

中国热处理行业协会

中国热协〔2018〕024号

关于开展《热处理行业规范条件》达标企业申报工作的通知

各会员企业：

为提高热处理行业能源利用率，降低污染排放，淘汰落后技术和工艺，遏制低水平重复建设及恶性竞争，贯彻落实《关于利用综合标准依法依规推动落后产能退出的指导意见》（工信部联产业〔2017〕30号），做好淘汰落后产能工作，促进行业可持续健康发展，参照工信部发布的《热处理行业规范条件公告》（2015年第50号公告）和《热处理行业规范公告管理办法》，结合前期规范企业实施经验，2019年继续在全行业开展《热处理行业规范条件》达标企业申报审核工作。

申报热处理行业规范条件达标企业的单位应具备以下条件：

（一）具有独立法人资格（产品企业的热处理车间及热处理分厂可由具备法人资格的总厂或公司提出申报）；

（二）符合国家和本地区有关法律法规、土地利用总体规划和产业发展规划；

（三）无国家规定应淘汰的落后生产工艺和装备；

（四）企业自查符合《热处理行业规范条件》具体要求；

（五）申请之日前2年内无生产安全事故、无重大环境污染事故。

拟申报企业参照《热处理行业规范条件公告》，认真填写《热处理行业规范条件达标企业申报书》并报送中国热协秘书处。形式审查合格后组织专家进行现场审核，经审查符合规范条件要求的企业，在中国热处理行业协会网站上进行公示（10个工作日）。公示结束无异

议,由中国热处理行业协会以“热处理行业规范条件达标企业”发布。

请各地方热处理行业协会协助做好此项工作。

联系人:吕东显 电子邮箱: chta@chta.org.cn 电话: 010-62913079

地址:北京市朝阳区小营路9号亚运豪庭C座9C

邮编: 100101

- 附件: 1、《热处理行业规范条件公告》
2、《热处理行业规范条件》达标企业申报书
3、热处理规范条件达标企业考核评分条件



主题词: 热处理 规范条件 达标企业 申报

抄送: 各地方热处理行业协会

中国热处理行业协会

2018年12月8日印发

附件 1

中华人民共和国工业和信息化部

公 告

2015 年 第 50 号

热处理是装备制造业的重要组成部分和关键基础工艺。为提高热处理行业能源利用率，降低污染排放，淘汰落后技术和工艺，遏制低水平重复建设及恶性竞争，促进行业可持续健康发展，我部制定了《热处理行业规范条件》，现予以公告。

(<http://www.miit.gov.cn/n1146295/n1652858/n1652930/n4509607/c4511537/content.html>)

热处理行业规范条件

一、总 则

(一) 为规范热处理生产经营秩序和投资行为，在保证产品质量和安全生产的基础上，改进企业组织方式，合理配置资源，加快淘汰落后产能和抑制低水平重复建设，推进节能减排清洁生产，引导热处理行业向精密、优质、清洁，集约化、专业化、规模化、现代化方向发展，根据国家有关法律法规和产业政策，制定热处理行业规范条件。

二、建设条件和企业布局

(二) 投资新建或改扩建的热处理加工、热处理设备制造和热处理工艺材料生产企业(厂、点)要符合国家产业政策和产业规划，符

合地区工业发展规划、产业发展导向和区域功能。新建或改扩建的热处理加工企业生产能力应具有不少于 1000 万元/年产值的生产能力。

（三）热处理的生产场所禁止设立在自然保护区、重点生态功能区、风景名胜区、饮用水水源保护区等重点保护区域以及居民区、商业区、旅游区、蔬菜、粮食等农作物种植区。

（四）所有热处理专业化加工厂点的设立要坚决淘汰落后产能，要以加快“发展先进工艺，限制陈旧工艺，淘汰落后工艺”为导向。推动企业转型升级，确保安全生产，强化节能减排，促进开发低碳技术项目，发展高技术附加值的热处理企业。

三、工艺装备及工艺材料

（五）热处理加工企业或厂点应采用先进技术装备，加热设备的有效加热、保温及炉温均匀性应满足工艺要求，少无氧化的热处理加热设备比例达 50%或以上。不得使用国家明令禁止和淘汰的热处理工艺和设备（参见《产业结构调整指导目录》、《工业和信息化部高耗能落后机电设备（产品）淘汰目录》、《部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录》）。新（扩）建热处理加工项目不得采用《产业结构调整指导目录》中限制类工艺和装备，现有生产线不得采用《产业结构调整指导目录》中淘汰类工艺和装备。

（六）热处理加热设备应符合相应的电炉能耗分级标准，炉体表面温升、空炉升温时间和空炉损耗功率比应符合 GB/T15318《热处理

电炉节能监测》要求。电阻炉加热效率不得低于 70%，燃料炉综合热效率不得低于 60%。

（七）热处理的加热设备应使用陶瓷纤维等性能优良的绝热、保温材料，禁止使用石棉类材料，保证设备和工艺的能耗符合国家、行业的相关标准要求。

（八）热处理设备应采用智能仪表精密控温技术及固态继电器装置，采用工业 PC 或 PLC 的计算机控制技术以及智能化柔性控制技术等先进控制系统，其比例应达到控制系统的 80%或以上。

（九）热处理炉采用双偶控温系统，每个有效加热区至少有 2 支热电偶，一支接记录仪表，另一支接控温仪表，其中一个仪表应有报警功能。现场使用的控温和记录仪表精度等级应符合 JB/T10175《热处理质量控制要求》标准规定。

（十）具有保证产品质量的检测设备、检测仪器及手段，必须配备金相分析和硬度检测手段，必要时按照专业技术需要配置相应的材料成分分析、力学性能及物理性能测试手段，并按照检定规程和检定周期进行检定，合格并在有效期内使用。

（十一）重视设备的更新改造，具有设备更新改造的近期计划和中长期规划。役龄在 10 年以上的热处理设备须进行更新改造，大修时必须采用节能材料和精密控温仪表。

（十二）热处理工艺材料的化学成分、物理性能和化学性能、热处理工艺性能应符合相关的国家标准、行业标准或专用技术文件，生

产厂家应进行质量检验并提供合格证。重要工艺材料在使用前应进行复检。各种槽浴应定期分析和检验，保证满足使用要求。

四、能源消耗和资源综合利用

（十三）加强能源管理，建立能源管理体系，通过能源管理体系认证、能效管理认证，建立节能计量、统计管理制度，严格执行GB/T23331《能源管理体系要求》、GB/Z18719《热处理节能技术导则》、GB/T17358《热处理生产电耗定额及其计算和测定方法》、GB/T19944《热处理生产燃料消耗定额及其计算和测定方法》等能耗管理标准。热处理厂点应设专职或兼职能源管理员，受企业总经理直接领导负责能源管理工作，按管理规定定期检查、分析企业能源利用情况，并提出报告。

（十四）热处理能耗指标达到 $\leq 3300\text{kWh/万元产值}$ 或 $\leq 600\text{ kWh/吨工件}$ 。

（十五）生产用水应采用循环用水，热处理水耗 $\leq 0.3\text{m}^3/\text{吨工件}$ 。

五、环境保护

（十六）热处理企业必须遵守环境保护有关法律、法规和政策，依法获得排污许可证，并按照排污许可证的要求排放污染物，设置健全的环境管理机构，制定有效的环境管理制度，建设项目环境影响评价文件未经审批不得开工建设，未通过竣工环境保护验收不得投入运行。

(十七)严格贯彻执行 GB/T 24001《环境管理体系》、GB9078《工业炉窑大气污染物排放》、GB15735《金属热处理生产过程安全卫生要求》、GB/T27946《热处理车间空气中有害物质的限值》、GB/T27945.1《热处理盐浴炉有害固体废物污染的管理 第1部分:一般管理》、GB/T27945.3《热处理盐浴有害固体废物的管理 第3部分:无害化处理方法》、GB/T30822《热处理环境保护技术要求》等国家和行业有关环境保护和清洁生产标准,定期开展清洁生产审核并通过评估验收。

(十八)热处理加工企业应提供所在地区排水和环保部门、卫生监督或具有相应资质的第三方检测机构测定的水排放合格报告、生产厂房内空气中尘毒物质浓度合格报告和生产场所噪声强度与电磁辐射强度合格报告。应按照环境影响评估报告书(表)及其批复、国家或地方污染物排放标准、环境监测技术规范的要求,制定自行监测方案,按照要求开展监测工作和并公开监测信息,鼓励热处理加工企业通过环境管理体系。

(十九)热处理厂应配套建立废气、废水、噪声和固体有害废弃物处理设施,制定环境应急预案。各项处理装置应稳定、有效运行,确保废水、废气和噪声达到标准,按规范建设固体废物暂存场,危险废物应按照 GB18597《危险废物贮存污染控制标准》的要求贮存,委托处置的应由具有危险废物经营资质和能力的单位进行无害化处置。

六、产品质量

(二十)具有保证产品质量的相应的工艺文件(工艺规程、工艺守则、工艺卡片、作业指导书等)和质量检验规程及过程质量控制文件,质量管理达到 JB/T10175《热处理质量控制要求》的规定内容。

(二十一)热处理产品废品率不大于 0.5%。

(二十二)新建设的热处理厂点(一年内)应提供由地方质监部门认可的资质单位(独立的第三方)检测的热处理质量测试报告,测试项次不少于 20 项,并有项次合格率(%)结论。

七、企业管理

(二十三)建立健全科学的企业管理制度和质量管理体系,在投入生产经营的三年内应取得 GB/T19001《质量管理体系》认证,特种行业的热处理厂点还须取得该行业(专业)的质量管理体系认证,如 GB/T18305《质量管理体系 汽车生产件及相关服务件组织应用 GB/T19001 的特别要求》等认证。

(二十四)企业的质量、生产、技术、财务、安全、经营、设备等各项制度完善并认真执行。

(二十五)热处理厂点有健全的员工培训教育和考核制度,热处理操作人员应通过职业资格培训考核,持证上岗。

(二十六)企业信誉良好,诚信经营,有用户满意度评价制度,近两年来无重大质量事故。

(二十七) 企业具有各类专业技术人员和检测人员，并建立技术培训制度和持证上岗制度。质量检查员、热工仪表员、金相检验员、化学分析员和力学物理试验员必须通过专业培训，持证上岗。至少一名热处理工程师（或技师）负责生产技术。企业应组织有关人员学习掌握和严格执行国家、行业和企业质量标准。

八、安全、卫生和社会责任

(二十八) 结合企业实际情况，制定并采取措施严格执行保障安全生产、职业健康和减少污染的制度。企业的生产厂房结构、作业环境、工艺作业和装备必须符合《中华人民共和国职业病防治法》和 GB15735《金属热处理生产过程安全卫生要求》等国家工业企业建设安全生产和环境保护的法令和标准。

(二十九) 热处理作业场所配备必须的通风除尘排烟气设施，配备必要的废气、废水治理装置和治理效果的监测设施，制订与实施有害危险物的防护技术与措施并能达到 GB12801《生产过程安全卫生要求总则》第 6.1 条的基本要求。

(三十) 建立安全生产责任制和消防安全责任制，按 GB2894《安全标志及其使用导则》规定在危险场所设立警示牌，配备足够数量的消防设备与器材，通过所在地区消防安全验收。

(三十一) 热处理厂点使用的生产设备、装置的安全卫生要求必须符合 GB5959《电气设备的安全》有关规定。

(三十二) 热处理使用的化学危险品和有毒物质要建立储存仓库(或专用储存处), 有保管和入库领用登记制度。热处理盐浴炉的用盐应符合 JB/T9202《热处理用盐》规定的质量和技术要求。使用盐浴炉的热处理厂点对热处理用盐, 特别是氯化钡盐的储存必须符合 GB15603《常用危险品储存通则》、《危险化学品安全管理条例》(国务院令 344 号) 的规定, 设有专用仓库, 建立入库登记制度, 工作场所采用专用有盖铁箱储存、双人双锁保管、专人负责发放使用。

(三十三) 从事热处理生产的各类人员应经安全卫生知识的培训教育, 熟悉热处理生产过程中可能存在和产生隐患危险的有害因素, 了解导致事故的条件, 并能根据其危害性质和途径采取相应的防范措施, 并按 GB/T11651《个体防护装备选用规范》及有关规定正确穿戴与使用劳动保护用品。

(三十四) 企业应严格执行《中华人民共和国劳动合同法》, 保障员工的合法权益。

九、监督与管理

(三十五) 从事热处理加工的企业依据本规范条件自愿申请规范公告, 各省、自治区、直辖市、计划单列市、新疆生产建设兵团工业主管部门负责本地区规范条件公告申请的初步审查工作, 经工业和信息化部审核, 对符合规范条件的企业予以公示, 并以公告的形式向社会发布。

(三十六)地方各级工业主管部门每年对本地区已获公告企业进行监督检查，工业和信息化部对公告企业进行抽查，鼓励社会各界对企业进行监督。

(三十七)热处理行业规范条件公告管理办法由工业和信息化部另行制定。

十、附则

(三十八)本规范条件适用于中华人民共和国境内(台湾、香港、澳门地区除外)热处理加工的热处理专业厂(含热处理专业厂、企业内部的在线热处理分厂、车间、工段和小组)、从事热处理设备制造销售的企业、从事热处理工艺材料和辅助材料生产销售的单位。

(三十九)本规范条件自 2015 年 9 月 1 日起实施。

(四十)本规范条件所涉及和引用的国家标准、行业政策、法规若进行修订，应按修订生效后的最新版本执行。

(四十一)本规范条件将根据我国热处理行业的发展情况以及国家相关政策、法规的变化情况适时修订。

(四十二)本规范条件由工业和信息化部负责解释。

附件 2

《热处理行业规范条件》 达标企业申报书

企业名称（加盖公章）：

填报日期： 年 月 日

填 表 说 明

- 一、 申报企业应参照工信部公示的《热处理行业规范公告管理办法》填写此申报书；
- 二、 填写内容应保证真实准确，并签署企业申明；
- 三、 申报企业须具有独立法人资格（不具备独立法人资格的热处理车间和分厂可由具备法人资格的总厂或总公司提出申请）；
- 四、 《热处理行业规范条件》达标企业申报书应包括以下内容：
 - 1、 企业基本信息；
 - 2、 营业执照副本复印件；
 - 3、 企业上一年度（或近三年内最高热处理加工营业额年度）财务审计报告（含资产负债表、损益表、现金流量表）；
 - 4、 质量管理体系有效证明文件复印件；
 - 5、 企业上一年度对质量检验仪器仪表检测报告；
 - 6、 企业上一年度环保监测报告；
 - 7、 企业有害工种人员最近一次体检有效证明；
 - 8、 2017年3月31日后新（扩）建热处理企业需提供项目环境保护验收文件复印件；
 - 9、 其它证明资料（如环境管理体系、职业健康安全管理啊体系、清洁生产审核报告、能源审计报告、重点用能单位能源利用状况报告、满足《热处理行业规范条件》第二十二条的热处理质量测试报告等复印件）。

企业声明

1、本企业自愿申报《热处理行业规范条件》达标企业审核，并严格贯彻执行《热处理行业规范条件》及相关文件的规定；

2、本企业自愿向政府主管部门及有关机构提供真实、有效的企业信息和资料，并为现场查验及复审工作提供必要条件。

企业法人代表（签名）：

企业（公章）：

一、企业基本信息

表 1 企业基本信息

企业名称							成立时间			
注册地址							邮编			
法人代表				统一社会信用代码						
申报联系人				电话				传真		
				手机				邮箱		
公司类型										
占地面积			建筑面积				厂房面积			
固定资产			原值				净值			
年热处理加工量 (吨)			年用电量 (kWh)				年用水量 (吨)			
员工总数 (人)	管理人员 (人)			技术人员 (人)			生产人员 (人)			
	初级	中级	高级	初级	中级	高级	初级	中级	高级	
企业简介 (2000 字)										

二、建设条件和布局

表 2 生产场所

序号	企业生产现场具体地址	生产地远离自然保护区、重点生态功能区、风景名胜区、饮用水源保护区居民区、商业服务区、旅游区、蔬菜、粮食等农作物种植区与水源保护区
1		
2		
3		
4		
5		

表 3 2017 年 3 月 31 日后新建热处理企业填报

序号	文件名称	项目名称	审批号
1	建设项目环境影响评价审批		
2	项目环境保护设施“三同时”验收		

三、企业规模

表 4 企业近三年热处理加工量、热处理加工营业额（N 为申报年）

(N-1) 年		(N-2) 年		(N-3) 年	
热处理量 (吨/年)	热处理加工 营业额 (万元)	热处理量 (吨/年)	热处理加工 营业额 (万元)	热处理量 (吨/年)	热处理加工营业额 (万元)

四、生产工艺

表 5 各种热处理工艺、热处理加工量、合格率及能耗

工艺名称	使用设备	热处理加工量 (吨 / 年)	产品合格率 (%)	能耗 (kWh/吨)
退火				
正火				
淬火				
调质				
渗碳				
碳氮共渗				
渗氮				
感应加热淬火				
盐浴加热淬火				
真空热处理				

五、生产设备

表 6 生产设备

设备名称与型号	设备购置时间 (年)	设备制造单位	热处理工艺	设备利用率	采用何种除烟 装置

七、环境保护

表 10 环境监测报告

上一年度环境监测报告文件号	
监测时间	
监测单位	

表 11 环保设施及废弃物处理措施

处理措施	使用情况
循环水系统	
废水处理设施	
烟气排放系统	
烟气处理设施	
废油回收处理设施	
盐浴炉废渣处理办法	
其它废弃物处理措施	

表 12 环境管理体系认证

环境管理体系认证	认证机构	首次认证时间	有效证书注册号
GB/T24001(ISO14001)			

(注：此项为非必填项目，若企业没有通过环境管理体系认证，可不必填报)

八、职业健康及劳动保护

表 13 有害作业工种

序号	有害作业工种名称	人数	最近一次体检时间

表 14 职业健康安全管理体系认证

职业健康安全管理体系认证	认证机构	首次认证时间	有效证书注册号
GB/T28001(ISO18001)			

(注：此项为非必填项目，若企业没有通过职业健康安全管理体系认证，可不必填报)

九、安全生产

表 15 特殊物品和消防

序号	项目名称	物品名称	保管方式	使用制度
1	易燃易爆物品			
2	消防设施			

十、人员素质

表 16 特殊岗位员工

序号	项目名称	岗位描述	从业人数	具备资格证书人数
1	特种作业			
2	特种设备操作			
3	理化检验及无损检测			

十一、地方热协（或中国热协理事）推荐意见表

<p>单位公章（或推荐人签名）：</p> <p>年 月 日</p>

经办人：

联系电话：

十二、中国热协咨询专家意见表

<p>专家签名:</p> <p>年 月 日</p>

十三、中国热协理事会（常务理事会）意见

<p>理事长（副理事长）签名:</p> <p>年 月 日</p>

附件 3

热处理规范条件达标企业考核评分表

必 备 项 目	1	生产地远离自然保护区、重点生态功能区、风景名胜区、饮用水源保护区居民区、商业服务区、旅游区、蔬菜、粮食等农作物种植区与水源保护区	是	否		
	2	贯彻落实 GB15735 《金属热处理生产过程安全卫生要求》	是	否		
	3	热处理车间排烟系统完善，热处理烟气处理设施完好并正常使用	是	否		
	4	上年度无环保部门开据的不合格项目	是	否		
	5	已通过 GB/T19001（ISO9000）质量管理体系认证	是	否		
	6	企业信誉良好，两年以来无用户重大投诉质量事件	是	否		
	7	使用的热处理设备中无《产业结构调整指导目录》和国家发改委、工信部列出的淘汰类产品	是	否		
	8	热处理安全生产措施齐全；有专门仓库储存有毒、易燃、易爆物化学物品，使用和贮存符合安全要求	是	否		
检 查 内 容			分 值	自 查 评 分	专 家 检 查 得 分	备 注
一	热处理安全生产和环境保护（20分）					
1	贯彻落实 GB/T27946-2011《热处理车间空气中有害物质的限值》要求		4			
2	有盐浴热处理废渣处理措施		4			
3	有废水处理设施		4			
4	已通过 ISO14000 环境管理体系认证		4			
5	生产现场是文明生产		4			
二	热处理能源利用（20分）					
1	贯彻 GB/Z18718《热处理节能技术导则》		3			
2	热处理万元产值综合能耗< 3300 元/万元（或<600 kWh/吨）		5			
3	节能型热处理技术和装备应用>70%；		5			
4	热处理车间使用循环水；按工艺类别统计能耗		3			
5	有专职或兼职的能源管理员		4			

三	热处理企业自身状况（20分）				
1	人员结构和培训				
	热处理企业（分厂、车间）至少配备1名热处理工程师或技师	4			
	企业所有技术工人必须经有关部门正式培训，并按不同工艺要求获得有关部门授予的相应证书才能上岗	4			
	企业至少配备1名专门检验员或高级热处理工负责热处理产品质量检验，配备1名仪表工负责热处理场地热工仪表维护、检修、校验	3			
2	企业管理制度健全，并能贯彻执行	3			
3	企业重视技术更新改造。役龄10年以下的热处理生产设备所提供的产值应占企业年产值的70%以上	3			
4	企业生产经营状况呈上升趋势，经济效益明显	3			
四	热处理产品质量（30分）				
1	认真贯彻GB/T32541-2016热处理质量控制体系标准	5			
2	按企业的热处理加工种类认真选用相应的工艺标准	4			
3	材料检验、金相检验和硬度检验手段齐全，质量检验记录清楚、齐全	4			
4	淬火介质定期检测，记录清楚	4			
5	定期检测炉温均匀性，记录清楚	4			
6	采用双热电偶测控温系统	4			
7	批量生产的产品质量一次交验合格率达到98%以上 单件生产的产品质量一次交验合格率达到100%	5			
五	两化融合进程（10分）				
1	企业已实现信息化(ERP)管理	5			
2	热处理设备已全部实现数字化控制	5			
总得分		100			

* 必备项目须全部满足，检查项目总分须超过75分可推荐热处理规范条件达标企业