

杭州爱科科技股份有限公司

质量诚信报告

编制：吴丽霞

批准：方云科

2025 年 10 月

目录

前言	1
总经理致辞	2
一、 公司简介	3
二、 企业质量理念	3
三、 企业质量管理	4
(一) 质量管理机构	4
(二) 质量管理体系	5
(三) 质量安全风险管理	7
四、 质量诚信管理	9
(一) 质量承诺	9
(二) 运作管理	9
(三) 营销管理	10
五、 质量管理基础	11
(一) 标准管理	11
(二) 计量管理	11
(三) 认证管理	12
(四) 检验检测管理	12
六、 产品质量责任	16
(一) 产品质量水平	16
(二) 产品售后责任	17
(三) 企业社会责任	17
(四) 质量信用记录	20
报告结语	21

前言

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、规章及相关行业质量标准、规范等进行编制。报告中关于公司质量诚信和质量管理情况的内容是公司现状的真实反映，本公司对报告内容的客观性和相关论述及结论的真实性负责。

报告范围：

本报告的组织范围为杭州爱科科技股份有限公司(含杭州爱科自动化技术有限公司)。本报告描述了 2024 年 1 月 1 日至 2024 年 12 月 31 日期间，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、采取的措施和取得的绩效等。

报告发布形式：

本公司每年定期发布一次质量诚信报告，本报告以电子文档形式在本公司网站向社会公布，欢迎下载阅读并提出宝贵意见。

总经理致辞

诚信是做企业的基本准则，杭州爱科科技股份有限公司致力于为公司价值链上的所有参与者创造公平、透明、开放的环境。

公司高度重视质量、环境、职业健康安全体系建设，建立了完善的综合性管理体系，并通过了第三方认证，为公司进一步开拓市场提供了可靠的质量保证。公司建立了一套科学、完善的质量控制体系，受到了国内外客户的广泛认可。

在现代经济社会中，诚信不仅是一种道德规范，也是能够为企业带来经济效益的重要资源，质量诚信更是赢取客户的核心要素，企业文化要求全体员工讲诚信，以诚立身，塑造诚信文化，提升企业核心竞争力。

杭州爱科科技股份有限公司
总经理：方云科

一、 公司简介

杭州爱科科技股份有限公司成立于 2005 年，是全球非金属行业智能切割一体化解决方案提供商，以科技创新为基础，面向全球提供智能切割解决方案、系统及服务。目前公司员工 400 多人，研发人员占比约 23%；智能切割设备生产基地建筑面积逾 60000 平方米，拥有国内先进的设备生产线和技术研发中心。

公司一直致力于推动我国工业转型升级，经多年耕耘发展，已从一家以软件为基础的小微企业拓展到集工业软件、数字平台、智能切割工业机器人为一体的智能装备的国家级高新技术企业。公司以精密运动控制技术为核心，以智能切割设备为载体，针对具体客户提供定制化一揽子智能切割解决方案，助力客户实现自动化、智能化、工业化，立志成为全球智能切割产业的领导者。

爱科人满怀“全球数字切割的领导者”的企业愿景，秉承“机器助人，爱科在你身边”的使命。公司于 2021 年 3 月在上海证券交易所科创板成功上市（公司简称：爱科科技，股票代码：688092），成为该细分领域首家上市企业，即在 A 股上市公司中以机械刀具式对非金属材料智能切割装备为主营业务的独角兽。

目前爱科产品已远销欧美、东南亚等 100 多个国家和地区，累计服务客户万余家，覆盖了复合材料、广告文印、汽车内饰、家居家纺、纺织服装、办公自动化、鞋业、箱包等众多行业。爱科一如既往地坚定质量意识，为更好地满足多样化、智能化切割需求努力，让我们浙江品牌走出国门，为建立世界品牌打下基础。

二、 企业质量理念

公司自创立至今，始终致力于产品质量的管控，秉持“产品质量是企业生存和发展的基石，是占领市场和赢得顾客的先决条件，质量源自我心，企业依存于顾客”的质量理念，不断地完善和提升公司的质量管理水平。公司策划并贯彻了“质量是品牌的命脉，职责是质量的保证，诚信守法，全员参与，节能减排，安全生产，实现绿色健康可持续发展”的质量、环境、职业健康安全管理及质量诚信方针。公司在经营活动中，严格按相关法律法规要求、质量管理体系标准要求、管理体系文件要求执行，使企业的质量管理体系得到有效保持和持续改进，使产品质量得到有力地保障和不断地提升，从而使企业各项质量目标得以有效达成。

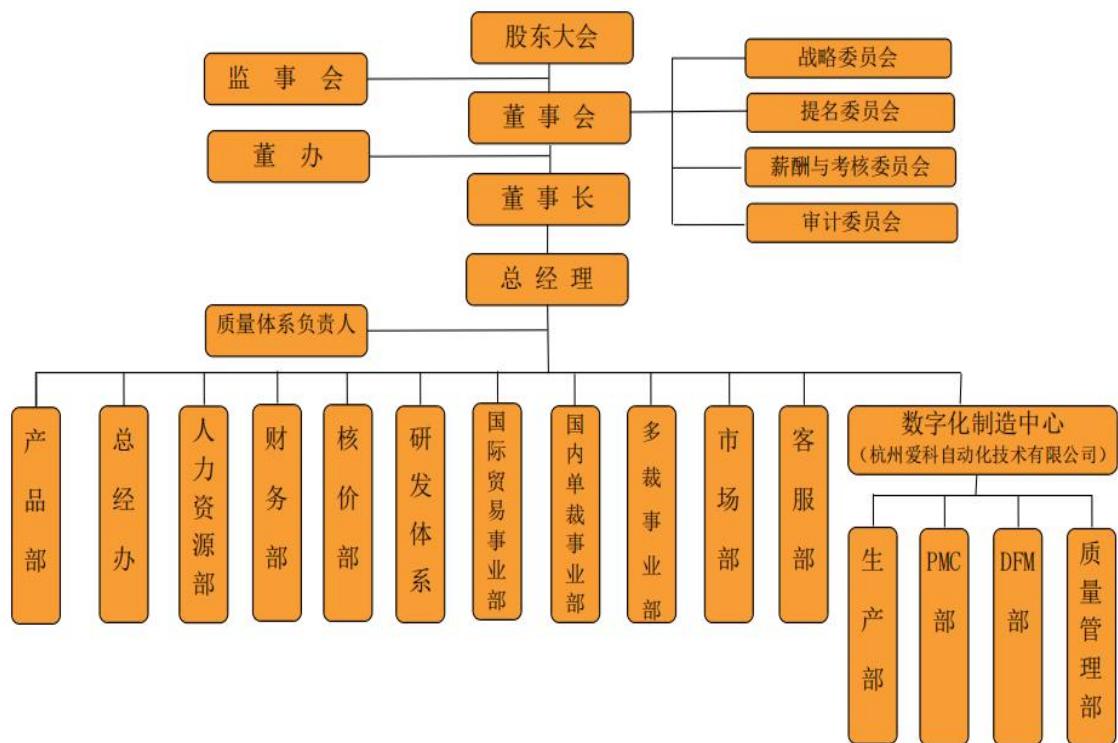
为从根本上加强和提升质量管理，提高公司经营质量，公司更以卓越绩效模

式的导入为契机，推行全面质量管理，运用项目管理，通过内部审核、自我评价、第二方审核、第三方审核或评价、质量月、改善提案和技改课题发表会等活动，不断寻找改进的机会，改进质量管理，逐步实现卓越绩效。公司自建立以来，从未出现过重大产品质量投诉；在历年接受各级质量技术监督部门的抽检中，也从未出现不合格情况。

三、企业质量管理

（一）质量管理机构

产品是过程的输出或结果。产品的质量是由过程质量决定的，过程的质量是由质量体系的质量决定的。为确保体系、过程、产品的质量，公司依据质量管理体系标准要求，运用过程方法，识别了所需的过程及其顺序和相互作用，明确过程输入、输出、接口、资源、准则、绩效目标，建立了公司的质量管理体系架构。



为确保各管理体系的有效运行，公司总经理履行如下职责：

- 1) 参与品质战略的制订、评审，确定品质战略；
 - 2) 向本组织传达满足顾客要求和法律法规要求的重要性；

- 3) 制定管理方针;
- 4) 确保质量目标的制定;
- 5) 进行管理评审;
- 6) 确保资源的获得;
- 7) 亲自参与每月质量例会;
- 8) 参与重大产品质量评审和质量改进活动;
- 9) 参与质量表彰活动;
- 10) 建立明确的质量事故问责制度、质量安全追溯制度。

公司同时设立了体系负责人，并确定了体系负责人的职责和权限：

- 1、确保质量、环境、职业健康安全管理体系的过程得到建立、实施和保持;
- 2、向最高管理者报告质量、环境、职业健康安全管理体系的业绩和任何改进的需求;
- 3、在整个组织内贯彻环境保护及职业健康安全意识，促进顾客要求意识的形成;
- 4、就质量、环境、职业健康安全管理体系有关事宜对外联络，负责与认证机构联络与协调方面的事项。

（二）质量管理体系

1、质量管理体系方针与目标

公司已建立并持续保持了质量管理体系，制定了“质量是品牌的命脉，职责是质量的保证，诚信守法，全员参与，节能减排，安全生产，实现绿色健康可持续发展”的管理方针，并通过手册、布告栏和网络向全体员工和相关方传达管理方针的含义。

为持续改善公司质量管理体系，公司每年均制定计划，实施质量管理体系内部审核，寻找体系持续改进的机会。同时，公司也会充分利用二方审核、三方审核的机会，改进质量管理体系的有效性。

同时，一方面，公司通过导入卓越绩效管理模式，推行全面质量管理，使公司质量管理体系从满足标准要求向追求卓越迈进。另一方面，公司建立了以公司战略为核心，以 GB/T19580 卓越绩效模式为框架的质量管理体系。为满足顾客、

员工、供应商、社会和合作伙伴五大利益相关方的要求，公司在各层次建立了相应战略规划、质量目标，并以公司绩效考核体系为依托，设立了包含质量指标在内的全面 KPI 考核和质量问责制。

2、质量教育

在体系运行过程中，公司基于 PDCA 的系统方法，运用各种科学、有效的管理工具，测量、分析、改进质量管理体系的有效性及各部门、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想和意识，确保实现个人和公司整体目标。公司根据具体情况，在内部开展各项教育培训工作；对外，公司积极与顾客、政府职能部门及各类培训机构进行沟通交流，适时邀请专家对公司员工进行专项培训。公司定期结合体系运行情况和质量实际表现情况，对各级员工开展有针对性的质量教育，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，公司每年制定质量诚信教育培训计划，组织开展质量诚信教育培训。各部门负责人根据公司要求，编制教育培训计划和内容，认真组织实施下属的教育培训。各班组长负责员工的诚信宣传教育工作。公司通过网站、企业微信群进行传达，利用早会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。

3、质量法规及责任制度

公司通过收集法律法规及其他标准、要求，制定内部相关标准，使产品达到国家法律法规、国家和行业标准以及团体标准的要求，从产品技术上践行社会责任。同时，公司制定了年度和月度考核方案等，对产品质量问题进行责罚，遵循对质量事故“不放过”原则。

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	《中华人民共和国劳动法》《中华人民共和国工会法》《中华人民共和国消费者权益保护法》《中华人民共和国环境保护法》《中华人民共和国安全生产法》《中华人民共和国职业病防治法》、ISO9001、ISO14001、ISO45001 等标准。

类 别	内 容
产品标准	主要执行国家标准和行业标准及国际标准；获得浙江制造认证的产品执行“浙江制造”团体标准。

公司制定了《内部审核控制程序》，并培养了内审员团队。为确保体系运行的有效性和持续改进，安排内审。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《不合格品控制程序》《纠正、预防措施控制程序》，对不合格品进行了严格管控。公司制定了检验标准，产品经过检验检测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，各种不合格产品必须经过重新检验合格后才能进入下道工序。

同时，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、预防措施控制程序》制定纠正措施并进行整改，评估纠正措施有效之后方能关闭问题项。

此外，公司对出现的质量问题进行问责和教育，并在日常开发、生产作业中，强调标准化，通过品管圈、持续改善等活动及质量功能展开，充分应用 PDCA 循环，持续改善，追求卓越。

（三）质量安全风险管理

公司所有产品和过程，均按 ISO9001:2015 要求按过程方法进行产品的设计和开发，运用风险分析等方法，进行产品生命周期的风险分析，根据管理手册的要求对包括产品质量安全风险在内的各项风险和机遇进行识别和评价，采取必要的措施，降低风险。并编制工艺流程图、生产工艺规程、作业指导书等文件，对每项产品要求和过程环节进行风险分析。做到每一个环节严格控制，严格把关，确保所有产品生产都符合相关要求，确保最终产品质量合格。

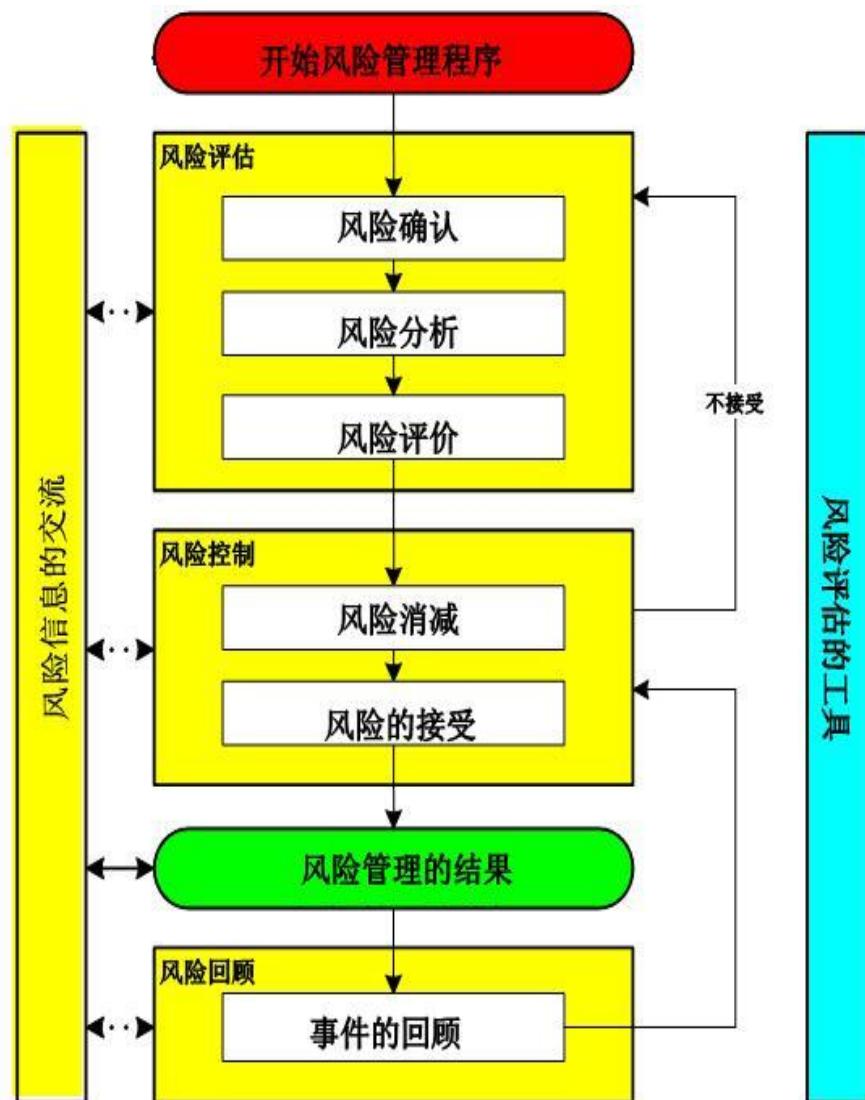
管理手册和程序文件已明确对需要确认的过程进行确认和再确认的要求，以确保过程实现策划结果的能力。

在工序，对产品质量进行严格把控。在整个流程中，由质量管理部进行检验化验活动，如进货检验、过程检验、最终检验，进行层层把关。并根据需要，开展质量管理体系审核等工作。

公司在质量管理和控制上，建立了评审放行制度，防范质量安全风险。公司制定了质量安全应急制度，成立了以总经理为组长，质量管理部主管担任副组长，研发体系、各事业部、供应链、生产部等主管为组员的应急领导小组。并明确了应急领导小组及各相关部门职责。

公司为快速反应，有效地降低风险，建立了风险分析评估有关文件，防范和降低质量安全风险。

下图为风险管理流程图：



四、质量诚信管理

(一) 质量承诺

1) 诚信守法

高层领导遵循“以人为本、用户第一、追求卓越、团队合作”的核心价值观，严格遵循《中华人民共和国公司法》《中华人民共和国民法典》《中华人民共和国产品质量法》《中华人民共和国安全生产法》《环保法》《中华人民共和国劳动法》以及相关法律法规和标准，并建立实施了质量、环境、职业健康安全管理体系。公司实施了员工法律知识培训，配合政府部门开展普法教育活动，鼓励和表彰员工的“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记录，员工违法次数为零，在顾客、供方、员工、社会中树立了良好的信用道德形象。

2) 满足客户需求

公司高度重视技术研发，通过自主研发，开发了系列柔性自动化切割设备产品，提升产品质量，以较高的性价比为客户提供高水平的产品。公司加强研发力量的投入，以客户需求为中心，积极听取客户关于功能、质量、成本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，公司严格执行质量管理体系的相关要求，通过开展技术攻关、质量改进、提案改善小组等活动，保障产品质量安全。

多年来，公司在整个经营活动中，严格遵守与各有关方签订的保密协议，获得了客户的高度评价，并经常被顾客邀请参与顾客新项目的开发工作。

（二）运作管理

1) 产品设计诚信管理

公司严格依照 ISO9001:2015 8.3 的相关要求控制产品设计与研发活动，从研发立项、项目策划、输入评审、设计验证、评审和确认、设计过程各类活动记录、研发过程总结、设计变更控制等覆盖研发相关的整个过程。尊重他人知识和参与践行保护知识产权是我司设计开发工作的重要内容之一。

2) 原材料或零部件采购诚信管理

公司根据物料对产品质量构成的风险程度，将物料分类管理。对物料供应商，除了必须符合法定的资质外，必要时进行现场查验。并对物料供应商应当建立质

量档案。对采购的原材料进行检验，凡未达到规定标准的原材料一律不得入库使用。

3) 生产过程诚信管理

公司生产部具体负责生产管理和现场流程管理工作。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，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“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”，对关键工序设质量控制点，制定了各项工序的作业指导书。由生产部对每一生产步骤进行物料平衡管理，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，符合账、物、卡一致的要求。

各过程的生产记录和质量记录按文件控制程序和记录控制程序要求进行管理。员工严格按要求操作，并填写生产记录，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。生产结束后，部门主管把记录汇总、复核，及时上交主管部门，经主管部门审核无误后，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，通过两化融合管理活动，加强生产过程的信息化建设水平，应用 ERP 等管理系统对整个生产过程进行数据采集和监控，对公司柔性自动化切割设备生产过程实行信息化管理。同时，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，完成了多项技术攻关工作和防错设计及自动化设计制作；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。

（三）营销管理

公司根据战略要求，对市场和顾客进行细分，以提高资源和运作的有效性和

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，针对性地进行顾客需求与期望的了解。

公司通过行业展会、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，将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，不论成交与否，都要做到热情、周到，都要尽量满足他们的所有合理需求。制定了顾客满意和服务控制程序等相关制度，对合同评审进行规范，从各方面增加业务人员的技能和素质，提升了顾客满意率。

公司建立顾客回访制度，及时了解顾客需求和满意情况，以提升顾客满意度。

公司建立及时反馈处理用户投诉意见的快速反应机制和解决问题的规定。对顾客的投诉意见，在顾客要求时间内完成原因分析，制定和实施纠正措施并反馈客户。

五、 质量管理基础

（一）标准管理

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。

（二）计量管理

公司严格执行《中华人民共和国计量法》、产品质量法等法规，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。设有计量人员负责公司的在用计量设备管理、配备和定期

校验工作，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，建立台账和登记手续，计量器具的领用出库必须通过检定或校准，有检定/校准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。

（三）认证管理

公司多年来一直获质量管理体系认证，且于2021年获得“浙江制造”产品认证。公司严格按国际管理体系标准要求策划和运行改进体系，使企业产品的质量得到有力的保障，从而使企业“质量是品牌的命脉，职责是质量的保证，诚信守法，全员参与，节能减排，安全生产，实现绿色健康可持续发展。”的管理方针得以顺利推行。自公司成立以来，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，未出现不合格情况。

（四）检验检测管理

公司通过对进货的检验，以保证供应链采购的原辅材料符合规定的要求。质量管理部负责编制进货检验规程，负责原辅材料进货的检验；供应链负责不合格原辅材料的处理；仓库负责点收原辅材料的进货数量、名称等。

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，公司制定检验和试验控制程序、不合格品控制程序、各工序检验规范开展严格的产品和过程检验。质量管理部负责设立检验站和实验室，并负责组织产品检验工作；质检员负责检验点的检查、半成品、成品的检验；各生产操作工负责过程质量检视工作。公司配备了先进的检测设备，见下表：

表 2：主要的精密检测和实验分析设备

序号	设备名称	型号	用途	先进程度
1	Mitutoyo 高度巡航检测仪	自制	切割平台平面度进行切割补正检测	国内先进
2	UNITTA 音波式皮带张力计	U-508	测量同步带张力	国内外先进
3	艾普数显扭力扳手	2~10N.M	检测螺钉扭力	国内先进
4	艾普数显扭力扳手	10~50N.M	检测螺钉扭力	国内先进
5	艾睿推拉力计	SF-500	测量台面板吸力	国内先进
6	百分表	哈量 LINKS	测量零部件尺寸、形状、位置偏差	国内先进
7	刀具在线检测工装	自制	刀具性能在线检测	国内先进
8	导轨在线检测工装	自制	导轨性能在线检测	国内先进
9	机头在线检测仪	自制	机头性能在线检测	国内先进
10	深度游标卡尺	0~200mm	测量零部件尺寸偏差	国内先进
11	田岛钢卷尺	HiLock19	测量零部件尺寸、位置偏差	国内先进
12	外径千分尺	100~125mm	测量零部件外径	国内先进
13	温湿度计	得力	测量车间温湿度	国内先进
14	游标卡尺	0~200mm	测量零部件尺寸偏差	国内先进
15	游标卡尺	0~300mm	测量零部件尺寸偏差	国内先进
16	志成刻度数显显微镜	MG10085-1A	测量产品切割精度	国内先进
17	游标卡尺	0~200mm	测量零部件尺寸偏差	国内先进
18	诚创立精密线材测试机	CCL-W-I128	测量线缆导通性、OS 测试	国内先进
19	BK2C\BKLC 机型电器箱测试工装	自制	检测电器箱功能是否正常	国内先进
20	BK2 机型电器箱测试工装	自制	检测电器箱功能是否正常	国内先进
21	BK3C 机型电器箱测试工装	自制	检测电器箱功能是否正常	国内先进
22	TK4S 机型电器箱测试工装	自制	检测电器箱功能是否正常	国内先进
23	PK 机型电器箱测试工装	自制	检测电器箱功能是否正常	国内先进
24	GLSA 机型电器箱\机头、刀具、电路板测试工装	自制	检测电器箱功能是否正常	国内先进
25	BKL 机型电器箱测试工装	自制	检测电器箱功能是否正常	国内先进

质量诚信报告

序号	设备名称	型号	用途	先进程度
26	BK4 机型电器箱测试工装	自制	检测电器箱功能是否正常	国内先进
27	BK4 机型机头、刀具、电路板离线检测工装	自制	检测机头、刀具、电路板功能是否正常	国内先进
28	BK2 机型机头、刀具、电路板离线检测工装	自制	检测机头、刀具、电路板功能是否正常	国内先进
29	TK3S 机型机头、刀具、电路板离线检测工装	自制	检测机头、刀具、电路板功能是否正常	国内先进
30	BK3 机型机头、刀具、电路板离线检测工装	自制	检测机头、刀具、电路板功能是否正常	国内先进
31	BKL 机型机头、刀具、电路板离线检测工装	自制	检测机头、刀具、电路板功能是否正常	国内先进
32	MITUTOYO 表面粗糙度测量仪	SJ-210	测量零部件表面粗糙度	国内先进
33	高度游标卡尺	0~300mm	测量零部件高度	国内先进
34	卡盘栓双顶针	自制	测量同步带轮跳动	国内先进
35	凯恩螺纹扭力试验机	KN-50N	测量螺钉最大破坏扭力	国内先进
36	内沟槽数显卡尺	0~150mm	测量零部件尺寸偏差	国内先进
37	内径千分尺	4~5mm	测量零部件内径尺寸偏差	国内先进
38	内径千分尺	5~6mm	测量零部件内径尺寸偏差	国内先进
39	内径千分尺	6~8mm	测量零部件内径尺寸偏差	国内先进
40	内径千分尺	8~10mm	测量零部件内径尺寸偏差	国内先进
41	内径千分尺	10~12mm	测量零部件内径尺寸偏差	国内先进
42	内径千分尺	12~16mm	测量零部件内径尺寸偏差	国内先进
43	内径千分尺	16~20mm	测量零部件内径尺寸偏差	国内先进
44	内径千分尺	20~25mm	测量零部件内径尺寸偏差	国内先进
45	内径千分尺	25~30mm	测量零部件内径尺寸偏差	国内先进
46	内径千分尺	30~40mm	测量零部件内径尺寸偏差	国内先进
47	内径千分尺	40~50mm	测量零部件内径尺寸偏差	国内先进
48	内径千分尺	50~63mm	测量零部件内径尺寸偏差	国内先进
49	平行度在线检测工装	自制	产品平行度检测	国内先进
50	塞尺	世达	测量零部件平面度	国内先进
51	GLSA 机型电器箱测试工装	自制	检测电器箱功能是否正常	国内先进

质量诚信报告

序号	设备名称	型号	用途	先进程度
52	BKL 机型电器箱测试工装	自制	检测电器箱功能是否正常	国内先进
53	BK4 机型电器箱测试工装	自制	检测电器箱功能是否正常	国内先进
54	BK4 机型机头、刀具、电路板离线检测工装	自制	检测机头、刀具、电路板功能是否正常	国内先进
55	BK2 机型机头、刀具、电路板离线检测工装	自制	检测机头、刀具、电路板功能是否正常	国内先进
56	TK3S 机型机头、刀具、电路板离线检测工装	自制	检测机头、刀具、电路板功能是否正常	国内先进
57	BK3 机型机头、刀具、电路板离线检测工装	自制	检测机头、刀具、电路板功能是否正常	国内先进
58	BKL 机型机头、刀具、电路板离线检测工装	自制	检测机头、刀具、电路板功能是否正常	国内先进
59	GLSA 机型机头、刀具、电路板离线检测工装	自制	检测机头、刀具、电路板功能是否正常	国内先进
60	邵氏硬度计	/	检测毛毡硬度	国内先进
61	深度游标卡尺	0~200mm	测量零部件尺寸偏差	国内先进
62	思瑞三坐标	Croma Classic 8126	机械零件精度检测	国内外先进
63	特视检测触摸屏自带转塔数显显微维氏硬度计	THV-1MDT	检测零部件硬度	国内先进
64	特视检测金相抛光机	LP-2T	零件抛光、配合维氏硬度计抛光测量	国内先进
65	田岛钢卷尺	HiLock19	测量零部件尺寸、位置偏差	国内先进
66	图像尺寸测量仪	310*210mm	检测零部件尺寸偏差	国内先进
67	外径千分尺	50~75mm	测量零部件外径	国内先进
68	外径千分尺	75~100mm	测量零部件外径	国内先进
69	外径千分尺	100~125mm	测量零部件外径	国内先进
70	外径千分尺	0~25mm	测量零部件外径	国内先进
71	外径千分尺	175~200mm	测量零部件外径	国内先进
72	外径千分尺	25~50mm	测量零部件外径	国内先进
73	万濠影像测量仪	VMS-2515G	二维尺寸测量，放大显微镜	国内先进
74	万能拉力试验机	100KN	检测同步带拉力	国内先进
75	游标卡尺	0~300mm	测量零部件尺寸偏差	国内先进
76	远方群脉冲发生器	EMS61000-4A	电子线路群脉冲抗扰度测试	国内先进

质量诚信报告

序号	设备名称	型号	用途	先进程度
77	远方静电放电发生器	EMS61000-2A	检测电器、电子线路和设备的静电放电试验	国内先进
78	线纹米尺	0~1000mm	检测零部件尺寸偏差	国内先进
79	游标卡尺	0~300mm	测量零部件尺寸偏差	国内先进
80	田岛钢卷尺	HiLock19	测量零部件尺寸、位置偏差	国内先进
81	艾普数显扭力扳手	2~10N.M	检测螺钉扭力	国内先进
82	艾普数显扭力扳手	10~50N.M	检测螺钉扭力	国内先进
83	百分表	哈量 LINKS	测量零部件尺寸、形状、位置偏差	国内先进
84	千分表	0~1mm	测量零部件尺寸、形状、位置偏差	国内先进
85	数字多用表	/	测量产品导通、电压	国内先进
86	FLUKE 绝缘电阻测量仪	/	测量产品绝缘电阻值	国内先进
87	美瑞克耐压测试仪	RK2672AM	测量产品耐电压强度	国内外先进
88	大理石直尺	自制	配合百分表测量产品直线度	国内先进
89	大理石角尺	自制	配合百分表测量产品垂直度	国内先进

六、 产品质量责任

(一) 产品质量水平

本公司拥有不断壮大“精干、专业、创新、高效”的设计开发团队，持续改善产品技术水平和质量性能，目前已被全球顾客和行业的认可。

公司业务范围遍布全国，通过差异化市场战略，赢得了客户的信赖。

表 3：企业近几年获省级以上荣誉

序号	名称	颁授部门	年份
1	2024 年度浙江出口名牌	浙江省商务厅	2025 年 3 月
2	2024 年度浙江省“专精特新”中小企业	浙江省经济和信息化厅	2025 年 1 月
3	2024 年度杭州市总部企业	杭州市人民政府	2024 年 11 月
4	2022 年度“浙江制造精品”	浙江省经济和信息化厅	2023 年 1 月
5	高新技术企业	浙江省科学技术厅	2022 年 12 月

序号	名称	颁授部门	年份
6	第四批专精特新“小巨人”企业	工业和信息化部	2022年9月
7	浙江省第一批制造业“云上企业”	浙江省经济和信息化厅	2021年12月
8	浙江制造“品字标”认证	浙江制造国际认证联盟	2021年9月
9	2020年度“浙江出口名牌”	浙江省商务厅	2021年2月
10	科技进步奖二等奖	中国纺织工业联合会	2019年11月
11	科技进步奖二等奖	中国纺织工业联合会	2017年11月
12	省级企业技术中心	浙江省经济和信息化委员会	2017年11月
13	浙江省科学技术进步奖二等奖	浙江省人民政府	2017年10月
14	省级企业研究院	浙江省科学技术厅	2017年8月

（二）产品售后责任

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，每次投诉，均严密监控，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，并采取必要的纠正措施，以防止类似问题的重复发生。以电话或邮件回访的方式跟踪投诉处理过程，了解顾客的满意度。

同时，公司质量管理部对客诉信息定期监测，对市场中重复发生及影响客户满意度和产品调试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，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。

（三）企业社会责任

公司在企业不断发展的同时积极履行公共责任、公民义务及恪守道德规范。在公共责任方面，公司把环境保护和员工职业健康安全及减少能源消耗作为工作中的重点，积极创新，持续改进，取得了显著成果；在品德行为方面，公司倡导“以人为本、用户第一、追求卓越、团队合作”的核心价值观，并兼顾顾客方、

公司员工、政府等相关方的利益；在公益支持方面，高层领导率先垂范，员工积极参加，积极回报社会。

1) 公共责任

公司谋求企业与环境的和谐发展，在取得合理利润与经济效益之下，积极投入先进设备和技术。通过对公司在企业运营中可能给社会造成的影响进行风险识别，并严格遵照各种相关的法律法规，采取各种有效的治理措施，使之达到法律法规要求，维护社会公共利益。

公司产品及生产、运营过程具有一定的环境和职业健康安全风险。公司非常重视环境和职业健康安全风险控制，严格贯彻国家相关法律法规，建立和实施了环境管理体系和职业健康安全管理体系，制定并实施了《环境和职业健康安全运行控制程序》、安全生产管理制度和应急预案等制度和管理办法，每年组织签订安全管理目标责任书；建立安全预警机制和安全事故应急处理机制；每年定期开展消防演练、紧急集合演练等活动，实现环境和职业健康安全目标；同时公司制定了节能降耗控制程序，制定资源回收利用制度，对可利用资源进行回收利用。

公司环境、安全、能源消耗等测量指标、方法、控制过程见下表。

表 4：公共责任指标测量与控制方法

控制对象	控制项目	关键控制过程	监测方法及频次	目标
产品质量安全	产品关键理化性能指标	1、生产工艺规程、批生产记录、质量标准、SOP等生产质量管理文件的制定和实施； 2、物料、中间产品、待包装产品和成品的检验、放行控制；	1、公司对每批产品按质量标准进行检验； 2、国家及地方市场监管机构按规定和计划抽检。	市场监督抽查合格率 100%
生产安全	火灾事故、触电伤害、压力容器爆炸、高空坠落、机械伤害、场内机动车辆伤害等	1、安全生产责任制的制定与实施； 2、签订安全生产责任状； 3、危险源的识别、评价和更新； 4、管理方案的制定和实施； 5、操作规程的制定和实施； 6、应急预案的制定、培训、演练和总结。	1、每年组织一次内审； 2、体系的管理评审及第三方认证公司每年跟踪审核； 3、政府主管部门组织的安全检查； 4、公司每年组织应急预案演练； 5、每年法规合规性评价； 6、委托外部进行特种设备检验。	重大安全生产事故为0

控制对象	控制项目	关键控制过程	监测方法及频次	目标
环境保护	废水、废气、厂界噪声、固体废弃物等	1、环境因素的识别、评价和更新； 2、固体废弃物的分类存放及处置； 3、管理方案的制定和实施； 4、操作规程的制定和实施； 5、应急预案的制定、实施、评价和演练。	1、每年组织一次内审； 2、体系的管理评审及第三方认证公司每年跟踪审核； 3、必要时委托有资质的机构进行排放监测； 4、危险废弃物委托有资质单位进行处理； 5、公司每年组织环境应急预案演练； 6、公司每月安排人员对现场进行检查。	达标排放率 100%
职业健康	职业危害因素和危险源	1、职业危害因素的识别、评价和更新； 2、管理方案的制定和实施； 3、操作规程的制定和实施； 4、劳动防护用品的发放与正确佩戴。	1、每年组织一次体系内审； 2、定期检查员工劳动防护用品佩戴情况； 3、按法规要求定期实施职业病体检； 4、每年委托有资质单位进行职业病危害因素现场检测； 5、职业健康法律法规合规性评价。	职业病事故为 0
能源消耗及资源综合利用	水、电等	能源计量器具的管理； 能源的统计分析； 节能项目的实施。	1、能源数据统计、分析及能耗数据公布； 2、政府主管部门组织的检查与主要耗能设备监测； 3、对节能项目的实施结果进行检查。	单位产值电耗持续下降

公司通过每年的内部审核、二方审核、第三方监督审核等方式，分析评价公司对质量管理、环境保护、能源消耗、资源综合利用、健康与安全等方面的问题，采取措施，实施改善。

2) 道德行为

公司的道德行为主要表现为：在企业内部主要对高层领导、中层领导及员工负责；在企业之间主要对供应商和客户负责；在企业外部主要对客户、股东、政府和社会等负责。

企业内部：对高层领导，每年进行一次民主测评，主要针对政治思想、领导艺术、业务等方面评价；对中层领导，制定领导干部廉洁从业若干规定，以提高中层领导的道德及管理水平。对公司员工，有各项行政管理制度等约束性规范。

企业之间：对供应商和客户，公司与之建立良好的合作伙伴关系，定期会晤交流。在日常的原辅材料采购环节，供应链严格按照《中华人民共和国民法典》和《采购管理控制程序》操作实施，使合同违约率和索赔金额尽可能降低。对于顾客，确保质量、遵守合同。公司的产品在质量上主要执行国家标准、行业标准和浙江制造团体标准。产品质量广受好评。同时在履行营销合同方面，公司始终坚持按《中华人民共和国民法典》等营商法规，守法经营，与广大客户无论大小均有良好合作。

对于政府和社会组织：依法纳税、廉洁自律。依法纳税是一个企业的基本道德底线，也是实现经济社会良性发展的重要保障。公司作为行业龙头企业，依法纳税是应尽的责任和义务。公司 2024 年纳税 1800 多万元，为经济社会发展做出了企业应有的贡献。

3) 公益支持

公司强调企业的社会责任，真诚回报社会。公司最高管理层十分重视公益支持事业，大力倡导并以身作则，公司也将随着企业的不断发展坚持不懈地把公益事业发展下去。公司根据发展战略每年规划公益支持的费用和公益支持的方向。

年份	活动内容	价值(元)
2024 年	员工父母感恩津贴	250250
2024 年	“春风行动”非定向公益捐款	10000
2024 年	支持员工再学习	200353
2023 年	“春风行动”非定向公益捐款	10000
2023 年	支持员工再学习	7200
2023 年	员工父母感恩津贴	224850
2022 年	“春风行动”非定向公益捐款	10000
2022 年	公司员工内部爱心募捐	69028
2022 年	支持员工再学习	7200
2022 年	员工父母感恩津贴	253000
2022 年	困难职工补助	8000

表 5：近 3 年公司公益捐献情况

(四) 质量信用记录

公司严格履行管理职责，严控生产过程，确保产品合格。自公司成立以来，未出现过重大质量投诉，未因质量问题受到市场监管机构处罚。

报告结语

质量诚信建设是全社会的共同责任，需要大家的共同努力。公司将继续努力奋斗，诚信经营，承担起企业质量安全第一责任人的责任，为行业健康有序、又好又快发展做出我们应有的贡献！