

质量诚信报告

宁波可可磁业股份有限公司

2021年9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、规章及相关行业质量标准、规范等进行撰写。报告中关于公司质量诚信和质量
管理情况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。

宁波可可磁业股份有限公司

组织范围：宁波可可磁业股份有限公司

报告时间：2020年9月1日至2021年9月1日

发布周期：一年

报告获取方式：通过公司网站<http://www.kkmagnet.cn/>下载

企业简介

宁波可可磁业股份有限公司成立于 2006 年，是一家专业致力于低重稀土磁体、高性能烧结钕铁硼的研究、生产，销售及应用的高新技术企业，下辖两个全资子公司。公司配备有先进的生产线以及资深的技术人员。现拥有厂房建筑面积 30000 平方米，总投资 2 亿，产能规模 5 个亿。拥有年产 5000 吨的钕铁硼磁性材料及其他各类磁性材料的生产能力及先进的品质检验设备，产品广泛用于伺服电机、电机马达、风力发电机、电梯曳引机、医疗器械、扬声器、磁力传动、航空航天等领域。销售至长三角、珠三角以及全国各地，同时广泛出口北美洲、欧洲和东南亚等世界各地。公司研发团队承担或参与国家及地方科技计划项目，获得高新技术企业，拥有多项自主知识产权，其中专利近 40 项；与浙江大学等多家国内知名大学建立了稳定的“产、学、研”合作关系；在磁性行业技术领域处于领先地位。公司发展至今秉承着“质量第一、诚信至上、持续改进、顾客满意”的创业理念和“创可可磁业为世界品牌”的目标，致力成为磁性行业技术的创新领先供应商。

可可磁业主要产品：公司主营业务为烧结钕铁硼永磁材料的研发、生产、销售和应用，产品定位为中高端钕铁硼磁材，产品品系齐全，根据性能指标可分为 N 系列、M 系列、H 系列、SH 系列、UH 系列、EH 系列和 AH 系列，销售遍及全国各地，并出口至俄罗斯、韩国、台湾等地。

可可磁业十分重视基础设施建设和品质管理。投入大量的资金引进了一批国际领先、国内一流的精加工设备和技术，并建立了完善的生产制造流程和品质管理体系，保证了产品的品质。

可可磁业注重客户服务，创建了一套快捷、完善的客服流程和系统，为客户提供周到及时的服务，让客户感受到了服务无距离、热情又温馨。

可可磁业非常重视团队建设、员工素质教育和技能培训，秉承“质量是人品、诚信务实”的创业理念，以“为客户提供最有价值的产品和服务，为股东提供长期稳定的回报，为员工提供发展空间，为社会提供高质量产品，与利益相关方一起实现可持续发展”为使命；以“创可可磁业为世界品牌”为愿景，以“质量第一、诚信至上、持续改进、顾客满意”为核心价值观，并由公司高层率先垂范而引领全体同仁为共同理想而奋斗，与员工携手共进、互利共赢，为一个共同的目标创造更多的可能性。

公司通过多年的拼搏，先后被评为国家高新技术企业、省级高新技术企业研究开发中心、国家知识产权优势企业、宁波市制造业单项冠军培育企业、宁波市专精特新小巨人企业等荣誉称号，并先后通过 ISO9001、14001、45001 体系认证。

公司参与起草制定了机械行业标准 JB/T 《非机动车驱动电机用烧结钕铁硼磁钢》制定；国标 GB/T24296-2009/IEC60404-8-9:1994 烧结软磁材料技术条件；国标 GB/T21219-2007/IEC 60404-1:2000 磁性材料分类的标准。

可可磁业公司发展至今秉承着“质量第一、诚信至上、持续改进、顾客满意”的创业理念和“创可可磁业为世界品牌”的目标，致力成为磁性行业技术的创新领先供应商！

目录

第一章 质量理念	7
1.1 使命	7
1.2 愿景	7
1.3 价值观.....	7
1.4 质量、环境、职业健康安全方针	7
第二章 质量内部管理	8
2.1 质量管理机构.....	8
2.2 质量管理体系.....	3
第三章 质量诚信	11
3.1 质量诚信管理.....	11
3.2 质量文化建设.....	12
第四章 质量基础.....	14
4.1 产品标准和专利.....	14
4.2 计量水平.....	8
4.3 认证认可情况.....	8
4.4 特种设备安全管理.....	8
第五章 产品质量责任.....	10
第六章 质量风险管理.....	17
6.1 质量投诉.....	17
6.2 质量风险监测.....	17
6.3 应急管理.....	18

第一章 质量理念

1.1 使命

为客户提供最有价值的产品和服务，为股东提供长期稳定的回报，为员工提供发展空间，为社会提供高质量产品，与利益相关方一起实现可持续发展；

1.2 愿景

创可可磁业为世界品牌；

1.3 核心价值观

质量第一、诚信至上、持续改进、顾客满意；

1.4 企业精神

拼搏创新、实干争先

1.5 质量、环境、职业健康安全方针

质量为本、持续改进、用户满意、健康满意
预防为主、环保守法、节能减排、绿色生产。

第二章 质量内部管理

2.1 质量管理机构

2.1.1 管理者代表

经公司最高管理者任命、并授权其在质量管理体系方面指挥和控制系统。负责推动公司质量方针、目标、战略的具体实施、评价和改进。具体职责包括：

- 按照ISO 9001:2015《质量管理体系 要求》标准，建设和完善公司质量管理体系，提升质量管理水平；
- 根据公司发展的战略需要，组织更改、修订和完善《整合手册》和相关文件；
- 宣传、贯彻公司质量方针，并对各单位质量管理体系运行情况进行监督、考核；
- 督促市场部门质量改进计划实施和质量意识的提升，改善质量管理体系运行效果；
- 代表公司就质量管理的有关事宜与外部联络和沟通；
- 向公司汇报质量管理体系的业绩，包括改进的要求。

2.1.2 品质部

- 贯彻执行本公司质量/环境/职业健康安全方针、目标，按质量/环境/职业健康安全管理体系文件所规定的职责和权限做好工作，以保持质量/环境/职业健康安全管理体系有效运行；在公司副总经理的直接领导下履行好质量管理和质量检测的工作职能，并具有质量检验工作的独立性，以保证检验结果的科学性和公正性；
- 负责质量管理体系的建立、贯彻实施、持续改进工作，定期形成报告报管理者代表；
- 编写或修订质量/环境/职业健康安全手册，负责编写或修订程序文件的相关内容；

--配合内部审核组做好审核工作，对出现不合格项采取纠正措施/预防措施的实施和评价；

--负责供应商的调查和评定工作；负责原材料、成品的质量检验和产品生产过程中控制，做出是否合格的判定，制订检验规范，并组织实施检查；

--负责不合格品的管理，并对不合格品的最终处置结果审批；

--负责本部门检验和测量设备的正确使用及日常维护和保养；

--负责参与供方的评审工作；参与有特殊要求的生产计划单评审。

--负责产品纠正措施和预防措施的控制，做好纠正措施和预防措施的实施控制；

--负责与产品质量有关的法律、法规与其他要求的获取与识别；

--负责与部门职责有关的环境因素、危险源的识别、更新、评价与日常控制；

--负责顾客满意分析，做好客户信息反馈工作。

--协助产品标识和可追溯性的控制，并督促实行；

--负责做好本部门资料记录的归档和保存；

2.2 质量管理体系

2.2.1 可可磁业重视质量为本，竞争之源，长期坚持质量管理体系建设，致力于满足市场需求的研发项目，积极吸纳先进管理方法。公司于2016年通过了ISO9001质量管理体系认证，通过导入各种先进的管理模式，持续提升质量管理水平和用户满意度。

公司质量目标为：

a) 产品一次交验合格率： $\geq 98\%$ ；

b) 顾客服务满意率达到： $\geq 90\%$ 。

2.2.2 公司领导清楚认识到如今市场竞争归根结底是人才的竞争，公司持续不断加大对职工进行产品质量教育和业务能力培训的力度。采取请进来、走出去等多种方式来完善员工教育培训体系，坚持培训

与考核相结合，从公司发展和员工需要两方面，精心合理地安排培训内容，开展多层次、多形式、多渠道、差异化的培训，充实员工在内部管理、业务能力、综合素质等方面的知识。通过完善的培训体系，不仅提高了员工的业务能力，而且大大提升了员工的主人翁意识和对企业质量文化的理解。

公司制定并执行《人员培训管理程序》，对从事影响产品要求符合性工作的人员、从事与环境、安全有关的岗位，都必须按不同岗位及所承担工作任务的需要委派合适的人员，并通过教育和培训确保公司员工都具备相应的专业技能、质量、环境和职业健康安全意识或专业能力要求。

第三章 质量诚信

3.1 质量诚信管理

3.1.1 完善质量体系，加强质量管理

公司成立以来，公司始终坚持以顾客为关注焦点，持续改进质量管理工作，不断完善质量管理体系，通过消化国家标准、浙江制造标准，优化生产流程与工作流程，建立起了比较完善质量管理网络。质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系等多体系在企业内部的高效运行，同时，导入卓越绩效管理模式，这一切，在很大程度上促进了工作质量和产品质量的提高。

3.1.2 严密节点控制，重视过程管理

公司按照厨房电器用钕铁硼磁钢设有质量关键点，实现检测项目全覆盖，生产过程层层把关。采取定岗定责、过程检查、质量考核、责任追究、质量追溯、数据统计分析等一系列行之有效的方法，做到关键工序重点控制、普通工序规范操作，通过对生产过程的全面控制和对关键节点的有效监督，提高了工作质量，保证了产品质量。

3.1.3 建立监督机制，执行责任管理

公司制定质量管理考评管理制度，对生产部进行定期监督检查，鼓励责任部门和管理人员对体系运作、监督、客诉出现的问题进行快速反应、积极整改，彻底有效地执行纠正措施，避免出现质量、客诉问题后不纠正不改进的现象。

3.1.4 鼓励全员参与，实现质量改善

公司重视质量文化建设，引导全员参与质量管理，通过不断深入开展合理化提案、日常质量改善、技术革新等措施，使广大员工充分参与到质量改善的每一个环节，提升产品质量、分享改善成果。

3.1.5 升级信息传递，强化指标监控

公司在质量方针要求的前提下，每年度对下一年度的质量目标进

行策划，并将总目标层层分解至各职能部门，各部门对受控目标任务进行分解、统计、分析、改进，以确保公司总目标的实现。为提高质量信息传递的准确性和及时性，公司升级了质量信息化系统。

3.2 质量文化建设

3.2.1 诚信教育

公司通过《人员培训管理程序》，对质量诚信教育制定培训方案，通过培训评价对培训效果进行验证，在全公司范围内推广和宣传质量诚信的精神。对包括企业产品研发、生产、采购、销售、服务等所有产品领域的质量控制、企业诚信文化的建设、宣传及活动组织、环境与职业安全健康等方面进行系统培训。

3.2.2 诚信自律

公司始终将企业质量诚信建设视为重要的一环，通过树立先进的企业价值观和正确的经营理念，守法经营，自觉接受有关部门的监督管理。

3.2.3 企业文化

一个真正有生命的企业是因为有着厚重的质量基础作保证，一个企业的质量形象是靠每一位员工精心打造出来的。质量是生产过程的积累，只有生产过程中做到层层把关，点点控制，所生产的产品才有可能保证质量，成为人们心目中信得过的产品。为切实营造一个良好的质量文化氛围，公司领导积极倡导，通过员工主动参与、潜移默化的方式沟通职工的思想，从而产生对企业质量目标、质量观念、质量行为规范的“认同感”，树立“质量第一、诚信为本”的理念。在质量文化所形成的氛围中，为实现企业的质量改进目标而努力工作，在自身技能提升的同时也有力促进了质量文化建设。

公司通过提高广大员工诚实守信的道德素质，建设了一支讲诚信、业务精、作风硬的高素质员工队伍。公司始终以遵章守法为前

提，以消费者需求为中心，以优质服务的手段开展生产经营活动，使诚实守信渗透到企业经营的各个环节。

第四章 质量基础

4.1 产品标准、专利、创新项目

公司技术部对技术创新过程进行监控，组织评估创新技术，识别创新点，通过不断技术创新，公司获得国家级知识产权优势企业证书，获得授权专利 38 项，其中发明专利 8 项、实用专利 30 项、外观专利 1 项。

4.2 计量水平

公司按国家法律和法规建立了有效的计量保证体系，由品质部负责公司计量器具的管理工作为保证计量器具的准确性和可靠性，公司现有量具均采购自国内外知名品牌，并在检定校准时积极与宁波市计量技术研究院等法定计量机构进行合作。通过有效的计量体系得出准确可靠的测量数据来控制生产、指导生产，取得了良好的经济效益和社会效益。

4.3 认证认可情况

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。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。目前，公司主要有 ISO9001 质量管理体系、ISO14001 环境管理体系、ISO45001 职业健康安全管理体系、知识产权管理体系认等。

4.4 特种设备安全管理

我公司按照国家有关法律、法规、规章、标准等的要求，建立和完善了安全生产管理制度和安全操作规程，并悬挂上墙。加强对职工的宣传教育，狠抓制度的落实工作，确保了各项制度的贯彻落实，有效杜绝了“三违”现象发生。

为了有效防范重、特大事故的发生，公司加强了对特种设备和特种作业人员的安全管理，完善了特种设备和特种作业人员的安全管理制度，对特种设备定期进行保养和检测，及时整改存在的问题，确保设备保持良好的运行状态。

公司的特种作业人员，经过上级主管部门培训并考试合格后，持证上岗，规范操作，确保了作业安全。

第五章 产品质量责任

本公司郑重承诺如下：

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》、《T/ZZB 1893—2020厨房电器用钎铁硼磁钢》等相关法律法规，依法诚信经营。

2、在使用说明书条件下，在产品有效期内，若出现产品质量问题，生产厂家应免费更换相应数量的产品或承担相关责任。

3、客户对产品质量有诉求时，应在 12 小时内做出响应，24 小时提出解决方案。

4、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。

5、本企业周围环境、生产现场符合国家法规的要求。

6、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。

7、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。

8、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。

9、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。

10、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。

11、保证所生产的每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。

第六章 质量风险管理

6.1 质量投诉

为规范顾客投诉处理流程，公司制定了《客户投诉处理管理规定》，对公司产品质量管理，及时处理并答复客户反馈质量信息，市场部受到客户质量反馈信息，及时传递到生产部和品质部，由品质部负责处理客户反馈问题。

客户投诉处理流程图

记录客户投诉内容 → 判断客户投诉是否成立 → 确定投诉处理部门 → 分析原因并提出处理意见和方案 → 提交主管领导批示
实施处理方案 → 总结评价

营销中心负责投诉的受理、传递，负责将处理结果与投诉客户沟通、解释，包括对客户投诉当时情绪的安抚。

品质部负责投诉处理的分类传递和呈报审批，组织投诉原因的追查、纠正预防措施的监督落实。

其他部分对投诉的原因进行分析与调查。

根据客户投诉处理规范，编制《产品客户质量投诉处理材料汇总》，对投诉信息进行收集、整合和分析，及时解决并加以反馈，将其用于公司及合作伙伴的改进，并对整改进行监督、评价。

信息收集、整合管理。通过顾客回访、网站发布信息、顾客反馈等方式收集投诉信息，受到投诉信息后，进行记录、分析和整理，并根据流程转发到相关部门进行处理。在分析投诉信息时，借助相关的统计分析工具；在分析一些技术类或人员素质的问题时采用头脑风暴等方法。

信息分析、共享，与改进管理。针对难以解决的投诉问题，由品质部把它列入专门台账，进行分析、整理后共享。对出现类似投诉后，按数据库的知识处理，提高投诉处理效率。

6.2 质量风险监测

6.2.1 质量控制点

公司对产品质量关键特性、关键部位、薄弱环节存在的风险进行重点控制并采取适宜的管理措施和方法，制订了相应关键岗位作业指导书。通过对质量控制点的人员能力、设备、物料、作业指导书、环境、评比策划，使得产品质量关键特性、关键部位、薄弱环节存在的风险处于控制中。

6.2.2 质量监督审核

公司设置品质部，通过对各生产现场进行监督，对生产过程、工艺纪律执行情况进行检查，对质量监督检查所发现问题点的整改情况进行督促，确保其及时有效的整改。

6.3 应急管理

为了提高本公司对突发事件和险情的应急能力，保证在发生重大、特大事故时，指挥调度畅通，人员、设备、物资能及时到位，确保本公司在发生事故时能够及时有效地控制，保护员工的生命、环境和国家财产安全，把事故损失降到最低点，依据国家《安全生产法》、《突发事件应对法》、《生产安全事故应急预案管理办法》等有关规定，结合我公司实际情况制定生产安全事故应急预案。生产安全事故应急预案分综合应急预案和专项应急预案两个级别，综合应急预案是公司组织管理、指挥、协调相关应急资源和应急行动的整体计划和程序规范，专项应急预案是总体预案的组成部分，是针对不同的突发事件的行动方案和保障方案。为了达到应急救援能够准确及时响应，公司定期组织员工进行应急演练，并对演练过程中存在问题的地方进行改进完善，以确保突发事件发生时，能够启动应急预案，规避风险减少危害。