

诸城市爱玲包袋服饰有限公司

企
业
质
量
信
用
报
告

2019年8月1日

前 言

一、编制规范

（1）内容客观性声明：

公司本着依法经营、公司治理、科学发展、环境保护、节能减排、安全生产、顾客至上、质量第一等方面的信息，旨在使社会各界了解我司的社会责任的理念和工作开展情况，听取各界意见，接受监督，改进工作。编制 2019 年度企业质量信用报告。

（2）报告组织范围：

诸城市爱玲包袋服饰有限公司。

（3）报告时间范围：

2018 年 8 月 1 日至 2019 年 8 月 1 日。

（4）报告数据说明：

本报告数据来自公司内部统计。

（5）报告发布周期：

诸城市爱玲包袋服饰有限公司质量信用报告为年度报告。

二、总经理致辞

我们是一流的企业。一流的企业不仅出一流的业绩和一流的人才，而且出一流的文化。在二十多年发展历程的成功经验所总结的理论精华指引下，我们用“精诚、精湛、精细、精品”的开拓创新精神一次次把公司的事业推向前进，制造一流的产品，提供一流的服务，赢得了一流的信誉和口碑。这是我们共同拥有的一笔巨大而宝贵的资产，也是我们提供最优质产品和最具个性化服务的充盈信心和坚定决心之所在。

在新的历史时期，我们保证严格按照 ISO9001 质量管理体系要求，严格程序，科学生产，做到产品优异，诚实守信，服务一流。

三、企业简介

诸城爱玲包袋服饰有限公司是一家专业生产经营各种女士手提包的工贸一体型企业，厂区成立于 1998 年。在超过 20 年的生产经营过程中，我司的产品种类不断增加，目前的主要产品包括各种女式手提袋、背包、钱夹、购物袋、手工钩针手袋、手编草蓝等各种产品。除 OEM 方式的贴牌生产外，我司同样具有强大的样品开发能力，每季都会根据国内外最新流行趋势推出新品以满足不同需求的国内外客商。

经过二十多年的生产经营，我司已经与来自海内外的客商建立起良好的、长期的合作关系。我司现在为德国最大的线上零售商 Zalando、法国零售集团欧尚、南美第一大零售商 FALABELLA、南非超级零售集团 Pepkor 等多家著名品牌的直接供应商，通过了美国第一大零售集团 Walmart，全球著名的时装零售品牌 C&A 等集团的验厂，并持有 BSCI，SEDEX 等认证证书。

目前厂区内拥有包括材料仓库、辅料仓库、下料车间、缝纫车间、包装车间等各职能车间，并且已经通过 ISO9001，ISO14000 等多项国际标准化认证。

在诚信高效的经营理念、专业创新的经营方针指导下，我司已经成为中国北方最具实力的手袋生产企业之一。在强大的生产能力与优秀的业务团队支持下，我们期待与国内外客商建立起更为广泛与长期的合作。

报告正文

四、企业质量理念

质量方针：科学管理、质量创优，追求卓越、诚信和谐，不断满足和超越客户的要求

质量目标：以质取胜、顾客第一、持续改进、勇创新高

五、内部质量管理

公司的内部管理由总经理全面负责，主要体现在现场管理、生产过程管理、设备管理和人员管理四个方面。

1、现场管理：主要对生产现场的卫生、设备、安全几个方面进行检查，出现问题出具整改通知单规定时间整改完毕，由相关人员复查考核。

2、生产过程管理：根据《爱玲公司运行规程》和《管理制度汇编》的要求，结合生产实际，编制生产过程质量控制图表和原材料、半成品、成品的内控质量指标。运用数理统计方法，掌握质量波动规律，不断提高预见性和预防能力，及时采取纠正措施，确保生产全过程处于受控状态。依据新版 ISO9001 质量管理体系标准，修订各项管理制度和文件，对运行规程和各项维护制度进行了完善，保证了 ISO9001 质量管理体系的有效运行。

3、检验设备管理：根据商业社会标准的社会责任要求配置了满足生产、控制及安全要求的仪器设备。设备的管理和使用我们做到“三好”（管好、用好、完好）、“三防”（防尘、防潮、防震）、“四

会”（会操作、会保养、会检查、会简单维修）、“四定”（定人保管、定人养护、定室存放、定期校验），保证仪器设备性能安全可靠。并按《运行规程》要求，对每台仪器设备建立了设备档案，包括设备名称、规格型号、编号、生产厂家、出厂日期、合格证、使用说明书及使用规程中维修、检定（校准）等记录和检定证书、设备的维护保养计划等内容。建立仪器设备自校规程和自校记录，做好自校记录。

4、人员管理：建立人员档案，档案内容包括学历证书、培训档案、上岗操作证、技能等级证书、学习经历等内容。按年度培训计划对各级人员进行理论培训和实际操作培训。

六、质量管理机构

公司最高管理者为总经理，总经理任命质量主管为管理者代表行使质量管理权利，下设 ISO9001 管理体系办为公司负责全公司质量管理具体事宜。在公司办公室，设有专职的质量管理人员，对公司的质量工作进行考核、监督和检查。每个部门和人员均有详细的职责和权限，形成层层有落实层层有考核的管理机构。

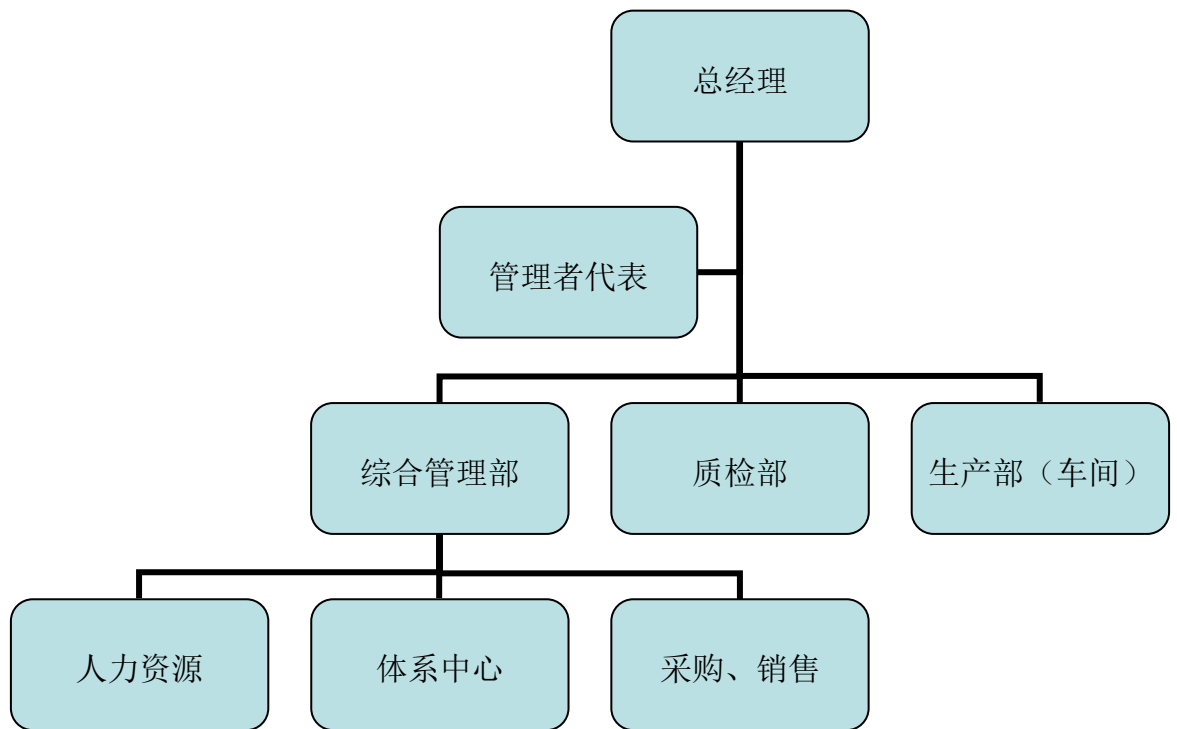
七、质量管理体系

公司于 2008 年建立 ISO9001 质量管理体系，2009 年通过认证中心的认证，建立健全质量管理体系，规范质量管理工作，明确各级领导，部门职责、权限和相互关系，做到职责清晰、管理科学。

各级职能部门、岗位都制定了严格的切实可行的质量管理规范，并根据商界社会责任组织（BSCI）《行为准则》及公司的《质量手册》制定了企业的《内控质量标准》《质量管理制度》《工序质量管理考

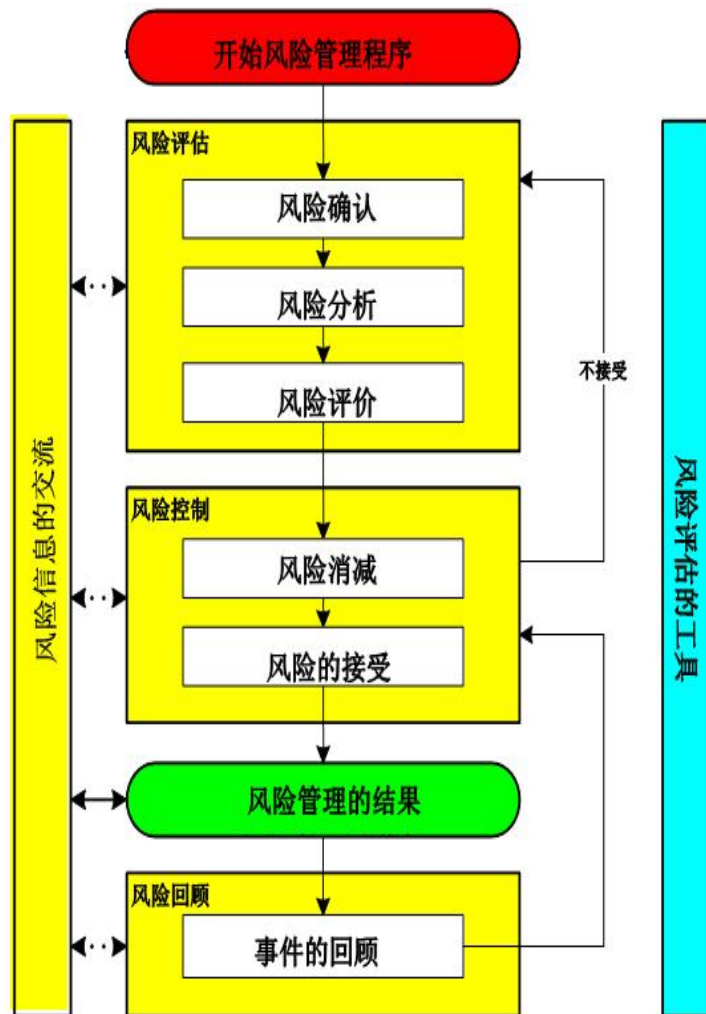
核细则》等规章制度。结合以上制度严格制定了四道关：一是把好进厂原材料质量关；二是把好生产过程控制关；三是出厂关；将涉及到的指标分解到车间、班组，形成一个完成的质量管理网络和标准化体系，使质量管理有章可循、有法可依、质量管理规范完全可控。

公司质量管理体系组织机构图：



八、风险监测和应急管理

企业质量风险管理流程



企业制定了产品安全应急预案，成立了以总经理为组长，工厂厂长、生产厂长为副组长，工厂及办公室质量控制人员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。

九、企业质量诚信

质量诚信管理

销售部始终坚持“以质取胜，顾客第一、持续改进、永创新高”的质量方针，保证客户信息的及时传递和客户的投诉处理意见的及时反馈。公司专设销售经理一名，负责产品质量和服务质量的全过程监控，遵照 ISO9001 质量管理体系服务程序的规定要求，公司在销售全

过程执行并提出销售服务“八项承诺”：

1、服务目标：优质产品给客户；一流服务求发展；客户需求是起点；客户满意是目的；程序执行是关键；做精做细全过程。

2、保证提供最佳业务咨询，使顾客准确了解我公司产品品种、规格、价格以及供货能力、运输、结账方式、质量异议的处理等情况。

3、不分新老客户，不论数量多少，耐心仔细地回答客户询问，保证一视同仁，提供相同的全过程服务。

4、保证销售业务及时回复客户邮件等各类消息。

5、保证每个订单发出产品验货报告。

6、保证产品不短缺；如有特殊因素导致短缺的，必须提前告知。

7、保证装车质量，及时承运供货，如发生不可抗力因素导致供货迟延，必须提前告知。

8、保证及时开据并送达各类发票、收据，定期做好对帐工作。

十、质量文化建设

公司自成立以来，始终坚持“以质取胜、顾客第一、持续改进、永创新高”的质量方针开展工作，运用先进的管理思想，建立科学的管理体系，形成行之有效的管理制度，依法治厂、以情管人。严格按照 ISO9000 标准，做到管理、执行、验证三权分立，职责、权限明确。建立组织机构，逐级管理，做到管理即无空白又无重叠，事事有人管，人人都管事，管事凭效果，管人凭考核，考核必落实。按照全面质量管理中的科学方法提升综合管理能力。以最少的成本、费用、损失，争取最大的产出和利润。

近几年，我们积极调整主业布局，整合并拓展新的国际市场。

依据公司“以质取胜 顾客第一 持续改进 永创新高”的质量方针要求开展品牌建设工作。为进一步推动企业创名牌产品的战略，增强企业产品的核心竞争力，我们建立和完善了创建名牌产品的激励机制。认真贯彻产品标准，强化质量管理，严格按 ISO9001 标准开展各项质量管理工作，对内抓管理，降成本增效益，对外拓市场，创品牌树形象。各项基础管理工作的顺利开展，为公司创名牌奠定了坚实基础。

十一、企业质量基础

1.原物料品质要求

1.1 PU 料附着力和柔韧性正常，轻微揉擦漆面不出现泛白，断裂，起泡，耐磨度要达到国家标准，PU 料表面不能有括痕，裂痕现象，同一块 PU 料之间不能有阴阳色(某些 PU 料有自然色或多色效果除外)，同一个包，各块 PU 料之间有色差、折皱现象不接受。

1.2 布料无论针织梳织均要求面料平整，不抽纱，不结节，色牢度达标。

1.3 里布、织带用白色棉布摩擦 60 次，无退色、无退浆、无漂白现象，里布外观无抽纱、无翻纱、无缺纱、无跳纱、无钩丝、无粗纱、无色差、无大肚纱、无污渍、无破洞、无断经、无折痕、无打皱现象。

1.4 拉链用白色棉布摩擦 100 次，无退色、无漂白现象。耐用度：试拉 100 次，无掉牙、无错牙、无损坏，布料要求同里布与织带的检验要求，牙链要求无错位、掉牙、光亮无锈残、无漏镀、扣合紧密，

无晃动现象。

1.5 五金裂缝、刮伤不允许(无感刮伤可接受长度 1.5cm 宽度 \leq 0.3mm 一条,无感刮伤目视明显以有感刮伤判定)、披锋触摸不伤手、氧化表面不允许(断面黑斑点可允许,红斑点及条状生锈不允许)、污渍、变形、材质不符、针孔、电极黑影、白斑、水纹、吐酸、脱层翘皮、过度酸洗不允许。

2、生产工艺品质要求

2.1 压 LOGO 字、压花、水印、刺绣品质要求

2.1.1 统一使用本公司标准尺寸的 LOGO，压字、花纹要清晰、模糊不清、字体粘连不接受。 2.1.2 压错字体（英文）或压错位置不接受。

2.1.3 压花深度不一、掉色、错色不接受。

3.1 油边品质要求：

3.1.1 所有需要油边的部位必需油三次以上，一次打磨发现不平整一定要抛光。

3.1.2 油边边距不得超过 1 毫米，同一部件边油不能有色差，调色一定要一样。

3.2.3 边油不能过面，不能起珠粒起痕，不能刮手，要饱满平滑。

3.2 台面工艺品质要求：

3.2.1 折边托四边，刷胶水一律为 5 分，贴合的裁片有胶水粒不接受。胶水不能擦得太宽，过面，起粒，有起皱的皮料要烫平顺后方可生产。

3.2.2 折拉链窗必须成正体长方形、高度为 12 毫米，角度为 90 度，破角不接受。折边要平顺实直，不能空边，弯曲，链窗不能烂口，角

位不能爆角，打角要圆顺。

3.2.3 套袋口要平、整齐、对准牙位，不能露胶水，肩带宽窄、长短一致，拉头区分正反方向。

3.2.4 手挽、肩带是油边的，必须要套胶筒。

3.2.5 围底、侧围与大身面要粘齐，粘不齐相差 0.25/8 内线可接受。

3.2.6 拉链头用错，拉链头不套胶通，拉链布用错不接受，拉链象鼻开口太大，拉链牌易拉出来不接受，拉链布与 PU 料的颜色不一致不可接受，拉链太紧难拉或拉合易爆开不接受。 3.2.7 手挽上反或起皱不可接受。

3.2.8 针孔位所填颜色要与皮料颜色一致，不可渗上在大身面、颜色起金或有印不接受。

3.2.9 涂边油太浓或太稀不接受，涂边要均匀、平顺、不能涂在皮的表面，边油裂、轻微拉扯后裂口或掉落不接受。

3.2.10 底围包壳，袋的四个脚位要有抛位，均行折实，保持角位及大面 平顺光滑。

3.3 车位工艺品质要求：

3.3.1 1 英寸车线 8-8.5 针，太疏少于 7 针半，太密多于 9 针不接受，边距不得超过 0.2mm，双线要平行。

3.3.2 漏车线、跳线、断线不接受。 3.3.3 车线不直，转角位车线不圆顺不接受。

3.3.4 起珠太松，一针都不接受，起珠较紧短于 1.5 英寸可接受，太长不接受。

3.3.5 里布车反、车折、车烂不可接受，袋口里布高于袋口边 0.25/8 内线可接受，多于此规定不可接受。

3.3.6 侧围有吊袋的，漏车吊袋仔不可接受，吊袋仔要车正，车偏不接受，围底与侧围驳接处漏线不接受。

3.3.7 捆边要实，包边空洞不接受，捆边要均匀，宽窄不一不接受，谷位捆边皱不接受，包边包反不接受。内包边不按公司要求不接受。

3.3.8 包骨要圆顺，包骨太薄，不圆顺不接受，包骨要紧贴，空隙位不能超过 0.5/8，在 0.5 分之内可接受。驳接口要对齐，对不齐不接受，包骨两边要平衡，一边高一边低不可接受，包骨要均匀、对称、相差明显不接受。

3.3.9 漏车内唛、车反、车倒、车折、车偏不接受，装五金要均匀，相差明显不可接受。

3.3.10 拉链尾皮贴用错，拉链车反，两端未车到位，车得边大小不一不接受。

3.3.11 插袋袋口漏车线、未车到位、位置车错、插袋穿孔均不接受。

3.3.12 手挽车线要分中，不分中超过“0.25/8”不接受。

3.3.13 面线不能重针过长，底面线均不能有跳线，起珠，松线及乱线等现象。0.75 止口，装袋要正车唛，正埋袋四角要对称，不能歪斜，受力部位加补强牢固，拉链要直，不能起浪。

4.1 打五金工艺品质要求

4.1.1 漏打钉，打变形，太松，太紧，刮花、电镀露铜底，PU 料表层打烂不可接受。

4.1.2 装五金内唛钉脚偏，不牢固不接受。

4.1.3 五金部位出厂时需包裹保护膜，做防酸处理、五金掉色、爆金、变形、氧化不可接受。

4.1.4 五金锁坏、难开合及用错锁不接受，磁钮吸力太弱不可接受。

5.1 包装工艺品质要求

5.1.1 烧线部位要将线头烧平，留有长线头不接受。

5.1.2 烧坏皮料或烧线后留下印痕，不接受。

5.1.3 漏烧线、烧断线不接受。

5.1.4 入纸包应使大身形状饱满，太多或太少不接受。

5.1.5 漏放、错放肩带、漏放防潮珠不可接受。

5.1.6 漏挂、错挂吊牌不可接受。

5.1.7 入胶袋次序、粘贴胶纸部位要统一，用错布袋、胶袋不可接受。

5.1.8 条码贴纸要贴在统一位置，贴纸贴错贴反不接受。

5.1.9 箱唛要写清楚、装箱不要太紧、要放隔卡的，漏放隔卡不接受

十二、特种设备安全管理情况

高度重视安全管理工作，公司设有人员专职负责公司的安全管理工作的检查、考核、监督、管理工作。制定《安全管理制度》，根据制度每周对公司进行检查考核，对检查出的不符合项现场开具不符合项整改报告单，限期整改，整改完成后由专人进行验证，形成了检查有落实，落实有考核，考核有整改，整改有验证的管理体系。同时每月将检查的情况进行汇总，通报全公司，达到举一反三的整改效果。

每年公司组织相关人员进行安全继续教育培训，，每年负责特种

设备安全操作证书的培训，提高员工的实际操作水平。

十三、产品质量责任

公司本着“质量第一、顾客至上”的原则，遵循 ISO9001 质量体系服务管理程序的规定要求，在公司产品销售的全过程向广大客户郑重承诺：

优质产品给客户；一流服务求发展；客户需求是起点；客户满意是目的；程序执行是关键；做精做细全过程。

保证提供最佳技术和业务咨询，使顾客准确了解我公司产品品种、性能、各项指标、使用范围、价格以及供货能力、运输规模、结账方式、质量异议的处理等情况。

多年来始终坚持以顾客为关注焦点，最大限度满足客户的个性化需求。

十四、报告结束语

在新的起点上，我公司将全面落实科学发展观，以实现循环经济、可持续发展为目标，紧抓历史机遇，坚持科学化管理、多元化经营、规模化生产、市场化运作的发展思路，不断加建设步伐。围绕科学发展这个中心，以管理为根基，以改制为动力，以扩张为主线。坚持以信息化带动工业化，以工业化促进信息化，走出一条资源消耗低、环境污染少、人力资源优势得到充分发挥的道路。在今后的发展道路上，我公司将以优质的产品和服务回报广大关心和支持我们的客户。