

团体标准《制造业企业质量管理能力评价方法》（征求意见稿）

编制说明

一、工作简况

1. 项目背景

提高制造业企业的质量管理能力是贯彻党的二十大精神及习近平总书记重要指示精神的现实表现。党的二十大报告提出，坚持把发展经济的着力点放在实体经济上，加快建设制造强国、质量强国。制造业是实体经济的主体，是立国之本、强国之基。十四届全国人大一次会议期间，中共中央总书记、国家主席、中央军委主席习近平在参加他所在的江苏代表团审议时强调，高质量发展是全面建设社会主义现代化国家的首要任务。必须更好统筹质的有效提升和量的合理增长，始终坚持质量第一、效益优先，大力增强质量意识，视质量为生命，以高质量为追求。

提高制造业企业的质量管理能力是实现《质量强国建设纲要》主要目标的重要举措。2023年2月6日，中共中央、国务院印发《质量强国建设纲要》，明确了2025年、2035年的主要目标-产品质量水平显著提升、品牌建设取得更大进展等，并提出了8大重点任务，涵盖推动经济质量效益性发展、增强产业质量竞争力、加快产品质量提档升级、增强企业质量和品牌发展能力等。2023年2月16日，国新办举办“实施质量强国建设纲要 着力推动高质量发展”发布会，工信部提出实施制造业卓越质量工程，深入开展先进质量管理体系标准贯标，激励企业向卓越质量攀升。制造业企业质量管理能力水平的评价将为卓越质量工程的实施效果提供验证基础数据，并展现我国制造业高质量发展的态势。

加快建设制造强国、质量强国，需要不断提升广大制造业企业的质量管理能力。目前，我国制造业企业质量管理水平整体不高，可持续发展能力不足，体系认证虽得到一定的普及，但“两张皮”现象仍较为普遍，体系运行缺乏有效性，需要一套全面、科学、客观、公正、符合中国企业特色并适用于不同行业的质量管理能力评价标准。

2. 项目基本信息

本标准发起单位：工业和信息化部电子第五研究所

本标准联合发起单位：XXX、XXX、XXX

3. 编制过程

在工业和信息化部科技司的指导下，工业和信息化部电子第五研究所于2022年12月成立了标准编制工作起草小组，组织标准编制组织工作。标准编制工作起草小组在2022年12月积极组织筹备和征集标准起草单位。经过近一个月的征集、评审和筛选，最终确定了标准起草工作组的成员单位，成立了标准起草工作组。

标准起草工作组制定了标准编制工作计划、编写大纲，明确任务分工及各阶段进度时间。同时，标准起草工作组成员认真学习了GB/T1.1—2020《标准化工作导则第1部分：标准化文件的结构和起草规则》，结合标准制定工作程序的各个环节，进行了探讨和研究。

2023年1月19日，起草工作组首次会议成功召开，会议讨论了我国制造业企业管理现状以及国际先进的管理标准、方法、工具和优秀企业的有益实践，确定了标准起草的总体框架和主要内容。

标准起草工作组分行业、分企业规模选取了典型的制造业企业开展了四轮数据调研，调研企业200多家。调研主要从企业质量管理的有效性、质量管理数字化程度、可持续发展的能力、取得的质量绩效等方面开展，重点关注指标设置的完整性、可测量性、分级的合理性以及企业对指标的接受程度等，经过技术调研、咨询，收集、消化有关资料，研究制造业企业质量管理能力的指标体系及评价方法，于2023年4月4日编写完成了团体标准《制造业企业质量管理能力评价方法》的草案稿。

2023年4月7日，中国电子工业标准化技术协会、中国通信标准化协会、中国电子信息行业联合会、中国机械工业联合会、中国钢铁工业协会、中国轻工业联合会等联合召开了团体标准项目立项论证会，会议专家组建议立项。

2023年4月14日，中国电子工业标准化技术协会下达了2023年第三批团体标准制修订项目，立项了《制造业企业质量管理能力评价方法》，项目编号为CESA-2023-037。

2023年6月4日，标准起草工作组已完成了《制造业企业质量管理能力评价方法》团体标准征求意见稿的编制工作，按工作流程提交协会，拟公开征求意见。

标准在初审稿和征求意见稿编制的过程中，工业和信息化部科技司多次组织线上线下研讨，对标准的内容提出宝贵意见并给予指导。

二、标准编制原则和确定主要内容的论据及解决的主要问题

1. 编制原则

本标准的作用是客观评价我国制造业企业质量管理能力水平所处等级。评价指标体系设置方面遵循科学性、易理解性、可操作性、引导性等，科学性是前提，应精准描述制造业企业质量管理关键能力特征，并为质量管理能力的分析、诊断和改进提供有效依据；其次指标应为制造业企业常用，易于理解，便于企业管理人员对企业质量管理能力开展自我评价；再次，定性、定量指标所需要的数据，应能从企业管理文件、档案文件、日常统计数据中获取；最后通过指标明确制造业企业质量管理能力提升的实践方法和路径，引导企业按照指标逐步提升质量管理能力。

另外，在深入分析调查统计结果的基础上，考虑我国制造业企业实际情况及未来发展趋势，对各指标体系各等级要求做出规定，并按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则第1部分：标准化文件的结构和起草规则》给出的规则编写。

2. 标准的适用范围

本标准规定了制造业企业质量管理能力评价指标体系的构成、等级要求以及评价方法。本标准适用于制造业企业、第三方评价机构开展质量管理能力的差距识别、方案规划和改进提升。

3. 目的

本标准主要解决的问题有：破解“两张皮”，提升质量管理体系运行的有效性；提升质量管理水平，数字化与质量管理深度融合；关注企业可持续成功的能力；将质量管理与财务和经济绩效联系起来，提升企业质量管理的内生动力。

4. 意义

对企业的质量管理能力进行科学、客观地评价，为企业质量管理能力水平提升提供实践方法和路径，以有效引导企业逐步提升质量管理水平，实现质量效益的最大化。

（1）了解我国制造业企业质量管理能力水平情况；

（2）为制造业企业质量管理能力水平提升提供方法、思路；

(3) 引导和促进制造业企业不断提升能力，迈向卓越；

(4) 评价结果可推动产业链供应链上下游企业互相采信。

三、主要试验[或验证]情况分析

标准编制期间，分行业、分企业规模选取典型的制造业企业开展了四轮数据调研，调研企业 200 多家，对标准的适用情况进行了验证。

四、知识产权情况说明

无。

五、产业化情况、推广应用论证和预期达到的经济效果

本标准在制造业企业中推广应用，通过自评价及第三方机构评价，以评促进，提升我国制造业企业的质量管理能力，提高产品实物质量与可靠性水平，推进制造业高质量发展。

六、转化国际标准和国外先进标准情况

本标准项目没有采用的国际标准或国外先进标准。

本标准在制定过程中未查到同类国际标准。

七、与现行相关法律、法规、规章及相关标准的协调性

本标准与相关法律、法规、规章及相关标准协调一致，没有冲突。

八、重大分歧意见的处理经过和依据

无。

九、贯彻标准的要求和措施建议

建议本标准在批准发布后实施。

本标准发布后，应向制造业企业及相关人员进行宣传、贯彻，推荐本标准。

十、替代或废止现行相关标准的建议

无。

十一、其它应予说明的事项

无。

《制造业企业质量管理能力评价方法》团体标准编制起草组

2023-06-04