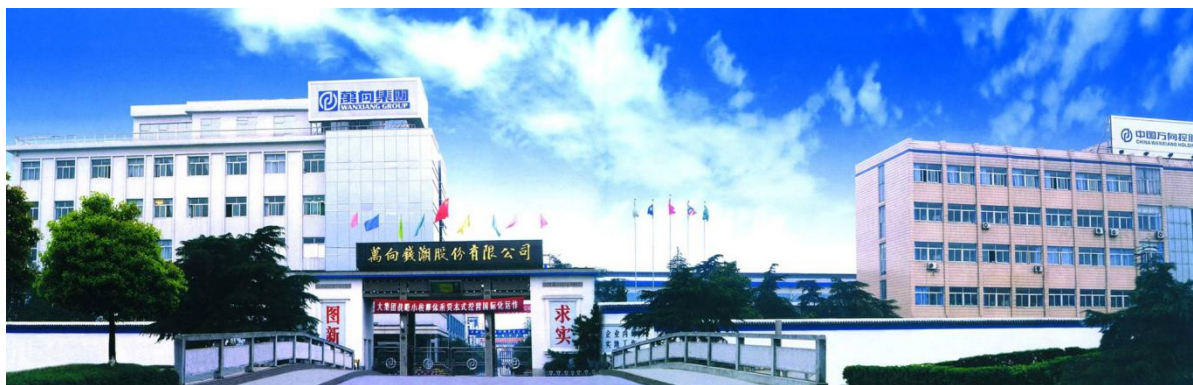


# 万向钱潮股份有限公司

## 质量信用报告



2019年10月

## 前 言

本报告是万向钱潮股份有限公司（以下简称“万向钱潮”）公开发布的《企业质量信用报告》，本报告根据万向钱潮实际公司运营状况，基于实事求是的态度对公司在质量管理、产品质量控制、质量诚信等方面的理念、制度、措施及取得的成效进行陈述。报告内容真实、有效。报告定期公布，并接受社会的监督指导。

报告的组织范围：万向钱潮股份有限公司。

报告的时间范围：2018年10月至2019年10月

报告的发布周期：本报告为年度报告

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。

报告数据说明：本报告所有数据来自公司内部统计。

本报告以网络版形式发布，可在本公司网站

<http://www.wanxiang.com.cn> 查阅

### 总经理致辞：

质量是企业经营发展过程中永恒的主题，回顾万向钱潮 50 多年的发展历史过程，万向始终坚持以“质量第一，用户至上”的质量方针，持续的推动公司的质量管理水平和产品质量水平的不断提升，并把质量作为企业的核心价值进行塑造。也正是为了我们对质量的重

视和敬畏才有了万向钱潮现在的成就。在公司的质量发展过程中我们也经历了从简单的测量质量到过程控制质量到现在的全面质量控制的发展历程。现在万向已经在质量管理人员素质、质量测量设备、质量管理方法拥有了同行业领先的水平。

展望未来，我们将继续坚持我们的质量理念，同时在人员培训、设备引进上进一步与国际一流水准接轨，并逐步引进先进的信息技术、制造技术让公司的质量水平再上新的台阶，让我们顾客更加满意，更好的服务我们的顾客。实现对社会和客户价值的最大化。

### **企业简介：**

万向钱潮股份有限公司（前身是杭州万向节厂）始创于 1969 年，1994 年 1 月在深交所上市。在创始人公司董事长鲁冠球的领导下，集五十年发展实力，与时俱进，不断创新，始终致力于做精、做强、做大汽车零部件产业，从零件到部件到系统模块化，形成了系列化的产品和全球营销服务体系。公司在全国建有 30 家工厂，产品行销五大洲 60 多个国家，形成了完整的汽车零部件产业链，已成长为中国最大的独立汽车零部件系统供应商。公司主导产品万向节，2018 年全球市场占有率达 12.67%，国内主机配套市场占有率达 65%以上，年生产能力 7000 万套，是全球规模最大的万向节生产企业。公司技术、装备领先，用先进的管理标准引领企业发展，先后获得中国质量奖提名奖、浙江省政府质量奖、首届工业企业质量标杆、首届中国工业大奖表彰奖、中国世界名牌和中国名牌等国家和省市级荣誉。

## 目 录

### 第一部分 前言

一、前言.....	1
二、总经理致辞.....	1
三、企业简介.....	2

### 第二部分 报告正文

一、企业质量理念.....	5
二、企业质量管理.....	5
(一) 质量管理机构.....	5
(二) 质量管理体系.....	7
(三) 质量安全风险管理.....	8
三、企业质量诚信管理.....	12
(一) 诚信文化建设.....	12
(二) 质量诚信管理.....	12
四、企业质量管理基础.....	14
(一) 企业产品标准管理.....	14
(二) 企业计量管理.....	16
(三) 认证管理.....	18
(四) 检验检测管理.....	18
五、产品质量责任.....	19
(一) 产品质量水平.....	19
(二) 产品售后责任.....	19

（三）企业社会责任.....	20
（四）质量信用记录.....	22
第三部分 报告结语.....	22

## 第二部分 报告正文

### 一、企业质量理念

万向钱潮始终坚持科学的质量发展观，围绕“建设成为世界一流的汽车零部件系统供应商”的愿景，以“铸卓越质量，创世界名牌，构筑核心竞争优势”作为质量战略，坚持“质量第一，用户至上”的质量方针，一丝不苟，精益求精，追求卓越；以顾客为中心，通过应用各种过程方法来持续地“对标”改进，为顾客持续、稳定地提供满足要求的产品和服务。

经过五十年的发展，万向钱潮现在已形成了“在标杆中比较，在比较中改进”、“比较是改进的源泉、改进是卓越的积累”、“围绕市场，精益生产，持续改进，追求卓越”、“客户在我心中，质量在我手中”、“用户的一切问题都是我们的问题，用户所有的损失都是我们的损失”、“决不从我手中放过任何一个质量缺陷”等质量文化理念。

万向钱潮的全体员工在“质量第一，用户至上”的质量方针引领下，全员参与，用一次做对质量意识要求，精益管理，精益生产，以卓越的工作质量来保证产品和服务质量，确保在激烈的市场竞争中勇立潮头。

### 二、企业质量管理

#### （一）质量管理机构

公司围绕质量发展战略与方针目标，构建了质量管理的组织架构，设立总公司质量管理部门统筹管控公司的质量体系运维、质量风险控制、质量 KPI 执行，并对各分工厂的质量运行进行监督管控。各工厂分设质量部门，负责生产过程的质量控制、外购/外协件入库检查验收、产品出厂把关及现场质量改善活动等。各制造车间设置质量科负责具体的制造过程质量把控。公司对各岗位的人员岗位职责、配置数量、岗位能力要求进行规范，自上而下，逐层拉动各级质量 KPI 的达成，建立起了由总公司、分公司、制造部、班组组成的四级质量管理网络，以实施全员、全过程、全方位的质量管理；总经理是公司质量第一责任人，技术质量副总经理和质量经理为公司质量直接责任人，制造部经理为部门质量第一责任人。

建立严格的质量考核制度，实施质量否决权考核，按照质量管理要求，公司明确规定了各部门的职责、职权。每年结合经营工作计划、各部门重点工作计划与职责，制定《各部门经济责任制考核办法》、《职能部门和制造部核算指标及考核办法》和《质量否决权考核办法》，每月定期对各部门的计划与职责的执行情况进行量化评价、考核。质量部门负责质量监督考核，按质量考核制度，对各部门质量运行情况进行全过程的跟踪、监督、检查及考核，对发现不符合项的责任部门实施“质量否决权考核”，并要求责任部门制订纠正措施实施改进。技术、质量和体系管理部门每周对各部门工艺纪律、现场质量执行情况进行监督检查，每月通报监督检查及改进情况。质量否决权考核与相关部门、部门负责人和技术质量人员的分配挂钩。

## （二）质量管理体系

公司始终坚持以顾客为中心，积极导入国际先进管理标准和管理理念，建立运行质量管理体系。

从 1992 年开始宣贯 ISO9002 质量体系标准，从原材料采购、产品生产、计量检测到产品销售服务等全过程按照标准要求组织实施。1994 年 12 月在国内同行内率先通过体系认证。在 1998 年 3 月，作为国内仅有的 5 家企业之一通过了美国 UL 认证。QS9000 的认证不仅使公司对现代质量观念的认识有了进一步加深，而且使公司的质量管理在方法上与国际大公司的质量管理基本接轨。在 2003 年 12 月，通过 ISO/TS16949 质量体系认证，为公司顺利实施产品与市场的转型升级发展战略和国际主机配套市场飞跃式增长奠定了基础。并在 2010 年，通过 AAA 级测量管理体系认证和 AAA 级标准化体系认证。

公司建立各级质量目标，由集团质量管理中心对目标的设定和实施进行评估和监测。在企业运营过程中，相应的质量指标将作为公司关键经营指标每月进行监控和完善。

建立完善的年度质量培训计划，根据质量管理需要按计划实施系统性质量意识、质量工具和方法的培训，不断提高员工的质量意识和质量水平，确保员工的素质可以满足顾客的要求。

每年策划内部的年度体系审核、过程审核、管理评审、产品审核计划，通过审核持续推动产品质量、过程质量和服务质量。

公司遵循“以我为主，博彩众长，融合提炼，自成一家”的思想，以 IATF16949 为基础，对标国际一流主机顾客的质量体系要求，建设



了符合自身特点的万向钱潮质量管理体系（QCQS），万向钱潮质量管理体系突出明确了质量管理的精细化思路和数字化发展方向，在质量资源、开发质量保证、制造质量保证、交付与服务、持续改进五个模块和三十一一个质量要素方面确定了公司的质量行动准则。

### （三）质量安全风险管理

对于质量风险管理方法，公司从制度和工作流程上进行规范，并制订了专门质量沟通机制。

#### 1、质量投诉处理

公司建立完善的客户服务网络，开发顾客抱怨管理系统（CRM），为每个客户设置专门的客户服务人员，长期服务在客户一线，跟踪客户需求、收集客户反馈的问题和投诉，第一时间协调解决客户投诉，并持续跟踪直到关闭。

成立由技术、质量骨干组成的技质服务代表与公司级代表和业务代表组成的“三位一体”的服务团队，与顾客高层领导、技术质量部门、采购部门建立双向沟通机制，就业务、技术、质量等进行交流、沟通，及时获取顾客需求与信息，避免因市场形势变化导致的风险。

近五年来公司没有发生过任何重大质量违法违规行为，未发生过重大质量安全事故，无重大质量投诉。

#### 2、质量风险监控

公司成立负责质量风险管理的各层级组织架构，以风险管控作为主线，按风险识别、风险分析、风险评估、风险控制的路径建立了质量风险管理制度，识别关键风险点、组织风险管理团队进行分析，定期进行风险评估，并对每项风险点落实专人进行控制。在项目管理、产品设计、采购、产品加工过程、产品对比分析、实物质量抽查、客户沟通等各个方面都做全面的风险评估和控制。

### **(1) 项目的风险控制**

对于新项目开发，严格按照 APQP 要求，成立由技术、质量、制造、采购等各相关部门代表和顾客代表等组成的项目小组，借助于项目开发的核心团队运作，做好产品质量先期策划，预防和降低项目开发风险。

进行顾客需求分析及风险的评估，项目小组针对产品的性能要求、使用环境与顾客进行充分的沟通，了解产品使用的特殊要求，对产品制造可行性进行分析，避免信息缺失造成产品策划不全面所导致的质量风险。同时，收集市场三包信息并进行分析，找出类似产品在使用过程中的潜在的设计、制造缺陷，在新产品设计开发阶段针对性改进，避免同类问题重复出现，减少需求未充分识别造成的开发风险。

做好项目阶段评审，项目组按照项目推进计划，在项目的各个阶段进行风险等级评审，以降低潜在风险。在产品策划阶段进行定期评审，在样件制造完成后进行设计验证，确保所有的设计输出满足设计输入要求的试验。设计验证后再进行设计确认，保证产品符合顾客规定的要求。在产品策划阶段识别所有的特殊特性，包括产品特殊特性

和过程特殊特性。特殊特性在 FMEA（潜在失效模式）、控制计划和作业指导书及产品图样上明确标注，由项目小组对潜在失效模式进行分析，并采取降低潜在风险的措施。在产品试制阶段，项目组根据 FMEA 要求编制控制计划和工位作业指导书，规定了产品和过程参数、加工设备、量具要求、检测频次等。项目工程师组织对过程不稳定或不具有统计能力时，启动明确的反应计划，当任何影响产品、制造过程、测量、物流、供应资源或 FMEA 的更改发生时，则重新评审和更新控制计划。

项目量产总结、分析，项目组对量产阶段发现的问题及外部抱怨进行总结、分析，并定期组织项目组评审 FMEA 和控制计划。

## （2）产品设计风险控制

公司从顾客市场调研信息，通过对产品设计选型沟通、设计验证、材料的选择、新技术、新工艺的应用方面来降低设计风险。

采用科学计算分析、选型，降低产品选型风险，根据市场调研及客户交流情况，组织顾客要求识别与分析，进行产品选型设计推荐，主动将设计信息、选型信息及验证信息与顾客交流，协助顾客正确选型。公司建立了完善的产品虚拟验证和实物验证的能力，拥有 ANSA、HYPERWORKS、ABAQUS、ANSYS、NCODE 等仿真和强度验证分析的软件进行产品的设计验证；拥有 CNAS/CQC/CCAP 认证实验室，在钢材、铝合金、润滑脂等材料及等速驱动轴、传动轴、轮毂单元等汽车零部件产品性能试验与失效分析方面具备国际一流的检测能力，所出具的报告获得近 60 个国家或地区认可，通过设计流程优化、产品设计验证

试验（内部台架试验、客户路试验证）确保设计质量和可靠性，在产品的设计阶段识别、控制设计质量风险。

### **（3）供应商风险控制**

在供应商的准入和配套全过程实施供应商的风险控制机制。通过对供应商的准入评审、年度评审、月度绩效评价监控、过程能力评估等手段确保供应商交付产品质量，降低供应商的质量风险。公司建立了 SRM 供应商管理系统，通过系统更清晰、及时地进行管供应商风险的有效控制。

### **（4）内部制造过程风险控制**

制定质量管理程序、管理细则、现场标准操作指导书、量具操作指导书、环境作业指导书、检验规范等一系列管理、技术标准，以确保员工的标准化作业。采用标准化作业，使员工执行安全、最佳实践的作业方法，保证质量；同时有效识别工序浪费并提高工作效率。

每年制定过程监督审核计划，开展产品过程审核、工位审核、标准作业审核、工艺纪律检查和实物质量抽查等一系列活动，以确保各项标准和要求得到严格地遵守。

### **（5）实物质量风险控制**

实施产品实物质量对比分析，公司成立由技术、质量、市场人员组成实物质量对比分析小组，定期实施对比分析。小组每季度选择 1~2 个国外标杆或国内同行产品，从产品尺寸、热处理性能、性能（静扭、扭疲和磨损寿命）等进行多方位的检测，根据检测结果进行对比分析，找出公司产品在设计和制造方面的优势与不足，实施改进。

实施内外部实物质量抽查，为确保产品质量安全，公司主动申请并通过了 CQC 产品认证，每年均通过 CQC 监督审核。公司积极配合省、市质监主管部门的监督抽查工作，每年被抽查产品均合格。

公司每年制定产品性能试验、全尺寸检验及产品审核计划，组织进行检测及性能试验。通过对产品的实物质量抽查、监控，及时掌握质量状况。对售后退回的三包期内产品进行失效分析，结合多方位的对比分析结果，对失效原因进行针对性的改进。

### 三、企业质量诚信管理

公司在质量诚信建设上，坚持以文化理念的建设为根基，全员执行为保证，讲究对所有内外系统的全面化诚信。

#### （一）诚信文化建设

制定了《万向诚信手册》，手册作为公司的一种诚信规范，要求每位员工身体力行，使之成为一种习惯，成为员工行为准则，无论是对企业、同行、客户，还是员工都要以诚信为前提。

公司多渠道实施质量诚信宣传，充分发挥内部《万向报》媒体作用，利用内部网络、宣传标语、目视管理板、班前会、员工座谈会等多种形式，广泛开展内容丰富、形式多样的宣传教育。如：在生产现场，每月将质量信得过个人公示在目视管理板，一线员工若有好的质量提案，也会公示；每年在 9 月份集中开展“质量月”活动。通过开展一系列的质量活动，促进广大员工不断增强诚信意识。

## （二）质量诚信管理

### 1、建立质量责任制度，实施严厉的责任追溯

公司对质量问题实施严格的责任追溯，要求“决不从我手中放过任何一个质量缺陷”。对于出现的质量问题，实施“三不放过原则”，对责任部门和责任人实施质量否决考核，以鞭策员工认真把自己的工作做好，形成良好的工作习惯。

### 2、实施严格的全过程质量控制，把诚信落实到工作的每个过程

公司贯彻“用户的一切问题都是我们的问题，用户所有的损失都是我们的损失”、“检查前道工序，做好本道工序，下道工序是客户”的质量理念。通过建立和完善质量管理体系，使标准在每个工作过程中得到严格地遵守。

### 3、开展质量信得过活动，倡导员工加入质量诚信

公司制定了《质量信得过管理细则》，开展公司、部门、班组三级质量信得过活动评比，将信得过活动绩效与员工收入、班组收入挂钩，对表现优异的质量信得过个人，公司进行年度通报嘉奖。

在员工、班组年度的先进评比活动时，实施质量信得过“一票否决制”，即没有入选质量信得过个人的操作员工、班组，不能获得公司年度先进评比资格。

### 4、诚信相待顾客

围绕“为顾客创造价值，为股东创造利益，为员工创造前途，为社会创造繁荣”宗旨，公司建立了“三位一体”市场开拓服务团队，

秉承“质量第一，用户至上”的方针，与顾客建立双向沟通机制，及时了解顾客的需求和期望，确保满足顾客需求。制定《服务管理程序》，规范对顾客抱怨的处理流程，以确保每个抱怨都得到及时、有效地处理和反馈。

每年进行顾客满意度评价，调查顾客对公司的满意程度、产品使用情况、顾客的建议和期望。根据满意度调查报告，对调查结果进行分析总结，对顾客满意度低的项目制定改进计划实施改进。

## 5、与供应商坦诚相处

本着与供应商“平等互惠，共同发展”的原则，公司选择良好的供应商，建立了长期稳定的合作关系。公司准时向供应商结算货款，双方签订《技术质量保证协议》及《外协外购通则》，对技术、质量、物流、成本优化、质量违约、货款结算等条款进行了详细约定，规定了双方需承担的责任与义务。协助供应商实施技术、工艺革新来降低成本、改善质量，走“双赢”发展道路，若供应商向公司提出的改进设计、调整工艺方案获得实施，供应商可获得实际产生效益的奖励。

## 四、企业质量管理基础

公司从标准化、计量/检测体系完善、人员素质提高、现场管理及设备管理的改进、提升为重点，夯实质量基础，提升总体质量水平。

### （一）、企业标准管理

公司制定了“优化整合，规范管理，追求卓越”的标准化方针，

配备了专、兼职标准化员开展标准化工作，以提高产品、服务、管理工作质量。

### **1、成立标准化组织机构**

为加强公司标准化工作的开展，成立标准化领导小组。目前，体系办公室负责标准化工作日常事务，各部门均配备了兼职标准化人员。现拥有标准化专兼职人员 20 余名，形成了一个较为完善的标准化管理网络。

### **2、建立标准化体系**

在标准化体系建立方面，1998 年 1 月通过标准化三级水平确认；2009 年导入 AAA 级标准化良好行为企业建设，依据 GB/T15496、GB/T15497、GB/T15498、GB/T19273、GB/T1.1 等标准要求，建立了包括技术标准、管理标准、工作标准在内的企业标准体系；2010 年通过 AAA 级“标准化良好行为企业”确认，并被评为浙江省标准创新型企业。

### **3、实施标准信息化管理**

公司在内部 BPM 办公系统、内部网络上专门设立标准等信息查询专栏，各部门可在网上查询管理标准和工作标准的更新情况。技术部专职管理外部技术标准收集、更新，通过专业网站及时进行收集、更新技术标准。

### **4、参与国家、行业标准制订和修订**

经过多年的发展，公司在汽车零部件行业形成了良好的技术积累。作为国内万向节行业龙头企业，在不断开展技术研发、工艺革新



的同时，通过与国外配套厂的合作所积累的技术资源和资源优势，积极承担行业标准制订任务。公司先后主持或参与制订国际、国家、行业、团体标准共 52 个，其中国际标准 3 个，国家标准 13 个，行业标准 33 个，团体标准 3 个。通过参与国家或行业标准的制定，提升了企业的影响力，推动了行业技术质量发展和标准规范运作。

## 5、标准作业

公司在每个影响产品质量的加工工序，实施标准作业。标准作业包括标准工作图、标准工作结合表、标准操作指导书。标准作业由技术部主导、各制造部门合作，将作业人员、作业顺序、工位/设备的布置、物流过程等做最适当的组合，制订出标准作业文件。目前已在工位作业、5S、快速换模、设备维护等方面实施了标准作业。

### （二）、企业计量管理

为确保产品质量可靠、安全、优化、检测过程受控，公司建立了完善的计量保证体系，为产品质量保驾护航。

#### 1、建立企业计量标准，完善量值传递系统

质量部门设立了专门的组织机构—计量科，配置了具备国家资格认定的专业人员，开发了测量设备周期检定、统计分析的专用软件，对公司测量设备进行管理。建立了游标器具检定、测微量具检定、指示量具标准检定、表面粗糙度比较样块、测长仪标准、配热电偶用温度仪表、自动平衡式显示仪表、衡器检定、精密压力表标准等九大标准。开展了三大类量具、精测、热学、压力、衡器、理化试验等多个项目的检定/校准工作，目前公司量、检具共有 12000 余件，其中，

自行检定量具 9000 余件，送上级检定量具 1500 余件，自行校准量具 1500 余件。

## **2、建立测量管理体系，发挥管理基础保障作用**

公司按照国内、外先进标准，建立了计量检测体系/测量管理体系。

从 1999 年起建立了计量检测体系；2001 年，在获得省级计量体系确认的基础上，按照 ISO10012—1《测量设备的质量保证要求》完善企业计量检测体系要求，进一步完善计量检测体系，通过了国家质检总局的确认，获得了国家级企业完善计量体系确认（最高级）；2010 年公司按《GB/T19022-2003/ISO10012：2003》标准要求，对测量体系进行了完善，重新识别关键测量过程，并通过“AAA”测量管理体系认证。公司每年对计量检测体系/测量管理体系进行提升完善，保持测量管理体系始终处于有效运行状态。

## **3、与国际化接轨，建立国家级实验室**

公司投资数亿元建立了万向汽车零部件实验室，配置了从原材料到总成出厂检测需要的一流的试验、检测设备及仪器。实验室按照 ISO/IEC 导则 25《校准和检验实验室能力的通用要求》和 CNA CL201《实验室认可准则》建立了 ISO/IEC17025 实验室管理体系，并通过了国家实验室认可。

### （三）、认证管理

万向钱潮通过的认证：

序号	时间	认证认可名称
1	2017年4月	CNAS 国家实验室认可
2	2017年9月	ISO14001 环境管理体系认证
3	2017年12月	ISO/IATF16949 质量体系认证
4	2019年2月	AAA级测量管理体系认证
5	2018年8月	GB/T28001 OHSAS18001 职业健康安全管理体系认证
6	2017年9月	知识产权管理体系认证
7	2017年4月	安全生产标准化认证

### （四）、检验检测管理

通过建设国内一流的精密测量环境，配备专业检验设备，编制严格标准化操作规范，培训专业检验人员，公司具备完善的检验系统。在产品加工链的全过程设置检验点进行检测控制，包含了进料检验、零件检验、总成检验、出厂检验、产品功能/性能综合测试的完整过程。为了保证测量精确性，检测设备大部分是向泰勒、蔡司、三丰等国外顶尖测量设备制造商采购，并每年按照校验计划进行测量设备计量校准，对检具的管理，采购专业软件用于进行计量设备的信息化管理，确保计量设备有效性。对所有计量人员均需取得计量检定员资格

证书，持证上岗。在现场过程检验中，公司执行首检、互检、巡检三级检测制度，并通过控制计划、作业指导书、检测指导书等规范性文件，保证检验方法、频率、要求的标准化。为保证出厂产品合格，我司推行严格的出厂检验制度，每批出厂产品需经专职出厂检验人员进行检验合格，并出具合格证和出厂检验报告方能入库出厂。

## 五、产品质量责任

### （一）、产品质量水平

公司每年主动配合省、市市场监督管理机构的质量监督抽查，被抽查的产品均合格。近五年来没有发生过任何重大质量违法违规行为，未发生过重大质量安全事故，无重大质量投诉。近三年接受政府的产品质量监督抽查结果如下：

#### 万向节产品：

时间	产品型号	检验单位	检验情况
2017年	QC0125-1 万向节	浙江省质量技术监督局	符合抽查要求
2018年	WX52133N 万向节	浙江省质量技术监督局	符合抽查要求
2019年	WX0082-2 万向节	浙江省质量技术监督局	符合抽查要求

#### 汽车轮毂单元产品：

时间	产品型号	检验单位	检验情况
2016年	180407625 轮毂轴承	国家轴承质量监督检验中心	符合抽查要求
2017年	3103200ZKZ16A 轴承	国家轴承质量监督检验中心	符合抽查要求
2018年	180407625 轮毂轴承	国家轴承质量监督检验中心	符合抽查要求

### （二）、产品售后责任

根据国家和客户的《三包》政策，万向钱潮制订了专门的《三包

退货管理流程》，在流程中对三包责任进行定义，对售后三包零件的分析处理流程进行规定。在公司内部通过设置专职的售后三包零件分析工程师，实现与直接的使用对接和最快的服务响应，在确保客户满意的前提下第一时间对三包零件进行退货和原因分析。

为了实现产品的完整追溯，公司推行 MES 信息条码追溯系统，通过信息系统在生产过程中完成对产品、制造和质量信息的登录和备存，从而实现对售后产品的制造信息的完整追溯和保证问题零件精准定位和原因复现。

### （三）、企业社会责任

#### 1、积极开展清洁生产工作，实现企业可持续发展

公司通过持续开展技术创新、智能化设备改造和“一个流”智能制造，以“机器换人”有效实现“四减两提高”，提升工艺装备水平，以先进的技术、装备以及管理标准引领企业发展，进一步实现节能减排、降本增效和优化环境，保障公司可持续发展。

公司通过优化生产区域布局，学习借鉴国外一流企业的精益生产模式，广泛深入地开展生产管理流程优化，持续改进，追求卓越。通过持续不断地实施“一个流”的智能化生产制造模式组织生产，提高原材料利用率，降低能耗，将生产对环境的影响控制在行业领先水平，大力推进清洁生产，建立了环保长效管理制度。

公司新建项目均按国家环保法律法规要求，履行了环境影响评价，相应的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入生产

和使用。按有关法律、法规、标准的要求以及 ISO14001 环境管理体系运行的要求，妥善处置各类危险废弃物及一般废弃物，严格执行转移联单制度。全面掌握公司各类污染源的数量、排放量、排放去向，对污染治理设施运行状况、治理水平定期监测、维护和改造，不断细化各项环保工作。

## **2、系统开展社会公益事业，积极履行社会责任**

公司奉行“创造财富，回报社会”的理念，热心支持各项社会公益事业。报告期内，公司组织义务献血 228 人次，累计献血总量达 76,320 毫升；公司还组织员工积极开展“春风行动”活动，向困难地区捐款捐物，送温暖献爱心捐款。同时，公司倡导积极参与结对助学、青年志愿者等各项活动，并按要求履行了相关程序，并得到了社会各界的好评。

## **3、以人为本，促进员工全面发展**

公司坚持“关爱员工，共享成功”的员工关系原则。以人为本，坚持“两袋投入，使员工身心和物质受益”，时刻把关爱员工、发展员工放在首位。在员工管理和人才培养上，万向已形成了一套“以人为本，促进员工全面发展”的人力资源管理体系。

为了更好的体现员工意志，遵照相关的国家法律法规，公司建立了职工代表大会制度，并组建了工会组织。

公司关注员工的成长与发展，通过每周员工意见箱、每月员工例会和“我的提案”、每年人力资源会议和员工满意度调查、丰富的群团活动等沟通渠道，了解员工的需求和发展期望，开展多层次多形式

的全员培训与专业队伍培训，构建“双师制”的人才选拔培养模式和“双通道”的员工职业生涯发展设计等，满足他们的需求，挖掘员工的创造潜能，最大限度地帮助员工成长，实现员工与企业的共同发展。

#### （四）、质量信用记录

公司通过强化质量管理体系建设，加强内部过程质量保证能力，产品质量水平不断得以提升。通过持续的努力，公司各项质量成果得到了客户和相关主管部门的认可和鼓励。在 2018 年至 2019 年期间分别获得了中国协会颁发的全面质量管理推进 40 周年杰出推进单位、浙江省机械联合会颁发的浙江省机械工业群众性质量管理活动杰出企业等荣誉称号。

### 第三部分 报告结束语

质量是企业生存发展的基础，通过万向人 50 余年来对产品质量提升工作的不懈努力，和通过推行各类先进质量管理模式，在万向钱潮内部形成了以质量为中心，全员管质量、事事关质量的思想，涉及质量的事情作为企业第一位的事情去处理。万向的产品质量不断得以提升，并获得企业用户的充分肯定，体现企业的核心价值。

在未来万向钱潮将继续坚持卓越质量的管理思想，强化企业内部管理，建立企业核心竞争力，依托社会各界的支持，不断创造新的辉煌，并最终成长为“为世界一流的汽车公司合作的模块化零部件公司”。