

中国机械工业 质量管理协会

文件

中机质协[2016]01号

关于印发《机械工业“十三五”质量管理 规划纲要》的通知

各省（自治区）、市机械、汽车工业主管部门（行业办、联合会）、机械质协、会员单位、有关事业单位：

《机械工业“十三五”质量管理规划纲要》（见附件）已经中国机械工业质量管理协会七届二次理事会审议并通过。现印发给你们，望结合本单位实际参照执行，共同为机械工业的转型升级和质量强国建设而努力奋斗。

附件：《机械工业“十三五”质量管理规划纲要》



附件：

机械工业“十三五”质量管理规划纲要

中国机械工业质量管理协会

一、前言

党的第十八届五中全会审议并通过的《中共中央关于制定国民经济和社会发展第十三个五年规划的建议》，明确了到2020年全面建成小康社会的百年奋斗目标。贯彻、落实国家“十三五”规划建议，实施《中国制造2025》，加快建设制造强国是未来五年我国制造业面临的核心任务。

经过几十年的发展，以装备制造为核心的机械工业门类齐全、体系完整，规模和产量位居世界第一，成为我国制造业的重要基础支撑。但机械产品大多处中低端水平，关键技术对外依存度大，质量和可靠性竞争力弱，质量管理水平不高，没有国际知名品牌等不利因素又制约了机械工业“由大变强”的步伐。

目前，机械工业不仅承接高端装备制造等国家战略性新兴产业的培育和发展，而且面临着传统产业向现代制造服务业转型升级的艰巨任务，要实现有质量、有效益、没水分、可持续的增长，提高产品质量、建设质量强国是关键。

制定和实施机械工业“十三五”质量管理规划纲要，就是要紧紧围绕党的十八届五中全会精神和国家“十三五”规划要求，落实《中国制造2025》强国战略，统筹规划未来五年机械工业质

量管理的方向和目标任务，推进中国制造向中国智造转变，中国速度向中国质量转变，中国产品向中国品牌转变，为建设质量强国而努力。

二、指导思想和原则

制定《机械工业“十三五”质量管理规划纲要》的指导思想：以党的十八大以及历次全会精神为指导，贯彻、落实十八届五中全会通过的国家“十三五”规划；贯彻、落实党和国家领导人对质量工作的重要指示精神，以全面提高机械工业产品质量和质量管理水平为目标，以创建世界知名品牌为主线，以信息化、数字化、智能化为支撑，统筹规划，多措并举，促进机械工业实现由规模速度型向质量效益型的历史跨越，为实现机械强国夯实质量管理基础。

《机械工业“十三五”质量管理规划纲要》坚持下列基本原则：

1、坚持党和国家对质量工作的总要求。紧紧围绕党和国家对质量工作的总体要求；围绕国家“十三五”规划、《中国制造2025》和《质量发展纲要》对制造业的具体要求；围绕党和国家领导人对质量工作的指示精神。

2、坚持以提高产品质量为核心。以“十三五”提出的创新发展、协调发展、绿色发展、开放发展、共享发展的五大理念为指导，强化质量管理能力与水平，以高质量、高可靠产品形成企业核心竞争力，打造机械行业的知名品牌。

3、坚持围绕产品全寿命周期开展质量管理。产品全寿命周期涵盖了市场调研、产品设计、制造、检验、交付、上机使用、

客户服务等全过程。质量管理要围绕产品全寿命周期展开，寻找新举措、探索新方法、取得新突破，提高全寿命周期的管理和服务水平。

4、坚持围绕整个产业链的质量提升。产业链是从原材料到消费者的路径。市场竞争现已不仅是企业间的竞争，而是整个产业链间的竞争，一个环节的不足会导致整个产业链的弱势。所以，夯实基础、补足短板是整个产业链质量提升的关键。

5、坚持抓优势补短板促进整体提升。电力装备、大容量水电、新能源发电、特高压输变电等优势领域要总结经验、复制推广；基础材料、基础零部件、基础工艺和产业技术基础薄弱，研发和数字化制造水平低，产品可靠性差等行业短板问题要系统协调、周密策划、重点突破，以促进管理水平的整体提升。

6、坚持突出企业在质量工作中的主体地位。突出企业领导、特别是最高领导在质量管理中至关重要的质量责任；激发企业全员参与万众创新的内在动力；牢固树立质量好坏与企业荣辱息息相关的质量意识。

三、机械工业质量管理发展历程和存在的主要问题

新中国成立后、特别是改革开放以来，我国机械工业在自力更生的基础上，积极吸收国外先进国家的质量管理经验，逐步形成了机械行业特色的质量管理方法。

新中国成立初期，我国处于计划经济时期，质量管理以质量检验为主。改革开放后，机械工业部率先引入发达国家全面质量管理的理念和方法，并将其中的QC小组活动与质量信得过班组有机结合起来，形成了机械工业特色的群众性质量管理形式；机

械工业从行业实际出发，开展了以稳定、提高产品质量为主要目标的“工艺突破口”工作；以ISO9000标准发布为抓手，通过开展质量认证，有效促进了全面质量管理的全面落地。

2004年，GB/T19580《卓越绩效评价准则》国家标准颁布，并引用成为机械工业质量奖评选的依据。全面质量管理的内涵进一步扩大，并进入追求卓越绩效的全面“大质量”时代。

半个多世纪的实践证明，机械工业质量管理与时俱进，兼收并蓄先进的质量管理理念、工具和方法，总结、探索、实践适合机械工业质量发展的经验和做法，为机械工业发展壮大发挥了不可替代的保障作用。

在肯定成绩的同时，我们也清楚地看到：与先进国家相比，机械工业大而不强，自主创新能力弱，关键核心技术与高端装备对外依存度高，创新体系不完善；产品档次不高，缺乏世界知名品牌；资源能源利用效率低，环境污染问题较为突出；产业结构不合理，高端装备制造业和生产性服务业发展滞后；信息化水平不高，与工业化融合深度不够；产业国际化程度不高，企业全球化经营能力不足等问题都程度不同地存在，有些甚至很严重。

中国机械工业质量管理协会在“十二五”收官之际，对机械工业企业质量管理情况进行了系统抽样调查。调查内容涵盖了领导作用、资源提供、产品研发、产品实现、质量改进、客户关系、产品质量、品牌建设、两化融合等内容，基本涵盖了企业质量管理主要方面的工作。

本次调查采用了问卷调查和典型企业进行现场调查相结合、协会自主调查和通过各专业协会调查相结合的形式，并参考了一

些主要地区的相关质量调查结果，最终形成了《全国机械工业企业质量管理现状调查报告》。

报告显示，机械工业质量管理主要存在的主要问题如下：

1、机械工业产品至今尚无国际知名品牌

机械工业产品高端不足、低端过剩，“大而不强”的尴尬局面尚无根本改变，机械工业也没有在国际上叫得响的“中国品牌”。

2014年10月，全球品牌资讯公司Interband发布的“2014年全球企业品牌价值排行榜”(Best Global Brands report)中，华为排名第94位，是14年来出现在榜内的唯一一家中国企业，而机械工业迄今仍无上榜企业。

2、领导重视不够仍是直接影响产品质量的关键因素

质量管理是“一把手”工程，领导重视与否与产品质量息息相关。

调查显示，仅有43.64%的企业有专职的质量高层管理者；近1/3仅在质量和生产部门建立了质量责任制度，“领导作用”还远远不够。一些企业领导、甚至高层领导对质量认识不够，质量意识仍然不强，致使质量管理流于形式，质量工作“说起来重要、做起来次要、忙起来不要”；重规模轻质量、重设计轻工艺、重主机轻“四基”、重产品轻配件、重销售轻服务的“五轻五重”的现象依然表现比较突出。

3、教育培训的针对性和有效性不强

质量教育培训的目的是提高员工的意识、素质和能力，尤其是质量专业人员和一线员工。

调查显示，22.64%的企业仅在少数环节、零星的开展、甚至尚未开展知识管理，尚未系统地开展知识管理；“教育培训总投入占总销售额的比例”仅为0.66%，这与超过3/4的教育培训覆盖面不相适应，也直接影响到教育培训的有效性。企业技术人员、技工稳定性差，部分企业技术人员、技工水平相对偏低，整体素质不高。

4、质量管理的基础还不牢固

关键基础材料、核心基础零部件、先进基础工艺和产业技术基础简称“四基”，是机械工业的“瓶颈”。

调查显示，50%的机械关键零部件依赖进口；机械基础件内在质量不稳定，精度保持性和可靠性低，寿命仅为国外同类产品的1/3到2/3。在世界制造业中，我国企业在质量管理及标准等方面没有话语权，仅是跟踪型企业。

5、质量管理的总体水平不高

由于人员素质所限，机械工业很多企业、特别是中小企业仍停留在“粗放式”的管理水平上，管理的水平亟待进一步提高。

调查显示，仅有27.78%的企业只统计不合格品产生的费用，而没有进行系统质量成本的统计、分析；仅有10.91%的企业系统、持续地开展了全面生产维护（TPM）。

6、质量技术和工具的普及程度不够

质量技术和工具的有效使用是质量管理水平的集中体现，但企业质量技术和工具的使用还不够全面。

调查显示，50%以上的企业产品研发使用的主要工具是可靠性设计、FMEA和试验设计；50%以上的企业在质量改进中使用

效果比较好的工具是看板/可视化管理、标杆管理、FMEA；50%以上的企业在质量改进中效果较好的方法是5S/6S管理、QC小组、方针目标管理、合理化建议。质量技术和工具的使用范围和效果都有待进一步提高。

7、可靠性差仍是制约产品质量提升的关键

与世界先进水平的同类产品相比，产品可靠性差仍是制约机械产品“走出去”的关键因素。

调查显示，仅有不到1/3的企业建有可靠性实验室，对产品可靠性进行系统管理的企业更是少之又少，急功近利、资源投入不够制约了产品可靠性的提升。

8、数字化制造能力和水平有限

当前，信息化、物联网技术发展迅速，通过信息化建设可以有效实现产品在线检测、远程监控及全寿命周期可追溯，及时发现产品早期故障，从而提高产品的可靠性，信息化和工业化的融合已成为我国工业发展的方向。

机械工业在数字化制造方面虽然有西安西电开关电气有限公司、维柴动力股份有限公司等一批行业标杆企业，但数量庞大的机械工业企业整体信息化建设仍处在起步阶段，能力和水平有限，还有相当长的路要走。

四、机械工业“十三五”质量管理目标

根据《中国制造2025》实现制造强国“三步走”的目标要求，到2020年，基本实现工业化，制造大国地位进一步巩固，制造业信息化水平大幅提升，产品质量有较大提高，制造业数字化、网络化、智能化取得明显进展，并在节能减排方面取得成

效。

机械工业“十三五”质量管理的总目标：

(一) 全面提高机械工业产品质量和质量管理水平；

(二) 中国制造的机械产品国际知名品牌实现零的突破。

为支撑上述总目标，特制定质量管理目标如下：

1、**培育一批具有国际质量管理水平企业。**企业在经营绩效、体系有效性、管理方法、手段等各方面达到国际或国家先进水平，荣获中国质量奖、全国质量奖、全国机械工业质量奖的企业数量在现有基础上增加一倍，达到100家以上。

2、**企业各层次质量管理人力资源配置到位。**20%以上的规模企业质量管理人員配置到各个岗位：高层领导要懂质量管理的核心理念、具备质量意识；中层质量管理者熟悉质量管理的方法、手段；基层员工能结合岗位进行质量改进、创新，实现全员参与质量管理。

3、**企业质量管理技术适应智能制造要求。**借助智能制造等技术手段，质量管理能力和效率进一步提高，20%以上的规模企业实现自动过程监视/测量（包括Cpk）、全寿命质量追溯、体系运行智能控制等。

4、**先进质量管理方法适应质量升级要求。**50%以上的规模企业能结合企业实际，有效使用适宜的质量管理技术和方法；质量管理技术和方法应用的标杆示范企业达50家以上。

5、**群众性质量管理适应万众创新要求。**80%以上的规模企业开展各种形式的群众性质量管理活动，且普及率（参与率）达到50%；成果率超过90%；每一个车间（班组）至少2名群众性质

量管理活动指导员或诊断师。

6、产品可靠性水平与国际知名品牌相适应。主要通用装备和大型成套设备的整机可靠性大幅提升，农机、发电和轨道交通的产品质量达到或接近国际先进水平；重要基础件、关键零部件、发动机、数控机床等重点产品可靠性和使用寿命在现有基础上提高50%。

五、机械工业“十三五”质量管理的主要措施和任务

根据机械工业质量管理现状调查结果，借鉴发达国家质量管理的成功经验，特制定下列措施和任务，以保证机械工业“十三五”质量管理目标的实现。

（一）注重培养机械工业的国际知名品牌

拥有一定数量的国际知名品牌不仅是质量强国的重要标志，也和中国制造的世界形象息息相关。机械工业品牌建设包括：

1、根据工信部品牌培育的相关要求，指导行业和企业制定并实施品牌战略。

2、引导企业建立品牌管理体系。根据《品牌培育管理体系》要求，结合研发创新、生产制造、质量管理和营销服务全过程，建立品牌培育管理体系，系统推进品牌建设。

3、树立行业品牌标杆。将品牌培育同质量创奖、质量标杆、质量效益型企业创建、群众性质量管理活动优秀成果、用户满意产品评选等行业行之有效的活动有机结合起来，并在实践中探索和总结行业特色的品牌培育方法。

（二）注重推广与制造技术相适应的质量管理技术和方法

从数字化、信息化、网络化的未来要求和行业企业的生产实

际出发，从产业链质量提升的高度推广质量管理的技术和方法。

1、系统梳理市场调研、产品设计、采购、制造、使用、服务等全生命周期内的各个环节，推广普及卓越绩效、ISO9001、六西格玛、精益生产、质量诊断、质量持续改进等先进质量管理技术和方法。

2、支持企业借鉴数字化制造技术提高质量在线监测、在线控制和产品全生命周期质量追溯能力，并建立和有效利用产品质量数据库，实现管理的科学和高效。

3、鼓励企业从自身实际出发，学习、借鉴和实践各种管理工具和方法，总结自身行之有效的质量管理经验，不断提高质量管理水平。

(三) 注重夯实质量管理基础

关键基础材料、核心基础零部件、先进基础工艺和产业技术基础，是机械工业的薄弱环节和质量提升的“瓶颈”。机械工业要认真贯彻、落实工信部相关要求，通过各种技术和管理手段，补齐短板，夯实质量发展基础。

1、逐步建立基础工艺管理和创新体系。利用现有资源建立关键共性基础工艺研究机构，开展先进成型、加工等关键制造工艺联合攻关；开展重点行业工艺优化行动，提升关键工艺过程控制水平；支持企业开展工艺创新，培养工艺专业人才。

2、产业技术基础包括了工业标准、计量、检验检测、认证认可、质量统计等重要的质量基础工作。机械工业要及时总结行之有效的质量管理经验，并实时固化为行业的指导标准，同时，借助两化融合、智能制造先进制造手段和技术进步成果，补齐质

量管理短板。

3、为推进重大技术装备的关键基础零部件国产化率，机械工业要引导、整合各方社会力量，积极探索关键基础零部件的用户评价、筛选和社会监督方法，不断夯实“四基”基础。

(四) 注重激发群众质量管理和岗位创新的内在动力

群众性质量管理活动是机械工业全面质量管理的核心内容和管理优势。在新形势下，群众性质量管理活动进一步要成为机械工业企业全面落实大众创业、万众创新的有力抓手，成为激发员工参与质量管理和岗位创新的内生动力。

1、以群众性质量管理活动为基础构建企业创新体系，将质量信得过班级、QC小组、防错技术、岗位创新、流程再造等改进创新的方式方法有机结合起来，以创新促质量提升，以创新促转型升级。

2、继续扩大群众性质量管理活动的地域和范围，对群众性质量管理活动相对薄弱地区和企业要积极引导、全力帮扶，并从现场指导、资金安排和政策制定等方面给与一定的倾斜。

3、协会与全国总工会、中国质量协会、中国机械工业联合会等社会组织紧密合作，通过“工人先锋号”、“五一劳动奖状”、“全国质量管理优秀小组”、“全国现场管理星级评价”等荣誉，激励行业企业群众性质量管理活动深入开展。

(五) 注重以可靠性提升为突破口，优先解决质量“瓶颈”问题

高质量、高可靠性的产品是质量竞争力的核心。机械工业要通过加强技术改造、技术创新和管理创新等各种手段、方法，系

统推进机械产品的可靠性技术和管理工作：既要学习、借鉴国内外先进的可靠性技术、管理、标准和方法，又要积极总结行业可靠性标杆企业行之有效的实践经验，逐步形成可以指导行业企业实施的可靠性管理准则或方法，为整体提高机械工业产品可靠性水平做出贡献。

1、积极研究可靠性的技术、管理标准。

2、建立行业和企业的产品可靠性实验室。

3、通过建立和使用失效数据库，完善故障报告、分析和纠正措施系统（FRACAS）。

4、鼓励企业采用健壮设计、FMEA等可靠性技术和方法。

（六）注重研究数字化背景下质量管理的新方法

《中国制造2025》的核心是推进智能制造，实现制造强国。机械工业应该按照国家“信息化和工业化深度融合专项行动计划”的要求，将“两化融合”纳入企业管理现代化的工作日程，按照《信息化和工业化管理体系要求》建立“两化融合”管理体系，将研发技术、管理技术、自动化技术与信息技术有效融合，通过应用推动产品研发模式 and 设计理念的创新、产品制造模式和制造方法的创新、业务模式和业务流程的创新、产业链协同商务模式和双赢机制的创新，提高企业核心竞争力。

要积极探索、实践和总结数字化制造背景下的质量管理方式、方法，充分利用数字化手段加强质量数据的采集、分析、评价和决策，强化供应链管理、过程控制、产品标识和追溯、客户使用跟踪等全寿命周期的质量管理，以信息化助力企业向制造服务业的转化。

(七) 注重发挥行业优势企业的标杆引领作用

行业优势企业是全行业的宝贵精神财富，是看得见、摸得着、听得懂、用得上的标杆和榜样，也是全行业的知识资源。要系统挖掘、总结、梳理和应用行业各类优势企业的典型经验，通过各种形式组织学习、共享，充分发挥作为标杆和榜样在全行业的引领作用。

1、以创机械工业质量奖为抓手，总结依据《卓越绩效评价准则》国家标准，并结合行业企业实际，建立卓越绩效的经营管理模式企业的典型经验。

2、以“两化融合”和“品牌培育”示范企业为标杆，总结行业“两化融合”和“品牌培育”先进企业的典型经验。

3、以工信部开展的“质量标杆”活动为抓手，遴选、总结和提炼“质量标杆”的典型经验，并在全行业企业学习、共享，推动行业质量管理水平的整体提升。

4、以行业“双代会”活动为载体，推进群众性质量管理活动先进企业、班组和课题的总结和推广。

(八) 注重培养高素质的质量管理人才队伍

人才为本是《中国制造2025》的基本方针。机械工业始终要把人才作为建设质量强国的根本，广泛引导社会各类资源，加快培养行业企业所需的各类人才，全方位推进质量管理的人才队伍建设。

1、质量管理是“一把手工程”，所以提高企业高层领导的质量意识至关重要。提高经营者的质量法制意识、主体责任意识、诚信经营意识、管理创新意识等是高层领导质量教育的基本内

容。

2、企业中层领导和质量专业人才是企业的骨干力量。培养一批热心质量管理、热爱本职工作、有文化、懂专业的高管人员和专业质量管理人员。建议人社部设立质量工程师或质量管理工程师的技术职称。

3、开展国际质量管理先进的交流合作，引进国外质量管理方法、技术、和高端人才。加大先进质量管理技术、工具、方法的培训，开展因企施教、因人施教，按需施教等多形式、多层次的教育培训。

4、通过职业技能培训、质量文化培育，提高一线工人的质量意识和操作技能，培养一支有技术、高素质、复合型的知识工人队伍。

(九) 注重帮扶行业中小微企业的健康发展

数量占99%以上的中小微企业是机械工业的中坚力量，基稳才能塔高，所以要举全社会之力，帮扶行业中小微企业的健康发展，培养一支“小而精、小而强”的“隐形冠军”队伍。

1、国家、行业要在投融资政策、公共服务等上继续对中小微企业给与倾斜，协会等社会团体要充分发挥好桥梁纽带作用，对中小微企业给与实时的信息提供，并协助进行贯彻、落实。

2、针对小微企业质量管理的薄弱环节，组织行业管理专家和质量专家给予指导、咨询、培训和现场诊断，并在服务费用上给与适当优惠或减免。

(十) 注重推进企业质量文化建设

质量文化是企业质量管理的内部环境，机械工业要从行业实

际出发、结合行业特色推进企业的质量文化建设。

1、通过培训办班、会议、网络杂志等形式，在企业全体员工、尤其是最高管理者中牢固树立“质量是企业的生命”、“质量管理是企业的生命线”、高质量产品是企业的核心竞争力等质量理念。

2、以建立卓越模式、品牌培育体系建设等为载体，系统总结、梳理企业优秀文化的核心内涵，并通过使命、愿景、核心价值观、经营理念等将企业的质量文化进一步强化。

3、通过5S、3定现场管理，群众性质量管理活动，岗位创新等管理与质量文化和改善文化紧密结合，不断充实企业特色的质量文化内涵。

(十一) 注重完善质量法治和质量诚信体系建设

完善质量法制环境和质量诚信体系建设是营造质量管理内、外部环境的两项重要工作，前者为社会他律，后者是企业自律。机械工业要积极配合国家和行业推进质量法制建设和行业、企业的诚信体系建设。

1、完善质量相关法律法规体系，为企业发挥主体作用提供明确、稳定、持久的政策预期与制度约束，从法律法规的高度在全社会营造人人重视质量的法制环境。

2、提高质量违法成本，将惩罚性赔偿列入相关法律，建立远超过质量违法行为所得的惩罚力度，严格实施产品“三包”、召回等，切实保护消费者权益。

3、鼓励企业进行诚信声明，完善企业自律，建立诚信体系，完善行业、企业的质量信用档案和产品质量信息纪录，培育

企业诚信经营的内部环境。

(十二) 注重发挥行业质量组织作用，合力推进质量管理事业

行业协会、地方质协和大的集团公司等组织是推进行业质量管理的重要社会力量，要充分整合社会各类资源，发挥社会组织联系政府和企业的桥梁纽带作用，合力推机械工业进质量管理事业。

1、努力为地方机械质协、集团公司和有关机械质量组织搭建多领域、多层次的质量管理活动平台。

2、加强地方、企业之间质量管理学术交流活动，对长期困扰机械工业质量提升的关键、共性问题进行攻关，共同研讨解决方案。

3、积极与各开展行业质量调查研究，与地方组织结合共同形成完整、科学、实用的调查报告，并定期向主管部门、行业、企业、社会发布机械工业质量管理行业信息。

4、不断加强新形势下社团组织的建设，发挥社团组织的独特作用，积极推进新形势下的联盟标准体系建设，引领行业的健康发展。

七、后记

《机械工业“十三五”质量管理规划纲要》（以下简称《规划纲要》）起草的有关情况说明如下：

1、《规划纲要》起草的前期准备

为制定机械工业质量管理“十三五”规划提供科学依据，准确把握机械工业企业质量管理现状，中国机械工业质量管理协会

于2014年启动了机械工业企业质量管理的现状抽样调查工作。调查内容包括了企业基本情况、领导作用、资源提供、产品研发、产品实现、质量改进、客户关系、产品质量、品牌建设、两化融合等内容，基本涵盖了“大质量”背景下企业质量管理主要方面。

本次调查历时近两年，采用了问卷调查和典型企业现场调查相结合、协会自主调查和通过各专业协会调查相结合的形式进行。共发出问卷2000份，涉及了机械工业14个主要的工业行业，回收行业样本企业1000余家。经过对调查结果的汇总、统计、分析，于2015年8月最终形成了《全国机械工业企业质量管理现状调查报告》蓝皮书。《调查报告》所展示的机械工业“大而不强”、领导作用不强、人员素质不高、数字化和质量管理水平低、四基（基础材料、基础零部件、基础工艺和产业技术基础）薄弱、产品可靠性差等共性问题成为制定《规划纲要》的重要参考。

2、《规划纲要》起草的背景和依据

2015年是国家“十二五”规划的收官之年。5月8日，国务院发布的《中国制造2025》提出了制造强国战略的第一个十年行动纲领。10月29日，十八届五中全会通过了“国家十三五规划建议”，对制造业提出了“加快建设制造强国，实施《中国制造2025》”构建产业新体系的要求。贯彻、落实“十三五”规划建议，实施《中国制造2025》、加快建设制造强国是未来五年我国制造业面临的核心任务，以装备制造为核心的机械工业责无旁贷。《规划纲要》就是在这种形势下开始起草的。

《规划纲要》制定的主要参考依据如下：

- “中共中央关于制定国民经济和社会发展第十三个五年计划的建议”；

- 党和国家领导关于质量工作的重要指示；

- 《中国制造2025》；

- 《制造质量强国战略研究报告》；

- 《质量发展纲要（2011-2020）》；

- 《全国机械工业企业质量管理现状调查报告》；

3、《规划纲要》起草过程

起草、制定《机械工业“十三五”质量管理规划纲要》，是中机质协新一届理事会换届后确定的一项重中之重的工作之一。在对行业质量管理现状进行充分调查的基础上，中机质协专门成立了《规划纲要》起草小组，小组由会长李俊杰、常务副会长张维德同志亲自挂帅担纲组长，副会长兼秘书长、驻会副会长及各部门负责人参加，共同策划、组织、起草《规划纲要》的相关事宜。经过持续近一年的努力，几经修改，广泛征求中机质协会长、副会长、主要企业、专家学者、老领导等意见，几易其稿，最终形成了现在的《规划纲要》讨论稿。

需要特别指出的是，中机质协特别高级专家顾问陆燕荪、沈烈初两位老领导在《规划纲要》起草过程中给予了多次的指示和具体的指导，如落实《中国制造2025》要以走质量强国之路为主线；注重数字化背景下的质量管理研究；强调全生命周期的质量管理和产业链的整体质量提升；强调可靠性提升是打造品牌的关键；群众性质量管理是落实万众创新的有力抓手；强调“工艺出

精品、精品创品牌、品牌增效益、效益促发展”等等，这些理念形成了《规划纲要》的核心精神。中机质协特别高级专家顾问、北京工业大学经济管理学院教授韩福荣、中机联副会长蔡维慈也对《规划纲要》提出了宝贵的意见，亲自修改、丰富了《规划纲要》的内容。

2015年12月10日，中机质协专门组织、召开了《规划纲要》专家座谈会。华信技术检验有限公司董事长曹仿颐，原机械部电工局局长、中国电工学会秘书长周鹤良，中国标准化协会可靠性专业分会副主任陈志田，中国人民大学教授焦叔斌，沈阳机床股份有限公司质量部长李文涛，北京京城机电控股有限公司科技与信息部长彭效润和中机质协会会长李俊杰、常务副会长张维德、副会长兼秘书长王建和、副会长郭学俊、学术部长杜卫民等参加座谈会，就《规划纲要》征求意见稿进行了充分研讨，并提出了很多中肯的意见和建议，进一步完善了《规划纲要》的内容。

2015年12月22日，《规划纲要》（讨论稿）经过中机质协第七届二次理事扩大会议审议、通过。

最后要强调的是，《规划纲要》的完成是机械行业领导、专家、企业代表和社会各界人士对机械工业质量管理事业关注和关心的结果，凝聚了许许多多质量人的心血和汗水，中机质协在此对《规划纲要》起草过程中付出过努力的领导、专家、企业代表等人士一并表示感谢！