



质量信用专项报告

四川科新机电股份有限公司

报告时间：2024 年 1 月—2024 年 12 月

质量信用报告目录

第一部分：报告前言

一、报告编制说明.....	1
二、高层致辞.....	1
三、公司简介.....	2

第二部分：报告正文

一、公司质量理念.....	5
二、公司质量管理.....	5
(一) 质量管理机构.....	5
(二) 质量管理体系.....	7
(三) 质量风险管理.....	8
三、质量诚信管理	
(一) 质量承诺.....	9
(二) 运作管理.....	9
(三) 营销管理.....	11
四、质量管理基础	
(一) 标准管理.....	11
(二) 计量管理.....	11
(三) 认证管理.....	12
(四) 检验检测管理.....	12
五、产品质量责任	
(一) 产品质量水平.....	13
(二) 公司主要产品.....	13
(三) 产品售后责任.....	13
(四) 社会责任.....	14
(五) 质量信用记录.....	15

六、报告结语

第一部分 报告前言

一、报告编制说明

报告内容客观性声明：本公司保证本报告内容真实可靠。

报告组织范围：四川科新机电股份有限公司。

报告时间范围：2024 年 01 月~12 月。

报告发布周期：每年发布一次。

报告数据说明：报告中所有数据均来自公司正式文件、统计报告或有关公开信息，包括基本信息、经营管理信息、产品质量信息、提示信息和其他信息。这些均来自于对企业相关记录的整理、收集和分析。因此信息质量可靠，经得起审核验证。

报告获取方式：本报告以电子版和纸质版两种形式发布。

二、高层致辞

四川科新机电股份有限公司成立于 1997 年，是一家专业从事过程装备的供应商，注册资本 2.31599 亿元，拥有员工 940 余人的国家高新技术企业。目前公司涉及石油、化工、常规电站、核电、军工、环保等业务板块，是中国重装基地（德阳）成员单位之一。

公司拥有 A1 级压力容器制造（含现场制造）许可资质，固定式压力容器规则设计许可，美国 ASME U、U2 产品制造许可，核级一类放射性物品运输容器制造许可，民用核 2、3 级安全机械设备制造许可，GC1 压力管道安装许可，并于 2010 年 7 月成功登陆深圳证券交易所创业板，股票简称：科新机电，股票代码：300092。

公司主要生产重型容器、大型反应器、换热器以及塔器等设备。多年来已参与数千项重大客户项目建设，为国内外多个重大项目建设提供了大量超限及特殊材料的多领域重要关键核心设备。如：云南祥丰项目的尿素合成塔、氨合成塔；云南云天化项目的高压洗涤器；中广核集团项目 ANT-12A 型新燃料运输容器国产化；山东石岛湾高温气冷堆核电站示范工程项目的热气导管和主氦风机冷却器；中国寰球中石油项目的裂解气二、三级冷却器和大量核心换热器；盛虹炼化（连云港）1600 万吨/年炼化一体化项目的吸附塔及核心换热器；恒力石化 1500 万

吨/年炼化一体化项目 HDPE 装置的第一、二、三反应器和粉料处理罐等数台核心设备；万华化学集团烟台、四川、宁夏、新疆、福建及宁波等基地的核心塔器、换热器、反应器；中国成达新疆美克项目、新疆中泰金晖、内蒙广锦及内蒙华恒项目的近百台 BDO 一二级反应器、BYD 反应器、高压换热器 高端精细化工和可降解塑料项目核心设备国产化等等诸多大型核心设备。凭借持续创新的研发设计能力、不断完美的工艺、过硬的材质、出色的产品外观包装、优质的产品品质及售后服务为公司赢得了良好的口碑，受到客户的一直信赖与青睐。

近年来，公司在力推精益管理、清洁化生产，全面围绕项目目标管控，不断发挥各项管理职能，精益求精铸精品，极致完美强细节，交付产品的质量和交期得到用户高度肯定，客户满意度大大提高，市场占有率不断扩大，在行业中的市场地位和影响力稳步提升，知名度和美誉度不断提高。公司当前在上万家同行业中，技术能力、制造质量保障力、产品市场认可度、管理效能和综合经济实力处于领先靠前位置，预计随着公司不断打造技术引领优势，精益管理不断深入，综合竞争实力和服务能持续提升，公司的行业地位和品牌影响力将持续巩固和扩大。

三、公司简介

四川科新机电股份有限公司（原“什邡科新机电设备有限公司”）成立于 1997 年 3 月，公司注册地：四川省什邡市马祖镇，生产场地位于四川什邡经济开发区（南区），占地面积 16.6 万平方米，建有标准工业厂房约 8 万平方米。公司是国家高新技术企业，四川省重大技术装备“1+8”工程产品链企事业单位，中国重大技术装备基地（德阳）成员单位，建有省级企业技术中心。公司拥有一批从事压力容器设计、制造的专业队伍，自成立以来，以优质的产品与服务赢得了顾客的一致好评。

1. 人力资源方面

公司职工总数 942 人，各类专业技术人员 166 人（占本企业职工数的 17.62%），其中高级职称 16 人，中级职称 64 人。持证焊工 198 人，压力容器无损检测 33 人 75 项，核级无损检测 25 人 45 项，理化检验 8 人 20 项。

2. 生产能力和检测能力

公司每年生产压力容器、焊接结构件等产品 20000~30000 吨。公司最大起吊能力 720t、卷板成型冷卷厚度 250mm、油压机能力 4000t、最大热处理炉规格

8m×7.2m×25m、探伤室规格 8m×8m×25m、6MeV 加速器、数控立车最大车削直径 10m、数控镗铣床主轴直径 200mm、深孔高速数控钻 $\phi 55\text{mm} \times 1000\text{mm}$ 、高速数控平面钻 $\phi 60\text{mm} \times 300\text{mm}$ 、数控加工中心、马鞍形埋弧焊机、窄间隙埋弧自动焊机、带极堆焊机、管子与管板自动焊机、内孔自动堆焊机及其它焊接装备、金加工设备、光谱分析、检测试验仪器等主要设备近 2000 余台；拥有钴 60、铱 192、X 射线透照室，无损检验设备配套齐全；拥有理化试验室和产品性能试验设施，可完成化学成分分析、力学性能测试、金相试验和光谱分析，各类理化试验设备齐全。2024 年度共计新增设备 108 台，主要为定梁数控加工中心、车载移动式切割机器人、桥式起重机等，能满足日常生产。

3. 技术能力及资质

公司引进和配备了中望 CAD 计算机设计网络、NozzlePRO、ANSYS、SOLIDWORKS、SW6-2024 V1.0 和 PV Elite 2023 压力容器设计计算软件包及各类管理软件。公司拥有固定式压力容器规则设计许可及 A1 级压力容器（含现场制造）制造许可；核 2、3 级民用核安全机械设备制造许可；GC1 级工业管道安装许可；取得了美国机械工程师学会颁发的 ASME U、U2 授权证书及钢印；通过了 GB/T 19001：2016/ISO 9001：2015 质量管理体系认证，GB/T 24001-2016/ISO 14001：2015 环境管理体系认证以及 GB/T 45001-2020/ISO 45001:2018 职业健康安全管理体系认证。

4. 主要产品及应用技术

公司设计和制造了电站、化工、石油化工、制药等行业用钢制反应器、热交换器、塔器、储存容器以及核电站用储罐、热交换器和放射性核燃料运输容器等多种产品。自主研发并掌握了多维搅拌器设计、制造技术。掌握了燃气轮机油气管路制造技术。掌握了管子自动氩弧焊、低温材料焊接、三维曲面压制成型以及各种类型不锈钢、复合材料焊接等先进的制造工艺技术。

5. 企业人文文化

公司秉承“遵规守法质量争先 顾客至上不断发展”的质量方针，发扬“科技创新 爱人宏业”的企业精神，坚持“昌业聚才 厚业生才”的人才观和“质量第一，用户至上”的原则，倡导“立即一次性把正确的事情做正确”，不断进行改革和创新，增强企业的整体素质，为客户提供更优质的服务和更为满意的产品。



第二部分 报告正文

一、公司质量理念

公司坚持弘扬“过程零缺陷，结果铸精品”的质量观，“遵规守法质量争先 顾客至上不断发展”的质量方针，以“创事业广阔舞台 成员工美好人生”为使命，践行“安全、质量、交期、成本”的核心理念，形成精诚精细精益，精工精准精彩的核心能力，倡导“立即一次性把正确的事情做正确”，为用户提供优质产品和服务。

关注顾客需求，满足顾客愿望，不断提升产品和服务所带给顾客的实际利益，是公司经营产品、塑造品牌的根本原则。公司自 2003 年开始，就建立起了相对完善的客户服务体系，并致力于与客户一起奔向未来，为客户不断创造价值而努力。

二、公司质量管理

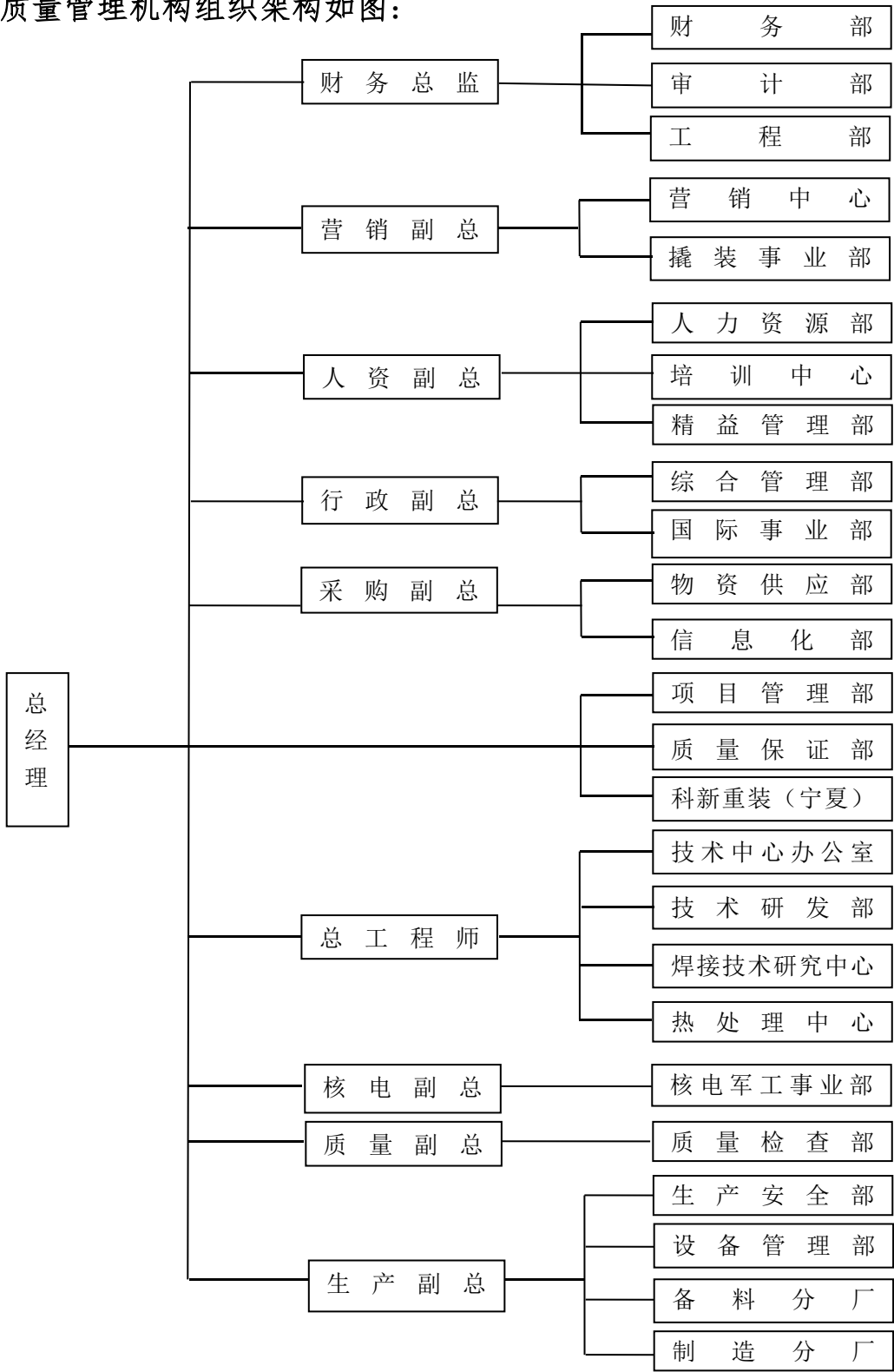
公司的质量管理机构是由公司法定代表人授权总经理直接负责的质量决策、领导的机构，设立了质量保证部和质量检查部负责公司质量工作的日常管理，并接受公司总经理、总工程师直接领导，各部门设立专职的技术质量管理人员，建立起完善的质量保证体系。同时根据国家市场监督管理总局令 第 73 号 《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的要求，任命了公司质量安全总监和质量安全员，并严格落实“日管控、周排查、月调度”工作机制。

(一)质量管理机构

公司总经理支持其他管理者（副总经理、总工程师、总经理助理）在质量管理体系各过程内发挥领导作用，明确规定各部门的岗位职责、权限和相互关系，确保各层次职责、权限和相互关系予以规定并得到沟通和互相理解，以确保压力容器产品安全性能得到有效控制和质保体系的持续改进，实现公司的质量方针和目标。

公司根据实际经营情况，设置的主要岗位有总经理、副总经理、总经理助理、总工程师、质保工程师、专业责任工程师、部门主管（主任）、工艺师、技术员、质管师、检验师等。

质量管理机构组织架构如图：



(二)质量管理体系

公司自2003年起开始了各种管理体系的认证工作，先后通过了ISO9001质量管理体系、压力容器设计质量管理体系、压力容器制造质量管理体系、压力管道安装质量管理体系、民用核安全机械设备制造质量管理体系、军工核安全机械设备制造质量管理体系、放射性物品运输容器制造质量管理体系。几大体系相互支撑、相互推动，形成科学、网状、高效的质量安全控制体系，成为公司优秀品质的根本保证。

1. 质量管理体系

公司文件分为四个阶层。

第一阶文件：《质量手册》/《质保大纲》（方针、目标）

第二阶文件：程序文件、管理制度、标准规范

第三阶文件：细则文件、管理性文件、规程

第四阶文件：记录表单

2. 公司的质量方针

遵纪守法：遵守法律法规以及标准的规定，重合同，守信誉，不弄虚作假。

质量争先：全面提升产品质量，争创一流，以质取胜。

顾客至上：以顾客为核心，用好的产品品质和服务质量去赢得顾客、赢得市场。

不断发展：适应市场需要，不断开发新的产品和服务项目，持续改进质量保证体系的有效性。

3.公司近三年的质量目标

(1)产品总检一次合格率100%;

(2)焊缝射线检测一次合格率达97.5%及以上;

(3)顾客满意度得分达96.5分以上;

4. 质量目标的实现

公司制定各类质量管理制度，明确公司领导、中层管理人员和员工的质量职责和管理流程，确保了公司产品生产过程的全员参与、全过程控制的全面质量管理模式。公司严格按照质量目标达成情况进行检查考核，建立了绩效考核机制，各部门月度、年度考核指标与过程质量指标挂钩，并直接在薪酬上体现。

为进一步激励员工的质量意识，公司制订了产品质量考核与奖励机制，建立了员工质量奖惩机制，在全公司营造了良好的质量管理氛围，减少NCR的产生，促使质量目标的实现。

5. 质量保障

公司建立了压力容器设计质量管理体系、压力容器制造质量管理体系、压力管道安装质量管理体系、ASME U\U2质量管理体系、民用核安全机械设备质保体系等，并定期进行内审、管理评审以及内外部监查，保证体系有效运行。

以总工程师牵头带领的设计、工艺、焊接材料、无损检测、检验与试验等专业的副总工程师组建的技术团队和以质保工程师牵头带领的设计、工艺、焊接、热处理、材料、无损、理化、检验与试验、设备和计量以及其他过程等专业责任工程师组建的质量管理团队，从产品设计研发到完工交付整个过程均属于受控状态，保证产品输出。

公司制订了《人员培训与考核管理控制程序》，采取外部培训和内部培训等方式积极开展质量培训教育工作。每年年初制订年度教育培训计划，对在质量活动中有重要影响的管理和操作人员开展专业知识、体系文件、案例宣贯等培训，以提高质量意识和专业知识；对特种作业人员定期开展理论知识和专业技能培训，保证特种作业人员持证上岗率100%。

公司现有ISO质量管理体系内审员19名，核质保监查员6名，定期开展管理评审、内部审查、监查，以保障体系的正常运行和持续改进；质量检验检测人员94名，无损检测人员44名，以保证产品制造需求。

(三) 质量风险管理

顾客的满意是我们前进的动力，顾客的不满是我们改进的基础，积极主动地为顾客提供各类沟通渠道，解决其在产品购买前后的各种顾虑和障碍，以及产品使用中的各类问题，保证产品使用中的安全和可靠性，公司始终把倾听、满足、解决顾客诉求放在第一位，并超越其期望值，以提高其对品牌粘度、忠诚度，提高科新机电的行业美誉度及口碑，自始至终从影响甚至决定公司长远发展的战略高度去思考与管理。

为了确保产品的正常安装使用和对于重大质量安全事故的监测和风险评估，

公司制定了一系列的制度，从风险的识别及信息收集、内外部风险因素评估、风险管理等方面进行有效管理，以确保公司质量管理体系能够实现预期的结果，将风险转化为机遇。同时成立了以公司董事长为核心的战略领导和统筹机构，任命公司质量安全总监，严格落实“日管控、周排查、月调度”工作机制，并快速有效的应对各种风险。

公司在顾客服务体系中建立了完善的质量事故的跟踪和处理机制，并成立专门的专家委员会和售后服务团队负责全程跟进和处理。并时刻识别产品在设计、制造、运输、安装和使用等过程中的质量风险点，从根本上杜绝质量风险的发生。上述各项风险的处理和管控有专门的制度保证、专职的部门和领导负责、有标准的作业流程，迅速高效，把控有力。公司自成立至今，未出现过重大风险和危机事件，在行业内享有盛誉。

1. 质量风险监测

公司按照管理制度要求，初步建立了质量安全风险监测和分析评估工作机制。质量安全风险评估范围涵盖产品投标、项目管理、设计开发、工艺管理、采购过程、外包过程、产品生产和服务过程，直到交付活动的整个过程。

2. 质量风险应急管理

公司《质量手册》策划章节中明确了产品质量应对风险和机遇的措施，通过制定质量目标，并分解到部门进行考核，通过明智决策规避或降低风险，开辟新市场，赢得新客户，建立合作伙伴关系，利用新技术解决公司或顾客需求。规范产品在生产过程中突发性事件发生后的应急处理措施，确保在紧急情况下仍能保证公司产品正常交付，满足用户要求。

三、质量诚信管理

公司严格执行相应产品的法律法规和标准规范，对外郑重承诺：产品在制造过程中经质量检验，符合《固定式压力容器安全技术监察规程》及其设计图样、相关技术标准和订货合同的要求。公司把质量诚信建设摆在突出位置，全力推进质量诚信体系建设，完善质量诚信标准体系，健全质量信用奖惩机制，加强质量诚信文化建设。

诚信守法是企业持续健康发展的基础。公司秉持“耍奸非聪，守德不愚”的伦理观，这是科新人做人、做事的基础。公司长期开展质量专题培训活动，普及

“我做的产品我负责，我检验的产品我负责，我的员工我负责”观念，并定期组织开展技能大比武等活动，加强质量教育和培训，不断提高广大员工质量素质和技能，引导员工牢固树立安全质量理念，坚守质量红线和职业底线，保证产品经得起社会、用户、时间的考验。

公司严格遵守国家法律法规，严格执行产品标准，满足顾客要求，杜绝虚假宣传，坚决抵制伪劣、欺诈顾客等失信违法行为，遵循公平、公开、公正的竞争原则，遵守市场规则，开展有序竞争，构建诚信经营、公平竞争的市场环境。

(一)质量承诺

公司承诺：认真践行“四个第一”的产品质量原则，以做长久的社会事业为第一，以客户的根本利益为第一，以为社会安全服务为第一，以贡献美好生活为第一。产品质量必须在“四个第一”指导下，向尽善尽美方向努力。要把质量与安全相结合，做到“四个零”，即产品质量“零缺陷”、“零故障”、“零问题”、“零投诉”。

认真践行“尊重客户标准”的原则，一是换位思考：站在客户的立场上去思考，理解客户标准深刻含义；二是责任意识：落实客户标准一丝不苟、一毫不差，彻底负责；三是长期信任：以客户要求为出发点，让客户放心安心舒心，长期信任我们；四是精诚合作：以极大诚意理解客户标准，做客户感动的事情。

(二)运作管理

为满足体系管理过程控制要求，公司对产品设计、原材料采购、生产过程、售后服务等关键过程的质量控制要素进行了规定，通过过程分析、内部审核、管理评审、外部监督审核、专题改进等活动确保质量管理体系的有效运行。

1. 设计过程控制

产品设计和开发全过程的质量控制，包括对产品设计和开发策划、输入、输出、控制（评审、验证、确认）和更改活动的管理，充分识别用户需求和法律法规要求，确保提供的产品满足顾客要求。公司建立了压力容器设计质量保证体系，编制了《压力容器设计条件的编制与审查制度》、《压力容器设计文件的质量评定管理规定》、《压力容器设计工作程序》、《风险评估报告编制规定》等质量管理体系文件，以保证设计过程满足用户的质量要求。

2. 工艺制造过程控制

制定了《工艺文件编制控制程序》、《工艺纪律检查控制程序》，对参与工艺文件编制的人员职责和工作内容加以规定。编制《生产管理控制程序》和《检验质量控制程序》，以满足生产过程的人、机、料、法、环、测的六要素控制要求，通过工艺纪律检查，确保过程质量受控。

3. 外购产品的控制

公司通过对外部供方的有效控制，确保外部供方提供的材料/服务满足规定要求。按照《材料采购订货控制程序》、《外协加工管理规定》、《供方评价、考核与再评价细则》和《材料入库验收控制程序》要求，规范采购材料/服务的生产、验收过程，以确保采购产品满足公司规定要求。

建立战略供应商机制，与供应商实现合作共赢；每年年末对供应商开展年度供方资格再评价，实现优胜劣汰；同供应商签订质量协议，明确供方质量追责。

4. 检验过程控制

公司按照《材料入库验收控制程序》《检验质量控制程序》、《不合格品质量控制程序》、《产品出厂前评审管理规定》、《产品质量检验实施细则》规定，对产品实施“三检制”即自检、互检和专检，以及制造过程践行“上序不清，下序不接”的原则，对原材料、零部件、成品进行检验，对产品合格状态进行确认和验证，杜绝不合格产品出厂。并按规定做好质量记录和标识，及时提供准确可靠的检验数据，掌握质量动态，保证产品检验的可追溯性。

质量控制根据产品特性及买方质量控制要求，编制了《质量计划》，通过对生产工艺流程、主要工序内容及检查试验等进行资料审查、现场见证或停止点检查，按照《纠正/预防措施控制程序》要求，及时纠正不合格和消除不合格或潜在的不合格，使生产全过程处于受控状态。

5. 售后服务控制

按照《顾客服务控制程序》规定建立售后服务体系。建立售后服务台账记录，规范了售后服务流程，完善了顾客服务信息的传递、反馈、处理的快速反应机制，保证产品安全和用户需求，以提高用户的满足度。

(三) 营销管理

公司营销系统是以销定产，根据客户提供的图纸与条件图纸进行设计制造检验，确保完全按照客户的要求及设计的要求进行设备制造、检验。为了确保与客户的良好沟通，各业务负责的项目实行责任制，谁的业务，谁负责，谁跟踪，保

证每台设备顺利完成制造、出厂。为了保证客户的权益，对产品质量和服务质量通过合同的形式加以明确，并通过企业保障和客户保障措施对用户权益进行保证。营销的每位业务员都以“诚信合作，质量至上的原则”与客户进行合作。我们与客户共同维护社会经营环境的诚信，维护用户的合法权益。

公司建立了售后服务团队，为用户提供售后服务，主张用户权益，帮用户解决运行中的困难与问题，真诚地为用户提供优质产品和服务。我们的质量观是“过程零缺陷，结果真善美”，坚持为客户提供高质量的产品；做到“零投诉、快响应、服务好”，构建全方位、多方联动的服务体系，为不同客户定制合理化方案，并提供 24 小时全天候服务；营销人员与客户保持良好沟通，及时解决用户痛点难点，让产品和服务成为公司与客户的感情纽带，真正做到胜在动心之前，成在营销之后。

四、质量管理基础

公司自 2003 年起开始了各种管理体系的认证工作，先后通过了 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认证。产品标准广泛采用国际、国内和行业标准，标准范围覆盖产品的设计、采购、工艺、检验、服务等全过程。

(一)标准管理

公司设置了标准化管理人员和标准化审查人员，公司产品严格执行国家法律法规、国家标准、行业标准。编制了公司《法律、法规、标准名录》并实时进行更新，现已收录法律法规 213 条、国家标准及推荐性标准 367 条，行业标准 244 条，国际标准 68 条。同时参与了国家生态环境标准《钢制乏燃料运输容器制造通用技术要求》的编制。

(二)计量管理

公司建立有《设备质量控制程序》、《计量质量控制程序》等，对测量设备的采购、验收入库和领用、分类管理、检定（校准）、编号、标识、建档及使用管理和维护予以明确规定。

根据国家和公司生产的要求，公司配置了满足产品质量检验和生产控制要求的仪器设备，并定期送权威机构检定校正，保证计量器具量值传递准确，保证计量器具处于良好状态，精度满足检验和试验要求。

(三)认证管理

公司通过了 GB/T 19001-2016/ISO 9001：2015 质量管理体系、GB/T 24001-2016/ISO 14001:2015 环境管理体系和 GB/T 45001-2020/ISO 45001:2018 职业安全卫生管理体系认证。公司设立了省级企业技术中心，是国家高新技术企业，四川省技术装备“1+8”工程产品链企事业单位成员。

(四)检验检测管理

公司检验检测覆盖了原材料入厂复验、产品性能测试、产品过程检验和产品最终试验。

公司拥有先进的试验检测手段，具有 1000KN 的材料万能试验机、低温冲击试验机、26 通道光谱分析仪、氦质谱检漏仪，铁素体含量检测仪、X 射线探伤机、钴-60 探伤机、铯 137 γ 射线探伤机、6Mev 电子加速器及相关 TOFD 探伤仪和超声波探伤仪。

质量检验按照公司程序文件实行“自检、互检、专检制”，操作人员对完成的工序质量进行自检、互检。自检合格后在工艺卡上签名，并对其正确性负责，自检合格后向质检员交检。按规定做好质量记录和标识，及时提供准确可靠的检验数据，掌握质量动态，保证产品检验的可追溯性。

质量控制根据产品特性及客户质量要求，制定《质量计划》，通过对生产工艺流程、主要工序内容及检查试验等停止点、关键点、见证点进行监督检查。保证工序执行符合规范要求，使生产全过程处于受控状态。

产品的合格确认和验证，严格按照产品标准和公司编制的《产品制造检查卡》的要求进行检验控制，实施“上不清，下不接”原则，杜绝不合格产品出厂。

持续改进，公司按照标准要求，通过产品及实现过程实施监视测量和 NCR 分析，对产品及实现过程进行改进，及时进行质量统计，每月发布质量信息月报，形成公司内有效的 PDCA 循环，提升产品质量。

目前公司已启用焊接数字化车间，通过对焊接设备数字化改造及开发焊接管理系统软件，实现了 PRQ 和 WPS 编制、坡口标准化、焊材定额管理、焊工资质管理、生产焊接任务派发、焊材提料、焊材预约、焊接过程远程监控、焊接过程自动记录等功能。

五、产品质量责任

公司坚守“过程零缺陷，结果铸精品”的质量观，秉承“遵纪守法质量争先，

顾客至上不断发展”的质量方针。产品质量朝着尽善尽美方向努力，以安全、质量、交期、成本的理念，坚持以客户为中心的六项管理原则，赢得客户赢得市场。

(一)产品质量水平

公司拥有有效专利56项。公司重视国际先进技术及设备的引入，以及基础建设，先后改造了洁净车间、次洁净车间、重型车间、除尘系统，并引进了P+T 焊接技术。目前公司已新建完成高端过程装备智能制造项目车间一，产品的焊接质量及效率得到了有效的提升和保证，产品质量达到国际水平并销往世界各地，满足业主所在国家及地区的法律法规与标准要求。

(二)公司主要产品

民用核安全机械设备的制造及能源、石油化工、煤化工、电力、冶金、生物制药、食品等行业压力容器及成套装置的设计、制造、安装和销售。拥有甲醇转化制二甲醚，甲醇合成车用汽油，四氯化硅转化制三氯氢硅等核心技术。石油化工的主营设备包括高温临氢设备、热交换器、大型搅拌反应器、塔器等；煤化工的煤气化炉、激冷罐、灰飞过滤器、洗涤塔等；化肥化工等装置的单层、多层高压反应器、高温高压热交换器、塔器等；并成功开发了100万吨甲醇合成塔、国能气化炉、GBL反应器、BD0核心设备、甲胺反应器、水合反应器、加氢反应器等重点产品；常规岛控制系统包括高位水箱、压力油箱、GGR管路设备；民用核2、3级安全机械设备（压力容器、热交换器、储罐等）；高、中、低放废液储罐、气镇器、过滤器、搅拌器等专用设备；长期为中国核动力研究院供应军工保密专用设备；同时公司承制的ANT-12A型新燃料运输容器批量化生产完全进入常态化。

(三)产品售后责任

公司严格按照《中华人民共和国产品质量法》、三包政策等国家法律、法规建立了《顾客服务控制程序》。公司产品自交付用户安装调试合格起，三包1年，终身维保服务。

为规范公司产品的追溯，从原材料到成品销售的所有阶段具有可追溯性，制定了《产品标识管理制度》和《材料及零部件标记管理制度》等文件，公司所有产品均实施工令号管理，作为产品追溯的主要依据。本报告期内，公司未发生产品退货情况。

售后服务承诺,全面响应公司销售合同中有关三包和售后服务的相关条款。

凡接到客户质量故障信息反馈，公司 24 小时内做出处置响应。公司对产品提供终身技术服务。

1.售后服务管理

公司营销经办人接到客户质量信息反馈后，及时办理《顾客服务处理单》，并传递至公司质量保证部组织技术、质量、生产等部门制定服务方案，经客户审查同意后，生产人员赶赴现场进行售后服务。

2.客户投诉管理

制订了《质量信息反馈控制程序》明确客户投诉处理程序和方法，建立快速、高效处理机制，促进公司内部管理，提升产品质量，提高客户满意度，打造优质服务品牌，树立良好企业形象。

(四)社会责任

公司坚持以“创事业广阔舞台，成员工美好人生”为愿景，保障员工权益，努力为员工搭建发展平台，与员工共同成长。公司严格执行国家《劳动法》《劳动合同法》《社会保险法》等有关法律法规，从安全、环境、劳动保护及职业技能培训、企业文化建设、技能人才大比武评比等多方面，创造舒适、安全的劳动和工作环境，帮助员工提升技能，建设职工洗衣中心、职工健身房、职工倒班宿舍、为员工举办生日宴等，营造和谐关系。

“大善者尽责、大功者负责”，科新机电长期以来高度重视社会责任的承担与履行，自 2007 年以来，科新机电每年春天都会定期组织举行爱心捐款活动，这已经成为科新机电的一项优良传统。所有捐款将由公司工会统一用于帮助公司困难疾苦员工及家属，资助优秀寒门学子以及社会上需要帮助的人们。

1.环保安全管理

公司不断深化安全生产管理，公司通过环境/职业健康安全管理体系认证，严格落实环境与职业健康安全建设工作相关要求，贯彻“健康是人生的保障，顺利是事业的保障，平安是家庭的保障，安全是发展的保障”的安全观。各项工作进一步加强，安全管理水平进一步提升，实现安全生产目标。

2.助推“一带一路”发展。

公司承制的 ANT-12A 型新燃料运输容器是国内首次研发成功的完全自主知识产权的压水堆核电站燃料组件运输容器，也是一带一路项目的核心产品之一，

目前已实现批量生产常态化。同时加大了俄罗斯、哈萨克斯坦、乌兹别克斯坦等海关联盟国家市场业务拓展，并获得多个化肥厂设备订单，部分按 ASME 规范设计制造的完工产品经 CUTR\GOST UZ 认证并成功交付海外客户。

(五)质量信用记录

公司坚持“安全、质量、交期、成本”的经营理念，信守承诺。先后获得四川省质量技术监督局授予 AAA 质量信用等级企业、中国化工装备行业突出贡献奖、什邡市爱国卫生工作先进集体、什邡市经开区环境保护工作先进集体、环境保护优秀奖、税收贡献奖、统计工作先进单位、国家节能减排财政政策综合示范市典型示范项目等荣誉。

公司被指定为浙江大学、西南石油大学、四川大学、四川理工大学、四川化工职业技术学院实训基地，四川省什邡市职业中专学校人才共育基地。

本报告期内，公司未发生产品召回情况和质量信用不良记录。多年以来，通过营销人员的顾客满意程度调查统计，顾客的满意度水平呈平稳上升的状态。

六、报告结语

质量管理是企业的生命，信用是企业的根本，也是制约企业发展的根本因素之一。没有一劳永逸的质量，只有持续改进的质量管理系统。良好的信用需要卓越的质量支撑，需要优秀的服务维系，未来企业将以强烈的责任感和高度的使命感扎实推进质量管理，稳固维护企业信用。

以卓越的产品质量占领市场，以良好的信誉留住顾客，推进质量管理体系的持续改进和高效运行，全面强化全员维护形象、打造精品质量意识，将“质量即是生命”、“信用就是根本”的工作理念，付诸于行动，通过进一步开展降低成本增加效益、管理提升活动，将国家法律法规精髓实践于整个企业生产过程中，落实过程控制监管，不断提高工作责任心和管控力度，为顾客提供优质产品和服务，坚决履行企业的质量主体责任，以质量为根、诚信为本，向质量要效益、促发展，真正达到诚信经营、以质取胜。

四川科新机电股份有限公司

二〇二五年九月