

2018年“浙江制造”标准研制 工作培训会（第二期）

浙江省标准化研究院
时间：2018年8月6日

主讲人：余子英
地点：杭州

主要内容

- ◆ “浙江制造” 品牌与标准关系
- ◆ “浙江制造” 标准体系及要求
- ◆ “浙江制造” 标准研制流程及要求



“浙江制造” 品牌与标准关系

“浙江制造”品牌定位

- 品牌定位：集质量、技术、服务、信誉为一体，市场与社会公认的，代表制造业领域高品质和先进性形象的公共品牌。
- 品牌宣传：世界品质、浙江制造（央视公益广告）
中国品牌、浙江制造、世界共享（浙洽会）

“浙江制造”品牌建设思路

以标准和认证为抓手，通过高标准的运用实施来引领“浙江制造”的高品质发展，对符合高标准、高品质要求的浙江产品进行“浙江制造”认证（自愿性），通过持续和整体培育，努力形成集质量、技术、服务、信誉为一体，市场与社会公认的“浙江制造”区域综合品牌。

标准提档、质量升级、品牌增效！

标准、认证与“浙江制造”的关系

- “浙江制造”标准是保证“浙江制造”高品质定位的前提，是将“浙江制造”产品与普通产品区分出来的重要依据，是打造“浙江制造”品牌形象的基础，是协调供需两侧利益的平衡点；
- “浙江制造”认证则是对“浙江制造”高品质的证明。

“浙江制造”品牌价值

- 推动产品迭代升级，以高标准带动产业提升；
- 树立浙江企业标杆，以梯度培育加快品牌发展；
- 提高浙江品牌影响，以严认证向社会传递信任。

政府、企业、社会多方合力推进的格局

企业

- 力攻标准，以先进标准树立企业标杆
- 坚守质量，用高质量来保障品牌生命
- 积极参与“浙江制造”品牌建设，与“浙江制造”共成长

- 发挥好市场主导作用
- 发动公众积极参与质量治理

社会

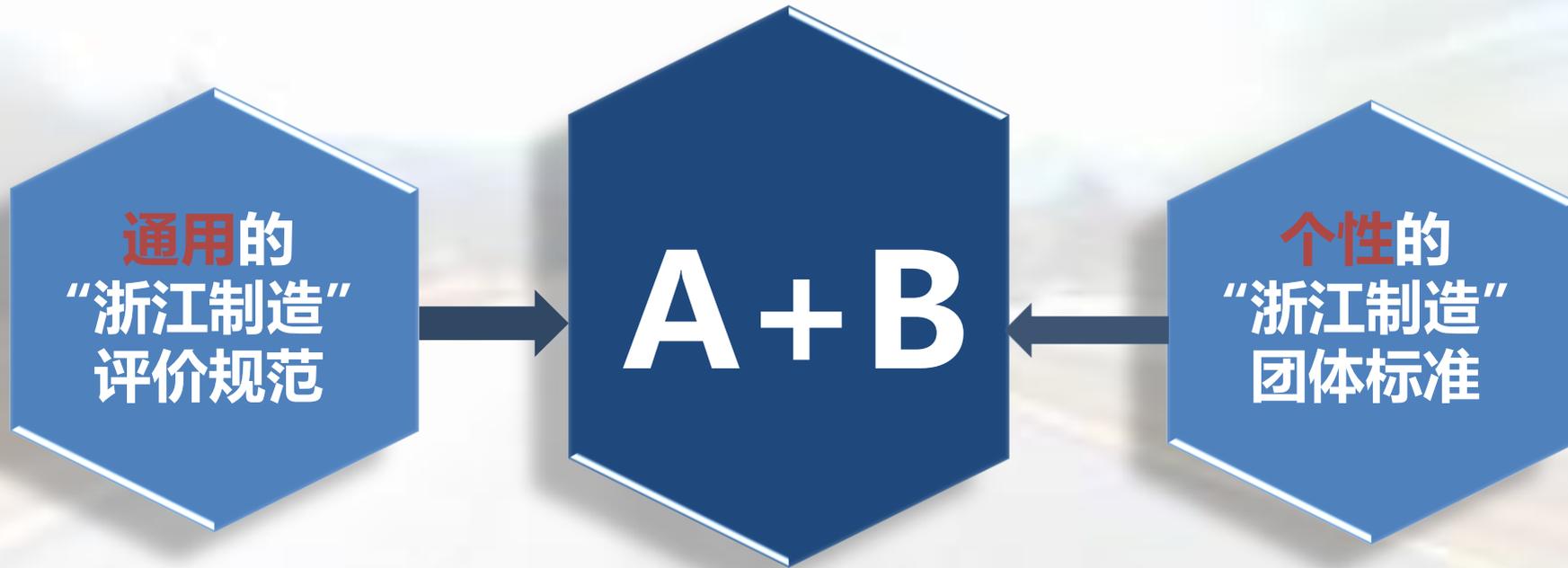
政府

- 建立健全工作推进机制
- 强化政策制度供给
- 实施产业精准培育
- 加大推广宣传力度

“浙江制造” 标准体系和要求



“浙江制造”标准体系框架



只有同时满足A标准和B标准要求，并通过“浙江制造”认证的，才能真正称为“浙江制造”产品。

企业追求“浙江制造”品牌需要满足的基本条件-A标

品质卓越

采用先进的管理模式和标准，保证产品制造水平稳定，技术水平达到国内一流，国际先进。

自创创新

掌握产品核心技术的自主知识产权，并具有持续创新能力。

社会责任

诚信经营，履行企业社会责任。

产业带动

对产业及浙江经济发展具有较好的带动作用。



浙江制造” 团体标准-B标

定位：国内一流、国际先进

性质：综合性技术标准

作用：以高标准推动产业提质升级

“浙江制造”标准的先进性

总体要求：产品**核心质量特性和主要技术指标**应达到国内一流、国际先进的水平，具体表现在以下方面：

- 1) 导向和目标：
 - 消费者视角，以质量问题导向、追求客户满意
 - 产业视角，带动上下游以及相关产业管理和技术进步
 - 机构视角，传递信任，提升品牌影响力
- 2) 理念和方法：**全生命周期理念、系统分析方法**

“浙江制造”标准的先进性

2) 内涵和内容创新

- **先进企业：**重质量保证能力，表现在卓越管理、研发品控、先进制造等要素；
- **可靠产品：**重性能和可靠性，表现在真材实料、经久耐用、性能优化、安全保障等要素；
- **优质服务：**重消费者满意，表现在优售后、重承诺、可追溯等要素。

“三层面十要素”



“四精” —— 先进性特征

- 要求企业具备雄厚的设计、研发实力，在设计阶段全面考虑影响产品质量的各种因素和要素。

精心
设计

- 不仅要求企业具备先进的技术工艺，还要求企业具备一定的智能制造、在线监测和产品可追溯的硬实力。

精工
制造

- 讲究真材实料，对关键原材料及零部件的采购质控指标提出严苛的要求。

精良
选材

- 对质量承诺提出了较行业惯例更高的要求，通过多年质保，免费更换、维修关键零部件等服务承诺，倒逼企业持续保证产品品质。

精诚
服务

1+2

“浙江制造”标准的框架结构

01

技术要求

- ◆ 覆盖现行国家、行业标准的技术内容，不冲突、不缺失、不相互抵制

02

基本要求

- ◆ 涵盖创新驱动、真材实料、过程控制、装备保证等方面能力要求

03

质量承诺

- ◆ 含产品寿命、保修包换、安装维护等方面要求，着重体现企业质量承诺。

先进与经济合理性关系

- 不增加或少量增加成本，但会增加其他企业成本；
- 尽可能不产生新的危害或潜在问题；
- 以提高用户体验、提升用户满意为根本目标。

三大特性

- 先进性（技术指标国内一流、国际先进）
- 特殊性（特色指标和要求）
- 差异性（与国际标准、国标、行标相比）

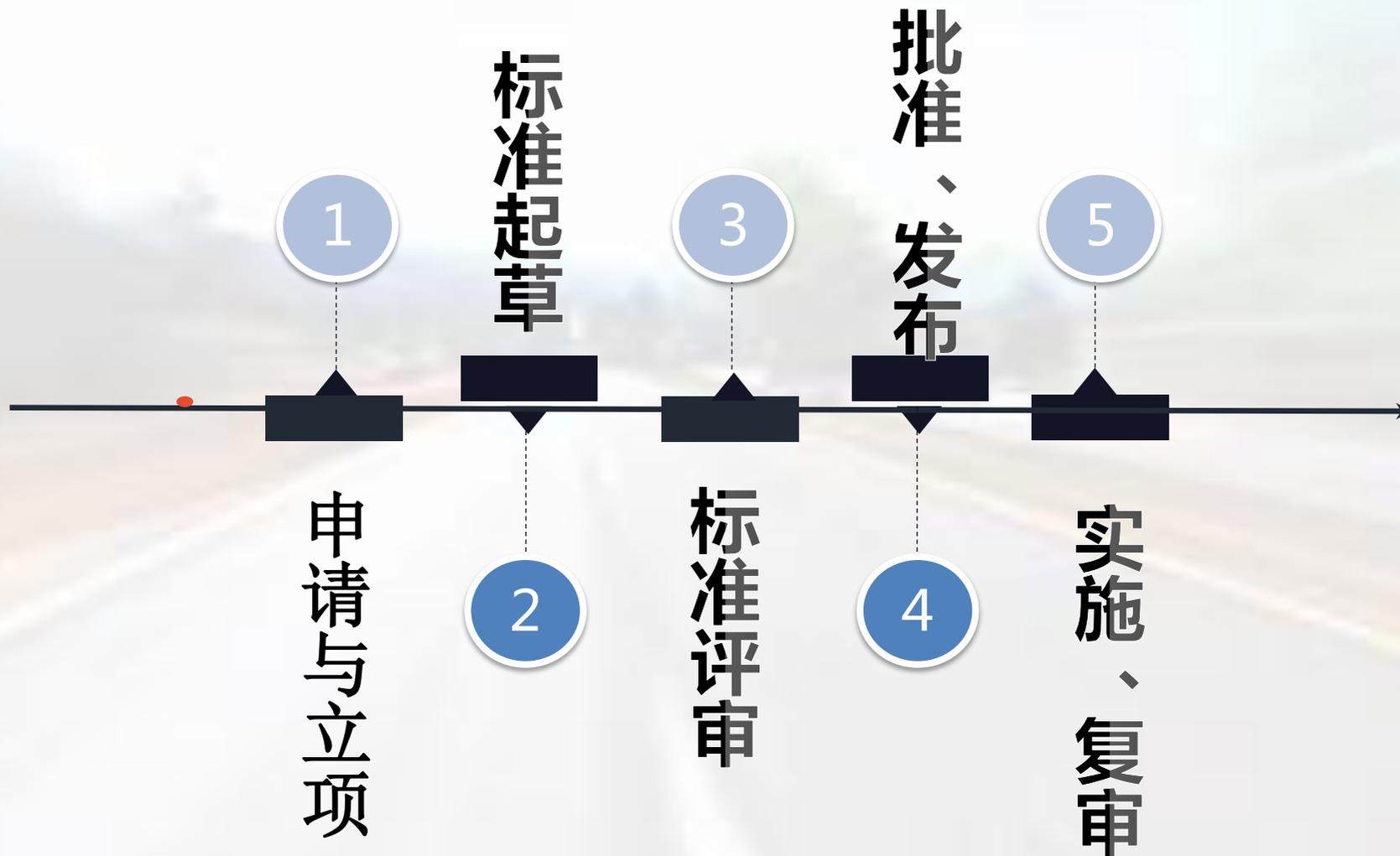
检测方法和国际相关认证

- 积极采用国外先进标准中的指标和测试方法，在有相同的国标时采用国标。
- 考虑国际上是否存在相关的认证特别是产品认证。（互认）

“浙江制造” 制定流程和要求



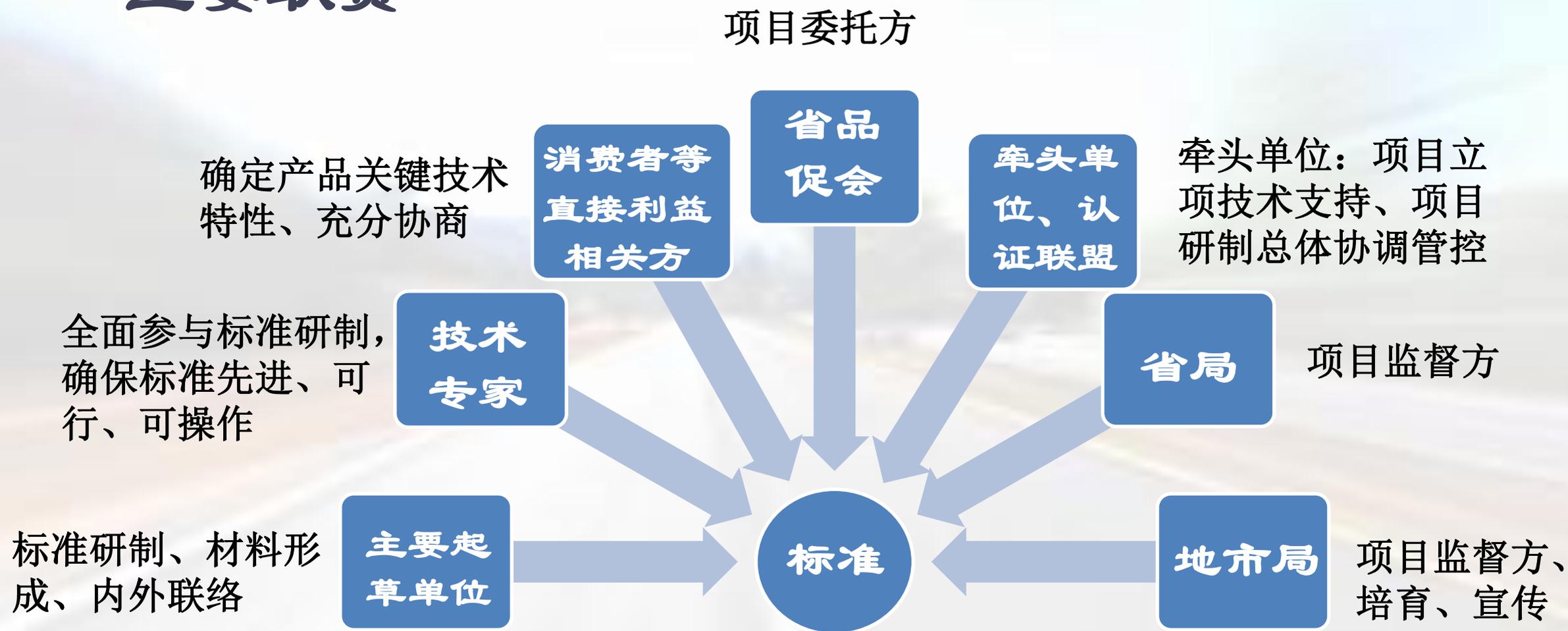
“浙江制造”标准制定的程序



“浙江制造”标准研制的总要求

- 领导重视、全员参与
- 程序规范、组织严谨；
- 过程控制、痕迹详实；
- 保质保速、及时沟通。

主要职责



“浙江制造”标准的研制应遵循以下要求

- 广泛收集国内外先进标准或技术文件，准确掌握相关核心技术指标和要求；
- 结合产品特点，充分考虑设计、选材、制造、检测、使用、服务、回收等全生命周期的要求；
- 对设定的量化指标，应当进行试验验证，确保指标科学、合理；
- 标准工作组应充分协商形成征求意见稿。

“浙江制造” 研制的时间要求

- 已立项的标准应当在计划规定的时间内完成制订。如有特殊情况，标准牵头制订单位可向促进会提出延期的书面申请，延期时间不得超过半年。逾期仍未完成的，中止标准牵头制订单位的牵头工作。

“浙江制造”标准研制的主要流程

• 一、起草过程

• 1、组建工作组。

➤ 构成：产业层面、机构层面、用户层面

➤ 要求：广泛性+代表性+先进性

牵头组织制订单位应指导企业做好标准工作组组建（广泛吸收龙头企业、行业协会、上下游先进企业、科研院所、检验检测机构、认证机构、高校、政府部门、消费者等相关方参与）

“浙江制造”标准研制的主要流程

• 2、召开标准启动及研讨会

- 内容：关键指标、检测方法、对标情况等研讨
- 要求：先进性+科学性+可操作性（汇报PPT、标准草案及先进性说明）

1) 研讨内容----论证标准先进性

- 1.关键技术指标高于国家、行业标准，且接近或达到国际先进标准或同类产品国际先进要求。
- 2.符合“浙江制造”的“精良选材、精心设计、精工制造、精准服务”要求。

“浙江制造”标准研制的主要流程

2) 研讨内容---标准的可操作性

先进指标和经济的合理性问题、新增关键技术指标具备成熟的配套测试方法或新提出可检验的测试方法。

启动研讨过程要求：牵头制订单位和专家成员提出修改意见和建议。

- 1、标准名称及范围；
- 2、技术框架及内容（主要质量特性及技术指标、国内外标准比对）；
- 3、基本要求及质量承诺。

“浙江制造”标准研制的主要流程

3. 征求意见阶段

为主起草单位根据研讨会专家提出的意见和建议，对标准文本和编制说明进行修改完善形成征求意见稿，经牵头组织制订单位确认后，向社会进行意见征求。

征求意见对象：同行企业、行业协会、上下游先进企业、科研院所、检验检测机构、认证机构、消费者等相关方；征集数量建议8~10单位。

“浙江制造”标准研制的主要流程

4、标准送审阶段

建议在7个工作日内，为主起草单位收集汇总各单位或个人意见和建议，工作组经分析研判，对标准文本和编制说明进行修改和完善形成送审稿及相关材料，由牵头组织制订单位审核确认后，提交浙江省品牌建设联合会。

“浙江制造”标准研制的主要流程

5、标准送审资料格式要求

0 《-----》标准评审申请及送审材料目录

1-1 会议通知

1-2 现场照片

1-3 签到表

1-4 会议纪要

1-5 标准工作组名单

2-1 标准征求意见稿

2-2 标准编制说明征求意见稿

2-3 标准征求意见汇总表(含征求意见方反馈意见)

2-3-1 征求意见表(反馈方:-----)

2-3-2 征求意见表(反馈方:-----)

2-3-3 征求意见表(反馈方:-----,-----,-----,-----)

3-1 标准送审稿

3-2 标准编制说明(含先进性说明)

4-1 《-----》标准评审专家建议名单.docx

4-1-1 《-----》标准评审专家信息表(专家:-----)

4-1-2 《-----》标准评审专家信息表(专家:-----)

4-1-3 《-----》标准评审专家信息表(专家:-----)

4-1-4 《-----》标准评审专家信息表(专家:-----)

5-1 《-----》标准评审通知.docx

6-1 《-----》标准专家劳务报告(组长:-----,

6-2 《-----》标准专家劳务报告(专家:-----,

6-3 《-----》标准专家劳务报告(专家:-----,

6-4 《-----》标准专家劳务报告(专家:-----,

6-5 《-----》标准专家劳务报告(专家:-----,

标准送审资料审查

- 与有关法律法规规章、产业发展政策和强制性标准的符合性；
- 设置的技术指标和内容的科学性、合理性和可操作性；
- 采用国际先进标准的程度，或与国际、国内先进标准的比对情况

注意：对经评审，技术指标和内容达不到先进性要求的，标准牵头制订单位应当按照标准制订程序重新修改完善，再次形成标准送审稿，报促进会组织评审。

“浙江制造”标准研制的主要流程

二、标准评审过程

经浙江省品牌建设联合会对送审资料的符合性和完整性审查通过后，会正式下发会议通知，牵头组织制订单位转发通知给为主起草单位，为主起草单位则应在正式评审前做好标准文本和编制说明汇报工作等准备事宜。

评审过程注意事项：根据专家意见和建议，为主起草单位应对标准文本和编制说明再次进行修改完善，建议在评审后15个工作日之内提交标准报批材料。

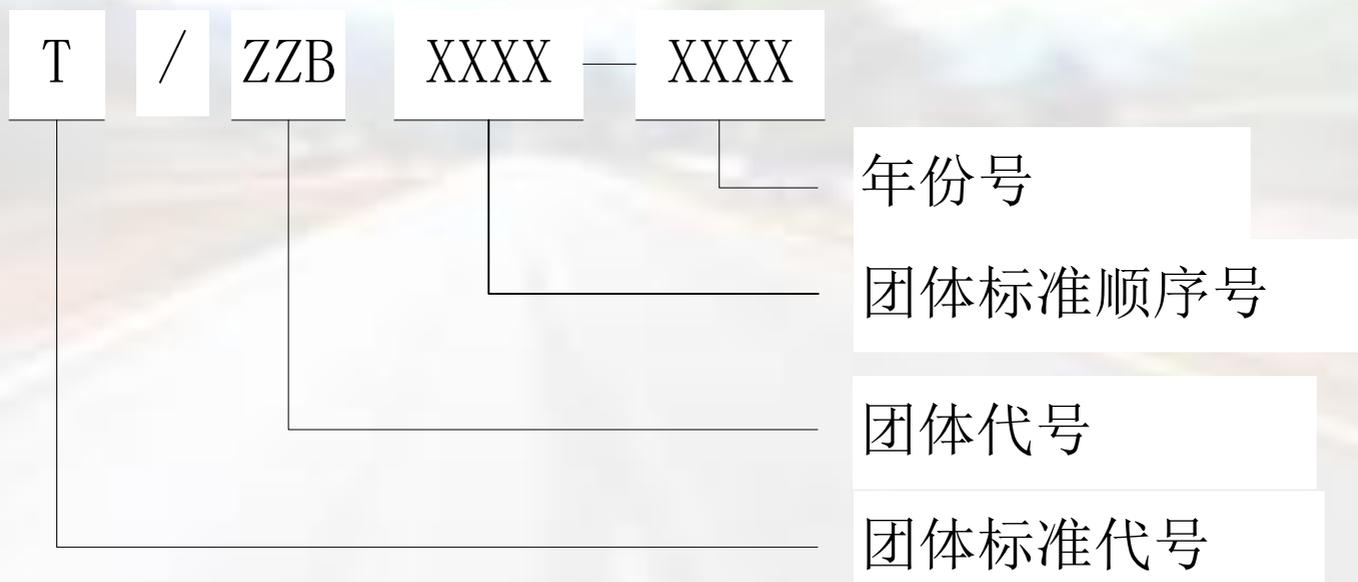
• 三、标准报批

- 为主起草单位修改完善并形成全套报批资料，由牵头组织制订单位审核确认后提交浙江省品牌建设联合会。

标准报批资料	1	标准报批稿	<input type="checkbox"/>
	2	报批稿编制说明（含先进性说明）	<input type="checkbox"/>
	3	标准评审通知	<input type="checkbox"/>
	4	评审专家组签到表	<input type="checkbox"/>
	5	评审会参会人员签到表	<input type="checkbox"/>
	6	标准评审意见及先进性评价意见（专家签字原件）	<input type="checkbox"/>
	7	评审专家信息登记表	<input type="checkbox"/>
	8	专家身份证复印件	<input type="checkbox"/>

四、标准发布

标准报批资料经浙江省品牌建设联合会审查通过后，由其统一编号并在省品牌联平台网站上发布，供社会免费查阅。



五、标准的实施和复审

- 鼓励企业直接采用批准发布的“品字标制造”标准，并在《企业标准信息公共服务平台》（<http://www.cpbz.gov.cn>）上自我声明公开。
- “品字标制造”标准发布后，省品牌联将定期组织进行复审，复审周期一般不超过3年。

六、复审条件

- 相关法律、法规、规章和强制性标准作了修订的；
- 国家和我省有关产业发展政策作了调整的；
- 标准的技术内容或指标已不符合“品字标制造”标准定位要求的；
- 引用的相关标准已经废止或修订，并对本标准的内容和要求产生影响的；
- 其它应当进行复审情形的。

七、标准修订

- 两处以内修改，按照“浙江制造”标准修改单管理规定（暂定稿）执行
- 两处以上修改，与标准研制流程一致。



“浙江制造”标准研制案例

• 关键点1: 产品标准名称

按用途	按等级	按型式
风电用玻璃纤维直接无捻粗纱	III级电子吊秤	双向移动伸缩座椅看台
空气调节器风扇用无刷直流电机	高纯度、高性能氧化铝陶瓷密封环	卷筒料多功能标签印刷机

组串式光伏并网逆变器技术规范
胱抑素C测定试剂（盒）测试方法



关键点2：标准适用范围

主要问题：范围边界不清，帽子大身体小或小帽子大身体。
如标准名称大，适用范围却很窄，或标准名称小，适用范围却很广。

产生影响：标准的科学性、可操作性无法得到保证

关键点3：“基本要求”先进性

常见问题：对浙江制造“四精思想”理解不深刻，缺乏对设计要求、材料要求、工艺及装备要求，检测能力要求等先进性的总结提炼。

精心设计、精良选材、精工制造！

浙江制造标准研制案例

涉及到与双肩胛角包装盖相关专利

5 基本要求

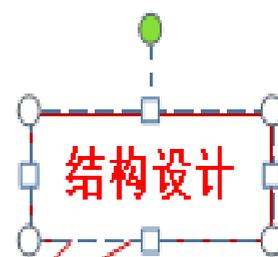
T/ZZB 0103—2016 镀锡或镀铬薄钢板全开式易开盖午餐肉罐头盖

5.1 研发设计

功能设计

5.1.1 盖体应设计午餐肉整体倒出功能。

5.1.2 应采用有限元仿真分析软件设计优化盖体刻痕、肩胛结构。



浙江制造标准研制案例

T/ZZB 0129—2016照明用LED 驱动电源

5.2 原材料

- 5.2.1 塑料外壳应满足阻燃等级 UL 5VA 要求，且 UL 温度等级 (RTI) 至少 130 ℃。
- 5.2.2 印刷电路板 (PCB) 应使用阻燃等级 UL94 V-1 及以上材料，且 UL 温度等级 (RTI) 至少 130 ℃。
- 5.2.3 原材料应满足 GB/T 26572 电子电气产品中限用物质的限量要求。

材料等级

限值

能用、不能用

T/ZZB 0083—2016汽车用真空助力器

- 4.2.2 塑料件应采用轻量化、高强度的高分子复合材料，不应添加回收料，原材料含水量不应超过 0.1 %。
- 4.2.3 润滑脂应耐真空，不应接触零件产生膨胀、腐蚀等不兼容的影响。

检测

ZZB 007核电站核岛用离心风机

- 4.5.3 风机设计时应采用经认可的钢材牌号的最低屈服强度和拉伸强度，并有所选材料的合格证明和检验报告，必要时对每批购进的材料均应进行材质分析和力学性能试验。风机壳体材料的类别应高于或相当于系统管道的材料。选作外壳和叶轮的材料还需进行表面探伤和超声波探伤，检测合格方可使用。

浙江制造标准研制案例

T/ZZB 0290—2017 手持式电动绿篱修剪机

5.3 生产制造

5.3.1 压铸加工过程应采用清洁能源高效加热技术。

5.3.2 压铸和注塑的成型过程中的关键环节和关键参数，如注射时间、注射压力、锁模力、注射温度、保压时间等应采用自动设备进行控制。

5.3.3 复杂压铸件的机械加工应采用带刀具库的数控机床。

5.3.4 零部件表面喷涂过程应在封闭环境下，应采用自动化喷涂设备进行。

5.3.5 关键部位的螺钉锁紧安装，应采用定扭矩设备。

单窑规模应达到50000吨/年及以上。

生产工艺

参数控制

装备

生产能力

浙江制造标准研制案例

T/ZZB 0290—2017 手持式电动绿篱修剪机

检测能力

5.4 检验检测

5.4.1 应具备测量复杂零部件尺寸、形状、相对位置的检验检测能力，如三坐标精密测量仪等。

5.4.2 应具备温升、自动负载耐久、刀片停止时间等项目的测试及验证能力。

试验能力

T/ZZB 0274—2017 汽车轮毂轴承单元

9.4 检测

具备原材料、润滑脂、零件及轮毂轴承单元总成的检测能力，包括钢材元素、氧含量、末端淬透性、低倍组织、非金属夹杂、晶粒度和硬度检测能力；橡胶、润滑脂等原材物理化检测能力；零件热处理金相检测能力；产品失效检测分析能力。设备包括但不限于氧氮分析仪、图像分析仪、显微硬度计、洛氏硬度计、等离子发射光谱仪、X射线应力测定仪、三坐标测量机、测长仪、轮廓仪。

浙江制造标准研制案例

并不是所有的标准都面面俱到

T/ZZB 0087—2017 不锈钢真空杯

5 基本要求

- 5.1 应采用人体工程学设计杯壶工业造型及功能结构。
- 5.2 应采用信息化手段综合管理产品数据、生产过程及资源。
- 5.3 旋压、焊接、注塑工序的数控化率应达到 70% 以上。
- 5.4 真空工艺设备的极限真空度 $\leq 8 \times 10^{-4}$ Pa。
- 5.5 喷涂过程应采用自动柔性喷涂生产线系统。
- 5.6 应具备全部出厂检验项目以及不锈钢材料光谱测试分析、高锰酸钾消耗量、总迁移量、脱色试验、双酚 A 迁移量测定项目的检测能力。

关键点4：技术要求

常见问题：主要技术指标在做对标分析时，比较片面，对于提升或增加的技术指标或要求无法做出详细和有效说明。

产生的影响：标准指标先进性受到质疑。

浙江制造标准研制案例

《智能坐便器》标准 T/ZZB 0147—2016

影响智能马桶品质的关键因素



浙江制造标准研制案例

《智能坐便器》标准主要技术指标对标分析

关键技术指标		国际标准 JIS 4422-2011	国家、行业标准 JG/T 285 GB/T 23131	“浙江制造”标准 T/ZZB 147-2016	
安全	漏电保护装置、清洗系统、便座加热系统异常安全保护装置	对加装漏电保护装置没有明确要求	无明确要求	必须全部加装	
舒适	清洗水温温度	水温：35℃~45℃ 波动：无要求	水温：30℃~45℃ 波动：±2.5℃	水温：35℃~42℃ 波动：±2℃	
	坐圈加热温度	示值误差	无要求	无要求	±2℃
		温度	35℃~45℃	30℃~45℃	≤41℃，平均值≥35℃
	清洗洁净度	各点温度	无要求	≤5℃	≤10℃
清洗力		>0.06N	未规定具体力值	>0.06N	
耐久	清洗面积	≥80mm ²	无要求	≥80mm ²	
	坐圈强度	1500N，持续10min， 无变形、破损	1500N，持续10min， 无变形、破损	2000N，持续10min， 无变形、破损	
	盖板强度	800N，持续30s， 无变形、破损	800N，持续10min， 无变形、破损	1000N，持续30s， 无变形、破损	
	整机寿命	20000个循环	20000个循环	40000个循环	

关键点5：质量承诺

质量承诺要求：企业应提出高于国家行业三包要求，质保期内提供免费更换和无偿服务。

- 《智能坐便器》标准 T/ZZB 0147—2016质量承诺：
- 规定实时免费上门安装，主要功能件承诺5年质保期限。

浙江制造标准研制案例

T/ZZB 0259—2017不锈钢真空气压壶

10 质量承诺

在正常运输、存储、使用条件下，自购买之日起，产品在5年内，出现装满热水后壶身立即发烫现象，制造厂商应免费更换。产品配件在1年内，出现非人为质量问题，制造厂商应免费更换。

T/ZZB 0290—2017手持式电动绿篱修剪机

10.2 因制造质量问题发生产品损坏或不能正常工作时，制造商应在自我声明的售后服务期限内，无偿为用户提供修理服务或更换机器（易耗零部件除外）。

10.3 制造商按需要为客户提供产品使用、拆装、维修和检测方面的技术培训和指导。

10.4 在接到客户产品质量投诉或使用中遇到问题的咨询后，响应时间应不超过1个工作日。

ZZB 030—2015卧式螺旋卸料沉降离心机

9 质量承诺

用户在遵守产品使用说明书规定的保管、安装和操作条件下，从制造厂发运设备之日起，设备主要部件转鼓质保期3年，差速器无故障工作时间不小于10000小时，卧螺离心机整机质保期1年（不包括易损件）。

谢谢大家！