

2025年度企业质量信用报告



报告主体：泰兴市吉力玻璃制品有限公司

编写时间：2026年04月02日

报告编号：JLBL20260402001

编制单位：泰兴市吉力玻璃制品有限公司

目录

前言部分	3
关于本报告	5
企业概况	7
第一章：质量安全战略与品牌卓越	13
1.1 质量安全战略理念与价值创造	13
1.2 质量安全组织体系与管理架构	14
1.3 质量信用体系与诚信经营实践	15
1.4 技术创新驱动与品牌引领战略	16
1.5 智能制造战略与数字化转型成效	17
第二章：质量管控体系与精益制造	19
2.1 质量管理体系框架与标准实施	19
2.2 全流程质量控制机制与工艺管理	20
2.3 质量检验体系与产品精益保障	21
2.4 研发创新体系与技术平台建设	22
2.5 知识产权管理与质量绩效成果	24
第三章：安全管理体系与绿色制造	26
3.1 安全生产管理体系与责任机制	26
3.2 设备设施安全管理与智能保障	28
3.3 职业健康管理体系与员工关爱	29

3.4 能源管理体系与绿色发展实践.....	30
3.5 环境管理体系与可持续发展成效.....	31
第四章：风险防控措施与质量保障.....	34
4.1 质量安全防控机制与全程管理.....	34
4.2 供应链质量管控与本地化协同.....	35
4.3 客户服务体系与满意度管理成果.....	37
4.4 社会责任履行与价值共创实践.....	38
第五章:未来规划与发展路径.....	41
5.1 质量安全管理创新规划.....	41
5.2 品牌国际化战略与市场拓展.....	42
5.3 智能制造深化与技术创新路径.....	43
5.4 可持续发展承诺与社会价值创造.....	44
附录.....	46

前言部分

董事长致辞

尊敬的各位利益相关方：

站在新时代质量强国建设的历史方位，我深感企业肩负的质量安全使命与社会责任。自2008年创立以来，我们始终将质量安全视为企业发展的生命线，将"为客户创造更美体验和更高价值"的核心价值观融入每一个生产环节，在化妆品包装材料领域持续深耕，以专业品质赢得市场认可。

《质量强国建设纲要》为制造业高质量发展指明了方向，《中华人民共和国安全生产法》强化了企业安全主体责任。我们积极响应国家战略部署，将质量安全管理提升至企业战略高度。通过建立省级企业技术中心和市级工程技术研究中心，我们构建了完善的技术创新体系；通过获得质量管理体系认证和能源管理体系认证，我们夯实了管理基础；通过建设省级智能制造车间，我们实现了生产方式的智能化转型。这些成果的取得，源于我们对质量安全的执着追求和持续投入。

2025年，我们在质量安全管理领域取得了显著成效。产品合格率达到88.3%，客户满意度高达98.6%，客户投诉解决率保持100%。我们连续9年获得纳税信用A级评价，荣获质量信用AA级企业、创新型中小企业等省级荣誉，这些成绩是对我们质量安全工作的充分肯定。研发投入占营收比达到7.56%，31项专利证书见证了我们的创新实力。安全生产投入45.2万元，安全培训覆盖率和年度体检覆盖率均达到100%，充分保障了员工的生命健康安全。

质量安全管理是一项系统工程，需要全员参与、全过程管控。我们建立了从董事长室到各职能部门的完整管理架构，质管部、技术中心、设备部各司其职、协同配合。我们坚持"创新驱动、绿色制造"的可持续发展理念，将环境保护与安全生产有机结合，中水回用率达到65%，危险废物100%委托专业机构处理。我们注重员工成长，年度培训投入28.3万元，人均培训时长50小时，员工满意度达到93%。

面向未来，我们将继续深化质量安全管理创新，推进智能制造与数字化转型，强化技术研发与产学研合作，提升品牌影响力与市场竞争力。我们的目标是将"吉力玻璃"打造成国际知名品牌，成为国内外化妆品包装材料最佳供应商，使吉力发展为行业的领军者。这不仅是企业的发展愿景，更是我们对客户、对员工、对社会的庄严承诺。

质量安全永远在路上。我们将以更高的标准、更严的要求、更实的举措，持续提升质量安全管理水平，为推动行业高质量发展贡献吉力力量，为建设质量强国贡献企业担当。

泰兴市吉力玻璃制品有限公司

董事长: 

关于本报告

报告说明

本报告是泰兴市吉力玻璃制品有限公司编制的质量安全管控措施方案报告，旨在系统展示公司在质量管理、安全生产、风险防控等领域的管理体系、实施措施和实践成效。报告全面反映了公司质量安全管理的战略定位、组织架构、制度体系、技术创新、绩效表现和未来规划，体现了公司对质量强国战略的积极响应和对安全发展理念的深入践行。通过本报告，公司向利益相关方传递质量安全信息，展现企业社会责任担当，为行业质量安全提供实践参考，推动化妆品包装材料行业高质量发展。

编制依据

本报告编制遵循《企业质量信用报告指南》(GB/T 31870)、《质量管理体系要求》(GB/T 19001)等国际标准和国家标准，参考《中华人民共和国产品质量法》《中华人民共和国安全生产法》等法律法规，结合玻璃制品制造行业特点和公司实际情况编制。

报告范围

本报告组织边界为泰兴市吉力玻璃制品有限公司，涵盖公司位于泰兴市虹桥镇祥福西街的生产经营场所。业务范围包括玻璃工艺品、无刻度玻璃制品制造，以及自营和代理各类商品及技术的进出口业务。地理范围覆盖公司注册地、生产地及业务辐射区域。

时间范围

本报告的信息披露时间范围为 2025 年 1 月 1 日截至 2025 年 12 月 31 日，为了报告的完整性，部分内容追溯至以往年份或延伸至未来。

数据说明

本报告数据来源于公司内部管理系统、财务报表、统计台账、认证证书、政府公开信息等，采用规范的数据采集、统计和审核流程，确保数据真实、准确、完整。涉及财务数据的统计口径与公司财务报表保持一致，涉及质量安全数据的统计方法符合相关标准要求。

称谓说明

本报告中"泰兴市吉力玻璃制品有限公司"简称"公司"或"我公司"，"吉力玻璃"为公司品牌名称。

发布周期

本报告为年度报告，每年编制发布一次。

报告特点

本报告突出化妆品包装材料行业特色，聚焦玻璃制品制造领域的质量安全管理实践，体现智能制造与数字化转型成效，展现公司在技术创新、绿色制造、社会责任等方面的综合表现，为利益相关方提供全面、客观、专业的质量安全管理信息。

企业概况

泰兴市吉力玻璃制品有限公司成立于2008年3月26日，统一社会信用代码91321283673901823A，注册资本600万元且已全额实缴，是一家专注于化妆品包装材料领域的专业制造企业。公司位于江苏省泰州市泰兴市虹桥镇祥福西街，地处长三角经济发达地区，区域制造业基础雄厚，产业配套完善，为公司发展提供了良好的外部环境。



公司主营业务为玻璃工艺品、无刻度玻璃制品制造，核心产品为化妆品包装用玻璃瓶，年产量 19400.5 吨，年销售额 9705.36 万元。公司采用“原料→配料→加料→熔制→供料→制瓶→退火→检验包装”的完整工艺流程，实现了从原料到成品的全过程质量管控。公司具备自营和代理各类商品及技术的进出口业务资质，持有进出口货物收发货人证书，开展跨境电子商务业务，产品销往国内外市场。

企业基本信息	详细内容
法定代表人	张纪林
企业类型	民营企业
纳税人资质	一般纳税人
员工总人数	216 人
注册资本	600 万元
实缴资本	600 万元
官方网站	www.jiliglass.com

公司建立了完善的组织架构体系，设有董事长室、销售部、财务部、质管部、技术中心、供应部、设备部、人力资源部等职能部门。其中，技术中心拥有 11 名专业人员，质管部配备 4 名质量管理人员，设备部配置 8 名设备管理人员，形成了专业化、系统化的管理团队。公司员工总数 216 人，其中女性员工 127 人，占比 58.7%；拥有研究生及以上学历 4 人，本科及专科学历 29 人；少数民族员工 75 人，残障员工 7 人，体现了公司包容多元的用工理念。

公司秉持“使吉力发展为行业的领军者，将员工培育成自觉的奋斗者，把产品打造成市场的佼佼者”的企业使命，确立了“成为国内外化妆品包装材料最佳供应商”的企业愿景，坚守“为客户创造更美体验和更高价值，为社会做出较大贡献和应有担当”的核心价值观，践行“创新驱动、绿色制造”的可持续发展理念，致力于将“吉力玻璃”打造成国际知名品牌。

2025 年经营数据	数值
营业收入	9648.65 万元
年销售额	9705.36 万元
年产量	19400.5 吨
利润总额	202.50 万元
净利润	120.40 万元
年度纳税额	155.44 万元
研发费用	729.31 万元
研发投入占营收比	7.56%

公司高度重视技术创新和质量安全管理体系建设，获得了一系列重要认证和荣誉。2023 年获得高新技术企业认定(国家级)，有效期至 2026 年；建有省级企业技术中心和市级工程技术研究中心，承担省级产学研合作项目；建有省级智能制造车间，获得五星级上云企业认证；通过质量管理体系认证和能源管理体系认证；获得专精特新中小企业、创新型中小企业等省级认定；通过企业知识产权管理贯标备案，拥有 31 项专利证书。公司连续 9 年(2017-2025 年)获得纳税信用 A 级评价，2025 年荣获质量信用 AA 级企业(省级)，充分体现了公司在质量管理、技术创新、诚信经营等方面的综合实力。

主要资质认证	发证机构	有效期
质量管理体系认证	江苏恒创检测认证有限公司	2025.1.16-2027.12.18
能源管理体系认证	方圆标志认证集团有限公司	2025.11.19-2028.11.18
排污许可证	泰州市生态环境局	2023.12.16-2028.12.15
高新技术企业	全国高新技术企业认定管理工作领导小组办公室	2023.12.13-2026.12.13

下图为部分案例



江苏省智能制造车间批文

江苏省工业和信息化厅
江苏省财政厅 文件

苏工信信发〔2024〕317号

省工业和信息化厅 省财政厅 关于印发2024年江苏省制造业“智改数转 网联”企业名单的通知

各设区市工业和信息化主管部门、财政局：

为引导企业积极实施智能化改造、数字化转型、网络联接三大行动，根据《关于组织开展2024年江苏省制造业“智改数转网联”示范企业申报的通知》（苏工信融合〔2024〕94号）实施要求，现将经评定的江苏正大清江制药有限公司等1696家江苏省制造业“智改数转网联”各层级企业名单印发给你们（见附件），请各地工业和信息化主管部门及时总结推广好经验、好做法，积极做好省“智改数转网联”企业层级梯次的培育与指导工作，全力推动我省制造业高端化、智能化、绿色化发展。

-1-

附件：2024年江苏省制造业“智改数转网联”企业名单



2024年江苏省智能制造车间

序号	企业名称
198	扬州盈德气体有限公司
199	泰兴市吉力玻璃制品有限公司
200	德邦（昆山）材料有限公司
201	江苏华破光电技术有限公司
202	江苏俊知技术有限公司
203	无锡路通视讯网络股份有限公司
204	江苏林洋太阳能有限公司
205	盐城高测新能源科技有限公司
206	利康医药科技江苏有限公司
207	江苏新克医疗器械有限公司
208	江苏艾力斯生物医药有限公司
209	中电超云（南京）科技有限公司
210	常州市康辉医疗器械有限公司
211	盐城可理斯机械制造有限公司
212	江苏双达泵业股份有限公司
213	江苏恒达机械制造有限公司
214	江苏雅达机械有限公司
215	长安马自达发动机有限公司
216	劳士领汽车配件（昆山）有限公司
217	溧阳卓越新材料科技有限公司
218	江苏厚邦实业有限公司
219	张家港沙钢金洲管道有限公司
220	天鹏锂电技术（淮安）有限公司
221	台佳空调系统（江苏）有限公司
222	江苏理士电池有限公司

-2-

为表彰在促进科学技术进步
工作中作出重大贡献者，
特颁发此证书，以资鼓励。

奖励日期：二〇〇八年四月

证书号：200710106



节能环保型球团链篦机系
列成套装备关键制造技术
及工艺研发

获奖项目：

获奖者：张纪章

奖励等级：一等奖

泰州市科学技术进步奖
评审委员会

泰州市科学技术局文件

泰科〔2024〕21号

泰州市科学技术局关于下达2024年 市级工程技术研究中心建设项目的通知

各市（区）科技局、医药高新区（高港区）工科局：

为深入实施创新驱动发展战略，大力推进企业研发机构建设，经单位申报，市（区）科技部门组织专家评审、审核推荐、社会公示等程序，现确定“泰州市模块化乙烯裂解炉工程技术研究中心”等57家市级工程技术研究中心（以下简称“工程中心”）予以立项建设。

请各主管部门做好项目建设的指导和管理工作的，结合地方实际，加大政策扶持力度。各项目承担单位要切实加大研发投入，持续加快工程中心设施条件建设，加强人才培养和团队建设，推动技术研发和成果转化，建立健全有利于工程中心发展的体制机制，充分发挥研发机构在增强企业自主创新能力、促进产业转型

升级中的作用，为我市产业高质量发展提供有力支撑。

各主管部门及项目承担单位要加强项目实施过程中的安全生产管理，建立和完善安全生产制度和相关操作规程，将安全生产与项目实施同部署、同推进、同检查，着力提升企业研发机构的本质安全水平。

附件：2024年市级工程技术研究中心建设项目表



（此件依申请公开）

- 2 -

江苏省工业和信息化厅 江苏省发展和改革委员会 江苏省科学技术厅文件 江苏省财政厅 国家税务总局江苏省税务局

苏工信创新〔2025〕20号

关于公布2024年省级企业技术中心 名单的通知

各设区市工信局、发改委、科技局、财政局、税务局：

根据《江苏省省级企业技术中心认定管理办法》（苏工信规〔2020〕1号）和《关于组织开展2024年省级企业技术中心申报工作的通知》（苏工信创新〔2024〕216号）的要求，经企业申报

和相关程序，现认定南京玻璃纤维研究设计院有限公司等736家企业技术中心为省级企业技术中心。

被认定为省级企业技术中心的企业要以此为契机，充分发挥企业技术中心在促进企业技术创新工作中的作用，不断提升企业创新能力和研发水平。各地要加强对企业技术中心建设的指导和服务，持续完善以企业为主体、市场为导向、产学研相结合的技术创新体系，为我省制造业高质量发展作出新的更大贡献。

省工信厅将会同有关部门每三年进行评价考核，实行优胜劣汰、动态调整制度，不断提高省级企业技术中心的建设水平。

附件：2024年省级企业技术中心名单



- 2 -

- 1 -



2025年，公司在质量安全管理方面取得显著成效。产品合格率达到88.3%，客户满意度高达98.6%，客户投诉解决率保持100%。安全生产投入45.2万元，安全培训覆盖率和年度体检覆盖率均达到100%。员工培训总时长420小时，人均培训时长50小时，培训投入28.3万元，员工满意度达到93%。环境管理方面，中水回用率达到65%，危险废物100%委托专业机构处理，综合能耗6160吨标煤，温室气体排放总量275.3吨CO₂e。公司向当地供应商采购支出比例达到46%，捐赠总额1.5万元，志愿活动时长560小时，充分履行了企业社会责任。

面向未来，公司将继续坚持创新驱动发展战略，深化智能制造建设，完善质量安全管理体系统，提升品牌影响力，拓展国内外市场，为实现“将‘吉力玻璃’打造成国际知名品牌，成为国内外化妆品包装材料最佳供应商”的战略目标而不懈努力。

第一章：质量安全战略与品牌卓越

1.1 质量安全战略理念与价值创造

我公司将质量安全战略置于企业发展的核心位置，构建了“质量第一、安全至上、创新驱动、绿色制造”的战略理念体系。这一理念深度融合了《质量强国建设纲要》提出的“推动制造业质量变革”要求和《中华人民共和国安全生产法》强化的企业主体责任，形成了具有吉力特色的质量安全价值创造路径。



从战略定位看，我们确立了“成为国内外化妆品包装材料最佳供应商”的愿景目标，将质量安全管理作为实现这一愿景的基石。公司核心价值观“为客户创造更美体验和更高价值”直接体现了质量安全工作的价值导向——通过卓越的产品质量和可靠的安全保障，为客户提供超越期待的价值体验。这种价值创造不仅体现在产品本身，更延伸至服务全过程，形成了从设计研发到售后服务的全链条质量安全价值体系。

质量安全战略要素	核心内容	价值体现
战略定位	化妆品包装材料最佳供应商	行业引领与品牌卓越
核心理念	质量第一、安全至上	客户价值与社会责任
发展路径	创新驱动、绿色制造	可持续发展与竞争优势

公司将质量安全战略转化为具体的管理实践和绩效目标。2025年，产品合格率达到88.3%，客户满意度高达98.6%，这些数据充分印证了质量安全战略的有效性。我们建立了省级企业技术中心和市级工程技术研究中心，研发投入占营收比达到7.56%，拥有31项专利证书，通过技术创新持续提升产品质量和安全性能。获得高新技术企业、专精特新中小企业、创新型中小企业等认定，建有省级智能制造车间，这些成果展现了质量安全战略驱动下的创新能力和管理水平。

质量安全战略的价值创造体现在多个维度。对客户而言，我们提供高品质、高安全性的化妆品包装材料，客户投诉解决率保持100%；对员工而言，安全培训覆盖率和年度体检覆盖率均达到100%，员工满意度达到93%；对社会而言，我们连续9年获得纳税信用A级评价，2025年荣获质量信用AA级企业，年度纳税额155.44万元，充分履行了企业社会责任。这种多维度的价值创造，正是质量安全战略理念的生动实践。

1.2 质量安全组织体系与管理架构

我公司构建了“决策层-管理层-执行层”三级质量安全管理组织体系，形成了职责明确、协同高效的管理架构。董事长室作为决策层，负责质量安全战略规划、重大决策和资源配置，确保质量安全工作的战略高度和资源保障。管理层由质管部、技术中心、设备部、人力资源部等职能部门构成，负责体系建设、制度制定、过程监督和绩效评价。执行层由各生产单元和一线员工组成，负责质量安全措施的具体实施和日常管理。

组织层级	主要部门	人员配置	核心职责
决策层	董事长室	1人	战略规划、重大决策、资源配置
管理层	质管部	4人	质量体系建设、过程监督、绩效评价
管理层	技术中心	11人	技术创新、工艺优化、标准制定
管理层	设备部	8人	设备安全、设施维护、技术保障
执行层	生产单元	全员参与	措施实施、日常管理、数据

			记录
--	--	--	----

质管部作为质量管理的专业部门，配备 4 名专业人员，负责质量管理体系的建立、实施和持续改进，开展质量检验、过程监控和质量分析工作。技术中心拥有 11 名技术人员，作为省级企业技术中心和市级工程技术研究中心的运行主体，承担技术创新、工艺优化、标准制定等职能，为质量提升提供技术支撑。设备部配置 8 名专业人员，负责生产设备和安全设施的维护保养、技术改造和安全管理，确保设备设施的安全可靠运行。

这一组织架构的特点在于专业化分工与协同配合相结合。质管部、技术中心、设备部各司其职，又通过定期会议、联合检查、信息共享等机制实现协同管理。公司建立了质量安全管理委员会，由董事长担任主任，各部门负责人为成员，统筹协调全公司质量安全工作。这种组织架构确保了质量安全的系统性和有效性，为实现质量安全目标提供了坚实的组织保障。

公司通过明确的岗位职责和考核机制，将质量安全责任落实到每个部门和每个岗位。质管部负责人崔功成、技术中心负责人张纪章、设备部负责人邹海平分别对各自领域的质量安全工作负责，形成了责任清晰、执行有力的管理格局。这种组织体系和管理架构，为公司获得质量管理体系认证、能源管理体系认证，以及质量信用 AA 级企业等荣誉奠定了基础。

1.3 质量信用体系与诚信经营实践

我公司将质量信用建设作为企业立身之本，构建了覆盖产品质量、合同履行、纳税诚信、社会责任的全方位质量信用体系。连续 9 年(2017-2025 年)获得纳税信用 A 级评价，这一持续性的最高等级评价充分体现了公司在税收诚信方面的卓越表现。2025 年荣获质量信用 AA 级企业(省级)认定，标志着公司质量信用建设达到了行业领先水平。

质量信用荣誉	级别	认定机构	认定时间
质量信用 AA 级企业	省级	江苏省市场监督管理局	2025 年 12 月
纳税信用 A 级	国家级	国家税务总局江苏省电子税务局	连续 9 年(2017-2025)
守合同重信用企业	市级	泰州市市场监督管理局	2023 年
诚信守诺标杆企业	市级	相关认定机构	2024 年
新华信用 AAA	国家级	新华信用评级机构	有效

质量信用体系建设体现在多个层面。在产品质量方面，公司通过质量管理体系认证，建立了从原料采购到成品交付的全过程质量控制机制，产品合格率达到 88.3%，客户满意度高达 98.6%，客户投诉解决率保持 100%。在合同履行方面，公司严格履行与客户、供应商的合同约定，获得守合同重信用企业认定。在纳税诚信方面，公司依法纳税，2025 年纳税额 155.44 万元，连续 9 年保持 A 级纳税信用等级。在社会责任方面，公司积极参与社会公益，捐赠总额 1.5 万元，志愿活动时长 560 小时。

诚信经营实践贯穿于公司运营的各个环节。我们建立了客户信用档案和供应商信用评价体系，将信用管理融入业务流程。对客户，我们承诺产品质量和交货期，建立了快速响应机制，客户投诉 11 次全部得到妥善解决。对供应商，我们坚持公平交易、及时付款，向当地供应商采购支出比例达到 46%，与 56 家供应商建立了长期稳定的合作关系。对员工，我们依法签订劳动合同，按时足额支付工资，社保覆盖率达到 75%，应付职工工资 1486 万元。

公司将质量信用建设与品牌建设相结合，通过持续的质量信用积累提升“吉力玻璃”品牌价值。获得泰州市知名品牌认定，2022 年被评为杰出贡献十强企业，2022 年被认定为泰州市信用示范企业并获得高质量发展奖补资金。这些荣誉不仅是对公司质量信用工作的认可，更是公司诚信经营理念的生动体现。我们将继续坚守诚信经营理念，持续提升质量信用水平，为打造“吉力玻璃”国际知名品牌奠定坚实基础。

1.4 技术创新驱动与品牌引领战略

我公司将技术创新作为质量提升和品牌建设的核心驱动力，构建了“研发平台-创新机制-成果转化”三位一体的技术创新体系。2023 年获得高新技术企业认定(国家级)，有效期至 2026 年，标志着公司技术创新能力得到国家层面的认可。建有省级企业技术中心和市级工程技术研究中心，承担省级产学研合作项目，形成了多层次的技术创新平台体系。

技术创新平台	级别	认定时间	核心功能
企业技术中心	省级	2024 年	技术研发、工艺创新、标准制定
工程技术研究中心	市级	2024 年	工程技术研究、成果转化
产学研合作项目	省级	2024 年	校企合作、协同创新

技术创新投入持续加大，2025 年研发费用 729.31 万元，占营收比达到 7.56%，远高于行业平均水平。技术中心配备 11 名专业技术人员，形成了专业化的研发团队。创新成果丰硕，拥有 31 项专利证书，涵盖产品设计、工艺改进、设备优化等多个领域。2020 年获得省级重点推广应用新技术新产品认定，2008 年获得泰州市科学技术进步奖，这些成果充分展现了公司的技术创新实力。

技术创新与质量提升紧密结合。通过工艺优化和技术改进，我们持续提升产品质量和生产效率。建设省级智能制造车间，引入自动化生产设备和智能检测系统，实现了生产过程的精准控制和质量的实时监测。获得专精特新中小企业和创新型中小企业认定，体现了公司在细分领域的技术专长和创新能力。通过企业知识产权管理贯标备案，建立了完善的知识产权管理体系，保护和运用创新成果。

品牌引领战略以技术创新为支撑，以质量卓越为基础。公司确立了“将‘吉力玻璃’打造成国际知名品牌”的战略目标，通过持续的技术创新和质量提升，增强品牌竞争力和市场影响力。获得泰州市知名品牌认定，在化妆品包装材料细分市场建立了良好的品牌形象。我们坚持“为客户创造更美体验和更高价值”的核心价值观，将技术创新成果转化为客户价值，客户满意度达到 98.6%，充分体现了品牌价值。

面向未来，我们将继续加大技术创新投入，深化产学研合作，推进关键技术攻关和核心工艺优化，提升自主创新能力。通过技术创新驱动质量提升，通过质量卓越支撑品牌建设，实现技术创新、质量提升、品牌建设的良性互动，为成为国内外化妆品包装材料最佳供应商提供强大的技术支撑和品牌保障。

1.5 智能制造战略与数字化转型成效

我公司将智能制造作为提升质量安全管理水平的重要战略方向，系统推进生产过程智能化、管理决策数字化、运营模式网络化。2024 年建成省级智能制造车间，标志着公司智能制造建设达到了省级先进水平。这一智能车间集成了自动化生产设备、智能检测系统、数据采集分析平台，实现了生产过程的自动化控制和质量的实时监测。

数字化转型成效显著，公司获得五星级上云企业认定(省级，2024年)，这是江苏省工业企业上云工程的最高等级。从2023年的三星级上云企业，到2024年的四星级上云企业，再到2024年的五星级上云企业，公司在短短两年内实现了上云等级的连续跃升，充分体现了数字化转型的快速推进和显著成效。

智能制造与数字化成果	级别	认定时间	核心内容
智能制造车间	省级	2024年8月	自动化生产、智能检测、数据分析
五星级上云企业	省级	2024年	全面上云、深度应用、创新引领
四星级上云企业	省级	2024年8月	核心业务上云、数据集成
三星级上云企业	省级	2023年6月	基础设施上云、应用系统上云

智能制造战略的实施带来了质量管理方式的深刻变革。通过智能检测系统，我们实现了产品质量的在线监测和自动判定，检测效率和准确性大幅提升。通过数据采集分析平台，我们建立了质量数据库，实现了质量问题的快速追溯和原因分析。通过生产执行系统(MES)，我们实现了生产过程的可视化管理和精准控制，工艺参数的稳定性显著提高。这些智能化手段的应用，为产品合格率达到88.3%提供了技术保障。

数字化转型推动了管理模式创新。我们建立了企业资源计划(ERP)系统，实现了采购、生产、销售、财务等业务流程的集成管理。建立了客户关系管理(CRM)系统，实现了客户信息的数字化管理和客户需求的快速响应，客户满意度达到98.6%。建立了供应链管理(SCM)系统，实现了与56家供应商的信息共享和协同管理，向当地供应商采购支出比例达到46%。这些数字化系统的应用，提升了管理效率和决策科学性。

智能制造和数字化转型不仅提升了质量安全管理水平，也增强了企业的市场竞争力。获得创新型中小企业认定(省级，2025年)，体现了公司在创新能力和成长潜力方面的综合表现。我们将继续深化智能制造建设，推进工业互联网、大数据、人工智能等新技术的应用，构建数字化、网络化、智能化的质量安全管理体系，为实现高质量发展提供强大的技术支撑。

第二章：质量管理体系与精益制造

2.1 质量管理体系框架与标准实施

我公司建立了符合《质量管理体系要求》(GB/T 19001)标准的质量管理体系，通过江苏恒创检测认证有限公司认证，证书编号 HCRZ/Q20210264，有效期至 2027 年 12 月 18 日。这一体系涵盖了质量方针、质量目标、组织架构、职责权限、过程管理、资源配置、绩效评价等要素，形成了系统化、规范化的质量管理框架。



质量管理体系框架以过程方法为核心，将公司运营活动划分为管理过程、资源管理过程、产品实现过程和测量分析改进过程四大类。管理过程包括战略规划、目标分解、资源配置、绩效评价等，确保质量管理的战略导向和系统推进。资源管理过程包括人力资源、基础设施、工作环境等的配置和管理，为质量管理提供资源保障。产品实现过程涵盖设计开发、

采购、生产、检验等环节，是质量形成的关键过程。测量分析改进过程包括监测测量、数据分析、持续改进等，推动质量管理水平的持续提升。

质量管理体系要素	核心内容	实施机制
质量方针与目标	质量第一、客户满意、持续改进	目标分解、绩效考核
组织架构与职责	三级管理体系、职责明确	岗位说明书、授权文件
过程管理	过程识别、过程控制、过程改进	流程文件、作业指导书
资源配置	人员、设备、环境、信息	资源计划、配置标准

标准实施体现在全过程质量管控。在设计开发阶段，我们建立了设计评审、设计验证、设计确认机制，确保产品设计满足客户需求和法规要求。在采购阶段，我们建立了供应商评价和选择机制，对 56 家供应商进行分类管理，向当地供应商采购支出比例达到 46%。在生产阶段，我们严格执行“原料→配料→加料→熔制→供料→制瓶→退火→检验包装”工艺流程，每个环节都有明确的质量控制要求和检验标准。在检验阶段，质管部 4 名专业人员负责原料检验、过程检验和成品检验，确保产品质量符合标准要求。

质量管理体系的有效运行得到了外部认可。2025 年荣获质量信用 AA 级企业(省级)，连续 9 年获得纳税信用 A 级评价，获得守合同重信用企业和诚信守诺标杆企业认定。这些荣誉充分体现了质量管理体系的有效性和公司质量管理水平。我们将持续完善质量管理体系，推进标准化建设，提升质量管理的系统性和规范性，为实现质量卓越目标提供体系保障。

2.2 全流程质量控制机制与工艺管理

我公司建立了覆盖“原料→配料→加料→熔制→供料→制瓶→退火→检验包装”全流程的质量控制机制，每个工艺环节都设置了明确的质量控制点和检验标准。这一全流程质量控制机制确保了产品质量的稳定性和一致性，为产品合格率达到 88.3%提供了过程保障。

原料质量控制是全流程质量控制的起点。我们建立了原料供应商评价体系，对 56 家供应商进行分类管理，优先选择质量稳定、信誉良好的供应商。原料进厂后，质管部进行严格的检验，包括化学成分分析、物理性能测试等，确保原料质量符合工艺要求。建立了原料质量档案，实现了原料质量的可追溯管理。

工艺环节	质量控制要点	控制方法	检验标准
------	--------	------	------

原料	化学成分、物理性能	进货检验、供应商评价	原料技术标准
配料	配方准确性、混合均匀性	称量复核、混合时间控制	配料工艺规程
熔制	温度曲线、熔化质量	温度监控、熔化时间控制	熔制工艺标准
制瓶	成型质量、尺寸精度	在线检测、抽样检验	产品技术标准
退火	退火温度、退火时间	温度记录、时间控制	退火工艺规程
检验包装	外观质量、尺寸精度、性能指标	全检或抽检、包装规范	产品检验标准

配料环节的质量控制重点是配方准确性和混合均匀性。我们建立了配料工艺规程，明确了各种原料的配比和称量要求。采用电子称量系统，确保称量精度。建立了配料复核机制，由专人对配料结果进行复核。控制混合时间和混合方式，确保原料混合均匀。熔制环节的质量控制重点是温度曲线和熔化质量。我们建立了熔制工艺标准，明确了各阶段的温度要求和熔化时间。采用自动温度控制系统，实时监控熔制温度，确保温度曲线符合工艺要求。

制瓶环节是产品成型的关键工艺。我们建立了制瓶工艺规程，明确了成型温度、成型压力、成型时间等工艺参数。采用在线检测系统，实时监测产品尺寸和外观质量。建立了抽样检验机制，定期对产品进行全项目检验。退火环节的质量控制重点是消除产品内应力。我们建立了退火工艺规程，明确了退火温度曲线和退火时间。采用自动退火炉，确保退火过程的稳定性和一致性。

检验包装环节是质量控制的最后关口。质管部 4 名专业人员负责成品检验工作，检验项目包括外观质量、尺寸精度、物理性能等。建立了检验标准和检验规程，明确了检验方法和判定标准。对检验合格的产品进行规范包装，建立了产品标识和追溯机制。通过全流程质量控制机制的有效实施，我们实现了产品质量的稳定可控，客户满意度达到 98.6%，客户投诉解决率保持 100%。

2.3 质量检验体系与产品精益保障

我公司建立了“进货检验-过程检验-成品检验”三级质量检验体系，配备专业检验人员和检测设备，确保产品质量符合标准要求。质管部 4 名专业人员负责质量检验工作，形成了专业化的检验团队。检验体系覆盖了从原料进厂到成品出厂的全过程，为产品质量提供了可靠保障。

进货检验是质量检验的第一道关口。我们对所有进厂原料进行严格检验，检验项目包括化学成分、物理性能、外观质量等。建立了原料检验标准和检验规程，明确了检验方法和判定标准。对检验不合格的原料坚决退货，确保进厂原料质量合格。建立了原料检验记录和质量档案，实现了原料质量的可追溯管理。

检验类型	检验对象	检验项目	检验频次	判定标准
进货检验	原材料	化学成分、物理性能、外观	批批检验	原料技术标准
过程检验	半成品	工艺参数、中间质量	关键工序检验	工艺控制标准
成品检验	成品	外观、尺寸、性能	批批检验	产品技术标准

过程检验是质量控制的关键环节。我们在配料、熔制、制瓶、退火等关键工序设置了质量检验点，对工艺参数和中间产品质量进行检验。建立了过程检验标准和检验规程，明确了检验项目和检验频次。对检验发现的质量问题及时分析原因，采取纠正措施，防止不合格品流入下道工序。建立了过程检验记录，为质量分析和改进提供数据支持。

成品检验是质量保证的最后关口。我们对所有成品进行严格检验，检验项目包括外观质量、尺寸精度、物理性能等。建立了成品检验标准和检验规程，明确了检验方法和判定标准。采用全检或抽检方式，确保出厂产品质量合格。对检验不合格的产品进行隔离处理，坚决不让不合格产品出厂。建立了成品检验记录和质量档案，实现了产品质量的可追溯管理。

产品精益保障体现在持续改进和精益求精。我们建立了质量数据分析机制，定期对检验数据进行统计分析，识别质量问题和改进机会。建立了质量改进项目管理机制，对重点质量问题开展专项改进。通过工艺优化、设备改造、人员培训等措施，持续提升产品质量。2025年产品合格率达到88.3%，客户满意度高达98.6%，充分体现了质量检验体系的有效性和产品精益保障的成效。我们将继续完善质量检验体系，提升检验能力和检验效率，为实现质量卓越目标提供坚实保障。

2.4 研发创新体系与技术平台建设

我公司构建了“技术平台-创新机制-成果转化”三位一体的研发创新体系，形成了持续的技术创新能力。建有省级企业技术中心和市级工程技术研究中心，承担省级产学研合作项

目，这些技术平台为研发创新提供了坚实基础。技术中心配备 11 名专业技术人员，形成了专业化的研发团队，涵盖材料科学、工艺技术、设备工程等专业领域。

研发投入持续加大，2025 年研发费用 729.31 万元，占营收比达到 7.56%，远高于行业平均水平。这一高强度的研发投入为技术创新提供了资金保障。研发活动涵盖新产品开发、工艺改进、设备优化、质量提升等多个方向，形成了全方位的技术创新格局。建立了研发项目管理机制，对研发项目进行立项评审、过程管理、成果验收，确保研发活动的有效性和成果质量。

技术创新成果	类型	数量/级别	价值体现
专利证书	知识产权	31 项	技术保护与应用
高新技术企业	国家级认定	有效期至 2026 年	创新能力认可
省级重点推广应用新技术新产品	省级认定	2020 年	技术先进性
泰州市科学技术进步奖	市级奖励	2008 年	技术贡献

技术平台建设成效显著。省级企业技术中心作为公司技术创新的核心平台，承担了新产品开发、工艺技术研究、技术标准制定等职能。市级工程技术研究中心聚焦工程技术研究和成果转化，推动技术创新成果的产业化应用。产学研合作项目深化了与高校、科研院所的合作，引入外部技术资源，提升了技术创新的层次和水平。这些技术平台的建设，为公司获得高新技术企业、专精特新中小企业、创新型中小企业等认定奠定了基础。

创新成果丰硕，拥有 31 项专利证书，涵盖产品设计、工艺改进、设备优化等多个领域。这些专利不仅保护了公司的技术创新成果，也为产品质量提升和市场竞争力增强提供了技术支撑。2020 年获得省级重点推广应用新技术新产品认定，体现了公司技术创新的先进性和实用性。2008 年获得泰州市科学技术进步奖，体现了公司技术创新对行业发展的贡献。

研发创新与质量提升紧密结合。通过新产品开发，我们不断丰富产品系列，满足客户多样化需求。通过工艺改进，我们持续提升产品质量和生产效率，产品合格率达到 88.3%。通过设备优化，我们提升了生产装备的自动化和智能化水平，建成了省级智能制造车间。通过质量技术研究，我们解决了生产中的质量难题，提升了质量控制能力。我们将继续加大研发

投入，深化技术平台建设,推进关键技术攻关，为实现质量卓越和品牌引领提供强大的技术支撑。

2.5 知识产权管理与质量绩效成果

我公司高度重视知识产权管理，2023 年通过企业知识产权管理贯标备案(省级)，建立了符合《企业知识产权管理规范》要求的知识产权管理体系。这一体系涵盖了知识产权的创造、运用、保护、管理等全过程，形成了系统化、规范化的知识产权管理机制。

知识产权创造成果丰硕，拥有 31 项专利证书，涵盖产品设计、工艺技术、设备改进等多个领域。这些专利不仅体现了公司的技术创新能力，也为产品质量提升和市场竞争力增强提供了技术保障。我们建立了专利申请激励机制，鼓励技术人员开展技术创新和专利申请。建立了专利管理制度，对专利申请、专利维护、专利运用进行规范管理。

质量绩效指标	2025 年数据	行业对比
产品合格率	88.3%	高于行业平均水平
客户满意度	98.6%	行业领先水平
客户投诉解决率	100%	行业最高水平
客户投诉次数	11 次	控制在合理范围

知识产权运用体现在技术成果的产业化应用。我们将专利技术应用于产品开发和工艺改进，提升了产品质量和生产效率。2020 年获得省级重点推广应用新技术新产品认定，体现了专利技术的先进性和实用性。我们建立了技术秘密保护机制，对核心技术和工艺诀窍进行保密管理，防止技术流失。建立了技术合同管理机制，规范技术引进和技术输出行为，保护公司知识产权权益。

知识产权保护体现在多个层面。我们建立了专利监控机制，定期监控行业专利动态，防止侵犯他人专利权。建立了专利维权机制，对侵犯公司专利权的行为依法维权。建立了商标保护机制，注册"吉力玻璃"商标，保护品牌权益。建立了商业秘密保护机制，与员工签订保密协议，防止商业秘密泄露。

质量绩效成果显著，2025 年产品合格率达到 88.3%，客户满意度高达 98.6%，客户投诉解决率保持 100%。这些绩效指标充分体现了质量管理体系的有效性和公司质量管理水

平。客户投诉 11 次全部得到妥善解决，体现了公司对客户需求的快速响应和问题解决能力。我们建立了客户满意度调查机制，定期收集客户反馈，持续改进产品和服务质量。

质量荣誉彰显了公司质量管理成效。2025 年荣获质量信用 AA 级企业(省级)，连续 9 年获得纳税信用 A 级评价，获得守合同重信用企业和诚信守诺标杆企业认定，获得新华信用 AAA 证书。这些荣誉不仅是对公司质量管理工作的认可，也是公司质量信用的有力证明。我们将继续完善知识产权管理体系，加强知识产权创造、运用和保护，持续提升质量绩效，为实现质量卓越目标提供坚实保障。

第三章：安全管理体系与绿色制造

3.1 安全生产管理体系与责任机制

我公司建立了“全员参与、预防为主、综合治理”的安全生产管理体系，将安全生产作为企业运营的基本前提和底线要求。这一体系以《中华人民共和国安全生产法》等法律法规和标准为依据，构建了覆盖全员、全过程、全方位的安全管理网络。



安全生产责任制以“党政同责、“一岗双责”、齐抓共管、失职追责”为原则，建立了三级安全生产责任体系。董事长作为安全生产第一责任人，对公司安全生产工作全面负责。各部门负责人对本部门安全生产工作负责，设备部负责人邹海平作为安全管理专职负责人，统筹协调全公司安全生产工作。一线员工对本岗位安全生产负责，形成了层层负责、人人有责的安全责任格局。

安全管理体系要素	核心内容	实施机制
----------	------	------

安全方针与目标	安全第一、预防为主、综合治理	目标分解、绩效考核
组织架构与职责	三级责任体系、专职管理	责任书、考核制度
制度体系	安全管理制度、操作规程	制度汇编、培训宣贯
投入保障	安全生产投入 45.2 万元	预算管理、专款专用

安全生产投入持续加大，2025 年安全生产投入 45.2 万元，用于安全设施改造、安全装备配置、安全培训教育、应急演练等方面。这一投入水平充分体现了公司对安全生产工作的高度重视和资源保障。我们建立了安全生产投入保障机制，将安全投入纳入年度预算，确保安全投入及时到位。

安全培训教育全面覆盖，2025 年安全培训覆盖率达到 100%，确保每位员工都接受了安全教育培训。培训内容包括安全生产法律法规、安全操作规程、应急处置方法、职业健康知识等。我们建立了三级安全教育制度，新员工入职必须经过公司级、部门级、班组级三级安全教育，考核合格后方可上岗。建立了日常安全教育机制，通过班前会、安全例会、专题培训等形式，持续开展安全教育。

安全检查与隐患排查治理是安全管理的重要手段。我们建立了定期安全检查制度，开展日常检查、专项检查、综合检查等多种形式的安全检查。建立了隐患排查治理机制，对检查发现的安全隐患建立台账，明确整改责任、整改措施、整改期限，实行闭环管理。建立了重大危险源管理制度，对重大危险源进行辨识、评估、监控，制定应急预案，确保重大危险源安全可控。

应急管理体系完善，我们建立了应急预案体系，编制了综合应急预案、专项应急预案、现场处置方案，涵盖火灾、爆炸、中毒、设备事故等各类突发事件。建立了应急组织体系，成立了应急指挥部和应急救援队伍，配备了应急装备和物资。定期开展应急演练，提升应急响应能力和应急处置水平。通过安全生产管理体系的有效运行，我们实现了安全生产的平稳可控，为员工生命健康安全提供了可靠保障。

3.2 设备设施安全管理与智能保障

我公司建立了“预防性维护-状态监测-智能管控”三位一体的设备设施安全管理体系，确保生产设备和安全设施的安全可靠运行。设备部配备 8 名专业人员，负责设备设施的维护保养、技术改造、安全管理等工作，形成了专业化的设备管理团队。

设备安全管理制度完善，我们建立了设备台账管理制度，对所有生产设备和安全设施建立档案，记录设备基本信息、运行状态、维护记录等。建立了设备定期检查制度，对关键设备和安全设施进行日检、周检、月检，确保设备状态良好。建立了设备维护保养制度，制定设备维护保养计划，按计划开展设备维护保养工作。建立了设备检修管理制度，对设备检修进行安全管理，确保检修作业安全。

设备设施类型	管理重点	安全措施	智能化水平
熔制炉窑	温度控制、结构安全	自动控制、定期检测	温度自动监控
制瓶设备	机械安全、电气安全	安全防护、定期维护	自动化生产
退火设备	温度控制、设备完整性	温度监控、定期检查	自动退火系统
安全设施	消防、通风、照明	定期检测、及时维护	智能监控系统

预防性维护是设备安全管理的核心策略。我们建立了设备预防性维护计划，根据设备运行状况和维护周期，制定年度、季度、月度维护计划。维护内容包括设备清洁、润滑、紧固、调整、更换易损件等。通过预防性维护，我们有效降低了设备故障率，提升了设备可靠性和安全性。

状态监测技术的应用提升了设备安全管理水平。我们对关键设备安装了温度、压力、振动等监测传感器，实时监测设备运行状态。建立了设备状态监测系统，对监测数据进行采集、分析、预警。当设备运行参数超出正常范围时，系统自动报警，提醒管理人员及时处理。通过状态监测，我们实现了从事后维修到预防性维护的转变，提升了设备安全管理的主动性和有效性。

智能保障体现在智能制造车间的建设。我们建成的省级智能制造车间集成了自动化生产设备、智能监控系统、数据采集分析平台。生产设备实现了自动化控制，减少了人工操作，

降低了安全风险。智能监控系统实时监控设备运行状态和生产环境，及时发现异常情况。数据采集分析平台对设备运行数据进行分析，为设备维护和安全管理提供决策支持。

安全设施管理规范，我们配备了完善的消防设施、通风设施、照明设施、个人防护装备等安全设施。建立了安全设施定期检测制度，确保安全设施完好有效。建立了安全设施维护保养制度，及时维护保养安全设施。建立了安全设施使用管理制度，规范安全设施的使用和管理。通过设备设施安全管理与智能保障，我们为安全生产提供了可靠的技术支撑和设施保障。

3.3 职业健康管理体系与员工关爱

我公司建立了“预防为主、防治结合、全员参与”的职业健康管理体系，将员工健康作为企业社会责任的重要内容。这一体系以《中华人民共和国职业病防治法》等法律法规和标准为依据，构建了覆盖职业病危害预防、职业健康监护、职业健康教育的全方位管理体系。

职业病危害因素辨识与评价是职业健康管理的基础。我们对生产过程中存在的高温、粉尘、噪声等职业病危害因素进行了系统辨识和评价。建立了职业病危害因素档案，记录危害因素种类、分布、浓度或强度等信息。定期开展职业病危害因素检测，确保作业场所职业病危害因素浓度或强度符合国家标准要求。

职业健康管理措施	实施内容	覆盖范围	实施效果
职业健康体检	岗前、在岗、离岗体检	100%覆盖	及时发现健康问题
职业病防护设施	通风、降温、降噪设施	全部作业场所	改善作业环境
个人防护装备	防护口罩、耳塞、手套等	全体接触人员	有效防护
职业健康教育	职业病防治知识培训	全员培训	提升防护意识

职业健康监护全面覆盖，2025 年年度体检覆盖率达到 100%，确保每位员工都接受了职业健康检查。我们建立了职业健康监护档案，记录员工职业健康检查结果、职业病危害接触史等信息。对职业健康检查发现的疑似职业病患者，及时安排职业病诊断，并根据诊断结果采取相应措施。对有职业禁忌症的员工，及时调离原工作岗位，保护员工健康权益。

职业病防护设施配备完善，我们在高温作业场所配备了通风降温设施，在粉尘作业场所配备了除尘设施，在噪声作业场所采取了降噪措施。定期检测职业病防护设施效果，确保防

护设施有效运行。为接触职业病危害因素的员工配备了符合国家标准个人防护装备，包括防护口罩、耳塞、手套、防护服等。建立了个人防护装备发放和使用管理制度，确保员工正确使用个人防护装备。

职业健康教育持续开展，我们将职业病防治知识纳入员工培训内容，通过入职培训、在岗培训、专题培训等形式，普及职业病防治知识。培训内容包括职业病危害因素识别、职业病防护措施、个人防护装备使用、职业病早期症状识别等。通过职业健康教育，提升了员工的职业病防护意识和自我保护能力。

员工关爱体现在多个方面。我们建立了员工健康档案，定期组织员工体检，关注员工健康状况。建立了员工帮扶机制，对生病住院的员工进行慰问和帮扶。改善员工工作环境，配备休息室、饮水设施等。组织员工文体活动，丰富员工业余生活。2025年员工满意度达到93%，充分体现了员工对公司关爱措施的认可。通过职业健康管理体系与员工关爱，我们为员工创造了安全健康的工作环境，保障了员工的生命健康权益。

3.4 能源管理体系与绿色发展实践

我公司建立了符合《能源管理体系要求》标准的能源管理体系，通过方圆标志认证集团有限公司认证，证书编号00225EN0988R0M，有效期至2028年11月18日。这一体系涵盖了能源方针、能源目标、组织架构、职责权限、能源评审、能源绩效参数、能源基准、能源绩效指标等要素，形成了系统化、规范化的能源管理框架。

能源管理组织体系完善，我们建立了能源管理领导小组，由董事长担任组长，各部门负责人为成员，统筹协调全公司能源管理工作。设备部作为能源管理的专业部门，负责能源管理体系的建立、实施和持续改进。建立了能源管理岗位责任制，明确各部门、各岗位的能源管理职责。

能源类型	2025年消耗量	主要用途	节能措施
电力	788万千瓦时	生产设备、照明、空调	节能设备、优化运行
天然气	91万立方米	熔制炉窑	燃烧优化、余热利用
柴油	12.5吨	应急发电、运输	合理调度、减少使用
综合能耗	6160吨标煤	全部生产经营活动	系统节能、管理节能

能源消耗数据显示，2025 年公司电力消耗 788 万千瓦时，天然气消耗 91 万立方米，柴油消耗 12.5 吨，综合能耗 6160 吨标煤。我们建立了能源计量体系，对主要用能设备和用能环节安装了能源计量器具，实现了能源消耗的准确计量。建立了能源统计制度，定期统计分析能源消耗情况，为能源管理决策提供数据支持。

节能技术改造持续推进，我们对熔制炉窑进行了燃烧系统优化改造，提高了燃烧效率，降低了天然气消耗。对生产设备进行了节能改造，采用高效电机、变频调速等节能技术，降低了电力消耗。对照明系统进行了 LED 改造，降低了照明能耗。通过节能技术改造，我们有效降低了单位产品能耗，提升了能源利用效率。

余热余压利用是节能的重要途径。我们对熔制炉窑的余热进行了回收利用，用于预热助燃空气和原料干燥，提高了能源利用效率。建立了能源梯级利用体系，实现了能源的高效利用。通过余热余压利用，我们降低了能源消耗，减少了温室气体排放。

绿色发展实践体现在多个方面。我们坚持“创新驱动、绿色制造”的可持续发展理念，将绿色发展融入企业战略和日常运营。推进清洁生产，采用清洁能源和清洁工艺，减少污染物排放。2025 年温室气体排放总量 275.3 吨 CO₂e，通过节能减排措施，我们有效控制了温室气体排放。推进循环经济，提高资源利用效率，中水回用率达到 65%，废弃物回收利用率达到 26%。通过能源管理体系与绿色发展实践，我们实现了经济效益与环境效益的协调发展，为可持续发展奠定了坚实基础。

3.5 环境管理体系与可持续发展成效

我公司建立了系统的环境管理体系，持有泰州市生态环境局颁发的排污许可证，证书编号 91321283673901823A001Y，有效期至 2028 年 12 月 15 日。这一许可证的持有体现了公司环境管理的合规性和规范性。我们严格遵守《中华人民共和国环境保护法》《中华人民共和国水污染防治法》《中华人民共和国大气污染防治法》《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》等环境保护法律法规，建立了覆盖废气、废水、固体废物的全方位环境管理体系。

废气污染防治措施完善，我们对熔制炉窑产生的废气进行了有效治理。2025 年颗粒物 (PM) 排放 5.8 吨，二氧化硫(SO₂)排放 9.05 吨，氮氧化物(NO_x)排放 45.8 吨。我们采用了先进的废气治理设施，确保废气达标排放。建立了废气在线监测系统，实时监测废气排放情况。定期开展废气检测，确保废气排放符合国家和地方标准要求。

环境管理指标	2025 年数据	管理措施	达标情况
废水排放量	0.056 万吨	排入园区管网处理	达标排放
中水回用率	65%	中水回用系统	高于行业平均
危险废物处理量	8.9 吨	100%委托专业机构	合规处置
一般固废产生量	38 吨	分类收集、综合利用	规范管理
废弃物回收利用率	26%	资源化利用	持续提升

废水污染防治规范，2025 年废水排放量 0.056 万吨，废水排入园区管网处理，确保废水达标排放。我们建立了废水分类收集系统，对生产废水和生活污水分类收集、分质处理。建立了中水回用系统，对处理后的废水进行回用，中水回用率达到 65%，有效降低了新水消耗。2025 年新水消耗量 0.19 万吨，通过中水回用，我们实现了水资源的节约和循环利用。

固体废物管理严格，2025 年一般固废产生量 38 吨，危险废物产生量 8.9 吨。我们建立了固体废物分类收集、贮存、处置体系。对一般固废进行分类收集，能够综合利用的进行资源化利用，不能利用的委托有资质的单位处置。对危险废物严格按照危险废物管理要求进行管理，建立了危险废物贮存场所，配备了防渗、防漏设施。危险废物 100%委托有资质的专业机构处置，2025 年危险废物处理量 8.9 吨，实现了危险废物的安全处置。废弃物回收利用率达到 26%，通过资源化利用，我们降低了固体废物处置量，实现了资源的循环利用。

环境监测与信息公开规范，我们建立了环境监测制度，定期开展废气、废水、噪声等环境要素的监测。委托有资质的第三方检测机构开展环境监测，确保监测数据的准确性和可靠性。建立了环境信息公开制度，通过企业网站、公告栏等渠道公开环境信息，接受社会监督。

可持续发展成效显著，我们通过能源管理体系认证和排污许可证的持有，建立了完善的环境管理体系。通过节能减排措施的实施，我们有效降低了能源消耗和污染物排放。2025

年综合能耗 6160 吨标煤，温室气体排放总量 275.3 吨 CO₂e，中水回用率 65%，废弃物回收利用率 26%，这些数据充分体现了公司在环境保护和可持续发展方面的成效。我们将继续坚持绿色发展理念，推进清洁生产和循环经济，为建设美丽中国贡献企业力量。

第四章：风险防控措施与质量保障

4.1 质量安全防控机制与全过程管理

我公司建立了“风险识别-评估分级-管控措施-应急响应”的质量安全防控机制，将风险管理理念融入质量安全管理全过程。这一机制以《质量管理体系要求》(GB/T 19001)为指导，构建了系统化、预防性的风险防控体系。



风险识别与评估是防控机制的基础环节。我们建立了质量安全风险识别制度，组织各部门对生产经营活动中存在的质量风险和安全风险进行系统识别。质量风险包括原料质量风险、工艺控制风险、设备故障风险、人员操作风险等。安全风险包括高温作业风险、机械伤害风险、电气安全风险、职业健康风险等。建立了风险评估机制，对识别出的风险进行可能性和严重程度评估，确定风险等级。

风险类别	主要风险点	管控措施	应急预案
质量风险	原料质量、工艺控制、设备故障	严格检验、过程监控、预防维护	不合格品处理预案
安全风险	高温作业、机械伤害、电气安全	安全防护、操作规程、定期检查	事故应急预案
环境风险	废气排放、废水排放、固废处置	污染防治设施、在线监测	环境突发事件预案
职业健康风险	高温、粉尘、噪声	防护设施、个人防护、健康监护	职业病应急预案

风险分级管控是防控机制的核心策略。我们根据风险评估结果，将风险分为重大风险、较大风险、一般风险和低风险四个等级。对不同等级的风险采取差异化的管控措施。对重大风险，制定专项管控方案，明确管控责任人、管控措施、检查频次，实行重点监控。对较大

风险，制定管控措施，定期检查落实情况。对一般风险和低风险，纳入日常管理，定期评估风险变化情况。

全程管理体现在质量安全管理各个环节。在设计开发阶段，我们开展设计风险评估，识别产品设计中可能存在的质量风险和安全风险，采取设计优化措施降低风险。在采购阶段，我们对供应商进行质量能力评估，选择质量稳定、信誉良好的供应商，降低原料质量风险。在生产阶段，我们严格执行工艺规程和操作规程，加强过程监控和质量检验，防止质量问题和安全事故发生。在销售和服务阶段，我们建立了客户反馈机制和投诉处理机制，及时处理客户投诉，防止质量问题扩大。

应急响应机制完善，我们建立了质量安全应急预案体系，包括产品质量事故应急预案、安全生产事故应急预案、环境突发事件应急预案等。明确了应急组织体系、应急响应程序、应急处置措施。配备了应急装备和物资，建立了应急队伍。定期开展应急演练，提升应急响应能力。2025年客户投诉11次，投诉解决率100%，充分体现了应急响应机制的有效性。

持续改进是防控机制的重要保障。我们建立了质量安全风险定期评估机制，根据内外部环境变化和管理实践，定期更新风险清单和管控措施。建立了质量安全事件分析机制，对发生的质量问题和安全事件进行原因分析，制定纠正措施和预防措施，防止类似问题再次发生。通过持续改进，我们不断提升风险防控能力，确保质量安全管理水平持续提升。

4.2 供应链质量管控与本地化协同

我公司建立了“供应商评价-过程监督-绩效考核”的供应链质量管控体系，将供应链质量管理作为产品质量保障的重要环节。2025年公司拥有56家供应商，其中本地供应商25家，本地供应商占比44.6%，向当地供应商采购支出比例达到46%。这一本地化采购策略不仅保障了供应链的稳定性和响应速度，也体现了公司对区域经济发展的贡献。

供应商评价与选择机制科学规范。我们建立了供应商准入制度，对新供应商进行资质审查、质量能力评估、现场审核等。评价内容包括供应商的质量管理体系、生产能力、技术水平、质量业绩、交货能力、服务水平等。只有通过评价的供应商才能纳入合格供应商名录。

建立了供应商分类管理机制，根据供应商的重要性和质量表现，将供应商分为战略供应商、重要供应商、一般供应商三类，实施差异化管理。

供应商管理指标	2025 年数据	管理措施	管理成效
供应商总数	56 家	分类管理、动态评估	供应链稳定
本地供应商数量	25 家	本地化采购策略	快速响应
本地供应商占比	44.6%	优先本地采购	区域协同
本地采购支出比例	46%	支持本地经济	互利共赢

过程监督是供应链质量管控的关键环节。我们建立了原料进货检验制度，对所有进厂原料进行严格检验，确保原料质量符合要求。建立了供应商质量问题反馈机制，对检验发现的质量问题及时反馈供应商，要求供应商分析原因、制定纠正措施。建立了供应商现场审核机制，定期对重要供应商进行现场审核，评估供应商的质量管理体系运行情况和质量保障能力。

绩效考核是供应链质量管控的重要手段。我们建立了供应商绩效考核制度，定期对供应商的质量、交货、服务等方面进行考核评价。考核指标包括原料合格率、交货及时率、质量问题响应速度、技术支持能力等。根据考核结果对供应商进行分级，对优秀供应商给予更多订单和优先合作机会，对不合格供应商进行整改或淘汰。通过绩效考核，我们激励供应商持续提升质量管理水平，保障供应链质量稳定。

本地化协同体现在多个层面。我们与本地供应商建立了长期稳定的合作关系，形成了互利共赢的合作模式。通过本地化采购，我们缩短了供应链响应时间，降低了物流成本，提升了供应链效率。我们与本地供应商开展技术交流和质量改进合作，共同提升产品质量和技术水平。我们优先向本地供应商采购，支持本地经济发展，履行企业社会责任。

供应链风险管理机制完善。我们建立了供应商风险评估机制，定期评估供应商的经营风险、质量风险、交货风险等。对关键原料建立了多源供应策略，避免单一供应商依赖。建立了原料安全库存机制，确保生产连续性。建立了供应链应急预案，应对供应链突发事件。通过供应链质量管控与本地化协同，我们构建了稳定可靠、响应快速、质量保障的供应链体系，为产品质量提供了坚实的供应链保障。

4.3 客户服务体系与满意度管理成果

我公司建立了"需求响应-过程服务-满意度评价"的客户服务体系,将客户满意作为质量管理的最终目标。2025 年客户满意度达到 98.6%,客户投诉 11 次,投诉解决率 100%,这些数据充分体现了客户服务体系的有效性和公司对客户需求的高度重视。

客户需求响应机制快速高效。我们建立了客户需求收集渠道,通过销售人员走访、客户座谈、市场调研等方式,及时了解客户需求和期望。建立了客户需求分析机制,对收集到的客户需求进行分类整理和分析评估,识别客户的核心需求和潜在需求。建立了客户需求响应机制,对客户需求及时响应,制定解决方案,满足客户需求。销售部配备 12 名专业人员,负责客户服务和需求响应工作,形成了专业化的客户服务团队。

客户服务指标	2025 年数据	服务措施	服务成效
客户满意度	98.6%	全程服务、快速响应	客户高度认可
客户投诉次数	11 次	投诉处理机制	控制在合理范围
投诉解决率	100%	闭环管理、及时处理	客户问题全部解决
销售服务人员	12 人	专业团队、分工明确	服务专业高效

过程服务贯穿客户合作全过程。在合同签订阶段,我们与客户充分沟通,明确产品规格、质量标准、交货期等要求,确保合同条款准确完整。在生产过程中,我们及时向客户通报生产进度,对客户提出的特殊要求及时响应和满足。在产品交付阶段,我们严格按照合同约定的时间和方式交付产品,确保交货及时。在售后服务阶段,我们建立了客户回访机制,定期回访客户,了解产品使用情况和客户需求变化。

客户投诉处理机制规范高效。我们建立了客户投诉接收渠道,客户可以通过电话、邮件、网站等多种方式提出投诉。建立了投诉处理流程,明确了投诉接收、调查分析、处理方案制定、处理实施、客户反馈等环节的责任和时限。对客户投诉实行闭环管理,确保每一起投诉都得到妥善处理。2025 年客户投诉 11 次,投诉解决率 100%,充分体现了投诉处理机制的有效性。

客户满意度评价机制科学系统。我们建立了客户满意度调查制度,定期开展客户满意度调查,了解客户对产品质量、交货及时性、服务水平等方面的评价。调查方式包括问卷调

查、电话访谈、客户座谈等。建立了客户满意度分析机制,对调查结果进行统计分析,识别客户满意度的影响因素和改进方向。建立了客户满意度改进机制,根据调查结果制定改进措施,持续提升客户满意度。2025 年客户满意度达到 98.6%,体现了客户对公司产品和服务的高度认可。

客户关系管理信息化水平提升。我们建立了客户关系管理(CRM)系统,实现了客户信息的数字化管理。系统记录了客户基本信息、交易记录、服务记录、投诉记录等,为客户服务提供了信息支持。通过 CRM 系统,我们实现了客户需求的快速响应和客户服务的精准化。获得五星级上云企业认定,信息化建设为客户服务提供了技术支撑。

客户价值创造是服务体系核心理念。我们坚持"为客户创造更美体验和更高价值"的核心价值观,将客户价值创造融入产品设计、生产制造、质量控制、售后服务全过程。通过持续的技术创新和质量提升,我们为客户提供高品质的化妆品包装材料。通过快速响应和优质服务,我们为客户创造了超越期待的价值体验。客户满意度 98.6%是对我们客户价值创造的最好肯定。我们将继续完善客户服务体系,提升服务水平,为客户创造更大价值。

4.4 社会责任履行与价值共创实践

我公司将社会责任履行作为企业可持续发展的重要内容,建立了"经济责任-社会责任-环境责任"三位一体的社会责任体系。我们坚持"为社会做出较大贡献和应有担当"的核心价值观,在追求经济效益的同时,积极履行社会责任,实现企业与社会共同发展。

经济责任履行体现在多个方面。我们依法经营、诚信纳税,2025 年纳税额 155.44 万元,连续 9 年获得纳税信用 A 级评价,为地方财政收入作出了积极贡献。我们坚持合法合规经营,获得质量信用 AA 级企业、守合同重信用企业、诚信守诺标杆企业等荣誉,树立了良好的企业信用形象。我们积极参与区域经济发展,向当地供应商采购支出比例达到 46%,带动了本地供应链发展。

社会责任指标	2025 年数据	履责措施	社会价值
年度纳税额	155.44 万元	依法纳税、诚信经营	财政贡献
员工总数	216 人	提供就业岗位	就业贡献
应付职工工资	1486 万元	保障员工权益	员工福祉
社保覆盖率	75%	社会保障	员工保障

捐赠总额	1.5 万元	公益慈善	社会公益
志愿活动时长	560 小时	志愿服务	社会服务

员工责任履行充分体现。我们为 216 名员工提供了就业岗位,其中包括 7 名残障员工和 75 名少数民族员工,体现了公司的包容性和社会责任担当。我们依法与员工签订劳动合同,按时足额支付工资,2025 年应付职工工资 1486 万元,保障了员工的合法权益。我们为员工缴纳社会保险,社保覆盖率达到 75%,为员工提供了社会保障。我们关注员工职业发展,2025 年培训投入 28.3 万元,人均培训时长 50 小时,提升了员工的职业技能和综合素质。我们关注员工健康,年度体检覆盖率 100%,保障了员工的身体健康。员工满意度达到 93%,体现了员工对公司的认可和归属感。

环境责任履行扎实有效。我们坚持“创新驱动、绿色制造”的可持续发展理念,将环境保护融入企业运营全过程。我们持有排污许可证,严格遵守环境保护法律法规,确保污染物达标排放。我们通过能源管理体系认证,建立了完善的能源管理体系,2025 年综合能耗 6160 吨标煤,温室气体排放总量 275.3 吨 CO₂e。我们推进清洁生产和循环经济,中水回用率达到 65%,废弃物回收利用率达到 26%,危险废物 100%委托专业机构处置。通过环境责任的履行,我们实现了经济效益与环境效益的协调发展。

社会公益参与积极主动。我们积极参与社会公益事业,2025 年捐赠总额 1.5 万元,支持教育、扶贫等公益项目。我们组织员工参与志愿服务活动,2025 年志愿活动时长 560 小时,员工志愿者人数 52 人,人均志愿活动时长 10.8 小时。通过志愿服务,我们为社区发展和社会进步贡献了企业力量。

价值共创实践体现在与利益相关方的互利共赢。对客户,我们提供高品质产品和优质服务,客户满意度 98.6%,实现了客户价值创造。对员工,我们提供了良好的工作环境和机会,员工满意度 93%,实现了员工价值创造。对供应商,我们建立了长期稳定的合作关系,向本地供应商采购支出比例 46%,实现了供应商价值创造。对社会,我们依法纳税、提供就业、保护环境、参与公益,实现了社会价值创造。

品牌价值与社会认可持续提升。我们获得泰州市知名品牌认定,2022 年被评为杰出贡献十强企业,2022 年被认定为泰州市信用示范企业并获得高质量发展奖补资金。这些荣誉不仅是对公司经营业绩的认可,更是对公司社会责任履行的肯定。我们将继续坚持社会责任理念,深化价值共创实践,为实现企业与社会的共同发展做出更大贡献。

第五章:未来规划与发展路径

5.1 质量安全管理创新规划

面向未来,我公司将持续深化质量安全管理创新,构建更加系统化、智能化、精益化的质量安全管理体系统。我们将以《质量强国建设纲要》为指引,以推动高质量发展为主题,以技术创新为驱动,推动质量安全管理向更高水平迈进。



质量管理体系创新是未来发展的重点方向。我们将持续完善质量管理体系,推进质量管理的标准化、规范化、系统化建设。深化全面质量管理,将质量管理理念融入企业文化,形成全员参与、全过程管控、全方位提升的质量管理格局。推进精益质量管理,运用精益思想和方法,消除质量管理中的浪费,提升质量管理效率。强化质量数据分析,建立质量大数据平台,运用数据分析技术,深入挖掘质量数据价值,为质量改进提供科学依据。

安全管理体系创新将聚焦预防性安全管理。我们将深化双重预防机制建设,完善风险分级管控和隐患排查治理体系,推动安全管理从事后应对向事前预防转变。推进安全管理信息化,建立安全管理信息系统,实现安全风险的实时监控和动态管理。强化安全文化建设,将安全

理念融入员工行为,形成"人人讲安全、事事保安全"的安全文化氛围。提升应急管理能力和完善应急预案体系,加强应急演练,提升应急响应速度和处置能力。

质量安全管理数字化转型将加速推进。我们将深化智能制造建设,推进工业互联网、大数据、人工智能等新技术在质量安全管理中的应用。建设质量安全管理数字化平台,实现质量数据、安全数据的实时采集、分析、预警。推进质量检验智能化,引入智能检测设备和系统,提升检验效率和准确性。推进安全监控智能化,建立智能安全监控系统,实现安全风险的智能识别和预警。通过数字化转型,我们将构建更加高效、精准、智能的质量安全管理体系。

5.2 品牌国际化战略与市场拓展

我公司将实施品牌国际化战略,推动"吉力玻璃"品牌走向世界,实现"成为国内外化妆品包装材料最佳供应商"的企业愿景。我们将以技术创新为支撑,以质量卓越为基础,以品牌建设为引领,全面提升品牌国际竞争力和市场影响力。

品牌建设将持续深化。我们将强化品牌定位,明确"吉力玻璃"作为高品质化妆品包装材料供应商的品牌形象。提升品牌价值,通过持续的技术创新和质量提升,增强品牌的技术含量和质量内涵。加强品牌传播,通过参加国际展会、行业论坛、网络营销等多种渠道,提升品牌知名度和美誉度。完善品牌保护,加强商标注册和知识产权保护,维护品牌权益。

国际市场拓展将全面推进。我们将深化国际市场布局,在巩固现有国际市场的基础上,积极开拓新兴市场。加强国际市场研究,深入了解不同国家和地区的市场需求、法规标准、竞争格局,制定差异化的市场策略。提升国际市场服务能力,建立国际市场服务体系,为国际客户提供专业化、本地化的服务。深化跨境电子商务,利用跨境电商平台,拓展国际销售渠道,提升国际市场覆盖面。

产品创新将支撑市场拓展。我们将加大新产品开发力度,根据国际市场需求,开发符合国际标准和客户需求的新产品。提升产品技术含量,通过技术创新,提升产品的功能性、环保性、美观性。完善产品系列,形成多层次、多规格的产品体系,满足不同客户的差异化需求。加强产品认证,获得国际权威认证,提升产品国际市场准入能力。

国际合作将深化拓展。我们将加强与国际知名企业的合作,学习国际先进的管理经验和
技术,提升企业国际化水平。深化产学研国际合作,与国际知名高校、科研机构开展合作,引入
国际先进技术和人才。参与国际行业组织,加强国际交流,提升企业国际影响力。通过品牌国
际化战略与市场拓展,我们将推动"吉力玻璃"品牌走向世界,实现企业的国际化发展目标。

5.3 智能制造深化与技术创新路径

我公司将持续深化智能制造建设,推进制造方式的智能化、数字化、网络化转型,构建具
有国际竞争力的智能制造体系。我们将以省级智能制造车间为基础,以工业互联网为支撑,以
数据驱动为核心,全面提升制造能力和管理水平。

智能制造深化将全面推进。我们将扩大智能制造范围,在现有省级智能制造车间的基础
上,推进其他生产车间的智能化改造,实现全厂智能制造。提升自动化水平,引入更多自动化生
产设备,减少人工操作,提升生产效率和产品质量稳定性。深化智能检测应用,建立智能质量检
测系统,实现产品质量的在线监测和自动判定。推进智能物流,建立智能仓储和物流系统,实现
物料的自动配送和库存的智能管理。

工业互联网建设将加速推进。我们将建设企业级工业互联网平台,实现生产设备、管理
系统、业务流程的全面互联。推进设备联网,对生产设备进行物联网改造,实现设备状态的实
时监控和数据采集。建设数据中台,整合企业内部各类数据资源,为数据分析和决策支持提供
数据基础。推进系统集成,实现 ERP、MES、CRM、SCM 等系统的集成,打通数据壁垒,实现
信息共享和业务协同。

技术创新路径将系统规划。我们将持续加大研发投入,保持研发投入占营收比在 7%以上
的高水平。深化技术平台建设,提升省级企业技术中心和市级工程技术研究中心的创新能力,
承担更多高水平研发项目。加强关键技术攻关,聚焦产品质量提升、工艺优化、节能减排等
关键技术领域,开展技术攻关和创新。深化产学研合作,与高校、科研院所建立长期稳定的合
作关系,引入外部技术资源,提升技术创新层次。

知识产权战略将深入实施。我们将加强专利申请和保护,在现有 31 项专利的基础上,持续开展专利申请,形成更加完善的专利组合。提升专利质量,注重高价值专利的培育和申请,提升专利的技术含量和市场价值。加强专利运用,推动专利技术的产业化应用,将技术优势转化为市场优势。完善知识产权管理,深化企业知识产权管理贯标,提升知识产权管理水平。通过智能制造深化与技术创新路径的实施,我们将构建更加先进、高效、智能的制造体系,为企业高质量发展提供强大的技术支撑。

5.4 可持续发展承诺与社会价值创造

我公司将坚定践行“创新驱动、绿色制造”的可持续发展理念,将可持续发展融入企业战略和日常运营,实现经济效益、社会效益、环境效益的协调统一,为建设美丽中国、实现可持续发展目标贡献企业力量。

绿色制造将深入推进。我们将持续完善能源管理体系,提升能源利用效率,降低能源消耗和温室气体排放。推进清洁生产,采用清洁能源和清洁工艺,从源头减少污染物产生。深化循环经济,提高资源利用效率,推进废弃物资源化利用,在现有中水回用率 65%、废弃物回收利用率 26%的基础上,进一步提升资源循环利用水平。加强环境管理,严格遵守环境保护法律法规,确保污染物达标排放,持续改善环境绩效。

社会责任履行将持续深化。我们将继续为员工提供良好的工作环境和机会,保障员工合法权益,提升员工满意度和幸福感。加大员工培训投入,提升员工职业技能和综合素质,促进员工与企业共同成长。关注员工健康,完善职业健康管理体系,保障员工身心健康。扩大就业规模,为更多人提供就业机会,特别是为残障人士、少数民族等特殊群体提供就业支持。

社会公益参与将积极拓展。我们将加大公益慈善投入,在现有捐赠总额 1.5 万元的基础上,进一步扩大公益投入规模。拓展公益领域,在教育、扶贫、环保、社区发展等领域开展公益活动。深化志愿服务,在现有志愿活动时长 560 小时、员工志愿者 52 人的基础上,进一步扩大志愿服务规模,提升志愿服务质量。建立公益长效机制,将公益活动制度化、常态化,形成企业公益文化。

供应链可持续发展将协同推进。我们将继续推进本地化采购,在现有本地供应商占比 44.6%、本地采购支出比例 46%的基础上,进一步提升本地化采购水平,带动本地供应链发展。推动供应商可持续发展,将环境保护、社会责任等要求纳入供应商评价体系,引导供应商提升可持续发展水平。加强供应链协同,与供应商共同推进绿色采购、清洁生产,构建可持续供应链。

社会价值创造将全面提升。我们将继续坚持"为客户创造更美体验和更高价值,为社会做出较大贡献和应有担当"的核心价值观,在追求经济效益的同时,积极创造社会价值。通过技术创新和质量提升,为客户提供更高品质的产品和服务。通过依法纳税和诚信经营,为地方经济发展做出贡献。通过环境保护和绿色制造,为生态文明建设做出贡献。通过就业创造和员工关爱,为社会和谐稳定做出贡献。

品牌价值与社会影响力将持续提升。我们将以可持续发展实践提升品牌价值,将"吉力玻璃"打造成为可持续发展的标杆品牌。加强可持续发展信息披露,通过发布可持续发展报告等方式,向利益相关方传递可持续发展信息。参与可持续发展标准制定和行业交流,提升企业在可持续发展领域的影响力。通过可持续发展承诺与社会价值创造,我们将实现企业与社会、环境的和谐共生,为实现"将'吉力玻璃'打造成国际知名品牌"的战略目标奠定坚实基础。

附录

附录 政策文件与技术标准参考清单

本报告编制过程中参考了国家法律法规、质量安全管理标准、行业规范、地方政策等多层次的政策文件和技术标准体系,确保报告内容的权威性、规范性和时效性。以下按照政策层级和标准类别进行分类列示。

一、国家法律法规

1. 《中华人民共和国产品质量法》(2018年修正)

确立了产品质量监督管理的基本制度,明确了生产者、销售者的产品质量责任和义务,为企业质量管理提供了法律依据。

2. 《中华人民共和国安全生产法》(2021年修正)

强化了生产经营单位的安全生产主体责任,完善了安全生产管理制度,为企业安全管理提供了法律保障。

3. 《中华人民共和国环境保护法》(2014年修订)

确立了保护和改善环境的基本原则和制度,明确了企业环境保护责任,为企业环境管理提供了法律框架。

4. 《中华人民共和国职业病防治法》(2018年修正)

规范了职业病防治工作,保护劳动者健康及相关权益,为企业职业健康管理提供了法律依据。

5. 《中华人民共和国标准化法》(2017年修订)

完善了标准化工作体制机制,推动标准化工作改革创新,为企业标准化建设提供了法律支撑。

二、国家战略与政策文件

1. 《质量强国建设纲要》(2023 年)

提出了质量强国建设的指导思想、主要目标和重点任务,为企业质量管理指明了方向。

2. 《“十四五”市场监管现代化规划》(2021 年)

明确了“十四五”时期市场监管工作的总体要求和重点任务,为企业质量安全管理提供了政策指引。

3. 《关于深化制造业与互联网融合发展的指导意见》(2016 年)

推动制造业与互联网融合发展,为企业智能制造和数字化转型提供了政策支持。

4. 《中国制造 2025》(2015 年)

提出了制造强国建设的战略目标和重点领域,为企业转型升级提供了战略指引。

5. 《绿色制造工程实施指南(2016-2020 年)》

推进绿色制造体系建设,为企业绿色发展提供了实施路径。

三、质量管理标准体系

1. 《质量管理体系要求》(GJB 9001C-2017)

规定了质量管理体系的要求,为企业建立、实施和持续改进质量管理体系提供了标准依据。

2. 《企业质量管理现场评价准则》

规定了企业质量管理现场评价的准则,为企业质量管理水平评价提供了标准。

3. 《测量管理体系测量过程和测量设备的要求》(GB/T 19022-2003/ISO 10012:2003)

规定了测量管理体系的要求,为企业测量管理提供了标准依据。

4. 《企业知识产权管理规范》

规定了企业知识产权管理的规范,为企业知识产权管理体系建设提供了标准。

四、安全管理标准体系

1. 《职业健康安全管理体系要求及使用指南》(GB/T 45001-2020)

规定了职业健康安全管理体系的要求,为企业建立职业健康安全管理体系提供了标准依据。

2. 《生产经营单位生产安全事故应急预案编制导则》(GB/T 29639-2020)

规定了生产经营单位应急预案编制的要求,为企业应急管理提供了标准指导。

3. 《危险化学品重大危险源辨识》(GB 18218-2018)

规定了危险化学品重大危险源的辨识标准,为企业重大危险源管理提供了依据。

五、环境与能源管理标准

1. 《能源管理体系要求及使用指南》(GB/T 23331-2020)

规定了能源管理体系的要求,为企业建立能源管理体系提供了标准依据。

2. 《环境管理体系要求及使用指南》(GB/T 24001-2016)

规定了环境管理体系的要求,为企业建立环境管理体系提供了标准依据。

3. 《清洁生产标准玻璃制造业(平板玻璃)》

规定了玻璃制造业清洁生产的要求,为企业清洁生产提供了行业标准。

4. 《排污许可证申请与核发技术规范玻璃工业-平板玻璃》(HJ 856-2017)

规定了玻璃工业排污许可证申请与核发的技术要求,为企业排污许可管理提供了依据。

六、制造业专项标准

1. 《智能制造能力成熟度模型》(GB/T 39116-2020)

规定了智能制造能力成熟度评价模型,为企业智能制造建设提供了评价标准。

2. 《工业企业设计卫生标准》(GBZ 1-2010)

规定了工业企业设计的卫生要求,为企业设施设计提供了标准依据。

3. 《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)

规定了工业企业厂界环境噪声排放限值,为企业噪声控制提供了标准。

4. 《玻璃工业大气污染物排放标准》(GB 26453-2022)

规定了玻璃工业大气污染物排放限值,为企业废气治理提供了标准依据。

七、江苏省地方政策文件

1. 《江苏省质量强省建设实施方案》

明确了江苏省质量强省建设的目标任务和保障措施,为企业质量管理提供了地方政策指引。

2. 《江苏省安全生产条例》(2021年修订)

规定了江苏省安全生产管理的具体要求,为企业安全管理提供了地方性法规依据。

3. 《江苏省企业环境信用评价办法》

规定了企业环境信用评价的标准和程序,为企业环境管理提供了评价依据。

4. 《江苏省工业企业资源集约利用综合评价实施办法》

规定了工业企业资源集约利用评价的标准,为企业资源管理提供了评价依据。

八、泰州市地方政策文件

1. 《泰州市质量强市战略实施意见》

明确了泰州市质量强市建设的目标和措施,为企业质量管理提供了市级政策支持。

2. 《泰州市安全生产“十四五”规划》

明确了泰州市“十四五”时期安全生产工作的目标任务,为企业安全管理提供了规划指引。

3. 《泰州市生态环境保护“十四五”规划》

明确了泰州市“十四五”时期生态环境保护的目标任务,为企业环境管理提供了规划指引。

九、行业协会标准与指南

1. 中国日用玻璃协会相关技术标准和管理规范

2. 中国包装联合会化妆品包装专业委员会相关标准

3. 化妆品包装材料质量安全技术指南

本报告在编制过程中严格遵循上述政策文件和技术标准要求,确保报告内容的合规性、权威性和专业性。公司将持续关注政策法规和标准的更新变化,及时调整和完善质量管理体系,确保管理实践始终符合最新要求。

