

中国 机械 电子 工业 年鉴

机械卷

1991

中国机械电子工业年鉴
(机械卷)编辑委员会 编

中国机械电子工业年鉴

(机械卷)

• 1991 •

中国机械电子工业年鉴(机械卷)编辑委员会编



机械工业出版社

机械工业

重要

经济政策法规

第Ⅷ部分

HM44/05-08

机械产品质量 评比暂行办法

(1990年2月15日机械电子工业部印发)

第一章 总 则

第一条 为了开展全国机械行业的产品质量评比工作,特制定本办法。本办法适用于各类批量生产的机械产品的全国性质量评比(以下简称“行评”)。

第二条 行评是在全国范围内对企业生产的机械产品质量进行全面评价和监督检查,是促进全行业提高产品质量的重要措施之一,是产品创优的前期工作,凡批量生产并投放市场的同类可比产品均应参加。

第二章 组织及工作程序

第三条 行评工作由机械电子工业部质量安全司统一领导,部一装、二装、三装司,机床工具、仪器仪表、机械基础件、工程农机司(以下简称行业司)协助进行。

第四条 行评项目的实施,由机械电子工业部指定的单位或机构(简称“承办单位”)按部下达的计划进行。

第五条 工作程序:

- (一) 承办单位申报行评计划。
- (二) 部质量安全司下达计划。
- (三) 承办单位制订行评实施细则,组织讨论,报部审查批准。
- (四) 承办单位组织抽样检测。
- (五) 承办单位向部汇报测试工作情况和结果。
- (六) 由承办单位召开评审组会议。
- (七) 召开行评总结会。
- (八) 部对行评结果进行通报。

第六条 评审组是在行评检测工作结束后,对行评承办单位的工作进行评议,协助承办单位进行产品质量分析的临时机构。评审组的组成,应有标准制订单位代表、有关专家、行业协会代表、产品的主要用户代表参加。

第三章 职 责

第七条 承办单位的主要职责:

- (一) 每年十月底前向部质量安全司申报下一年度行评项目计划(格式见附表一)。
- (二) 在行评计划下达后的一个月內,完成制订行评实施细则、组织部分参加行评单位进行讨论等工作,并上报部质量安全司以及有关行业司,经质量安全司批准后执行。实施细则应包括:
 1. 行评产品的型号规格及名称。
 2. 产品抽样方式、样品生产时间、封样方法

和送样规定。对于大批量生产的产品,要求进行突击随机抽样。样品应是随机抽取的成品,可以从商业部门仓库、门市部或企业生产线末端(检验完毕可以入库的产品)抽取,也可从用户抽取。

3. 行评技术依据:

现行产品标准(标准号和标准名称)。

质量分等标准(标准号和标准名称)。

4. 可靠性考核办法。凡可靠性指标已纳入标准的产品以及有关行业司有明确要求的产品,都应进行可靠性考核。

5. 打分办法。打分办法可采取以三级分等标准为依据,给出基本分,并在产品的主要质量和性能等指标上给优质加权分的办法,使行评产品可按得分进行排队。

原则上规定优等品不低于90分,一等品不低于75分,合格品不低于60分,不合格品不计分。

6. 生产厂应提供有关行评产品情况的资料。

7. 样品的保存时间及处理方式。样品一般应保存到行评总结会确认行评结果无误后再处理,样品原则上规定由生产厂自行处理。

8. 收费标准。收费应以不盈利为原则。收费项目可包括抽样费、检测试验费、评审管理费等项目。

9. 参加行评企业的名单。应对指定参加企业的选择原则加以说明。指定参加行评企业的产品产量之和应占全行业同类产品产量的70%以上。获国优、部优产品和申报国优、部优产品的生产企业必须参加。

(三) 组织抽样并承担行评产品的检测工作。承办单位凭“承办全国机械产品质量评比任务书”(见附表二)并根据细则制定的抽样方式组织抽样。检测工作原则上要求集中进行。

(四) 检测工作结束后一个月內,向部质量安全司和有关行业司汇报检测工作情况和结果。

(五) 召开评审会并写出会议纪要。将会议纪要、检测工作总结报告、产品质量分析报告、行评数据汇总表(格式见附表三、四)等有关资料报部质量安全司和有关行业司。数据汇总表内应包括产品定等情况、得分排队情况、获奖情况和国、部优产品质量保持情况。

(六) 组织召开行评总结会。承办单位应向总结会提交本条第五款规定的有关资料,组织经验交流,讨论本次行评工作情况和落实改善提高产品质量的措施并向参加评比单位提交检测报告、质量分析报告。公布经部批准的行评结果并颁奖。

(七) 行评工作全部结束后,写出行评工作总结报告,报部质量安全司和有关行业司。

第八条 评审组的职责:

(一) 审议检测工作及结果。

(二) 协助进行产品质量分析,检查上一次提高产品质量措施意见的执行情况,制订下次行评的质量目标,提出改善提高产品质量的措施意见。

- (三) 提出获奖的产品名单。
(四) 提出推荐参加国、部优评选的产品名单。
(五) 讨论召开行评总结会事宜。

第四章 纪 律

第九条 参加行评工作的有关人员应坚持廉洁、公正,不以权谋私,对评比产品的抽样时间、测试情况及数据要认真保密,在评比结果公布前,不得泄露有关情况。违者要给予批评,直至纪律处分。

第十条 对违反纪律的评比承办单位,将根据造成后果的严重程度给予批评、通报批评、直至取消行评承办资格。

第十一条 参加行评的生产厂应如实提供有关评比样品和资料,不得弄虚作假。在评比结果公布前,不得探听与本厂产品无关的评比测试情况。评比样品由生产厂无偿提供,如从用户中抽取样品时,由生产厂负责给用户补偿。

第十二条 凡列在参加行评名单中的企业,如遇特殊情况确有困难时,应填写“不能参加×××年度行评登记表”(见附表五),由主管省市厅局审查盖章后,报部质量安全司和有关行业司备案,并抄报评比承办单位。

第五章 奖 惩

第十三条 全国机械产品质量评比设等级奖。奖励面大小对不同产品可以有所区别(原则上规定不超过20%),但要符合达到国际水平并在行业中领先的原则,由部颁发奖状。一等奖在优等品中评选,二等奖可在优等品、一等品中评选,当优等品数量较多时,二等奖只能在优等品中评选。

第十四条 获奖产品可根据行业的具体情况补充工厂必备条件的检查。在行评中名次领先的产品,如已列入创优计划并经工厂条件考核达到要求的,可申报参加部优及国优的评选和产品等级评定。

第十五条 根据行评产品的具体情况,为鼓励企业达到某项重点质量要求,可设立单项奖。

第十六条 取得各种质量证书的产品,在行评中降等的,均按各有关管理办法中有效期内复查的规定处理。对不合格品,由承办单位在三至六个月内组织复查,如仍不合格者,应停产整顿。

第十七条 凡无故拒绝抽样和送样的生产厂,将对其产品列为监督抽查的重点;在行评中弄虚作假或违反纪律的生产厂,将取消评比资格,并列为监督抽查重点。以上两种情况除给予通报批评外,还将取消申报优质产品资格二至三年。

第六章 附 则

第十八条 行评产品检测的数据十八个月内有效,可替代同类产品生产许可证、出口许可证(抽样要符合国家商检局有关规定)、质量等级评定、

创优的产品检测以及优质产品有效期内的复查等。

第十九条 参加行评的生产厂,必须按规定交纳行评费用。

第二十条 参加行评的生产厂对行评结果有异议时,在接到行评结果一周内,可向行评承办单位提出。当问题得不到解决时,可进一步向部质量安全司和有关行业司提出申诉。

第二十一条 本办法自公布之日起实行。本办法解释权属机械电子工业部质量安全司。

(附表一~表五略)

促进机电工业大中型企业 技术进步的暂行规定

(1990年3月10日机械电子工业部印发)

一、总 则

第一条 科学技术是生产力,技术进步是促进企业发展的一个决定因素,是提高企业生产效率、促进社会进步的基础条件。为进一步促进机电工业大中型企业的技术进步,特制定本规定。

第二条 机电工业企业技术进步的内容包括:产品设计、制造、管理和服务四个方面。集中反映在企业生产效率、产品水平、经济效益和社会效益的提高。当前要着重增强产品开发能力,提高制造技术水平和管理水平,保证产品质量,促进机电工业持续、稳定、协调地发展。

二、企业领导部门和企业领导的职责

第三条 各级机电工业主管部门要根据本部门、本地区企业的具体情况,制定促进本部门、本地区技术进步的规划和实施条例,并采取相应的措施。

第四条 建立企业技术进步考核制度。部要根据国家有关要求,结合行业具体情况提出考核指标(考核指标及考核办法另行通知)。各级机电工业主管部门在与企业签定承包合同中,应有明确的考核指标要求。

第五条 企业厂长(经理)是推动企业技术进步的领导者和组织者。须牢固树立以技术进步发展企业的观念,增强企业技术进步的紧迫感,把技术进步作为企业竞争取胜的主要手段,并要认真做好以下工作:

1. 建立完善有效的技术进步领导体系;
2. 组织制定企业技术进步的长远规划和以提高技术进步考核指标为核心的年度计划,并组织实施;
3. 建立、健全本企业的产品研究与开发体系,调整产品结构,加速产品更新换代;
4. 有计划、有步骤地提高企业职工素质,采用现代管理方法和手段,不断改进工厂的管理体

制,调动职工的积极因素,努力提高企业的管理水平;

5. 结合企业实际情况,制定鼓励技术开发、技术革新的具体规定,大力开展职工的技术革新和合理化建议等群众性活动,对职工的技术革新和合理化建议应尽快组织实施,并根据其技术经济效益,对有关人员进行奖励;

6. 根据本企业的具体情况,筹集年度研究开发资金。

第六条 大中型企业设总工程师或技术副厂长(副经理),总工程师或技术副厂长(副经理)在厂长领导下,负责企业技术进步的具体组织工作,其职责为:

1. 协助厂长领导企业的全面技术进步工作,包括组织制定企业技术进步长远发展规划和年度目标,并组织实施;
2. 协助厂长组织制定企业技术改造、技术引进计划并组织实施;
3. 掌握研究开发资金的使用;
4. 领导日常的技术进步工作;
5. 负责对技术进步有关方面工作的评审和奖惩。

三、加强企业的研究开发能力

第七条 企业应根据国家的产业政策和企业的发展规划,建立、健全企业自身的研究开发体系,企业的研究开发人员应占技术人员总数的10%以上。

第八条 企业要根据产品的发展需要,添置必要的试验、检测及计量手段,逐步建立、完善试验研究条件。

第九条 试验研究工作是产品开发的基础,企业要根据产品发展的目标、用户意见及积累的产品失效信息,认真制定试验研究规划和计划,并据此做好试验研究工作。

第十条 企业年研究开发资金占销售额的比例,要根据不同企业的财力而定,目前可商请有关部门暂按不低于1.5~3%的比例安排,对生产集成电路、计算机、计算机软件、广播通讯设备的企业应占5~10%。在此基础上,各企业可根据本企业技术进步和产品水平提高情况必要时将比例数适当提高。

对工业薄弱地区的机电工业企业,为了改变在国内竞争中的地位,企业年研究开发资金占销售额的比例可适当提高。

第十一条 有条件的大中型企业可建立厂办研究所,厂办所应在企业厂长(经理)领导下,逐步实行所长负责制,厂办所主要为本企业技术进步服务,当可面向社会、承担国家和横向课题任务,并可视情况逐步实行单独经济核算,使其有相对独立的经营管理自主权。

负有推进行业科技进步责任的厂办研究所,企业要在财力、人力等方面支持厂办研究所开展行业

科技活动。

第十二条 企业要加速科技成果商品化,使成果尽快转变为商品,有条件的企业要逐步建立试制车间,具备中试能力,以加速成果商品化的进程。并要充分利用科研机构、高等院校的力量,以采用研究成果、合作研究、委托研究、技术承包、入股、参股以及定向培训等多种形式,大力推进科研和生产相结合。

第十三条 科技攻关、技术开发要抓出一批适销对路的新产品,突破一批有利于降低物质消耗、提高劳动生产率的关键技术。

四、加强产品设计、基础技术工作,不断提高机电产品的性能、质量和可靠性

第十四条 加强产品设计工作,满足用户需要,搞好为用户服务工作。

1. 企业要在试验研究取得成果的基础上,吸取用户的意见,搜集与分析同类产品失效数据,参考国内外同类产品的技术性能参数,改进产品设计;

2. 设计手册、规范是产品设计的依据,要积极采用国内外同类产品的先进数据,适时地修改设计手册和规范,使之适应产品更新换代的需要;

3. 企业要有步骤地采用新的设计方法(包括现代设计方法学、可靠性设计、优化设计、模块化设计、工业造型设计、计算机辅助设计等),要先在设计人员中普及新设计方法,然后有计划地应用于产品设计,当前重点要推广可靠性设计、优化设计、计算机辅助设计;

4. 要认真抓好设计人员的知识更新,创造条件让设计人员学习了解新的设计原理、方法,增强企业自行设计能力;

5. 企业要普遍开展对重点产品的设计评审工作,以提高产品性能、质量和可靠性;

6. 对机电产品设计中选用的元器件、配套件要优先选用国家及部公布的推广产品、优质产品、取得生产许可证的产品,各企业均要制定采购工作条例,以明确采购人员的责任。

第十五条 加强工艺基础工作。

工艺工作包括工艺管理、工艺纪律、工艺技术与装备以及工人的操作技艺等。它是稳定和提高产品质量、保证产品设计水平,提高经济效益和企业技术进步的基础。以加强工艺管理、严格工艺纪律为突破口,提高工艺水平,推行全面质量管理,是加强机电工业企业工艺基础和质量工作的指导方针。

企业领导要提高对工艺基础重要性的认识,认真贯彻《机械电子工业工艺工作管理规定》,综合治理,统筹安排,并认真抓好工艺突破口工作,协调好工艺工作与质量管理、生产现场管理、技术改造、企业上等级等工作的关系。要达到“工艺突破口”工作初见成效的五项标志,即:

1. 建立起健全、统一、有效的工艺管理体系；

2. 有一套能充分发挥工艺人员作用的办法；

3. 有完善的工艺文件和规章制度，严格考核办法，执行三按（按标准，按设计，按工艺）三定（定人、定机、定工种），使工艺纪律有明显好转；

4. 建立起文明生产秩序；

5. 消除因工艺管理不善而造成的产品质量问题。

对已经达到五项标志要求的企业，要做到工艺工作经常化、制度化、规范化，并进一步统筹规划，加强新产品开发，实行工艺管理、纪律、技术“三位一体”上水平。

第十六条 坚持把产品质量放在首位，认真开展产品可靠性考核和为用户服务工作。

1. 企业要大力加强质量管理，建立、健全质量管理体系，狠抓质量管理职能的落实；加强质量责任制，抓好生产现场的质量管理；改善质量检测手段，提高产品质量检测水平；加强对原材料、外协件、扩散件的质量控制，不合格的不能出厂、不得用于生产，以稳定和提高产品质量；

2. 企业领导要经常分析、对比国内外同行业产品的质量情况，要看到本企业产品质量上的不足与差距，采取措施发挥职工的自主性及创造性，提高产品质量以满足用户要求；

3. 企业要认真执行国家规定的“三包一赔”制度，在产品出厂后的三包期间，免费包修、包换、包退，对因产品质量问题而给用户造成重大损失者，要赔偿直接经济损失；

4. 企业要强化产品可靠性工作，所有机电产品，凡有条件考核的都要分期分批纳入考核计划，按照考核指标认真开展考核工作；对目前暂不具备考核条件的也要开展产品可靠性摸底及可靠性管理工作。新产品设计应有可靠性指标，并进行可靠性鉴定。产品可靠性考核指标要逐步纳入标准。今后企业升级、评优等，都要核查企业开展产品可靠性工作情况，凡没有开展可靠性工作的，均不考虑企业升级及评优。

第十七条 加强对企业标准化工作的领导和管理，建立、健全企业标准体系。

1. 在贯彻实施国家标准和行业标准的基础上，参照有关的国内外先进标准和技术，建立以产品标准和制造工艺标准为主，包括产品开发、制造工艺技术和科学管理的技术标准体系；

2. 对没有国家标准和行业标准的产品制定企业产品标准，并根据需要制定严于国家标准、行业标准的企业内控标准；

3. 组织标准化人员参与产品开发、鉴定、定型和技术引进工作，做好标准化审查；

4. 加强企业标准化培训，不断提高标准化人员的素质和企业职工的标准化意识。

第十八条 企业要认真为用户服务，建立为用

户服务的网络，应用信息技术搞好服务工作。

五、采取坚决措施对耗能高、性能差、质量低的落后产品限期淘汰

第十九条 企业要认真抓好产品的更新换代工作，制定落后产品淘汰的计划和规划并上报主管部门。对国家公布的限期淘汰的落后产品，要按规定期限停止生产。

第二十条 对生产淘汰产品的处罚措施：

1. 国家公布淘汰的落后机电产品，自规定淘汰之日起，所有生产企业必须停止投料生产，淘汰产品的图纸，工装模具等一律不得转让。对在规定淘汰日期之后仍继续生产、销售淘汰产品的企业，要按原国家经委、财政部、机械工业部、中国工商银行联合颁布的经机（1986）366号文和机械电子工业部、国家工商行政管理局联合颁布的机电科（1989）568号文的规定给予处罚。

2. 对国内淘汰产品的出口要从严控制，须经过部有关部门和国家进出口商品检验局批准，但严格禁止内销；

3. 对采用淘汰产品配套的主机生产厂，也要视同生产淘汰产品的企业，予以处罚。

六、加强引进技术的消化吸收和开发创新工作

第二十一条 各级机电工业主管部门要按照部公布的技术引进项目指南和规划，选择、确定、审批技术引进项目，对企业已经引进的技术国产化程度要进行督促和检查，并要采取措施帮助企业解决具体困难。

第二十二条 企业要在自主开发的基础上，积极吸收国内外的先进技术。企业参与引进吸收的人员必须相对稳定，要从制订引进技术可行性分析、出国考察、谈判、签订合同、技术资料及标准转化、样机试制、批量生产负责到底，要明确有关人员的责任。

第二十三条 要积极将引进技术扩展到本企业的其它产品上，并将引进技术中的共性技术纳入产品设计规范、企业标准、工艺手册中，以提高本企业产品的综合水平。

第二十四条 引进技术的企业都要在技术转让合同有效时期抓紧消化吸收工作，要根据实际情况制定国产化计划，并采取措施按计划实施，上级主管部门要据此对企业进行考核。

凡本企业对引进技术消化吸收有困难的，要积极开展横向协作，请有关科研院所、大专院校协助进行国产化。

七、不断进行企业技术改造，以适应技术进步的要求

第二十五条 各级机电工业主管部门要根据科技发展规划，选择技术进步指标较高的企业列入技术改造计划。

第二十六条 企业领导要立足于自身的力量，

积极筹措资金,根据产品的发展,分别轻重缓急对本企业进行技术改造。

1. 要把提高本企业产品性能、质量、可靠性作为企业技术改造的重点,企业技术改造要按照有关装备政策,根据节约资金、内涵扩大再生产的原則,并尽量采用国内技术上成熟的先进技术和装备;

2. 企业技术改造要与产品开发、成果商品化、新产品批量生产、新标准的贯彻实施所需条件结合起来。积极采用新技术、新工艺、新材料,添置必要的试验研究、产品检测和高效加工设备,特别是采用电子技术改造现有装备并用于企业管理和生产过程的控制,使企业的设备、工艺、技术能适应产品更新换代的要求。

八、深化企业改革,完善企业管理, 建立企业技术进步的良好机制

第二十七条 现代化技术和现代化管理是相辅相成的。深化企业改革,必须使企业管理和企业技术进步同步发展。因此,企业要在规划、组织、人员配备、指导和控制等五个方面做好管理工作。骨干企业要尽快普及计算机在企业管理方面的应用,向现代化管理迈进。在当前我国面临治理经济环境、整顿经济秩序和深化改革的形势下,企业要通过改进管理促进技术进步显著提高经济效益。企业在深化改革的同时,要围绕提高产品质量、降低物质消耗、提高经济效益、保证安全生产来强化各项管理工作,建立、健全责、权、利明确的管理制度。

九、努力提高职工的素质

第二十八条 企业必须切实加强思想政治教育,坚持四项基本原则,反对资产阶级自由化。尊重知识,尊重人才。增强企业职工的主人翁意识和职业道德,使人人关心企业的技术进步,并为之进行创造性劳动。

第二十九条 企业应制定可行的职工教育、培训计划,组织职工积极参加业余政治、文化、技术、管理知识的学习,并把职工学习成绩和升级、职称评定等结合起来。要帮助职工,根据工作需要,制定提高自身文化程度、技术水平和管理知识的规划,并采取措施为职工实现规划创造必要的条件。

第三十条 进一步改革科技人员管理制度,改善和提高科技人员的待遇,调动科技人员的积极性,努力为他们创造良好的工作、学习和生活条件。要重视科技人员的知识更新工作,按照部机电教[1990]27号文的规定,保证科技人员业务培训的时间、经费和其它必要条件。

十、考核与奖惩

第三十一条 为了推进企业的技术进步,每年按考核指标进行考核、排序、公布100家企业为“机电工业技术进步先进企业”。

评选的条件为:企业技术进步的考核指标居于本行业或本地区领先地位。

第三十二条 技术进步企业评选办法采取条块结合,即由国务院有关部门机械电子制造管理机构和省、市、自治区和计划单列市机电工业主管部门推荐名单,有关产品检测中心、专业归口研究所或行业协会提供产品性能质量检测及行业评比数据,被推荐企业提供技术进步指标,在部有关司或大行业机电工业管理部门进行必要的调研核实后,由部科技司组织评选。

第三十三条 对“机电工业技术进步企业”奖励:

1. 授予企业“机电工业技术进步企业”荣誉称号,并在报刊上通报表彰;

2. 授予厂长(经理)、总工程师或技术副厂长(副经理)“机电工业技术进步先进企业家”荣誉称号;

3. 对企业中为技术进步作出杰出贡献的人员授予“机电工业企业技术进步先进工作者”荣誉称号,并将其事迹记入本人档案,作为晋升、提级、评定职称的重要依据;

4. 选择成绩突出者,报送给国家计委,作为国家“企业技术进步奖”候选人。

第三十四条 各级机电工业主管部门也可评选本地区、本部门的技术进步先进企业,并给予相应的荣誉、表彰和奖励。

第三十五条 对有以下情况的企业领导要采取惩罚措施:

1. 严重不重视企业技术进步工作,致使产品性能落后,企业生产效率低、经济效益极差;

2. 违反国家规定,继续生产淘汰产品;

3. 由于企业领导失职,使引进技术在合同期满而国产化程度低于计划的50%。

各级机电工业主管部门可视情况对企业领导给予批评教育,调换工作岗位,撤销行政职务等处分。

十一、本规定对小型企业也可参照执行

附则:本规定的解释权归机械电子工业部科技司。具体实施细则另定。

中华人民共和国 标准化实施条例

(1990年4月6日国务院令 第53号)

第一章 总 则

第一条 根据《中华人民共和国标准法》(以下简称《标准法》)的规定,制定本条例。

第二条 对下列需要统一的技术要求,应当制定标准:

(一)工业产品的品种、规格、质量、等级或者安全、卫生要求;

(二) 工业产品的设计、生产、试验、检验、包装、储存、运输、使用的方法或者生产、储存、运输过程中的安全、卫生要求;

(三) 有关环境保护的各项技术要求和检验方法;

(四) 建设工程的勘察、设计、施工、验收的技术要求和方法;

(五) 有关工业生产、工程建设和环境保护的技术术语、符号、代号、制图方法、互换配合要求;

(六) 农业(含林业、牧业、渔业,下同)产品(含种子、种苗、种畜、种禽,下同)的品种、规格、质量、等级、检验、包装、储存、运输以及生产技术、管理技术的要求;

(七) 信息、能源、资源、交通运输的技术要求。

第三条 国家有计划地发展标准化事业。标准化工作应当纳入各级国民经济和社会发展规划。

第四条 国家鼓励采用国际标准和国外先进标准,积极参与制定国际标准。

第二章 标准化工作的管理

第五条 标准化工作的任务是制定标准、组织实施标准和对标准的实施进行监督。

第六条 国务院标准化行政主管部门统一管理全国标准化工作,履行下列职责:

(一) 组织贯彻国家有关标准化工作的法律、法规、方针、政策;

(二) 组织制定全国标准化工作规划、计划;

(三) 组织制定国家标准;

(四) 指导国务院有关行政主管部门和省、自治区、直辖市人民政府标准化行政主管部门的标准化工作,协调和处理有关标准化工作问题;

(五) 组织实施标准;

(六) 对标准的实施情况进行监督检查;

(七) 统一管理全国的产品质量认证工作;

(八) 统一负责对有关国际标准化组织的业务联系。

第七条 国务院有关行政主管部门分工管理本部门、本行业的标准化工作,履行下列职责:

(一) 贯彻国家标准化工作的法律、法规、方针、政策,并制定在本部门、本行业实施的具体办法;

(二) 制定本部门、本行业的标准化工作规划、计划;

(三) 承担国家下达的草拟国家标准的任务,组织制定行业标准;

(四) 指导省、自治区、直辖市有关行政主管部门的标准化工作;

(五) 组织本部门、本行业实施标准;

(六) 对标准实施情况进行监督检查;

(七) 经国务院标准化行政主管部门授权,分工管理本行业的产品质量认证工作。

第八条 省、自治区、直辖市人民政府标准化行政主管部门统一管理本行政区域的标准化工作,履行下列职责:

(一) 贯彻国家标准化工作的法律、法规、方针、政策,并制定在本行政区域实施的具体办法;

(二) 制定地方标准化工作规划、计划;

(三) 组织制定地方标准;

(四) 指导本行政区域有关行政主管部门的标准化工作,协调和处理有关标准化工作问题;

(五) 在本行政区域组织实施标准;

(六) 对标准实施情况进行监督检查。

第九条 省、自治区、直辖市有关行政主管部门分工管理本行政区域内本部门、本行业的标准化工作,履行下列职责:

(一) 贯彻国家和本部门、本行业、本行政区域标准化工作的法律、法规、方针、政策,并制定实施的具体办法;

(二) 制定本行政区域内本部门、本行业的标准化工作规划、计划;

(三) 承担省、自治区、直辖市人民政府下达的草拟地方标准的任务;

(四) 在本行政区域内组织本部门、本行业实施标准;

(五) 对标准实施情况进行监督检查。

第十条 市、县标准化行政主管部门和有关行政主管部门的职责分工,由省、自治区、直辖市人民政府规定。

第三章 标准的制定

第十一条 对需要在全国范围内统一的下列技术要求,应当制定国家标准(含标准样品的制作):

(一) 互换配合、通用技术语言要求;

(二) 保障人体健康和人身、财产安全的技术要求;

(三) 基本原料、燃料、材料的技术要求;

(四) 通用基础件的技术要求;

(五) 通用的试验、检验方法;

(六) 通用的管理技术要求;

(七) 工程建设的重要技术要求;

(八) 国家需要控制的其他重要产品的技术要求。

第十二条 国家标准由国务院标准化行政主管部门编制计划,组织草拟,统一审批、编号、发布。

工程建设、药品、食品卫生、兽药、环境保护的国家标准,分别由国务院工程建设主管部门、卫生主管部门、农业主管部门、环境保护主管部门组织草拟、审批;其编号、发布办法由国务院标准化行政主管部门会同国务院有关行政主管部门制定。

法律对国家标准的制定另有规定的,依照法律的规定执行。

第十三条 对没有国家标准而又需要在全国某

个行业范围内统一的技术要求，可以制定行业标准（含标准样品的制作）。制定行业标准的项目由国务院有关行政主管部门确定。

第十四条 行业标准由国务院有关行政主管部门编制计划，组织草拟，统一审批、编号、发布，并报国务院标准化行政主管部门备案。

行业标准在相应的国家标准实施后，自行废止。

第十五条 对没有国家标准和行业标准而又需要在省、自治区、直辖市范围内统一的工业产品的安全、卫生要求，可以制定地方标准。制定地方标准的项目，由省、自治区、直辖市人民政府标准化行政主管部门确定。

第十六条 地方标准由省、自治区、直辖市人民政府标准化行政主管部门编制计划，组织草拟，统一审批、编号、发布，并报国务院标准化行政主管部门和国务院有关行政主管部门备案。

法律对地方标准的制定另有规定的，依照法律的规定执行。

地方标准在相应的国家标准或行业标准实施后，自行废止。

第十七条 企业生产的产品没有国家标准、行业标准和地方标准的，应当制定相应的企业标准，作为组织生产的依据。企业标准由企业组织制定（农业企业标准制定办法另定），并按省、自治区、直辖市人民政府的规定备案。

对已有国家标准、行业标准或者地方标准的，鼓励企业制定严于国家标准、行业标准或者地方标准要求的企业标准，在企业内部适用。

第十八条 国家标准、行业标准分为强制性标准和推荐性标准。

下列标准属于强制性标准：

- （一）药品标准，食品卫生标准，兽药标准；
- （二）产品及产品生产、储运和使用中的安全、卫生标准，劳动安全、卫生标准，运输安全标准；
- （三）工程建设的质量、安全、卫生标准及国家需要控制的其他工程建设标准；
- （四）环境保护的污染物排放标准和环境质量标准；
- （五）重要的通用技术术语、符号、代号和制图方法；

（六）通用的试验、检验方法标准；

（七）互换配合标准；

（八）国家需要控制的重要产品质量标准。

国家需要控制的重要产品目录由国务院标准化行政主管部门会同国务院有关行政主管部门确定。

强制性标准以外的标准是推荐性标准。

省、自治区、直辖市人民政府标准化行政主管部门制定的工业产品的安全、卫生要求的地方标准，在本行政区域内是强制性标准。

第十九条 制定标准应当发挥行业协会、科学技术研究机构和学术团体的作用。

制定国家标准、行业标准和地方标准的部门应当组织由用户、生产单位、行业协会、科学技术研究机构、学术团体及有关专家的专家组成标准化技术委员会，负责标准草拟和参加标准草案的技术审查工作。未组成标准化技术委员会的，可以由标准化技术归口单位负责标准草拟和参加标准草案的技术审查工作。

制定企业标准应当充分听取使用单位、科学技术研究机构的意见。

第二十条 标准实施后，制定标准的部门应当根据科学技术的发展和经济建设的需要适时进行复审。标准复审周期一般不超过五年。

第二十一条 国家标准、行业标准和地方标准的代号、编号办法，由国务院标准化行政主管部门统一规定。

企业标准的代号、编号办法，由国务院标准化行政主管部门会同国务院有关行政主管部门规定。

第二十二条 标准的出版、发行办法，由制定标准的部门规定。

第四章 标准的实施与监督

第二十三条 从事科研、生产、经营的单位和个人，必须严格执行强制性标准。不符合强制性标准的产品，禁止生产、销售和进口。

第二十四条 企业生产执行国家标准、行业标准、地方标准或企业标准，应当在产品或其说明书、包装物上标注所执行标准的代号、编号、名称。

第二十五条 出口产品的技术要求由合同双方约定。

出口产品在国内销售时，属于我国强制性标准管理范围的，必须符合强制性标准的要求。

第二十六条 企业研制新产品、改进产品、进行技术改造，应当符合标准化要求。

第二十七条 国务院标准化行政主管部门组织或授权国务院有关行政主管部门建立行业认证机构，进行产品质量认证工作。

第二十八条 国务院标准化行政主管部门统一负责全国标准实施的监督。国务院有关行政主管部门分工负责本部门、本行业的标准实施的监督。

省、自治区、直辖市标准化行政主管部门统一负责本行政区域内的标准实施的监督。省、自治区、直辖市人民政府有关行政主管部门分工负责本行政区域内本部门、本行业的标准实施的监督。

市、县标准化行政主管部门和有关行政主管部门，按照省、自治区、直辖市人民政府规定的各自的职责，负责本行政区域内的标准实施的监督。

第二十九条 县级以上人民政府标准化行政主管部门，可以根据需要设置检验机构，或者授权其他单位的检验机构，对产品是否符合标准进行检验和承担其他标准实施的监督检验任务。检验机构的设置应当合理布局，充分利用现有力量。

国家检验机构由国务院标准化行政主管部门会

同国务院有关行政主管部门规划、审查。地方检验机构由省、自治区、直辖市人民政府标准化行政主管部门会同省级有关行政主管部门规划、审查。

处理有关产品是否符合标准的争议,以本条规定的检验机构的检验数据为准。

第三十条 国务院有关行政主管部门可以根据需要和国家有关规定设立检验机构,负责本行业、本部门的检验工作。

第三十一条 国家机关、社会团体、企业事业单位及全体公民均有权检举、揭发违反强制性标准的行为。

第五章 法律责任

第三十二条 违反《标准化法》和本条例有关规定,有下列情形之一的,由标准化行政主管部门或有关行政主管部门在各自的职权范围内责令限期改进,并可通报批评或给予责任者行政处分:

(一) 企业未按规定制定标准作为组织生产依据的;

(二) 企业未按规定要求将产品标准上报备案的;

(三) 企业的产品未按规定附有标识或与其标识不符的;

(四) 企业研制新产品、改进产品、进行技术改造,不符合标准化要求的;

(五) 科研、设计、生产中违反有关强制性标准规定的。

第三十三条 生产不符合强制性标准的产品的,应当责令其停止生产,并没收产品,监督销毁或作必要技术处理;处以该批产品货值金额百分之二十至百分之五十的罚款;对有关责任者处以五千元以下罚款。

销售不符合强制性标准的商品的,应当责令其停止销售,并限期追回已售出的商品,监督销毁或作必要技术处理;没收违法所得;处以该批商品货值金额百分之十至百分之二十的罚款;对有关责任者处以五千元以下罚款。

进口不符合强制性标准的产品的,应当封存并没收该产品,监督销毁或作必要技术处理;处以进口产品货值金额百分之二十至百分之五十的罚款;对有关责任者给予行政处分,并可处以五千元以下罚款。

本条规定的责令停止生产、行政处分,由有关行政主管部门决定;其他行政处罚由标准化行政主管部门和工商行政管理部门依据职权决定。

第三十四条 生产、销售、进口不符合强制性标准的产品,造成严重后果,构成犯罪的,由司法机关依法追究直接责任人员的刑事责任。

第三十五条 获得认证证书的产品不符合认证标准而使用认证标志出厂销售的,由标准化行政主管部门责令其停止销售,并处以违法所得二倍以下的罚款;情节严重的,由认证部门撤销其认证证书。

第三十六条 产品未经认证或者认证不合格而擅自使用认证标志出厂销售的,由标准化行政主管部门责令其停止销售,处以违法所得三倍以下的罚款,并对单位负责人处以五千元以下罚款。

第三十七条 当事人对没收产品、没收违法所得和罚款的处罚不服的,可以在接到处罚通知之日起十五日内,向作出处罚决定的机关的上一级机关申请复议;对复议决定不服的,可以在接到复议决定之日起十五日内,向人民法院起诉。当事人也可以在接到处罚通知之日起十五日内,直接向人民法院起诉。当事人逾期不申请复议或者不向人民法院起诉又不履行处罚决定的,由作出处罚决定的机关申请人民法院强制执行。

第三十八条 本条例第三十二条至第三十六条规定的处罚不免除由此产生的对他人的损害赔偿责任。受到损害的有权要求责任人赔偿损失。赔偿责任和赔偿金额纠纷可以由有关行政主管部门处理,当事人也可以直接向人民法院起诉。

第三十九条 标准化工作的监督、检验、管理人员有下列行为之一的,由有关主管部门给予行政处分,构成犯罪的,由司法机关依法追究刑事责任:

(一) 违反本条例规定,工作失误,造成损失的;

(二) 伪造、篡改检验数据的;

(三) 徇私舞弊、滥用职权、索贿受贿的。

第四十条 罚没收入全部上缴财政。对单位的罚款,一律从其自有资金中支付,不得列入成本。对责任人的罚款,不得从公款中核销。

第六章 附 则

第四十一条 军用标准化管理条例,由国务院、中央军委另行制定。

第四十二条 工程建设标准化管理规定,由国务院工程建设主管部门依据《标准化法》和本条例的有关规定另行制定,报国务院批准后实施。

第四十三条 本条例由国家技术监督局负责解释。

第四十四条 本条例自发布之日起施行。

机械企业质量检验工作 暂行条例

(1990年4月10日机械电子工业部印发)

第一章 总 则

第一条 根据《中华人民共和国全民所有制工业企业法》第三十八条“企业必须保证产品质量和服务质量,对用户和消费者负责”的精神,为进一步贯彻“质量第一”方针,维护用户和消费者利益,提高机械产品在国内外市场的信誉,切实加强机械产品的质量检验工作,特制定本暂行条例。

第二条 质量检验部门是企业产品质量的技术监督检验机构。质量检验工作是企业向用户和消费者提供合格产品的重要保证之一,是开展机械行业质量监督的基础。企业应设置独立的质量检验部门,实行集中统一管理,负责产品质量的检验和验收。质量检验权不得下放到不具备法人地位的分厂或车间。

第三条 机械产品质量检验工作的任务是:贯彻“质量第一”的方针,对原材料入厂、生产、储存、产品出厂等各个环节,按照国家和主管部门发布的质量法规和技术标准以及企业制定的内控标准和有关技术文件,采用科学的方法,进行检验和把关。执行“不合格原材料不准投料,不合格毛坯不准加工,不合格零部件不准装配,不合格产品不准出厂,不合格产品不计算产量和产值”的规定。

第四条 企业质量检验工作实行以预防为主与严格把关相结合,专职检验与自检、互检相结合。

第五条 质量检验部门受厂长直接领导。厂长必须保证质量检验部门能独立地、公证地行使职权,为他们提供必要的工作条件。企业检验部门负责人任免,应征得上一级主管部门的同意。

第六条 为了协助厂长做好质量工作,大中型企业可设立总质量师,总质量师协助厂长主管质量管理、检验、测试、理化、标准化、技术服务等工作。

第七条 工业生产的各项产品,必须经质量检验部门按严格的技术质量标准 and 规定程序检验合格后方能出厂。出厂产品必须有质量检验合格证。

第八条 检验工序是生产流程的一个基本环节。专职检验人员是科研、生产第一线人员。专职检验工人的劳动保护、福利和奖金待遇等应不低于本单位同工种生产工人的平均水平。

第二章 机械企业质量检验部门职责

第九条 机械企业质量检验部门的职责是:

一、贯彻执行上级有关产品质量的方针、政策和指示以及有关质量工作的法规、条例和办法。

二、制定企业各项质量检验工作制度和各类质量检验人员岗位责任制,并严格贯彻执行。

三、根据批准的产品图纸、技术标准、质量标准、工艺规程等技术文件以及订货合同中规定的技术条件,对产品进行检验和验收,做出是否合格的结论。

四、对工艺规程中检验工序设置的合理性、可靠性、可检查性,完整性进行审查会签,并编制检验作业指导书。

五、参与对工艺过程、工艺纪律、工艺装备、计量器具、文明生产进行检查和监督。

六、参与新产品研制和老产品改进的设计与工艺评审、大型试验、技术鉴定及产品定型工作。

七、参与考察和确认原材料、外购外协件、扩散件供应单位的质量保证能力与进厂货品的质量检验工作。

八、负责对不合格品进行隔离、统计和管理,不得由任何其他部门自行处理。

九、及时分析质量事故,提出处理意见,并报告厂长和有关部门。

十、组织进行产品的例行试验、可靠性试验、安全性试验以及其它分析与鉴定产品质量的试验。

十一、检查出厂产品的包装质量、成套性及库存产品质量情况。

十二、对产品质量指标完成情况进行统计、分析,掌握质量变化趋势,定期提出质量分析报告,并按要求及时上报。负责归口管理质量检验方面的质量信息及档案。

十三、负责质量检验印章的管理。

十四、指导群众性检验工作。根据检验结果,提出质量奖惩办法。

十五、参与拟定提高产品质量的有关计划和措施。参与技术引进、技术改造的可行性研究。

十六、参与访问用户和售后技术服务工作,及时进行质量信息反馈。

十七、负责质量检验人员的培训和定期考核工作,根据考核结果颁发检验操作合格证。

十八、参与有关技术标准的制修订工作。

第三章 机械企业质量检验部门权力

第十条 机械企业质量检验部门具有以下权力:

一、企业质量检验部门的负责人发现生产过程中出现或即将出现大量废品而尚无技术组织措施、产品质量得不到保证时,应立即报告厂长,并通知有关部门。在有关部门未进行处理前,质量检验部门有权停止检验和生产;车间生产线上提交的在制品、零部件不合格品超过规定的标准,而又无控制措施、继续生产将会造成大量浪费时,检验人员有权按规定拒绝检验,并立即报告质量检验部门负责人;对不执行质量检验制度、违反工艺纪律加工的产品,或使用未经办理批准代用手续的原材料、外协件,在未按规定程序得到妥善处理前,不予检验,不得转序。

二、企业质量检验部门负责人对不符合技术条件的产品,有权将其判为不合格品,不发给合格证;质量检验人员对所检验的原材料、外协件、外购件、零部件、半成品和成品,如发现与图纸、技术标准、技术条件不符时,有权将其判为不合格品。

三、生产车间提交的产品不成套、已判为不合格品,未进行处理又提交检验时,企业质量检验部门的负责人有权拒绝检验,并及时报告厂长及有关部门。

四、经证明不具备生产合格品的条件时,质量检验部门负责人有权向厂长提出停产、限期整改的书面意见。

五、未按期进行计量检定的仪器仪表、量具、工艺装备,检验人员有权决定停止使用。

六、对不能按例行试验计划试验的产品,或经例行试验而不合格的产品,质量检验部门负责人有

权判为不合格品。

七、质量统计员有权拒绝对虚假和不准确的数据进行统计。

八、企业质量检验部门负责人对责任不明、原因不清、措施不力的质量问题，要坚持“三不放过”原则。

九、在处理有争议的产品质量问题时，只有厂长的书面决定才能撤销质量检验部门的决定。如质量检验部门仍坚持不同意见时，可在执行厂长决定的同时，向上级主管部门提出报告。

十、各级质量检验人员有权越级反映质量问题，任何单位和个人不得对其打击报复。

第四章 机械企业质量检验部门责任

第十一条 机械企业质量检验部门负有以下责任：

一、质量检验部门负责人对由于失职造成不合格产品出厂或造成重大质量事故负责。

二、质量检验部门负责人对所做出的质量判定、拒绝检验、停止使用的结论的正确性负责。

三、质量检验人员对错检、漏检、错判负责。

四、质量检验部门负责人和质量检验人员对质量证明文件的正确性负责。

五、质量检验部门负责人对执行上级颁发的质量检验法规不力负责。

六、质量检验部门和质量检验人员不承包质量指标。

第五章 机械企业质量检验队伍

第十二条 为提高质量检验人员的素质，企业必须重视做好质量检验人员的选配和调整工作，组织他们学习现代检测技术和质量管理知识，不断提高检测能力和技术水平。

第十三条 质量检验队伍要配备能够坚持原则的、责任心强、身体健康、技术素质好的人员，并保持其相对稳定。对不适合从事质量检验工作的人员，应随时进行调整。

第十四条 质量检验部门主管检验技术工作的负责人，必须由具有中级以上技术职称、有质量检验工作经验、有一定组织能力、责任心强、作风正派的人担任。

第十五条 质量检验部门应根据工作需要，配备一定数量的检验人员，其比例要按不同行业配备，一般不低于全厂职工总数的3~5%。同时，要配备一定数量的检验技术专业人员 and 检验业务管理人员。

第十六条 质量检验人员必须经过培训考核，证明其胜任工作后方可发给检验操作合格证和质量检验印章。无证不能上岗检验。从事特种检验的人员应经过专门培训，其工作岗位应保持相对稳定。

第六章 机械企业质量检验工作规范

第十七条 从原材料、外协件、外购件、扩散

件入厂检验、生产工序的检验、完工零部件的检验直至成品出厂前的检验，都要严格按经过批准的产品图纸、技术标准、工艺规程等技术文件以及订货合同的有关条款进行检验验收。

第十八条 企业质量检验部门检验验收的产品，都必须有明显的识别标记，填写质量证明文件，做好原始记录，办理检验验收手续，建立和保存质量检验档案，以保证质量检验工作的可追溯性。

第十九条 实行首件自检、互检、专检制度，以防止发生成批不合格品。未经首件检验造成的不合格品由生产者负责；经首件错检造成的成批不合格品，质量检验人员应负错检责任。

第二十条 生产工人要认真进行自检，自检合格后方可向检验人员交检。质量检验人员对交检的产品应首先进行抽检，其合格率达到要求的产品应全部退回生产工人重新进行自检，然后质量检验人员接受再次交检。

第二十一条 负责巡回检验的人员，应按照规定路线、项目、周期、程序、标准进行检查，并做好检查记录。

第二十二条 凡设置检验工序的产品，必须按照规定在检验合格后，方能转入下工序。

第二十三条 对完工的零部件，要按照技术文件的规定进行全面检验，以防止发生错检或漏检。

第二十四条 产品装配时，质量检验人员要在现场按装配程序和检查项目，进行全面检查和监督。

第二十五条 对产品例行试验要做出是否合格的结论，对新产品定型试验要提出评定意见。

第二十六条 质量检验人员必须认真检查包装质量（包括标志的正确性以及软、硬件的成套性）。

第二十七条 对工艺装备要按照工艺部门批准的图纸和有关规定进行检验和试用。符合要求的，开具检验合格证并进行周期检定。

第二十八条 质量检验人员要严格遵守质量检验制度和各项检验操作规程，正确使用检具，以保证产品质量判断的准确性。

第二十九条 特殊工艺所使用的生产和检测设备、工作介质和工作环境，生产前一定要认真检查，确认符合要求后方可开始作业。对有特殊要求的产品，按有关规定或合同要求执行。

第七章 不合格品和重大质量事故的处理

第三十条 凡不符合产品图纸、技术标准、工艺规程等技术文件的要求的产品均为不合格品。不合格品一般分为废品、返修品。

第三十一条 废品由企业质量检验部门确认，并填写废品通知单，责任者签字，做出明显识别标志，及时隔离保存，定期按程序处理。

第三十二条 返修品由企业质量检验部门确

认,并填写返修品通知单,由责任者或责任单位负责返修。必要时,由技术部门编写返修工艺规程。返修后再重新交检。

第三十三条 凡符合下列情况之一者均为部级重大质量事故:

一、由于产品质量问题,在使用、储运过程中发生的人身伤亡事故。

二、由于产品质量问题,影响年度计划完成或影响配套厂计划的完成。

三、由于产品质量问题造成一次性经济损失1万元(大型企业损失在5万元)及以上者。

四、由于产品质量问题,用户提出索赔或严重影响信誉者。

五、国家、部及省(市)产品质量监督性抽查不合格或降等者。

第八章 奖 惩

第三十四条 企业质量检验工作的奖惩按照《工业产品质量责任条例》和原国家机械委颁发的机委质[1987]52号《国家机械工业委员会产品质量责任条例实施细则》中的有关条款执行。

第三十五条 对工作不负责任的企业质量检验部门负责人和质量检验人员,要视问题的情节轻重及造成的后果,给予必要的经济处罚或行政处分,直至追究法律责任。

第九章 附 则

第三十六条 本条例适用于所有机械企业。本条例所提到对有关企业质量工作的要求,也适用于机械事业单位。

第三十七条 本条例自公布之日起实行。其解释权属于机械电子工业部质量安全司。

出口机电产品 质量管理与监督办法

(1990年4月10日机械电子工业部印发)

一、总 则

(一) 为了加强出口机电产品质量管理与监督,提高我国机电产品在国际市场的信誉和竞争能力,扩大出口,特制定本办法。

(二) 本办法适用于所有出口机电产品的生产单位、外贸经营单位和承担出口机电产品质量检验测试机构。

二、出口机电产品生产方的质量管理与职责

(三) 生产方的厂长(经理)对出口产品的质量负全面责任。出口基地企业和扩权企业应设立总质量师,总质量师由企业任命,报各省、自治区、直辖市机械、电子厅局(以下简称省市厅局)或其主管部门和部质量安全司备案。总质量师要对厂长

(经理)和上级质量部门负责,接受外贸和商检部门的业务指导。总质量师协助厂长(经理)负责产品的质量工作(包括出口产品的质量工作),负责审核出口合同的质量要求条款和验收条款,有权代表厂长(经理)停止不合格的出口产品的生产和出厂。

(四) 生产方要树立质量第一的观念,必须建立严格的质量责任制和生产过程的质量控制,健全质量保证体系,加强产品出厂检验,保证和提高出口产品的质量。

(五) 生产方必须具备相当于获得出口产品质量许可证的生产条件;实行出口机电产品质量许可证的产品,其生产方必须获得出口质量许可证。

(六) 生产方出口的机电产品的技术标准可采用下列范围内的一种,一旦供需双方合同选定即合法生效。

1. 国际标准或国外先进标准;
2. 我国现行的国家标准或行业标准或企业标准;
3. 进口国的标准;
4. 双方商定的具有质量要求、检验验收规则要求等技术协议。

(七) 生产方应积极申请并列入《出口机电产品质量保证生产企业名录》(实施办法见附件一);实行出口产品质量许可证的产品必须取得出口产品质量许可证方能列入出口机电产品企业名录。

(八) 生产方应积极申请国际、国家的产品质量认证和安全认证,确保消费者的人身安全,以利于扩大出口。

(九) 生产方出口的机电产品其包装和储运应符合国家包装标准或合同规定的要求。

(十) 生产方要对因生产方原因产品不能满足合同规定的质量要求所造成的后果负责。

三、出口机电产品外贸经营方的质量管理与职责

(十一) 外贸经营方应按照机电部机电质(1990)378号《关于在部有关公司设立质量保证机构的通知》的精神,建立并健全质量保证机构。并明确一名公司级经理负责此项工作。按国务院发布的《工业产品质量责任条例》中所规定的外贸经营方应对产品进行质量验收,明确产品质量责任,当出售产品的质量出现问题时,应由外贸经营方负责对用户实行三包,承担赔偿责任经济损失的责任。若外贸经营方不具备检验力量和检测手段,可以利用商检机构和机电产品检测机构现有条件。

(十二) 外贸经营方收购外贸产品或选择出口生产单位时,应在《出口机电产品质量保证生产企业名录》中选择。凡实施出口质量许可证的产品,外贸经营方应与取得质量许可证的企业签署外贸协议或进行收购。

(十三) 外贸经营方应严格收购合同的管理。合同或协议必须明确质量要求(包括产品标准或技

术条件、检验方法、验收规则以及商标、生产厂地、包装、储运要求等项目)。

(十四) 外贸经营方要对所签署合同(协议)中的质量要求不明确;收购时产品质量不符合合同(协议)要求;违反出口产品质量许可证管理、验收制度和国家商检规定等所造成的后果负责。

四、出口机电产品的质量监督

(十五) 出口机电产品实行出口质量许可证制度。由机电部配合国家商检局按《出口机电产品质量许可证试行条例》执行。

(十六) 出口机电产品凡列入《商检机构实施检验的商品种类表》的,由国家商检机构进行法定检验,未列入《商检机构实施检验的商品种类表》的出口机电产品,由部公布实施检验的商品目录,并组织省市厅局和国家级、部级检测中心,本省市的机械电子产品质量监督检验机构实施逐批检验;部组织有关检测中心对出口机电产品进行不定期的质量监督(实施办法见附件二)。

(十七) 凡质量检验或质量监督不合格的产品或未经检验的产品不准出口,外贸经营单位不得收购,更不能装箱发运。

五、出口机电产品的质量信息管理与售后服务

(十八) 出口机电产品的生产方要建立出口产品的质量信息管理制度(国内检验验收、出口商检和国外客户使用意见的档案),每季应将出口产品质量情况及产品出口后确因质量问题造成退货、索赔的情况报省市有关主管部门,重要情况同时抄报部质量安全司和国际合作司。

(十九) 省市厅局和外贸经营方承担出口机电产品质量检验的机构要建立出口产品质量检验情况的档案和管理制度,每季向部质量安全司和国际合作司报出口产品质量检验情况及分析报告。承担出口机电产品质量检验的机构应将每批检验结果报省市厅局。

(二十) 外贸经营单位和出口企业应加强售后服务工作。应设售后服务机构和人员。外贸经营单位要在销售比较集中的地区设立售后服务网点,保证备品备件的供应,认真做好用户服务和维修工作。

六、奖 惩

(二十一) 部组织开展评选“出口机电产品质量信誉奖”活动(评选条件及办法见附件三)。对出口基地企业和出口扩权企业优先考虑。对连续三年内无退货和索赔,赢得外贸部门和国外用户好评,并有较强创汇能力的产品和企业给予鼓励和表彰。

(二十二) 对因产品质量、包装等原因引起外商退货索赔的出口企业和外贸单位,部将提出通报批评。情节严重,而且长期无明显改进者,由部建议取消出口基地企业或扩权企业资格,吊销出口产品质量许可证并取消出口机电产品质量保证生产企

业名录资格。

(二十三) 对于靠不正当手段获出口质量许可证和商检证明,在国外发生质量事故的,要追究出口者和发证者的责任,并给予严肃处理。

七、附 则

(二十四) 本办法自公布之日起实行。解释权归部质量安全司。

(二十五) 本办法自公布之日起,原国家机械委和原电子工业部公布的出口机电产品的质量管理有关规定,如与本文有矛盾的条款,立即停止执行。

附件一: 申请列入《出口机电产品质量保证生产企业名录》实施办法

一、凡生产出口机电产品的企业应积极申请列入《出口机电产品质量保证生产企业名录》(以下简称《出口产品企业名录》)。

二、凡实行出口质量许可证的产品,企业必须取得出口产品质量许可证才能列入《出口产品企业名录》。

三、外贸经营单位应在《出口产品企业名录》中选择出口生产单位和收购外贸产品。

四、申请程序与考核审批办法:

(一) 申请

生产出口机电产品的企业,向省、自治区、直辖市、计划单列市机械、电子厅局(以下简称省市厅局)提出申请(申请书格式附后)。

(二) 考核

省市厅局会同当地经贸、商检机构按照出口质量许可证的工厂条件进行考核,(已获国家、部、省级质量管理奖的企业可免工厂条件考核),并任抽一种出口产品按出口技术要求和包装进行检查(如出口产品已获国、部、省级优质产品或有一年内符合出口技术要求的质量检测报告的产品可免质量检查)。已取得出口产品质量许可证的产品,免考核,可直接办理出口产品企业名录手续。

(三) 审批

经省市厅局考核合格的企业,将《申请书》一式三份报部审批并列入《出口机电产品质量保证生产企业名录》,予以颁布。

注:

(1) 《机械产品出口企业名录》的工作继续进行,已列入该《名录》的企业仍然有效。

(2) 《电子产品出口企业名录》的工作请省市电子厅局抓紧进行。部将每半年公布一批。

附件二: 未列入《商检机构实施检验的商品种类表》的出口机电产品监督检验实施办法

一、逐批检验

(一) 由部发布并组织实施《检验产品目录》(分《重点产品目录》和《一般产品目录》)。

1. 对《检验产品目录》中的重点产品由部指定机电行业质检中心负责进行。

2. 对《检验产品目录》中的一般产品由各省、自治区、直辖市机械、电子厅局(以下简称省市厅局)组织本省市的机电产品质量监督检验机构进行,并将实施方案报部质量安全司批准后进行。

(二) 各企业必须将本企业列入《检验产品目录》的出口产品计划、合同影印件(出口产品名称、数量、交货期、技术要求、验收规则等)及时报送负责检验的检测单位,并提出产品检验的日期要求。

(三) 如企业未提前将出口合同报检验单位,或未及时生产出产品影响了产品检验所需的时间周期而不能按时出具检验报告,造成不能按期交货的后果,应由企业负责;如因检测单位检验不及时或由于检测单位工作失误不能按期出具检验报告,造成不能按期交货的后果,由检测单位负责。

(四) 负责产品检验的检测单位可将出口产品放在检测单位进行检验,也可利用企业的检测设备就地检测,出具检验报告,并对检测结果负责。

(五) 如本省市无相应的机械电子行业的质量检测单位,省市厅局可以提出委托国家、部级或者具备条件公正检验机构进行出口产品的检验工作的建议,报部质量安全司批准后进行。

(六) 省市厅局和承担出口产品检验任务的单位,每季度应向部质量安全司报告出口产品的质量检验情况及分析处理意见。

二、质量监督

(一) 部组织有关质量检测中心对企业的出口产品进行不定期的质量监督。

(二) 承担质量监督的检测中心应及时把质量监督情况报部质量安全司和有关省市厅局。

(三) 对质量监督中不合格的产品,部将通报批评,省市厅局应监督企业采取措施,改进提高,组织对不合格的产品进行复查,并将复查结果报部质量安全司。

三、对已开展逐批检验的产品如检验不合格或质量监督中不合格的产品,外贸经营单位不得验收,更不能装箱发运。

附件三: 评选“出口机电产品质量信誉奖”的条件及办法

一、条件

(一) 出口机电产品的企业必须列入《出口企业名录》;实施出口质量许可证的产品,企业必须获出口产品质量许可证。

(二) 出口机电产品一贯质量好,满足国外用户的要求,并获得外贸公司和国外用户的好评。

(三) 出口机电产品的企业连续三年内无退货和索赔情况(不是由于企业造成的退货和索赔情况

除外)。

(四) 出口机电产品的企业具有一定的出口创汇能力,企业年出口额应达到下列要求:

1. 出口机电整机的企业每年创汇在 300 万美元以上;

2. 出口机电元器件、原材料、零部件的企业,每年创汇在 100 万美元以上。

二、申报

(一) “出口机电产品质量信誉奖”每年申报一次,参加评选。

(二) 凡符合条件的出口企业填写《申请表》(格式附后),报省、自治区、直辖市、计划单列市机械、电子厅局(以下简称省市厅局)。

(三) 省市厅局审查同意后,于每年年底以前将《申请表》(一式三份)报部质量安全司。

三、审批

(一) 部质量安全司会同有关部门,对省市厅局报来的《申请表》进行审查后报部批准。

(二) 部每年年初,向获得“出口机电产品质量信誉奖”的企业颁发证书,并进行表彰和奖励。

(有关表格略)

机械电子工业部关于发展机械电子企业集团的意见

(1990 年 4 月 16 日)

为了深入贯彻《中共中央关于进一步治理整顿和深化改革的决定》,促进机械电子企业集团的进一步发展,充分发挥企业集团在国民经济建设中的主力军作用,现提出以下几点意见:

一、企业集团的地位和作用

企业集团是在经济体制改革中出现的一种新型企业组织形式,它的成长发育符合社会主义有计划商品经济发展的客观规律,是社会化大生产的必然产物。发展企业集团,对于进一步治理整顿、深化改革,增强大中型企业活力,建立和完善计划经济与市场调节相结合的经济运行机制,以及实现机械电子工业的振兴,都将起着重要的积极作用。

(一) 有利于促进机械电子工业的结构调整。企业集团把若干企业通过一定纽带联合在一起,使生产要素在更大范围内合理流动,促进了机械电子工业的产业结构、产品结构和企业组织结构的调整。为打破企业“大而全”、“小而全”的封闭式生产格局,克服“散”、“乱”状况,发展专业化生产,提高规模经济效益创造了条件。

(二) 有利于科研与生产相结合,促进机械电子工业的技术进步。企业集团通过与科研单位的联合,集科研与生产于一体,从组织上逐步改变科研、生产脱离的状况,有利于加快科研成果转化为生产力的进程。同时,通过企业集团统一组织科研攻关,有利于

提高企业的科研开发能力。加速新产品开发。

(三) 有利于确保国家重点技术装备研制任务和重大技术成套项目的完成。企业集团在技术、资金、管理、人才等方面具有整体优势,不仅能够提供成套设计、成套制造、成套供应、成套服务,而且还能做好工程设备成套的组织协调工作,并通过项目的总承包,确保国家重大技术成套项目按质、按期完成。因此,大型企业集团已成为国民经济建设中的“主力军”。

(四) 有利于提高企业参与国内外市场竞争的能力,促进机械电子产品的替代进口和扩大出口。企业集团以其高质量、多品种的优势,更好地适应多层次、多样化的市场需求。企业集团的技术力量雄厚,可以加速对先进技术的消化、吸收、创新和扩散,从而不断地推出有竞争力的新产品参与竞争。企业集团还有较强的吸引外资和举借外债的承受能力,可以利用外资加速技术改造和技术进步。企业集团还有能力通过对重大系统成套项目总承包和对生产组织协作配套,加速实现机电产品国产化,发展替代进口产品。同时,通过对若干大型企业的扶植,使之成为参与国际竞争的“国家队”,打入国际市场,进一步扩大机电产品出口。

(五) 有利于改善和加强行业的宏观管理。企业集团把分散的一大批中小企业组织起来,大大提高了企业组织的集中度,有利于政府部门通过企业集团加强对企业的指导和监督,减少企业生产经营活动的盲目性,提高宏观调控的有效性,并且为完善计划经济与市场调节相结合的运行机制,建立机械电子工业的宏观管理体系,探索了一条重要途径。

二、企业集团的基本条件和特征

企业集团是横向经济联合体中的一种较高级的组织形式。机械电子企业集团主要具有以下几个基本特征:

(一) 是由若干独立的企、事业单位所组成。目前,机械电子企业集团主要是由提供重大技术成套装备和名优新产品以及与之相配套的基础产品的企业所组成。

(二) 有一定联结纽带。组成企业集团的若干企业,必须有一定的纽带联结在一起,形成一个有机的整体。目前机械电子企业集团主要以资金、产品(技术)、系统成套工程为联结纽带。

(三) 有一起主导作用的核心。这个核心由集团本部和紧密联合的大中型企业所组成,具有较强的经济技术实力。它对半紧密层、松散层成员有较强的吸引力和凝聚力,并具有法人地位,一般称为集团公司。

(四) 具有多层次的组织结构。一般应有三个层次:

1. 紧密层,由实行资产一体化和实行产、供、销、人、财、物“六统一”的企、事业单位以及控股子公司和承包、租赁的企、事业单位所组成;
2. 半紧密层,由实行产、供、销“三统一”的

企业,以及被集团公司参股的企、事业单位组成;

3. 松散层,由与企业集团的固定协作关系的企、事业单位组成。

(五) 具有多种功能。主要应具备以下几个方面的功能:

1. 集资、融资、投资;
2. 调整企业组织结构、产业结构和产品结构;
3. 重大成套项目总承包和进行组织协调;
4. 科研开发及重大技术装备的研制;
5. 国内外市场开发与售后服务;
6. 组织、调剂原材料供应。

三、企业集团完善和提高的途径

目前,机械电子企业集团的数量已经不少,在治理整顿期间,重点是总结经验、完善提高。按照企业集团的基本特征,需要在以下几个方面做好工作。

(一) 强化联结纽带,提高企业集团的凝聚力。目前,大多数机械电子企业集团主要是以产品、技术开发和系统成套为纽带组建起来的。为了增强企业集团的实力,真正形成利益共享、风险共担的利益共同体,还应积极探索以资金为联结纽带的路子。目前,发展以资金为联结纽带有以下几种办法:一是成立财务公司,在内部集资融资,在外部取得资金支持;二是由企业集团进行统贷统还,统筹安排资产增量的投入;三是由企业集团统一对财政承包,积累自有资金;四是从销售收入中提取一定比例的科研开发基金,集中使用,成果共享。

(二) 探索增强集团公司实力的途径。突破“三不变”,实现资产经营一体化,是发展企业集团紧密联合,增强集团公司实力和活力的关键问题。有些企业集团通过兼并、参股、控股、承包、租赁,以及行政划转等方式突破“三不变”,扩大紧密层,实现了资产经营一体化。这几种做法应继续下去,还要在实践中探索新的做法。

(三) 探索从工厂管理模式向公司管理模式转变的路子。目前多数企业集团管理体制基本没有摆脱工厂管理的传统模式,有的仍处于厂办集团、厂办联营的初级阶段。为了充分发挥企业集团应有的功能和作用,当前在建立集团化管理体制方面应努力创造条件,在以下几方面逐步迈出新步子:一要建立健全企业集团的管理机构,使集团公司本部成为企业集团经营管理的决策机构,具有投资决策、资产管理、统一规划、统一计划、统一科研开发等权限;二要改革企业集团的组织机构,逐步建立专业管理系统,包括技术开发系统、市场开发系统、人才培训系统、资金融通系统、质量管理体系等。企业集团要按照组织社会化大生产的要求,继续探索新的管理体制,以适应集团化管理的要求。

(四) 充分发挥大中型企业的骨干作用,提高企业集团的整体素质。目前,机械电子企业的素质参差不齐,特别是中小企业的技术、管理水平较为