

浙江仙通橡塑股份有限公司

质量诚信报告

报告年度：2024. 1. 1-2024. 12. 31

一、前 言

（一）编制说明

本报告为浙江仙通橡塑股份有限公司（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 2024 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：浙江仙通橡塑股份有限公司

报告覆盖时间：2024 年 1 月 1 日至 2024 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。

报告获取方式：<https://www.zjxtxs.com/>

（二）总经理致辞

尊敬的政府质监部门、各界朋友及同仁：

浙江仙通橡塑股份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“诚信为本 开拓创新”的经营理念，坚持“创意、创新、创造”企业核心价值观，秉承“永不满足，打造经典，做精做强，尽善尽美”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，得到了各位客户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

浙江仙通橡塑股份有限公司位于浙江仙居现代工业集聚区，创建于1994年，是一家专业生产汽车密封件的汽车零部件的“科技型”企业。探索创新、卓越管理、精益求精是仙通人的追求。2016年在上海证券交易所A股成功挂牌上市，股票代码为：603239，注册资本27072万元。公司目前拥有总资产13.3亿元，占地面积160多亩，建筑面积8.5万平方米，现有员工近2000人，已经成为国内汽车密封条行业综合实力领先的企业。通过多年不懈的努力，公司已具备强大的模具、工装独立设计开发能力，能够根据汽车厂商提供的车型数据进行全车密封条的同步开发，设计开发匹配优化的密封条产品，并进行性能模拟分析和预测，提高了开发工作的技术能级，缩短了产品的试制周期，在行业内优势突出。在产品性能方面，公司产品的设计、制造采用领先工艺、技术以及设备，尤其重视新材料的应用、高精密度模具开发以及异型胶条亮条复合技术等一些高端工艺技术的应用，制造出高端产品，达到产品质量、工艺、技术处于国内行业领先的目标。

公司以“放眼全球，做百年仙通”为企业发展愿景，以“协作创新，一丝不苟”为企业精神，将企业经营战略定位在全球市场，并初步完成全球市场的规划和布局。已取得了“国家高新技术企业”“省级企业技术中心”“省级高新技术企业研究开发中心”、“浙江省科技型中小企业”“台州市瞪羚企业”等荣誉。有效专利35项，其中发明专利7项，实用新型专利28项。公司和浙江大学合作共建“浙大仙通汽车零部件研发中心”，与日本化成工业株式会社合作完成国际合作项目，实现与通用、丰田、本田等高端客户高端产品的配套。

我们始终坚持以客户需求为导向，为追求用户体验设计，提供有针对性的项目解决方案，织梦人将不断地超越自我，挑战险峰！“乘风破浪会有时，直挂云帆济沧海”，近三十年风雨和磨砺，凭着对事业的不懈追求，仙通人以卓越的创新理念为主导，心无旁骛，敢为人先，超越自我，以专业、专心、专注的工匠精神，以协作、创新、一丝不苟的企业精神，形成一股超强的凝聚力，以科学的成本优化法体现出非凡的竞争优势，从行业的草根走向贵族，鹤立于行业间，一步步走向辉煌。

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 ISO9001、ISO14001 和 ISO45001 管理体系的认证，产品实物质量达到国际领先水平。仙通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研发中心门的抽检中，合格率均达 100%。

公司通过会议、宣传栏、企业网站对企业文化、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。

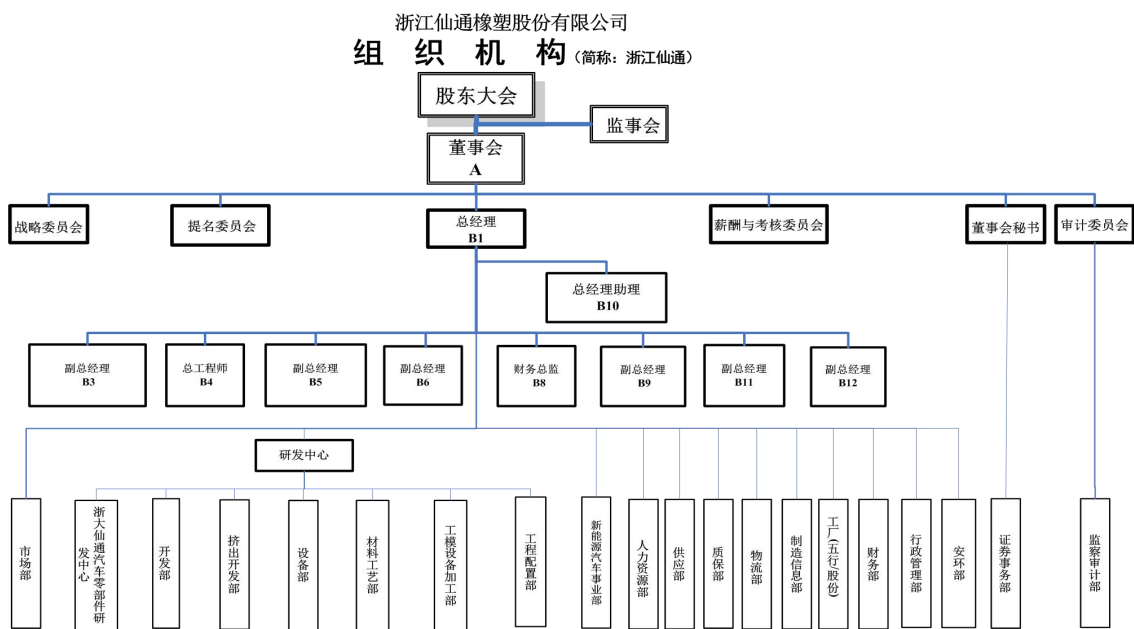


图 1：质量、环境、职业健康安全管理体系组织架构图

（三）质量管理体系

公司自引入 ISO9001 质量管理体系以来，“市场需求为导向、科学管理为基础、技术创新为动力、行业领先为目标”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式，推行全面质量管理，公司建立了以战略为核心，以 GB/T 19580 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 目标和质量问责制。

1.1 质量方针：市场需求为导向、科学管理为基础、技术创新为动力、行业领先为目标

1.2 质量方针理解：

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《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《法律、法规与其他要求控制程序》，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、ISO14001 标准、ISO45001 标准等
产品标准 执行与制定	T/ZZB 1429—2019《乘用车用金属亮面密封条》

公司制定了《内部审核控制程序》、《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《不符合控制程序》、《验证策划、实施评价和改进控制程序》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《绩效的监视和测量程序》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《验证策划、实施评价和改进控制程序》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》《生产和服务提供控制程序》《人力资源管理程序》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“与世界同步，与客户共赢”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、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。

一质量追溯

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。

一质量分析

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

采购物质分为二类：a. A类物资：重要物资构成最终产品的主要部分或关键部分，直接影响最终产品使用或安全性能，可能导致顾客严重投诉的物资；b. B类物资：一般生产辅助材料、配件及行政办公用品，它一般不影响最终产品的质量或即使略有影响，但也可采取措施予以纠正的物资。质量部检验员每年应将供方的交付质量状况加以统计做出《合格供方质量跟踪报告单》，作为供方评价的主要依据之一；供方连续3批产品交付检验定为不合格或出现严重质量问题时，办公室应要求供方做出改进，如改进仍达不到要求时，可取消其合格供方资格；

办公室经理每年应结合对供方从质量（质量部统计）、价格、及时性及售后服务等方面加以评估，将结果记录于《合格供方质量跟踪报告单》中，并报总经理审阅。

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、技术研发中心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，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“创意、创新、创造”为核心价值观，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，从各方面增加业务人员的技能和素质，提升了顾客成交率。

公司建立顾客回访制度，采取顾客自愿形式，记录顾客联系电话、订购时间等相关信息，在顾客购买一段时间后（通常是一年内）进行电话回访，提升顾客满意度。

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原则上不超过 1 天，对不可预测的变化，及时采取应对措施。

（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	永不满足，打造经典，做精做强，尽善尽美
愿景	放眼全球，做百年仙通
核心价值观	创意、创新、创造
经营理念	诚信为本 开拓创新

2、品牌建设情况

浙江仙通橡塑股份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，包括顾客满意表明仙通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。

（六）企业技术水平

1、专利情况

有效专利 27 项，其中发明专利 9 项，实用新型专利 18 项。

表 3：专利清单

序号	专利编号	专利名称	类型
1	201210028374.5	镜面不锈钢带表面涂胶工装及其生产工艺	发明专利
2	201210027001.6	一种含双筋钢带门条类密封条打断机	发明专利
3	201610322311.9	含双筋钢带门条类密封胶条打断机	发明专利
4	201410404813.7	抖条机	发明专利
5	201511024202.0	密封胶条切边机	发明专利
6	201610070945.X	低气味低 VOC 的微发泡密封胶条	发明专利
7	201811197893.8	一种一步法连续混炼的汽车密封条用混炼胶及其制备方法	发明专利
8	201910368823.2	一种涂层检测装置及其检测方法	发明专利

9	202411214878.5	一种低摩擦系数高耐磨的 EPDM 橡胶组合物、混炼胶及其制备方法、应用	发明专利
10	201521134038.4	密封胶条接角模具	实用新型
11	201721484797.2	用于在玻璃导槽上安装亮条的工装	实用新型
12	201721717446.1	一种密封条的钻孔装置	实用新型
13	201721488524.5	TPV 八复合机头	实用新型
14	201721720324.8	一种密封条的滚花定型装置	实用新型
15	201820008852.9	欧式导槽端部本体、亮条、端盖相互匹配结构	实用新型
16	201721725845.2	一种复合切割机	实用新型
17	201920645753.6	一种玻纤储存架	实用新型
18	201920735650.9	混炼胶全自动收条叠放系统	实用新型
19	202020768663.9	一种成型模压弯机构	实用新型
20	202020767175.6	一种亮条成型模具	实用新型
21	202022857844.1	一种汽车玻璃外水切结构	实用新型
22	202121387652.7	一种适合多种工况的高温加微波设备	实用新型
23	202123186875.X	一种新型冲头可自适应调节的拉伸成型模具	实用新型
24	202320200277.3	一种多位一体钢带开卷机	实用新型
25	202321909535.1	一种橡胶接角模拉料改进结构	实用新型
26	202322902277.0	一种汽车密封条缺口冲切模具	实用新型
27	202422321188.1	一种用于密封条上开设排水口的裁剪钳	实用新型

2、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。

3、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研发

中心门的抽检中，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计量基础。

表 4：公司采用的检测设备

序号	名称	规格	精度
1	电子万能试验机（2000N）	CMT6203	1 级
2	电子万能试验机（1000N）	CMT4103	0.5 级
3	电子万能试验机（10000N）	CMT6104	1 级
4	电子万能试验机（2500N）	5kN proline	0.5 级
5	金相显微镜	DM-2700M	0.01 μm
6	三维显微镜	VHX-500FE	0.01 μm
7	电子分析天平	XS204	0.0001g
8	电子分析天平	XPR204E	0.0001g
9	精密烘箱	401D	0.1℃
10	电热恒温鼓风干燥箱	DHG-9053A	0.1℃
11	立式电热恒温鼓风干燥箱	DHG-9623A	0.1℃
12	电热恒温鼓风干燥箱	DHG-9053A	0.1℃

13	电热恒温鼓风干燥箱	DHG-9053A	0.1℃
14	电热恒温鼓风干燥箱	DHG-9053A	0.1℃
15	恒温恒湿试验箱	KTHC-415TBS	0.1℃ 1%RH
16	高低温交变湿热试验箱	ZTH010U	0.1℃ 1%RH
17	热老化试验箱	401D	0.1℃
18	热老化试验箱	401B	0.1℃
19	电热鼓风烘箱	101A-3C	0.1℃
20	电热鼓风烘箱	101A-3C	0.1℃
21	电热鼓风烘箱	101A-3C	0.1℃
22	盐水喷雾试验机	CZ-120A	试验 RT~50℃ 饱和 RT~63℃
23	可编程盐雾试验机	CZ-90B	试验 RT~50℃ 饱和 RT~63℃
24	邵氏硬度计	LX-A	1HA
25	邵氏硬度计	LX-D	1HD
26	数显测厚仪	0~25.4mm	0.001mm
27	测厚仪	0-10mm	0.01mm
28	汽车内饰材料燃烧测试仪	ZC-QCS-3	0.1/s
29	振动试验机	XCZD-FS	振动频率 5-60hz
30	磨耗试验机	TH-7088	60r/min
31	磨耗试验机	TH-7088B	60r/min
32	磨耗试验机	/	60r/min
33	磨耗试验机	/	60r/min
34	臭氧老化箱	UA-2074HD	臭氧浓度 0.3~2.5ppm 温度-20~100℃ 湿

			度 20%~98%RH
35	硫化仪	UR-2030SD	0.1℃
36	硫化仪	UR-2030	0.1℃
37	硫化仪	UR-2030SD	0.1℃
38	硫化仪	UR-2030SD	0.1℃
39	橡胶门尼粘度仪	MV2-2000	0~100
40	橡胶门尼粘度仪	MV2-2000	0~100
41	岛津气质联用仪	GCMS-QP2010	/
42	岛津液相色谱仪	LC-20A	/
43	数显推拉力计	DS2-500N	1 级
44	激光测径仪	DDC-7200	1 μ m
45	蒸汽喷射试验箱	JW2100A	温度 0.1℃ 流量: 0~10.5kg/min
46	冷凝水试验箱	JW5802A	0.01℃ 0.1%RH
47	低温脆化试验机	XCY-11	0.1℃
48	分光测色仪	CM-2500C	/
49	多角度光泽度计	BYK4563	/
50	开口闪点测定仪	A1020	0.1℃
51	邵氏 A 硬度计（自动读数）	HPEIII-A	0.1HA
52	全自动运动粘度测定仪	A1011	0.01℃
53	荧光显微镜	ZC8000YG	0.01 μ m
54	高低温湿热环境试验箱	GDWJS-125	0.1℃ 1%RH
55	漆膜划格仪	5126	/
56	步入式高低温湿热试验室	SEWTH-A-810LHS	0.1℃ 1%RH
57	电热恒温水浴锅	HWS-28	0.1℃

58	氙灯老化箱	CI3000W+MOICI-30D	辐照度 (340nm/420nm) 黑标温度 (BST40-120℃)
59	标准光源对色箱	T90-7	/
60	氙灯老化箱	DLX-800	辐照度 (340nm/420nm) 黑标温度 (BST40-120℃)
61	摩擦系数仪	MXD-02	0.5 级
62	电子万能材料试验机 (20KN/1000N)	AI-7000-MU1	0.5 级
63	电子万能材料试验机 (2KN/200N)	AI-7000-SU1	0.5 级

(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“市场需求为导向、科学管理为基础、技术创新为动力、行业领先为目标”的质量方针得以顺利推行。

—管理体系

通过 ISO9001、ISO14001 和 ISO45001 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。螺栓交货之日起 12 个月内,如因产品本身质量而发生损坏或不能正常工作时,应提供免费更换的螺栓。用户因产品质量进行反馈时,应在 24 小时内做出响应,48 小时内为用户提供解决方案。

(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。自生产之日起，在客户正常运输、贮存、使用条件下，若 12 个月内出现质量问题，无条件更换。客户有诉求时，应在 12 小时内作出响应，24 小时内提给出技术解决方案。

（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，开创仙通的宏伟蓝图。