

# 新思考电机有限公司

## 质量诚信报告



2020 年 1 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。

新思考电机有限公司

## 前言

本报告为新思考电机有限公司（以下简称为“本公司”或“公司”）首次公开发布的《质量诚信报告》。本公司保证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。

组织范围：新思考电机有限公司

报告时间：本报告涵盖的时间范围为 2019 年 1 月 1 日至 12 月 31 日，本报告为新思考电机有限公司第一份质量诚信报告。

发布周期：一年

报告获取方式：通过公司网站 [www.new-shicoh.com](http://www.new-shicoh.com) 下载

## 目录

前言.....	3
公司简介.....	5
第一章 质量理念.....	7
1.1 企业文化.....	7
1.2 企业质量诚信方针.....	7
第二章 内部质量管理.....	8
2.1 质量管理机构.....	8
2.2 质量管理体系.....	12
第三章 质量诚信管理.....	16
3.1 质量承诺.....	16
3.2 运作管理.....	16
3.3 营销管理.....	19
第四章 质量管理基础.....	21
4.1 标准管理.....	21
4.2 计量标准.....	21
4.3 检验检测管理.....	22
第五章 产品质量责任.....	24
5.1 产品质量责任.....	24
5.2 产品质量承诺.....	25
5.3 生产许可情况.....	26
第六章 质量风险管理.....	27
6.1 生产过程质量控制.....	27
6.2 风险管理程序.....	29
6.3 质量安全应急预案.....	29
结 束 语.....	31

## 公司简介

新思考电机有限公司是一家专业从事微型自动聚焦音圈马达和压电马达的设计、开发、生产制造与销售的高新技术企业，是全球AF-VCM的鼻祖。公司1976年创立于日本，2004年于东京上市，2012年底在香港成立上海新思考科技发展有限公司，并于北京、上海、深圳、日本、韩国设立研发中心及办事处，亦与多个国家的国际化企业长期合作。公司总部及生产制造基地坐落于浙江嘉善，是全世界最大的微型自动对焦马达的生产基地。公司拥有庞大且弹性的VCM组装能力，正逐步迈向全面自动化生产，已成为国内马达出货量第一的生产厂商。

公司拥有多项技术专利及全球资深马达领域的技术专家，专精于手持装置内建之自动对焦功能微型音圈马达的设计、研发、销售及制造,是自动对焦音圈马达的产业先驱，先后设计开发了风马达、直线马达、振动马达、变焦马达等产品，广泛应用于手机、电脑、汽车等产品，在多镜头模组上占领突出优势，且技术上的赛跑已处于领先地位。

公司自建立以来，始终坚持“思考引领未来，创新成就梦想”的经营理念，加强人才队伍的建设，特别是创新型人才体系的形成，为公司一次次的飞跃起到了重要作用。公司拥有发明专利87项，实用新型专利88项，外观设计专利1项，是中国国内最大的马达生产基地，是欧菲、丘钛、舜宇、立景、合力泰、同兴达、致伸等模组厂的最大马达供应商，是华为、小米、vivo、OPPO、联想、LG、华勤、闻泰、

龙旗等终端的主力供应商。先后荣获中国手机供应链最具投资价值企业、嘉善县“独角兽”入围企业、嘉善经济技术开发区十佳企业、浙江省新产品等荣誉。

作为一个领先的集成性企业，新思考专注于自身系统的建设和可持续发展。凭借先进的管理方式、雄厚的技术实力、资金实力和责任意识，公司已通过 ISO9001 国际质量管理体系认证和 ISO14001 环境管理体系认证及 ISO45001 职业健康安全体系认证。

## 第一章 质量理念

### 1.1 企业文化

#### 1.1.1 使命

为消费者谋求品质，为股东创造利润，为员工谋求福利，为社会谋求就业

#### 1.1.2 愿景

追求卓越发展，成为全球一流的通讯设备零部件制造商

#### 1.1.3 核心价值观

富而思进，不忘初心，同心合力，高效执行

#### 1.1.4 经营理念

思考引领未来，创新成就梦想

#### 1.1.5 质量方针

满足客户需求，确保制程质量，提升全员文化！

### 1.2 企业质量诚信方针

质量为本，诚信经营

## 第二章内部质量管理

### 2.1 质量管理机构

#### 2.1.1 董事长

a) 贯彻执行党和国家的方针政策、法律法规，制定企业总体发展规划和发展战略。

b) 主持董事会工作，定期向董事会报告工作。

c) 决策企业经营方向和经营策略。

d) 定期审阅公司的财务报表和其他重要报表、文件、资料。

#### 2.1.2 总经理

a) 负责质量管理体系的策划，以及相应的资源配置，《质量手册》的审批。

b) 负责公司组织结构及部门职责的确定，并任命管理者代表。

c) 负责制定质量方针和确保质量目标建立。

d) 负责主持进行管理评审。

e) 负责合同的评审和签订，采购合同、培训计划的批准。

f) 全公司的经营管理的决策并组织实施。

g) 公司各项目标指标的监控和分析。

#### 2.1.3 管理者代表



a)负责质量管理体系所需过程的建立、实施和保持，向总经理报告运行情况，提出改进建议。

b)负责促进全体员工形成满足顾客要求的意识。

c)负责程序文件和发放范围及其的批准。

d)在纠正预防和改进措施的实施过程中起监督、协调作用。

e)负责选定内审审核组长及审核员，并审批内审计划。

f)负责质量计划的批准。

#### **2.1.4 销售与服务部**

a) 负责合同、订单评审、签订及更改。

b) 负责对顾客满意度进行调查、分析。

c) 负责客户资料建档。

d) 负责新客户的开发。

e) 负责合同、订单执行情况跟进。

f) 负责跟进客户投诉的处理和解决。

g) 负责催收款及款项异常的处理。

#### **2.1.5 采购部**

a) 原材料的采购和外协加工的办理。

b) 材料供应商和外协供应商的考核与管理管理。

c) 外部供方的财产管理。

### **2.1.6 制造部**

- a) 依据生产计划需要安排生产。
- b) 负责生产现场产品标识并区分放置。
- c) 负责依据作业指导书按质按量生产。
- d) 负责编制设备操作指导书、建立设备台帐、履历表、维修保养、设备的日常维护和保养。
- e) 负责维持并努力改进生产现场的 5S 环境，保持车间现场的卫生、清洁和整齐。
- f) 负责对不合格产品进行相应的处理，如返工、返修及相应的纠正措施和预防措施。
- g) 负责生产产品的质量不受损坏，提供必要的产品防护措施。
- h) 负责组织对设备故障、事故的分析和调查。
- i) 负责对设备操作员工、车间员工进行培训、绩效考核并实施监督。

### **2.1.7 工艺工程部**

- a) 负责产品实现的策划，即新产品的开发和样品承认追踪。
- b) 负责新品开发项目管控。
- c) 负责工艺变更、工艺文件编制。
- d) 制定产品图纸、SOP 和产品相关的规范。

e) 产品变更的具体落实和处理。

### **2.1.8 行政管理部**

a) 负责编制各岗位职位说明。

b) 负责公司人员的招聘、选择、试用、聘用及处理。

c) 负责组织公司各项教育培训工作。

d) 负责员工档案管理。

e) 负责企业安全和环境卫生之管理。

### **2.1.9 品质管理部**

a) 原材料和委外产品进厂检验(IQC)。

b) 新开发样品的检验和生产过程产品检验(首件检验、IPQC/FQC)。

c) 产品监视和测量状态的标识,如:待检,合格,不合格和报废等。

d) 主导客诉及不合格品的处理,客户退货品的检验追踪不合格品处理的结果。

e) 不合格和纠正与预防措施的落实和效果跟催。

f) 主导统计技术的应用。

g) 过程的监视和测量、测量仪器的校正管理。

h) 内部与外部文件修改、制作、编号、分发回收、作废等的管理。

### 2.1.10 生产管理部

- a) 原材料和外加工品进厂收料。
- b) 原材料和半成品的发放。
- c) 成品的出货备货和相关准备工作。
- d) 原材料和半成品、成品的库存管理。
- e) 物品的先进先出管理。
- f) 做好原材料、半成品、成品的收发账册。
- g) 仓库现场的清洁卫生和 6S 管理。
- h) 生产计划的排定、交期跟催、出货安排和出货追踪。

## 2.2 质量管理体系

### 2.2.1 质量方针与目标

为提高产品质量，提升产品档次，公司的质量规划制定了“**满足客户需求！确保制程质量！提升全员人质文化！**”的质量方针，通过实施 ISO9001: 2015 质量管理体系，以诚信为本、质量为首，确保以优质的产品和服务满足顾客要求，并以科学的管理，不断创新和改进，打造卓越的现代化企业。提出了公司的质量目标：① 客户满意度 92%；② 良品率 95% 以上。

公司按照 ISO9001: 2015 《质量管理体系——要求》的标准要求建立了质量管理体系，形成文件，加以保持和实施，并持续改进其有效性。针对影响产品符合要求的过程，通过质量管理体系的控制以确

保实现过程的有效控制。公司制定了《过程控制程序》、《潜在失效模式及后果分析程序》、《内部质量审核程序》、《纠正措施控制程序》、《管理评审控制程序》等实现持续改进质量管理体系的有效性。各部门按照程序要求，建立公司内部自我发现问题，改进质量管理体系的机制。

### 2.2.2 员工的质量教育

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质量诚信教育培训计划。实行三级质量诚信教育培训。由公司组织一级教育工作。各部门负责人部根据公司要求，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、利用早会或班前会、利用图片展示等多种方式对企业员工实施质量诚信教育。公司对在质量诚信教育培训中成绩优异的人员给予一定的奖励，通过培训后在工作岗位上起着模范带头或成

绩突出的员工也给予一定奖励，同时在员工中宣传和推广经验。对不按时参加质量诚信教育培训或未通过培训考核的员工，给予一定的处罚。

### 2.2.3 法律法规及责任制度

公司由董事会、财务公开制度、政务公开制度组成对公司的监管系统。依据《公司法》等国家法律法规，制定了《公司章程》，规定了董事会、公司高层管理人员的权利、责任、义务与决策、经营、监督相互制衡的机制。由董事会决定的董事长作为公司法人代表全权负责公司运营，并按《公司章程》规定向董事会报告重大事项；按照公司《政务公开暂行条例》，通过工会对公司的发展目标、分配、用工、领导廉洁自律等十余项内容，按照规定的程序、途径实施定期公开，以监督公司高层领导的决策决议和廉洁勤政的情况，并接受上级单位的监督和考核。同时，公司制定了《质量考核管理办法》等管理办法，对产品质量问题进行责罚，遵循对质量事故不放过原则。

表 2-1 新思考所遵守的质量标准和其他相关法律法规

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、ISO45001:2018 标准等
产品标准 执行与制定	主要执行 T/ZZB 0717: 2018《微型音圈式线性马达》标准。

公司制定了《内部质量审核程序》、《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，最终形成内部审计报告，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《不合格品控制程序》、《纠正和预防措施控制程序》、《质量记录控制程序》，对不合格品进行了严格管控。公司所有的产品都经过严格检验，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《质量记录控制程序》，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，由责任部门依据《纠正及预防措施控制程序》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》、《质量目标管理控制程序》和《员工质量教育管理制度》，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 QC 小组、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。

## 第三章质量诚信管理

### 3.1 质量承诺

#### 1) 诚信守法

彻落实国家颁布的《环境保护法》、《安全生产法》、《产品质量法》等法律法规。同时，公司还加强廉政、法纪教育，完善公司治理结构，制定了各类内部管理制度。公司还发布了员工行为规范，聘请法律顾问及政府政法部门领导对员工进行相关法律、法规知识教育培训，以增强员工法律意识，教育员工守法、懂法、用法、护法，自觉维护企业各项合法权益。

公司恪守以诚信经营为核心的商业道德规范，与外部环境建立了和睦的共同发展关系。在业务往来中，通过协议条款涵盖公司的诚信准则，严格遵守合同，公开服务承诺监督，服务不到位及时赔偿客户损失等各种方式来接受相关方监督并影响经销商、供应商、公众等。

#### 2) 满足客户需求

公司着力于产品的持续技术创新，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 ISO9000 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。

### 3.2 运作管理

#### 1) 产品设计诚信管理



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

## 2) 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 I、II、III 三类。I 类供方主要提供影像马达性能的部品、材料，如：磁石、弹簧片、端子、线加载、成型件等；II 类供方主要提供次要影响马达性能及标识的部品、材料，如：焊锡、胶水、漆包线、部品原材料、委外加工等；III 类供方主要提供马达包装材料、辅助材料，如：纸箱、吸塑盘、保丽龙、针头、针管、手套、口罩、烙铁头等。对 A 类物料供应商，除了必须符合法定的资质外，还要定期进行现场评审。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。

## 3) 生产过程诚信管理

公司制定并逐步完善各种生产管理制度、岗位说明书和安全操作工程。品质管理部负责各种检验作业指导书的编制。生产力改善部具体负责各品种技术管理工作，制定并逐步完善了各种岗位操作规程和各类工艺规程。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，并采用多种方式进行稽查、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、成品的质量关，严格执行“不生产不合格品，不接收不合格品，不流转不合格品”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，执行监控核查规程，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，符合注册要求。

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，在应用 ERP 系统的生产管理模块对整个过程进行数据采集和监控外，还专门在装配车间建立信息塔服务系统，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，成立技术攻关小组，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。

### 3.3 营销管理

新思考根据战略要求，对市场进行细分，以提高资源和运作的有效性针对性。公司将顾客分为进行识别和细分。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，以供产品经营规划、产品开发设计、过程控制等决策时参考。

公司树立“以客户需求为导向”的服务理念，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。制订了《客户提供产品的控制程序》《顾客满意度控制程序》、《服务控制程序》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，国外客户 72 小时响应、国内客户 24 小时响应的服务承诺。

## 第四章质量管理基础

### 4.1 标准管理

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。同时，以项目管理方式进行产品开发，提高了产品开发效率，确保产品质量。

### 4.2 计量标准

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。公司制定了《监视和测量设备控制程序》，对检验、测量和试验设备进行有效的控制、校准和维护，确保设备的测量精度和准确性满足规定的使用要求。

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。

品质管理部根据测量器具的规定周期，制定年度计量仪器设备校准检定周期表，并负责在规定周期内，将公司内使用的监视和测量设备进行校准或送检。所有监视和测量资源必须按规定周期或使用前按

国家承认的基准到国家法定的计量检定机构进行检定。校准和调整超过检定周期或使用前未校准的监视和测量设备一律不得使用。无国家检定规程校准的监视和测量资源，由品质管理部根据监视和测量资源的性能、特点，制定校准规程，经总经理批准后执行校准。

#### 4.3 检验检测管理

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。品质管理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处置，材料仓负责点收物资的进货数量、名称和数量等。

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《采购控制程序》、《不合格品控制程序》、《检验和试验控制程序》、《检验和试验状态程序》和《质量记录控制程序》，开展严格的过程检验和试验。品质管理部负责制订过程及最终检验和试验规程，设立最终检验的检验点，并负责组织过程检验工作；检验员负责检验点的检查、半成品、成品的检验；各生产线操作工负责自检工作。

表 4-1 公司采用的部分检测设备

序号	仪器名称	型号	技术水平
1	万用表	VC890D	行业先进
2	大型烘箱	PH-201	行业先进
3	高温试验箱	CAJ9513T	行业先进
4	数字磁通计	NFX-1000	国内先进
5	微电阻计	HIOKI3540	国内先进

序号	仪器名称	型号	技术水平
6	风枪测温仪	QUICK196	国内先进
7	紫外线积算光量计 (UV 能量计)	UIT-250-A	国内先进
8	影像测量仪	VMC32216536	国内先进
9	高度规	0~25mm	国内先进
10	数显推拉力计	FGJ-20	国内先进
11	PH计	PH-10	行业先进
12	示波器	200Ms/200MHZ	行业先进
13	特斯拉计	HT201	国内先进
14	微跌测试仪	苏州华川	行业先进
15	助力落下测试仪	MCGS	行业先进
16	自动回转试验机	MODEL 5440	行业先进
17	显微镜	SOPTOP	国内先进

## 第五章产品质量责任

### 5.1 产品质量责任

公司已经通过了 ISO 9001 质量管理体系认证，保证了公司生产的稳定性和可靠性。目前公司产品品牌包括“新思考”、“NEW SHICOH”已全部覆盖新思考企业产品所有系列。同时新思考品牌商标在已经获得了 22 项商标注册证，有力的保护了企业的知识产权。

所获荣誉见表 5-1。

表 5-1 近三年公司所获荣誉

序号	荣誉称号	颁布日期	颁发单位
1	国家高新技术企业	2017.11	浙江省科学技术厅
2	中国手机供应链最具投资价值企业	2017.11	第一手机界研究院
3	浙江省科技型中小企业	2016.04	浙江省科学技术厅
4	嘉兴市企业技术中心	2017.10	嘉兴市经济和信息化委员会
5	嘉兴市专利示范企业	2017.10	嘉兴市经信委
6	嘉善县企业研发中心	2017.06	嘉善县科学技术局
7	嘉善县技术中心	2017.01	嘉善县经济和信息化局
8	嘉善县专利示范企业	2017.02	嘉善县科学技术局
9	嘉善经济技术开发区科技创新团队	2017.02	嘉善经济技术开发区管理委员会
10	嘉善经济技术开发区十佳企业	2017.02	嘉善经济技术开发区管理委员会
11	嘉善县十佳工业亩均产出示范企业	2017.02	中共嘉善县委 嘉善县人民政府
12	嘉善县“独角兽”入围企业	2017.08	中共嘉善县委 嘉善县人民政府



13	供应商 DMAIC 品质改善专案 鼓励奖	2017.02	欧菲光科技有限公司
----	----------------------	---------	-----------

## 5.2 产品质量承诺

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。

2、公司依法实施三包。根据密封件产品的特点，公司制定有产品质量担保责任制度，履行更换、退货等产品责任和义务。

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、本企业周围环境、生产现场符合国家法规的要求。

5、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。

6、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。

7、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。

8、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。

9、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。

10、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。

### 5.3 生产许可情况

本公司生产加工场所、生产设备、设施、检测仪器、管理人员、技术人员等在同行业中处于先进水平，符合相关国家法律、法规要求，营业执照在有效期内。

## 第六章质量风险管理

### 6.1 生产过程质量控制

1) 操作者在生产过程中按工艺文件、技术文件和设备操作规程进行生产，按要求做好首检、自检和末检。

2) 检验人员按照检验规范要求进行检查；同时对关键过程和特殊过程严格监控并做好记录。防止人为的错误发生。

3) 车间、生产部负责对设备进行日常维护保养和管理。

4) 配置适用的监视与测量设备，对监视和测量设备进行控制。

5) 对于关键工序: 激光剥漆/焊接、热风焊接、外壳四边接着、外观检查（转子外观、底+转外观、总装外观、最终外观）特性检查，其设定的承认由生产力改善部实施。

#### a. 关键工序(CTQ)人员资格

关键工序作业人员由制造部预先对其进行必要的培训，包括作业基准书、作业方法、作业注意事项、作业主要控制参数、作业后如何验证合格等。培训后，应予以考核，考核合格后由制造部颁发“上岗证”，只有持此证人员方可上岗作业。持证人员每年度应适当进行监督性考核，以验证其资格的有效。

#### b. 关键工序（CTQ）控制参数及记录

作业前每日根据 sop 参数的定义范围对参数进行实际点检确认，并记录在班次工序点检表内；

c. 统计控制

对于关键工序参数,应以 X-R 图作为控制手段,发现异常执行《纠正和预防措施控制程序》(SB-14)及时制定纠正措施。

6) 当生产条件发生变化时(如材料、设施、人员等),应对上述过程进行再确认,确保对影响过程能力的变化及时做出调整。

7) 维护过程控制

a. 生产力改善部对适宜的过程参数和产品特性进行监视和控制。

b. 生产力改善部须对过程的能力程度进行分析,至少  $Cpk \geq 1.33$ 。在出现能力不足时,生产力改善部必须制定纠正措施,必要时研发协助。措施完成后,制造部必须进行新的能力分析。如果  $Cpk > 3$ ,制造部同样要查找原因,降低  $Cpk$ ,以免制造成本过高。

c. 生产力改善部必须保持(或超出)执行 PPAP 批准时的过程能力或性能。为此,制造部必须确保有效实施“控制计划”(SSRC-0020)和过程流程图。

d. 生产力改善部担当负责在工艺流程图上注出重要的过程活动(如首检、更换工具、修理机器等)。

8) 制造环境管理

行政管理部动力设备课室负责生产无尘车间电源等的动力运行。生产现场作业环境参见《车间无尘室环境管理规范》(SSCP-C1-0031)

## 6.2 风险管理程序

公司已制定《环境应急准备和响应控制程序》、《环境监测和测量程序》，对可能发生的环境事故和紧急情况作好充分的准备，对已发生的环境事故和紧急情况迅速作出响应，以预防和减少可能伴随的环境影响。（环境事故：对环境造成污染和破坏，直接或间接威胁到本公司员工、社区周围居民的生命及财产安全或影响其正常工作、生活的事故。）

## 6.3 质量安全应急预案

为减少突发质量失信事件的不良影响，公司建立质量失信应急准备和响应机制，以针对潜在的质量失信事件或紧急、突发事件，作出快速、及时的响应：

**6.3.1 应急管理原则。**质量安全突发事件应急处置工作坚持“以人为本，减少危害，统一领导，分级负责，快速反应，长效监管”的原则；

**6.3.2 成立产品质量安全突发事件指挥小组。**由总经理、各部门负责人组成，负责承担公司质量安全突发事件的应急处置和全面指挥工作，具体安排质量安全突发事件应急处置预案的组织与实施，向上级部门、市政府和相关单位报告、通报情况并协调政府有关部门联合处理突发事件适时向社会发布有关信息，加强舆论，组织有关单位和专家进行事故鉴定和调查，在本公司内紧急调用公司内各类物资、设备和场地并对问题产品及相关部门进行后处理；

### 6.3.3 应急响应

a) 报告制度。发生特大、重大突发事件公司内任何单位和个人都有责任在第一时间直接向公司质量安全突发事件指挥小组报告。

b) 快速反应机制。公司质量安全突发事件指挥小组成员在接到突发事件指令后必须第一时间赶赴现场，并按报告制度迅速上报。

c) 通讯通畅。公司质量安全突发事件指挥小组所有人员以及值班人员平时要保证值班电话及手机联络通畅，突发事件发生后，公司所有人员要 24 小时开机，保证能够及时联络和统一调拨。

d) 依法处置。对有严重质量问题的产品应当立即封存抽样检验。突发事件处置要依法快速、准确高效检验，鉴定要科学严谨。

e) 突发事件的检测。加强对公司内生产过程不定期巡查，特别是要加强节假日期间的巡查检查工作是否存在违规使用原料、违规操作的行为，把突发事件将至最低。

f) 加强应急人员的培训、管理，提高对应急突发事件的处置和能力。

## 结 束 语

2014 年以来,浙江省以标准和认证为手段,以高标准引领打造“浙江制造”品牌,强调不断完善质量诚信标准体系、加快质量信用信息建设。依据要求,公司相继完善了相关制度,认真贯彻落实,并自觉接受有关部门的监督管理。

质量诚信体系建设是一项长期的、系统的工作任务,要完善质量诚信体系建设的规章制度,巩固和深化企业质量诚信建设所取得的成效,必须建立长效机制,科学实施,常抓不懈。公司承诺坚持持续改进质量管理体系,不断提升质量诚信水平,完成“为社会坚守责任,为员工创造平台,为客户满足需求,为伙伴分享价值。”的崇高使命而努力!