



提高热处理专业厂核心竞争力的 有力措施

——中国热协考核“热处理规范企业”的决定

中国热处理行业协会 (北京 100083) 樊东黎

近几年来,由于市场经济的实施和企业间相互协作依赖性的增加。制造业专业化生产的民营企业如雨后春笋般涌现,热处理专业厂也毫不例外。估计全国热处理民营企业现已不下 2000 家,且大部分集中在广东、福建、浙江、江苏、上海等沿海工业城市。在这些中小企业中,不乏资金充足,技术和装备起点高,技术力量雄厚者,不少面向境外协作,有些是台资和香港迁内外资企业。他们的主要产品是各种冷、热成形模具,都具备成套的油、气淬火真空炉和 6bar (0.6MPa) 以上的真空加热高压气淬炉以及各种高档离子处理设备,在技术和管理、服务水平上毫不逊色于国外类似企业。但是除此之外的绝大多数企业的设备、加工技术和管理水平都不高,技术力量薄弱,操作人员素质低,只能从事低水平的生产和传统的热处理工艺(如正火、退火、不保护加热淬火和一般调质),且难于保证质量。提高这部分企业的生产技术和管理水平,首先是提高企业人员素质,这是提高我国热处理行业和机械产品市场竞争能力的迫切问题。为此,中国热协根据这种实际情况,于今年初在有关政府主管部门支持下提出了开展热处理规范企业考核活动,制订了《热处理规范企业生产条件考核实际办法》,对质量管理和认证,国家标准和行业标准的贯彻、人员结构和培训、持证上岗、环境保护、能源合理利用、安全生产、产品合格率和用户反应投诉等提出了一系列要求。经过行业中的广泛征求意见,于 2003 年 4 月 11 日召开的热协四届四次常务理事会上通过,已正式发布实施。目前已得到各地方热协和广大企业的热烈响应,踊跃报名申请,且正在陆续审核中,并于 10 月 12~16 日在杭州召开的 2003 全国热处理行业厂家经理会议暨第四次质量工作会议上公布第一批规范企业名单,并颁发证书。

中国热协《热处理规范企业生产条件考核实施办法》具体规定如下。

一、热处理规范企业生产条件考核实施办法(试行)

热处理是机械产品在制造过程中必不可少的重要工序,对充分发挥材料潜力,保证产品质量,提高产品档次具有决定性作用。但热处理在制造工序中是耗能大户,如控制不当,又会对环境造成严重污染,对安全生产造成重大隐患。为保证产品质量,安全生产,节能降耗,减轻热处理生产对环境的污染,中国热处理行业协会在调查研究的基础上,对经济独立核算、年产值在 200 万元以上的热处理企业(含分厂、车间)提高生产条件规范化要求和考核办法,以促进企业严格执行国家有关环境保护和安全生产的法令,自觉采用技术标准,全面提高热处理企业的技术水平和科学管理水平,充分发挥热处理对提高产品质量的重要作用,促进热处理行业和制造业更快发展。

1. 热处理规范企业生产条件及评分标准

热处理产品质量:(28 分)

- (1) 通过 ISO9000 质量管理体系认证。(8 分)
- (2) 达到 JB/T10175《热处理质量控制要求》规定内容。(5 分)
- (3) 按企业的热处理加工种类认真贯彻相应的工艺标准(见附件)。(6 分)
- (4) 批量生产的产品质量一次交验合格率达到 98% 以上(按件数核算);单件生产的产品质量一次交验合格率达到 100%。(9 分)

热处理企业自身状况:(27 分)

- (1) 人员结构和培训(12 分)

——热处理企业(分厂、车间)至少配备 1 名



热处理工程师或技师。(2分)

——企业所有技术工人必须经有关部门的正规培训,并按不同工艺要求获得有关部门授予的相应证书才能上岗。(6分)

——企业至少配备1名高级热处理工负责热处理产品质量检验,配备1名高级仪表工负责热处理场地热工仪表维护、检修、校验。(2分)

——企业每年对职工的培训费用不低于全年营业额的0.5%。(2分)

(2) 企业管理制度健全,如质量、生产、技术、财务、安全、经营、设备等各项制度基本完善,并能贯彻执行。(5分)

(3) 企业重视技术更新改造。役龄10年以下的热处理生产设备所提供的产值应占企业年产值的50%以上。(3分)

(4) 企业生产经营状况呈上升趋势,经济效益明显。(4分)

(5) 企业信誉良好,两年以来无投诉。(3分)

热处理安全生产:(15分)

(1) 达到强制性标准 GB15735《金属热处理生产过程安全卫生要求》中安全要求部分。(8分)

(2) 达到 JB/T5073《热处理车间空气中有害物质的限值》要求。(7分)

热处理环境保护:(18分)

(1) 达到强制性标准 GB15735《金属热处理生产过程安全卫生要求》中卫生要求部分。(12分)

(2) 能贯彻执行 ISO14000 环境管理体系标准。(6分)

热处理能源利用:(12分)

(1) 执行 GB/Z18718《热处理节能技术导则》。(5分)

(2) 热处理万元产值能耗 $<3200\text{kW}\cdot\text{h}$ 。(7分)

2. 必备条件

(1) 批量生产的产品质量一次交验合格率达到98%以上(按件数核算);单件生产的产品质量一次交验合格率达到100%。

(2) 达到强制性标准 GB15735《金属热处理生产过程安全卫生要求》。

(3) 所有技术工人必须经有关部门的正规培训,并按不同工艺要求获得有关部门授予的相应级别证书才能上岗。

(4) 总分在85分以上者为达到热处理规范企业生产条件要求。

3. 实施办法

(1) 中国热处理行业协会按上述条件负责组织、考核和实施。

(2) 中国热处理行业协会组织开展技术咨询、技术服务和技术工人的培训、考核并颁发等级合格证书,帮助企业尽快达到热处理规范企业生产条件的要求。

4. 申报程序

(1) 地方有关主管部门推荐。

(2) 地方热协推荐。

(3) 2名以上中国热处理行业协会理事推荐。

推荐单位和理事应负责按上述生产条件对有关企业进行初审,合格的,向中国热处理行业协会推荐复审。

(4) 中国热处理行业协会组织专家委员会按上述生产条件要求组织复审,复审结果报中国热处理行业协会常务理事会审定。合格的推荐到《中国中小企业信息网》上向全国发布,中国热处理行业协会向合格企业颁发奖牌和证书,并在《中国热处理行业网》等媒体上刊登公布。

(5) 中国热处理行业协会对已公布合格的企业每两年组织一次抽查,发现有不合生产条件要求的,企业可在三个月时间内进行整改,以达到要求,再次检查仍不合格者,中国热处理行业协会将在告知有关部门和理事的同时在《中国中小企业信息网》和中国热协《中国热处理行业网》等媒体上公开通报。

二、结语

中国热协不仅是提出了规范企业的生产条件考核实施办法,而且还提出了帮助企业达到各项条件的一系列具体措施。例如加强技术培训工作,以就地培训为主要方式和地方热协共同组织热处理工的岗位技术培训班,协同全国热标委会开展宣贯国家和行业标准的达标验收,建立行业信息库、人才库,向企业推荐技术人才和管理人才。相信通过这些服务活动必将推动广大专业化生产企业的生产技术改造、人员素质、管理水平和核心竞争能力的提高,使全行业的生产跨上一个新的台阶。(20030918)