第二届遂宁市遂州质量奖质量管理模式优秀案例发布

舍得酒业多标一体化质量管理模式

一、管理理念、模式

●核心价值观：质量求真，为人求善，生活求美。

●老酒战略“一核四维”：一个核心（坚持做正确的事，做难的事，做需要时间积累并经得起时间检验的事的长期主义思想）、四个维度（极致的产品主义；“利他”的客户思维；深度的消费者体验；为实现共同富裕，全员共创业而努力）。

●基于舍得智慧的老酒全生态链多标一体化质量管理模式：基于舍得智慧文化引领，围绕老酒战略导向和顾客驱动，构建产前生态型原料采购、产中生态型酿造、产后废物综合利用并延伸到生态化营销的全生态产业链，以质量管理体系为基础，以卓越绩效模式为框架（纲），整合、兼容其他管理体系标准（目），实现“纲举目张”。

二、产生背景

为满足相关方需求，导入和运行多个管理体系。但过多的标准要求和方法交织，易造成混淆不清、无所适从，增加运行成本，影响企业管理的整体性、协调性和有效性。

为适应国家高质量发展战略，公司构建了基于舍得智慧的老酒全生态链多标一体化质量管理模式及其配套模式、机制、体系、方法和“工具箱”，并使之并行不悖、相得益彰、兼容并蓄。

三、构建思路和方法

蕴含强大凝聚力和时代精神的舍得智慧是多标一体化整合的指引。“质量求真”是品质保障，“为人求善”是做人品格，“生活求美”是人生态度；“长期主义”思想体现了老酒战略的定力与耐心，“极致的产品主义、‘利他’的客户思维、深度的消费者体验”体现由顾客和市场驱动的守正创新。

多标一体化整合围绕生态经营，以打造食品质量安全标杆为目标，独创“幽雅风格”浓香型生态白酒国家标准，发布行业首个老酒团体标准，引领行业老酒健康发展；将多个管理体系的通用性、指导性要求有机融合，输出一体化管理手册；将专业性、操作性要求分解细化到制度流程，输出支持性管理文件，实现“纲举目张”、有统有分、协调一致、简捷实用。

四、创新成效、借鉴意义和推广价值

多标一体化管理模式促进管理更加规范、有效，推动企业不断由优秀走向卓越，获评四川省工业质量标杆模式。

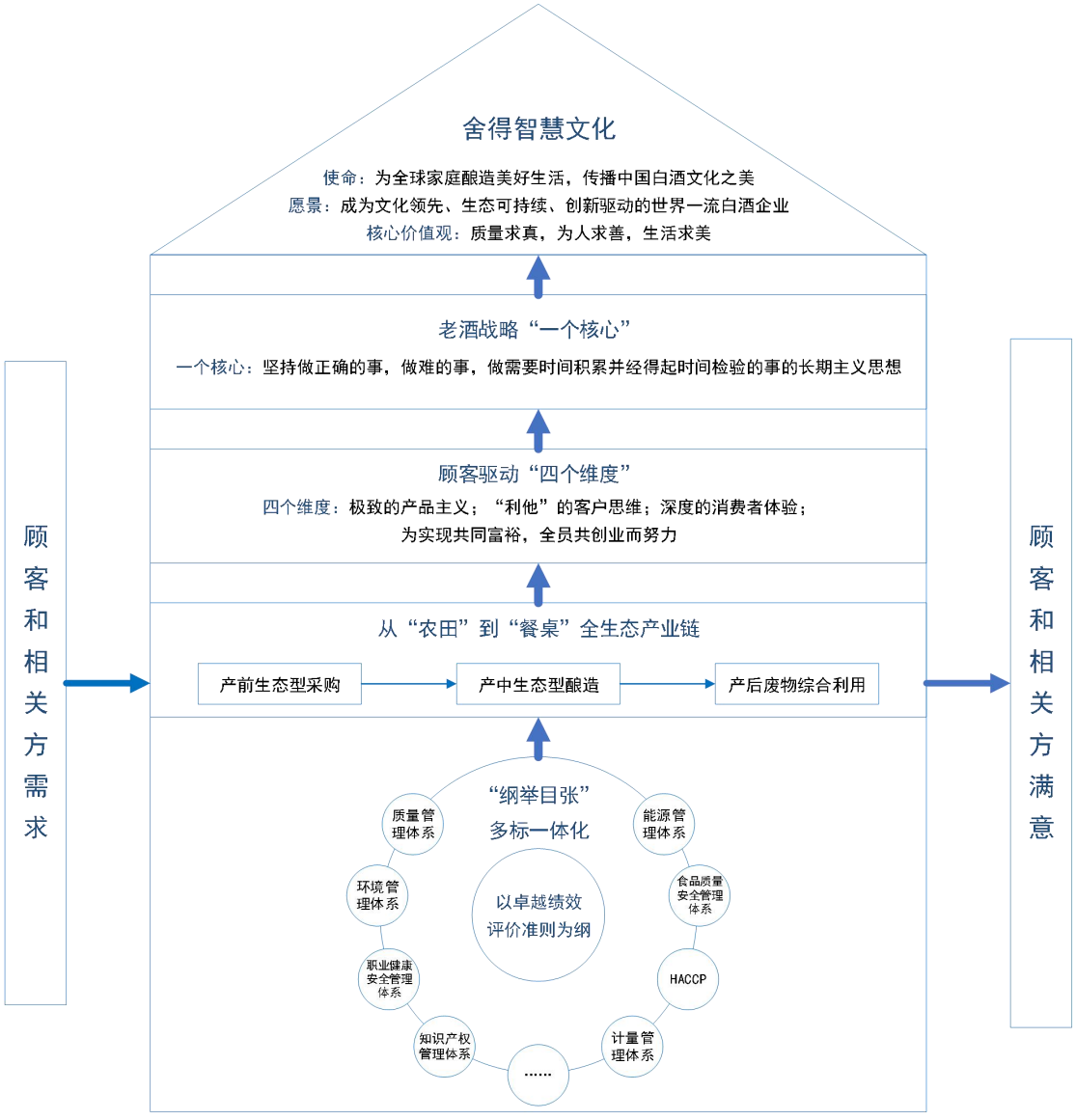
●管理模式应适应政策法律和标准要求，把握时代发展趋势，科学调配资源，优化管理结构，理顺管理接口，减少工作流程，提高管理绩效。

●管理要求和方法不在多，在于精炼和适用，应善于取舍和选择。

●管理模式坚持问题导向和系统思维，既前瞻性吸收、借鉴和运用先进理论方法和工具，又紧密结合实际，力求实用、落地和可操作。

●企业管理既要有纲领性、指导性文件，明确归口和统筹职能；又要有基础性、细节化文件，明确协同、支持和配合职能。

基于舍得智慧的老酒全生态链多标一体化质量管理模式图



托璞勒科技“三位一体”质量管理模式

托璞勒坚持文化引领、内外联动、创新驱动、循环改进，形成了制造为本、质造为基、智造为核的“三位一体”质量管理模式。

一、制造为本

制造是根本，即注重技术，“能制造产品”。

托璞勒主要为电子电路（PCB/CCL）行业客户提供高端智能制造和工业自动化整体解决方案，主导产品属于国家当前重点支持的“新一代信息技术产业—电子核心产业—新型电子元器件及设备制造—集成电路生产线设备（高密度印制电路板生产设备）”。托璞勒打造厂内产业链并致力于将产品完成进口替代，提高产品的附加值和市场竞争力，并凭借其卓越的产品质量和深厚的技术底蕴，成功在高端装备与智能制造领域脱颖而出，为全球客户提供更优质的产品和服务。

二、质造为基

质造是基础，即在研发创新、设计规划、生产制造等全过程提升质量管理，“质量为先、持续创新”。

托璞勒秉承以科技开发为先导，以产品质量求生存，靠优质服务求发展的原则，在行业内率先通过了 GB/T19001 质量管理体系、GB/T24001 环境管理体系、GB/T45001 职业健康安全管理体系认证并有效运行。依据 PDCA 原则组织建立了质量管理体系，制定了内部员工的质量激励、质量考核等体系，全链条实施质量保障，确保管理体系覆盖组织运营全过程及所有部门，保证企业平稳健康的发展。

1.计划（plan）：基于“质量为先 持续创新”质量文化、顾客需求、产品质量风险等方面并对标同行应用先进质量工具进行策划，分析内外部质量环境，制定质量目标方针及行动计划。

2.执行（do）：制定质量战略实施计划，将质量目标和方针自上而下分解和落实，确认产品和产线满足量产条件及产品状态，落实全员质量管理和三不原则。

3.检查（check）：建立质量绩效管理体系，通过过程审核、产品审核、体系审核、方针目标管理等活动检查质量目标达成情况和策划内容落地效果。

4.处理（Act）：质量提升小组攻关体系和产品的重难点问题，对质量目标达成不理想的部门进行辅导，根据经营目标统计分析表进行质量战略总结。

三、智造为核

智造是核心，即依托高质量、高效率、智能化的精益生产管理体系，提升质量管理整体水平，“智能制造让生产更简单”。

托璞勒围绕战略目标达成，建立了覆盖所有关键领域和相关方的分层级绩效管理系统，通过绩效监测，定期开展绩效分析与评价，识别改进机会，推动各系统改进与创新，提升整体质量竞争力。通过建立完善的经验反馈体系，引导全体员工将经验反馈视为宝贵资源，主动学习内外部正面经验与负面教训，并将学习和实践成果融入程序，形成质量管理的闭环控制。未来公司将继续深耕 PCB/CCL 行业，开拓新能源、半导体行业，肩负智能制造让生产更简单的企业使命，立志成为国际顶尖智能制造设备供应商。

利普芯微电子数字化质量管理模式

一、多系统协同管理

1.CRM 系统集成反馈：CRM 系统不仅管理销售、市场和服务，还集中管理客户反馈，包括质量问题投诉，为质量改进提供重要依据。同时客户还可通过远程端口实时监控订单生产情况，跟踪订单进度和质量状况。

2.PLM 全程追溯：PLM 系统实现从设计到报废的全过程追溯，确保设计质量和产品可追溯性，减少设计缺陷。

3.SRM 供应商质控：SRM 系统集中管理供应商质量记录，评估供应商表现，降低采购风险，并通过流程规范化提高采购产品质量。

二、实时数据采集与分析

1.MES 系统实时监控：MES 系统在生产执行中实时数据采集、监控和分析，实现在线 SPC 管理和良率管理，确保生产过程的稳定和质量可控。

2.异常报警与质量控制：MES 系统通过自动判定产品质量检测数据，及时报警并防止人为失误，确保产品质量和一致性。

三、库存与物流精细化管理

WMS 库存质量监控：WMS 系统实时监控库存产品质量，避免库存积压导致的质量问题，提升仓储和物流效率。

四、资源优化与成本降低

ERP 系统资源协调：ERP 系统衔接多个系统，合理安排采购计划和生产计划，提高资源利用率和生产效率，降低质量成本比例。

五、设备自动化与工艺控制

EAP 联网设备控制：EAP 系统通过联网设备统一调配生产程序，控制生产工艺参数，实时监控生产线质量指标，确保产品质量一致性。

六、办公自动化提升效率

1.OA 系统审批流程优化：OA 系统作为各自动化系统间的桥梁，实现审批流程的规范化和电子化，提高审批效率和准确性。

2.质量信息共享：质量管理人员通过手机 APP 进行质量信息共享和交流，增强团队协作和沟通效果。

七、数字化质量管理优势

1.全面数字化：本公司数字化质量管理体系通过多系统协同、实时数据采集与分析，实现了从产品设计、采购、生产到仓储物流的全链条数字化管理。

2.高效协同：各系统间的无缝对接和自动化控制，提高了企业整体运营效率，降低了人为错误和质量问题发生率。

3.成本控制与持续改进：ERP、SRM 等系统的应用有效降低了质量成本，而 CRM、PLM 等系统则为持续改进提供了数据支持，推动企业持续提升产品质量和竞争力。

锂源新材料“LFP”全生命周期质量管理模式

一、质量管理模式

公司坚持“以客户为中心、以质量求生存”的质量管理理念，实施“以差异化、高品质、持续改善，让客户感到物超所值”的质量方针，从质量策划、质量控制、质量总结、质量改进四个方面搭建质量管理体系。公司有获得 IATF16949、ISO9001 质量管理体系，有明确的质量目标，且内部实施内审和管理评审，确保质量管理体系的有效运行。

二、质量管理实施

公司推广全面质量管理，从“合理化建议活动”“QCC 改善活动”“质量专项培训活动”三大板块开展了质量月活动，真正落实质量管理从细节出发、全员参与质量改进的管理模式。并且公司在实施精益化生产、精益化质量管理时，要求质量管控指标上墙，对各项指标定期进行分析、检讨和纠正，不断提升产品质量，用更优质的产品服务客户。

三、质量管理数字化

公司实施基于“LFP”全生命周期质量智能化、自动化、数字化管控的质量管理模式，围绕以客户需求为中心，通过智能化、自动化、数字化的质量管理手段，以数据为核心，以信息技术为支撑，对磷酸铁锂产品从研发、生产制造、物料供应、产品运营的全生命周期进行精细化的质量管理，确保产品质量始终符合预

期标准。公司采用企业资源规划（ERP）、仓库管理系统（WMS）、制造执行系统（MES）、监控与数据采集系统（SCADA）以及实验室信息管理系统（LIMS）等先进的生产管理系统，实现各环节产品质量的智能化、自动化、数字化管控。

四、质量管理成果

“LFP”全生命周期质量智能化、自动化、数字化控质量管理模式以顾客需求为导向，注重价值实现，通过一系列的措施和做法，确保企业在质量战略制定、质量策划实施、领导参与、质量文化培育、管理制度制定与执行、员工全员参与、工具方法应用、过程管理与测量分析改进等八个方面取得卓越表现。

公司应用“LFP”全生命周期质量智能化、自动化、数字化管控质量管理模式以来，提高了质量管理水平、降低经营成本、优化资源配置。公司获得了2023年蓬溪县第六届创客大赛“一等奖”、四川省第四届“天府杯”创业大赛一等奖、遂宁市“拼经济、搞建设”先进集体、商会团体标准“领先者”证书、两化融合AA级认证；被评为了国际科技合作百强机构、2023四川民营企业100强、遂宁市企业技术中心、四川省绿色工厂、2023年四川省节能环保“优秀企业”、四川省商业秘密保护“创新试点”单位、遂宁市知识产权保护工作成绩突出集体，同时获得、客户“优秀合作伙伴”“优秀质量奖”。

高金实业三双数字化质量管理模式

公司质量管理引用了精益管理的消除浪费、持续改进的核心理念；引用了5S管理的现场管理精神；引用了阿米巴管理的自主经营、独立核算原则；引用了对标管理的寻找最佳实践、不断优化的方法，同时结合“三双”数字化管理模式，即“双控、双码、双检”，通过数字化转型，进一步提升了生产效率和追溯管理：

通过对繁育环节、养殖环节、加工环节和销售环节的管理与控制来实现的：繁育环节（“耳缺号”方式编号、建档）——养殖环节（对号建立养殖档案）——加工环节（生产记录、加工编号、产品批次号码）---物流配送环节——销售环节（“二维码”方式产品识别代码）等环节的关键数据点进行质量安全监控，实施数据采取和数据关联，从而形成一条完整的追溯链条。这样的追溯链条一旦形成，即可以从追溯链条的尾部检索追溯至头部，完成整个追溯过程。系统要实现对单个生锈的出生地、生产期间防疫、喂料、疾病治疗等信息进行全面的质量安全监管。屠宰厂对猪的检疫、准宰信息、猪耳标号进行登记。将规范化养殖管理要求的各个阶段需要采集的数据信息采用GS1国际编码体系进行标示，利用计算机技术和数据库技术对关键数据进行有效关联，形成数据链路，最终形成追溯码（或电子监管码），通过追溯码（或电子监管码）对产品单体猪信息进行检索追溯。

生产质量管理方面，通过数字化质量管理系统开发，产品抽检的合格率、现场质量异常、市场质量反馈可实时录入系统，存在异常时自动推送至责任人及相应管理人员手机端，责任人落实整改后自动推送至发现问题人员，由发现问题人员验证整改情况。实现从问题发现、问题解决、解决验证的全闭环管理。并自动分析生成质量数据报表，为质量改进提供方向（简单易发问题通过精益的“自动化”思想，完善防呆防错设备改善，顽固问题通过QC小组方式集中改善）。通过闭环质量管理系统的实施，内部产品质量合格率提升至99.6%，市场客诉率降低40%。

通过应用质量管理制度、模式和方法以及实施数字化转型等措施，公司成功解决了多个实际问题，并在提升组织的质量竞争力和经营效益方面取得了显著成效。这些成果不仅体现了公司的实力和潜力，也为未来的发展奠定了坚实的基础。

