



目 录

第一部分：前言

1.1 编制说明	3
1.2 总经理致辞	4
1.3 企业简介	5

第二部分：报告正文

2.1 企业质量理念	6
2.2 企业质量管理	7
2.2.1 总则	7
2.2.2 质量管理机构	7
2.2.3 质量管理体系	9
2.2.4 质量安全风险管理	12
2.3 质量诚信管理	13
2.3.1 总则	13
2.3.2 质量承诺	14
2.3.3 运作管理	15
2.3.4 营销管理	16
2.4 质量管理基础	17
2.4.1 总则	17



2.4.2 标准管理	17
2.4.3 计量管理	18
2.4.4 认证管理	18
2.4.5 检验检测管理	19
2.5 产品质量责任	19
2.5.1 总则	19
2.5.2 产品质量水平	19
2.5.3 产品售后责任	20
2.5.4 企业社会责任	21
2.5.5 质量信用记录	35

第三部分：报告结语

3.1 未来展望	35
3.2 读者意见反馈	35



第一部分：前言

1.1 编制说明

本公司出具的质量诚信报告，是依据国家有关质量法律法规、规章及相关行业质量标准、规范等进行编制。报告中关于公司质量诚信和质量管理情况是公司现状的真实反映，本公司对报告内容的客观性负责，对相关论述和结论真实性和科学性负责。本报告内容真实可靠，不存在任何虚假记载及误导性陈述。

报告组织范围：浙江金星螺杆制造有限公司

报告时间范围：2021年1月1日至2021年12月31日

报告发布周期：年度报告

报告数据说明：本报告采用数据来自于浙江金星螺杆制造有限公司

报告获取形式：本报告以电子文档形式发布，电子文档将发布于公司网站

联系方式：浙江金星螺杆制造有限公司

地址：浙江省舟山市定海区金塘镇西垵工业区大丰路8号

电话：0580-8050358

网址：<http://www.jxscrews.com/>



1.2 总经理致辞

诚信是做企业的基本准则，浙江金星螺杆制造有限公司致力于为公司价值链上的所有参与者创造公平、透明、开放的环境和企业文化。

公司是一家集塑料机械配件设计、开发、生产、销售于一体的民营企业。

在现代经济社会中，诚信不仅是一种道德规范，也是能够为企业带来经济效益的重要资源，质量诚信更是赢取客户的核心要素，企业文化要求全体员工讲诚信，以诚立身，塑造诚信文化，提升企业核心竞争力，努力打造最受顾客欢迎的生产企业。

浙江金星螺杆制造有限公司

总经理（签名）：



1.3 公司简介

浙江金星螺杆制造有限公司位于浙江省舟山市定海金塘镇西墩工业区，成立于 1995 年，是一家集塑料机械配件设计、开发、生产、销售于一体的民营企业。注册资金 1260 万元，公司现有占地面积 70000 余平方米，建筑面积 50000 平方米。公司主要从事塑料机械设备用的机筒螺杆系列产品的设计、研发、制造和销售，经过历年的发展，现已发展为具有较大规模的塑料机械配件生产企业。我们按照产品品种、用途、销售渠道和区域细分主要客户群和区域市场。客户类别按重要程度分为战略客户、重点客户和一般客户三类。战略客户是合作关系稳定、订单持续且量大的客户；重点客户是新建立合作关系的客户；一般客户是订单量较小和结构简单精度要求不高的产品。我们的产品 90% 供国内塑机和塑料行业用户，10% 出口欧美、东南亚等国家和地区。公司的顾客和市场分为省内、省外和国外 3 个市场。我们企业被认定为高新技术企业、省级高新技术企业研究开发中心、浙江省专利示范企业、浙江省科技型中小企业、浙江名牌产品、浙江省著名商标、浙江省知名商号，通过了 QMS 质量管理体系，EMS 环境管理体系，OHSMS 职业健康安全管理体系。

地 址：浙江省舟山市定海区金塘镇西墩工业区大丰路 8 号

联系人：钱松岳

电 话：0580-8050358

网 址：[http:// www. jxscrews. com/](http://www.jxscrews.com/)



第二部分：报告正文

2.1 企业质量理念

公司自创立至今，便致力于产品质量的管控。始终秉持产品质量是企业生存和发展的基石，是占领市场和赢得顾客的先决条件，质量源自于我心，企业依存于顾客的质量理念，不断的完善和提升公司的质量管理水平。

公司自从通过质量管理体系认证公司始终坚持：**“技术争先、管理规范、质量稳定、顾客满意。”**的质量方针，严格按法律法规要求、质量管理体系标准要求、管理手册要求、程序文件要求等执行，使企业的质量管理体系得到有效运行，使产品质量得到有力的保障和不断的提升，从而使企业各项质量目标基本得以达成。为从根本上加强和提升质量管理，提高公司经营质量，公司更以卓越绩效模式的导入为契机，推行全面质量管理，运用项目管理，通过内部审核、自我评价、第二方审核、第三方审核或评价、质量月等活动，不断寻找改进的机会改进质量管理，逐步实现卓越绩效。公司自建立以来，公司从未出现过重大质量投诉，在历年接受各级质量技术监督部门的抽检中，合格率均达 100%。企业使命：我们将通过团队建设与合作，集中和充分利用有限的资源对企业经营的各个方面持续改进，为客户创造价值。公司的核心价值观：**“金星图治、锐意创新、不忘初心，在顾客、员工与合作者之间达成利益共同体。”**

2.2 企业质量管理

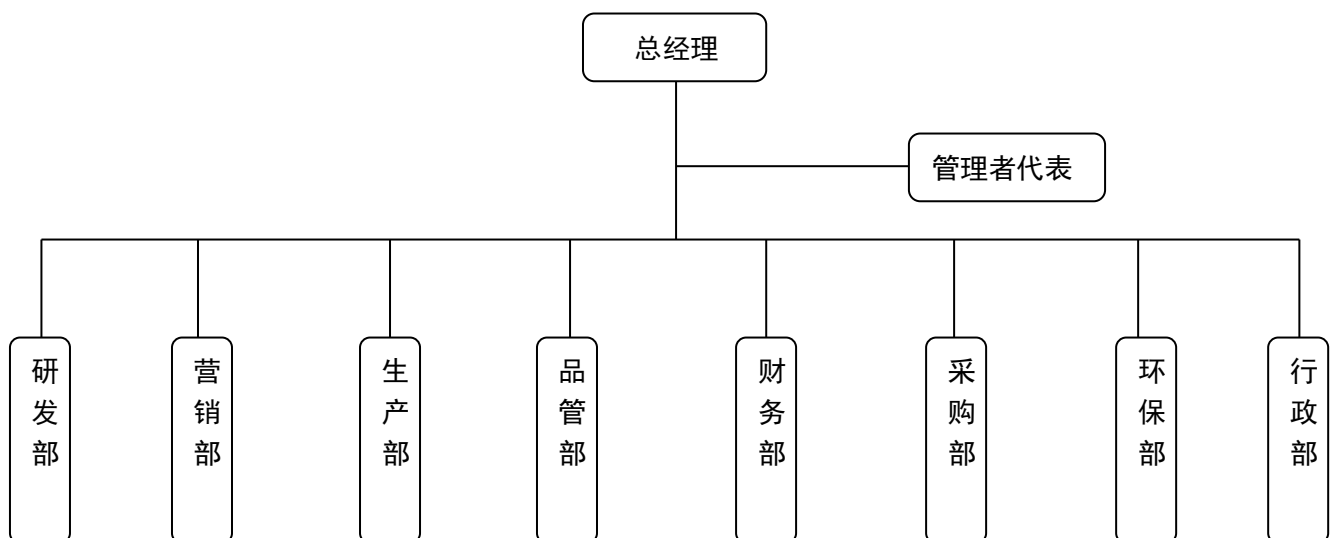
2.2.1 总则

公司规定了一体化管理体系要求，组建质量管理班子，确保质量管理层层落实到位。向顾客、相关方和第三方证实本公司具备提供质量诚信产品和服务的质量诚信经营保证能力，做到诚信研发、诚信生产、诚信宣传、诚信服务、诚信文化、环境安全社会诚信责任和信守承诺，这也是本公司全体员工开展诚信活动的准则。

2.2.2 质量管理机构

产品是过程的输出或结果。产品的质量是由过程质量决定的，过程的质量是由系统的质量决定的。为确保系统、过程、产品的质量，公司依据质量管理体系标准要求，运用管理的系统方法、过程方法，识别了所需的过程及其接口关系，建立了公司的质量管理架构。

浙江金星螺杆制造有限公司组织机构图





公司成立以总经理为首的质量管理组织。质量管理机构设专职人员负责。

公司的质量管理工作。各部门设立相应的质量管理组织，负责本部门的质量管理工作。品管部门人员深入到生产各方面，分别负责原材料、半成品、成品质量的检验、控制、监督和管理工作。

同时，为进一步提升企业的质量水平，公司与多个检测机构建立了长期的合作，进行检测数据的比对。

1、质量管理组织的职责

- (1) 编制适合本企业的质量管理体系文件；
- (2) 组织制定企业的质量方针和质量目标；
- (3) 负责和监督企业质量管理体系的有效运行；
- (4) 制定质量奖惩制度，负责协调各部门的质量责任，并考核工作质量；
- (5) 组织企业内部质量审核；
- (6) 负责重大质量事故的分析处理；
- (7) 监督企业质量基金的使用与管理；
- (8) 组织开展群众性质量活动。

2、各职能部门的职责

- (1) 保证质量管理体系在本单位得到有效运行；
- (2) 组织开展质量管理活动；
- (3) 严格执行质量管理组织和化验室的质量指令；
- (4) 完成本单位涉及的质量指标或质量目标。

3、品管部门的职责和权限

(1) 质量检验

按照有关标准和规定，对原材料、半成品、成品进行检验。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。



(2) 质量控制

根据产品质量要求,制定原材料、半成品和成品的企业内控质量指标,组织实施过程质量控制,运用数理统计方法掌握质量波动规律,不断提高预见性与预防能力,并及时采取纠正措施、预防措施,使生产全过程处于受控状态。

(3) 出厂检测

严格按照产品标准进行检测,保证产品出厂合格率达到 100%。

(4) 质量统计和分析

利用数理统计方法,及时进行质量统计,做好分析和改进工作。

2.2.3 质量管理体系

1、质量管理体系方针与目标

公司建立并实施的质量管理体系,制定了“技术争先、管理规范、质量稳定、顾客满意。”的质量方针。为持续改善公司质量管理体系,公司每年均制定计划,实施质量管理体系每步审核。通过内部审核,寻找改善的机会。同时,公司也会充分利用二方审核、三方审核的机会,改进质量管理体系的有效性。

导入卓越绩效管理模式,推行全面质量管理,使公司质量管理体系从持续改进,向追求卓越看齐,建立了以公司战略为核心,以 GB/T19580 卓越绩效模式为框架的整合型全面质量管理体系。满足顾客、员工、供应商、社会和合作伙伴五大利益相关方的要求,在公司各层次建立了相应的战略规划、质量目标。以公司绩效考核体系为依托,设立了质量考核 KPI 和质量问责制。

2、质量教育

在体系运行过程中,公司基于 PDCA 的系统方法,运用各种科学、有



效的工具，测量、分析、改进质量管理体系的有效性及各部門、各层次的绩效，并采用标杆对比和学习的方式，不断修正个人工作思想和意识，确保实现个人和公司整体目标。公司内部建立培训制度，根据公司的具体情况，开展各项教育培训工作；对外，积极与顾客和政府职能部门及各类培训机构外部进行沟通交流，适时邀请专家对公司员工进行专项培训。公司定期结合体系运行情况和质量实际表现情况，对各级员工开展有针对性的质量教育，对质量控制点进行专项管理，确保制造过程产品质量的一致性。

为牢固树立全体员工的诚信意识，公司每年年初制定本年度的质量诚信教育培训计划。实行三级质量诚信教育培训。由公司组织一级教育工作。各部门负责人根据公司要求，编制教育培训计划和内容，认真组织实施下属的教育培训。各班组长负责员工的诚信宣传教育工作。公司通过网站、企业微信群进行传达，利用多种方式对企业员工实施质量诚信教育。公司对在质量诚信教育培训中成绩优异的人员给予一定的奖励，通过培训后在工作岗位上起着模范带头或成绩突出的员工也给予一定奖励，同时在员工中宣传和推广经验。对不按时参加质量诚信教育培训或未通过培训考核的员工，给予一定的处罚。

3、质量法规及责任制度

公司通过收集法律法规及其它标准、要求，制定内部相关标准，使产品达到国家法律法规和国家、行业标准的要求（部分产品指标高于行业标准要求），从产品技术上践行社会责任。同时，公司对产品质量问题进行责罚，遵循对质量事故不放过原则。



图表 1 公司所遵守的质量标准和其他相关法律

类别	内容
员工权益 社会责任	《劳动法》、《工会法》、《消费者权益保护法》、《环境保护法》、《安全生产法》、《职业病防治法》、质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系等。
产品标准执行	执行浙江制造团体标准 T/ZBB 0873—2018《塑料机械用全硬单螺杆》

公司为确保体系运行的有效性和持续改进，安排内审、过程审核和产品审核，对于审核中发现的不符合项，由责任部门分析原因，制定纠正或预防措施，落实整改，并验证整改效果，最终形成内部审核报告，对体系的整改及不符合项的预防提出建议，并作为管理评审的一个重要输入，报告最高管理者。

公司制定了《不合格品控制程序》对不合格品进行了严格管控。公司制定了产品检验规程，产品都经过自检、互检、在线检查、专检，合格后方可流入下道工序或出厂。任何不合格产品均有明确的标识、记录、隔离和处理等要求，各种不合格产品返工、返修后必须经过重新检验合格后才能进入下道工序。

同时，对于所有出现的不合格，均有详细记录，并由专人进行统计分析后，由责任单位制定纠正措施并进行整改，评估纠正措施有效之后方能关闭问题项。

此外，公司对出现的质量问题进行问责和教育，并在日常开发、生产作业中，强调标准化，通过持续改善等活动及质量功能展开，充分应用 PDCA 循环，持续改善，追求卓越。



2.2.4 质量安全风险管理

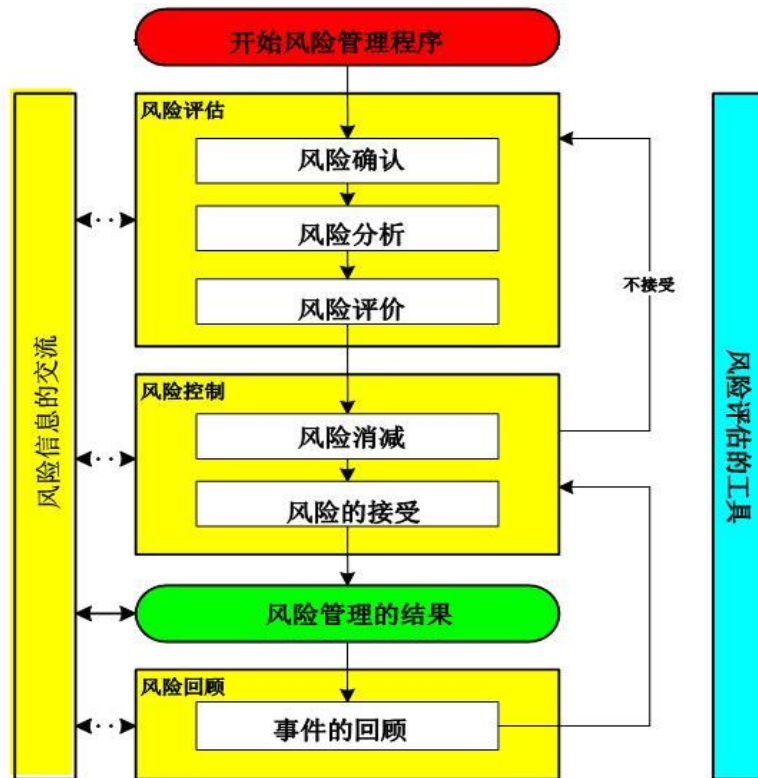
公司所有产品和过程，均按项目管理方式或流程实施设计和开发，对产品特性和过程特性实施潜在失效模式及后果分析，对风险顺序数高的环节，采取必要的措施，降低风险。依据编制控制计划、作业指导书等文件，对每项产品要求和过程环节进行风险分析。做到每一个环节严格控制，严格把关，确保每个零件的生产都符合相关要求，确保最终产品质量的合格。

在工序，实施三检制，即自检、互检、专检，对产品质量进行严格把控。在整个流程中，如进货检验、过程检验、最终检验，进行层层把关。并根据需要，开展质量管理体系审核、过程审核、产品审核等工作。

公司在质量管理和控制上，建立了评审放行制度，防范质量安全风险。公司制定了质量安全应急预案，成立了以总经理为组长、研发部、品管部为副组长，生产部、营销部、环保部、行政部、采购部、财务部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。

公司加强防范和降低质量安全风险，建立并保持《质量诚信控制程序》、《质量失信事件应急预案》，以针对潜在的质量失信事件或紧急、突发事件，做出快速及时的响应。避免、减少、控制对组织品牌效应产生的负面影响。

图表 2 风险管理流程图



2.3 质量诚信管理

2.3.1 总则

1、质量诚信方针：以质量求生存，以科技求发展，以管理求效益，以诚信求市场。

2、企业质量诚信经营方针以质量诚信经营来满足顾客需求和社会责任为关注焦点，充分体现对顾客需求在承诺；对质量诚信管理体系的有效性进行持续改进。管理评审对质量诚信方针适宜性、持续性做出评价并进行相应的修改，使其持续地适合本公司发展的宗旨，质量诚信经营和满足顾客要求。



2.3.2 质量承诺

1) 诚信守法

高层领导遵循“依法经营、诚信经营”的管理理念，严格遵循《公司法》、《经济法》、《合同法》、《产品质量法》、《安全生产法》、《劳动法》以及行业的相关法律法规，并建立实施了质量、环境、职业健康安全管理体系，并都通过了认证。实施了员工法律法规知识培训，配合政府部门开展普法教育活动，鼓励表彰员工的“正能量”，使诚信守法的作风深入公司全体员工的意识和行为。

公司合同主动违约率为零，从不拖欠银行贷款，逾期应收账款降至合理范围，公司高层、中层领导都没有违法乱纪纪录，员工违法次数为零，在顾客、供方、员工、社会中树立了良好的信用道德形象。

2) 满足客户需求

公司高度重视技术研发，通过自主研发产品，提升产品质量，以较高的性价比为客户提供高水平的产品。公司加强研发力量的投入，以客户需求为中心，积极听取客户关于功能、质量、成本等方面的意见和建议，开展产品改进和创新活动，满足客户对产品和交期的需求。在产品质量方面，公司严格执行质量管理体系，通过开展技术攻关、质量改进等活动，保障产品质量安全。

多年来，公司在整个经营活动中，严格遵守与各有关方签订的保密协议，获得了顾客的高度评价，并经常被顾客约请参与顾客新项目的开发工作。



2.3.3 运作管理

1) 产品设计诚信管理

公司产品设计与研发从研发立项、过程各类活动记录、研发过程总结控制研发相关的整个过程。尊重他人知识和参与践行保护知识产权是公司设计开发工作的重要内容之一。

2) 原材料采购诚信管理

公司根据物料对产品质量构成的风险程度，将物料分类管理。对物料供应商，除了必须符合法定的资质外，还要定期进行现场查验。对特种物料进行风险分析，视供应商提供物料的质量情况决定是否需进行现场审查。并对物料供应商应当建立质量档案。对采购的原材料批批进行检验，凡未达到规定标准的原材料一律不得入库使用。

在设备和零部件采购方面，对供应商的相关资质进行严格审查。在采购设备和零部件时，能够使用标准件的一律采购和使用标准件；需特殊加工的，需对使用效果进行充分验证，确保达到公司要求。所有设备在使用前必须经过设备验证，确保符合产品工艺要求。

3) 生产过程诚信管理

公司生产部门具体负责产品生产管理和现场流程管理工作。制定并逐步完善了生产管理制度、工作标准、岗位操作规程和工艺规程、管理规程、标准操作规程。采用车间集中培训和班前、班后会对各岗位操作人员进行全面的岗位技能培训，持证上岗，并采用多种方式进行督查、考核，增强员工质量意识，提高操作水平，在生产过程中，各级管理人员严格履行管理职责，及时检查，及时纠正差错，保证生产秩序的稳定。



对生产所需的原料、辅料、包装材料进行投料前复核,把好中间产品、成品的质量,严格执行“不生产不合格品,不接收不合格品,不流转不合格品”的“三不原则”,关键工序设质量控制点,督促员工做好自检、互检,执行监控核查规程,严格记录的管理,做到领用、发放和核对相统一。对每一生产步骤进行物料平衡,保证物料的投入和产品的产出数量与工艺要求相一致,确认无潜在质量隐患,符合账、物、卡一致的要求。

员工操作必须按要求及时填写生产记录,做到字迹清晰、内容真实、数据完整,操作人及复核人签名确认。生产结束后,记录汇总、复核,及时上交,记录由专人管理。

公司根据行业特点及实际情况,加强生产过程信息化建设水平,对公司整个生产过程实行系统化管理。同时,挖掘内部潜力,发挥技术骨干人员的力量,开展对现有设备进行持续性改造或科技创新工作,成立技术攻关小组,对薄弱环节进行技术攻关;生产员工上岗前要经过培训及考核,建立全员培训档案,通过集中培训、班前会培训、“传、帮、带”、目视化等多种方式进行培训,强化其工作技能和质量意识。生产员工严格遵守车间纪律。

2.3.4 营销管理

公司根据战略要求,对市场进行细分,以提高资源和运作的有效性针对性。公司将顾客分为不同类型。针对不同类型顾客确定顾客的需求与期望,针对其需求与期望来确定适当的方法,建立相应的体系与团队,建立各种渠道和方法,针对性的进行顾客需求与期望的了解。

公司通过展览会、行业会议、公共媒体、互联网、外部机构等渠道,



以问卷调查、面对面或电话访谈、观察查询、外部委托等方法，了解客户的需求和期望。

公司各部门定期搜集顾客信息，解析后确定的顾客需求信息按照不同细分市场进行分类梳理总结，形成不同顾客群的需求与期望数据库，并从中归纳出针对不同细分市场顾客群需求特点的汇总资料，提供产品规划、产品开发设计、过程控制等决策时参考。

公司树立“以客户需求为导向”的服务理念，要求业务人员对于任何一位客户，不论他下单与否，都要做到热情、周到，都要尽量满足他们所有合理需求。公司从各方面增加业务人员的技能和素质，提升了顾客满意率。

公司及时了解顾客需求和满意情况，以提升顾客满意度。

2.4 质量管理基础

2.4.1 总则

产品质量是企业的生命线，是开展经营活动的基础。在多年的经营过程中，企业按照现代化和精细化管理流程，严格制定质量标准化、计量化、将认证体系落实到实处、并通过检验检测管理等方面，产出标准化、高效率的产品。

2.4.2 标准管理

公司将企业标准化贯穿于生产全过程，从原辅材料、包装材料的采购、半成品、成品检验等各个环节，均制定了相关标准。从而使产品从原辅材料进厂到成品出厂的整个生产过程都处于标准化规范管理之中，对稳定产品质量、提高企业管理水平奠定了良好的基础。



2.4.3 计量管理

公司从原材料采购、过程管理、生产设备、检验设备、工序检验、成品检验等环节建立了一整套管理文件和控制方法。设有专兼职计量人员负责公司的在用计量设备管理、配备和定期校检工作，注重对计量管理人员的专业培训，为公司的计量管理的规范化提供了有力的保障。

为确保产品质量，在产品生产工艺中严格过程控制，对生产工艺过程中的原辅材料等加强计量管理，确保计量设备的正常运行和计量的准确性。

对计量器具从采购、入库出库严格按照审批计划和管理程序执行，仓库有专人保管计量器具，建立台帐和登记手续，计量器具的领用出库必须通过检定，有检定合格证方可投入使用；对在用的计量器具严格按周期检定，强化现场检查和监管，掌握其使用情况，发现问题及时处理；对存在问题部门提出整改意见，采取积极有效措施进行整改，为生产优质产品奠定了坚实的的计量基础。

在设计和开发阶段，就对关键特性实施测量系统分析，确保了测量结果的有效性。每种新的测量系统，都是在系统分析并满足要求后，方可投入使用。

2.4.4 认证管理

公司已通过质量管理体系认证、环境管理体系认证、职业健康安全管理体系认证，并开展“浙江制造”品牌认证流程，公司严格按“浙江制造”团体标准运行改进体系，使企业产品的质量得到有力的保障，从而使企业以优质产品赢得客户信赖，以贴心服务满足客户需求，以创新科技保证企业发展，以良好信誉开拓全球市场”的质量方针得以顺利推行。公司建立以来，公司从未出现过重大质量投诉，在历年接受各级质量技术监督部门的抽检中，合格率均达 100%。



2.4.5 检验检测管理

公司通过对进货的检验与试验，以保证提供的原材料符合产品标准规定的要求。品管部负责编制原材料检验规程，负责进货的抽检，负责不合格原材料处理；仓库负责点收原材料的进货数量、名称及账务等。

为保证所有产品在生产过程中都通过规定的检验后才能进入下一道工序，公司开展严格的产品过程检验。品管部负责制订过程检验流程、成品检验流程和检验规程，设立最终检验的检验点，并负责组织检验工作；质检员负责检验点的检查、半成品、成品的检验；各生产操作工负责自检、互检工作。公司配备了先进的检测设备，见下表：

图表 3 先进测量设备举例

序号	检测仪器名称	检验项目名称	技术水平
1	布洛维里硬度计	硬度	国内领先

2.5 产品质量责任

2.5.1 总则

公司坚持“金星图治、锐意创新、不忘初心，在顾客、员工与合作者之间达成利益共同体。”的核心价值观，始终如一地追求以质取胜，视产品质量为企业的生命，按国家标准、浙江制造标准、企业标准严格生产，为客户提供一流的产品和服务，从而更好地实现企业效益。

2.5.2 产品质量水平

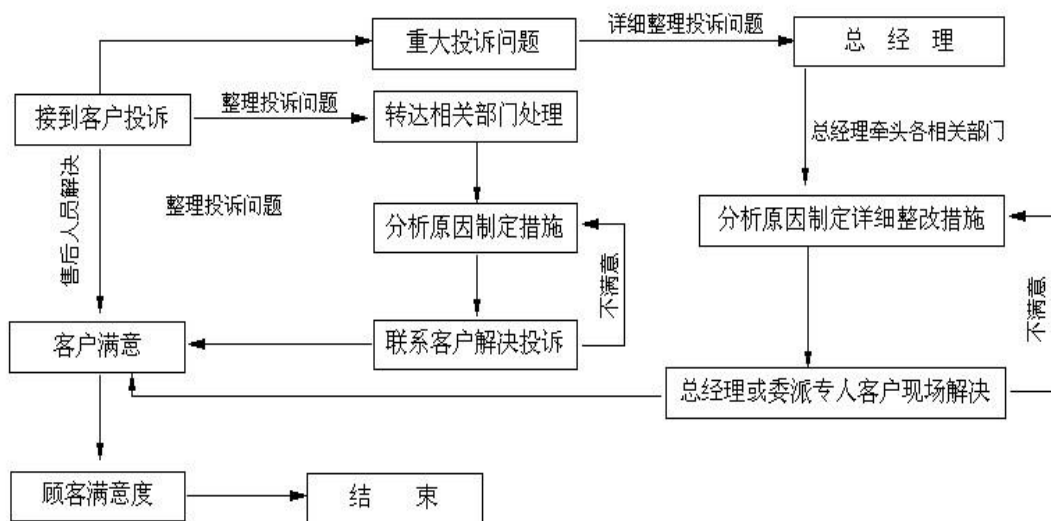
本公司不断壮大“精干、专业、创新、高效”的设计开发团队，持续改善产品技术水平和质量性能，目前已被国内行业的认可。

2.5.3 产品售后责任

1) 建立规范的客户投诉流程

公司为客户建立了投诉平台，如顾客可以直接向业务专员联系。营销部负责信息处理闭环，负责协调、沟通。为保证每起投诉都能及时进行处理，规定了处理环节的时间要求：及时、有效，认真对待。

图表 4 顾客投诉流程图



2) 注重收集、整合、分析投诉信息

公司对投诉管理系统内收集的信息进行系统性的整合与分析，由各相关部门进行落实与改进。

3) 公司的塑料机械用全硬单螺杆产品的质量承诺：1 在遵守安装规则和合同约定原材料使用条件下，质保期从产品验收合格起 1 年，但不超过发货日期起 15 个月，并以先到期为限。2 质保期内因质量问题造成损坏，制造商应免费维修或更换；非质量问题导致损坏，制造商应根据用户的需求提供有偿维修服务。3 制造商应免费对用户进行操作培训及技术指导。4 接到用户诉求时，应在 24 小时内做出响应，为用户提供服务和解决方案。



2.5.4 企业社会责任

公司积极探索实施科学、规范、系统的社会责任管理，有力提升可持续发展绩效。公司以实现人类疾病救治和健康为社会责任的重点，提高可持续发展能力，推进社会责任与经营管理为重点，积极发展、实施改善社会责任的符合性，逐步完善社会责任管理体系。

1) 公共责任

(1)有效控制，持续改进

公司始终坚持全面落实科学发展观和环境保护，积极实施可持续发展战略。积极配合上级领导安排及社会环境需要，及时成立检查小组，配合上级检查及自查自纠工作。

公司成立的检查小组，由公司总经理任组长，分管厂区环保、安全工作，各车间兼职任组员，负责车间环保、安全日常工作。环保部、行政部分别负责公司的环保、安全管理、三废治理环保的监督检查，制定了噪声、废气、废水和固体废弃物控制程序的控制程序及危险因素辨识程序，建立了完善的环保、安全档案。

公司已识别生产加工过程的环境因素、关键控制点和影响员工职业健康安全因素，设立目标指标和实施方案并分解至各部门，制定控制和改进措施，见图表 5。

图表 5 责任方面的控制和改进措施

关键过程	重大环境因素/危险源	主要控制/改进措施
产品安全	重要原材料安全控制 关键工序控制	1.加强原材料采购控制; 2.加强过程关键工序控制。
环境保护	废水	1.生产废水：电镀车间含铬废水与含油废水分质收集、分质处理，含铬废水经车间预处理设施预处理达到《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表 3 排放限值要求后进



关键过程	重大环境因素/危险源	主要控制/改进措施
		<p>入中水回用系统。地面冲洗废水经沉淀预处理后进入含铬废水收集池,再经车间预处理设施处理后进入中水回用系统。含油废水经含油废水预处理系统预处理后进入中水回用系统。中水处理系统出水 50%回用于电镀车间,反渗透浓水经金属捕捉器+活性炭吸附处理后汇同厂区纯水制备浓水、氨气吸收废水纳管进入西墩污水处理厂处理。含铬废水预处理主要采用还原-絮凝沉淀-活性炭吸附-超滤工艺,含油废水预处理主要采用破乳-絮凝沉淀-活性炭吸附-超滤工艺,中水处理系统采用 RO 系统-活性炭吸附工艺。</p> <p>2. 初期雨水: 收集后进入含铬废水预处理设施处理达到《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表 3 排放限值要求后进入中水回用系统。</p> <p>3. 生活污水经化粪池、隔油池处理后纳管进入西墩污水处理厂处理。</p> <p>4.联系环保局进行现场监测。</p>
	废气	<p>1. 铬酸雾、硫酸雾: 1#、2#电镀线双侧槽边吸风+电镀线四周及顶部封闭+密闭空间顶吸吸风, 3#电镀线双侧槽边吸风+电镀线四周封闭+行车集气罩顶吸吸风。酸雾收集后采用喷淋塔凝聚回收+三级碱液喷淋装置处理, 1#和2#电镀线酸雾尾气由 15m 高排气筒(P2 铬)排放, 3#电镀</p>



关键过程	重大环境因素/危险源	主要控制/改进措施
		<p>线硫酸雾尾气由 15m 高排气筒(P3 铬)排放。碱液采用 10%碳酸钠和氢氧化钠溶液，pH 控制在 7.5~9.0 之间。</p> <p>2. 碱雾：侧吸式集气罩收集后采用三级喷淋塔喷淋，最终通过 15m 高排气筒（P4）排放。</p> <p>3. 氨气：废气由导管引入燃烧炉，对燃烧后的尾气密闭收集，经两级喷淋系统处理后通过 15m 高排气筒（P1）排放。</p> <p>4. 抛光粉尘：侧吸+水膜除尘器处理后排放。</p> <p>5. 焊接烟尘：经移动式焊接烟尘净化器净化后排放。</p> <p>6.联系环保局进行现场监测。</p>
	噪声	<p>1.充分选用先进的低噪设备，以从声源上降低设备本身噪声。</p> <p>2.针对不同设备采取基础结构减震、隔声、消声等措施。</p> <p>3.对厂区内进出大型车辆加强管理，厂区内及出入口附近禁止鸣笛，限制车速。</p> <p>4.加强生产设备的维护保养，发现设备有异常声音应及时检修。</p> <p>3.联系环保局进行现场监测。</p>



关键过程	重大环境因素/危险源	主要控制/改进措施
	固废处理	<p>1. 一般固废：按要求设置一般固废临时贮存场所，废金属边角料、废砂轮、机加工抛光喷淋沉淀、镀前抛光喷淋沉淀、其他废包装材料委托舟山市定海区皖甬废旧物资回收经营部回收处理。</p> <p>2. 危险废物：按要求设置危险废物贮存仓库，贮存场所外设置设施危险废物警示标志，危险废物容器和包装物上设置危险废物标签，并建立台帐管理制度。废切削液、含油废液、电镀槽废液及槽渣、退镀槽废液及槽渣、废弃阳极、废活性炭及废树脂、污水站污泥、废片碱包装袋及废硫酸桶，厂内暂存须严格执行《危险废物贮存污染控制标准》有关规定专门设置临时堆放仓库，贮存场所必须防风、防雨、防晒、防渗漏，定期委托有相关危险废物处置资质的单位处置。另废柴油、废液压油和废机油经油水分离后油层回用于机加工，废油厂内暂存需按照危险废物的要求进行管理。危险废物转移时严格执行转移联单制度。</p> <p>3. 生活垃圾环卫部门统一清运卫生填埋。</p>
	火灾（潜在）	不定期或定期检查灭火器及消防栓，及时排除厂区内火灾隐患。
安全生产	杜绝安全事故 预防职业病发生	<p>1. 制定安全用电管理；</p> <p>2. 制定机械伤害安全管理制度；</p> <p>3. 制定预防高温中暑管理制度。</p>



(2) 预见隐忧，主动应对

公司关注自身产品、服务及运营方面对未来环境、能源消耗、资源综合利用、安全生产等方面可能存在的公众隐忧，积极研究对策并预先做出应对准备，如图表 6。

图表 6 忧预见与应对

控制项目	隐忧	措施
安全管理	可能存在的火灾、事故隐患	1. 每年与各车间签订安全生产管理目标责任书，有效控制工伤事故的发生； 2. 加强公司关于职业病防范措施、防范效果和职业病疗养措施等公司制度的对外宣传； 3. 定期进行安全操作培训，每年进行消防演练。
产品安全	原材料安全控制 关键工序控制	1. 加强原材料采购控制； 2. 加强过程关键工序控制。
环境保护	废水排放	1. 生产废水：电镀车间含铬废水与含油废水分质收集、分质处理，含铬废水经车间预处理设施预处理达到《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表 3 排放限值要求后进入中水回用系统。地面冲洗废水经沉淀预处理后进入含铬废水收集池，再经车间预处理设施处理后进入中水回用系统。含油废水经含油废水预处理系统预处理后进入中水回用系统。中水处理系统出水 50% 回用于电镀车间，反渗透浓水经金属捕捉器+活性炭吸附处理后汇同厂区纯水制备浓水、氨气吸收废水纳管进入西埃污水处理厂的污水处理厂处理。含铬废水预处理主要采用还原-絮凝沉淀-活性炭吸附-超滤工艺，含油废水预处理主要采用破乳-絮凝沉淀-活性炭吸附-超滤工艺，中水处理系统采用 RO 系统-活性炭吸

控制项目	隐忧	措施
		<p>附工艺。</p> <p>2. 初期雨水：收集后进入含铬废水预处理设施处理达到《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表 3 排放限值要求后进入中水回用系统。</p> <p>3. 生活污水经化粪池、隔油池处理后纳管进入西墩污水处理厂处理。</p> <p>4.联系环保局进行现场监测。</p>
	<p>废气排放</p>	<p>1. 铬酸雾、硫酸雾：1#、2#电镀线双侧槽边吸风+电镀线四周及顶部封闭+密闭空间顶吸吸风，3#电镀线双侧槽边吸风+电镀线四周封闭+行车集气罩顶吸吸风。酸雾收集后采用喷淋塔凝聚回收+三级碱液喷淋装置处理，1#和 2#电镀线酸雾尾气由 15m 高排气筒(P2 铬)排放, 3#电镀线硫酸雾尾气由 15m 高排气筒(P3 铬)排放。碱液采用 10%碳酸钠和氢氧化钠溶液，pH 控制在 7.5~9.0 之间。</p> <p>2. 碱雾：侧吸式集气罩收集后采用三级喷淋塔喷淋，最终通过 15m 高排气筒 (P4) 排放。</p> <p>3. 氨气：废气由导管引入燃烧炉，对燃烧后的尾气密闭收集，经两级喷淋系统处理后通过 15m 高排气筒 (P1) 排放。</p> <p>4. 抛光粉尘：侧吸+水膜除尘器处理后排放。</p> <p>5. 焊接烟尘：经移动式焊接烟尘净化器净化后排放。</p>

控制项目	隐忧	措施
		6.联系环保局进行现场监测。
	噪声排放	<p>1.充分选用先进的低噪设备，以从声源上降低设备本身噪声。</p> <p>2.针对不同设备采取基础结构减震、隔声、消声等措施。</p> <p>3.对厂区内进出大型车辆加强管理，厂区内及出入口附近禁止鸣笛，限制车速。</p> <p>4.加强生产设备的维护保养，发现设备有异常声音应及时检修。</p> <p>3.联系环保局进行现场监测。</p>
	固废处理	<p>1.一般固废：按要求设置一般固废临时贮存场所，废金属边角料、废砂轮、机加工抛光喷淋沉淀、镀前抛光喷淋沉淀、其他废包装材料委托舟山市定海区皖甬废旧物资回收经营部回收处理。</p> <p>2.危险废物：按要求设置危险废物贮存仓库，贮存场所外设置设施危险废物警示标志，危险废物容器和包装物上设置危险废物标签，并建立台帐管理制度。废切削液、含油废液、电镀槽废液及槽渣、退镀槽废液及槽渣、废弃阳极、废活性炭及废树脂、污水站污泥、废片碱包装袋及废硫酸桶，厂内暂存须严格执行《危险废物贮存污染控制标准》有关规定专门设置临时堆放仓库，贮存场所必须防风、防雨、防晒、防渗漏，定期委托有相关危险废物处置资质的单位处置。另废柴油、废液压油和</p>



控制项目	隐忧	措施
		废机油经油水分离后油层回用于机加工, 废油厂内暂存需按照危险废物的要求进行管理。危险废物转移时严格执行转移联单制度。 3.生活垃圾环卫部门统一清运卫生填埋。
安全生产	1.安全用电事故 2.噪声、废气危害员工健康事故。	1.检查用电设备, 保证不出安全事故; 2.定期发放劳保用品, 定期体检, 防止职业病。

(3)在应对产品、服务和运营的相关风险方面的关键过程

——环境保护

公司采取了三方面的措施来提升环境保护能力。

首先, 加强整个公司的环境保护加强环保。

其次, 通过不断的创新研发, 从工艺上进行改革, 减少排放量。

再者, 公司坚持一手抓生产经营, 一手抓环境治理, 推行和建立了ISO14001 环境管理体系。公司采用先进的无废工艺和节能技术, 提高管理水平和员工的操作技能。

——安全生产

公司建立起了公司、车间、班组三级安全管理网络。公司定期对基础设施管理、机械设备、电气设施、消防器材、作业环境、制度建设以及职业健康等实施监督, 并组织安全生产教育, 行政部和生产车间定期进行生产现场安全检查。

——应急事件

为了应对突发性事件, 公司制定突发环境事件应急预案, 科学规范的应急事件处理流程, 从工作流程上保障应急事件的及时有效处理。



图表 7 环保、职业健康安全控制指标及对策

控制项目	影响因素	公司要求	法律法规要求	关键过程及指标
环境保护	生活污水、生产废水、生产废气、噪声排放及固废处置	废水、废气、噪声等污染的排放检测达标率为 100%；全年无重大环境事故	<p>1. 铬酸雾、硫酸雾、碱雾执行《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008) 表 5 新建企业大气污染物排放限值。</p> <p>2. 氨气执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 二类标准。</p> <p>3. 抛光粉尘、焊接烟尘执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 二类标准。</p> <p>4. 电镀车间废水排放口达到《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008) 表 3 排放限值、纳管达到西墩污水厂纳管标准。</p> <p>5. 厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12347-2008) 中的 3 类标准。</p>	定期委托有资质的公司出具检测报告



控制项目	影响因素	公司要求	法律法规要求	关键过程及指标
			6.. 一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染物控制标准》(GB18599-2001)及2013修改单要求;危险固废暂存要求参照执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及2013修改单要求。	
节能及资源利用	水、电的综合利用	节能降耗	职业健康安全、环境管理相关法律法规要求	按月、季度和年度分别统计
安全生产	火灾风险、劳保用品穿戴	1.全年不出安全用电事故 2. 全年不出噪声、废气危害员工健康事故。	《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国职业病防治法》、《工作场所有害因素职业接触限值》等	1.检查用电设备,保证不出安全事故; 2.定期体检,防止职业病。

公司定期组织训练并组织灭火演习,重点做好火灾等事故的预防工作,同时与当地消防部门密切沟通和协作,以保证消防安全。

2) 道德行为

(1)严格遵守诚信准则,构建组织信用体系



①依法纳税、诚信至上

在公司发展壮大的过程中，公司的高层领导深刻地认识到税收乃国之血脉，经济为税收源泉。公司深入开展依法诚信纳税的宣传，企业依法诚信纳税的意识不断增强。

②学法普法、健全机制

高层领导十分重视法律法规的学习和员工法制宣传教育，带头学习相关法律法规，并把法制建设纳入企业监管内容，企业内部工作制度不断完善，企业法律监督机制不断建立健全，确保合同权益不受损害，树立了守法、诚信的良好形象。

③稽审结合、有效预防

为了更好地维护诚信经营环境，公司通过运营审计、经营稽查，内外结合的审计监督，对经营过程进行严格监控，逐步建立惩防体系，将一切非诚信因素扼杀在摇篮之中。

④影响相关方

建立严格的供应商准入评估制度，尤其是原材料的供应商，对其资质、诚信记录等都要进行严格审查。通过供应商审计，将公司诚信经营的理念传导给供应商，与其共同创建并维护诚信经营环境，提供更加优质稳定的产品和服务，对出现诚信问题的供应商给予淘汰的严格处罚。

(2)道德规范相关绩效指标

重合同、守信用、讲道德、守法纪，为消费者提供高品质产品和服务是衡量企业道德水准的基本尺度。对高层领导，每年进行一次民主测评，主要针对政治思想、领导艺术、业务等方面的评价；对中层领导，进行德、能、勤、绩、廉的 360 度考核，制定领导干部廉洁从业若干规定，以提高中层领导的道德管理水平。对公司员工，制定制度约束性规范。公司确保道德行为的主要过程、测量方法见图表 8。

图表 8 公司道德行为的主要过程测量方法和指标

监督对象	监测过程	监督部门	测量方法	测量指标
高层领导	治理结构	股东会、董事会、监事会	会议、检查考核、民主调查、投诉举报	违纪违规事件为 0
	生产经营活动的规范性	税务部门	税务检查及评价	依法纳税
		银行	银行信用评价	按时还贷
		有关主管部门	财务检查	财务报表 100%客观真实
		媒体、监察部门	媒体曝光、违纪处理	杜绝不文明行为
		合作伙伴	合同履行情况检查	合同兑现率 100%
中层干部 职能部门	管理行为的公正性	高层、党委	检查考核，民主调查、投诉举报	违纪违规事件为 0
		行政部	监督、通报	劳动权益履行率 100%
一般员工	日常行为	顾客和供应商 媒体、监察部门	1.合同兑现； 2.媒体曝光、违纪处理。	1.合同兑现率 100%； 2.违法违纪事件数 0。

3) 公益支持

领导及员工积极为社会公益事业做出很大的贡献,高层领导起了很好带头示范作用。“内聚人气、外树形象”，公司高层非常重视企业承担的社会公益责任，实现企业与地区、社会的协调、和谐。



图表 9 环境管理体系证书



图表 10 职业健康安全管理体系证书



2.5.5 质量信用记录

在报告期内，公司无质量信用不良记录和良好记录情况。

第三部分：报告结语

3.1 未来展望

质量管理是企业的软实力，信用是企业的根本。公司一直以品质而自豪，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，未来公司将以强烈的责任感和高度的使命感来扎实推进质量管理，稳固维系企业信用。以卓越的产品质量占领市场，以良好的信誉留住客户，推进质量管理体系的持续改进和高效运行，全面强化全员维护名牌形象、

公司落实在过程质量监管上，不断提高工作责任心和管控力度，为广大客户提供优质产品和服务，坚决履行企业的质量主体责任，以质量为基础、信用为本，向质量要效益、促发展，真正达到诚信经营、以质取胜。

3.2 读者意见反馈

尊敬的读者：

感谢您阅读本报告，为了持续改进公司质量诚信问题，提高质量服务水平，我们真诚的希望您能对本报告给予评价，并提出您的宝贵意见，我们对此非常感谢！

您可以选择以下方式提出您的意见或建议：

联系方式：浙江金星螺杆制造有限公司

地址：浙江省舟山市定海区金塘镇西垵工业区大丰路 8 号

电话：0580-8050358

网址：<http://www.jxscrews.com/>



《浙江金星螺杆制造有限公司 2021 年度质量诚信报告》读者意见反馈表

姓名：

工作单位：

联系电话：

电子邮箱：

调查内容：

1. 您是否在本报告中获得了您所要了解的信息？ 是 否
2. 您认为本报告是否全面反映了本公司质量诚信状况？ 是 否
3. 您认为本报告是否全面反映了本公司质量管理状况？ 是 否
4. 您认为本报告是否全面反映了本公司相关方质量诚信状况？
是 否

5. 上述内容如选择“否”请说明具体内容,同时欢迎提出相应意见和建议。