

浙江迈特工具制造有限公司

质量诚信报告

2026年5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。

浙江迈特工具制造有限公司

前言

本报告为浙江迈特工具制造有限公司（以下简称为“迈特工具”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：浙江迈特工具制造有限公司

报告时间：本报告涵盖的时间范围为 2025年1月1日至2025年12月31日，本报告为浙江迈特工具制造有限公司 第一份质量诚信报告。

发布周期：一年。

报告获取方式：消费者、供应商、监管部门等各类利益和责任相关方，可以从本企业门户网站（www.maxtoptool.com）下载阅读，或者拨打我公司服务热线：公司电话：0576-86402898，联系本公司获取书面形式的报告。

目录

前言3

公司简介5

第一章质量理念8

 1.1企业文化8

 1.2企业质量诚信方针8

第二章内部质量管理9

 2.1质量管理机构9

 2.2质量管理体系9

第三章质量诚信管理14

 3.1质量承诺14

 3.2运作管理15

 3.3营销管理17

第四章质量管理基础19

 4.1标准管理19

 4.2计量标准19

 4.3检验检测管理20

第五章产品质量责任22

 5.1产品质量责任22

 5.2产品质量承诺22

 5.3生产许可情况23

第六章质量风险管理24

 6.1生产过程控制流程24

 6.2风险管理程序25

 6.3质量安全应急预案25

结束语27

公司简介

浙江迈特公司制造有限公司是一家集研发、生产、销售为一体的专业性手动工具高新技术生产企业。工厂位于浙江省台州市，周边配套十分完善，北邻上海，东邻宁波，台州机场，高铁温岭站近在咫尺，交通十分便利。公司占地面积 7 万平方米，建筑面积达 9 万平方米。拥有 15 条数控精锻扳手制造流水线，年产各类高低档扳手达到 5000 万支。公司拥有先进设备，包括模具设计加工、数控锻压流水线、加工中心、自动淬火线、环形电镀线等。技术力量雄厚，拥有十几项实用新型专利。产品研发能力强，检测设备齐全。公司生产的各种高档棘轮扳手受到客户的一致好评。

产品90%以上出口海外，公司于2002年通过了ISO9001国际质量体系认证，CNAS18001，IAF14001以及德国GS，欧盟CE认证。公司于2003年取得自营进出口权，并获得了多项荣誉称号，包括国家级高新技术、省著名商标、国家级高新技术研究开发中心、市名牌产品，以及被行业评为中国名牌工具公司秉承“专注品质，用心服务”的企业文化迅速发展，科研人员20多人，中级职称以上的科技管理人员80多人，拥有先进的数控模具加工中心和自动热处理生产线。技术力量厚，产品研发能力强，工艺精湛，检测设备齐全。产品质量是企业立足和发展的保障。产品质量硬才是硬道理，决定产品的使用寿命，乃至企业的寿命和发展命运。迈特公司始终坚持质量至上的原则，注重产品生产的每一个环节，尤为重视产品的细节设计。精益求精保证质量才能让产品在竞争中脱颖而出。我们始终坚持“以人为本，诚信经商”的经营理念，三十年如一日，向市场提供质量过硬的产品和贴心的服务，赢得了良好的口碑和客户的青睐！

公司视人才为企业最宝贵财富，注重人才的培养与引进，公司“不重学历看能力”，不断开发人才，使用人才，造就一支凝聚力强，创新能力突出的队伍。

第一章 质量理念

1 企业文化

愿景	成为手动工具行业的领航者
使命	让作业更高效，让工作更轻松
核心价值观	客户导向；品质至上；创新协同；诚信担当
战略定位	专注手动工具领域，通过持续创新，确立公司在全球的领航者地位
质量理念	专注品质，用心服务，提升品质，增创效益
企业精神	以人为本，诚信经营

迈特工具文化坚持“挑战创新”的强者观念，倡导“以人为本”和“诚信经营”理念，具有鲜明的时代特征和强大的感召力，形成了迈特工具独特的“文化经营”模式，创造了十年来快速增长的惊人奇迹。

2 企业质量诚信方针

以精准的监测技术，稳定的产品质量，力求顾客十分的满意

第二章内部质量管理

2.1 质量管理机构

为使质量诚信管理体系正常运转，公司在组织机构上进行合理的划分，人员实施优化组合，由总经理担任公司质量诚信管理总负责人，全面负责公司的各项日常管理工作，品管部经理负责公司产品质量把控。

公司设立生产部、品管部、技术研发部、采购部、销售部、办公室、财务部等7个职能部门，明确了各部门及相应管理人员的职责，共同完成公司的质量诚信管理工作，保证质量诚信管理体系的有效运行和持续改进，从而实现质量诚信目标。（见图 1）

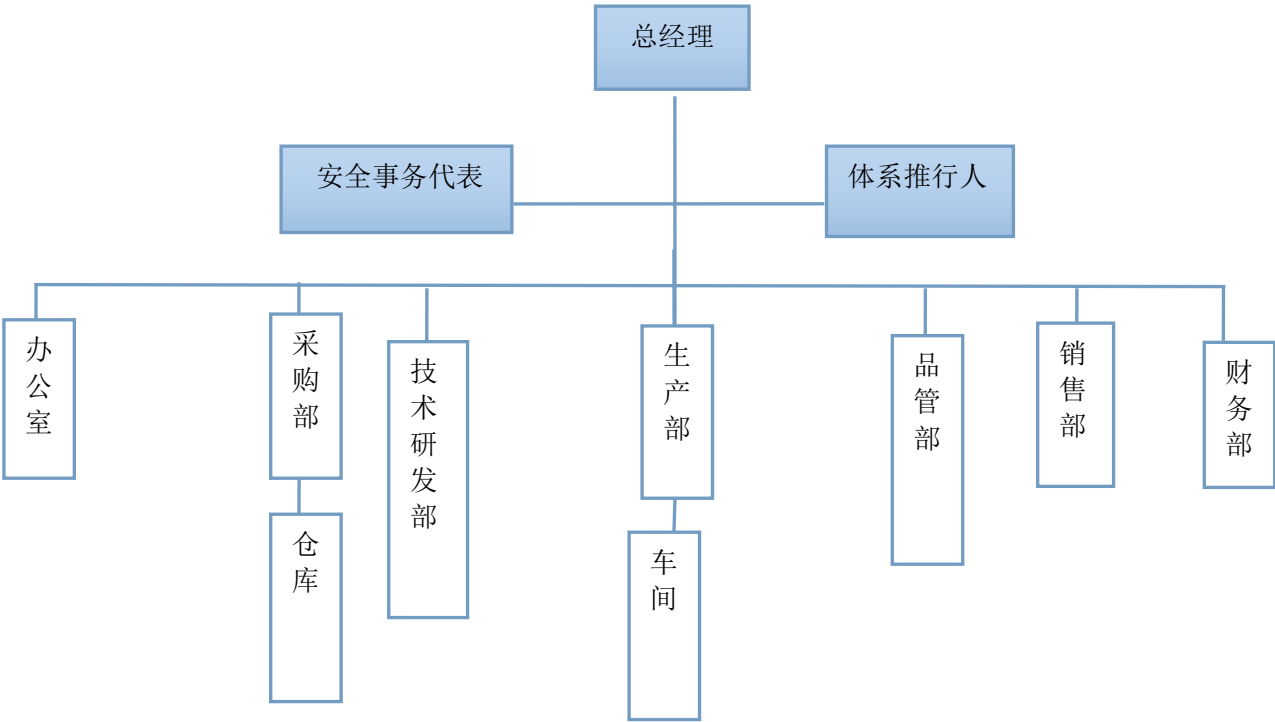


图 1 质量管理机构

为建立健全适应本企业实际的质量管理体系，扎实有效地落实管理产品生产中的各项工作，确保产品质量管理体系有效运行，保障产品质量以及顾客的合法权益。本公司严格把控产品检测，具体规定品管部的具体职责：制定公司质量管理目标及实施方案，全面负责公司产品质量考核、客户投诉管理工作，对产品所需物料的进料检验、过程检验、成品检验及出货检验负责。

2.2 质量管理体系

2.2.1 质量方针与目标

公司始终贯彻“以质量求生存，以创新求发展；全员参与，持续改进；满足顾客需求和各相关方的利益”的质量方针，以质量求生存，以质量谋发展，以质量树品牌，通过动员全体员工努力拼搏，不断开发采用高新技术，提高产品科技含量。以顾客为关注焦点，实现对顾客的承诺；以最好的质量和最高的效率保持企业的生命力。提出了公司的质量目标：成品检验合格率达 98%；顾客满意率达 90%以上。公司按照 GB/T 19001-2016/ISO 9001:2015《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《设计与开发控制程序》、《生产和服务提供控制程序》、《产品监视和测量控制程序》、《管理评审控制程序》、《内部审核控制程序》、《不合格控制程序》、《改进控制程序》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、利用开会前后、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股东大会下设监事会，监事会依据《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。由董事会决定的执行总经理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。

公司制定了《管理评审控制程序》、《数据分析控制程序》，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《不合格控制程序》、《产品监视和测量控制程序》、《检验作业指导书》、《改进控制程序》等技术文件，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《产品监视和测量控制程序》，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《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》和《质量考核制度》，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。

表 2-1 浙江迈特工具制造有限公司
所遵守的质量标准和其他相关法律

类别	主要内容
执行标准	QB/T 4619-2013《棘轮扳手》 T/ZZB 0282-2017《棘轮扳手》
认证标准	内部控制体系、GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》、GB/T24001-2016《环境管理体系 要求及使用指南》、GB/T 45001-2020《职业健康安全管理体系 要求及使用指南》、GB/T 15496-2003《企业标准体系》、GB/T19022-2003《测量管理体系》标准、DB33/T944.1-2014《“浙江制造”评价规范第1部分：通用要求》、DB33/T944.2-2017《“浙江制造”评价规范第2部分：管理要求》、“浙江制造”标准 T/ZZB 0282-2017《棘轮扳手》等。
公司管理	《公司法》《合同法》《商标法》《专利法》《安全生产法》 《企业所得税法》《会计法》《产品质量法》
保障员工权益 和社会责任	《工会法》《劳动法》《环境保护法》《职业病防治法》《水污染防治法》《大气污染防治法》《固体废物污染防治法》《噪声污染防治法》

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 ISO 9001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。

公司率先通过了 GB/T 19001-2016质量管理体系认证、GB/T 24001-2016环境管理体系认证和 GB/T 45001-2020职业健康安全管理体系认证。

公司被评为国家级高新技术企业、省级专精特新中小企业和省级创新型中小企业等荣誉。公司秉承“创新是引领发展的第一动力”的重要论断，积极科技创新。目前，公司拥有36项实用新型专利。

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《设计与开发控制程序》，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

供应商主要包括原材料供应商、关键零部件供应商、物流供应商以及服务

供应商。公司建有完善的供应商评价体系，根据所供物资重要程度和对供应商综合评价结果，将供应商分为核心供应商和一般供应商两类，并实施差异化管理。将与公司进行长期战略合作、交货及时、质量上乘的供应商列为关键供应商，对其关键要求为：文化认同、合作共赢。对采购的原材料凡未达到规定标准一律不得入库使用。

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。技术研发部负责各种检验规程的编制、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。品管部负责具体原辅材料、半成品及成品的检验。生产部负责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，应用 ERP 系统的生产管理模块对整个生产过程进行数据采集和监控，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

迈特工具公司根据战略要求，对市场进行细分，以提高资源和运作的有效性和针对性。公司将顾客分为战略客户、主要客户、一般客户三类。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、参加同行业会议、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《生产和服务提供控制程序》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。

1 对产品、服务质量的反馈和跟踪

①售前产品、服务质量跟踪和反馈

公司有跟单人员对每个订单采用点对点服务，即每个订单都有对应的人员负责货期、质量等方面的跟踪。通过以上方法，公司及时获得每个客户每个订单的信息，用于内部管理过程的持续改进。

②售后产品服务跟踪、反馈

公司品牌认证产品的售后服务为：企业应对所供产品的使用提供相应的技术指导；企业自发货之日起，在正常储运条件下，应保证产品在三年内不影响正常使用。在此期间，因产品特性变化影响正常使用时，生产厂家应负责更换；用户发生需解决的产品质量问题，公司应在 24 小时内做出处理意见，如需现

场解决的应及时派人至现场处理问题，分析原因并进行质量改进。

销售部及销售业务员通过电话、网站、访问客户等形式，对客户订单、发货、运输、交付等进行全程追踪；对用户意见进行收集、分析，将发现的问题及时反馈到内销部、销售部和相关部门，以便于利用与改进。

2 投诉流程不断完善，建立有效顾客问题处理机制

公司建立《售后服务管理制度》，明确了顾客投诉的处理要求。

投诉分类：客户投诉依客户投诉原因的不同区分为：质量异常导致的客户投诉；非质量异常导致的客户投诉(指人为因素造成)；其它原因导致的投诉。处理流程：

1) 确认投诉问题

接到客户投诉或抱怨后，首先向客户了解具体投诉内容，做详细记录，建立客户投诉登记表，产品质量方面投诉应立即查明投诉产品详细信息(订单编号、料号、交运日期、数量、不良数量)、客户要求，进行详细登记，与相关部门进行核实，确认。

2)、分析、核实问题

根据不同分类，对投诉进行分析，若属我方质量问题应另拟定处理方式，会同技术中心、技术研发部等部门共同分析造成投诉原因及责任归属部门；对人为因素和其他原因造成的投诉，配合其他相关部门按流程，与产品质量问题同等对待、处理。

如判定结果非我方原因造成，认真向客户解释，并出示我方鉴定结果及依据，协同客户分析可能的原因，并与客户商讨后续解决问题办法。

3) 协商处理办法

情节较轻的质量投诉，登记备案，及时反馈给相关部门并引起高度重视。情节严重的投诉，填写客户投诉处理表，由生产部及技术研发部提出产品解决措施，售后服务部与销售部共同商议解决办法，并与客户协商最终解决办法，报各部门审批。

4)、处理及落实处理方案

及时向客户反馈投诉解决进程，依商议的解决办法进行后续处理，并全程跟踪落实情况。品管部、技术研发部及生产部拟定改善方法避免同类问题再次发生。

第四章 质量管理基础

4.1 标准管理

公司严格按照 ISO 9001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，均制定了相关检验规程。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《监视和测量资源控制程序》，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。

品管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，由品管部根据监视和测量资源的性能、特点，制定校准规程，经执行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。品管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《不合格控制程序》、《检验作业指导书》，开展严格的过程检验和试验。品管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公司主要检测设备

序号	设备名称	备注
1	洛氏硬度计	
2	扭力测试仪	
3	影像测量仪	
4	粗糙度仪	
5	金相显微镜	
6	显微维氏硬度计	
7	数显电子万能试验机	
8	伺服式万能材料试验机	
9	全功能扭力测试机	
10	高精度固体密度计	

第五章 产品质量责任

5.1 产品质量责任

公司专业从事高低压成套开关设备、油浸式变压器、干式变压器、箱式变压器产品的研发、生产和销售，凭借可靠的质量保证和优质的售后服务，得到了广大用户的好评与信赖。

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、建立产品追溯记录，对产品制造过程中的原材料采购验收、过程检验、成品检验记录等进行建档，对于在追溯过程中发现的批次问题，制造商应进行召回。

3、对产品进行包装和防护，确保完好无损地将产品运输到目的地。自发货之日起，在正常的运输、贮存、使用条件下，产品在 1 年内出现棘轮打滑或扭力不达标等影响棘轮扳手的质量问题，公司应免费更换或维修。

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、印刷经营许可证在有效期内。

第六章 质量风险管理

6.1 生产过程控制流程

- 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验；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) 对于关键过程和特殊过程工序应进行识别和确认，内容包括：
 - a. 设备的认可；
 - b. 人员资格的鉴定；
 - c. 设备维护保养的规定，并保存其记录；
 - e. 确定工艺参数，并对其进行监视；
- 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) 操作工需严格按照工艺文件执行，对特殊过程进行连续监控，并保留特殊工序作业原始记录和检验记录，检验人员进行监督检查。
- 8) 办公室负责组织相关部门对特殊过程操作人员监控，考核合格后方能上岗。

6.2 风险管理程序

公司已制定《环境因素识别评价控制程序》、《应急准备和响应控制程序》、《危险源辨识、风险评价及控制程序》、《运行控制程序》，对可能发生的环境事故和紧急情况作好充分的准备，对可能发生的直接或间接质量风险作好充分的准备，对已发生的质量事故和紧急情况迅速作出响应，按照公司客户投诉处理流程进行处理，以预防和减少可能伴随的后续影响。（直接质量风险：产品质量问题，导致退货、报废等风险；间接质量风险：产品使用过程，损坏了顾客的其它财产权或人身权，应负民事赔偿责任。）

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。由执行总经理、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

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、加快质量信用信息信息化建设。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，为“成为手动工具行业的领航者”的美好愿景而努力！