



天津渤化化工发展有限公司 质量信用报告 (2022 年)



二零二三年三月

目 录

第一部分 报告前言	1
一、报告编制规范	1
1、报告范围	1
2、报告内容客观性声明	1
3、报告数据说明	1
4、报告发布形式	1
5、公司运营地址	1
二、董事长致辞	1
三、企业简介	4
第二部分 报告正文	5
一、企业质量理念	5
二、企业质量管理	6
1、质量管理机构	6
2、质量管理体系	6
3、质量安全风险管理	7
三、质量诚信管理	11
1、质量承诺	11
2、质量文化建设	11
四、质量管理基础	14
1、标准管理	14
2、计量管理	18

3、认证管理	18
4、检验检测管理	19
五、产品质量责任	19
1、产品质量水平	19
2、产品售后责任	19
3、企业社会责任	20
4、质量信用记录	20
第三部分 报告结语	22

第一部分 报告前言

一、报告编制规范

《天津渤化化工发展有限公司质量信用报告》回顾了公司在质量管理、产品质量责任、质量诚信管理等方面的理念、制度、措施以及取得的成效。

1、报告范围

报告组织范围：天津渤化化工发展有限公司

报告时间范围：2022年1月1日至2022年12月31日

报告发布周期：年度报告。

2、报告内容客观性声明

本报告是天津渤化化工发展有限公司发布的质量信用报告，报告内容真实、有效，符合企业实际情况。

3、报告数据说明

本报告采用数据来自于天津渤化化工发展有限公司。

4、报告发布形式

本报告以网络版形式发布，可在我公司网站获取。

5、公司运营地址

注册地址：天津经济技术开发区南港工业区创新路（东）99号。

二、董事长致辞

2022年，面对新冠肺炎疫情给全社会带来的重大影响，渤化发展全体职工秉承“传承百年发展积淀，聚力创造全新

渤化”的历史使命，戮力同心、创新竞进，坚持稳字当头、稳中求进工作总基调，高效统筹疫情防控和创新发展，顺利完成“两化”搬迁改造和绿色转型升级，全力落实保安全、调结构、防风险、促改革，致力打造知名全球化品牌，缔造绿色智慧化工厂。

这一年，渤化发展加速全产业链贯通迈出坚实步伐。公司坚定发展战略，保持发展定力，按照绿色发展、创新发展、开放发展、协调发展的基本要求，突出氯碱产业与石化产业耦合优势，圆满完成渤化新材料产业园一期项目建成投产，同时积极求新求变开启二期项目建设，不断优化经济增长结构，提高增长动力和质量。

这一年，渤化发展以创新引领产业“绿色转型”。公司始终践行可持续发展战略，全面推进一体化管理体系建设，多措并举保障生产运营安全稳定，大力推进科研项目研发进程，同时优化采购模式，创新销售模式，统筹策划物流管理新模式，不断促进数字技术与生产运营的深度融合，加快推进数字化转型发展。

这一年，全体渤化人和合作伙伴携手奋战共谋发展。公司和参建单位、供货商、客户等一起在攻坚克难中共谋发展大局，战严寒酷暑、抗疫情封控，主动构建新发展格局，蹄疾步稳推进项目建设，奏响了实业报国、实业兴邦的最强音。

未来，渤化发展将协同各方矢志不渝、笃行不怠，迎接新挑战、展现新作为。

这一年，渤化发展始终把社会责任放在第一位。公司全体员工牢记初心使命，用实际行动践行“发展企业、创造财富、富裕员工、回报社会”的企业核心价值观，不断研究节能降碳新技术，生产更多绿色低碳产品，建设绿色低碳产业园，为可持续发展做出应有的贡献。

-天津渤化化工发展有限公司董事长

张晔辉

三、企业简介

天津渤化化工发展有限公司（简称“渤化发展”）成立于 2015 年 12 月，位于天津市滨海新区南港工业区，隶属于天津渤海化工集团，是一家集氯碱产业与石化产业耦合发展的综合性化工制造企业。

为落实天津市市委市政府建设“美丽天津、安全天津”总体部署，优化天津市石化产业布局，化解安全和稳定风险，实现节能减排和环境改善，公司在南港工业区投资 294 亿元，占地 3.05 平方公里，高标准建设“两化”搬迁改造项目。项目重点发展甲醇制烯烃和海洋氯碱化工两大产品链，充分发挥“港化”一体优势，主动利用国内、外资源，深入推进烯烃原料路线“多元化、轻质化、低碳化”，突出智能制造，将改造提升传统优势产业与发展现代石化产业有机结合，走高端差异发展之路，着力构建现代高端石化产业集群，重点打造渤化南港新材料产业基地。

第二部分 报告正文

一、企业质量理念

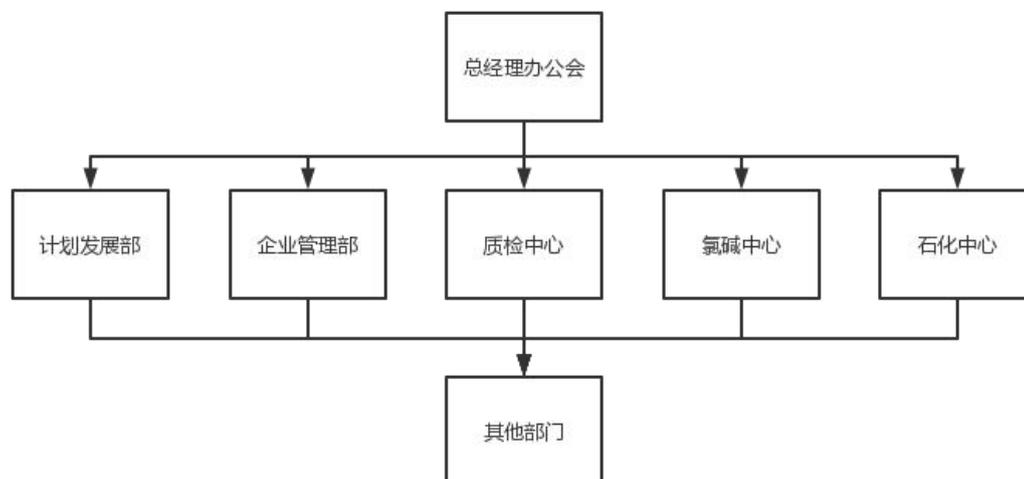
渤化发展是渤化集团的希望工程、生命工程，是百年渤化生命的延续，同时也承载着渤化集团中兴、打造具有较强竞争力的全新渤化的重要使命。在新时代背景下，公司明确了新时期企业使命、愿景、精神、价值观和企业作风，形成了具有渤化发展特色的一体化方针理念。

公司核心文化一览表

核心文化	内容
企业使命	传承百年发展积淀，聚力创造全新渤化
企业愿景	打造知名全球化品牌，缔造绿色智慧化工厂
企业精神	拼搏奉献、精诚团结、奋发图强、追求卓越
核心价值观	发展企业，创造财富，富裕员工，回报社会
企业作风	求实创新，严谨高效，担当尽责，雷厉风行
一体化方针（含质量）	战略引领，标准为范，精益管理，持续创新

二、企业质量管理

1、质量管理机构



总经理办公会作为公司质量管理的最高领导机构，负责质量战略审议审批、资源配置、机制设计等重要工作，计划发展部负责质量战略的初步制订、任务分解、战略监测和动态管理；企业管理部负责公司质量管理的总体策划与优化、体系完善、监督检查等各项工作，质检中心主要负责企业提供产品与服务的质量检测，氯碱中心和石化中心主要负责产品和服务过程的质量控制和改进实施，其他部门负责质量战略关键举措与行动计划的具体实施和目标达成，并为产品与服务质量的改进提升提供保障。

2、质量管理体系

2022 年底，由北京三星九千认证中心有限公司审核组专家对、悬浮法聚氯乙烯树脂研发和生产、工业用合成盐酸、次氯酸钠、工业用氢氧化钠、二氯乙烷、乙烯法工业用氯乙

烯的生产和相关业务活动所涉及的合规管理进行了认证审核，取得以上产品质量管理体系认证证书。

公司成立总经理办公会，发布《部门职责范围》企业标准，明确各部门的权责，部门领导参与质量监督和标准推进管理工作，在生产经营过程和业务开展过程中，对员工、政府、顾客、合作伙伴和供应商等各利益相关方均制定和完善各类管理标准与服务标准，截至 2022 年，制定并发布产品标准 8 项，技术标准 101 项，管理标准 244 项。

公司制定“一体化管理体系职能分配表”，将体系化管理各项工作要求与公司所有部门相关联，明确领导职责、归口管理部门与相关责任部门，整合到各部门工作职责与绩效管理工作中，切实推动质量监管体系、组织标准体系和标准化工作体系的高效运行。

3、质量安全风险管理

3.1 质量投诉处理

公司高度重视客户投诉，指定市场部负责客户投诉管理，明确投诉管理流程和处理时限，对投诉处理结果进行跟踪，保证客户投诉得到快速有效解决。

业务人员接到客户的书面、口头、电话反馈意见或投诉后，填写“客户反馈信息表”，详细记录投诉内容及要求，报送综合管理科，综合管理科核实后，报送业务主管副部长；业务主管副部长在处理意见栏内提出处理方案，责成有关人

员解决。若超出主管副部长权限的应及时报告市场部部长、公司分管副总；投诉内容若超出市场部权限时，综合管理科应及时向相关部门传递信息，申请相关部门协助做好处理工作；处理完毕后，综合管理科应将处理结果进行记录，主管副部长对处理过程的有效性进行确认。对于客户企业因使用公司产品造成实际经济损失的，公司实行主动赔付策略，积极补偿客户经济损失。

对于客户的投诉信息和处理情况，市场部每月进行汇总分析，并向主管副总汇报；对于涉及到其他部门、较为重大的投诉，市场部会同相关部门联合分析整改，形成分析报告，向总经理办公会汇报。

3.2 质量风险监测

公司制定了《质量管理办法》《质量风险识别、评价和管控实施细则》对识别出的各类质量安全风险制定应急预案，积极应对各类质量安全风险。2022 年度各单位共识别质量风险共计 791 项，以可容许风险为主，共 561 项，占比 70.92%；中风险 154 项，占比 19.47%，可忽略风险 69 项，占比 8.72%，高风险 7 项，占比 0.88%。

公司级质量安全风险防控措施

序号	过程	环节	风险点	风险描述	产生的质量风险	风险等级	现有管控措施
1	大宗原料采购	到货时间	无法确保日常生产需要	因大宗原料储备不足,影响生产负荷稳定,导致生产波动	因生产负荷波动,造成产品产出不合格产品	中等风险	关注原料库存,依据生产作业计划合理安排原料到货时间
2	大宗原料采购	物流运输	车辆资质不符合要求	因车辆资质不符合规定,被查扣,影响到货时间,并使企业被处罚	影响到货时间,造成生产不稳定	中等风险	采购合同中作出明确约定,规定运输工具的要求,并严格履行
3	大宗原料采购	物流运输	船运工具	船运工具因洗舱不彻底,从而影响原料品质	原料不合格,无法卸料,影响生产安全稳定	中等风险	依据合同约定和船运惯例,委托第三方检验机构进行检验,确保原料合格
4	设备采购	关键设备采购	关键设备采购要求不明确	因关键设备采购要求不明确,造成错误采购	无法如期到货安装,进而影响生产稳定,影响产品质量	中等风险	设备关键指标由专业部门严格把关,依据要求进行采购
5	设备生产管理	设备检修管理	维修过程质量管理缺失	1、更换的备件材料与原件不统一; 2、设备维修组装过程精度不达标,不符合规范要求; 3、维修人员专业技能差。	设备不能长周期稳定运行,造成生产装置局部或整体停车	中等风险	1、按照维修承包商签订合同内容监督维修过程; 2、加强备件材料的标准验收
6	公用工程冷凝液精制单元	生产运行	人员误操作	人员误操作,导致不合格产水进入产水箱,影响纯水水质	纯水水质不合格、纯水产量不合格,影响下游用水需求	中等风险	1、制定《给水装置工艺规程》 2、设置纯水水质在线检测
7	天然气及燃料气系统	生产运行	人员误操作	人员误操作,关闭天然气阀门,或打开燃料气泄放阀,导致燃料气品质波动	天然气、燃料气压力波动,甚至中断,影响下游用户需求	中等风险	1、设置燃料气压力自动控制,减少人为干预 2、调度系统建立供气单位沟通机制
8	空分单元	精馏系统	仪表故障	仪表故障造成设备停车或控制混乱	氧气纯度不合格	中等风险	设置控制范围及报警,加强仪表巡检,定期进行工艺操作培训
9	由原盐到化盐池的过程	化盐	原盐质量不达标	1. 原盐中 NaCl 含量偏低 2. 原盐颗粒不均匀 3. 杂质含量超标	粗盐水 NaCl 超标 粗盐水 Mg ²⁺ 超标	中等风险	质检中心对入厂原盐进行检验,如出现不合格需经评审后决定是否投入生产
10	由原盐到化盐池的过程	加入小料	氢氧化钠和次氯酸钠过量或者不足	加入氢氧化钠不足导致镁离子超标,过量会导致碱度增高,增加后边的加酸量。次氯酸钠不足会导致有机物超标,过量会增加后续加入亚硫酸钠的加入量。	粗盐水 Mg ²⁺ 超标 精盐水总氮超标	中等风险	1. 检测氢氧化钠含量,及时调整加入量。 2. 出现异常通知质检及时分析,提供数据。 3. 按操作规程操作。 4. 严格要求承包商规范操作,抽查其配制记录。

11	由原盐到化盐池的过程	加入小料	碳酸钠过量或者不足	加入碳酸钠不足导致钙离子超标。过量会导致碳酸根离子积聚。	粗盐水 Ca ²⁺ 超标	中等风险	1. 检测碳酸钠含量, 及时调整加入量。 2. 出现异常通知质检及时分析, 提供数据。 3. 按操作规程操作。 4. 严格要求承包商规范操作, 抽查其配制记录。
12	离子膜电解过程	过滤	膜堵或者破损	过滤效果差	镁离子超标	中等风险	1. 严格监测镁离子含量 2. 按操作规程操作
13	污水预处理过程	污水预处理	上游来水指标超标	上游来水指标超标会造成系统负荷升高, 从而造成外排水指标超标	外排水指标超标	中等风险	1、加强对上游来水水质的检测力度 2、进水指标超标时, 减少进水量
14	污水预处理过程	深度处理单元	上游来水 TP 高	上游来水 TP 高会增加深度处理负荷, 严重时会造成出水 TP 超标	外排水 TP 超标	中等风险	加强对上游水质的监测, 控制高磷废水的排放, 增加聚铝加药量
15	生化处理过程	生化处理单元	曝气量不足, 生化污泥沉积	由于曝气量不足导致生化污泥沉积, 活性污泥不足会导致生化处理能力降低	生化处理能力下降, 严重时会造成外排水指标超标	中等风险	保障最低的曝气量, 确保生化污泥不会沉降

3.3 应急管理

公司建成 HSE 平台, 对两重点一重大、消防系统、火灾报警系统、监控系统的管控水平显著提升, 应急能力实现质的飞跃。

公司建立完善质量安全风险应急处理机制, 制定了《生产安全事故(事件)管理规定》, 质检中心作为质量安全的归口管理部门, 建立突发事件分级管理机制, 按突发事件严重程度从高到低依次分为: 特别重大事故、重大事故、较大事故、一般事故, 区分事件级别, 规定突发事件信息报告时限、程序、内容、方法; 成立事故调查组, 坚持科学严谨、依法依规、实事求是、注重实效, 按照“四不放过”原则组

织实施事故调查，并建立事故台帐和事故档案。2022 年，完善预案体系，编制总体预案 2 套，专项预案 9 套、现场处置预案 12 套，修订岗位应急处置卡 121 项；开展园区级综合应急演练 1 次，公司级演练 20 次，桌面推演 356 次，参加人数 2100 人次，增强全员“13510”应急处置能力，推动 HSE 平台双预防、风险研判、风险预警、GDS 报警分析等建设。

三、质量诚信管理

1、质量承诺

我公司生产的产品严格按照国家法律法规要求、行业标准及客户需求、合同要求出厂，企业通过了 GB/T 19001:2016 / ISO9001:2015 质量管理体系认证，并向用户出具检验报告，对于出厂交付的产品质量承担保证责任。

公司以合规管理推动质量诚信建设，制定《合规管理办法》，坚持全面覆盖，将合规要求覆盖各业务领域、各部门、全体员工，贯穿决策、执行、监督全流程。公司制定《公司底线红线管理办法》和《公司四大管理领域底线红线三十三条规定》，明确“严禁在签订、履行合同过程中严重不负责任，未按照规定对合同相对方的主体身份履行能力等情况进行核查造成严重后果的”禁令，对违反质量诚信的行为，严厉查处。

2、质量文化建设

公司以“传承百年发展积淀，聚力创造全新渤化”为使

命，以“打造知名全球化品牌，缔造绿色智慧化工厂”为愿景，以“拼搏奉献、精诚团结、奋发图强、追求卓越”为企业精神，以“发展企业，创造财富，富裕员工，回报社会”为核心价值观，以“战略引领，标准为范，精益管理，持续创新”为一体化（含质量）方针，致力于为全社会提供绿色优质的化工产品与服务，持续优化化工产品链、产业链，为区域经济发展作贡献，为绿色发展作贡献。

公司实施文化强企战略，积极推进专项文化建设工作，在公司核心文化的基础上，总结提炼质量文化。党委工作部负责拟定公司企业文化建设规划、计划，牵头推动企业文化建设任务措施的落实；企业管理部负责质量文化的建设规划与效果评估，牵头各项举措的落地实施，专业部门、职能部门及运行中心各部室/中心负责质量文化与实际工作紧密结合，提高全员质量意识和综合质量管理水平；人力资源部将质量文化纳入员工培训与绩效考核。在质量文化建设制度方面，公司根据企业文化建设总体布局，编写《企业文化建设实施方案》，着力打造符合公司实际的企业文化体系，以《天津渤化化工发展有限公司企业文化》《渤化发展一体化管理体系手册》《企业行为文化手册》等多项制度文件向全员宣贯。

公司通过质量文化建设、教育宣贯、管理体系建设、产品标准制定、内部控制制度等多种方式，确保质量文化落地

实施。

在质量文化建设阶段，公司查阅“两化”历史档案，通过历史资料对“两化”企业文化进行梳理，向各直属基层党组织发放《企业文化建设》调查问卷，启动企业文化现场采访，并根据他们的工作性质进行企业文化专题采访，提高公司员工企业文化建设参与感。在充分调研、广泛征求意见的基础上，编制并下发了《企业总体文化》《企业行为文化手册》，明确愿景、使命、企业精神、企业作风和核心价值观。

在质量文化宣贯方面，公司注册“渤化发展”官方微信公众号和公司官网，逐步完善内容设置；建设企业文化长廊、结合实际更换展示内容；发布三期先进典型事迹系列纪录片《脊梁》，拍摄7位先进典型事迹纪录片，营造学习先进的良好氛围。

在质量文化培训方面，公司面向不同的员工群体采取多种培训方式提高员工对质量文化的理解。对新员工培训，公司积极开展“师徒帮带”新员工培养，同时公司主要领导高度重视新员工培训培养工作，积极参加新员工入职第一课，勉励新员工积极转换角色，树立正确的价值观、确立远大的人生目标、修炼过硬的本领，努力做精彩的自己，实现人生的梦想。

在质量文化贯彻方面，公司制定《渤化发展一体化管理体系手册》，作为公司立足新发展阶段、贯彻新发展理念、

构建新发展格局，推进高质量发展的重要抓手；建立以《企业标准体系管理办法》和《企业标准的结构和编写规则》为基础的企业标准体系，明确公司所有部门的职责范围，发布 244 项管理标准、各装置岗位操作法、工艺规程等 101 项技术标准、1267 套记录表单，建立了较为完善的绩效考核体系，对产品质量形成全生命周期中的关键环节设立目标并进行考核；建立制度符合性检查机制，每年不少于两次开展制度符合性检查，促进公司制度体系的持续改进。

四、质量管理基础

1、标准管理

公司重点发展海洋氯碱化工和甲醇制烯烃两大产业链，充分发挥“港化”一体优势，主动利用国内、外资源，深入推进烯烃原料路线“多元化、轻质化、低碳化”，着力构建现代高端石化产业集群，重点打造渤化南港新材料产业基地。公司淘汰原有电石法聚氯乙烯、氯醇法环氧丙烷等高耗能、高污染的工艺路线，采用绿色、高效的工艺技术和智慧化管控手段，实现了重大技术提升。

主要产品技术先进性体现

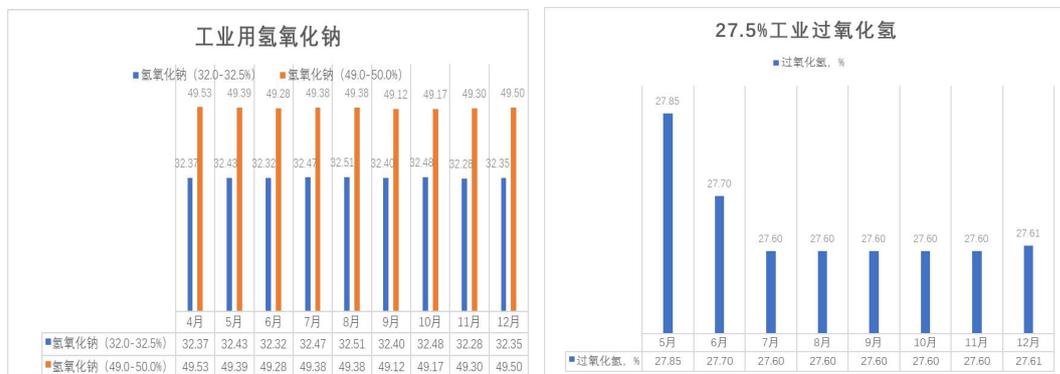
产品	技术先进性
工业用氢氧化钠产品	烧碱装置 60 万吨/年离子膜烧碱电解技术及装置采用日本旭化成最先进的自然循环型零极距电解槽工艺。
聚氯乙烯产品	PVC 装置一二线聚合和汽提反应单元采用英力士公司专利工艺技术，属于世界上较为先进的 PVC 悬浮法生产技术，在国内首次应用了 150m ³ 聚合釜（6 台），具有单釜产能大、自动化程序高、安全措施完善、釜内结构简单，清釜周期长等技术特点
双氧水产品	双氧水装置采用黎明化工研究设计院有限责任公司（以下简称黎明院）自主研发的蒽醌法固定床双氧水生产工艺，该技术采用国内最新的科研成果和工程技术，包括《一种纯化工业双氧水溶液的方法》发明专利技术（专利号：CN201610711119.9）、《一种蒽醌法制取双氧水的固定床反应器》发明专利技术（专利号：CN201610687460.5）、《一种液液萃取塔用悬挂式降液管》发明专利技术（专利号：CN201410403746.7）、《一种提高蒽醌法制双氧水氢化液氧化收率的方法》发明专利技术（专利号：CN201210410584.0），使得工艺技术达到安全的本质化、生产消耗的最低化、环保节能的最优化。
VCM 产品	VCM 装置采用 INEOS 公司全平衡乙烯氧氯化法工艺技术，生产氯乙烯单体 (VCM)，此技术具备低污染、热量回收率高、负荷弹性大、操作稳定性强等特点。
乙烯和丙烯产品	MTO 装置包括反应、烯烃分离和中间罐区单元，其中反应单元采用中国科学院大连化学物理研究所（简称大连化物所）、新兴能源科技有限公司、陕西煤化工技术工程中心有限公司、中石化洛阳工程有限公司（简称 LPEC）共同开发的 DMTO-II 专利工艺技术，烯烃分离单元采用美国 CBI-Lummus 专利工艺技术。
聚丙烯产品	采用 Lummus 公司的 Novolen 工艺技术，该工艺技术既具有生产通用级聚丙烯的能力，也具有生产高等级聚丙烯产品的能力。Novolen 工艺技术在聚合反应器中采用螺带式搅拌器，防止结块，以此来解决聚合中气固两相之间不易均匀分布的问题，使其产品质量尽可能均一稳定。
苯乙烯和环氧丙烷产品	环氧丙烷联产苯乙烯装置（简称 PO/SM 装置）采用 Lummus 乙苯工艺技术和 Repsol 的共氧化法工艺技术。PO/SM 装置包含乙苯单元及 POSM 单元，其中乙苯单元采用 Lummus 液相分子筛法技术，PO/SM 单元采用 Repsol 乙苯共氧化法技术。具备操作简单、运行成本较低、废气排放量小等特点。

目前，公司 DG-700、DG-800、DG-1000S、DG-1300 四个型号悬浮法聚氯乙烯树脂通过了欧盟 REACH 认证、PAHs（多环芳烃）测试及中国食品接触材料测试认证。1102K、1100N

两个牌号聚丙烯树脂通过了欧盟 REACH 认证、PAHs（多环芳烃）测试、中国食品接触材料测试认证、欧盟-中国双重 RoHS 测试认证及双酚 A 测试认证。后续继续推进聚氯乙烯树脂的产品认证以及工业过氧化氢的绿色产品认证工作。

2022 年是开车年，目前 MTO 装置国标优等品乙烯纯度 $\geq 99.95\%$ ，MTO 装置生产乙烯纯度 $\geq 99.99\%$ ，国标优等品丙烯纯度 $\geq 99.6\%$ ，MTO 装置生产丙烯纯度 $\geq 99.8\%$ ，产品质量优于国标优等品；POSM 装置于 6 月份正式开车，PO 产品质量超过国标 GB14491-2015 优等品标准。在不同负荷下，总醛含量最低达到 15ppm 以下，水份含量最低达到 100ppm 以下，满足优质客户需求。POSM 装置于 6 月份正式开车，苯乙烯产品质量满足国标 GBT 3915-2021 聚合级标准。在不同负荷下，苯乙烯含量最达到 99.99% 以上，其他指标均超过聚合级标准。

开车初期，工艺有时不稳定，导致产品有波动，通过技术调整，产品日趋稳定，发展趋势见产品关键指标、优等品率及合格品率，见下图：

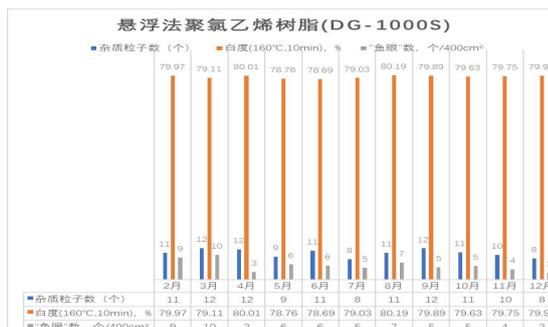


工业用氢氧化钠指标情况

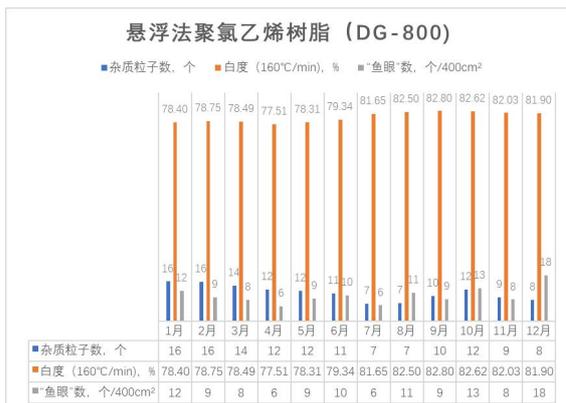
工业过氧化氢指标情况



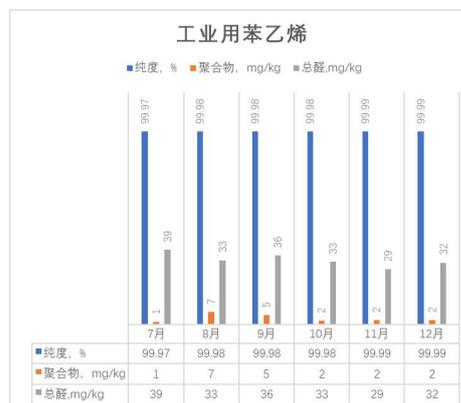
工业用过氧化氢游离酸



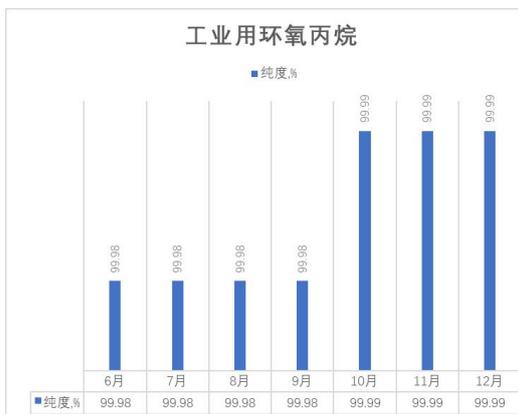
悬浮法聚氯乙烯树脂 (DG-1000S)



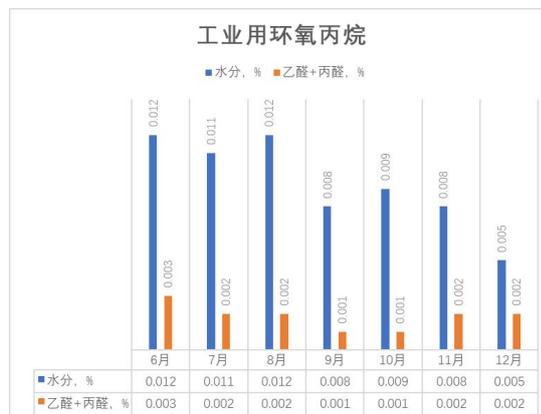
悬浮法聚氯乙烯树脂 (DG-800)



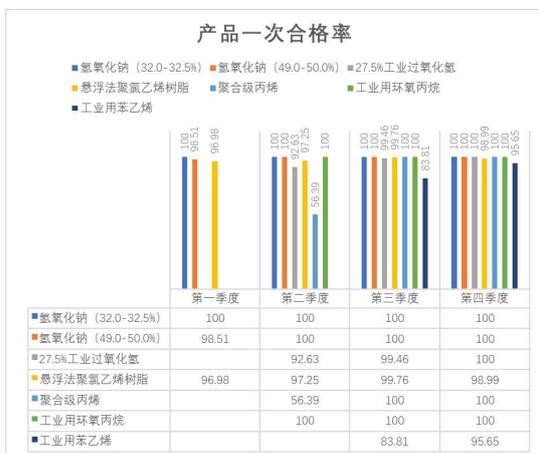
工业用苯乙烯指标情况



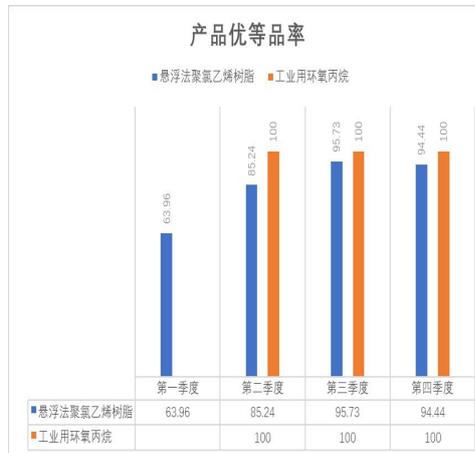
工业用环氧丙烷纯度指标情况



工业用环氧丙烷其他指标情况



各产品一次合格率情况



部分产品优等品率情况

2、计量管理

公司建立了在线监视和测量设备计量管理台账，按照管理要求严格规范计量器具的选型、投用、周检、标识、报废等管理过程，加强日常巡检维护和检修管理工作，实行全过程动态管理。公司购置了温度、压力两项标准仪器，开展内部计量器具校验工作。此外，公司委托天津市计量院、天津泰源等第三方检测机构重点规范 A 类压力表、可燃和有毒气体检测仪、质量分析检验设备等计量器具的周期检定、校准工作，满足公司生产经营需求。预计 2023 年下半年，公司将通过 ISO10012 测量管理体系 AAA 认证审核，并取得证书。

3、认证管理

公司依据 ISO37301:2021、GB/T 19001-2016、GB/T45001-2020、GB/T 24001-2016、GB/T23331-2020、RB/T 113、RB/T114、RB/T115 和适用的国家及地方相关法律法规，对标一流企业，结合公司生产经营特点，制定了《天津渤化化工发展有限公司一体化管理体系管理手册》，涵盖了合规、质量、职业健康安全、环境和能源管理体系的全部要素，采用基于风险的思维，运用过程方法，体现 PDCA 管理循环模式，标准要素均融入公司相关业务实际，明确了管理原则、管理职责、实施要点和相关制度索引，推动企业一体化管理体系的建设。预计 2023 年上半年公司将通过质量、环境与职业健康安全、能源、合规管理体系认证，并取得认证证书。

4、检验检测管理

公司建立健全质量安全追溯体系，明确生产经营过程中的检验检测职责，制定《质量监督检验管理办法》，质检中心负责对原材料、中间产品和产品质量控制进行监视和测量，严格按照各项标准和客户要求，出厂合格率 100%。

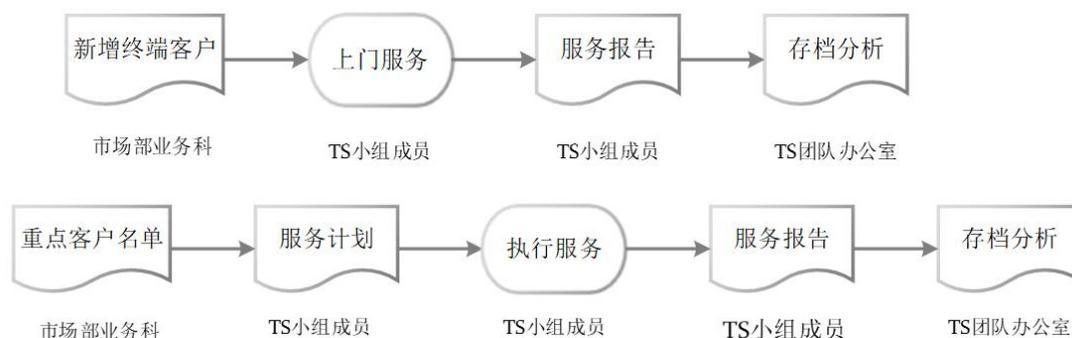
五、产品质量责任

1、产品质量水平

公司严格遵守《质量法》等一系列有关质量的法律法规，完全按照现代化企业生产管理体系进行流程设计和组织架构建设，产品从客户需求导入、生产、质量管理等均采用先进的设备和工艺水平。

2、产品售后责任

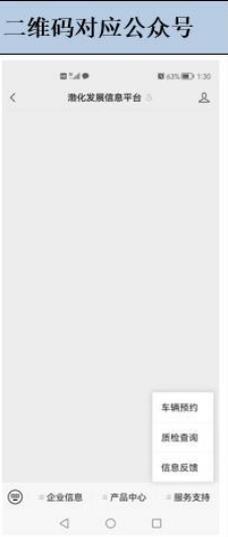
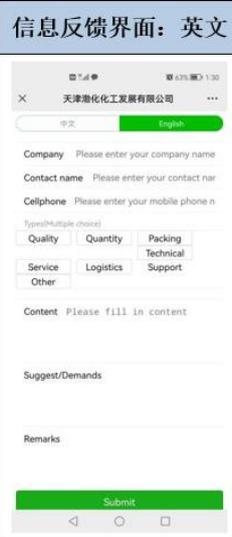
公司组建 TS (Technical Service) 团队，强化专业管理，解决客户诉求。TS 团队由企管部、市场部、生产技术部、研发中心、质检中心等部门相关人员组成，下设 TS 管理办公室及三个服务小组，对初次合作客户与重点成熟客户提供规范的售后服务和技术支持。服务流程见图：



团队服务流程

2022 年累计召开 TS 服务专题会 40 余次，为客户实地服务 20 余次，形成每周开一次产品质量分析会的惯例，发挥客户反馈和产品品质提升的桥梁作用。为了更好的提供 TS 服务，在 PVC 和 PP 外包装增加信息反馈渠道和质检查询二维码，适用中英文，可直接获取国内外客户的诉求，并通过邮箱实时发送至市场部邮箱，提高响应速度。

二维码反馈过程

二维码对应公众号	信息反馈界面：中文	信息反馈界面：英文	质量追溯流程
			<ol style="list-style-type: none"> 1. 微信扫描产品包装袋二维码 2. 关注渤化发展信息平台公众号 3. 点击服务支持，选择信息反馈。 4. 可以选择中英文界面，填写有关质量追溯信息。

3、企业社会责任

在社会责任方面，公司坚持环保信息透明，定期在官网发布环境监测、危险废弃物处理、排污处理、环评验收等信息；在履行企业公民责任方面，在全民战“疫”的特殊时期，迅速调整生产方案，全力生产以次氯酸钠为主要原料的 84 消毒液，有力保障了防疫物资的市场供应。

4、质量信用记录

质量信用记录及外部评价情况良好，根据国家企业信用

信息公示系统，公司无“行政处罚信息”；无“列入经营异常名录信息”；无“列入严重违法失信企业名单（黑名单）信息”等不良记录。

第三部分 报告结语

质量管理是企业的软实力，信用是企业的根本，也是决定企业发展的根本因素之一。在经济全球化的今天，只有品质才能赢得市场，渤化发展将继续以扎实的质量管理水平，卓越的产品质量，良好的信誉，持续推进质量管理体系高效运行。

本报告展现了公司在质量诚信建设和实践中的成果，尽管还有不够完善的地方，但总体上可以看出企业对产品和服务的质量和诚信是令人满意的，无重大质量投诉、无质量安全重大事故的结果诠释了企业质量诚信管理的成果。在今后的发展道路上，我公司将以优质的产品 and 一流的服务回报广大关心和支持我们的客户。