

# 团 体 标 准

T/CDMIA A001-2019

---

## 重点骨干模具企业条件与评定办法

Requirements and evaluation method of Key die & mold manufacturing enterprises

2019-06-21 发布

2019-09-23 实施

---

中 国 模 具 工 业 协 会 发 布

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1-2009 给出的规则起草。

本标准由中国模具工业协会提出。

本标准起草单位：中国模具工业协会。

本标准主要起草人：褚克辛 秦珂 常世平 张嘉敏 黄绍洵 陈迎志 周芝福 李建军 赵震 葛京晶。

本标准为首次发布。

## 引 言

为推动模具行业发展，树立企业典范，中国模具工业协会自2006年起着手开展中国重点骨干模具企业的评定工作。为此，中国模具工业协会制定了《中国重点骨干模具企业评审细则》，并于2007年1月授予第一批50家企业“中国重点骨干模具企业”称号。随后，制定了《“中国重点骨干模具企业”评定细化标准》，经过不断的改进和规范，推出了《“中国重点骨干模具企业”评定授牌工作实施细则（2016版）》，并作为评定依据。中国重点骨干模具企业的评定已成为模具企业转型升级、做强做优的行业评价工作。截至2018年，中国模具工业协会分八批授予213家企业“中国重点骨干模具企业”称号，这些企业在推动中国成为世界模具制造强国和出口大国的进程中做出了重要贡献。

为更好发挥中国重点骨干模具企业评定工作在推动模具行业创新驱动发展中的作用，并有效规范对申报企业的评审核定工作，特制定本团体标准。

# 重点骨干模具企业条件与评定办法

## 1 范围

本标准规定了重点骨干模具企业的申报条件和评定办法。  
本标准适用于中国模具工业协会会员申报和评定重点骨干模具企业工作。

## 2 规范性引用文件

下列文件对本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 8845-2017 模具 术语

## 3 下列术语和定义适用于本文件

### 3.1 重点骨干模具企业 Key enterprises of die & mold manufacturing

经营规模、装备水平、人员素质、创新能力、数字化技术应用、管理水平和其他方面（如环保/安全）突出的模具制造企业。

### 3.2 模具类别 Die & mold classification

根据 GB/T 8845-2017，根据成形工艺、成形材料和模具用户产业确定的不同模具产品。

## 4 企业条件

### 4.1 生产销售规模

4.1.1 企业的模具销售收入或产值不低于6000万元，其中：汽车覆盖件模具不低于1.2亿元；大型塑料模具不低于1亿元；轮胎模具不低于8000万元。

4.1.2 生产经营特殊模具产品（含模具标准件）的企业，模具产品销售收入或产值低于6000万元，但其综合能力在同类企业中位居前列。

### 4.2 制造设备能力

4.2.1 加工设备总原值中数控设备占80%以上。

4.2.2 拥有高速铣床（主轴转速10000转以上）。

4.2.3 拥有五轴数控机床。

4.2.4 拥有三坐标测量机等精密测量设备。

#### 4.3 技术开发能力及机构

4.3.1 技术人员数量占职工总数 20% 以上。

4.3.2 建有国家级技术研究中心或省级技术研究中心。

4.3.3 设有技术中心、研究院所等研发机构或博士后工作站。

4.3.4 拥有国家发明专利、实用新型专利和软件著作权。

#### 4.4 模具产品技术含量

4.4.1 产品达到国内先进水平，能生产高效、复合、长寿命、智能化模具。

4.4.2 获国家级奖。

4.4.3 获机械工业科学技术奖。

4.4.4 获模具行业精模奖。

#### 4.5 企业管理水平

4.5.1 通过ISO9000质量体系认证。

4.5.2 通过ISO14000环保认证。

4.5.3 应用ERP/MES等信息化管理技术和电子商务+。

4.5.4 牵头起草国家标准、行业标准和团体标准。

#### 4.6 数字化信息化技术应用

4.6.1 在产品的设计、制造等环节，全面应用CAD、CAM、CAE、CAPP、PDM等数字化软件。

4.6.2 信息技术贯穿于产品设计、制造、管理和服务的全生命周期。

#### 4.7 其他必要条件

4.7.1 安全生产，三年内无重大安全事故。

4.7.2 生产环境条件符合国家环保要求。

4.7.3 职工有完备的养老、医疗、失业、工伤、生育保险和住房公积金等待遇。

## 5 评定办法

### 5.1 申报

5.1.1 申报企业应自愿、如实、完整地填写和准备中国模具工业协会印制的“中国重点骨干模具企业申报表”及相关材料，提交中国模具工业协会秘书处。

5.1.2 初次申报应由所在地有关政府部门、事业单位，当地模协或中国模具工业协会理事单位等组织之一出具推荐意见并加盖公章。

### 5.2 经费

中国重点骨干模具企业评定及授牌工作所需经费均由中国模具工业协会承担。

### 5.3 授牌

5.3.1 为使不同模具企业间具有可比性，按企业生产的主要模具产品类别分类授牌，即授牌名称为：“中国重点骨干模具企业（XX模具）”，文字名称：“中国XX模具重点骨干企业”。

5.3.2 “中国重点骨干模具企业”牌匾由中国模具工业协会统一制作。

### 5.4 定期评定

中国重点骨干模具企业的评定、授牌工作每两年进行一次。

### 5.5 动态管理

5.5.1 获得“中国重点骨干模具企业”授牌的企业，每年年初向中国模具工业协会报送上一年度企业运行情况。企业因改制、转产等情况不再符合本标准条件的，经核实后取消其授牌资格。

5.5.2 自授牌之日起，每四年综合复审一次，复审结果在中国模具工业协会指定媒体公布。复审合格企业重新颁发“中国重点骨干模具企业”牌匾。

5.5.3 凡不提交年度运行情况和有关复审材料的企业，视为自愿放弃“中国重点骨干模具企业”评定及授牌的资格。

5.5.4 复审企业确因市场变化等原因，导致企业“生产销售规模”指标暂时不满足申报要求70%的，作

复审未通过处理。经营情况好转后可重新申报。生产经营特殊模具产品的企业不在此列。

## 6 公开公示

中国模具工业协会会刊和官方网站是“中国重点骨干模具企业”评定信息的指定发布媒体。评定结果、授牌企业名单和动态管理情况由指定媒体及时予以公示、公布。

## 7 工作程序

7.1 中国模具工业协会秘书处负责组织评审组和承担评审、授牌工作。

7.2 中国模具工业协会秘书处根据申报企业提交的“中国重点骨干模具企业申报表”及相关材料，对照本标准组织评审。必要时可要求申报企业提供补充材料或组织评审组专家到申报企业实地考察。

7.3 中国模具工业协会会长、副会长等专家组成核审组，负责核准评审结果。

7.4 经本标准评审、核准符合“中国重点骨干模具企业”条件的企业，由中国模具工业协会授予牌匾，并颁发证书。

### 参 考 文 献

- [1] GB/T 8845-2017 模具 术语
  - [2] “中国重点骨干模具企业”评定授牌工作实施细则（2016版）
  - [3] “中国重点骨干模具企业”评定细化标准（2016版）
-