

2021 年企业标准排行榜和“领跑者” 评估方案通用型大力钳



机构名称（公章）中国五金制品协会

所属重点领域手工具

拟定评估周期12 个月

地址 北京市朝阳区百子湾路 16 号百子园 5 号楼 C 座

联系人郭颖云、王磊 电话 010-67779314

传真 010-67775447 电子邮件 sactc174@163.com

提交日期 2021 年 10 月 12 日

填写说明

- 一、机构信息应当准确、如实填报。
- 二、有关项目页面不够时，可加附页。
- 三、评估方案应按照规定格式填写，并使用 A4 纸打印装订（一式三份、电子版一份）。

一、基本情况

机构名称	中国五金制品协会		
通讯地址	北京市朝阳区百子湾路 16 号百子园 5 号楼 C 座		
单位性质	内资 (<input checked="" type="checkbox"/> 国有 <input type="checkbox"/> 集体 <input type="checkbox"/> 民营) <input type="checkbox"/> 中外合资 <input type="checkbox"/> 港澳台 <input type="checkbox"/> 外商独资		
统一社会 信用代码	51100000500005879U	邮编	100124
注册机关	中华人民共和国民政部	注册资本	壹拾万圆整
成立日期	1988 年 11 月	有效期	2025 年 7 月 9 日
法定代表人	张东立	法人代表 联系电话	010-67779314
联系部门	办公室	联系人	王磊
联系电话	010-67779314	传真	010-67775447
手机	18600054324	电子邮箱	sactc174@163.com
<p>本机构自愿承担企业标准领跑者评估机构，并郑重声明：所提供的所有材料及证明材料真实、有效，承诺按照企业标准领跑者制度要求开展相关评估工作，不向企业收取评估费用，对评估方案和评估结果负责，接受工作机构和社会各方监督，如有违反，愿承担相应法律责任。</p> <p>法人或单位负责人签字：</p> <p>(公章)</p> <p>日期：</p>			

二、机构行业权威性简述

中国五金制品协会成立于 1988 年 11 月，是全国唯一的五金制造商协会，是以中国五金制品生产企业为主体，相关的企事业单位和科研单位、大专院校自愿结成的全国性、行业性、非营利性社会组织，具有社会团体法人资格。中国五金制品协会是全国五金制品标准化技术委员会秘书处承担单位。我会在标准化系列工作中，认真贯彻党中央、国务院关于标准化工作的决策部署，严格遵守标准化法律法规和规章制度，五标委有关工作不断取得突破，目前已经完成和正在进行的国标共 72 项，行标 277 项，团体标准 45 项。协会主要工作是立足于行业发展，积极落实国家产业政策，积极推动行业创新、技术进步、产业升级和产品升级，与有关部门配合，对本行业的产品质量进行调查，开展名牌评审和品牌推进工作，倡导行业健康的竞争环境，推动行业健康、持续、快速的发展。

三、评估方法

1. 产品或服务品种的选择

依据市场监管总局印发的《2021 年度实施企业标准“领跑者”重点领域》(2021 年第 22 号公告)和 GB/T 4754《国民经济行业分类》中对应的产品类别,考虑市场和行业普遍认知、以及在企业标准信息公共服务平台中公开的产品品种,本方案选择的评估对象为通用型大力钳产品。产品信息说明详见表 1。

表 1. 通用型大力钳产品信息说明

序号	重点领域	对应的 GB/T 4754 中的类别	评估的产品品种或服务类型*	执行的相关标准
1	金属制日用品	C 制造业 C 332 金属工具制造 C 3322 手工具制造	通用型大力钳	QB/T 4062-2010 通用型大力钳
*此处的产品品种或服务类型即为未来企业标准排行榜和“领跑者”名单将发布的品类				

2. 建立评估指标体系

本评估方案选择的通用型大力钳产品已发布 T/CNHA 1043-2021《“领跑者”标准评价要求 通用型大力钳》,产品范围包括通用型大力钳企业标准水平评价。评估指标的确定将按照该标准要求建立,评估指标体系包括基础指标、核心指标和创新性指标。详见表 2。

表 2. 通用型大力钳企业标准“领跑者”评估指标体系

序号	指标类型	评估指标		评估指标来源
1	基础 指标	夹持和夹持锁定结构		QB/T 4062-2010
		硬度	钳口	
			四杆机构的钳轴	
			调节螺钉	
		剪切		
		夹持力		
		基本尺寸		
		表面	表面处理	
			表面质量	
		柄部		
		钳轴		
		钳口	钳口开口尺寸	
			钳口夹持面	
2	核心 指标	硬度	钳柄	QB/T 4062-2010
		钳口	钳口偏摆量	
		钳口夹持强度		
		夹持扭矩		
3	创新性指 标	钳口齿部硬度		按市场需求
		夹持疲劳		

3. 企业标准排行榜的形成

3.1 企业标准数据来源

通用型大力钳产品企业标准排行榜和“领跑者”评估的标准应为 2021 年 11 月 15 日前在企业标准信息公共服务平台公开的标准。通过下表所列关键词在企业标准信息公共服务平台上检索通用型大力钳产品企业标准。

表 3. 通用型大力钳企业标准检索关键词

产品品种或服务类型	检索关键词
通用型大力钳	大力钳、通用型大力钳、

3.2 合规性判定

通用型大力钳产品企业标准排行榜和“领跑者”评估的标准应符合相关法律、法规和强制性标准要求，标准文本应规范编制。存在不合规和编制不规范情况的企业标准不得进行排行和评估。

通用型大力钳产品企业标准应满足的相关标准有：

GB/T 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第 1 部分：试验方法
(GB/T 230.1-2018，ISO 6508-1:2016，MOD)

GB/T 19001 质量管理体系 要求

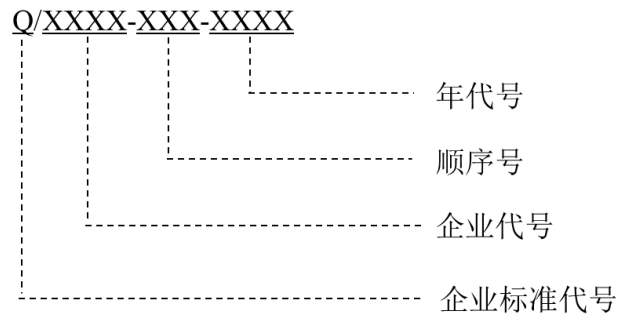
GB/T 24001 环境管理体系 要求及使用指南

GB/T 45001 职业健康安全管理体系 要求

QB/T 4062-2010 通用型大力钳

通用型大力钳产品企业标准应按照 GB/T 1.1—2020 《标准化工作导则 第 1 部分：标准的结构和编写》编制，此外还应符合以下要求：

a. 企业编号应依次由企业标准代号、企业代号、顺序号、年代号组成，示例如下：



b. 企业标准中的规范性引用文件信息应正确，不得引用过期或作废的强制性标准；

c. 《企业标准化管理办法》中的其他相关要求。

3.3 企业标准排行榜的形成

本方案对表 2 所示评估指标体系中的 6 个指标：硬度（钳柄）、钳口偏摆量、钳口夹持强度、夹持扭矩、钳口齿部硬度、夹持疲劳开展排行工作。拟发布硬度（钳柄）、钳口偏摆量、钳口夹持强度、夹持扭矩、钳口齿部硬度、夹持疲劳排行榜 6 个排行榜。排行榜形式为单一指标星级榜。

进行排行的指标选取表 2 中可量化并能反应差异水平的 6 个核心指标。按照 T/CNHA 1043-2021 《“领跑者”标准评价要求 通用型大力钳》的相关要求，将排行指标的水平等级划分为五星（先进水平）、四星（平均水平）、三星（基准水平）。详见表 4。

表 4. 通用型大力钳九个单一排行榜及指标分级

排行榜名称	排行榜指标	指标水平分级		
		先进水平	平均水平	基准水平

		★★★★★	★★★★	★★★
硬度（钳柄）排行榜	硬度	38HRC≤硬度值≤42HRC	35 HRC≤硬度值<38HRC、42 HRC<硬度值≤45HRC	30 HRC≤硬度值<35HRC、45 HRC<硬度值≤50HRC
钳口偏摆量排行榜	偏摆量	见附录 A	见附录 A	见附录 A
钳口夹持强度排行榜	钳口夹持强度	见附录 B	见附录 B	见附录 B
夹持扭矩排行榜	夹持扭矩	见附录 C	见附录 C	见附录 C
钳口齿部硬度排行榜	开关机构寿命	≥51HRC	≥51HRC	≥51HRC
夹持疲劳排行榜	涂层耐磨性	最少夹持次数见附录 D 的表 D.1	最少夹持次数见附录 D 的表 D.1	最少夹持次数见附录 D 的表 D.1

按照表 3 所列关键词在企业标准信息公开平台上检索通用型大力钳标准,按照表 4 要求对检索到的标准所涉及到的上述指标进行梳理并判断星级,将各企业标准的各核心指标所得星级从高到低排序,得到各指标的企业标准排行榜,榜单相关信息见表 5。

3.4 企业标准排行榜的发布

本年度在企业标准“领跑者”统一信息平台拟发布通用型大力钳硬度（钳柄）、钳口偏摆量、钳口夹持强度、夹持扭矩、钳口齿部硬度、夹持疲劳开展排行工作。拟发布硬度（钳柄）、钳口偏摆量、钳口夹持强度、夹持扭矩、钳口齿部硬度、夹持疲劳 6 个企业标准排行榜一次,于 11 月形成并发布。进入企业标准排行榜的标准应为在企业标准信息公共服务平台公开的标准。11 月份排行榜标准的公开截止时间为 10 月 30 日。通用型大力钳企业标准排行榜相关信息见表 5。

表 5. 通用型大力钳-保温效能指标企业标准排行榜

发布机构：中国五金制品协会							
企业名称	省	市	标准名称	标准编号	产品型号	具体数值	星级

XXX 公司	广东	东莞	通用型大力钳	Q/XXX-0 01-2019	Z-001	12	★★★★★
YYY 公司	山东	济南	通用型大力钳	Q/YYY-0 23	X2	10	★★★★
ZZZ 公司	广东	深圳	通用型大力钳	Q/ZZZ	K3	8	★★★

注：依据截止至 2021 年 10 月 30 日公开的标准排行发布

4. 企业标准“领跑者”名单的形成

本评估方案拟对通用型大力钳产品的基础指标：夹持和夹持锁定结构、硬度（钳口、四杆机构的钳轴、调节螺钉）、剪切、夹持力、基本尺寸、表面处理、表面质量、柄部、钳轴、钳口开口尺寸、；核心指标：硬度（钳柄）、钳口偏摆量、钳口夹持强度、夹持扭矩、钳口夹持面；创新性指标：钳口齿部硬度、夹持疲劳。综合开展企业标准“领跑者”评估。预计 11 月下旬形成本年度通用型大力钳企业标准“领跑者”入围名单。入围名单依据 T/CNHA 1043-2021《“领跑者”标准评价要求 通用型大力钳》相关要求形成。

按照 T/CNHA 1043-2021《“领跑者”标准评价要求 通用型大力钳》的相关要求，将表 6 中评估指标体系的核心指标和创新性指标要求划分为先进水平、一般水平、基准水平。

表 6.通用型大力钳企业标准 “领跑者” 评估指标要求

指标类型	评价指标		指标来源	指标水平评级			判断依据/方法
				先进水平	一般水平	基准水平	
基本要求	见本文件的4. 1						
基础指标	夹持和夹持锁定结构		QB/T 4062-2010 4. 3	见QB/T 4062-2010的4. 3			QB/T 4062-2010 5. 4
	硬 度	钳口	QB/T 4062-2010 4. 2	≥45 HRC			QB/T 4062-2010 5. 3
		四杆机 构的钳 轴		≥25 HRC			
		调节螺 钉		≥30 HRC			
	剪切		QB/T 4062-2010 4. 9	见QB/T 4062-2010的4. 9中表4			QB/T 4062-2010 5. 8
	夹持力		QB/T 4062-2010 4. 12	见QB/T 4062-2010的4. 12			QB/T 4062-2010 5. 11
	基本尺寸		QB/T 4062-2010 3. 2	见QB/T 4062-2010的3. 2中表1、表2、表3			QB/T 4062-2010 5. 2
	表 面	表面处 理	QB/T 4062-2010 4. 7	电镀层厚度≥6 μ m			QB/T 4062-2010 5. 1. 1
		表面质 量	QB/T 4062-2010 4. 8	见QB/T 4062-2010的4. 8			QB/T 4062-2010 5. 1. 2
	柄部		QB/T 4062-2010 4. 4	见QB/T 4062-2010的4. 4			QB/T 4062-2010 5. 5
	钳轴		QB/T 4062-2010 4. 5	见QB/T 4062-2010的4. 5			QB/T 4062-2010 5. 6
	钳 口	钳口开 口尺寸	QB/T 4062-2010 4. 6. 1	见QB/T 4062-2010的4. 6. 1			QB/T 4062-2010 5. 7. 1
		钳口夹 持面	QB/T 4062-2010 4. 6. 3	见QB/T 4062-2010的4. 6. 3			QB/T 4062-2010 5. 7. 3
核心 指标	硬 度	钳柄	QB/T 4062-2010 4. 2	38HRC≤硬度 值≤42HRC	35 HRC≤硬度 值<38HRC、 42 HRC<硬度 值≤45HRC	30 HRC≤硬度 值<35HRC、 45 HRC<硬度 值≤50HRC	QB/T 4062-2010 5. 3

	钳口	钳口偏摆量	QB/T 4062-2010 4.6.2	见附录A	见附录A	见附录A	QB/T 4062-2010 5.7.2
	钳口夹持强度		QB/T 4062-2010 4.10	见附录 B	见附录 B	见附录B	QB/T 4062-2010 5.9
	夹持扭矩		QB/T 4062-2010 4.11	见附录C	见附录C	见附录C	QB/T 4062-2010 5.10
创新性指标	钳口齿部硬度		按市场需求	≥51HRC			见附录D的D.1
	夹持疲劳			最少夹持次数见附录D的表D.1			见附录D的D.2

按照表 3 所列关键词在企业标准信息公开平台上检索通用型大力钳标准，对检索到的标准按照表 6 要求进行梳理分析评估。将各企业标准中的具体指标数值与表 6 中指标要求进行比对并将比对结果划分先进水平、平均水平和基准水平，然后根据表 7 要求对所有指标综合进行评估并将评估结果划分为一、二级、三级，达到一级要求的企业标准进入通用型大力钳的企业标准“领跑者”入围名单。

表 7. 通用型大力钳企业标准“领跑者”评估结果等级划分

评价等级	同时满足条件			
一级	基本要求	基础指标要求	核心指标先进水平要求	创新性指标全部要求
二级			核心指标一般水平要求	创新性指标中任意一项要求
三级			核心指标基准水平要求	—

4.2 企业标准“领跑者”的形成与发布

入围企业标准“领跑者”名单的企业在满足基本要求并进行公示无异议后可作为企业标准“领跑者”正式发布，基本要求包括：

- a. 提供产品或服务质量与公开标准一致性承诺书；
- b. 近三年，企业无较大环境、安全、质量事故；
- c. 企业无不良信用记录；
- d. 企业应建立并运行符合产品或服务的管理体系；
- e. 产品应为量产产品，服务应为规模化提供的服务；
- f. 企业具有一定的科研实力；
- g. 企业生产的产品符合相关标准要求；
- h. 产品在近一年的产品质量国家监督抽查中无不合格情况。

通用型大力钳产品企业标准“领跑者”名单拟于11月在企业标准“领跑者”统一信息平台发布。相关信息见表8。

表 8. 通用型大力钳企业标准领跑者名单

评估机构：AAA 协会				
企业名称	标准名称	标准编号	产品品种或服务类型	产品型号或服务名称
XXX公司	大力钳	Q/XXX-001-2019	通用型大力钳	Z-001
YYY公司	通用型大力钳	Q/YYY-023	通用型大力钳	X2

注：评估对象为截止至2021年10月30日前在企业标准信息公共服务平台公开的通用型大力钳标准。

四、相关附件材料

- 1.法人证书复印件（加盖公章）、营业执照复印件（加盖

副本

统一社会信用代码:51100000500005879U

名 称:中国五金制品协会

住 所:北京市朝阳区百子湾路16号百子园5号楼C座903室905室

法定代表人:张东立

注 册 资 金:壹拾万元整

活 动 地 域:全国

业 务 范 围:行业管理 信息交流 业务培训 书刊编辑 专业展览 国际合作 咨询服务

登记机关:中华人民共和国民政部

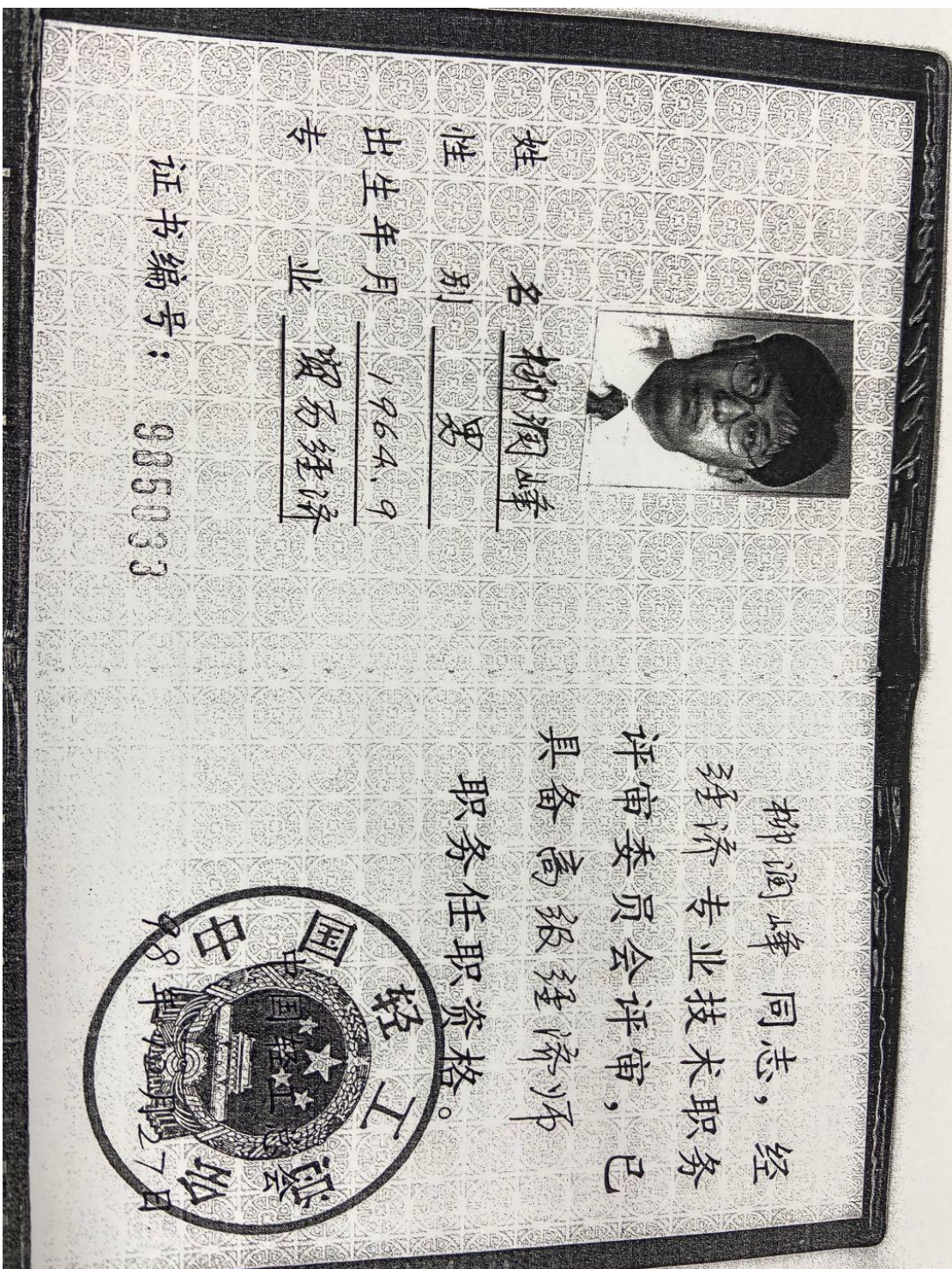
发证日期:2020年7月9日

有效期限:自2020年7月9日至2025年7月9日

中华人民共和国民政部印制

公章);

- 2.牵头或参与制定的标准清单及证明材料;
- 3.评估人员职称等证明材料;



4.参与产品或服务标准评估项目的证明材料。