

发展新质生产力要谋“新”重“质”

新华社

当前全国各地正在紧锣密鼓地开展关于发展新质生产力的研究和实践,但有的地方对“因地制宜”的要求理解不够深入透彻。发展新质生产力是一件大事、新事,面对新的发展机遇,心里要热切,但头脑要冷静、步子要坚实,要根据自身资源禀赋拿出切实有效的措施。

新质生产力以全要素生产率大幅提升为核心标志,特点是创新,关键在质优,本质是先进生产力。对新质生产力的理解不能潮流化、概念化、标签化,表面功夫带不动生产效率的提升,造不出经济增长的新动能,更无法培育出先进生产力。

发展新质生产力,必须尊重客观规律。生产力发展,不是一朝一夕,更不会凭空出现,而要循序渐进,久久为功。我国幅员辽阔,各地的资源禀赋、产业基础、科研条件等各不相同。要坚持实事求是,充分尊重各地的自身特点和优势,找到科学合理的发展路径,避免在发展新质生产力时一哄而上、泡沫化,也不能搞一种模式。

发展新质生产力,要注重创新成果的落地

应用和价值转化。今年的政府工作报告把“大力推进现代化产业体系建设,加快发展新质生产力”放在诸项任务之首,并提出“以科技创新推动产业创新”。创新成果不能只停留在“实验室”,更要成为“生产线”上的产品、大市场里的商品。发展新质生产力要与产业相结合,加快科技创新成果转化应用,围绕发展新质生产力布局产业链。

发展新质生产力,不能新瓶装旧酒。当前,不少地方谈创新必说新质生产力,把新质生产力当成一个筐什么都往里装,盲目求“新”而忽视了“质”。科技创新是发展新质生产力的核心要素,但并不是和创新沾边都是新质生产力。新质生产力是创新起主导作用,摆脱传统经济增长方式、生产力发展路径,具有高科技、高效能、高质量特征,符合新发展理念的先进生产力质态。

实干为先,发展新质生产力是一项长期任务、系统工程,涉及方面较多,只有提早谋划、科学布局、统筹兼顾,才能扎扎实实向前推进,把发展主动权牢牢掌握在自己手里。

中央社会工作部召开全国性行业协会商会 全面从严治党暨党的建设工作会议

中国电子元件行业协会

议,全面落实党的二十大和二十届二中全会精神,深入学习贯彻习近平总书记关于党的建设的重要思想,贯彻落实习近平总书记关于社会组织、行业协会商会党的建设的重要指示批示精神,认真落实二十届中央纪委三次全会精神,紧密结合行业协会商会实际,研究部署推进全面从严治党的各项工作,为促进行业协会商会规范、健康、高质量发展提供坚强保证。中央纪委国家监委驻中央社会工作部纪检监察组组长刘钊出席会议并讲话,中央社会工作部副部长柳拯主持会议并对有关工作进行部署。

会议要求,要深入学习二十届中央纪委三次全会精神,深学细悟习近平总书记关于党的自我革命的重要思想,充分认识到全国性行业协会商会纵深推进全面从严治党,是行业协会商会坚持和加强党的领导的政治要求,是增强行业协会商会党组织政治功能和组织功能的必然要求,是在行业协会商会推进党的自我革命的内在要求,是行业协会商会规范管理、健康发展的迫切要求。从实际情况看,全国性行业协会商会存在党纪意识淡薄、内部治理不完善、违纪违法时有发生和监督难、监督软、监督散等问题。要直面问题、找准症结、划出红线、筑牢底线,切实认识到行业协会商会不是纪外之地、法外之地,进一步增强全面从严治党、严肃监督执纪执法的紧迫感,加强党的领导,巩固拓展主题教育成果,不断增强党组织政治功能和组织功能;严肃党的纪律,把严的基调、严的措施、严的氛围长期坚持下去,使党员做到学纪、知纪、明纪、畏纪;加强会风建设,坚决贯彻落实中央八项规定精神,持之以恒纠“四风”树新风,深化专项治理,整治整改行业协会商会突出问题。要加大监督执纪查处力度,坚持无禁区、全覆盖、零容忍,一体推进“三不腐”,切实把全面从严治

党向行业协会商会纵深推进,涵养积极健康、干事创业、风清气正的政治生态,促进行业协会商会更好地服务国家、服务社会、服务群众、服务行业,为推进中国式现代化贡献行业协会商会力量。

会议强调,要深刻认识党中央对于加强党对行业协会商会的全面领导、推进深化改革和转型发展提出的新任务、新要求,坚定不移深入推进全面从严治党,切实以党的建设新成效引领保障全国性行业协会商会高质量发展。要提高政治站位,充分认识在深化行业协会商会改革中坚持党的领导加强党的建设,是推动行业协会商会走好中国特色社会主义组织发展之路的必然要求,是实现自身高质量发展的必然要求,是更好服务中国式现代化建设的必然要求。要锚定目标任务,以深入学习贯彻习近平总书记关于党的建设的重要思想为主线,以党的政治建设为统领,以巩固拓展主题教育成果为牵引,以加快理顺全国性行业协会商会党建工作管理体制为重点,着力夯实党建工作基础,不断提高党建工作质量。要坚持全面从严,纵深推进全国性行业协会商会正风肃纪反腐,切实维护纪律刚性,坚决纠治“四风”顽疾,不断提高监督执纪水平。要把扎实开展党纪学习教育与推进年度重点工作任务结合起来,精心组织实施,注重融入日常、抓在经常,确保取得实实在在的成效。

会议还就中央社会工作部和中央纪委国家监委驻中央社会工作部纪检监察组联合印发的《关于落实全面从严治党要求加强全国性行业协会商会监督工作的意见》落实工作进行了部署,推动构建以党内监督为主导、各类监督贯通协调的监督体系。

全国性行业协会商会党委、纪委有关同志,全国性行业协会商会党组织负责人等 700 余人参加。

工业和信息化部等七部门关于印发 推动工业领域设备更新实施方案的通知

工信部联规〔2024〕53号

各省、自治区、直辖市人民政府，国务院各部委、各直属机构：

《推动工业领域设备更新实施方案》已经国务院同意，现印发给你们，请认真贯彻执行。

工业和信息化部

国家发展改革委

财政部

中国人民银行

税务总局

市场监管总局

金融监管总局

2024年3月27日

推动工业领域设备更新实施方案

推动工业领域大规模设备更新，有利于扩大有效投资，有利于推动先进产能比重持续提升，对加快建设现代化产业体系具有重要意义。为贯彻落实党中央、国务院决策部署，推动工业领域设备更新和技术改造，制定如下实施方案。

一、总体要求

推动工业领域大规模设备更新，要以习近平新时代中国特色社会主义思想为指导，深入贯彻党的二十大精神，按照中央经济工作会议和中央财经委员会第四次会议部署，统筹扩大内需和深化供给侧结构性改革，围绕推进新型工业化，以大规模设备更新为抓手，实施制造业

技术改造升级工程，以数字化转型和绿色化升级为重点，推动制造业高端化、智能化、绿色化发展，为发展新质生产力，提高国民经济循环质量和水平提供有力支撑。

——坚持市场化推进。坚持全国统一大市场，充分发挥市场配置资源的决定性作用，结合工业领域各类设备更新差异化需求，依靠市场提供多样化供给和服务。更好发挥政府作用，营造有利于企业技术改造和设备更新的政策环境。

——坚持标准化引领。强化技术、质量、能耗、排放等标准制定和贯标实施，依法依规引导企业淘汰落后设备、使用先进设备，提高生产效率和技术水平。统筹考虑行业发展和市场实

际,循序渐进、有序推进。

——坚持软硬件一体化更新。主动适应和引领新一轮科技革命和产业变革,积极推进新一代信息技术赋能新型工业化,在推动硬件设备更新的同时,注重软件系统迭代升级和创新应用。

到2027年,工业领域设备投资规模较2023年增长25%以上,规模以上工业企业数字化研发设计工具普及率、关键工序数控化率分别超过90%、75%,工业大省大市和重点园区规上工业企业数字化改造全覆盖,重点行业能效基准水平以下产能基本退出、主要用能设备能效基本达到节能水平,本质安全水平明显提升,创新产品加快推广应用,先进产能比重持续提高。

二、重点任务

(一)实施先进设备更新行动

1. 加快落后低效设备替代。针对工业母机、农机、工程机械、电动自行车等生产设备整体处于中低水平的行业,加快淘汰落后低效设备、超期服役老旧设备。重点推动工业母机行业更新服役超过10年的机床等;农机行业更新柔性剪切、成型、焊接、制造生产技术及装备等;工程机械行业更新油压机、折弯机、工艺陈旧产线和在线检测装备等;仪器仪表行业更新数控加工装备、检定装备等;纺织行业更新转杯纺纱机等短流程纺织设备,细纱机、自动络筒机等棉纺设备;电动自行车行业更新自动焊接机器人、自动化喷涂和烘干设备、电动或气动装配设备、绝缘耐压测试仪、循环充放电测试仪等。

2. 更新升级高端先进设备。针对航空、光伏、动力电池、生物发酵等生产设备整体处于中高水平的行业,鼓励企业更新一批高技术、高效率、高可靠性的先进设备。重点推动航空行业全面开展大飞机、大型水陆两栖飞机及航空发动机总装集成能力、供应链配套能力等建设;光伏

行业更新大热场单晶炉、高线速小轴距多线切割机、多合一镀膜设备、大尺寸多主栅组件串焊机先进设备;动力电池行业生产设备向高精度、高速度、高可靠性升级,重点更新超声波焊接机、激光焊接机、注液机、分容柜等设备;生物发酵行业实施萃取提取工艺技改,更新蒸发器、离心机、新型干燥系统、连续离子交换设备等。

3. 更新升级试验检测设备。在石化化工、医药、船舶、电子等重点行业,围绕设计验证、测试验证、工艺验证等中试验证和检验检测环节,更新一批先进设备,提升工程化和产业化能力。重点推动设计验证环节更新模型制造设备、实验分析仪器等先进设备;测试验证环节更新机械测试、光学测试、环境测试等测试仪器;工艺验证环节更新环境适应性试验、可靠性试验、工艺验证试验、安规试验等试验专用设备,以及专用制样、材料加工、电子组装、机械加工等样品制备和试生产装备;检验检测环节更新电子测量、无损检测、智能检测等仪器设备。

(二)实施数字化转型行动

4. 推广应用智能制造装备。以生产作业、仓储物流、质量管控等环节改造为重点,推动数控机床与基础制造装备、增材制造装备、工业机器人、工业控制装备、智能物流装备、传感与检测装备等通用智能制造装备更新。重点推动装备制造制造业更新面向特定场景的智能成套生产线和柔性生产单元;电子信息制造业推进电子产品专用智能制造装备与自动化装配线集成应用;原材料制造业加快无人运输车辆等新型智能装备部署应用,推进催化裂化、冶炼等重大工艺装备智能化改造升级;消费品制造业推广面向柔性生产、个性化定制新模式智能装备。

5. 加快建设智能工厂。加快新一代信息技术与制造全过程、全要素深度融合,推进制造技术突破、工艺创新、精益管理、业务流程再造。

推动人工智能、第五代移动通信(5G)、边缘计算等新技术在制造环节深度应用,形成一批虚拟试验与调试、工艺数字化设计、智能在线检测等典型场景。推动设备联网和生产环节数字化链接,实现生产数据贯通化、制造柔性化和智能化管理,打造数字化车间。围绕生产、管理、服务等制造全过程开展智能化升级,优化组织结构和业务流程,打造智能工厂。充分发挥工业互联网标识解析体系作用,引导龙头企业带动上下游企业同步改造,打造智慧供应链。

6. 加强数字基础设施建设。加快工业互联网、物联网、5G、千兆光网等新型网络基础设施规模化部署,鼓励工业企业内外网改造。构建工业基础算力资源和应用能力融合体系,加快部署工业边缘数据中心,建设面向特定场景的边缘计算设施,推动“云边端”算力协同发展。加大高性能智算供给,在算力枢纽节点建设智算中心。鼓励大型集团企业、工业园区建立各具特色的工业互联网平台。

(三) 实施绿色装备推广行动

7. 加快生产设备绿色化改造。推动重点用能行业、重点环节推广应用节能环保绿色装备。钢铁行业加快对现有高炉、转炉、电炉等全流程开展超低排放改造,争创环保绩效 A 级;建材行业以现有水泥、玻璃、建筑卫生陶瓷、玻璃纤维等领域减污降碳、节能降耗为重点,改造提升原料制备、窑炉控制、粉磨破碎等相关装备和技术;有色金属行业加快高效稳定铝电解、绿色环保铜冶炼、再生金属冶炼等绿色高效环保装备更新改造;家电等重点轻工行业加快二级及以上高能效设备更新。

8. 推动重点用能设备能效升级。对照《重点用能产品设备能效先进水平、节能水平和准入水平(2024 年版)》,以能效水平提升为重点,推动工业等各领域锅炉、电机、变压器、制冷供

热空压机、换热器、泵等重点用能设备更新换代,推广应用能效二级及以上节能设备。

9. 加快应用固废处理和节水设备。以主要工业固废产生行业为重点,更新改造工业固废产生量偏高的工艺,升级工业固废和再生资源综合利用设备设施,提升工业资源节约集约利用水平。面向石化化工、钢铁、建材、纺织、造纸、皮革、食品等已出台取(用)水定额国家标准行业,推进工业节水和废水循环利用,改造工业冷却循环系统和废水处理回用等系统,更新一批冷却塔等设备。

(四) 实施本质安全水平提升行动

10. 推动石化化工老旧装置安全改造。推广应用连续化、微反应、超重力反应等工艺技术,反应器优化控制、机泵预测性维护等数字化技术,更新老旧煤气化炉、反应器(釜)、精馏塔、机泵、换热器、储罐等设备。妥善化解老旧装置工艺风险大、动设备故障率高、静设备易泄漏等安全风险,提升行业本质安全水平。

11. 提升民爆行业本质安全水平。以推动工业炸药、工业电子雷管生产线技术升级改造为重点,以危险作业岗位无人化为目标,实施“机械化换人、自动化减人”和“机器人替人”工程,加大安全技术和装备推广应用力度。重点对工业炸药固定生产线、现场混装炸药生产点及现场混装炸药车、雷管装填装配生产线等升级改造。

12. 推广应用先进适用安全装备。加大安全装备在重点领域推广应用,在全社会层面推动安全应急监测预警、消防系统与装备、安全应急智能化装备、个体防护装备等升级改造与配备。围绕工业生产安全事故、地震地质灾害、洪水灾害、城市内涝灾害、城市特殊场景火灾、森林草原火灾、紧急生命救护、社区家庭安全应急等重点场景,推广应用先进可靠安全装备。

三、保障措施

(一)加大财税支持。加大工业领域设备更新和技术改造财政支持力度,将符合条件的重点项目纳入中央预算内投资等资金支持范围。加大对节能节水、环境保护、安全生产专用设备税收优惠支持力度,把数字化智能化改造纳入优惠范围。

(二)强化标准引领。围绕重点行业重点领域制修订一批节能降碳、环保、安全、循环利用等相关标准,实施工业节能与绿色标准化行动,制定《先进安全应急装备(推广)目录》,推广《国家工业和信息化领域节能降碳技术装备推荐目录》,引导企业对标先进标准实施设备更新和技术改造。

(三)加强金融支持。设立科技创新和技术改造专项再贷款,引导金融机构加强对设备更新和技术改造的支持。发挥国家产融合作平台作用,编制工业企业技术改造升级导向计划,强化银企对接,向金融机构推荐有融资需求的技术改造重点项目,加大制造业中长期贷款投放。

(四)加强要素保障。鼓励地方加强企业技术改造项目要素资源保障,将技术改造项目涉及用地、用能等纳入优先保障范围,对不新增土地、以设备更新为主的技术改造项目,推广承诺备案制,简化前期审批手续。各地区工业和信息化主管部门牵头负责本地区工业领域设备更新工作组织实施,要完善工作机制,做好政策解读,加强协同配合,强化央地联动,建立重点项目库,推动各项任务落实落细。

关于印发《制造业企业供应链管理水平提升指南(试行)》的通知

工信厅联运行〔2024〕25号

各省、自治区、直辖市及计划单列市、新疆生产建设兵团工业和信息化、交通运输、商务主管部门:

为贯彻落实《国务院办公厅关于积极推进供应链创新与应用的指导意见》《“十四五”现代物流发展规划》等部署要求,加快实施制造业供应链提升工程,推动现代供应链体系深度嵌入制造业产业链,工业和信息化部、交通运输部、商务部组织编制了《制造业企业供应链管理水平提升指南(试行)》,现印发给你们。

各单位要强化宣传解读,推动企业组织实施,并进一步加强与技术改造、标准制修订、企业经营管理人才培养、试点示范等政策协同,完善供应链管理服务支撑和保障措施,多措并举提升制造业企业供应链管理水平。

工业和信息化部办公厅

交通运输部办公厅

商务部办公厅

2024年5月7日

制造业企业供应链管理水平提升指南(试行)

制造业企业供应链管理是制造业企业利用信息技术等手段,全面规划产品设计、采购、生产、销售、服务等供应链环节中的商流、物流、资金流、信息流等,并进行计划、组织、协调与控制的各种活动和过程。当前,新一轮科技革命和产业变革方兴未艾,现代服务业与先进制造业深度融合,我国制造业正处于由大到强的关键时期。为顺应现代供应链管理发展趋势,推动现代供应链体系深度嵌入制造业产业链,多方协作提升制造业企业供应链管理水平,助力制造业高质量发展,特制定本指南。

一、总体要求

提升制造业企业供应链管理水平是一项系统性工程,要以高起点部署供应链战略为引领,以保障循环畅通为底线,以提高质量和效益为目标,以高端化、智能化、绿色化为路径进行布局。提升供应链管理水平的主体是企业,关键也在企业。制造业企业要发挥主体作用,增强现代供应链管理思维,瞄准发展趋势,对标对表不断提升供应链管理水平。行业协会、招投标服务机构、供应链解决方案服务商、平台企业等要坚持服务导向,为企业供应链管理提供智力支持和系统解决方案。各级工业和信息化、交通运输、商务主管部门要不断完善政策保障和支撑环境,强化组织实施。

——坚持需求导向,强化前瞻引领。尊重市场经济规律和企业主体地位,以企业实际需求为导向,因“企”制宜推进供应链管理工作。应用前沿理念,结合未来发展需求,引导企业前

瞻谋划供应链管理,实现供应链要素资源高水平集成、供应链生态体系高质量构建。

——突出龙头带动,促进融通发展。充分发挥供应链主导企业的辐射带动作用,以点带链、以链带面提升供应链整体水平。积极发挥专精特新中小企业强链补链作用,推动大中小企业在设施设备、要素资源、信息数据等领域的多方协同,优化供应链、发展产业链、提升价值链。

——鼓励开放创新,保障安全有序。统筹国内国际两种资源,鼓励供应链要素开放共享,促进各种形态供应链创新应用,以新技术、新模式、新业态激发制造业企业供应链管理新动能。把握安全与发展的关系,督促严守合法合规底线,加强企业供应链信息安全保护。

二、加强企业供应链多维协同

供应链多维协同即供应链各节点以至全链条企业通过组织协调、流程互通、信息同步、资源共享、供需匹配等多维度协作,降低信息不对称风险,提升市场响应能力和客户价值,助力供应链提质降本增效。

(一)积极构建高效协作组织。企业应结合自身成长需求和市场竞争环境,明确供应链协同策略,组建专门的供应链管理部门或建立有关协作机制,统筹推动企业内部的跨部门、跨专业协作和链上企业间合作,疏通协作堵点,提升协作质量效益,积极打造共生共赢的供应链合作生态。

(二)着力推进业务流程高效协同。鼓励企业依托新一代信息技术,在研发设计、计划采

购、生产制造、质量检验、物流运输、销售库存、售后服务等业务环节以及财务管理、人力资源等支撑环节,加强业务协同、数据共享和标准融合,实现供应链流程互联互通。供应链主导企业应强化全链条业务协同,促进商流、物流、资金流、信息流顺畅,推动实施链上企业质量一致性管控。鼓励中小企业融入供应链协同业务生态,发挥供应链关键支撑作用。

(三)全面促进要素资源共享共用。鼓励企业探索创新多元化的开发共享模式,整合、开放共享研发设计、生产设备、数据信息、检验试验、仓储运输等要素资源。与科研单位双向联合,共享共用智力资源、软硬件设施,加速创新协作和科技成果转化。与物流、贸易企业深度融合发展,共建共享仓储管理、物流配送等设施设备和数据资源,实现供应链上下游精准高效匹配,提高资源周转效率和整体流动性,降低库存及保管费用,消除流通断点堵点。与金融机构互通链上信息,协同推进供应链金融服务,提升金融服务实体经济和安全风险防范能力。

(四)协同创新提升制造水平。鼓励企业灵活运用新型生产组织方式,以创新供给引领新需求,以市场需求驱动研发设计,畅通市场传导机制,提高市场响应时效。把握产品服务化和服务产品化发展趋势,与生产性服务企业开展质量检测、安装调试、运维检修、售后保障等协作服务,推动产品后市场服务反哺制造。供应链主导企业应发挥引领作用,带动链上企业共同提升生产技术和管理水平。

三、实现企业供应链管理精益化

精益供应链即精准识别供应链网络中的各类冗余情况,实施从产品设计到客户使用全过程的流程重塑,上下游协作消除不必要的成本和浪费,缩短业务流程和周期,用尽可能少的资

源最大限度、最高效率地满足客户需求。

(五)消除供应链各环节浪费。企业可灵活运用成本总量核算、价值流分析等方式,精准识别供应链全过程中的过量生产浪费、多余工序(物料搬运距离、生产动作冗余、重复劳动等)浪费、缺陷或错误浪费、库存浪费等内容,及时分析查找原因,采取必要的监测预警手段,实施提高周转速度、减少流程差异等改进方法来消除浪费,实现资源的最优配置。

(六)推动供应链全链条流程优化。企业要强化与关键供应商、主要用户的信息衔接,努力消除在需求预测、设计排产、运输路径和竞争策略等方面的信息不对称,提升供应链交付能力。运用可视化监控画像手段,针对不同物资品类开展差异化需求预测,精简基层单位预测品类和物料类别。完善循环取货、取送结合等物流流程,使原材料、半成品和产成品等物料持续处于周转状态,降低仓库存储形式比重。

(七)健全标准化供应链体系。鼓励企业积极完善供应链技术、设备等标准,与供货方、运输方、销售方共同提升设备兼容性和标准化水平。加强产品标准化建设,合理控制产品备件种类和供应商数量。鼓励企业与供应链上下游企业实现物料编码统一,共同制定或参与通用标准、关键技术标准以及行业应用标准等,推动供应链上下游标准有效衔接。

四、加快企业供应链数字化转型

供应链数字化即依托物联网、5G、区块链、大数据、工业互联网、人工智能等新一代信息技术,集成供应链各环节量化作业数据,实现供应链运行数据化、模型化、可视化,提高分析预测、决策支撑、风险管控能力,降低企业运营成本,提高生产效率。

(八)制定有效的供应链数字化策略。企业

应增强供应链数字化思维,结合企业发展实际明确供应链数字化转型目标和实施路径。供应链数字化处于起步阶段的企业,可根据实际痛点及需求,在计划、生产、采购、物流等环节实施具有代表性和重要性的数字化项目。供应链数字化处于发展阶段的企业,要加强各业务环节数字化项目的协同整合,实施供应链数字化项目组合。供应链数字化处于成熟阶段的企业,要通过引入新技术和方法提升供应链数字化管理综合能力,建立上下游数字生态系统和合作关系。

(九)加强供应链管理系统建设。鼓励企业积极应用新一代信息技术赋能业务,加快供应链数字化系列标准应用实施,着力加强产品数据、检验检测、供应商、仓储物流等关键管理系统建设,不断完善售后服务、质量跟踪、回收物流、信息追溯等数字场景应用。加大供应链管理系统建设投入,鼓励上下游企业联合投资开发,共享共用系统资源。强化供应链数据安全和隐私保护能力建设,定期针对工业互联网平台、工业控制系统等开展网络安全检测评估。

(十)提高供应链数字化运用能力。企业应积极发挥供应链管理系统作用,逐步推动全流程业务上线上云,实现系统间多源实时信息数据交换和在线处理分析,打通供应链堵点卡点。提高管理系统运用效率,实现与业务流程的双向渗透、有机融合。强化供应链管理系统日常维护,确保业务流程在线顺畅运行。主动运用信息技术改造供应链管理流程,创新供应链组织模式,构建企业内部智能决策系统。鼓励企业探索建立数据产权体系,明确数据权属,规范数据交易。

五、健全企业绿色供应链体系

绿色供应链即在产品的设计、原材料和零部件选取、生产制造、包装、仓储运输、销售使用、报废回收等供应链全过程中,融入环境保护和

资源节约理念、技术,识别各环节绿色属性并进行有效管理,最小化全过程环境影响,最大化资源利用效率。

(十一)大力推动绿色供应链设计。企业应将低碳化、循环化理念融入供应链设计全过程。优先选择可再生、可降解等绿色材料,逐步减少非绿色材料种类和使用量。积极应用绿色设计技术,加快开发更多具有高可靠性、易包装运输、易拆卸回收及全生命周期资源能源消耗少、污染物排放小的绿色产品,逐步提高绿色产品供给。推动包装减量化、可回收,推广使用可循环运输包装。优化物流组织模式,加快标准托盘、周转箱(筐)等物流载具推广应用和循环共用,提升清洁能源车船应用比例。

(十二)积极开展绿色采购。企业应践行绿色采购理念,按照有关绿色产品认定和评价标准,制定完善绿色采购管理制度,逐步提高绿色采购比例。鼓励企业开展绿色供应商管理,评定一批绿色供应商名单。鼓励供应链主导企业定期开展绿色采购培训,引导供应商绿色化发展。

(十三)深入推进清洁生产。企业应优先选用绿色工艺、技术和设备,降低生产过程资源能源消耗和污染物排放强度。高耗能企业应建立能源管理中心,实现能源管理精细化。推行循环生产方式,促进固体废物综合利用、能量梯级利用、水资源循环利用,提升再生资源综合利用水平,实现生态链接、原料互供、资源共享。落实生产者责任延伸制度,通过自主回收、联合回收、委托回收等方式建立废旧物资逆向回收体系。鼓励有条件的企业围绕传统机电产品、高端装备、在役装备等领域,大力发展再制造产业,加强再制造产品推广应用。

(十四)开展产品碳足迹核算。供应链主导企业要积极探索开展产品碳足迹核算,牵头或参与制修订行业碳足迹核算规则标准。鼓励供

应链上下游企业开放共享碳排放数据。鼓励大型企业联合行业协会等加大培养碳足迹核算人才力度,面向行业提供技术咨询服务,提升行业碳足迹核算能力。鼓励有条件的行业建立产品环境声明(EPD)平台,对外披露碳足迹等环境影响情况,推动上下游产业实现互认和采信。

六、构建企业全球供应链网络

全球供应链即在全球范围内实现产品设计、采购、生产、销售、服务等全流程协同的供应链组织形态,是制造业企业构建新发展格局、扩大比较优势、降低生产经营成本、提升核心竞争力的重要手段。

(十五)有序融入全球供应链网络。采取全球化发展策略的制造业企业,要客观评估经营扩展成本、供应链组织模式、承接地政治经济环境等条件,在供应商选择、生产地址评估、渠道销售对接、物流运输保障等方面充分规划设计。鼓励企业通过设立海外事业部、研发机构、分销中心等,逐步深化对外投资合作,提升供应链全球化管理运营水平。

(十六)合理布局国际物流基础设施。鼓励企业根据自身产品特性和全球化战略,统筹谋划海外仓建设,降低国际物流成本。有条件的企业可以采取自营、合资或合作等方式,深化物流设施资产运营机制,面向供应链上下游提供法律规则、仓储物流、市场信息、报关通关、信用担保等增值服务,引导国内供应链体系同步国际化。

(十七)提高全球供应链协调能力。具备条件的企业应建立专门的全球供应链战略部门,积极参与国际技术、经贸规则制定,依托自身经贸优势,提升在人员流动、资格互认、标准互通、认可认证、知识产权等方面协调保障能力,推动建立有利于完善供应链利益联结机制的全球经贸体系。

七、提升企业供应链韧性和安全水平

供应链韧性和安全相互关联且高度统一,韧性强调企业有效抵抗供应链冲击和供应链断裂后快速恢复能力,安全强调企业减少冲击发生概率并在风险冲击下稳定运行能力。

(十八)强化风险预警和应对准备。企业应建立风险管理机制,提升风险管理内控水平。建立多维度风险来源识别清单,系统识别各类生产环节风险和外部因素风险。加强产业链图谱应用,精准识别上游间接供应风险,预见下游反向传导市场风险。加强风险评估与监测预警,提高系统风险分析研判能力,重点在流程管控、物流保障、应急储备、技术和人员管理等方面增强供应链韧性。

(十九)完善供应商风险管理体系。企业要强化市场调研,寻求最优供应商和产品价格,搭建多元化供应商信息库,增强供应商类型、地区分布多样性。提升战略供应商稳定性,防范依赖单一供应商带来的不确定性。加强供应商全流程合规性审核,促使供应商遵守法律法规和行业规范。加强供应商产品和信息透明度管理,充分掌握其供应商来源、生产过程、质量控制等情况。建立供应商评价体系,定期评估供应商风险水平。

(二十)多元化物流运输网络。企业要优化采购布局,根据产品和原料特性合理控制主渠道采购半径,建立备选供应来源应率先确保跨区域高效配置资源能力。增强库存调配灵活性,统筹调度自有库存、供应商库存、协议库存、第三方库存、海外库存、在途库存等多种库存。增强物流网络多元性,在确保主通道畅通基础上,密切关注备选运输路径、运输方式、承运商,分散物流网络风险。

(二十一)构建主动有为的供应链风控文

化。企业应健全员工职业素养培育机制，提升岗位适配灵活性，巩固企业组织创新、风险防范和市场竞争软实力。强化开放沟通，促进供应链各环节信息交流公开透明，及时发现和处置潜在风险。强化风险意识，压实员工风险责任，鼓励一线员工主动识别风险并视情采取化解措施。强化合作信任，促进供应链各环节风险应对联动，提升风险管理效能。强化持续改进，鼓励员工根据市场需求、风险环境提出合理化、创新型生产经营建议，从源头防范风险发生。

八、完善供应链管理服务支撑

(二十二)强化咨询服务支撑。鼓励各类供应链管理解决方案服务商围绕制造业企业供应链管理需求，分行业、分场景形成系统解决方案并进行推广应用，同时依照企业实际需求，提供专业化、定制化、个性化的实施方案。支持行业协会、平台企业、招投标服务机构等充分挖掘数据资源，构建制造业产业链供应链信息库、产品库、专家库，为制造业企业提供供应链管理咨询对接服务。

(二十三)强化标准服务支撑。推动现有已发布的供应链数字化管理、绿色供应链管理、供应链安全管理等领域系列标准导入企业供应链管理全过程，依据标准提升企业供应链管理水平。鼓励标准化组织、行业协会、社会团体、重点企业等围绕制造业企业供应链管理中新技术、新业态、新模式等建立标准和规范，加强标准宣贯、应用服务和实施效果评估，支撑企业建立标准化的供应链管理体系。鼓励行业协会、专业机构等参照制造业企业供应链管理水平参考指标体系(附后)，开展制造业企业供应链管理水平评估。

(二十四)强化人才服务支撑。鼓励相关高校、科研机构、培训机构与企业人才培养、技术

研究等方面加强合作，围绕行业、企业实际需求，深化供应链管理理论研究、开展供应链管理能力提升培训。支持校企联合建设一批产业学院、育人示范基地、供应链管理实训基地等各类人才培养创新载体，实现产教融合、科教融汇，培养知识型、技能型、创新型的供应链管理人才。

九、强化供应链管理政策保障

(二十五)加强组织落实。各地工业和信息化、交通运输、商务主管部门要高度重视制造业企业供应链管理水平提升工作，强化政策宣贯解读，结合各地实际，增强工作力量配备，加强与有关部门工作协调和政策协同，构建“政产学研”一体化的工作协同推进机制。充分发挥现有财政资金、产业投资基金等作用，聚焦供应链管理先进技术、工艺、产品，加大对制造业企业供应链管理薄弱环节的支持力度。

(二十六)加强供需链接。鼓励各地工业和信息化、交通运输、商务主管部门依托先进制造业集群、高新技术产业开发区等产业聚集区，积极推动现代供应链体系深度嵌入制造业产业链，引导制造业企业与商贸流通、物流运输企业深度合作，开展多种形式的供应链上下游对接活动，建立健全供需对接服务平台，强化跨区域、跨领域供应链信息共享交流。

(二十七)加强标杆引领。深化全国供应链创新与应用工作，遴选一批供应链创新与应用制造业企业。持续开展智能制造试点示范行动，打造一批供应链管理领域优秀场景，遴选一批智能制造示范工厂和智慧供应链揭榜单位。发挥相关标准化技术组织作用，面向重点制造行业研究组织开展供应链数字化等级评价。积极培育绿色供应链管理企业，推动实施绿色伙伴式供应商管理。引导企业开展质量管理能力评价，加强产业链供应链质量联动。

助力国家安全 人人都是“安全元”

成都宏明电子股份有限公司



为落实总体国家安全观,进一步提高川投集团全体员工国家安全意识,增强国家安全责任,4月15日,由川投集团主办、川投信产协办、宏明电子承办的“助力国家总体安全,人人都是‘安全元’”安全教育示范活动在宏明电子高可靠大楼举行。省委国安办宣教处、龙泉驿区北干道派出所、川投集团相关领导及员工代表600余人参加活动。



全体员工进行国家安全承诺宣誓

2024年国家安全教育宣传月的主题是“总体国家安全观 创新引领10周年”,宏明电子紧

扣主题和公司“安全元”安全文化内涵,开展了一系列以员工为主体的总体国家安全观宣传活动。

活动中,由宏明电子各产业板块一线员工组成的10支“安全元”方队整齐列队,结合各自产业特点,喊出国家安全宣传口号,在整齐响亮的口号声中,大家更加坚定了产业报国、守护国防安全的决心;随后,全体人员右手握拳,在庄严肃穆的氛围中,进行了国家安全承诺宣誓,大家承诺,将永远忠于祖国、忠于人民,始终以国家利益为重,坚持党对国家安全工作的绝对领导,积极践行总体国家安全观,遵守国家安全法律法规,练就过硬本领,锤炼品德修为,传播国家安全知识,争做维护国家安全的忠诚卫士;舞台上,由员工自编自演的情景剧《宏明制造助力国防安全》,生动再现了宏明电子干部员工全力技术创新,经过十年磨一剑,攻克“卡脖子”技术难题,用小元器件助力北斗导航系统自主可控的感人故事,通过员工的演绎,展示了宏明人



情景剧《宏明制造助力国防安全》

“严谨务实、团结协作、独立自主、百折不挠”的企业精神。

活动中,广大员工还通过公司安全知识宣传长廊学习了国家安全相关知识,接受了龙泉驿区北干道派出所民警现场开展的反诈防诈宣传培训,通过一系列安全知识宣传活动,增强了全体员工立足岗位践行总体国家安全观,守护国家安全的责任和能力。



安全知识宣传长廊

双环集团开展“DOE 试验设计与六西格玛”培训

双环电子

为了进一步提升企业质量管理水平,满足客户的配套需求,双环集团于 2024 年 3 月 16 日~18 日在公司内部举办了一场为期三天的“DOE 试验设计与六西格玛”培训。参加培训的人员包括集团相关部门和各子公司技术、质量、生产、设备人员,共计 50 余人。



本次培训由雷尔夫咨询公司具有多年实战经验的质量管理专家主讲,不仅详细解读了 DOE 和六西格玛的理论知识,还结合丰富的案例分析,展示了 DOE 与六西格玛在解决实际问题中的应用效果。通过互动式教学,参训学员对如何在实际工作中运用这些工具有了更深刻的理解。

DOE 是一种强大的实验设计工具,它可以帮助工程师们确定影响产品或过程性能的关键因素。通过合理的实验设计并对实验数据进行分析,从而找出最优的实验设计方案。而六西格玛则是一种旨在减少缺陷、提高质量的管理策略,它的核心是通过一套以数理统计为科学依据的数字分析,找到问题,分析原因,然后改善,最后使企业在运作能力方面达到最佳的境界。



董事长李福喜对此次培训高度重视,百忙之中也参加了部分课程的培训,会上他强调了此次培训的重要性,要求公司各级管理人员及员工都要认识到 DOE 与六西格玛培训对于提



高产品质量、满足顾客要求、降低运营成本的重要作用。应将学到的知识应用到具体的工作中,以达到更高的生产效率和更优的产品质量。

此次培训,展现了双环集团提升产品质量和为客户提供优质服务的坚定决心,同时也为员工提供了宝贵的专项技能提升的机会。企业领导表示,今后将持续加大员工的培训力度,以确保企业在激烈的市场竞争中保持领先地位。

公司顺利通过质量管理体系产品扩项暨监督审核

陕西电子华星电子



4月15日至17日,北京天一正认证中心有限公司对公司进行了质量管理体系产品扩项暨监督审核。公司领导、相关部门及生产线负责人参加了首末次会议。

首次会上,公司党委书记、董事长李著对三位专家莅临公司进行审核指导表示欢迎,希望通过专家老师的审核将华星电子质量管理工作推上新台阶。同时对各部门和生产线提出三点要求:一要合理安排,全力配合;二要抓住机会,学习提高;三要寻找差距,落实整改。

在三天的审核过程中,审核组以质量管理

体系标准、公司建立的质量体系运行文件及产品标准等为依据,采用查阅资料、现场抽样、询问等方式对公司各部门和生产线从设计开发、原材料采购、生产加工和出厂放行等全过程进行全面审核。审核组一致认为扩项产品(微波器件、电源模块及音频信号处理电路模块)运行基本符合质量管理体系要求,完成不符合项整改后推荐注册,监督审核合格保持。

此次审核扩展了公司质量管理体系认证产品范围,促进了质量管理水平提升,增强了客户信任与市场竞争力。

两化体系认证年度监督审核

先正电子 数字化办公室

4月15日至17日,赛宝的老师对先正两化体系运行情况进行了的现场体系运行情况的审核,涵盖了先正公司两化融合体系的所有关键要素,包括信息化基础设施建设、数据资源管理、业务流程优化、安全保障机制等方面。赛宝的老师听取了先正公司关于两化融合体系建设的汇报,深入了解了体系运行的具体情况。同时,审核组还对体系文件进行了细致的查阅,并与公司领导和业务主管人员进行了深入的交流和讨论。

经过全面深入的审核,老师们认为先正在2023年度的两化融合体系运行中行稳致远,体系运行有效,未发现严重和一般不符合项,但仍

需在部分细节方面进行优化和完善。老师们建议先正加强如下应用,一是关注对各系统运行情况的核查,实现线上和线下核查的有效结合;二是建议加强信息资源的管理,重视数据挖掘,进一步利用生产、运营及设备和质量数据,通过数据分析寻找改进机会,加强数据的利用,为公司的生产与科学经营决策提供数据支持。

针对审核过程中发现的问题和不足,我们将加强数据的检查,提高系统数据的应用率,切实实现业务驱动数据发展,数据反哺业务的工作效率的提升,实现业务、数据相互促进,提高企业的核心竞争力。

双环集团召开 2024 年迎新春暨年度总结表彰大会 ——携手共赢 共创辉煌

双环电子



在辞旧迎新的温馨时刻,双环集团于2024年2月3日成功举办了主题为“携手并进,共筑辉煌”的2024年迎新春暨年度总结表彰大会。

集团董事长李福喜先生发表了热情洋溢的新春致词,他回首过去一年公司的成长历程,对全体员工的辛勤付出表达了由衷的赞扬,并寄语新的一年,期待大家继续同心同德、群策群力,共创公司更辉煌的未来。这段充满力量与



温情的话语，生动再现了双环集团在过去一年中面对困难挑战，以团结奋进的精神风貌书写出不凡篇章。

晚会节目精彩纷呈，各子公司纷纷亮出拿手好戏。昌盛公司的小合唱以其高昂的歌声唱出了团队坚韧精神；伟创公司的舞蹈和黄梅戏表演则展现了浓厚的艺术底蕴和企业文化；



制造中心带来的哑剧《你有我有》通过无声的肢体语言传递了深刻的生活哲理；制造中心的舞蹈《可爱摆》以现代的旋律，展现了双环人年轻、活力四溢的一面；



贝迪斯公司的流行歌曲串烧与相声《欢聚一堂》，以及伟创公司的经典怀旧歌曲串烧轮番上演，营造出欢快和谐的氛围；昌盛公司的曳舞串烧和制造中心小品《捐款》赢得了阵阵掌声；



营销中心献唱的《早安双环》更是将晚会推向高潮，饱含对公司美好未来的祝愿。



年度先进表彰大会成为晚会的重要环节，表彰了在工作中表现优秀的员工和团队。优秀员工代表发表感言，分享了他们的工作经验和心得体会。这些先进个人和团队在工作中树立了榜样，激励着其他员工向他们学习，共同提升工作水平。

抽奖环节更是引爆全场热情，为晚会增添了惊喜连连。最后，在丰盛的晚宴中，大家共享欢乐时光，期待新的一年再创新高。这场年度盛典不仅凝聚了全体员工的欢声笑语，更以丰富的艺术表演形式展示了集团大家庭团结协作、积极向上的精神风貌，在未来的日子里，双环集团将继续秉承“永续经营，全力打造双环电子元件世界知名品牌”的理念，不断开拓进取，为实现更加辉煌的业绩而努力奋斗！

广东省工人先锋号、风华高科端华分公司印刷车间： 这支“硬核”团队，用匠心吹响“工人先锋号”

风华高科



端华分公司印刷车间获得“广东省工人先锋号”

近期，风华高科端华分公司印刷车间获得“广东省工人先锋号”殊荣。

风华高科端华分公司是目前国内最大的片阻生产基地，其生产的电阻产品荣获“国家制造业单项冠军产品”，公司先后荣获“广东省科技进步奖一等奖”“广东省职工“五小”创新成果竞赛铜奖”等。其下属印刷车间，是片式电阻器产线中工序最多、复杂程度最高的车间，车间现有生产骨干 20 余人。车间一直不断提升车间管理水平，积极变革求进，助力企业创新致胜。

01 “比”字当头：

吹响“比、学、赶、超”冲锋号

车间积极开展劳动竞赛活动，紧密围绕“走高端、降成本、促效益”的主题，结合实际制定

“五比五看”行动方针：一是比安全，看文明；二是比质量，看达标；三是比进度，看成效；四是比管理，看规范；五是比创新，看节能。在全车间奋力营造比、学、赶、超的浓厚氛围，2023 年车间降成本累计收益达到 1050 万元。

02 “严”字当头：

吹响“全面质量管理”冲锋号

车间坚持“第一次把事情做对”的管理原则，狠抓“质量意识”这根弦，车间自主成立 5S 小组，制定管理方案和计划，全员培训执行，车间管理水平全面提高。狠抓“规范操作”这根绳，车间自主制定指导书，对员工进行了自培自训，在生产过程中帮教，在帮教中提高，在实践中探索，在探索中进步。狠抓“工艺指标”这根

筋,车间把确保每道工序工艺指标达标作为标准,制定《质量月》、《推行设备 TPM 管理》等方案,助力质量良率等多项指标突破历史新高。



03 “智”字当头： 吹响“数字化改革”冲锋号

车间致力打造数字化车间,使资源分配更合理高效,生产效率达最大化。一是全面推广智能化生产和辅助设备升级,通过防错系统 IT 化、建立浆料立体库和丝网智能亮灯系统等实现生产质量提升和劳动力减员。二是在管理系统上做改进,实现生产管理系统与计划、采购、仓储、工艺等信息系统的集成,达成车间和企业

其他部门之间的数据共享和管理流程的一体化。三是 MES 系统上线推动大数据等新技术对生产过程中的订单、物料、工艺、装备、人员、质量等信息进行关联标识,实现生产信息流程可视。

04 “安”字当头： 吹响“安全生产”冲锋号

车间树立底线思维,始终把安全工作放在第一位,牢固树立“进度服从质量,质量服从安全”的意识,车间利用交班会、学习园地等多形式进行三级安全教育,并积极开展“安全月”和“百日安全无事故”活动,规范全体职工的操作行为。全年安全事故为零,为生产提供了坚强的后勤保障。

下一步,风华高科端华分公司将继续以广晟控股集团 FAITH 经营理念为指引,紧紧围绕风华高科“1+2+4+4+N”改革发展思路,充分发挥工人先锋力量,高效创新、提质增效,上下鼓足干劲,振奋精神,以初心致匠心,以平凡铸非凡,在激烈的竞争中跑出高质量发展“加速度”。

风华电阻梦想起步的地方:端华平房

风华高科

在目前风华电子城 5 号楼现代化厂房拔地而起的,十年前这里曾坐落着一栋平房,这是一栋非常特殊的厂房,是创业初期风华高科唯一的一间集生产、生活于一体的混合型厂房,从 1994 年到 2014 年曾运行了 20 年,这是片式电阻器产品梦想起步的地方,承载了一代又一代端华人的青春记忆,这就是大家俗称的“端华

平房”。如今平房已成为记忆,但那段激情燃烧的岁月却一直激励着来人……

01、平房里的人勇于创新

在 1994 年端华建厂时,只有 10 几个人。现在的端华,有员工两千人,主营产品片式电阻器为国内最大的片阻电阻器生产基地,2021 年



老照片 | 端华平房



老照片 | 端华车间

成功入选“国家制造业单项冠军产品”。除了多次创造国家或行业、省市荣誉的“第一”之外，端华在风华内部更是创造了很多的“第一”。

知悉端华的同事都知道，端华人从来不躺在“功劳簿”上睡大觉，一直敢于自我否定，走在创新的第一线。值得一提的是，端华是风华高科最早开始导入现场“5S”管理和日本的精益生产管理、最早通过 ISO9000 质量体系认证的，端华也是同行首个取得 EICC 认证的企业，是风华兄弟公司首个取得车规体系认证的企业……就在端华平房里，2010 年就成立了企划部，针对扩产上量进行生产管理的优化及流程重组等工作，简单地说就是进行管理的革新，防止扩产上量后出现企业大而不强的情况。今年风华高科党委书记、董事长李程再次提出要树立精益思维、变革思维，端华公司的“三精管理”再次发力，其精益生产工作已在风华高科内部率先取得不俗成绩。

端华也是风华高科首家引进阿米巴经营模式的分公司，率先在端华平房的生产车间中实行承包责任制。通过大范围的车间承包，细化了经营核算单位，车间与公司都实现了双赢，生产成本不断下降，产生的承包收益也越来越明显。

02、平房里的人务实能干

成立 30 年来，端华人一直踏实肯干，匠心

筑梦，做专、做精、做强片式电阻产业，主营产品片式电阻器成为片式电阻器行业的一面旗帜。

说起端华的同事，大家都有一个统一的评价：好学、上进、务实、团结。确实端华平房也是个培养人才的地方，为风华内部培养了一大批的精英人才，虽然很多已经退休，但目前还在岗位上发光发热的也比比皆是。如国星光电副总裁胥小平，风华高科顾问张远生（曾任风华高科副总裁）、风华高科副总裁杨晓平、周庆波都曾是端华分公司的总经理，以及中层管理骨干雷攀峰、廖伟强、宋毅华、莫雪琼等都曾在端华平房工作过。



老照片 | 1997 年端华同事在平房会议室里上培训

03、平房里的人苦中作乐

端华公司平房分为生产区、生活区，前厂后舍，典型的混合型厂房，条件极其简陋。但从车

间到饭堂,再到宿舍,到冲凉房,是那么的近,生活工作倒也方便。端华平房饭堂,那叫一个简单,就几张破桌子和几张木凳。打饭菜都是用纸质饭卡,打一次饭菜用针戳个洞。用餐需要自己带餐具,虽然不太方便,不过倒是干净卫生。记忆犹新的是,当年饭堂也挂了一个唯一的电动七彩球,晚上开一台磁带机,供员工唱歌和跳舞。那个时候很流行一首歌,叫做《冬天里的一把火》。晚上,大家在一起跳四方舞、交谊

舞,那叫一个热闹。当年,很多成双成对的风华爱情故事,就是从平房饭堂开始的。

由于创业条件艰苦,端华公司一直特别注重企业文化,不断丰富员工的业余生活,率先建立工会健康互助基金和员工困难帮扶中心,体育运动会、生日晚会文艺汇演、卡拉OK比赛等在风华高科更是数一数二的,端华公司先后获得全国模范职工小家、广东省五一劳动奖状、广东省模范职工小家、广东省工人先锋号等荣誉称号。



老照片 | 2002年风华高科运动会,端华公司男子篮球、女子篮球均拿到前二名成绩



老照片 | 端华员工自编自导的舞蹈:《快乐员工》

十年前端华平房已完成她的使命,退出历史舞台。如今电子城的配套设施不断完善,端华公司也搬进了现代化的厂房。在新一届领导班子的带领下,老旧生产设备的轰鸣已经消失,取而代之的是先进的自动化设备。广大端华人正精神抖擞,围绕风华高科“1+2+4+4+N”改革发展思路,在自动化、信息化、数字化、智能化的助力下,向着更高的目标攀登。

五一劳动节 | 致敬升威工匠,致敬最美的你!

广东升威电子制品有限公司

致敬每一个劳动者 5·1 劳动节快乐

五月是鲜花盛开的季节,那一朵朵娇艳的花

朵在枝头展示着昂扬的生命,成就了五月缤纷的色彩,也为每一位劳动者送上了最美好的祝福。

又是一年一度的“五一国际劳动节”。在这

个光荣的节日里,升威电子致敬所有的劳动者,并为节日期间坚守岗位、顽强奋战的升威员工点赞、喝彩!祝你们:

节日快乐! 身体健康
阖家幸福! 万事如意!

五一,不仅仅是一个节日,
更是一种精神的象征。

它代表着坚韧不拔的毅力,

无私奉献的精神,

以及对美好生活的追求和向往。

以下是升威电子全体员工推荐的
最美奋斗者杰出代表!

劳动最光荣,致敬升威最美奋斗者

她,2012年入职,一干就是12年,从当时的懵懂少女,到现在的萌娃母亲,变的是时间弹指一挥间的流失,始终不变的是那颗对工作执着的心。



尹家琴|制造中心—成型课—作业员

对很多人来说,一份工作做久了,多多少少都会感到倦怠与乏味。尹家琴却满怀激情地投入到自己的工作中。她明白,正是这份工作,让

她有了展示自己的舞台,也让她有了实现自我价值的机会。所以,她会继续前行,与升威电子共同成长,为自己的职业生涯书写更加精彩的篇章。



郑春富|制造中心—车制课—车制师傅

他,2020年5月入职,来升威也快4年了,善于钻研的他,虽然刚开始来升威电子的时间不算长,但却很快得到公司和同事的高度认可,并升任车制师傅到现在。

他,坚守精密制造一线岗位,善于钻研,精通车制车间生产每一道工序,追求丝毫不差的制造工艺精益求精,为人友善,毫无保留耐心教导同事工作,大大提高升威电子产品良品率。



许怀金|制造中心—装配课—拉长

他,2013年5月入职,工作年限11年,2016年任职做物料员两年,2018年5月任职做拉长,现任职该岗位已有6年。

入职升威电子10多年的许怀金,有着大部分80后共有的特征——踏实、干练。从装配员做起,到物料员,最后升任拉长,一步一个脚印,脚踏实地。他说:“做一份工作,就像种一棵树,

即使成长缓慢,也将支撑起自己的未来。”这就是他的朴素格言。

劳动最光荣

像这样的优秀劳动者,升威电子还有很多很多,限于篇幅,就不作一一列举。

知识产权贯标体系 2024 年度监督审核工作圆满完成

先正电子 综合管理办公室

4月10日至4月11日,知识产权贯标体系审核组长孙志强对我司进行了年度监督审核,通过现场观察、查阅文献记录、面谈交流等方式对我司与固定电阻器、敏感电阻器的研发、生产、销售相关的知识产权管理活动进行审核。

在首次会上,孙老师宣读了本次年度监督审核的目的、准则及范围,并介绍了日程安排。随后,审核组张老师通过现场查看、提问交谈、

数据收集等形式按审核计划开展监督审核工作,对我司知识产权管理体系与标准的符合性、体系运作的有效性进行了全面细致的审核。

经审核证实,本次审核抽查所涉及的体系标准及相关程序均得到了保持,认证证书和标志的使用情况符合认证认可条例及其它要求,且此次审核并未发现不符合项,审核组决定直接推荐我司知识产权管理体系保持认证注册。

安徽翔胜科技有限公司荣获

“2023 年度电子元器件行业优秀国产品牌企业”

翔胜科技

2024年4月12日,“2024 半导体产业发展趋势大会暨 2023 年度(第十六届)华强电子网优质供应商 & 电子元器件行业优秀国产品牌颁奖盛典”在深圳圆满举办!本次大会以“创新·互联·芯生态”为主题,荟聚半导体产业上下游的知名厂商和行业专家代表超 4700 人次,

分享与探讨行业前沿技术及深刻见解,以启迪思维,共谋发展。

表彰优秀企业,树立行业标杆,大会当晚为获得“2023 年度华强电子网优质供应商 & 电子元器件行业优秀国产品牌”的 280 家企业隆重颁奖,安徽翔胜科技有限公司荣获“2023 年

度电子元器件行业优秀国产品牌企业”，千人荣耀颁奖盛典，见证年度获奖企业的高光时刻。



安徽翔胜科技有限公司
www.vicovo.com

翔胜科技是国内首家民营控股芯片电阻器研发、生产、销售为一体的国家级高新技术企业及国家专精特新“小巨人”企业，2022年被评为安徽省制造业单项冠军企业，公司坐落于安徽颍上经济开发区，厂区占地面积60亩，总投资10亿元，建设面积50000m²，规划月产能600—700亿只。生产规模目前是国内同行业排名第二、民营企业排名第一。

公司自创办之日起，坚持科学管理，以人为本的经营理念，拥有行业领先的技术人才及成熟的管理团队，使用先进自动化生产设备，严格的品质管控流程，所生产出的产品技术及质量可达到行业领先水平。公司主要生产汽车级、工业级、消费级片式及插件系列电阻器，产品广泛应用于汽车、工控、医疗等电子行业各个领域，并与多家上市公司及行业标杆客户进行战略合作。

翔胜以创世界品牌，造民族精品为愿景始终把产品质量当成企业生命的核心，坚持把产品创新当成企业生命的动力，全员以努力打造世界品牌(VO)为战略目标，将在未来不断创新产品技术，创优产品质量，用匠心之作服务更多客户的选择！



“2023年度电子元器件行业优秀国产品牌企业”颁奖现场

电位器行业新篇章：思博高精度测试台助力质控升级

思博机械电气

相信大家都知道电位器是一种可变电阻器，它由电阻体和滑动系统组成。通过滑动系统改变动触点在电阻体上的位置，可以得到与动触点位置成一定关系的电压或电流信号输出。电位器诞生至今已有一百多年历史，作为一种基础的电子元器件，广泛应用于各种控制类场合或反馈类场合。小到台灯亮度调节、风扇转速调节、音响音量调节，大到车辆转角反馈、吊臂位置反馈、机械臂精确定位等都会使用到电位器。

正是由于电位器的广泛应用，太过常见了。市场上充斥着各类良莠不齐的品牌。使大家对电位器产生低精度、寿命短、低价值的印象。但电位器真的就低端了吗？

不！事实上，在很多特定场合下，至今仍只能使用电位器。无法被诸如光编、磁编、旋变等取代。而一款精确、可靠的电位器便是保证设备可靠运行的基石。

如何才能得到一款精确、可靠的电位器呢？思博一直坚持对电位器进行严格地测试。电位器的主要技术指标包含：总阻、有效电行程、线性度精度、符合性、滑动噪声、接触电阻、接触电阻变化、输出平滑、游隙等。对于这些主要技术指标也有各类标准化文件的定义。但这些主要技术指标都是单独进行测试，使电位器性能的测试耗时较多，有些企业就会偷工减料，省去对这些技术指标的检测，造成产品质量隐患。

作为国内最早一批推出电位器产品的企业之一，思博在电位器行业潜心钻研 29 年，对电位器主要的各类技术参数有着深刻的理解。2023 年思博将过去的经验总结、融合，开发出了一款“SE-RP100 角位移电位器综合测试台”。该款测试台参照了 GB/T 15298-1994、GJB1865A-2015、IEC60393-1、QSB 4.00-2021、QSB1.01-2022 等标准进行研发，可用于对角位移电位器进行综合测试，满足企业对电位器在生产、使用过程中的各类检测和品控需求。



功能介绍

“SE-RP100 角位移电位器综合测试台”主要包含总阻测试、有效电行程测试、独立线性度测试、滑动噪声测试、接触电阻测试、接触电阻变化测试、输出平滑测试、游隙测试等功能测试,可以对线绕电位器、导电塑料电位、单圈电位器、多圈电位器等各类角位移电位器进行测试。除了这些普遍的电位器性能测试外,还能按照客制化的需求做“绝对线性度测试”和“绝对符合性测试”。

特点介绍

“SE-RP100 角位移电位器综合测试台”集成度高、测量精度高、自动化程度高、测试重复性好。可根据用户的测试需求勾选测试项目、设置测试项目指标、自动判断结果、自动生成测试报表。操作便捷,还可定制特殊的测试需求。

1. 精度高

设备内部选用了高精度、高分辨率的电源和测量采集系统,精度达 0.01% 以上。大大减小在产品测试过程中由于设备精度造成的数据误差。

2. 重复性好

采用高精度直驱电机,重复精度可达 $\pm 5''$ 以内。有效保证测试的一致性。

3. 标准化

各测试项目的测试方法均按国标方法设计,保证测试方法的准确。

4. 操作便捷

设备可一次性测试所有测试项目,测试项目可勾选。测试结果自动保存并可自动生成测试表单。

5. 可定制化

针对不同用户、不同场景的需求,设备可选择单工位、双工位、停止位、单圈、多圈等不同配

置需求。还可以根据客户需求配套定制各类特殊工装,如接线端连接等。

专业检定

为了验证我们设备的精确性和可靠性,我们特邀了第三方公司进行严格的检定。测试结果显示,我们的设备对于电位器产品的各项指标检测,与实验室设备的检测结果高度符合。值得一提的是,关于“滑动信噪”和“游隙”这两个指标,许多实验室都缺乏相应的设备仪器进行检测。但 SE-RP100 测试台却能够准确测量,SE-RP100 展现了其独特的优势,成为市场上少数能够精确检测这两项指标的设备之一。这不仅证明了我们的设备精准度高,还充分说明了我们的工程师团队对产品特性和技术要求进行深入剖析,也体现了思博公司在电位器行业近 30 年的经验积累和技术沉淀。

行业认可

此外,我们还对比了全球高端电位器制造商 SAKAE 的测试结果,结果显示我们的设备同样与之高度符合。这充分证明了 SE-RP100 测试台的精度水平完全可以与国际顶尖设备媲美。

我们还邀请了国内外众多行业友商前来测试。他们的反馈同样积极,对我们的设备给予了高度评价。他们认为 SE-RP100 技术领先、易于操作,极大地提高了电位器产品的测试效率和精度。

SE-RP100 角位移电位器综合测试台凭借其卓越的性能和国际接轨的精度,正成为电位器测试设备的新标杆。我们期待着更多合作伙伴的加入,共同推动行业的进步与发展!

思博现开放“SE-RP100 角位移电位器综合测试台”的免费现场体验试用,思博期待您的到来。

“SE-RP100 角位移电位器综合测试台”试用体验报名表

公司名称:					
公司地址:					
公司性质:					
所属行业:					
报名人员 (限 1~2 人, 需至少有一名技术人员):					
报名人 1:					
姓名:		所属部门:		职务	
从业年份:		联系方式:		E-mail:	
感兴趣的测试项目:					
<input type="checkbox"/> 总阻 <input type="checkbox"/> 有效电行程 <input type="checkbox"/> 绝对线性度 <input type="checkbox"/> 独立线性度 <input type="checkbox"/> 绝对符合性			<input type="checkbox"/> 滑动噪声 <input type="checkbox"/> 接触电阻 <input type="checkbox"/> 接触电阻变化 (C.R.V) <input type="checkbox"/> 输出平滑 <input type="checkbox"/> 游隙		
报名人 2:					
姓名:		所属部门:		职务	
从业年份:		联系方式:		E-mail:	
感兴趣的测试项目:					
<input type="checkbox"/> 总阻 <input type="checkbox"/> 有效电行程 <input type="checkbox"/> 绝对线性度 <input type="checkbox"/> 独立线性度 <input type="checkbox"/> 绝对符合性			<input type="checkbox"/> 滑动噪声 <input type="checkbox"/> 接触电阻 <input type="checkbox"/> 接触电阻变化 (C.R.V) <input type="checkbox"/> 输出平滑 <input type="checkbox"/> 游隙		
期望试用时间 (我公司开放试用体验时间从 2024 年 4 月 1 日~2024 年 5 月 31 日):			2024 年__月__日 <input type="checkbox"/> 上午 <input type="checkbox"/> 下午		
用户建议:					

Vishay 推出旋钮电位器， 简化工业和音频应用设计并优化成本

电子元件技术

美国宾夕法尼亚 MALVERN、中国上海—2024 年 3 月 20 日—日前，威世科技宣布，推出两款内置旋钮开关——P16F 和 PA16F，IP67 密封的新型面板电位器。Vishay Sfernice P16F 和 PA16F 电位器介电强度高达 5000 VAC，+40 °C 下额定功率为 1 W，可用来简化工业和音频应用设计并优化成本。

日前发布的器件在一个组件中集成了旋钮和面板电位器，无需采购组装单独的旋钮。此外，只有安装硬件和端子位于面板背面，微型电位器面板背面所需间隙小于 15 mm。

PA16F 采用导电塑料电阻芯，适用于音频应用，P16F 金属陶瓷旋钮电位器适用于工业电机驱动、焊接设备、暖通空调和照明系统以及控制面板。器件全密封符合 IP67 标准，能够在极端环境条件下可靠工作。

电位器可定制旋钮刻度、阻值、导线和接头，以及棘爪和开关选项。器件还可根据要求提供金属旋钮。P16F 和 PA16F 符合 CECC 41000 或 IEC 60393-1 测试标准。



器件规格表：

产品编号	P16F	PA16F
电阻芯	金属陶瓷	导电塑料
阻值范围 (线性递变)	22 Ω~10 MΩ	1 kΩ~1 MΩ
额定功率 (线性)	1 W (+40 °C 时)	0.5 W (+40 °C 时)
温度系数(TCR)典型值	± 150 ppm/°C	± 500 ppm/°C
介电强度 RMS	5000 V _{AC}	

P16F 和 PA16F 现可提供样品并已实现量产，供货周期为 14 周。

国巨——并购出来的电阻器第一大厂

半导体小罗罗



半导体小罗罗

国巨是一家被动元件制造商，是全球第三大 MLCC 供应商，也是全球最大的片式电阻厂商。

公司成立于 1977 年的中国台湾，由当时的第一任董事长陈木元一手创办。而将国巨一路捧上全球第一大厂宝座的则是陈木元小六岁的弟弟——陈泰铭，江湖人称“并购大王”。

国巨诞生

陈泰铭出生于 1956 年中国台湾台南的一个中产家庭，自小家境殷实。父亲从商，母亲教书、舅舅是大作家。在这样的家庭氛围熏陶下，兄弟俩创业之路就显然平坦许多。

在哥哥陈木元创立了电子元件公司国巨之后，弟弟陈泰铭也在 1985 年进入电子行业并创办了台湾阻抗公司。

而这个公司的主要业务就是卖哥哥公司生产的 MLCC 和晶片电阻产品。

一家人不说两家话，不如合并办一家公司得了。

哎，你别说。

你还真别说。

1989 年，台湾阻抗和国巨合并，陈泰铭接棒出任国巨的总经理，开启了由他带领下的国巨时代

交给你了老弟！放心吧哥哥！

国巨刚开始运营的时候并不顺利，在被动元件市场，日本一家独家占据超一半以上的市场份额，老大吃肉，小弟只能喝汤。

加上当时的被动元件市场不景气，小公司要想存活下去，只有想办法开源节流。

加上当时的被动元件市场不景气，小公司要想存活下去，只有想办法开源节流。

全都买！



首先要有严格的成本控制,严格到什么程度?陈泰铭亲自下场研究在能洗干净手的前提下洗手液的掺水的比例,你说你一个 CEO,研究这有啥用啊?

一瓶能省 5 毛!!

其次,要在商品领域做详细的深度的细分策略,国巨靠着中国大陆庞大的市场,开始到内地建厂布局。

最后以及最重要的,就是速度。陈泰铭创造了一套名叫“Just in time”的系统也就是“即时出货”。

往常需要 1 个月的出货时间,国巨只要 3 天。让国巨的交货时间只有日本厂商的 1/20。如今,国巨建立的即时仓库和制造基地已经遍布全球。

从参与者到巨头转变

我们看过很多大企业成长起来的道路,无一例外,并购都是最快速也是最有效的方式。而并购也是陈泰铭一直坚持的理念。

1993 年 10 月,国巨以台湾证券交易所第一类股票正式挂牌上市,上市之后就意味着有钱了,有钱就意味着可以开启买买买模式

90 年代开始,国巨开始进入疯狂并购的高速发展期,通过并购来拓宽自己的电阻、电容和电感等被动元件的产品线。

国巨并购版图

先是上市的第二年 1994 年,并购了新加坡电阻制造商 ASJ 打入东南亚市场。

1996 年一年里发起了三次并购,分别是在丹麦成立的电阻器制造商 Vitrohm(借此打入欧洲市场)、电解电容器大厂智宝电子以及老牌电感商奇力新(先是部分持股,到 2021 年改为全面收购)

2000 年以 6.8 亿欧元的价格并购飞利浦被动组件部门,获得核心制程,涉及芯片电阻、MLCC 以及磁性材料铁芯。

这次收购规模轰动一时,创下了台湾上市公司购并海外总金额的最高纪录,也为日后国巨一举拿下全球第一大电阻制造商打下基础。从这里开始,标志着国巨从参与者到巨头的转变。

在之后的十年里,国巨的战略收购十余起,甚至仅在 2018 年就通过子公司并购再并购多达 6 起。市值从 250 亿元,一路攀升到 1 千 7 百亿元(新台币,2014—2018 年),并跃居成为全球最大的晶片电阻制造公司。

2019 年 11 月 12 日,国巨再接再厉以 16.4 亿美元的价格收购了美国被动元件大厂基美公司,成为全球第三大被动元件厂商。

2022 年 10 月,国巨又宣布以新台币 214 亿元(约合人民币 48 亿元)收购法国施耐德电机高阶工业传感器事业部,开始攻高端工业传感器市场。

我们过去的战略已将国巨彻底改变了。

多面 CEO

带着公司买买买也就算了,陈泰铭本人也很爱买。这里就不得不提到他的另一个身份——艺术收藏家”,喜欢收藏各种珍贵的艺术画作艺术作品。他收藏家的身份甚至比国巨董事长的身份还要久远,早在 1976 年的时候,当时陈泰铭还是一名学生,就第一次购买了香港艺术家张义(Cheung Yee)的木雕,售价为 25,000 新台币,他花了一年半的时间才攒够钱。

除了艺术收藏之外,他在 30 多年的时间里还积累了大量的葡萄酒收藏。(他还在法国勃艮第拥有一座葡萄园,名为 Faiveley Musigny.)

从 2011 年开始至 2019 年,陈泰铭连续九年入围《ARTnews》年度“全球顶尖收藏家 200 强”。

分会第八届理事会组成人员及组织架构

理事长	姜海洋	北京七一八友晟电子有限公司	总经理
副理事长	刘德信	潮州三环(集团)股份有限公司	副总裁
	刘尊述	成都宏明电子股份有限公司	总经理
	吕德强	广东风华高新科技股份有限公司端华片式电阻器分公司	总经理
	周荣林	南京先正电子股份有限公司	总经理
	叶德斌	四川永星电子有限公司	董事长
	杨志明	上海克拉电子有限公司	董事长
	李福喜	蚌埠市双环电子集团股份有限公司	董事长
理事	许筱钧	常州市山达电子有限公司	董事长
	金志良	东莞市长泰尔电子有限公司	董事长
	魏昭茂	广东揭阳市美得福电子有限公司	总经理
	洪金镛	广东升威电子制品有限公司	董事长
	梅廷荣	邯郸市峰峰一零一电子有限责任公司	董事长
	李海涛	鹤壁博大电子科技销售有限公司	董事长
	陈 菓	湖南龙建达电子科技有限公司	董事长
	龚永明	宁波华宇电子有限公司	总经理
	赵 君	山东航天正和电子有限公司	董事长
	曾志雄	深圳市百亨电子有限公司	总经理
	朱 奇	深圳市格瑞特电子有限公司	董事长
	杨宝平	深圳市开步电子有限公司	总经理
	肖 波	深圳市山达士电子有限公司	总经理
	石胜兵	深圳市咸阳华星机电有限公司	总经理
	陈小诚	盛雷城精密电阻(江西)有限公司	总工程师
	周叶峰	苏州市爱业电子元件厂	总经理
	赵世有	天津百瑞杰焊接材料有限公司	总经理
	范二群	天津福源华航电子有限公司	总经理
	李志珣	天津市三环电阻有限公司	总裁
	戴建荣	天长市正隆电子有限公司	总经理
	韩领社	西京电气总公司	副总经理
	彭昌文	中国振华集团云科电子有限公司	总经理
	卢立营	淄博鲁元电子有限公司	董事长
秘书长	辛 钰	北京七一八友晟电子有限公司	主任

注:理事排名按单位名称拼音顺序