



东莞市夏阳新材料有限公司
Dongguan XY New Material Co., Ltd



深圳市机械行业协会

CHINA SHENZHEN MACHINERY ASSOCIATION

SZMA

创立于 1986

AAAAA社会组织

深圳机械

夏阳先进陶瓷新材料传统行业的创新利器，提升您在行业的竞争力！

传播资讯 / 交流共享 / 协同发展

SZMA Machinery Newsletter

深圳市机械行业协会 主办

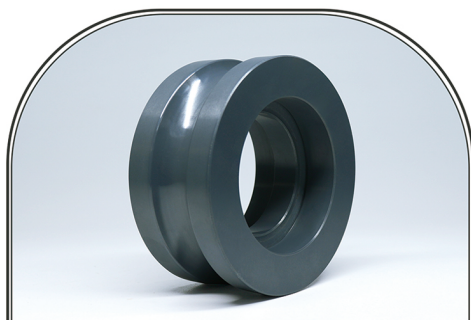


东莞市夏阳新材料有限公司自2005年加入深圳机械协会，已经拥有近二十年的会员资质，其生产研发的先进陶瓷具备超高温、高硬度、高熔点、高耐磨损、耐酸碱腐蚀，不导电，不导磁、低膨胀系数、特殊光电效果等众多性能特点，在航天航空、通讯、汽车、化工、医疗、电子、精密机械等军工民用行业有着广泛用途。是传统机械加工领域创新的利器，并提升您在行业的竞争力。



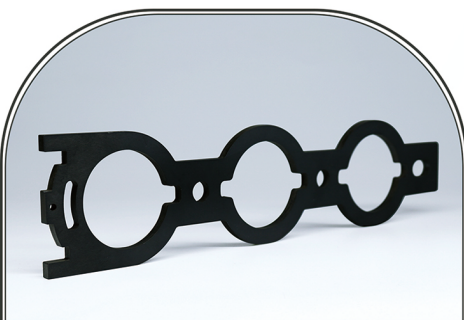
氧化锆陶瓷泵阀

夏阳制造的氧化锆陶瓷泵特别适合磨损比较苛刻的工作场合，不但开关扭矩小，不但密封性可靠，且使用寿命长，面对高磨损、强腐蚀、高温高压等恶劣条件下，依然能顺畅的达到启闭要求。



氮化硅成型辊

夏阳制造的氮化硅陶瓷辊能在1000℃高温下工作，具有耐热冲击，抗氧化，耐磨，被加工产品表明光洁度高，无拉花等不良现象，不与金属工件反应等特性，使用寿命是金属辊的20倍以上。



碳化硅半导体工装夹具

夏阳制造的碳化硅半导体夹具不但拥有高硬度和耐磨耐腐蚀性，还有极高的热导率和电半导率，能在急冷急热等苛刻条件下依然保持良好的物理性能，比一般的工装夹具使用寿命长，工作稳定性更佳。

会员视界

行业论剑：

齿轮类零件加工工艺

数说行业：

2022年前三季度机床工具行业经济运行情况

实时政策：

深圳市工业和信息化局
优质中小企业梯度培育管理实施细则

知识产权：

想蹭世界杯吉祥物名称热度？“恶意抢注风”可休矣

法律讲堂：

浅议劳动合同法“客观情况发生重大变化”之法律适用



内部资料

2022第11期

总277期

东莞市夏阳新材料有限公司
广东夏阳精细陶瓷科技有限公司

地址:广东省东莞市常平镇黄泥塘工业区巷口路28号

座机: 0769-83939973
手机: 13066193998
邮箱: msg@xycarbide.com
官网: www.xycmat.com.cn



携客云SRM

采购人工作业到数字协同 只要1天

1000+家标杆案例共同验证，10万企业在线协同
10%软件费用，提高90%协作效率



「制造业采购数字化专家」



400-1767-388
www.xiekeyun.com
深圳市携客互联科技有限公司



NO. 2022.11

总第 277期
2022年 第 11 期

办刊宗旨：

传播资讯 交流共享 协同发展



主办单位：
深圳市机械行业协会

总 编：王雷波

主 编：艾 爽

文字编辑：吕文君

美术编辑：沈文杰

网络编辑：沈文杰

编辑出版：《深圳机械资讯》编辑部

地 址：深圳市光明区根玉路模具
产业基地机械协会大厦

邮 编：518132

电 话：0755-8345 8818

邮 箱：info@chinaszma.com

网 址：www.chinaszma.com

内部资料 免费交流

封 二

深圳市携客云互联网科技有限公司

会员视界

P01

行业论剑

P06

齿轮类零件加工工艺

数说行业

P11

2022年前三季度机床工具行业经济运行情况

实时政策

P15

深圳市工业和信息化局
优质中小企业梯度培育管理实施细则

知识产权

P18

想蹭世界杯吉祥物名称热度？“恶意抢注风”可休矣

法律讲堂

P19

浅议劳动合同法“客观情况发生重大变化”之法律适用

协会动态

P23

2022年11月协会动态

封底

东莞市夏阳新材料有限公司

会员视界



中集集团

11月25日下午，深圳—新加坡智慧城市合作联合执委会第三次会议以视频方式在两地连线召开。本次会议确定了双方第三批共14个合作项目，并举行了新一批8份合作备忘录签约仪式。其中中集集团旗下中集海洋工程有限公司（简称“中集海工”）与新加坡国立大学联合推进的中空纤维膜二氧化碳捕集利用及封存项目，被列入本次新一批8个合作项目之中，中集海工代表在双方领导的见证下完成合作签约。据了解，该项目已被纳入中新合作框架之中。

大族激光智能装备集团

近日，由大族激光智能装备集团主导制定的两项机械行业标准：JB/T 14188.1-2022《激光切管机第一部分：精度检验》与JB/T 14188.2-2022《激光切管机第2部分：技术规范》正式实施！

两项标准对激光切管机的使用说明、几何精度检验、定位精度检验、加工检验、安全防护、加工和装备质量等作了相关要求，为保障行业产品质量、提高行业技术水平提供了明确规范。



震雄集团

震雄集团再推创新力作 - MK6.6/B（卓越版）即将震撼面市。凭借在精密、品质、工艺、能耗、效率、射胶、性能、适配性、稳定性等诸多方面的卓越水平，MK6.6/B处处体现着非同凡响！



马扎克

FG-220DDL是马扎克最新一代管材、型钢专用3D激光切割机。通过采用3D激光切割头，可实现坡口加工和型材加工。该机型搭载了DDL（直接半导体）激光发生器，进一步提高了生产效率。此外，采用了“DONE IN ONE”的生产理念，只需一台设备即可全自动完成上料、切割、下料的全部工序。

CO2激光的电-光转换率约为10%，Fiber激光的电-光转换率约为35%，而DDL激光电-光转化率高达45%。相比于Fiber激光需要由增益光纤进行共振后输出，DDL激光通过棱镜衍射光栅技术，直接对反射光进行合成，实现了能源转换效率的进一步提升。在同样的激光功率下，DDL激光的能耗降低非常明显，可以有效降低生产成本。



海克斯康

2022年APEC工商领导人中国论坛于11月3日在京举办，论坛期间，可持续中国产业发展行动2022年度产业案例正式发布。海克斯康凭借在可持续发展各方面的出色表现，入选2022“可持续中国产业发展行动”年度产业案例。



力劲集团

11月1日，极氪汽车首款MPV车型（代号：EF1E）、全球首款原生纯电豪华MPV——极氪009正式发布上市。一体式压铸后端铝车身结构件在发布会上首次向外界公布。

极氪009豪华MPV车体的后端铝车身采用力劲7200T大型智能压铸单元一体化压铸成型。极氪汽车联合力劲集团等产业合作伙伴，耗资13亿元专项资金，倾心投入打造，突破了研发、材料与生产众多环节的技术痛点与难点。

该一体式压铸后端铝车身铸件长1.4m，宽1.6米，相比传统汽车制造的冲压、焊接工艺，减少焊接点近800个，变形量减少16%，弯曲刚度提升11%。



2017年-2019年
2020年-2022年
金洲“制造业单项冠军示范企业”连续两次证书

金洲精工科技

10月24日，深圳市工业和信息化局公布了国家第七批制造业单项冠军企业（产品）和第一批、第四批制造业单项冠军企业（产品）复核通过名单，金洲光荣在榜，作为第一批且连续两次通过复核的制造业单项冠军示范企业。



新时达众为兴

11月16日，新时达众为兴锂电行业专用SCARA新品领势发布。如今，新时达众为兴凭借其全面的SCARA产品矩阵，搭载“驱控一体”、“视控一体”等核心技术，正在深入谋篇布局锂电行业，并在市场上实现了批量应用。

华数机器人

11月22日，华数机器人全新推出的重载码垛机器人MD4110，最高节拍可达到每小时循环1800次，最大负载110Kg,最大工作半径2500mm，且重复定位精度控制在0.15mm范围内。该产品可用于食品包装、堆垛、拆垛、汽车制造加工、物流仓储、设备制造等行业物料搬运。





百超激光

根据瑞士百超集团的战略部署，更全面、更有效地推动各项业务在中国的发展，为客户提供更优质的全球化支持和服务，瑞士百超集团全资子公司——深圳迪能激光科技有限公司，于2022年11月23日经深圳市市场监督管理局核准，公司名称变更为百超（深圳）激光科技有限公司。

创世纪集团

日前，深圳市工业和信息化局公布了第七批制造业单项冠军企业（产品）公示名单，创世纪研发生产的“3C高速钻攻中心”成功入选，这是创世纪首次获得这项国家级荣誉称号。

3C高速钻攻中心配置自主知识产权、多款容量刀库和多种转速主轴以供选择，工件一次装夹即可实现铣、钻、镗、扩、铰、铤、攻丝等完整工艺流程，以加工效率高，加工稳定性强和良品率高等优异的综合性能赢得了良好的市场反馈。全球超80000台的应用验证，是创世纪在钻攻机领域的专业和优势的最佳佐证。其中，第七代高速钻攻机明星机型T-500B通过搭载高速PLC引擎，提高机床响应速度，配合高速伺服换刀加持，极大化提升加工效率。

备注：内容根据企业新闻整理

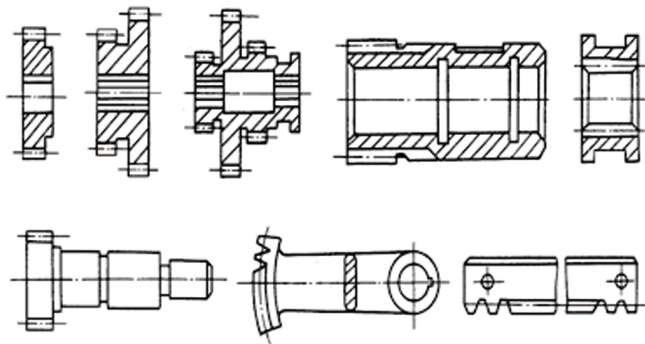


齿轮类零件加工工艺

齿轮是能互相吻合的有齿的机械零件，齿轮传动可完成减速、增速、变向等功能。它在机械传动及整个机械领域中应用极其广泛。今天对齿轮类零件的加工工艺做下归纳总结。

齿轮的功用、结构

齿轮尽管由于它们在机器中的功用不同而设计成不同的形状和尺寸，但总可划分为齿圈和轮体两个部分。常见的圆柱齿轮有以下几类（下图）：盘类齿轮、套类齿轮、内齿轮、轴类齿轮、扇形齿轮、齿条。其中盘类齿轮应用最广。



圆柱齿轮的结构形式

一个圆柱齿轮可以有一个或多个齿圈。普通的单齿圈齿轮工艺性好；而双联或三联齿轮的小齿圈往往会受到台肩的影响，限制了某些加工方法的使用，一般只能采用插齿。如果齿轮精度要求高，需要剃齿或磨齿时，通常将多齿圈齿轮做成单齿圈齿轮的组合结构。

圆柱齿轮的精度要求

齿轮本身的制造精度，对整个机器的工作性能、承载能力及使用寿命都有很大影响。根据齿轮的使用条件，对齿轮传动提出以下几方面的要求：

1. 运动精度

要求齿轮能准确地传递运动，传动比恒定，即要求齿轮在一转中，转角误差不超过一定范围。

2. 工作平稳性

要求齿轮传递运动平稳，冲击、振动和噪声要小。这就要求限制齿轮转动时瞬时速比的变化要小，也就是要限制短周期内的转角误差。

3. 接触精度

齿轮在传递动力时，为了不致因载荷分布不均匀使接触应力过大，引起齿面过早磨损，这就要求齿轮工作时齿面接触要均匀，并保证有一定的接触面积和符合要求的接触位置。

4. 齿侧间隙

要求齿轮传动时，非工作齿面间留有一定间隙，以储存润滑油，补偿因温度、弹性变形所引起的尺寸变化和加工、装配时的一些误差。

圆柱齿轮的结构形式

齿轮应按照使用的工作条件选用合适的材料。齿轮材料的选择对齿轮的加工性能和使用寿命都有直接的影响。

一般齿轮选用中碳钢（如45钢）和低、中碳合金钢，如20Cr、40Cr、20CrMnTi等。要求较高的重要齿轮可选用38CrMoAlA氮化钢，非传力齿轮也可以用铸铁、夹布胶木或尼龙等材料。

齿轮的功用、结构

齿轮加工中根据不同的目的，安排两种热处理工序：

1. 毛坯热处理

在齿坯加工前后安排预先热处理正火或调质，其主要目的是消除锻造及粗加工引起的残余应力、改善材料的可切削性和提高综合力学性能。

2. 齿面热处理

齿形加工后，为提高齿面的硬度和耐磨性，常进行渗碳淬火、高频感应加热淬火、碳氮共渗和渗氮等热处理工序。

齿轮毛坯

齿轮的毛坯形式主要有棒料、锻件和铸件。棒料用于小尺寸、结构简单且对强度要求低的齿轮。当齿轮要求强度高、耐磨和耐冲击时，多用锻件，直径大于400～600mm的齿轮，常用铸造毛坯。

为了减少机械加工量，对大尺寸、低精度齿轮，可以直接铸出轮齿；对于小尺寸、形状复杂的齿轮，可用精密铸造、压力铸造、精密锻造、粉末冶金、热轧和冷挤等新工艺制造出具有轮齿的齿坯，以提高劳动生产率、节约原材料。

齿坯的机械加工方案的选择

对于轴齿轮和套筒齿轮的齿坯，其加工过程和一般轴、套基本相似，现主要讨论盘类齿轮齿坯的

加工过程。齿坯的加工工艺方案主要取决于齿轮的轮体结构和生产类型。

1. 大批大量生产的齿坯加工

大批大量加工中等尺寸齿坯时，多采用“钻一拉一多刀车”的工艺方案。（1）以毛坯外圆及端面定位进行钻孔或扩孔。（2）拉孔。（3）以孔定位在多刀半自动车床上粗精车外圆、端面、切槽及倒角等。

这种工艺方案由于采用高效机床可以组成流水线或自动线，所以生产效率高。

2. 成批生产的齿坯加工

成批生产齿坯时，常采用“车一拉一车”的工艺方案

（1）以齿坯外圆或轮毂定位，精车外圆、端面和内孔。

（2）以端面支承拉孔（或花键孔）。

（3）以孔定位精车外圆及端面等。

这种方案可由卧式车床或转塔车床及拉床实现。它的特点是加工质量稳定，生产效率较高。

当齿坯孔有台阶或端面有槽时，可以充分利用转塔车床上的多刀来进行多工位加工，在转塔车床上一次完成齿坯的加工。

齿轮毛坯

齿轮齿圈的齿形加工是整个齿轮加工的核心。齿轮加工有许多工序，这些都是为齿形加工服务的，其目的在于最终获得符合精度要求的齿轮。

按照加工原理，齿形可分为成形法和展成法。成形法是用与被切齿轮齿槽形状相符的成形刀具切

出齿面的方法，如铣齿、拉齿和成型磨齿等。

展成法是齿轮刀具与工件按齿轮副的啮合关系作展成运动切出齿面的方法，如滚齿、插齿、剃齿、磨齿和珩齿等。

齿形加工方案的选择，主要取决于齿轮的精度等级、结构形状、生产类型及生产条件，对于不同的精度等级的齿轮，常用的齿形加工方案如下：

（1）8级精度以下齿轮

调质齿轮用滚齿或插齿就能满足要求。对于淬硬齿轮可采用：滚（插）齿—齿端加工—淬火—校正孔的加工方案。但淬火前齿形加工精度应提高一级。

（2）6~7级精度齿轮

对于淬硬齿轮可采用：粗滚齿—精滚齿—齿端加工—精剃齿—表面淬火—校正基准—珩齿。

（3）5级精度以上齿轮

一般采用：粗滚齿—精滚齿—齿端加工—淬火—校正基准—粗磨齿—精磨齿。磨齿是目前齿形加工中精度最高，表面粗糙度值最小的加工方法，最高精度可达3~4级。

1. 铣齿

齿轮精度等级：9级以下

齿面粗糙度Ra：6.3~3.2μm

适用范围：单件修配生产中，加工低精度的外圆柱齿轮、齿条、锥齿轮、蜗轮

2. 拉齿

齿轮精度等级：7级

齿面粗糙度Ra：1.6~0.4μm

适用范围：大批量生产7级内齿轮，外齿轮拉刀制造复杂，故少用

3. 滚齿

齿轮精度等级：8~7级

齿面粗糙度Ra：3.2~1.6μm

适用范围：各种批量生产中，加工中等质量外圆柱齿轮及蜗轮

4. 插齿

齿轮精度等级：8~7级

齿面粗糙度Ra：1.6μm

适用范围：各种批量生产中，加工中等质量的内、外圆柱齿轮、多联齿轮及小型齿条

5. 滚（或插）齿—淬火—珩齿

齿轮精度等级：8~7级

齿面粗糙度Ra：0.8~0.4μm

适用范围：用于齿面淬火的齿轮

6. 滚齿—剃齿

齿轮精度等级：7~6级

齿面粗糙度Ra：0.8~0.4μm

适用范围：主要用于大批量生产

7. 滚齿—剃齿—淬火—珩齿

齿轮精度等级：7~6级

齿面粗糙度Ra：0.4~0.2μm

适用范围：主要用于大批量生产

8. 滚（插）齿—淬火—磨齿

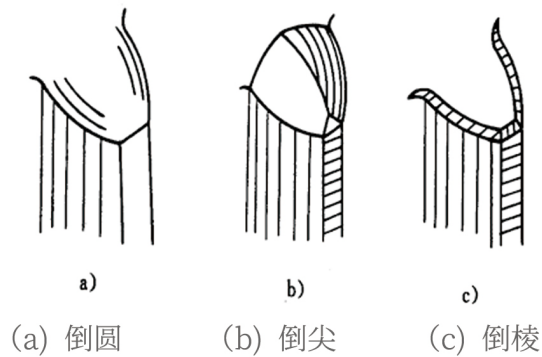
齿轮精度等级：6~3级

齿面粗糙度Ra：0.4~0.2 μ m

适用范围：用于高精度齿轮的齿面加工，生产率低，成本高

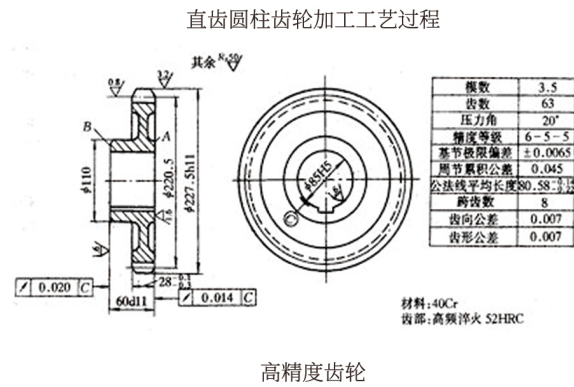
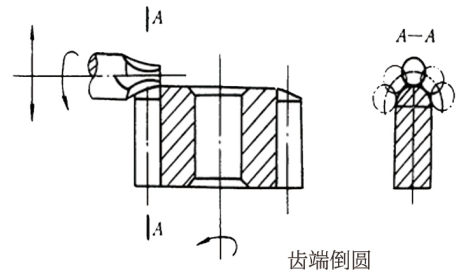
齿端的加工

齿轮的齿端加工有倒圆、倒尖、倒棱和去毛刺等方式，下图所示。倒圆、倒尖后的齿轮在换挡时容易进入啮合状态，减少撞击现象。倒棱可除去齿端尖边和毛刺。



齿端加工

下图是用指状铣刀对齿端进行倒圆的加工示意图。倒圆时，铣刀高速旋转，并沿圆弧作摆动，加工完一个齿后，工件退离铣刀，经分度再快速向铣刀靠近加工下一个齿的齿端。齿端加工必须在齿轮淬火之前进行，通常都在滚（插）齿之后，剃齿之前安排齿端加工。



1. 毛坯锻造

2. 正火热处理

3. 粗车外形、各处留加工余量2mm

定位基准：外圆和端面

4. 精车各处，内孔至 $\Phi 84.8H7$ ，总长留磨削余量0.2mm，其余至尺寸

定位基准：外圆和端面

5. 检验

6. 滚切齿面，留磨齿余量0.25~0.3mm

定位基准：内孔和端面A

7. 倒角 定位基准：内孔和端面A

8. 钳工去毛刺

9. 齿面高频淬火HRC52

10. 插键槽 定位基准：内孔和端面A

11. 靠磨大端面A 定位基准：内孔

12. 磨削B面至总长 定位基准：端面A

13. 磨内孔至 $\Phi 85H5$ 定位基准：内孔和端面A

14. 齿面磨削 定位基准：内孔和端面A

15. 检验

齿轮加工工艺过程分析

1. 定位基准的选择

对于齿轮定位基准的选择常因齿轮的结构形状不同，而有所差异。带轴齿轮主要采用顶尖定位，孔径大时则采用锥堵。顶尖定位的精度高，且能做到基准统一。带孔齿轮在加工齿面时常采用以下两种定位、夹紧方式。

(1) 采用面向定位端面的夹紧方式。这种方式可使定位基准、设计基准、装配基准和测量基准重合，定位精度高，适于批量生产。但对夹具的制造精度要求较高。

(2) 以外圆和端面定位 工件和夹具心轴的配合间隙较大，用千分表校正外圆以决定中心的位置，并以端面定位；从另一端面施以夹紧。这种方式因每个工件都要校正，故生产效率低；它对齿坯的内、外圆同轴度要求高，而对夹具精度要求不高，故适于单件、小批量生产。

2. 齿轮毛坯的加工

齿面加工前的齿轮毛坯加工，在整个齿轮加工工艺过程中占有很重要的地位，因为齿面加工和检测所用的基准必须在此阶段加工出来；无论从提高生产率，还是从保证齿轮的加工质量，都必须重视齿轮毛坯的加工。

在齿轮的技术要求中，应注意齿顶圆的尺寸精度要求，因为齿厚的检测是以齿顶圆为测量基准的，齿顶圆精度太低，必然使所测量出的齿厚值无法正确反映齿侧间隙的大小。

所以，在这一加工过程中应注意下列三个问题：

(1) 当以齿顶圆直径作为测量基准时，应严格控制齿顶圆的尺寸精度

(2) 保证定位端面和定位孔或外圆相互的垂直度

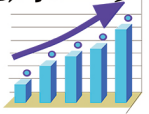
(3) 提高齿轮内孔的制造精度，减小与夹具心轴的配合间隙

文章来源：前沿数控技术。



扫码关注协会视频号

2022年前三季度机床工具行业经济运行情况



2022年前三季度，我国高效统筹疫情防控和经济社会发展，国民经济持续恢复，总体运行在合理区间。机床工具行业积极克服疫情等诸多不利因素的影响，经济运行呈现逐步恢复向好态势。

一、行业运行基本情况



1. 努力克服疫情影响，营业收入恢复小幅增长

2022年1-9月，中国机床工具工业协会重点联系企业营业收入同比增长**1.2%**。其中，金属切削机床分行业同比下降5.9%，金属成形机床分行业同比增长**25.9%**，工量具分行业同比下降1.9%，磨料磨具分行业同比增长**16.2%**。

1-9月重点联系企业营业收入同比增幅较1-8月扩大**0.9**个百分点，而1-7月和1-6月均为同比下降。从月度来看，7月、8月、9月重点联系企业当月营业收入同比分别为下降2.5%、增长**7.0%**、增长**8.3%**。营业收入累计数和当月数在三季度均由降转升，且增幅逐月扩大，体现出行业努力克服疫情影响带来的各种困难，总体回稳向好的趋势。

图1是2022年1-9月与2021年、2020年重点联系企业累计营业收入同比增速的对比。

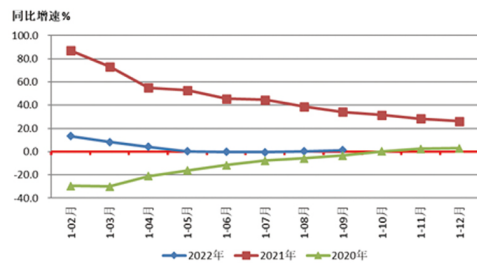


图1 重点联系企业营业收入同比增速情况

2. 利润总额保持增长

2022年1-9月，重点联系企业利润总额同比增长**30.0%**。其中，金属切削机床分行业同比增长**37.1%**，金属成形机床分行业同比增长**42.7%**，工量具分行业同比下降12.0%，磨料磨具分行业同比增长**155.8%**。行业整体上利润总额保持增长，但利润水平仍然较低。

3. 亏损面较上半年有所收窄

2022年1-9月，重点联系企业中亏损企业占比为25.3%，较上年同期扩大**0.8**个百分点。较今年上半年收窄**2.0**个百分点。

4. 金切机床订单下降，成形机床订单增长

2022年1-9月，重点联系企业金属加工机床新增订单同比下降5.9%，在手订单同比增长**2.9%**。其中，金属切削机床新增订单同比下降14.0%，在手订单同比下降1.6%。金属成形机床新增订单同比增长**12.6%**，在手订单同比增长**11.9%**。在新能源汽车需求增长等因素带动下，金属成形机床订单情况好于金属切削机床。

5. 机床产量下降，存货增长明显

据国家统计局公布数据，2022年1-9月规上企业金属切削机床产量41.6万台，同比下降11.1%；金属成形机床产量15.2万台，同比下降13.1%。

7月、8月、9月，金属切削机床产量同比分别为下降14.8%、下降13.5%、下降12.0%；金属成形机床产量同比分别为下降20.0%、下降20.0%、下降19.0%，月度降幅略有趋缓。

图2、图3分别是2022年1-9月与2021年、2020

年金属切削机床产量和金属成形机床产量同比增速的对比。

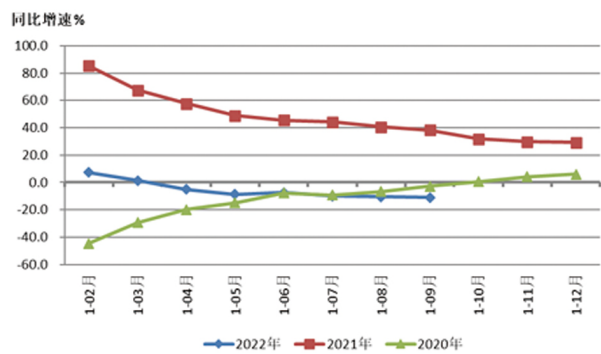


图2 金属切削机床产量同比增速情况

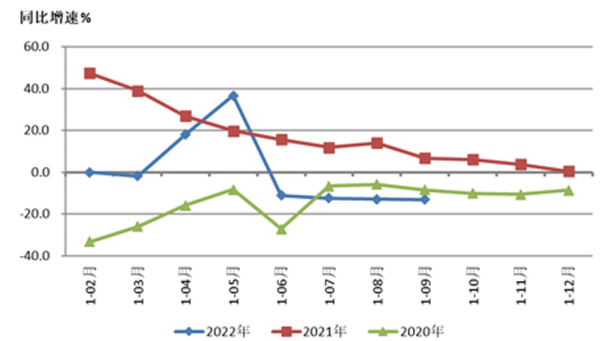


图3 金属成形机床产量同比增速情况

重点联系企业统计数据也显示出相同的变化趋势：2022年1-9月，金属切削机床产量同比下降**19.7%**，产值同比下降3.8%；金属成形机床产量同比下降10.4%，产值同比增长**25.8%**。产量和产值变动方向的明显分化，与产品结构升级带来的单台价值上升和原材料价格上涨带来产品价格提高等因素相关。

2022年1-9月，重点联系企业存货同比增长13.5%，其中，原材料同比增长8.3%，产成品同比增长9.6%。金属加工机床产成品存货同比增长8.2%，其中，金属切削机床同比增长6.1%，金属成形机床同比增长18.4%。

二、进出口情况

根据中国海关数据，2022年1-9月机床工具行业进出口总额**252.8**亿美元，同比增长**4.3%**。其中进口总额**94.9**亿美元，同比降低9.6%；出口总额**157.9**亿美元，同比增长**15.0%**。进口有所下降，出口保持两位数增长。

2022年1-9月机床工具进出口保持了自2019年9月以来的顺差态势，顺差为**62.9**亿美元，顺差额同比增长**95.3%**。呈现贸易顺差的有磨料磨具(**29.6**亿美元)、木工机床(**18.3**亿美元)、切削刀具(**17.9**亿美元)、金属成形机床(**6.0**亿美元)、机床功能部件(含零件)(**0.7**亿美元)、铸造机(**0.5**亿美元)、量具量仪(**0.3**亿美元)、数控装置(**0.2**亿美元)等商品领域。金属切削机床为逆差**10.5**亿美元，但逆差额在持续缩小。

进口方面，2022年1-9月总体上下降。其中，金属加工机床进口额**50.3**亿美元，同比下降11.2%。其中，金属切削机床进口额**42.6**亿美元，同比下降10.1%；金属成形机床进口额**7.7**亿美元，同比下降16.6%。切削刀具进口额**11.5**亿美元，同比下降9.5%。磨料磨具进口额**5.8**亿美元，同比增长**0.9%**。

2022年1-9月金属加工机床进口额排前五位的是：加工中心**18.4**亿美元，占比**36.7%**；特种加工机床**8.0**亿美元，占比**15.9%**；磨床**6.1**亿美元，占比**12.2%**；车床**3.8**亿美元，占比**7.5%**；齿轮加工机床**3.4**亿美元，占比6.7%。

2022年1-9月机床工具进口来源前三名的分别是：日本**30.6**亿美元，同比下降11.3%；德国**20.8**亿美元，同比下降6.1%；中国台湾地区**12.4**亿美元，同比下降13.4%。

各商品类别的累计进口情况见图4。

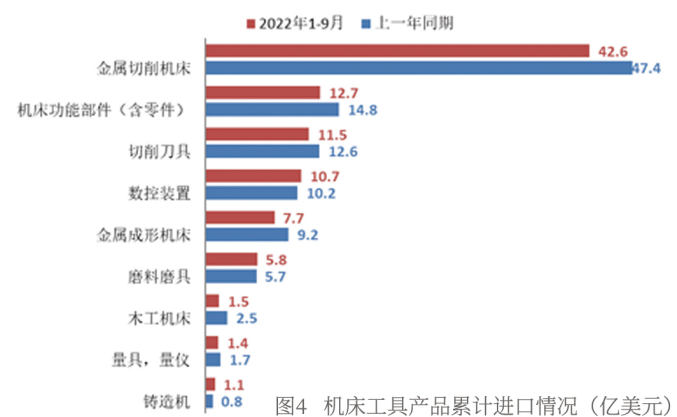


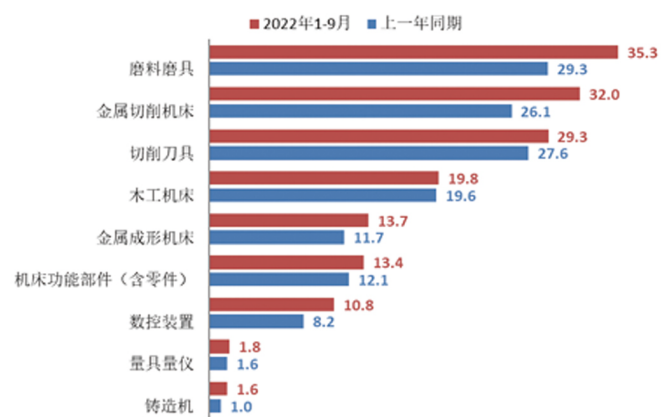
图4 机床工具产品累计进口情况（亿美元）

出口方面，2022年1-9月份出口仍保持大幅增长的趋势。其中，金属加工机床出口额45.8亿美元，同比增长21.0%。其中，金属切削机床出口额32.0亿美元，同比增长22.6%；金属成形机床出口额13.7亿美元，同比增长17.6%。切削刀具出口额29.3亿美元，同比增长6.2%。磨料磨具出口额35.3亿美元，同比增长20.7%。

2022年1-9月金属加工机床出口额排前五位的是：特种加工机床14.5亿美元，占比31.6%；车床5.1亿美元，占比11.2%；成形折弯机3.6亿美元，占比7.8%；其他成形机床3.3亿美元，占比7.2%；加工中心3.2亿美元，占比7.0%。

2022年1-9月机床工具出口去向前三名分别是：美国19.9亿美元，同比增长14.2%；印度11.3亿美元，同比增长28.4%；越南10.3亿美元，同比下降1.9%。

各商品类别的累计出口情况见图5。



三、行业运行特点

1.前三季度疫情对行业影响较严重，8月后营业收入恢复增长

在2022年年初全国经济良好开局带动下，1月、2月机床工具行业实现了两位数增长。3月下旬开始，上海、北京等多地爆发疫情，机床工具行业企业的生产经营普遍受到严重冲击，造成4月、5月份重点联系企业的月度营业收入指标大幅下滑，6月、7月份月度指标降幅逐步缩小，但累计增速变为下降。8月份开始，营业收入的月度和累计增速已全部恢复增长。但机床产量、机床新增订单等仍处于同比下降状态。

图6反映了2022年3月以来行业受疫情影响及恢复的

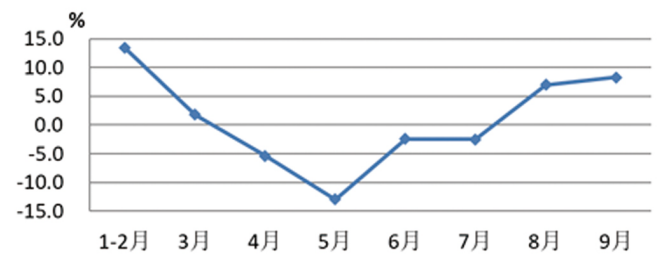


图6 2022年前三季度机床工具行业月度营业收入同比

2.金属切削机床仍处下行区间，需求正在逐步改善

1-9月，重点联系企业中金属切削机床分行业的营业收入同比下降5.9%，金属切削机床产量同比下降19.7%，新增订单同比下降14.0%，在手订单同比下降1.6%。但进入三季度以来，金属切削机床收入降幅在逐月收窄，新增订单和在手订单降幅都在收窄。综上，金属切削机床分行业仍在持续下行，但下行速度明显放缓，积极因素逐步形成。目前市场需求不足仍是主要矛盾，后期运行压力较大。

3.机床工具行业出口呈现亮点，顺差继续扩大

1-9月份，在国外市场需求恢复、国内有效疫情防控和行业开拓国际市场的持续努力等因素带动下，机床工具行业的出口总额一直保持两位数平稳增长。同时，继续保持了自2019年6月以来的顺差态势，1-9月机床工具进出口顺差为62.9亿美元，同比增长95.3%。

4.金属加工机床单台价值明显提高

1-9月金属切削机床和金属成形机床产量均同比下降，但根据协会重点联系企业统计数据，机床单台产值明显提高。其中有原材料价格带动的机床价格上涨因素，但用户需求明显升级，成套、成线订单大幅度增加，产品自动化、智能化需求提高，也是重要的带动因素。

5.存货增幅较大，加大了企业的资金占用

1-9月份重点联系企业的存货指标同比一直处于两位数增长状态。存货增长的原因主要是疫情影响下供应链不稳定，原材料价格波动上涨，采购件供货周期延长，以及市场需求的波动性增加。存货的上升加大了企业资金占用负担。

四、全年行业运行态势展望

从宏观层面看，今年以来受国际形势复杂演变、国内疫情冲击等超预期因素影响，我国经济下行压力有所加大，但二季度后期以来国民经济持续恢复。三季度GDP同比增长3.9%，比二季度加快3.5个百分点。三季度全国规模以上工业增加值同比增长4.8%，增速比二季度回升4.1个百分点。经济回稳明显。

从一些先导性宏观经济指标看，制造业采购经理指数（PMI）今年以来一直在荣枯线上下波动，10月份为49.2%，继9月达到50.1%之后又重回收缩区间，表明企业经营活动总体上有所放缓。1-9月全社会固定资产投资同比增长5.9%，较1-6月回落0.2个百分点。其中，与机床工具行业高度相关的制造业投资同比增长10.1%，汽车制造业投资同比增长12.7%，设备工器具购置固定资产投资同比增长3.7%。投资形势基本平稳，其中汽车制造业和设备工器具购置投资较1-6月有明显增长。

从协会重点联系企业1-9月统计数据看，营业收入已连续两个月运行在增长区间，行业总体上呈企稳回升态势。但目前机床工具行业仍面临市场需求和投资偏弱、疫情影响、供应链不稳定等问题，下一阶段运行压力仍然较大。

综合各方面情况判断，四季度机床工具行业将延续恢复态势，全年有望与上年持平或略有增长，但金属切削机床预计低于行业整体运行水平。

来源：中国机床工具工业协会。

深圳市工业和信息化局优质中小企业梯度培育管理实施细则		
第一章 总则		
第一条 为引导深圳市中小企业走专精特新发展道路，提升中小企业创新能力和专业化水平，促进中小企业高质量发展，助力推进产业结构升级，加快建设现代化经济体系，根据《关于促进中小企业健康发展的指导意见》《优质中小企业梯度培育管理暂行办法》（以下简称《办法》）和《深圳经济特区中小企业发展促进条例》《深圳市人民政府关于加快培育壮大市场主体的实施意见》，结合实际，制定本细则。	第二条 优质中小企业是指在产品、技术、管理、模式等方面创新能力强、专注细分市场、成长性好的中小企业，由创新型中小企业、专精特新中小企业和专精特新“小巨人”企业三个层次组成。创新型中小企业具有较高专业化水平、较强创新能力和发展潜力，是优质中小企业的基础力量；专精特新中小企业实现专业化、精细化、特色化发展，创新能力强、质量效益好，是优质中小企业的中坚力量；专精特新“小巨人”企业位于产业基础核心领域、产业链关键环节，创新能力突出、掌握核心技术、细分市场占有率高、质量效益好，是优质中小企业的核心力量。	第三条 参评深圳市优质中小企业，应在深圳市内（含深汕特别合作区）实际从事经营活动、具有独立法人资格，符合《中小企业划型标准规定》，企业未被列入经营异常名录或严重失信主体名单，提供的产品（服务）不属于国家禁止、限制或淘汰类，同时近三年未发生重大安全（含网络安全、数据安全）、质量、环境污染等事故以及偷漏税等违法违规行为。
		
第四条 深圳市优质中小企业梯度培育工作，坚持贯彻新发展理念，坚持专精特新发展方向，坚持政策引领有序推进，坚持“有进有出”动态管理，坚持分层分类分级指导和精准服务。	第五条 深圳市工业和信息化局（以下简称市工业和信息化局）负责制定本市优质中小企业梯度培育相关政策，深圳市中小企业服务局（以下简称市中小企业服务局）负责本市优质中小企业梯度培育工作的具体实施，组织各区中小企业主管部门开展相关工作。各区中小企业主管部门统筹安排资金和人员，根据本细则，组织开展本区创新型中小企业评价、专精特新中小企业和专精特新“小巨人”企业推荐工作。其他机构不得开展与创新型中小企业、专精特新中小企业、专精特新“小巨人”企业有关的评价、认定、授牌等活动。	
第二章 评价和认定		
第六条 深圳市创新型中小企业评价标准、深圳市专精特新中小企业认定标准和国家专精特新“小巨人”企业认定标准按照工业和信息化部印发的《办法》以及本细则有关规定执行。符合条件的中小企业可自愿登录工业和信息化部优质中小企业梯度培育平台（https://zjtx.miit.gov.cn/，以下简称培育平台）进行各层次优质中小企业申报。	第七条 结合本市产业状况和中小企业发展实际，深圳市专精特新中小企业认定标准中的“特色化指标”，由以下内容组成： （一）符合深圳产业发展定位和市场主体培育体系（满分5分）： 1.属于深圳市20个战略新兴产业集群分类（3分）； 2.属于入库“四上”企业（2分）；3.不属于以上情况（0分）。 （二）企业研发创新水平（满分10分）： 1.获得国家高新技术企业、国家技术创新示范企业、国家知识产权优势企业和知识产权示范企业等荣誉（均为有效期内）（2分）； 2.近三年获批复组建市级以上制造业创新中心、牵头承担市级以上科技计划项目（2分）； 3.近三年至少一项产品被认定为市级以上首台(套)、首批(次)或首版(次)(2分)； 4.属于国家绿色制造名单（绿色园区除外）（2分）； 5.近三年进入中国（深圳）创新创业大赛行业决赛获奖名单（2分）。	
		

第八条 深圳市创新型中小企业评价，由企业按属地原则自愿登录培育平台参与自评，企业所在区中小企业主管部门根据评价标准，对企业自评信息和相关佐证材料进行审核和实地抽查，将符合评价标准的企业向市中小企业服务局推荐，市中小企业服务局对各区推荐企业按照5%比例进行随机抽查，根据抽查情况对各区申报工作进行通报。由各区中小企业主管部门进行公示，公示无异议的，由市中小企业服务局审定并公告为深圳市创新型中小企业。	第九条 深圳市专精特新中小企业认定，由深圳市创新型中小企业按属地原则自愿登录培育平台提出申请，企业所在区中小企业主管部门根据认定标准，对企业申请材料和相关佐证材料进行初审和实地抽查，初审通过的向市中小企业服务局推荐。 市中小企业服务局组织对企业申请材料和相关佐证材料进行审核，视情况可委托第三方机构进行评审，开展实地抽查，结合年度认定规模对满足条件的企业择优公示，公示无异议的，由市中小企业服务局认定为深圳市专精特新中小企业。
第十条 国家专精特新“小巨人”企业认定，由专精特新中小企业按属地原则自愿登录培育平台提出申请，企业所在区中小企业主管部门根据认定标准，对企业申请材料和相关佐证材料进行初核和实地抽查，初核通过的向市中小企业服务局推荐。 市中小企业服务局组织对企业申请材料和相关佐证材料进行初审，视情况可委托第三方机构进行评审，开展实地抽查，初审通过的向工业和信息化部推荐。工业和信息化部组织对被推荐企业进行审核、抽查和公示。公示无异议的，由工业和信息化部认定为专精特新“小巨人”企业。	第十一条 各层次优质中小企业原则上每年申报一次。一般于每年第二季度组织开展国家专精特新“小巨人”企业申报工作。
	
第三章 动态管理	
第十二条 经公告的深圳市创新型中小企业有效期为三年，每次到期后由企业重新登录培育平台进行自评，参照创新型中小企业评价程序，经市中小企业服务局公告后，有效期延长三年。 经认定的深圳市专精特新中小企业有效期为三年，每次到期后由市中小企业服务局组织复核，参照专精特新中小企业认定程序，复核通过的，有效期延长三年。为加强政策衔接，在复核期间，原名单依然有效；在复核名单发布后，原名单自动失效，以复核通过的企业名单为准。 专精特新“小巨人”企业有效期及复核要求，由工业和信息化部确定。	第十三条 有效期内的深圳市创新型中小企业、深圳市专精特新中小企业和国家专精特新“小巨人”企业，应在每年4月30日前通过培育平台更新企业信息，并对信息的真实性和准确性负责。未及时更新企业信息的，取消复核资格。
第十四条 有效期内的深圳市创新型中小企业、深圳市专精特新中小企业和国家专精特新“小巨人”企业，如发生更名、合并、重组、跨省迁移、设立境外分支机构等与评价认定条件有关的重大变化，应在发生变化后的3个月内登录培育平台，填写重大变化情况报告表。由区中小企业主管部门初核，将不再符合评价或认定标准的深圳市创新型中小企业和深圳市专精特新中小企业报市中小企业服务局，市中小企业服务局核实后取消公告或认定；不再符合认定标准的国家专精特新“小巨人”企业，由市中小企业服务局核实后报工业和信息化部，由工业和信息化部取消认定。对于未在3个月内报告重大变化情况的，取消复核资格，或直接取消公告或认定。	第十五条 有效期内的深圳市创新型中小企业、深圳市专精特新中小企业和国家专精特新“小巨人”企业，如发生重大安全（含网络安全、数据安全）、质量、环境污染等事故，或严重失信、偷漏税等违法违规行为，或被发现存在数据造假等情形，直接取消公告或认定，且至少三年内不得再次申报。各区中小企业主管部门加强对企业经营动态监测，及时报告相关情况。

第十六条 任何组织和个人可针对深圳市创新型中小企业、深圳市专精特新中小企业和国家专精特新“小巨人”企业相关信息的真实性、准确性等方面存在的问题，向相应中小企业主管部门实名举报，并提供佐证材料和联系方式。 对受理的举报内容，相应中小企业主管部门应及时向被举报企业核实，被举报企业未按要求回复或经核实确认该企业存在弄虚作假行为的，视情节轻重要求企业进行整改，或直接取消公告或认定。经核实无效的同类举报，不再受理。					
第四章 培育扶持					
第十七条 依托市中小微企业（民营经济）发展工作领导小组，加强部门协同和市区联动，形成工作合力，统筹运用财税、金融、技术、产业、人才、用地、用能等政策工具持续支持优质中小企业发展，提高政策精准性和有效性。		第十八条 针对不同层次优质中小企业的特点和需求，完善扶持措施，加大服务力度，维护企业合法权益，不断优化中小企业发展环境，激发涌现一大批专精特新企业。 		第十九条 着力构建政府公共服务、市场化服务、公益性服务协同促进的服务体系，通过搭建创新成果对接、大中小企业融通创新、创新创业大赛、供需对接等平台，汇聚服务资源，创新服务方式，为优质中小企业提供全周期、全方位、多层次的服务。通过普惠服务与精准服务相结合，着力提升服务的广度、深度、精准度和响应速度，增强企业获得感。	
第二十条 各涉企部门和各类中小企业服务机构应加强指导和服务，促进优质中小企业提升公司治理、精细管理和合规经营水平，防范各类风险，推动持续健康发展，切实发挥优质中小企业示范作用。					
第五章 附则					
第二十一条 本细则由市工业和信息化局负责解释。		第二十二条 工业和信息化部优质中小企业评价认定标准调整的，按照工业和信息化部要求执行。		第二十三条 本细则自2022年12月1日起施行，有效期5年。《深圳市工业和信息化局专精特新中小企业遴选办法》（深工信规〔2020〕12号）同时废止。	
来源：深圳市工业和信息化局					

想蹭世界杯吉祥物名称热度？ “恶意抢注风”可休矣



热点事件：

当地时间11月20日，2022年卡塔尔世界杯正式开幕。开幕式上，吉祥物“La'eeb”（音译为拉伊卜等）惊艳亮相，“世界杯吉祥物”等词条迅速登上新浪微博热搜榜，“拉伊博”等商标被抢注话题也引发社会关注。

以“拉伊博”为关键词在中国商标网进行检索发现，目前山东某信息科技有限公司、济宁某物联网有限公司等市场主体，在第12、25、35、42类商品和服务上提交了4件商标注册申请；以“拉伊卜”为关键词搜索发现，有2个市场主体共提交了3件商标注册申请；以“Laeeb”为关键词检索发现，国际足球联合会、宁波某贸易有限公司等市场主体和个人共提交了10余件相关商标注册申请。

据悉，今年4月1日，国际足球联合会和卡塔尔公布了2022年卡塔尔世界杯足球赛的吉祥物，该吉祥物是一个卡通人物，设计灵感源自阿拉伯传统服装头饰，在阿拉伯语中意为技艺高超的球员，鼓励人们相信自己，寓意带领所有人享受足球的快乐。

点评：

近年来，针对国际体育赛事的吉祥物、吉祥物名称等恶意抢注的行为时有发生，相关词条经常在各大平台“霸榜”，日渐成为持续引发公众关注与思考的热门话题。赛事的吉祥物不仅仅是一个形象，其背后还蕴含着巨大的商业价值。2008年北京奥运会吉祥物的经济价值达25亿元左右；2012年伦敦奥运会吉祥物的综合经济价值达10亿英镑；北京2022年冬奥会期间，吉祥物“冰墩墩”更是“一墩难求”。线上各特许经营电商平台“冰墩墩”相关产品一经上线很快就售罄；线下的特许商店门口常常排起百米长队。

高额的经济效益，让很多人动起了歪脑筋。但事实上，恶意抢注行为不但注定“竹篮打水一场空”，相关行为方还将受到惩罚。此前，国家知识产权局便多次对恶意抢注“冰墩墩”等商标的申请予以打击。日前国家知识产权局发布的《商标代理监督管理规定》对商标代理人帮助委托人恶意抢注等行为进行了明确规制，将进一步维护商标代理市场秩序。

“恶意抢注风”可休矣！申请商标、培育品牌并非抢注一个热词便能达成，而是需要市场主体的长期坚守。恶意抢注只能破坏市场主体自身辛苦积累的商誉，留下“一地鸡毛”，费尽心思攀附他人品牌，不如用心培育一件自己的商标。

文章来源：中国知识产权报。

浅议劳动合同法“客观情况发生重大变化”之法律适用



一、问题的提出

案例1: W自2009年起就职于Y公司,负责中国大陆的市场推广,工作地点主要在北京。Y公司注册地及总部均为上海。2017年3月,Y公司因全球产品结构及经营策略调整,欲关闭其在北京的办事处,与W协商并邀请其前往上海办公室工作。

经过几番协商,W因离河北老家太远、探亲不便为由而最终拒绝前往上海,并且未按照Y公司规定的日期前去报到。Y公司后以W旷工而停发工资,造成了事实上单方解除劳动合同的后果。W遂向劳动仲裁委申请仲裁,请求Y公司支付相应的工资及经济补偿金等。

此案中涉及的关键问题是:W不去上海办公室报到,Y公司可否视其为旷工?协商未果,Y公司可否以“客观情况发生重大变化”而解除劳动合同?



二、现行法律规定

《中华人民共和国劳动合同法》第四十条“有下列情形之一的,用人单位提前三十日以书面形式通知劳动者本人或者额外支付劳动者一个月工资后,可以解除劳动合同:(三)劳动合同订立时所依据的客观情况发生重大变化,致使劳动合同无法履行,经用人单位与劳动者协商,未能就变更劳动合同内容达成协议的。”

《劳动部关于〈中华人民共和国劳动法〉若干条文的说明》(1995年1月1日施行)第二十六条第四款:“本条中的‘客观情况’是指:发生不可抗力或出现致使劳动合同全部或部分条款无法履行的其他情况,如企业迁移、被兼并、企业资产转移等,并且排除本法第二十七条所列的客观情况。”

上述两项规定是现行法律对劳动法领域“客观情况发生重大变化”的规定,这也是情势变更原则在劳动法领域的体现。但对何种情形构成客观情况发生重大变化的条件,目前劳动法律、行政法规并无列举性规定。下文试图从实质要件、程序要件、限制性规定等方面来进行阐述,以抛砖引玉。

三、构成“客观情况发生重大变化”的实质要件

客观情况既包括用人单位的原因,也包括劳动者自身的原因。劳动合同法第四十条前两项规定了因劳动者的种种情形,第三项规定逻辑推论是有关用人单位的客观情形。



1、客观情况的界定。

笔者认为可以分为三种情况:第一,不可抗力;第二,企业的自主经营权;第三,其他客观原因。

不可抗力因素按照民法通则的规定是指“不能预见、不能避免并不能克服的客观情况”,这里包括了自然条件因素(如自然灾害)、政府行为(如征收、征用)、社会历史因素(如罢工、骚乱、战争)等。

企业依法享有自主经营管理权,有权对自身的经营状况进行调整。例如用人单位升级转型、企业改制、部门撤并、经营方向或经营战略重大调整、企业产品结构调整等,属于企业对自身的自主经营调整,可以认为属于“劳动合同订立时所依据的客观情况发生重大变化”。如《广东省人力资源和社会保障厅关于做好企业转型升级过程中劳资纠纷预防处理工作的意见》规定了企业转型升级过程中,因客观情况发生重大变化劳动合同的变更与解除适用问题。

其他客观原因,包括因国家产业政策调整、市场变化导致用人单位的生产经营环境发生重大变化;全球性经济危机带来的变化等。

2、重大变化须发生在劳动关系建立之后、终止之前。

按照合同法的观点,只有情势的变更发生在合同成立之后、合同关系消灭之前,才能适用情势变更原则。在订约时,发生的情势变更不得适用此原则。由于劳动关系与民事关系的不同,劳动关系更看重事实劳动关系的建立及履行。在此强调的是,只有在劳动关系建立之后、终止之前发生的重大变化,才适用劳动合同法第四十条第三项的规定。

3、重大变化的发生须为当事人不可预见,并不可归因于当事人。

不可预见性,指所发生的情形应当属于订立劳动合同时,双方都无法预料该客观情况的发生。这种不可预见一方面是指变化的客观性,不

是因劳资双方主观原因所产生的;另一方面是指缺乏预见的可能性或虽然能够预见,但难以避免。

不可归责性,即劳资双方当事人,尤其是据以解除劳动合同的用人单位无法控制该情况的发生。如上级政策的改变导致原岗位被撤销或企业破产、关闭等情形导致原岗位不存在。相对而言,用人单位主观可控的情形有企业的合并、分立、变更法定代表人、变更企业名称、经营场所装修改造等。

4、变化的程度须达到致使劳动合同无法履行,若继续履行将显失公平。

如果因为某一情形的发生,继续履行劳动合同将会对用人单位造成损害,或者将对劳动者造成不利影响,导致劳动者收入、劳动保护、工作便利程度、体力繁重程度等切身利益受损,此时应可适用客观情况发生重大变化解除劳动合同。

但有些情况下,即使用人单位客观情况发生重大变化,但不必然导致劳动合同无法继续履行。例如公司部门撤销,劳动者所在的岗位不复存在,但不等于劳动合同无法履行,用人单位应提供其他的相类似的岗位选择,只要劳动者愿意变更工作岗位,劳动合同仍可继续履行。

如案例1中提到的工作地点变更,也要分为两种情况来看。如果是同城之内工作地点的临时变更,用人单位基于生产管理需要对劳动者工作地点进行暂时性调动的,不会使得劳动者的权利义务发生实质性变更,劳动者应当服从安排,不按时报到可视为旷工。但如果是跨行政区域间的变更,则使得劳动合同当事人法律关系变动甚大,如果劳动者

不能接受，则已经无法从原合同中找到合意基础。在协商无法达成一致的情况下，劳动者不按时报到恐怕不能视作旷工处理。用人单位得以解除劳动合同，但须支付相应经济补偿金。

又如，在地方性的司法实践中，对于“企业搬迁”这种类型的变化，《深圳市中级人民法院关于审理劳动争议案件适用法律问题的座谈纪要》第五条表明深圳市司法实践区分了行政区域内搬迁和行政区域外搬迁，并赋予不同的法律效果。

四、适用劳动合同法第四十条第三项解除劳动合同的程序要件

实际操作中，用人单位最容易忽略的是客观情况发生重大变化、原劳动合同无法履行时，该通过怎样的程序解除劳动合同才能把风险降到最低。实践中，因操作程序不符合法律规定导致企业败诉的案例不胜枚举。



1、须与劳动者进行协商，且协商未达成一致协议。

当用人单位确实属于法定的客观情况发生重大变化，且导致劳动合同无法履行的，用人单位应与劳动者就是否变更劳动合同进行协商。而且，协商过程可以是用人单位提供相类似的岗位选择给劳动者，听取劳动者的意见。最后，双方经协商而未能达成一致协议的，用人单位才能解除劳动合同。

判例1：（2014）沪一中民三（民）终字第1788号

袁某于2003年2月入职锡山公司工作，后转入凯裕公司。2014年3月13日，凯裕公司书面通知袁某“因目前市场不景气，导致我司业绩大幅下滑……经我司研究决定，自2014年4月31日起撤销您所在工作岗位，同时我司也无其他合适的工作岗位

安排您继续履行”，故解除劳动合同。经审理，一、二审法院皆认为，凯裕公司无法提供有效证据证明劳动合同订立时的客观情况发生重大变化，以及其已就变更劳动合同内容与袁某进行协商，最终认定为凯裕公司违法解除劳动合同。

2、有工会的用人单位，应事先将辞退理由通知工会。

用人单位应当在行使该权利之前将理由通知工会并听取其意见，《最高人民法院关于审理劳动争议案件适用法律若干问题的解释（四）》第十二条明确规定，用人单位解除劳动合同符合劳动合同法第四十条情形规定时，用人单位事先通知工会成为必须履行的法定程序，未事先通知工会就单方解除劳动合同，属于程序上违法，就是违法解除劳动合同。

当然通知工会的程序可以在起诉前补正。用人单位应当注意相关程序证据的保留和搜集。

3、提前三十日以书面形式通知劳动者或者额外支付一个月代通金。

用人单位在解除劳动合同通知书中需列明辞退原因。如果是试用期员工，在辞退前还需向员工书面说明辞退理由，公司保留员工签收文件。

4、足额支付经济补偿金。



在待遇支付上，用人单位应当主动履行其义务，及时足额支付被辞退的劳动者经济补偿金。

判例2：（2013）熟民初字第0132号

周某于2007年12月进入白雪公司工作，最后一份劳动合同为无固定期限劳动合同。2012年7月，根据市政府要求，白雪公司须整体搬迁至市内另一工业园区。周某因路远不便等原因不同意到新厂上班，经几次协商未果，公司以周某旷工为由解除了

劳动合同，并未支付代通金及经济补偿金。经审理，一审法院认为，该案情形属于劳动合同订立时所依据的客观情况发生重大变化，致使劳动合同无法履行。白雪公司与周某协商未能达成协议，可以提前30日书面通知周某解除劳动合同，也可以额外支付一个月工资后解除劳动合同。另外，还需向周某支付经济补偿金。遂按如上所判。

在案例1中，Y公司没有支付代通金及经济补偿金，在劳动仲裁时避免不了最终还是要向劳动者支付以上费用。



五、限制性规定

需要注意问题之一，本文探讨的情形一般只适用于个别劳动合同的解除。《劳动合同法》针对企业还特别设置了裁员程序，企业如果因为客观经济形势发生变化等原因解除劳动合同时，一次性解除人数超过二十人或者不足二十人但超过劳动者总数的百分之十的，均应按照《劳动合同法》第四十一条规定的裁员程序进行，而不能适用客观情况发生变化解除。《劳动部关于〈中华人民共和国劳动法〉若干条文的说明》第二十七条关于裁员的规定同样不能适用客观情况发生变化解除。

需要注意问题之二，在适用客观情况发生变化时，不能与劳动法的特殊保护制度相悖。《劳动合同法》中规定了很多对劳动者的特殊保护制度，例如最低工资制度、特殊人群的保护、工时限制、劳动合同解除后的经济补偿等等。这一系列制度构成了《劳动合同法》的基础，是无论何时都不应当被突破的，即使是在适用情势变更原则的情况下。例如，在运用情势变更原则对劳动者进行减薪的过程

中，不允许突破最低工资的底限，也不能要求劳动者超时工作而不支付加班工资；在运用情势变更原则进行裁员的过程中，法律不允许裁减的人员（例如怀孕的妇女）仍然是受到保护，不允许裁撤等等。

六、结语



司法实践中，仲裁委、法院对这一情形适用的把握原则一向从严。这一原则适用的复杂性在于，对于“客观情况发生重大变化”的界定很难作出科学划分，对“客观情形”、“重大变化”的判断皆属于仲裁委或法院自由裁量的范围。而各裁决部门之间也存在对此问题认定标准不一、争议较大的情况。

但用人单位若在事实理由上、解除程序上以及经济补偿待遇方面都做得合法合理，也会得到支持。

备注：文章来自锦天城律师事务所，作者王敬。

2022年11月 协会动态



11月23日
长三角(湖州)产业合作区广东分局局长施贤超一行到访协会,推介长合区投资营商环境。



11月29日
2022年度光明区职称政策宣讲及职称评委会组建经验分享活动在机械协会大厦线上开讲。



11月18日
SZMA GOLF 第七届高尔夫球队2022年度11月例赛&四角赛全年总决赛&姚兵先生一杆进洞邀请赛在东莞·观澜湖球场顺利挥杆。



11月9-11日
协会前往石金精密、百超迪能、英维克等会员企业,开展职称评审宣讲会,为企业提供免费职称政策宣讲,帮助企业员工更好申报职称。



11月11日
协会知识产权保护站联合中华商标协会、中国专利保护协会、四川省知识产权发展研究中心等机构举办2022知识产权专业化与高质量发展论坛,共谋知识产权高质量发展,共探知识产权新未来。



11月10日
协会联合发那科举办深圳机械行业线上系列培训之机床典型CNC故障案例解析。



11月3日
协会组织昌红科技、锦丰科技、祺丰精密等企业赴福瑞精密现场交流探讨其公司经营难题破解之法。