常州东方特钢有限公司

2024年度质量信用报告



2025年2月

关于本报告

1.客观性声明： 郑重声明本报告内容真实、准确，愿意承担法律责任。

2.组织范围： 覆盖本公司所有主要业务部门。

3.时间范围：2024 年 1 月 1 日至 2024年 12 月 31 日。

4.发布周期： 本报告为年度报告。

5.数据说明： 报告内数据均来自公司正式统计文件和记录。

6.文字表述：为了方便表述，文中所出现的“东方特钢”、“企业”、“公司” 或“我们”，均指常州东方特钢有限公司。

7.联络方式

常州东方特钢有限公司

地址：武进区湟里镇东方路 5 号

电话：0519-68866192

电子邮箱：zongheban@czdftg.com

网址：www.czdftg.com

目录

第一章 企业简介 1
1、基本情况 1
2、社会责任相关社会认可 2
第二章 企业质量理念 3
1.核心质量观 3
2.顾客关注 3
3.质量文化建设 3
第三章 企业质量管理 4
1.质量管理架构 4
2.质量考核与激励措施 4
3.质量管理体系 4
4.质量安全风险管理 5
5.应急管理 6
第四章 质量诚信管理 8
1.合规与安全 8
2.产品实物质量 8
3.过程控制 8
4.服务与响应 8
5.持续改进与透明沟通 8
6.责任担当 9
7.运作管理 9
8.营销管理 9
第五章 质量管理基础 10
1.标准管理 10
2.计量管理 10
3.认证管理 11
4.检验检测管理 11
第六章 产品质量责任 12
1.产品质量水平 12
2.产品售后责任 13
3.企业社会责任 14
第七章 总结与展望 15
1.主要成果 15
2.不足之处 15
3.改进方向与目标 16

第一章 企业简介

1、基本情况

常州东方特钢有限公司是为高端装备制造业配套的、中国最具竞争力的、拥有330万吨级的100%的特钢企业。公司成立于2009年12月，现有员工约2451人，位于长三角经济活跃核心区——常州市武进区。

公司具有370万吨烧结、260万吨铁、330万吨钢生产能力，主要设备有100吨转炉2座、100吨LF及VD炉5座，棒材轧制线3条、精整探伤线2条，产品规格20-150圆。形成了特钢精品棒材

铸圆坯钢两大系列产品，其中特钢精品棒材已稳居华东第一方阵；连铸圆坯钢是华东地区最大的小规格管坯钢生产基地。

公司通过了IATF16949、ISO9001、ISO14001、ISO45001、ISO50001、ISO10012等体系，实验室通过CNAS认可，与科研院校及用户成立5个省、市级以上联合研发平台。主要产品为汽车钢、轴承钢、齿轮钢、高压锅炉管用钢、锚链钢、磨球钢、易切削非调质钢等，产品广泛应用于汽车、工程机械、轨道交通、矿山、海洋工程、能源动力等领域。

公司完成国家与行业标准制定11项，拥有核心专利41项，3项产品获得金杯优质、11项产品（技术）获江苏省冶金行业科学技术奖。荣获国家高新技术企业认定、工信部5G智慧钢厂、国家级绿色工厂、江苏省省级企业技术中心、江苏省水效领跑者、江苏精品认证、常州市长质量奖等。

公司已通过全流程超低排放公示和国家绿色工厂认证。荣获全国文明单位，还相继获得了江苏省工人先锋号、江苏省模范职工之家、常州市重大贡献奖等荣誉，近三年累计捐助5亿元用于公益事业，获得社会广泛好评。

近年来，坚定不移地走专业化、精品化、特色化的发展道路，投入巨资引进国际先进技术和一流的设备，实现了全自动化和信息化绿色制造，企业综合竞争实力大幅提升。

公司以“同心同向、共建共享”为核心价值观，明确“员工第一、客户第二、股东第三”利益分配原则，致力于把公司建设成为一个有特色、有品质、有核心竞争力受人尊敬的企业。

2、社会责任相关社会认可

公司坚持以政府、投资者、客户、供应商、员工、社会及环境的和谐可持续发展为目标，加强与利益相关方沟通协作，为各方创造更多共享价值。2024年，东方特钢积极应对外部环境变化，产、销量全面超额完成年度预算目标。三大必胜战役全面完成：精品棒线成功建成投产，技经指标全面超过设计水平；铁水降成本实现新突破，低于主要对标单位和区域；新技术应用能源创效3240万元，超额完成目标任务。产品与市场结构调整取得巨大进步：优特钢比提升7.8%、合金钢比提升4.7%，全年开发新钢种58个，在锚链钢、碳素轴承钢、磨球钢、高端齿轮钢、中碳轴承钢，连铸圆在高压锅炉管、油缸缸体、耐酸管线、CrMo合金钢等市场开发取得明显进步。

报告期，公司企业发展、品牌建设、质量提升、科技研发等多方面取得丰硕成果，多项攻关工卓有成效，技改创新高效推进：全年获得2项标准（《钢铁行业5G全连接工厂建设导则》、《轧机和平整机辊缝调节伺服液压缸检验方法》）、8项专利（一种冶金起重机吊钩高度测量装置、电磁搅拌式连铸喷淋装置、桶装合金取样小车等）、9项行业科技成果（江苏省钢铁行业专利奖银奖、江苏省钢铁行业协会科学技术奖三等奖、“梅钢杯”全省钢铁（冶金）行业质量管理小组成果三等奖、长三角冶金行业QC小组创新成果竞赛二等奖、等），同时荣获国家高新技术企业、中国钢铁企业竞争力A级特强钢企、江苏省级企业技术中心、江苏省苛刻环境用先进结构功能一体化金属材料工程研究中心，环境产品声明（EPD）发布等荣誉，综合竞争实力得到进一步提升。

第二章 企业质量理念

1.核心质量观

围绕“精品发展 、全员参与，诚信经营、品质为先，绿色智造、以人为本，持续改进、合作共赢”质量方针，明确“员工第一、客户第二、股东第三”利益分配原则，致力于把公司建设成为一个有特色、有品质、有核心竞争力受人尊敬的企业。

2.顾客关注

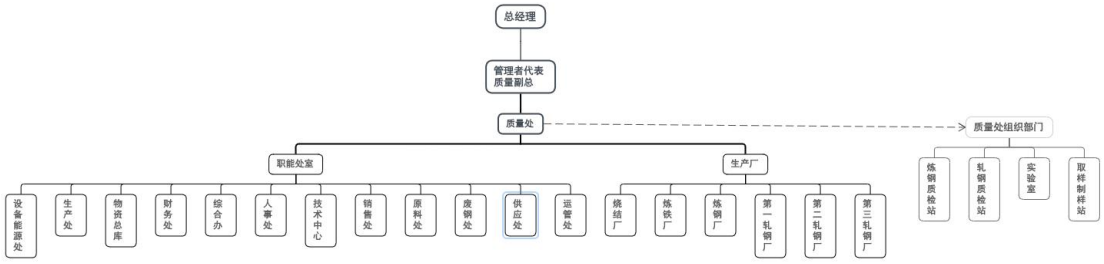
以顾客为关注焦点，从采购、制造、交付全过程控制，通过对细节、对零缺陷的 不断追求和持续改进，致力于打造精品，为顾客提供超值的产品与服务。坚持以管理 创新为手段，以科技创新为先导，以持续改善为主线，使企业的运营改善途径和流程 更加协调、规范，追求公司管理体系运营的高效益，提高企业资源的投资回报率，赢得市场竞争优势。

3.质量文化建设

公司以“质量月”活动形式，围绕“现场、现实、现物”，通过开展各项精益生产活动，提升质量改进能力，拉动实物质量提升；通过分级质量管控，实现全员参与、全工序改善、常态化改进，促进精品发展。公司高质量开展群众性QC活动，全面、深入推动班组质量改进和创新工作。先后修定了《QC小组管理办法》和《QC活动方案》，并完成了20个新课题的审核注册。组织班组长及基层生产骨干开展了内部QC知识培训。另外邀请外部专家针对质量、技术管理人员开展了 “潜在失效模式与后果分析（FMEA）”及“统计过程控制（SPC）”等高级课程培训（多场共200人次参与），进一步促进了公司全面质量管理能力的提升。

第三章 企业质量管理

1.质量管理架构



2.质量考核与激励措施

2.1 公司遵循“指标导向、公平公正、重奖重罚、持续改进”的原则，建立覆盖全岗位、链接全过程的质量绩效考核体系。具体是将各生产分厂、相关职能部门（如采购、技术）均纳入质量考核范围，考核涵盖三大类指标：

核心结果指标：如产品一次交验合格率、外部质量损失率、客户投诉关闭率。

关键过程指标：如工艺参数符合率、计量器具周检率。

主动改进指标：如质量改进提案采纳数、QC小组活动参与度。

2.2 公司坚持采用物质与精神并重的激励措施对相关单位及个人进行奖励。

设立“金点子奖”：对报告质量隐患、提出优秀改进建议的员工，给予200-3000元的即时现金奖励，报告期内，共发放此类奖金 10.5万元。

新产品、新市场及新用户开发奖：每月依据开发奖励细则结合实际完成绩效按单位分别进行奖励，由单位一把手按贡献大小进行分配，报告期内，共发放此类奖金 138万元。

专项质量指标攻关成果奖：对在重点品种夹杂物控制水平提升、产品性能攻关等活动中做出贡献的人员进行嘉奖，报告期内，共发放此类奖金 60余万元。

3.质量管理体系

公司建立了全面、系统且高效的质量管理体系，已通过IATF 16949（汽车行业质量管理体系）、ISO 9001（质量管理体系）、ISO 14001（环境管理体系）、ISO 45001（职业健康安全管理体系）、ISO 50001（能源管理体系）及ISO 10012

（测量管理体系）等多项国际标准化认证，实现了对产品全生命周期和运营各环节的标准化、精细化管理。公司实验室获得CNAS（中国合格评定国家认可委员会）认可，具备国家及行业认可的检测能力，为产品质量提供了权威的技术支撑和可靠性保障。同时，公司积极推动产学研用深度融合，与多家知名科研院所及下游用户合作，共同建立了5个省、市级以上联合研发平台，持续强化技术创新与成果转化能力，不断优化产品结构与质量性能，为持续提升质量信用水平和市场竞争力奠定了坚实基础。

4.质量安全风险管理

公司采用“预防为主，系统管理”的原则，通过一套结构化的流程，对生产过程中的质量风险进行识别、评估与控制，确保产品质量的稳定性和一致性。

4.1 风险识别：通过多种渠道，全员参与，系统性梳理生产全流程中潜在的质量风险点。

4.1.1 建立从原料投入至成品入库的完整工艺流程图，逐一分析每个工序的输入和输出。针对关键工序（如炼钢、精炼、连铸、轧制），识别可能影响最终产品关键特性（如成分、尺寸、性能、表面质量）的波动因素。

4.1.2 系统分析历史质量数据，如不合格品报告、客户投诉、内部审核发现、工艺参数超差记录等。从中找出重复发生或后果严重的质量问题，其根本原因即为重要风险点。

4.1.3 将现行工艺规程、作业指导书与客户技术协议、国际/国家标准进行对比，找出标准要求最严、控制难度最大的环节，以及现有规程中可能存在模糊或缺失的地方。

4.1.4 鼓励使用质量分析工具，如“潜在失效模式与后果分析”等方法，由跨部门团队（技术、生产、质量）共同进行系统化的风险预测。

4.2 风险评估：对识别出的风险点，公司采用统一的评估标准进行量化排序，以合理分配管理资源。根据风险严重度和发生几率，将风险划分为三个等级：

高风险：必须立即采取改进措施，并建立严格监控。

中风险：需要制定控制计划，并定期评审。

低风险：通过现有程序进行常规管理。

4.3 建立控制措施：针对不同等级的风险，公司建立并实施分层、递进的控制措施。

4.3.1 预防性措施：消除风险根源，防止风险发生。如建立严格的“原料采购标准”和“供应商准入与评价体系”，从源头保证成分稳定。对关键工艺设备实施预测性维护，而非事后维修，避免设备突发故障导致工艺波动。针对人为操作风险，编写详尽的各类操作规程和作业指导书，并对操作工进行持续培训和认证，确保操作一致性。

4.3.2 探测性措施：当风险已发生但尚未造成严重后果前，及时探测到偏差。如成分控制风险，在冶炼过程中，使用在线光谱分析技术实时监测钢水成分，替代或减少离线取样分析的滞后。在轧制线上安装测径仪，实现100%实时检测等。

4.3.3 纠正性措施：当偏差已被探测到时，立即采取措施，防止缺陷品产生或流入下道工序，阻断不良后果。如建立“不合格品控制程序”，对任何已产生的不合格品进行清晰标识、隔离和处置，防止非预期使用或交付。

5.应急管理

5.1 应急预案：

5.1.1 成立应急指挥小组：由公司总经理或指定副总任总指挥，成员包括质量、生产、技术、销售、行政等相关部门负责人，明确职责分工。

5.1.2 应急响应程序：

立即处置：事故现场人员应立即采取措施，防止事态扩大（如：停止生产、隔离产品、保护现场），并立即上报。

启动预案：应急指挥小组在接到报告后，根据事故级别迅速启动相应级别的应急预案。

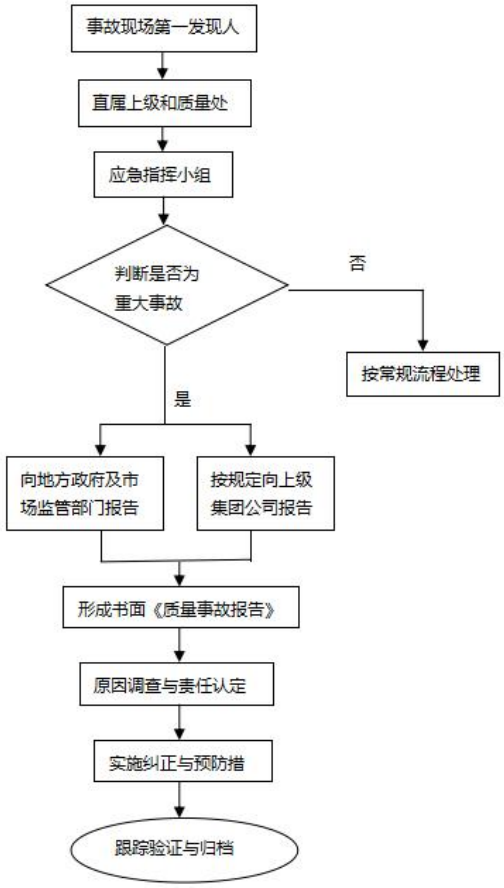
追溯与隔离：立即启动产品追溯系统，锁定所有受影响的原辅料、半成品和成品，并全部封存。

市场行动：根据评估结果，迅速决定并执行告知客户、下架、召回等市场纠正行动。

5.1.3 资源保障：确保应急处理所需的车辆、通讯设备、防护用品、检测设备、资金等随时处于备用状态。

5.1.4 演练与培训：每年至少组织一次针对重大质量安全事故的模拟演练，并对相关人员进行培训，确保熟悉流程。

5.2 报告流程：


事故现场第一发现人
直属上级和质量处
应急指挥小组
判断是否为
重大事故
否
按常规流程处理
是
向地方政府及市
场监管部门报告
按规定向上级
集团公司报告
形成书面《质量事故报告》
原因调查与责任认定
实施纠正与预防措
跟踪验证与归档

第四章 质量诚信管理

1.合规与安全

所有生产经营活动严格遵循《中华人民共和国产品质量法》等国家法律法规，产品标准不低于国家及行业强制性要求。公司视安全为生命线，确保产品在运输、使用及处置过程中符合安全与环保规范。

2.产品实物质量

对外出售产品具有明确的执行标准，包括国家标准、行业标准、企业标准、技术协议等，标准中规定产品各项指标控制范围，产品按标准进行检验，并在质保书中体现具体检测数据。对于关键性能指标（屈服强度、抗拉强度、延伸率及尺寸精度），合格率持续稳定在 99.8%以上，并致力于通过工艺优化，逐年降低波动范围。

3.过程控制

在全流程（原料、铁前、炼钢、轧钢）建立并严格执行标准化作业程序（SOP），运用 SPC、FMEA 等质量工具，确保工艺参数的稳定性。公司建立了完善的产品追溯系统，可实现从钢材到具体冶炼炉号与批次的全程精准追溯。

4.服务与响应

以国家标准、行业标准、技术协议为依据，当产品质量出现问题时（排除人为因素、自然灾害、环境异常导致的损坏、超出质保期的商品、非我司产品等因素），提供包括但不限于修磨、换货、退货的服务或补偿等措施，旨在保护消费者的合法权益，增强消费者对产品的信任，维护市场的正常秩序。为客户提供“售前-售中-售后”一体化专业服务。在接到客户质量异议通知后，保证 4 小时内做出响应，48 小时内派员抵达现场进行处理。公司确保销售合同 100% 按期履约。

5.持续改进与透明沟通

技术中心联合销售处建立完整的客户档案，根据产品用途和质量特性，对产品进行分类管理，在保证产品各项指标满足标准要求的前提性，强化客户重点关注质量特性控制，以满足产品使用要求。承诺客户在正常工艺下，产品质量稳定。定期通过客户满意度调查、第三方审核等方式，主动识别改进机会。公司以透明的方式与客户分享质量数据与改进进展，并承诺每年将 (营业额的 1%) 投入质

量技术创新。

6.责任担当

对于任何经确认属本公司责任的质量问题，公司将严格依据《产品质量法》及合同约定，承担全部责任。处理方式包括但不限于：无条件退换货、赔偿直接经济损失，并向客户全面公开根本原因分析与改进报告。

7.运作管理

在钢材产品设计与开发过程中，构建了全流程质量控制和诚信管理体系。研发团队严格遵循三不原则：不隐瞒实验数据偏差、不虚标产品性能指标、不承诺无法实现的技术参数。例如，当客户要求特殊抗腐蚀性能时，需如实告知合金添加成本与工艺难度，而非盲目接单。这种将质量硬约束与诚信软约束相结合的模式，既能规避技术风险，又能长期维护客户信任。质量控制方面，建立从原材料到成品的全流程管控，检验检查设备定期检定校准，确保生产控制稳定性。诚信管理上，所有检测数据上传系统存证，杜绝篡改；遵循"不虚标参数、不隐瞒风险"原则；研发成果通过专利保护，保障知识产权。通过技术硬约束与道德软约束的结合，确保产品可靠性与企业信誉。

8.营销管理

公司秉持“为用户创造价值”的理念，打造具有东方特色的简单、高效、利他、共赢的价值服务核心竞争力。建立了完善的客户档案与动态管理体系。通过定期的客户走访、满意度调查与技术交流，深度挖掘客户需求与潜在期望，为产品研发、质量提升与精准服务提供数据支持，构筑了稳固、互信的长期战略合作伙伴关系。同时在质量保证前提下，通过产品性价比提升锁定客户群，扩大产品系列，不断扩展市场；通过开发多元化新产品，加大与新兴 用户、国外用户合作，增加全新的上 下游供应链体系，提高供应链竞争力， 撬动市场开发。

公司视客户投诉为改进的宝贵机会，建立了严谨、高效、闭环的投诉处理流程，确保每一起异议均能得到公正、快速、彻底的解决。客户投诉处理流程：售后接收确认客户投诉→登记立案→建立质量异议台账→组织相关单位内外部调查→取样检验→判定是否为我司责任→与客户协商处理方案→结案归档→组织纠正预防措施→责任单位整改落实→验证评价→关闭。

第五章 质量管理基础

1.标准管理

公司产品执行的产品标准包含国标、行标、企标，例如：《GB/T 699-2015 优质碳素结构钢》、《GB/T 1222-2016 弹簧钢》、《GB/T 3077-2015 合金结构钢》、《GB/T 5216-2014 保证淬透性结构钢》、《GB/T 12228-2006 通用阀门 碳素钢锻件技术条件》、《GB/T 18254-2016 高碳铬轴承钢》、《GB/T 28417-2023 碳素轴承钢》、《YB/T 5137-2007 高压用热轧和锻制无缝钢管圆管坯》、《YB/T 5221-2014 合金结构钢热轧和锻制圆管坯》、《YB/T 5222-2014 优质碳素结构钢热轧和锻制圆管坯》、《YB/T 4149-2018 连铸圆管坯》、《Q/320412 DF 2006-2022 汽车球笼用热轧圆钢》、《Q/320412 DF 2008-2022 车辆皮带轮用热轧圆钢》、《Q/320412 DF 2010-2022 活塞杆用热轧圆钢》、《Q/320412DF 2017-2024 P110级油套管用连铸圆管坯》、《Q/320412DF 2016-2024 超临界锅炉管用连铸圆管坯》、《Q/320412DF 2015-2024 酸性服役管线管用连铸圆管坯》、《Q/320412DF 2014-2024 高强韧性车轴管用连铸圆管坯》等。

公司参与3项国、行、团体标准制定，《GB/T 42663-2023 钢铁行业水足迹评价要求》、《YB/T6302-2024 轧机和平整机辊缝调节伺服液压缸检验方法》、《T/CIET 568-2024 钢铁行业5G全连接工厂建设导则》。

2.计量管理

2.1 测量设备的管理：公司依据国家计量法规及ISO9001体系要求，制定《测量设备控制程序》，对全公司范围内用于工艺监控、质量检验与产品试验的测量设备，实施从采购、使用、校准到报废的全生命周期管理。精准采购与严格验收，确保新购设备技术指标满足使用需求；每台设备建立台账，跟踪位置、使用者及校准状态；强制周期校准/检定，所有设备均按既定周期送至法定机构或内部计量室进行校准，校准结果张贴状态标签，杜绝超期使用；一旦发现设备异常，立即隔离、追溯受影响产品并重新评估，坚决维护数据公正性与客户利益。

2.2 测量设备的校准：公司制定了强制性的周期校准/检定计划，所有A类（强制）管理设备均送至法定计量机构或具备CNAS资质的第三方实验室进行检定/校准。校准结果会形成报告，并粘贴‘合格’、‘限用’或‘停用’标识，

确保状态一目了然。对于关键、易漂移或使用频繁的设备（如光谱仪），日常使用期间必须定时用标准件进行核查，及时发现潜在漂移。同时，操作人员每日需进行设备点检，确认其基本功能正常。

2.3 测量管理体系建设情况：测量系统拥有质量手册、程序文件及作业指导书等一整套的管理体系文件，关键测量过程得到有效控制，定期对测量管理体系进行内部审核和管理评审，对体系的适宜性、充分性和有效性进行全面评价，通过不符合工作控制、纠正措施等机制，实现对设备管理和测量管理体系的持续改进。

3.认证管理

报告期内，除体系认证外，常州东方特钢钢坯、圆钢两类产品通过“EPD环境产品声明认证”、锚链钢产品通过了LR、DNV两家船级社认证。

4.检验检测管理

公司实验室于2021年8月12日通过CNAS（中国合格评定国家认可委员会）实验室认可，现有面积约3000平方米，拥有各类专业人员50余名，其中本科及以上10余名。所有管理与检测人员均经过专业技术培训合格后上岗。

实验室设备配置齐全，拥有各类专业检测设备、仪器30余台（套），包括：水浸式超声波C扫描设备、万能材料试验机、摆锤冲击试验机、Zeiss扫描电子显微镜、金相显微镜、红外碳硫分析仪、X射线荧光分析仪、直读光谱仪、氧氮氢联测仪、全自动红外测硫仪、全自动工业分析仪等。可满足企业内部委托检测业务的需求，所有检测设备均由第三方计量机构进行校准，，确保检测数据的准确性。所有检测活动均依据国家、行业标准进行，并建立一整套完整的实验室管理体系。

第六章 产品质量责任

1. 产品质量水平

2024 年度关键产品质量指标

项目	铸坯一次检验合格率	铸坯质量合格率	轧材一次检验合格率	轧材质量合格率	成材率	吨钢质量异议损失	用户满意度
2024 年完成情况	99.81%	99.93%	99.81%	99.98%	97.74%	0.09 元/吨钢	98%

第三方抽检结果


产品质量监督抽查通知书（正面）


生产企业产品质量监督抽查抽样单



产品质量监督抽查结果通知单

抽查批次号：2024060840100026

常州东方特钢有限公司(生产企业)：

我局委托 江苏省产品质量监督检验研究院 于 2024 年 1 月至 5 月对你单位生产（销售）的 热加工合金钢材 产品进行了省级产品质量（设定期监督抽查，□专项监督抽查，□联动监督抽查，□复查检验），检验结果为（设未发现不合格，□不合格）。

依照本结果通知单之日起15日内，请将《结果确认回执》通过传真、挂号信、特快专递等方式书面告知我局。对检验结果有异议的，须在上述规定时间内一并提供有效证明材料，未按时提供或者未提供有效证明材料的，视为无异议。逾期未反馈《结果确认回执》的，视为无异议。

附表：不合格产品检验情况

不合格项目	技术要求	实 测 结 果
——	——	——
——	——	——

江苏省市场监督管理局产品质量安全监督管理处

电话：025-80012069、68952823、85537707

地址：南京市草场门大街107号　　邮编：210036

（江苏省市场监督管理局产品质量监督抽查专用章）

2024年 9 月 30 日

结果确认回执

承检机构：_____ 抽查产品名称：_____ 抽查批次号：_____ 2024060840100026

你单位寄送的《产品质量监督抽查结果通知单》收悉，经确认：

□ 对结果无异议。

□ 对结果有异议，证明材料见附件。（未按通知单规定时间提供有效证明材料的不予受理）

□ 产品标注生产企业对样品信息有异议，证明材料见附件。（之前已经确认样品的或者未按通知单规定时间提供有效证明材料的不予受理）

联系人：　　联系电话：　　联系地址：

（生产或者销售企业公章）

年　月　日

注：本通知单一式2至4份，根据抽样情况寄送生产企业、实体店、电商及平台各1份，1份承检机构留存。

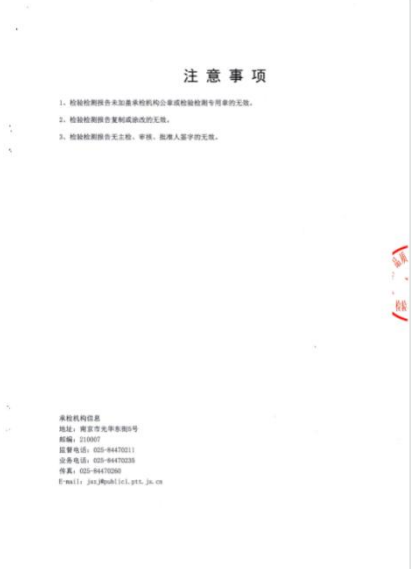


检 验 检 测 报 告

No. (2024)SJZGY-JD00218

产 品 名 称	圆钢
生 产 企 业	常州东方特钢有限公司
销 售 企 业	——
委 托 单 位	江苏省市场监督管理局
检验检测类别	定期监督抽查

江苏省产品质量监督检验研究院



注 意 事 项

1、检验检测报告未加盖承检机构公章或检验检测专用章的无效。

2、检验检测报告复制或涂改的无效。

3、检验检测报告无主检、审核、批准人签字的无效。

承检机构信息

地址：南京市光华东街5号

邮编：210007

监督电话：025-84470211

业务电话：025-84470235

传真：025-84470260

E-mail：jsz.j@public1.ptt.js.cn

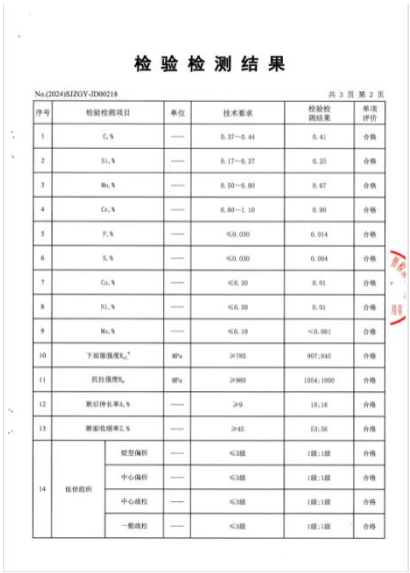


检 验 检 测 报 告

No.(2024)SJZGY-JD00218　　共 3 页 第 1 页

产品名称	圆钢	规格型号	40Cr 热轧 Φ 46mm
生产日期/批号	2024-09-05/C4090189	注册商标	——
委托单位名称/地址	江苏省市场监督管理局/江苏省南京市草场门大街107号		
生产企业名称/地址/联系电话/邮编	常州东方特钢有限公司/常州市武进区湖里镇东方路5号/18706118630/213155		
销售企业名称/地址/联系电话/邮编	—/—/—/—		
检验检测类别	定期监督抽查	任务来源/委托书号	江苏省市场监督管理局/2024060840100026
样品数量	2根（截取4段×0.6m）	抽样基数/批量（产品进货/库存数）	16.440吨/16.440吨
样品等级	—	抽样人员	万珺 李飞
抽样日期	2024-09-10	样品到达日期	2024-09-14
样品接收状态	符合检验检测要求	备样量及封存地点	2段×0.6m/江苏省质检院
检验检测日期	2024-09-26~2024-09-27	检验检测地点	江苏省质检院·南京光华东街
检验检测与判定依据	GB/T 3077-2015《合金结构钢》		
检验检测结论	经抽样检验，所检项目符合GB/T 3077-2015标准，判定为未发现不合格。 签发日期：2024年10月 9 日		
备　注	产品质量监督抽查通知书编号：2024060840100026		

批准：叶慧丽　审核：李宏明　主检：王鲲



检 验 检 测 结 果

No.(2024)SJZGY-JD00218　　共 3 页 第 2 页

序号	检验检测项目		单位	技术要求	检验检测结果	单项评价
1	C,%		——	0.37~0.44	0.41	合格
2	Si,%		——	0.17~0.37	0.25	合格
3	Mn,%		——	0.50~0.80	0.67	合格
4	Cr,%		——	0.80~1.10	0.90	合格
5	P,%		——	≤0.030	0.014	合格
6	S,%		——	≤0.030	0.004	合格
7	Cu,%		——	≤0.30	0.01	合格
8	Ni,%		——	≤0.30	0.01	合格
9	Mo,%		——	≤0.10	<0.001	合格
10	下屈服强度R_{eL}*		MPa	≥785	907;845	合格
11	抗拉强度R_m		MPa	≥980	1054;1000	合格
12	断后伸长率A_s,%		——	≥9	16;16	合格
13	断面收缩率Z_s,%		——	≥45	53;56	合格
14	低倍组织	锭型偏析	——	≤3级	1级;1级	合格
		中心偏析	——	≤3级	1级;1级	合格
		中心疏松	——	≤3级	1级;1级	合格
		一般疏松	——	≤3级	1级;1级	合格



检 验 检 测 结 果

No.(2024)SJZGY-JD00218　　共 3 页 第 3 页

序号	检验检测项目		单位	技术要求	检验检测结果	单项评价
14	低倍组织	一般疏点状偏析	——	≤1级	0级;0级	合格
		边缘疏点状偏析	——	≤1级	0级;0级	合格
		其它	——	不应有目视可见的残余缩孔、气泡、裂纹、夹杂、翻皮、白点、轴间晶间裂纹	2件试样均无目视可见的残余缩孔、气泡、裂纹、夹杂、翻皮、白点、轴间晶间裂纹	合格
备注	*试验过程中未见明显屈服，故出具$R_{eL,p}$。					

（以下空白）

2.产品售后责任

产品质量担保（三包）政策：以国家标准、行业标准、技术协议为依据，当产品质量出现问题时（排除人为因素、自然灾害、环境异常导致的损坏、超出质

保期的商品、非我司产品等因素），公司提供包括但不限于修磨、换货、退货的服务或补偿等措施，旨在保护消费者的合法权益，增强消费者对产品的信任，维护市场的正常秩序。

召回制度：当公司通过内部质量检测、消费者投诉发现产品可能存在缺陷后，通过对缺陷的性质、影响范围和严重程度的评估，及时与消费者协商后，采取现场修磨、退货、换货、就地报废等不同措施进行处理。同时对缺陷问题产生的原因，采取改进措施，防止类似问题再次发生。

客户投诉处理流程：售后接收确认客户投诉→登记立案→建立质量异议台账→组织相关单位内外部调查→取样检验→判定是否为我司责任→与客户协商处理方案→结案归档→组织纠正预防措施→责任单位整改落实→验证评价→关闭。

3.企业社会责任

3.1 安全生产

贯彻落实国家地方法律要求，加强公司安全生产管理工作，建立健全安全管理体系。紧紧围绕年度工作计划，重点以全员安全生产责任制落实为核心,以提升基础管理为抓手，健全完善岗位规程，强化风险管控和隐患排查治理和安全生产责任落实考核，持续提升安全生产管理水平。2024年公司发了9起工伤事故，千人负伤率3‰，较2021年事故率下降了约50%，事故率呈下降趋势。

3.2 环境保护

近年来东方特钢累计投入超35亿元，完成了烧结烟气治理、热风炉烟气脱硫、全封闭料场改造、环保管控治平台等100余项重大环保改造项目，完成全流程超低排放改造并通过生态环境部审核在中钢协网站公示。

2024年公司重点开展节能技术改造，包括31.6MW厂房屋顶光伏发电、55MW储能电站项、除尘风机节能改造、节能水泵改造等项目，积极引进加热炉和热风炉自动烧炉、智慧除尘等先进技术，每年可减少外购电量达5000万kwh，折合减少标准煤消耗约6150吨。

东方特钢积极贯彻落实“双碳理念”，组织编制碳达峰规划报告并开展厚料层烧结生产、富氧高炉炼铁、高废钢比转炉炼钢、钢坯红送等生产技术攻关，同时制定内部碳履约绩效考核制度强化管理落实，吨钢碳排放强度较上年度下降1.89%。

3.3 员工权益

公司以“敬畏责任 敬畏生命”为安全理念主体，在科学规律和法则面前保持敬重和畏惧之心，落实全员安全生产责任制；坚持生命高于一切，保持对生命最高的尊重，完善以人为中心的安全管控模式，建立健全安全管理制度体系，创造健康安全的工作环境。积极引进新装备、新工艺、新技术，持续开展信息化、智能化、无人化装备技术升级改造，完成了烧结无人化料场、炼钢机器人自动喷号、炼铁无人抓渣行车等项目应用场景技改，使高危作业现场实现了无人化，大大降低了生产现场的安全风险，安全生产保障水平不断提高。

第七章 总结与展望

回顾2024年，公司坚定不移地推进质量诚信体系建设，将诚信理念深度融入研发、生产、经营的全过程。

1.主要成果

1.1 体系持续巩固：顺利通过质量、环境、职业健康安全、测量、能源等五体系以及IATF16949体系年度监督审核，并获得审核方的高度评价，体系运行的有效性得到进一步验证。

1.2 关键指标达标：全年产品一次交验合格率稳定在 99.7%，优于年初设定的 99.5% 的目标；客户满意度调查得分达到98分，和去年持平。

1.3 信用形象提升：成功获评“国家高新技术企业、中国钢铁企业竞争力A级特强钢企、江苏省级企业技术中心、环境产品声明（EPD）发布等荣誉，公司的市场信誉和品牌形象得到显著提升。

1.4 质量文化深入人心：通过系列培训和“质量月”以及“QC小组”活动，全员质量意识与改进参与度显著增强，员工改进提案数量同比提升30%。

2.不足之处

2.1 供应链质量波动：部分供应商的质量稳定性仍需加强，上半年因供应商原因导致的质量异议占比较去年同期有所上升。

2.2 数据深度应用不足：虽然积累了大量的生产与质量数据，但在利用大数据分析进行质量预测与预防方面，尚有潜力可挖。

2.3 新工艺风险识别：对于含硫、含铝钢的潜在质量风险，前期识别和管控措施的完备性有待进一步提升。

3.改进方向与目标

3.1 深化供应链质量协同

方向：将质量诚信管理向上游延伸，建立更严格的供应商准入与淘汰机制。

目标：启动“核心供应商质量赋能计划”，将战略供应商的来料合格率提升至99.%；将因供应商导致的质量问题同比下降15%。

3.2 推进质量管理数字化

方向：利用信息技术实现质量数据的实时分析与智能预警。

目标：上线“质量大数据分析平台”一期，实现对关键工序能力（CPK）的实时监控与预警；将质量分析报告生成效率提升30%。

3.3 强化风险预防能力

方向：将风险思维贯穿于新产品导入和工艺变更的全过程。

目标：在新产品项目中，全面推行“前期质量策划”，确保所有新项目在量产前完成FMEA分析及控制计划的制定，杜绝重大批量质量风险。

3.4 优化客户服务质量

方向：建立更快速、更专业的客户质量响应与闭环机制。

目标： 将客户质量投诉的平均处理周期缩短15%； 建立并实施100%的客户投诉根本原因分析与纠正措施验证流程。

质量诚信建设之路永无止境，公司将以本报告为新的起点，直面不足，锐意进取，通过扎实的行动和持续的投入，将质量信用打造为公司最核心的竞争力，为客户、为社会创造更大的价值。