

企业质量信用报告

泰安康平纳机械有限公司

2017年1月

目 录

| | |
|-----------------|----|
| 第一部分 前 言..... | 3 |
| 一、报告编制与规范..... | 3 |
| 二、董事长致辞..... | 4 |
| 三、企业简介..... | 5 |
| 第二部分 报告正文..... | 7 |
| 一、公司质量理念..... | 7 |
| 二、内部质量管理..... | 8 |
| 三、企业质量诚信..... | 12 |
| 四、企业质量基础..... | 20 |
| 五、产品质量责任..... | 27 |
| 六、质量信用记录..... | 31 |
| 第三部分 报告结束语..... | 31 |

第一部分 前言

一、报告编制与规范

《泰安康平纳机械有限公司质量信用报告》回顾了公司在质量管理、产品质量责任、质量诚信管理等方面的理念、制度、措施以及取得的成效。关于本报告的披露内容，说明如下：

（一）报告范围

报告的组织范围：泰安康平纳机械有限公司

报告的时间范围：2017 年 1 月至 2018 年 1 月

报告的发布周期：本报告为年度报告

（二）报告内容客观性声明

本报告完全依托公司生产经营实际情况而编写，内容客观公正，绝无虚假信息，愿对本报告内容真实性负责。

（三）报告数据说明

本报告披露的财务数据来自公司各类财务报表，其他数据来自公司内部统计，特别说明除外。

（四）报告发布形式

本报告以网络版形式发布，可在公司网站 www.companion2008.com 查阅

二、董事长致辞

尊敬的各界朋友：

山东康平纳集团有限公司创建于 1998 年，是国内唯一一家集纺织染整与染整装备开发制造一体化企业。集团于 2009 年注册成立泰安康平纳机械有限公司，专业从事智能化印染装备、后整理装备及智能物流装备的开发制造。自成立以来，围绕经营战略目标的实现，公司应用现代化管理手段和方法，提升企业管理水平，引入 ISO9000 质量体系标准，导入卓越绩效管理模式，通过多年的运作，公司形成更清晰、深刻的战略意识和思路，掌握系统的管理方法，提升了整体绩效和能力，在科技创新、品牌建设、质量管理、生产运营等方面取得显著成效。先后荣获国家省部级科技进步奖 11 项，其中国家科学技术进步奖一等奖 1 项，拥有授权专利 58 项(其中发明专利 21 项)，参与制定国家标准 2 项、行业标准 3 项。康平纳牌面料和机械产品被评为山东名牌产品，康平纳商标被中国工商总局认定为中国驰名商标。公司被评为国家高新技术企业、国家技术创新示范企业、中国工业大奖表彰奖企业等。

公司研制生产的高端印染及后整理设备机械产品，达到国际领先水平和先进水平，具有显著的技术、价格和服务优势，打破国外产品的市场垄断，实现我国纺织染整设备自主品牌的高端化，塑造智能制造民族品牌，成为纺织印染企业改造升级、提高生产效率和产品质量的首选装备。

“十三五”期间，康平纳在“创新引领发展、改革统揽全局”思想的指导

下，立足标准化制造、示范化推广，发挥技术优势，建设区域性染色智能工厂，打造染整智能装备研发生产基地；发挥资源优势，加强战略合作，推进新项目建设，增强发展动力，为创建百年企业奠定坚实基础。

三、企业简介

泰安康平纳机械有限公司成立于 2009 年，是专业从事智能化印染装备、后整理装备及智能物流装备开发制造的国家高新技术企业。

公司拥有国家认定企业技术中心、纺织数字化染整装备国际科技合作基地、山东省智能染整装备重点实验室、省级工业设计中心、院士工作站等国家省部级研发机构，配备卧式加工中心、数控激光切割机等先进的生产及试验设备 200 余台套，研发设计及机械加工能力居行业领先水平。先后承担完成国家“863”计划、科技支撑计划、国际科技合作计划等国家省部级科研项目，研制的“筒子纱数字化自动染色成套技术与装备”荣获 2014 年国家科学技术进步奖一等奖。“筒子纱染色智能工厂”列入国家首批智能制造试点示范项目，《中国制造 2025》重大创新标志性项目。

公司现拥有筒子纱数字化自动染色成套装备、智能筒纱生产物流及包装系统、全自动染料/助剂配送系统、立体仓库及智能物流系统、纺纱设备自动化系统升级改造、纺织行业专用机器人等六大系列 40 多个品种的高端印染及后整理设备。康平纳智能染整技术及设备，自动化和信息化性能良好、节能环保、

满足国内印染工艺需求，成为纺织印染企业更新装备、提质增效、转型升级的首选装备。

康平纳秉承以高起点的专业技术、高性能、高品质的设备产品，为纺织染整行业提供自动化生产的解决方案和自动化装备的服务理念，积极进行企业技术创新能力和产品制造能力建设，加强与机械科学研究总院、山东大学、东华大学、青岛大学、荷兰万维公司等国内外院企的深度合作，集成优势资源，提升专业技术水平，提高产品性能，提供先进适用的智能装备。

作为印染自动化生产解决方案的创新者，康平纳机械公司在“创新引领发展、改革统揽全局”思想的指导下，立足标准化制造、示范化推广，发挥技术优势，建设区域性染色智能工厂，打造染整智能装备研发生产基地。

第二部分 报告正文

一、公司质量理念

泰安康平纳机械有限公司一直恪守“追求卓越，质量为先”的质量管理理念，推行全面质量管理、精益管理和 5s 现场管理，始终把产品质量视做企业的生命；坚持“市场为先、质量为本、诚信服务、效益回报”的经营理念，建立决策、运营、发展、评价、改进五大质量管理体系，围绕品质提升，以“五个领先”即设计质量、质量标准、质量控制、质量成本、质量文化领先为目标，针对设计、采购、制造和管理四环节中的变化点和薄弱点，寻找突破口，把产品做深、做透、做精、做优。从 2009 年建厂起即从思想上全员灌输全面质量管理意识，开展各类质量管理活动，打造染整精品，逐渐成长为纺织染整行业的领军先锋。

一是通过制度的制定完善和执行来贯彻企业质量理念。

公司引入 ISO9000 质量体系标准，由总经理亲自进行策划，组织相关人员根据公司实际情况编写了《质量手册》、《程序文件》、《作业指导书》等 30 多份质量体系文件及 100 多种质量运行记录，建立了完善的质量管理体系。公司坚持向顾客提供质量信得过的产品，以优质的产品和全方位的服务满足顾客的需求。

二是通过严细的过程管理贯彻质量管理理念。

公司本着“严格过程控制，生产优质产品；持续改进管理，增强顾客满意”的管理方针，定期对质量/环境/职业健康安全管理体系运行情况进行复评，完善提升内部管理。建立了以顾客和相关方为关注焦点的经营理念，形成有效履行规定职责、自觉按照程序办事的工作氛围，强化和规范内部基础管理工作，培养和增强具有现代企业管理内涵的核心竞争能力，使企业走向良性经营、持续改进的健康发展轨迹。产品质量获得了客户的好评，拥有稳定的高端客户群。

公司严格按三体系标准对质量管理过程进行全面监督、指导和检查，经过多年的运作，质量管理工作已达到国内先进水平。康平纳牌印染装备产品被评为山东省名牌产品、康平纳商标被中国工商总局认定为中国驰名商标。

二、内部质量管理

2.1、质量管理机构

公司的质量管理机构是由公司董事长直接负责的质量决策、领导和推进机构。公司具有健全的质量保证体系，明确了质量职责和权限及相关的激励措施等，确保了质量战略的实施。

公司坚持“依法治企”，依照《公司法》、《产品质量法》、《环境保护法》、《劳动法》、《安全生产法》等法律法规的要求，严格按照 GB/T 19001—2008/ISO9001：2008 质量管理体系、GB/T 24001—2004/ISO 14001：2004 环境管理体系和 GB/T 28001—2011/OHSAS 18001:2007 职业健康安全管理体系的

认证标准要求，编制《现场管理制度》《安全生产管理制度》《产品质量管理制度》《职业安全规章制度》等相关管理制度，并严格执行。

2.1.1、质量管理机构图

严格遵照《公司法》的要求完善公司治理结构，对董事会、监事会、经理层的责权、对各部门经理、各岗位主管等的责权都作了明确规定。建立了职工代表大会、董事会、监事会及经理层之间的权责利体系和相互制衡关系；建立由企管部、审计部、财务部、人力资源部、工会等组成的内部监管体系，在职权行使、重大生产经营活动、财务收支等方面进行监督。同时健全企业生产经营的各项规章制度，明确责任主体，通过经营管理考核办法和效能监察确保监管执行力，使企业依法从事各项经营活动。董事会定期审议公司执行情况，实现了所有权、经营权和监督权的分离和制衡。

2.2、质量管理体系

公司建立完善了《质量体系》的各类程序文件，严格按照体系管理手册、程序文件、产品质量管理制度、产品标准、检验规范及生产作业指导书等相关文件开展工作，科学、有效的持续提升产品质量。并本着持续改进的原则，与国际、国内标准接轨，全面实现了质量/环境/职业健康安全管理三体系认证工作，管理工作水平大幅提升，产品质量实现质的飞跃，满足客户需求。

公司高度重视质量管理工作，明确从高层领导到一线员工的质量职责，加强全面质量管理，建立了严细的质量考核机制。

一是**建立健全质量管理机构**。各子公司设立质检部，配备先进的检测设施，配有专职质检员。

二是**重视质量体系建设**。通过 GB/T19001-2008/ISO9001：2008 质量管理体系认证，积极参加落实企业主体责任培训与质量培训，每周开展质量专项例会并开展质量课题研究。

三是**严格过程管理**。建立质量预警制度，快速处理各类质量问题，杜绝质量事故蔓延。

完善质量管理机构,设立质检部，制定了从原料进厂到成品出厂检验等一系列的检验标准，设立专职检验员，专门负责关键工序、成品出厂的质量检验工作。所有质量信息实现网上共享，每日更新各类质量报表，每月进行统计汇总，出具《合同质量分析月报表》，实时了解各工序产品质量状况。制定了《不合格品控制程序》、《纠正/预防措施控制程序》、《内部审核控制程序》、《各工序到把关制度》、《工艺管理制度》、《产品质量管理制度》等各类程序文件及相关制度，对公司质检员进行各个工序系统培训，以促进各项制度的落实。确保各类质量信息及时传递、快速处置，充分保障最终产品质量达到一等品要求。

四是**强化 5S 现场管理**。从决策、运营、发展、评价、改进五方面明确质量管理责任，扎实推进企业全面质量管理体系建设，提高了产品质量和竞争力。

公司全面推行 5S 标准化管理模式（整理、整顿、清扫、清洁、素养），不断提高员工质量现场管理素养。提出了“以身作则，全员参与，全面提升员工

素养；一丝不苟，持之以恒，不断增强企业体质”的 5S 管理方针，利用展板、宣传栏、图片等形式，详细制定工器具定置、生产区域、特护产品、产品标识等各项管理标准及要求，使质量现场管理逐步实现了标准化。

实行全面质量管理和 5S 管理相结合的方式，运用 PDCA 循环制定工作计划，分步骤落实，利用直方图法、因果分析法、排列图法等工具进行分析解决问题。从产品的设计、供应商的管理、生产过程的控制等方面进行质量控制，由事后检测提升为事前预防，实现全员参与质量、全过程控制质量。

五是重视标准管理。成立标准化委员会，按照国标、行标、地方标准规定，制定产品质量检验标准，完善工艺制度，保证工艺标准的顺利执行，依照标准严格把关，充分保证了产品质量合格率 98%。

六是重视质量信息管理。建立高效的质量信息上报机制，设立销售客服部，对国内外客户进行售后服务跟踪调查，通过远维服务询问、发放调查问卷、电话沟通、上门座谈等形式对服务质量、产品质量和市场进行分析，对客户反馈的质量信息，认真分析认定，及时反馈给质量责任部门，责任部门以最快速度、最短时间及时解决问题。内部生产建立纵横结合的质量信息反馈制度，明确时间，严格执行，以第一时间上报，重点分析，迅速处理解决，充分保证了顾客反馈意见及时解决。对客户所提出的问题，销售客服部专人全程跟踪解决，直至客户满意为止，客户满意度 92 分以上。通过落实以上各项措施，有效保证了产品质量。

三、企业质量诚信

1、质量诚信管理

关注产品质量是康平纳永恒的主题，公司坚持“依法治企”，依照《公司法》、《产品质量法》、《环境保护法》、《劳动法》、《安全生产法》等法律法规的要求，编制相关管理制度，严格执行，做到率先垂范；高层领导积极推行普法教育，全面提高员工法律意识。实施企业法律顾问制度，确保公司经营管理和决策过程的合法性；恪守经营道德，在经营运作、购销合同、工程建设等方面严守法律法规，并保证相关方利益不受损害；推进诚信经营并影响相关方，实施招标采购，使交易公平、透明。落实按序按时付款，按时纳税制度，保护相关方利益。公司把诚信经营作为与相关方交易的一条主要原则，潜移默化地影响合作伙伴，建立了供应商评价体系，在入选合格供应商时详细审核其资质、诚信记录、并定期评价，对不诚信的供应商给予警告和淘汰。

公司董事长及所有的高层，在建立信用体系启动会上率先发布诚信承诺，承诺内容为按时交货、质量第一、保护员工利益等，并请与会的领导、顾客代表、银行代表、员工等进行监督。

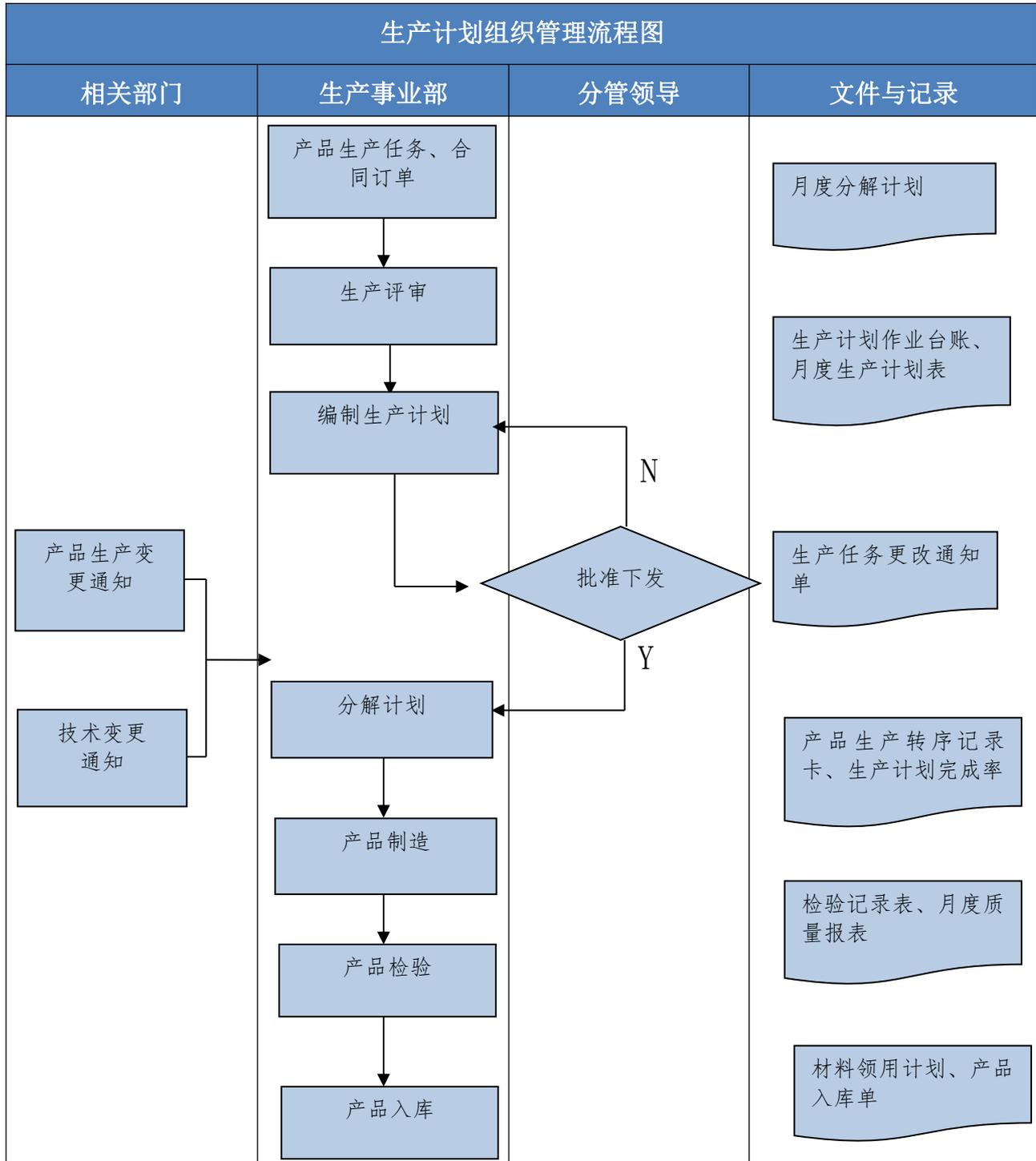
由于公司在诚信经营方面的突出表现，公司被评为山东省工商联系统诚信纳税会员企业，山东省诚信企业，2010年被评为中国纺织工业联合会首批AAA级信用企业，公司是泰安市优秀纳税单位。

2、运作管理

依据公司发展战略的总体要求，通过对生产经营管理全过程的价值贡献和对战略的重要度进行定量和定性分析，确定了产品研发过程、采购管理过程、生产过程、营销服务过程、人力资源管理、财务管理、设备管理、信息管理、安全环保管理过程九个关键过程。

2.1、设计和工艺管理

生产计划组织管理流程图



2.2、采购管理

公司从采购业务过程和合格供方管理两方面对采购过程进行设计。

纺织染整机械产品以销售合同、生产计划为驱动，根据公司与用户的技术协议选择合格供方，利用 ERP 管理平台对订单和交付进行监控，保证交货期。质检部门全程监控，充分收集统计分析从客户反馈的质量信息，为供方管理提供改进信息。通过与研究院、技术中心、供应商等的信息传递达到快捷采购、优化配送流程、提高物资质量管理。

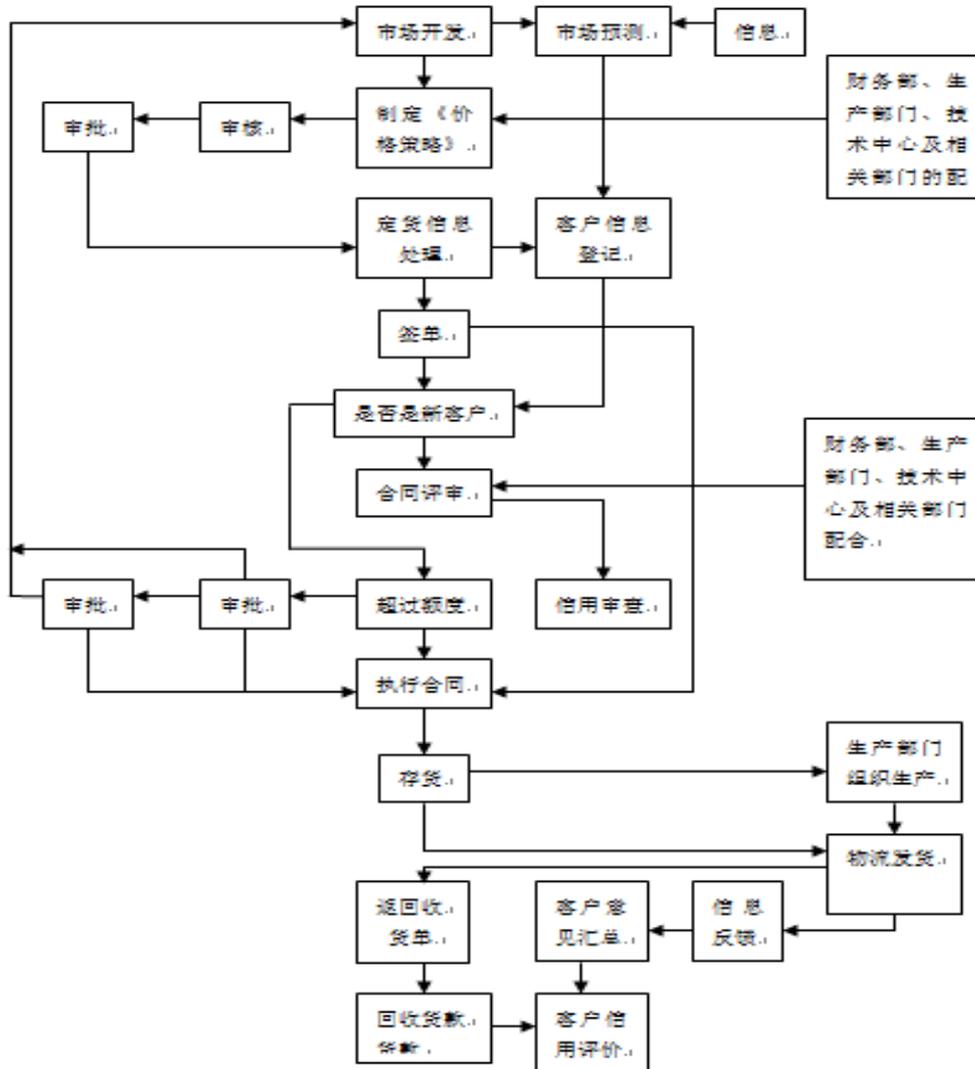
合格供方管理。通过对合格供方的评价体系达到优化合格供方队伍，提高采购件质量、完成采购计划、降低采购成本、保证采购交货期。通过对合格供方物资的逐批检验，与质量问题的及时反馈，提高合格供方的整体质量水平。

3、生产管理

公司制定和实施了《生产和服务控制程序》、《生产计划管理制度》和《生产现场管理制度》及《仓库管理制度》、《生产外协加工管理制度》、《产品质量管理制度》、《安全生产管理制度》、《设备管理制度》等作业文件，对生产过程进行规范和设计。

4、营销管理

公司秉承“追求卓越、共同发展”的企业精神，确立了“市场为先、质量为本、诚信服务、效益回报”的经营理念。通过广泛的市场调研，按照产品特点、区域和行业需求进行市场细分，确定目标市场和目标客户群。通过建立战略合作伙伴关系、提升服务价值、超越了客户期望，满足了客户的偏好，践行了与客户共同发展的理念。



纺织染整机械产品市场销售流程图

康平纳机械公司通过对国家政策形势的分析，“十三五”期间，将针对“装备”、“运维服务”和“筒子纱染色”3个目标市场，采用“多方合作成立股份公司”、“以特许经营类模式成立区域染色平台”、“开展设备租赁”和“合同能源管理之节能效应共享”4种创新的推广模式，在全球建立50家示范工厂，加速市场进程。

康平纳公司通过售前、售中、售后全过程、全方位的市场信息收集和与客

户沟通，了解客户对质量、价格、交付期、服务等方面的要求和期望，识别出各类客户群的购买决策要素，并将这些要素转化为对生产、技术、工艺、质量等部门的要求，或确定为有关部门持续改进和提升的方向。不同客户群的不同要求、期望及与客户购买决策的相对重要性。

对于当前一般信息，业务人员立即协调处理；对于当前重要信息，由相关领导协调解决；对于以往的信息，通过各种会议，及时研究满足客户需求和期望的对策。

公司对客户信息建立了实时和定期反馈机制，制定了针对客户的《顾客满意度调查控制程序》。

在产品售前，通过多种渠道向客户介绍产品，回答客户的咨询及提供相关的培训和指导；对客户问询、合同或订单的处理，包括对合同或订单的修改要及时反馈给客户，与客户协商一致；产品售出后，通过售后服务、满意度调查、客户走访等方式收集客户的反馈信息，以满足客户意愿。

公司与客户建立关系的一项重要措施就是与重要客户建立战略联盟。重点考虑产业链、行业发展前景、产品质量，技术关联性、成本、企业信誉、资金情况、地理位置等因素以及双方实施战略合作的相互支持作用，在共同目标、合作方式、供货资源、交货期等方面与重要客户建立战略合作联盟，为战略合作伙伴提供最优惠的价格政策和商务条件、最快捷的质量与技术服务。

公司高层领导加强对重点战略客户的走访频度，营销、生产、技术人员也

联合定期走访，快速响应顾客反映的信息，满足顾客在技术、货期、工程改造等各方面的特殊要求，并安排专职的项目经理，承担售前、售中、售后的全方位服务。目前鲁泰纺织、孚日集团等已成为公司重要的战略合作伙伴，双方在信息沟通和合作研发等方面共同承担风险，共享技术成果，实现了战略共赢。

对客户分类管理，重点维护。战略客户和重点客户是公司收入的主要保障。为提高服务质量，促进共赢，公司按照客户分类标准将客户分为三类，并实施分类维护管理。

5、质量文化建设

公司高层领导立足传承优秀文化，坚持文化育企、文化强企的理念，以文化引领未来，创建百年企业。与时俱进，精心培育，系统构建，形成了独具特色的康平纳文化。公司把“诚信、竞争、共赢、学习”作为企业文化的战略定位，形成了以使命、愿景、价值观为核心的企业文化体系。并成立企业文化建设委员会，负责企业文化的宣贯和沟通，完善文化管理体系，进一步发挥企业文化的传播理念、鼓舞士气、凝聚人心、推动发展等重要作用。

公司开展群策群力质量活动，建立全员参与群众性质量管理活动的机制。推行“合理化建议 1:1000 工程”、“技师工作站”、现场分析会、QC 小组、5S 等措施，提供相应材料、场地和资金，鼓励员工积极参与群众性的质量管理活动。质量部负责对 QC 活动小组进行发动和开展，对成果进行收集、整理、申报，企管部和技术部负责组织评审。凡被采纳合理化建议

的员工，即奖励 1000 元/条，同时根据合理化建议所带来的经济效益，另给予 5%-10%的效益奖励。

公司建立健全班组特色建设，实行产量、质量、安全、管理一体化的责任制。以质量指标为考核标准，以抓好各个岗位的工作质量为基础，以“控因素、保结果”的工序质量控制为措施，坚持每天班后一总结、每周一分析、每月一次质量总结评比，确保产品质量稳定提高。

开展各类质量管理活动，促进质量水平的不断提高。

一是举办技能比武、“百日质量竞赛”等系列活动，针对生产一线表现突出的先进个人进行表彰奖励，同时选拔出大批的优秀人才晋升到管理岗位，掀起了全员比、学、赶、帮的工作热潮。

二是成立技术专项攻关小组、QC 活动小组，历年来 QC 活动的成果既给公司带来巨大的经济效益，同时又促进了产品质量的进一步提升。

完善产品检测手段，提高检测水平。

配备先进的检测仪器和设备，确保产品检查数据的全面、准确。严格按照产品质量管理控制程序开展工作，针对各工序、各阶段设立了相应的质量控制点，并进行逐级评审工作，保证产品质量满足顾客需求。

建立产品创新与质量提升的奖励机制，发挥全员智慧。

公司成立以公司董事长为领导的产品创新及标准化建设领导小组，围绕提高产品质量、提升产品技术水平、提高生产效率、降低产品成本等主题，通过

各类渠道收集产品信息，确定项目课题，采取精神奖励和物质奖励结合的激励方式，全员发动，提高产品质量。

四、企业质量基础

公司建立了全面的生产过程监控、外购原材料检测、产品出厂检验、售后服务机制，并通过了 ISO9001 质量管理体系认证、健康安全环境管理体系认证。公司从企业标准管理、认证管理、检验检测管理等方面全方位对质量工作进行管控。

1、标准管理

公司认真贯彻执行国家、行业、和地方有关标准化的法律、法规、制度，重视研究和跟踪国际标准，所有产品均执行现行有效的国家、行业标准，并积极采用国际标准和国外先进标准。

公司主持、参与制定的国家、行业、企业标准

| 序号 | 标准名称 | 类型 | 标准号 |
|----|----------------|------|--------------------|
| 1 | 纺织机械 毛条复洗机 | 行业标准 | FZ/T 93093-2012 |
| 2 | 数字自动化筒子纱染色成套设备 | 企业标准 | Q/0900 CPN008-2016 |
| 3 | 多功能缩绒柔软整理机 | 企业标准 | Q/0900 CPN001-2016 |
| 4 | 湿刷机 | 企业标准 | Q/0900 CPN002-2016 |
| 5 | 微波烘干机 | 企业标准 | Q/0900 CPN003-2016 |

| | | | |
|----|----------------------|------|--------------------|
| 6 | 双锡林起毛机 | 企业标准 | Q/0900 CPN019-2014 |
| 7 | 全自动筒子纱包装 生产线 | 企业标准 | Q/0900 CPN012-2014 |
| 8 | 元明粉/纯碱自动 配送系统 | 企业标准 | Q/0900 CPN011-2014 |
| 9 | 罐蒸机 | 企业标准 | Q/0900 CPN010-2014 |
| 10 | 多功能全松式连续 化轧漂工艺练漂机 | 企业标准 | Q/0900 CPN005-2014 |
| 11 | 染料化料输送系统 | 企业标准 | Q/0900 CPN007-2015 |
| 12 | 助剂输送系统 | 企业标准 | Q/0900 CPN013-2015 |
| 13 | 筒子纱离心脱水机 | 企业标准 | Q/0900 CPN006-2015 |
| 14 | 筒子纱染色机 | 企业标准 | Q/0900 CPN004-2015 |

2、企业计量水平

质量优先，计量先行。公司建立了完善的计量检测体系，建立健全各项计量管理制度，严格计量标准，使得计量工作程序化、管理标准化，保证测量设备和测量过程满足顾客、组织和法律法规对计量的要求。依据 ISO9000 质量管理体系要求，公司建立了计量管理体系及相关制度，并根据企业的发展需要，配置了大量的计量检测设备。

3、认证管理

公司引入 ISO 9001 质量管理体系标准，贯彻认证工作的开展实施，每年实施监督审查，持续改进完善，不断优化工艺技术改造，提升核心技术，促进技术改革与创新引领行业进步。

三体系认证证书



CERTIFICATE

质量管理体系认证证书

证书编号: 00216Q15946R1M

兹证明

泰安康平纳机械有限公司

组织机构代码: 69806201-8

住所: 山东省泰安市东部新区碧霞湖路

认证地址: 山东省泰安市东部新区明堂路(271000)

管理体系符合

GB/T 19001-2008/ISO 9001:2008

《质量管理体系 要求》

覆盖的产品及其过程

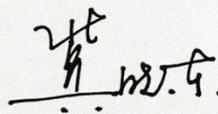
筒子纱数字化自动染色成套装备、全自动染料/助剂配送系统、气流洗、湿刷机、脱水机、罐蒸机、三辊轧车、微波烘干机等纺织机械的设计开发和生产

生效日期: 2016年10月17日

有效期至: 2018年09月15日

注册号: CQM-37-2013-0210-0001

(本证书信息可在国家认证认可监督管理委员会官方网站 www.cnca.gov.cn 或方圆标志认证集团官方网站上查询, 也可通过验证《确认证书》确认本证书的有效性)



二零一六年十月十七日

CQM 是国际认证联盟的成员



GB/T 19001



中国认可
国际互认
管理体系
MANAGEMENT SYSTEM
CNAS C002-M

方圆标志认证集团

地址: 北京市海淀区增光路33号 (100048)

<http://www.cqm.com.cn>

Q 0137191



CERTIFICATE

环境管理体系认证证书

证书编号: 00216E22537R1M

兹证明

泰安康平纳机械有限公司

组织机构代码: 69806201-8

住所: 山东省泰安市东部新区碧霞湖路

认证地址: 山东省泰安市东部新区明堂路(271000)

管理体系符合

GB/T 24001-2004/ISO 14001:2004

《环境管理体系 要求及使用指南》

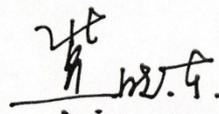
覆盖的产品及其过程

筒子纱数字化自动染色成套装备、全自动染料/助剂配送系统、气流洗、湿刷机、脱水机、罐蒸机、三辊轧车、微波烘干机等纺织机械的设计开发和生产

生效日期: 2016年10月17日

有效期至: 2018年09月15日

注册号: CQM-37-2013-0210-0002

(本证书信息可在国家认证认可监督管理委员会官方网站 www.cnca.gov.cn 或方圆标志认证集团官方网站上查询, 也可通过验证《确认证书》确认本证书的有效性)

二零一六年十月十七日

CQM 是国际认证联盟的成员

I Net



GB/T 24001

中国认可
国际互认
管理体系
MANAGEMENT SYSTEM
CNAS C002-M

方圆标志认证集团

地址: 北京市海淀区增光路33号 (100048)

<http://www.cqm.com.cn>

E 0049412



CERTIFICATE

职业健康安全管理体系 认证证书

证书编号: 00216S12062R1M

兹证明

泰安康平纳机械有限公司

组织机构代码: 69806201-8

住所: 山东省泰安市东部新区碧霞湖路

认证地址: 山东省泰安市东部新区明堂路 (271000)

管理体系符合

GB/T 28001-2011/OHSAS 18001:2007

《职业健康安全管理体系 要求》

覆盖的产品及其过程

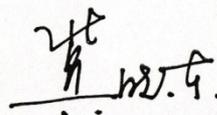
筒子纱数字化自动染色成套装备、全自动染料/助剂配送系统、气流洗、湿刷机、脱水机、罐蒸机、三辊轧车、微波烘干机等纺织机械的设计开发和生产

生效日期: 2016年10月17日

有效期至: 2019年10月16日

注册号: CQM-37-2013-0210-0003

(本证书信息可在国家认证认可监督管理委员会官方网站 www.cnca.gov.cn 或方圆标志认证集团官方网站上查询, 也可通过验证《确认证书》确认本证书的有效性)



二零一六年十月十七日



S 0037850



GB/T 28001



中国认可
管理体系
MANAGEMENT SYSTEM
CNAS C002-M

方圆标志认证集团

地址: 北京市海淀区增光路33号 (100048)

<http://www.cqm.com.cn>

4、检验检测管理

根据公司中长期的质量目标和方针，生产事业部质检组负责公司产品质量的检验和控制，各生产车间配合生产事业部质检组进行质量管理。生产过程实施自检、专检、互检相结合的工序质量监控模式，在工序质量控制中严格标准化作业，认真执行《生产控制程序》、《不合格品控制程序》、《产品质量管理制度》等管理制度，设立关键生产工序控制点，公司加大质量检验软硬件方面的科技投入，质量部门检测能力强，结果可靠性高。

生产制造过程中，按作业指导书对产品质量进行全过程控制，每道工序的产品必须进行自检，并经专职检验员检验合格后才准许进入下道工序，每道工序应以下道工序作为自己的用户，树立用户第一的思想，对本工序生产的半成品做到保质保量。不合格品按照不合格品控制流程处理。质检部门妥善进行检验记录保管以便备查，实现产品质量的可追溯性。

配备先进的检测仪器和设备，确保产品检查数据的全面、准确。严格按照产品质量管理控制程序开展工作，针对各工序、各阶段设立了相应的质量控制点，并进行逐级评审工作，保证产品质量满足顾客需求。

机械实验试制和生产厂地 50000 多平方米，拥有纺织新材料实验室、印染工艺实验室、装备虚拟设计实验室、大型桌面控制实验室、力学性能实验室、无损检测实验室六个科研实验室和一个中试试制中心，配备卧式加工中心、数控激光切割机等先进的生产及试验设备 200 余台套，拥有美国、意大利、英国、

德国、挪威购买的 2180UV 电脑测色配色仪、X 射线探伤机、荧光探伤仪、智能元素高速分析仪、三坐标测量仪等实验仪器设备，研发设计及机械加工能力居行业领先水平。

围绕顾客、供方、社会、股东、员工五大相关方需求，公司收集利用国家有关政策及竞争对手、标杆企业信息，运用关键成功要素分析法、头脑风暴法、专业会等方法，从质量、成本、生产率、准时率、周期、安全、节能减排、应变能力等方面明确价值创造过程和关键的支持过程的主要要求，设定测量与监测指标。

价值创造过程的主要要求及测量指标

| 过程 | 过程要求 | 测量指标 | 测量方法 | 参与部门 |
|---------|-------------------------|----------------|------|--------------------|
| 产品研发过程 | 提高技术创新能力和生产应用能力，和产品的附加值 | 新产品开发数量 | 统计分析 | 生产计划、设计部 |
| | | 研发经费支出占销售收入的比例 | | 技术中心、研究院、生产部门 |
| | | 新产品产值率 | | |
| 采购管理过程 | 降低采购成本 交货及时，提升质量 | 采购物资合格率 | 统计分析 | 采购部 |
| | | 采购合同兑现率 | | 财务部 |
| | | 采购物资准时交货率 | | 采购部 |
| | | 采购计划准确率 | | 采购部 |
| 生产中制造过程 | 提升产量 | 产量 | 统计分析 | 质检部门、安保部、生产部门、设备部门 |
| | 提高生产过程效率 | 计划完成率 | | |
| | 提高质量保证能力 | 产品质量合格率 | | |
| | 节能降耗 | 材料利用率 | | |
| | 准时交付 | 准时交付率 | | |
| | 降低成本 | 生产成本降低率 | | |
| 营销服务过程 | 提高满足顾客需求 | 顾客满意度 | 调查问 | 销售公司 |

| | | | | |
|--|-----------|--------------------|----------|-----|
| | 能力 | | 卷统计分析 | 质检处 |
| | 提高合同按期完成率 | 合同履约率 | 统计分析 | |
| | 顾客投诉处理 | 顾客投诉处理满意度顾客投诉及时响应率 | 调查问卷顾客反馈 | |

五、产品质量责任

1、产品质量水平

公司将质量管理目标层层分解到各部门，通过检查、会议讨论等方法对质量管理目标进行分析，将存在的问题列入质量改进和 QC 项目实施改进，质量水平持续提升。

公司实施自检、专检相结合的工序质量监控模式，生产过程中，质检部各检验工序严格按照国家、行业、企业标准进行逐项检验，合格后才准许进入下道工序，不合格品及时反馈相关责任部门，按照《不合格品控制程序》进行处置，并妥善保存各类检验记录以便于追踪各类质量情况。

对于生产中出现的质量事故，必须查明原因，核定损失情况，并按照三不放过原则处理；对于客户投诉的质量问题，经公司相关部门领导开会认定后，属于生产部门责任的，由生产事业部进行处理；生产事业部会同对出现的质量事故进行分析、研究，提出改进方案，防止类似事故发生。对于关键工序控制，生产一线严格按照“关键工序作业指导书”进行生产，对于关键控制点高度重视，自检自查，建立“质量是企业的生命”的生产理念，进而控制好

产品质量。

2、产品售后责任

售后服务是产品销售的工作延伸，用户的满意是我们前进的动力，积极主动地为用户提供各类沟通渠道。公司通过定期与客户高层领导互访，定期召开用户座谈会、管理评审会等，评价和改进建立客户关系的方法，对不适应的部分进行调整、补充和完善。近三年来，公司在建立客户关系的方法上的改进主要有：

一是与客户建立战略合作伙伴关系，制定《持续改进生产控制程序》。

二是向销售区域派驻售后技术服务人员等。

售后服务人员定期通过走访、邮寄、传真等方式向客户发放《顾客满意度调查表》，调查内容包括产品质量、包装质量、交货及时性、服务态度、价格等方面满意程度及其他相关的意见和建议由客户进行填写。在科学测量、及时处理和反馈顾客满意信息的基础上，公司还实施了顾客满意测评结果统计分析制度，对顾客满意测评结果进行细化分解、分析，梳理总结，提出改进重点、改进方向等要求，形成年度分析报告，通过管理评审反馈给公司管理层及各相关单位，全面、系统实施工作改进，体现持续改进机制。

公司高层领导加强对重点战略客户的走访频度，营销、生产、技术人员也联合定期走访，快速响应顾客反映的信息，满足顾客在技术、货期、工程改造等各方面的特殊要求，并安排专职的项目经理，承担售前、售中、售后的全方

位服务。目前鲁泰纺织、孚日集团等已成为公司重要的战略合作伙伴，双方在信息沟通和合作研发等方面共同承担风险，共享技术成果，实现了战略共赢。

3、顾客投诉管理

公司规定收集、整合、分析和处理投诉信息及用于组织改进的具体要求，明确客户投诉的管理过程，确保客户投诉能够得到及时有效的解决。

顾客投诉处理流程

对于一般客户，由采购人员提出书面质量异议，由销售公司业务人员 24 小时内给予回复；对于战略客户、VIP 客户提出的质量问题，业务人员 8 小时内给予回复。

业务人员收到客户异议传真或其他方式反馈后及时填写质量异议单交质检部，由质检部协调相关部门分析处理，4 小时内拿出处理意见并反馈给业务员及相关领导，业务员及相关领导根据质检部的处理意见，及时做出解决方案和决定，回复客户。对于战略客户、VIP 客户采购经理提出的质量问题，及时处理回复客户后，立即把具体情况书面上报公司总经理。

投诉信息的分析和改进

根据客户对产品质量投诉，及时制定并实施纠正措施，质检部跟踪验证实施效果，并将结果反馈销售公司，由销售公司及时转告给客户并跟踪了解客户满意信息。此外，公司还通过重大产品质量问题分析会、定期质量分析会、销售各大区的月汇报等，对客户投诉信息进行整合，及时利用投诉信息对企业

相关工作进行改进。卓越过程，达到卓越的结果，近 3 年客户投诉及时响应率和有效解决率呈上升的趋势，客户的忠诚度呈上升的趋势。

4、企业社会责任

目前生产、生活废水、废气、噪声排放均符合标准要求，三年来未发生行政主管部门的处罚和相关方投诉事件。公司每年对公司员工进行健康体检，配发劳动保护用品并积极改善职工作业条件，公司没有发现职业病和疑似职业病。

道德行为方面的结果

公司重视企业文化建设，积极履行社会义务，诚信经营，通过《员工手册》的形式教育员工遵纪守法，遵守职业道德，塑造良好形象。公司先后荣获全国纺织行业先进党建工作示范企业，郝建秀小组式全国纺织先进班组，全国纺织劳动关系和谐企业，山东省富民兴鲁劳动奖状，山东省劳动关系和谐企业，山东省首批创新型企业，山东省首批诚信示范企业，中国专利山东明星企业，泰安市文明单位，泰安市 AAA 级劳动关系和谐企业、山东省安全生产标准化企业、泰安市职业健康管理规范化企业等荣誉称号。公司四人荣获全国纺织系统劳动模范、两人荣获山东省富民兴鲁劳动奖章。

公益支持方面的结果

康平纳在安置当地剩余劳动力、维护地方社会稳定、积极上缴税收的基础上，积极参与公益活动。公司出资 100 万元设立冠名慈善基金，用于泰安扶危、济困、助学和其他社会公益事业；每年公司出资看望驻地村孤寡老人、对贫困

大学生进行扶助、出资支持驻村小学建设；每年儿童节、教师节等节日，到相关学校进行慰问活动，积极捐资助学，履行企业的社会责任义务；华源矿难、玉树地震、汶川地震、舟曲特大泥石流等灾害发生时，康平纳集团积极捐款，并在公司内部开展慈善一日捐等活动。康平纳设立爱心帮扶基金，员工定期开展慈善捐助活动，帮助遇到暂时困难的员工渡过难关。2008年康平纳向西藏自治区72所边疆小学捐献价值达502万元的毛呢服装，2015年，给西藏那曲三所希望小学捐款100多万元。作为民品企业，康平纳积极参与少数民族公益事业，帮扶驻地甘里埠和东孙等少数民族村进行基础设施建设。为促进民族经济发展和团结做出了一定贡献。公司被评为泰安市民族团结进步模范集体、荣获少数民族帮扶贡献奖。

六、质量信用记录

公司先后获得了质量管理体系认证证书、职业健康安全认证证书和环境认证证书，至今一直有效持有证书，并不断扩展证书覆盖的产品范围。

通过不断推进质量管理体系有效运行，产品设计、采购、生产制造、检验等各环节均得到了有效的管控，产品质量水平得到不断提升。

第三部分 报告结束语

质量体系建设是一项长期的、系统的工作任务。康平纳会一直恪守“追求

卓越，质量为先”的质量管理理念，坚持“市场为先、质量为本、诚信服务、效益回报”的经营理念，建立了决策、运营、发展、评价、改进五大质量管理体系，围绕品质提升，以“设计质量领先、质量标准领先、质量控制领先、质量成本领先、质量文化领先”等“五个领先”为目标，针对“设计、采购、制造和管理”四环节，寻找突破口，把产品做深、做透、做精、做优。

“十三五”是康平纳发展壮大关键期，在“创新引领发展、改革统揽全局”思想的指导下，立足标准化制造、示范化推广，发挥技术优势，建设区域性染色智能工厂，打造染整智能装备研发生产基地；发挥资源优势，加强战略合作，推进新项目建设，增强发展动力，实现企业由生产型向生产服务型转变，为打造国际平台、创建百年企业，奠定坚实基础。

泰安康平纳机械有限公司

2017年1月