试验箱	BG/SP-90	201507103 1	/	中性盐雾试 验	无锡计 量局	电 镀	陈志 江
49	JQE0	电导率仪	雷磁	610305N00	/	测电导率	无锡计	品	沈国

	45		DDB-303A	16020048			量局	保 实 验 室	英
50	JQE0 70	PH 计	PHS-3C-0 1	012111101 4	/	PH 值测量	无锡计 量局	品 保 实 验 室	沈国 英
51	JQE0 47	影像测量仪	VML400	FW170416 01	/	X:400Y:300Z :200	无锡计 量局	模 具	符铁 铭
52	JQE0 48	电导率仪	DDB-303A	610305N00 170020052	/	测电导率	无锡计 量局	涂 覆	罗成
53	JQE0 71	PH 计	PHS-3C-0 1	012111101 3	/	PH 值测量	无锡计 量局	涂 覆	罗成
54	JQE0 50	盐雾试验箱	T-SST-90	20170506	/	中性盐雾试 验	无锡计 量局	涂 覆	罗成
55	JQE0 51	盐雾试验箱	T-SST-90	20170506	/	中性盐雾试 验	无锡计 量局	涂 覆	罗成
56	JQE0 52	电导率仪	雷磁 DDB-303A	610305N00 1710294	/	测电导率	无锡计 量局	电 镀	陈志 江
57	JQE0 53	电热恒温鼓 风干燥箱	XTA-B 8000	201704001	/	辅助设备	无锡计 量局	涂 覆	罗成
58	JWZ0 1	无纸记录仪	TM303-6	/	1° C	0-1000° C	无锡计 量局	热 处 理	王朝 银
59	JWZ0 2	无纸记录仪	GTM302G9 00012800	/	1° C	0-400° C	无锡计 量局	涂 覆	罗成

			11A						
60	JWZO 3	无纸记录仪	04S2VON		1° C	0-400° C	无锡计 量局	涂 覆	罗成
61	JWZO 4	无纸记录仪	126000D	19030238	/	0-400° C	无锡计 量局	涂 覆	罗成
62	JQEO 54	便携式折射 计	ATC			0-30	无锡计 量局	热 处 理	王朝 阳
63	JQEO 55	超声波硬度 计	SU-300	GA8821412 144/GB882 3214206			无锡计 量局	品 保	库存
64	JQEO 56	超声波硬度 计	SU-300				无锡计 量局	品 保	库存
66	JQEO 58	模拟装配试 验机					无锡计 量局	品 保 实 验 室	
67	JQEO 59	盐雾试验箱	HL-90-B S	201905251 3	/	中性盐雾试 验	无锡计 量局	电 镀	陈志 江
68	JQEO 60	涂层测厚仪	K6-C	1262	/	(11.5-8000) um	无锡计 量局	涂 覆	张小 惠
69	JQEO 61	耐湿热试验 箱	HL-165A	S/N202006 30			无锡计 量局	品 保 实 验 室	

70	JQE0 62	超声波硬度 计	SU-300	ID8821417 037/ID882 3214607			无锡计 量局	品 保	库存
71	JQE0 63	超声波硬度 计	SU-300	ID8821417 036/ID882 3214606			无锡计 量局	品 保	库存
72	JQE0 56-1	PH 计	PH3310	18261303			浙江力 基计量		张崇 阳
73	JQE0 57-1	PH 计	PH3310	18240624			浙江力 基计量	电 镀	陈志 江
74	JTWD -01	数位温控仪	CENTER30 2	S/N210400 654			无锡计 量局	涂 覆	
75	JQE0 67	电子天平	HXB-1500 H	A20122021 81	0.01	100g-300kg/ 100g-5kg	浙江力 基计量		
76	JQE0 68	电子天平	HXB-1500 H	A20122021 82	0.01	100g-300kg/ 100g-5kg	浙江力 基计量	涂 覆	张小 慧
77	JQE0 69	电子天平	HXB-1500 H	A20122021 83	0.01	100g-300kg/ 100g-5kg	浙江力 基计量	品 保	

(八) 认证认可情况

目前公司已通过 ISO9001 质量认证企业验收, 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, 从而使企业“卓越质量, 持续承诺”的质量方针得以顺利推行。

—管理体系

通过 ISO9001、ISO14001 和 ISO 45001 三体系认证, 产品达到业内先进水平。

(九) 产品质量承诺

公司提供售后服务, 保障顾客的利益。公司建立了《顾客投诉处理程序》设立了 24 小时投诉电话, 全天候接听并处理顾客投诉。工程部售后服务部负责牵

头处理顾客投诉，报修投诉 2 小时内必须响应；如果不能在现场处理的，向顾客说明情况，回公司召集相关技术人员分析原因，制定解决方案，力争在 3 天内解决问题；若仍不能解决，作为重点特例，由公司组织专门力量进行攻关，确保让顾客满意。对于重大投诉，组织公司质检、技术、制造、质保及营销中心共同讨论解决方案和改进措施，一般均能在一周内解决问题。

“浙江制造”——高强度履带螺栓质量承诺

1. 制造者应建立质量信息追溯系统，并保存追溯质量记录不少于 10 年。
2. 产品在发货后顾客装机使用 2200 h，制造者应保证产品使用过程中无异常。
3. 在规定的或运行小时内，因产品制造不良而发生损坏或不能正常工作时，制造者应无偿更换并承担相应的更换费用。
4. 扭矩系数保证期为自出厂之日起 6 个月。

“浙江制造”——汽车底盘专用高强度法兰螺栓质量承诺

1. 在正常使用、运输、储存条件下，产品质量保证期限为验收之日起 4 年或 15 万公里。
2. 质保期内，因产品自身原因出现质量问题的，负责免费更换。
3. 建立快速响应网络和售后服务团队，保证 48 小时内响应。

(十) 质量投诉处理

公司建立并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，设立售后服务部，对市场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,明确了质量控制体系结构及各相关部门职责。

三、展望

多年来,我们坚定不移地走合作共赢的发展道路,与众多优秀合作伙伴开展全方位、多形式的合资与合作,在合作中学习,在合作中提高,追求长期发展和互利共赢。我们相信,通过智慧的联合,团队的协作,将帮助我们实现优势互补,开创“名族品牌、世界晋吉”的宏伟蓝图。