



2013 年工作总结
及 2014 年工作计划

中国锻压协会 2014 年 1 月 北京

目录

中国锻压协会 2014 年工作计划（草案）	1
2014 中国锻压协会活动计划（草案）	5
CCMI's Activities in 2014	8
2014 年中国锻压协会委员会	11
2014 年中国锻压协会秘书处机构	12
2014 年中国锻压协会下属实体机构	13
中国锻压协会 2013 年工作总结	14
中国锻压协会 2013 年主要活动概述	20
2012 年主要活动概述补充-第五次常务理事会第四次会议	20
2013 版《中国锻造行业发展研究》编写工作会议	20
2013 在京领导及专家新春茶话会	21
行业发展座谈会及技术发布会（金属成形展览会推广）—南皮五金冲压钣金 行业转型升级论坛	27
第六届第六次常务理事会	27
第六次常务理事会第二次会议	29
第六次常务理事会第三次会议	29
《中华人民共和国职业分类大典》修订工作	30
中国锻压协会大锻件理事会专家组	30
2013 年“锻压行业企业信用评价”工作	31
中国锻压协会教育工作会议—华东地区	32
中国钣金制作设备与工艺论坛—冲剪折弯与复合柔性加工单元	32
发动机连杆委员会主任委员会议	34
“头脑风暴”专家库第二届首席专家选举	34
Qform 锻造模拟软件应用和培训—锻造行业模拟俱乐部	35
2013 年台北国际工具机展（TIMTOS）	36
2013 年美国锻造博览会	36
中国锻压协会教育工作会议—西南和华中地区	37

典型锻造零部件技术交流会—转向节与轮毂专题	38
2013（第六届）冷温热精锻会议	39
锻压装备信息化推进委员会	39
“头脑风暴”专家库专业讨论会—冲压组（板材辊压成形技术）	41
“头脑风暴”专家专业讨论会—重庆地区合作会议	41
2013 年提高锻造模具寿命培训班	42
德国“锻造技术最新进展”国际会议	42
大锻件理事会第二届年会	46
第六届中国汽车冲压会议—先进冲压技术与模具高峰论坛	48
第六届第七次常务理事会	49
第七次常务理事会第二次会议	51
行业发展座谈会及技术发布会—第二届香河钣金加工行业发展研讨会	53
中国典型锻造设备与工艺会议—下料、表面处理及锻件检测会议	53
第六届亚洲锻造联盟会长会议（ARM）	54
第十六次全国锻造（压）协会秘书长会议	55
中国国际金属成形展新闻发布会	57
2013 年精益生产管理研讨会（管理沙龙）—高级研修班	63
中国典型钣金制作设备与工艺论坛—第五届钣金加工技术研讨会	64
第六届第四次理事会暨第八次常务理事会	65
中国锻压协会第七届代表大会	67
第十四届中国国际锻造会议暨 2013 年中国锻造企业厂长会议	69
第八届中国国际金属成形会议	70
中国锻压行业突出贡献者、行业杰出青年、协会工作积极分子评选	71
精密高速冲压委员会会议	73
冲压委员会会议	73
金属钣金制作委员会会议	74
封头成形委员会会议	74
第七届第一次理事会暨第一次常务理事会	74
2013 年中国国际金属成形展览会（MetalFormChina2013）	76

锻造、冲压和钣金制作新技术及设备滚动发布会	85
第八届“神工奖”优质金属成形零部件评选	86
锻压装备信息化推进委员会会议	92
德国金属成形协会（IBU）参观团	92
2013 ICOSPA 会长会议	93
中国锻压网微信抽奖活动	94
第四届锻造行业节材降耗、节能减排高峰论坛	94
美国 FABTECH2013 展览会	95
2013 自由锻行业热处理会议	98
京津冀优秀钣金企业领导 2013 联谊会	99
2013 年有色金属锻造会议	106
中国典型冲压设备与技术论坛—2013 热冲压与液压成形技术论坛	108

中国锻压协会 2014 年工作计划（草案）

主题

继续推动制订行规行约, 规范行业市场交易和竞争, 引领行业健康发展; 注重行业调查研究、推动创建行业、企业文化, 引导行业自觉正确地开展转型升级; 坚持人才培养和培训, 提升人才素质, 重视推动行业信息化和智能化发展, 推动企业提高效率和效益; 繁荣行业活动, 继续扩展业务范围, 提升行业活动的效果和效益, 增强协会凝聚力; 重视冲压、钣金制作行业工作的拓展, 推动冲压、钣金行业的国内外交流与合作; 重新审视对外交流、强化与发展中国家政府有关部门的交流、引导国内企业利用过剩产能开发新兴市场。

工作重点和具体措施

- 1) 中国锻压协会 2014 年将集中精力组织好参加各类国际会议和展览会, 探讨负责人责任规范、组织形式和接待方式的变革。研究探讨会议组织思路, 防止贪大弃精, 过分注重经济效益而忘记行业职责现象发生, 深入探讨会议部工作拓展的路子。特别要注意发挥会议代表的主人翁作用。
- 2) 2014 年继续将协会的行业工作重点放在冲压、钣金制作领域, 研究开展这两个行业工作的方式方法。继续研究探讨秘书处内部冲压、钣金制作行业工作协调小组工作模式, 集中精力扩大冲压和钣金制作会员队伍。继续增加冲压、钣金制作行业的交流活动。
- 3) 继续积极开拓国际交流活动, 切实推进建立具有俱乐部性质的技术活动组织, 搞活行业活动, 继续开展模拟教育和发证培训, 活跃具有俱乐部性质模拟交流机构的的活动。积极推动成立环件成形委员会等委员会, 完成各委员会的换届工作。下大力气强化与发展中国家(朝鲜、越南和泰国等)政府有关部门进行联系, 引导企业利用过剩产能发展海外业务。同时加强与俄罗斯和中东欧国家企业的联系与合作。
- 4) 集中力量办好中国国际金属成形(锻造、冲压与钣金制作)展览会(Metalform China)的同时, 研究探讨组织行业企业出展的可能性。对已经取得的展览会举办经验进行总结并形成制度, 强化制度建设和流程

建设，探讨一岗一人和一人多岗情况下的可考核办法，做到责任到人；切实完善中国国际金属成形展览会配套活动的组织工作，建立可操作的考核体系。依据工信部信息化司的要求，积极做好“锻压装备智商”评价工作。

- 5) 继续探讨创办厚板与管型材等方面刊物的可能性。强化发行工作，研究和建立一套发行和读者开拓战略途经，完成对杂志社有限公司发展的规划、体系建设和调整，特别要不断研究探讨网络时代工业杂志的发展思路和办法。
- 6) 继续完善网络部建设，集中精力完成已经铺开的工作，强化内容建设速度，建立严格考核，在最短时间内进入良性循环。要严格按照网络管理办法搞好协会内部网络和电子邮件管理工作。制订在行业内普及网络知识的可行方式，发展新的网络增长点。2014 年集中精力完成内部 OA 系统规划建设并初步确定 OA 内网和外网的协调发展，站在服务行业的角度上思考网络的建设。
- 7) 重视行业教育培训工作，严格执行已有的教育培训制度，推进发证培训。推动中机校与教育培训服务中心依据行业培训办法，有序稳定地开展行业培训；继续稳步推进网络教育课程的录制，建立录制考核制度，拓展网络教育。认真推动严格执行“中国机械中等专业学校”董事会决议，完善学校办学条件，探讨获得社会对学校赞助的方法和途径, 2014 年要组织行业开展行业人才和技术教育研讨，切实发挥行业推动人才建设的优势，积极推动中机校发展，实现中机校招生、实训和分配基于行业需要和积极参预的重大突破。特别要研究制订具有可操作性的中机校发展规划和实施办法，细化教学体制。我们必须坚定不移地坚持“立足行业、服务行业、为行业办学”的宗旨，必须坚持“利用行业资源、推动行业职业教育、解决行业人才需要“为目的，将中机校建设成为行业人才的摇篮。主动到大学为即将毕业的学生讲解行业，强化协会的宣传工作，推动行业人才引进。
- 8) 继续做好专家库管理工作，探讨和研究发挥行业专家作用的办法和路子。让协会专家库发挥应有的作用。要经常保持与专家的联络，定期定量地

向行业专家咨询有关行业发展、技术进步和市场发展的意见和建议。制订一年内需要征求专家意见的计划，定时定点整理和发布，研究制订专家库工作细则。

- 9) 强化协会与政府部门的沟通工作，积极协助企业争取国家有关政策扶持，同时争取国家对行业工作的支持。注意在网络上收集、整理和发布有关行业政策，帮助行业企业获得支持。加大与各地方工（经）信局（厅）、发改局（厅）的联络，开展行业推动工作。继续认真研究制订相关的行规行约，从而推动产业的调整和升级。完善中国锻压协会已经建立的行规行约，探讨建立“锻造企业生产基本条件”，完善“绿色锻压”基地评选制度。继续做好“十二五”期间锻压行业发展规划和《锻压成形技术与装备路线图》的宣贯工作，引导行业健康发展，做好两个文件修订的准备工作。继续开展行业信用评价、科技成果鉴定以及图书壹基金工作。重新启动和编写 2009—2013 版《中国金属成形行业现状与发展》。继续开展专题调研，研究制定专题研究的方式方法，确定研究主题和内容。继续争取建立起系统的锻压行业数据收集系统，做好行业产量等的统计发布工作。探讨研究建立锻压行业公益研究机构，为行业解决共性问题 and 推出人才服务。
- 10) 积极开展《锻造技术丛书》和《冲压技术丛书》的销售工作。积极主动地推动开展行业技术人员职称评定服务工作。
- 11) 推进北京富京技术公司的发展，坚持推进富京公司职工队伍建设工作，完善富京公司技术开发、营销、考核制度建设。下大力气抓人才培养和技术开发，坚持质量和服务第一位的思想。探讨富京机械体系完善，在 2014 年中完成转型。
- 12) 坚持对职工的思想道德教育，强化制度建设，推进制度学习，用协会发展愿景、部门年度工作重心来统一思想，稳定职工队伍；加强干部队伍建设，坚决防止腐败滋生，强化协会领导干部群众评议工作；特别要注意做好老同志的教育工作和新同志的引导工作。
- 13) 开展好社会公益活动，继续完善制订公益活动制度。积极开展党、工、团工作，发挥其在协会工作中的作用。

14) 研究探讨将协会建设成为行业情报中心及信息中心、技术辩论中心的建立，探讨定期组织小型讨论和交流会。研究由那个部门发起组织，可以在协会，也可以在其它愿意承担的企业中进行，可以是地区性的，也可以是全行业性的。

2014 中国锻压协会活动计划（草案）

时间	内容	地点/形式	内部负责部门
一月	在京领导新春联谊会	北京	事务部
	第七届第二次常务理事会	通讯/网络	事务部
二月	内部员工培训（制度和英语）	北京	事务部
	锻压装备信息化推进委员会会议—锻压装备信息化水平（装备智商）评价办法和评价细则	北京	展览部 杂志社有限公司（协）
	锻造、冲压、钣金制作与封头行业调研启动	全国	行业研究室
	锻造、冲压与钣金制作行业技术问题征询活动	北京	会议部
	环件成形委员会筹备会议	山东	组织与国际联络部 伊莱特重工 章丘锻铸热处理协会
	锻压企业信用等级评价启动	全国	专家库
三月	行业发展座谈会及技术发布会（金属成形展览会推广）	山东博兴	展览部
	基础理论与实用技术研讨会—产学研结合	北京	会议部
	现代锻压技术培训班—锻造企业自动化生产技术	待定	教育培训服务中心 中机校（协）
	大锻件行业加热与制造技术调研活动启动	全国	行业研究室 富京炉窑（协助）
	“头脑风暴”专家库专业讨论会—冲压组（内容待定）	十堰	头脑风暴专家服务忠心
四月	行业发展座谈会及技术发布会（金属成形展览会推广）	青县、沧州	展览部
	2014 中国航空材料成形技术研讨会	成都	会议部 航材委
	2014 年航空材料成形委员会会议		组织与国际联络部（协助）
	《锻压行业企业等级标准》制订工作启动	北京	行业研究室
	中国典型冲压设备与工艺论坛—拉深和深拉深	待定	会议部
	现代锻压技术培训班—高速精密冲压技术	苏州	教育培训服务中心 中机校（协）
	典型锻造零部件先进制造技术论坛—连杆	待定	杂志社有限公司
	第 7 届中国汽车冲压会议—先进冲压技术与模具高峰论坛	待定	杂志社有限公司
	计算机技术、信息化技术应用与工艺模拟技术研讨会	北京	会议部
	锻造模拟技术交流会—模拟技术沙龙		组织与国际联络部
五月	行业发展座谈会及技术发布会（金属成形展览	天津	展览部

	会推广)		
	2014 意大利金属成形展览会 (LAMIERA)	博洛尼亚	展览部
	2014 年中国自由锻会议	包头	会议部
	现代锻压技术培训班—冷温锻技术 1 期	待定	教育培训服务中心 中机校 (协)
	模具俱乐部活动—锻造模具焊补修复技术	重庆	组织与国际联络部 会议部 (协)
	首批锻压装备信息化指标 (智商) 评价启动	北京	展览会 杂志社有限公司
	大锻件理事会第三次会议	包头	行业研究室
	Metalform Mexico 2014	墨西哥	会议部
	中国典型钣金制作设备与工艺论坛—第六届钣金加工技术研讨会	苏州	杂志社有限公司
	环件成形委员会成立大会	待定	伊莱特重工 章丘锻铸热处理协会 组织与国际联络部 (协)
	第 17 次全国锻造 (压) 协会秘书长会议	山东	章丘市锻铸热处理协会 事务部 (协)
六月	2014 中国精密高速冲压技术研讨会	待定	会议部
	2014 精密高速冲压委员会会议		组织与国际联络部 (协)
	第 21 届国际锻造会议 (IFC2014)	德国	会议部
	德国板材成形与液压成形最新发展国际会议	德国	事务部 会议部 (协助)
	锻压行业财务工作交流会	待定	会议部
七月	2014 中国封头成形技术研讨会	待定	会议部
	2014 年封头成形委员会会议		杂志社有限公司 组织与国际联络部 (协)
	“头脑风暴”专家库专业讨论会—钣金组 (辊压成形)	长春	头脑风暴专家服务中心
	2014 年 (第七届) 中国精冲技术研讨会	待定	杂志社有限公司
	2014 年精冲委员会会议		组织与国际联络部 (协)
	锻压行业产业链联系会议	北京	网络部
	现代锻压技术培训班—典型汽车冲压件制造技术	待定	教育培训服务中心 中机校 (协)
第七届第三次常务理事会	通讯 / 网络	事务部	
八月	中国国际金属成形展览会新闻发布会	北京	展览部
	锻压赴朝鲜 (或越南或泰国) 考察团	相应国家	组织与国际联络部
	现代锻压技术培训班—冷温锻技术 2 期	待定	教育培训服务中心 中机校 (协)
九月	中国国际锻造会议 (暨全国锻造企业厂长会议) 中国国际金属成形会议—冲压企业厂长会议 2014 冲压委员会会议	北京	会议部 组织与国际联络部 (协)

	中国国际金属成形会议—钣金企业厂长会议 2014 金属钣金制作委员会会议		
	中国国际金属成形展览会 同期活动 ◆—锻造、冲压和钣金制作新技术及设备滚动发布会 —优秀锻造、冲压和钣金制作装备供应商推荐 —锻件、冲压件和钣金制作件采购会 —“神工奖”“优质金属成形零部件评选” —高校、科研院所与企业之间的项目对接、人才推介	北京	展览部
	第 19 届国际自由锻大会（IFM2014）	日本	会议部
	《锻压行业企业等级标准》草案征集意见讨论会	北京	行业研究室
	2014 年发动机连杆委员会会议	待定	连杆委员会 组织与国际联络部（协）
十月	第 34 届巴西 SENAFOR 会议(锻造/冲压钣金/粉末冶金/可再生能源)	巴西	会议部
	2014 中国轨道交通装备与技术论坛	待定	会议部 轨道交通锻压委员会 组织与国际联络部（协）
	2014 年轨道交通锻压委员会会议		
	第 18 届国际板材加工技术会议（ICOSPA2014）	法国	会议部
	锻造模拟技术交流会—模拟技术沙龙	待定	组织与国际联络部
	“头脑风暴”专家库专业讨论会—锻造组（余热与控制冷却）	待定	头脑风暴专家服务中心
	中国锻压协会管理沙龙—企业财务管理	待定	教育培训服务中心 中机校（协）
	中国冲压与钣金制作会议—家用电器	青岛	会议部
国际金属板材加工技术展览会 (Euroblech 2014)	德国	展览部	
十一月	第五届亚洲锻造会议（AFM2014）	台湾	会议部
	中国典型冲压设备与工艺论坛—液压成形	待定	会议部
	2014 中国锻造模具与润滑研讨会	待定	会议部
	现代锻压技术培训班-自由锻及热处理	待定	教育培训服务中心 中机校（协）
	第 4 届现代锻造装备高峰论坛	待定	杂志社有限公司
十二月	内部员工培训（制度和英语）	北京	事务部
	中国典型冲压设备与工艺论坛—热冲压	保定	会议部
	2014 中国模锻行业热处理工艺及设备研讨会	待定	会议部

注：本活动计划表将根据行业工作需要会有时间、地点和内容的调整，也会有新的活动出台，关注中国锻压协会网站 www.chinaforge.org.cn 信息。（协）：表示协助之意。中机校=中国机械中等专业学校。

CCMI's Activities in 2014

Month	Name	Venue/The way	Res. Department
Jan	Spring Festival Meeting-Leadership	Beijing	Affairs Department
	The Second Meeting of The Seventh SBD	Post/E-voting	Affairs Department
Feb	Employee Training (Rules and English)	Beijing	Affairs Department
	CCMI-MEIC Meeting-Operating Manuel & Evaluating Specifications	Beijing	Exhibition Department Form Press, INC
	Survey of Forging/Stamping/Fabricating	within Chinese territory	Lab for Forging and Metalforming Industry
	Investigation of Technology in Forging/Stamping/Fabricating	within Chinese territory	Conference Department
	Ring Forming Division Preparatory Meeting	Shandong	Administrative and International Department Shandong IRAETA Heavy Zhangqiu Forging, Foundry and Heattreatment Association
	Credit Rating in Forging/Stamping/Fabricating Industry	within Chinese territory	Brain-storm Expert Service Center
March	Developing and New Tech Releasing Meeting (MetalForm China Promoting Meeting)	Shandong Boxing	Exhibition Department
	The Theory & Practical Tech Meeting-R&D/Education/Production	Beijing	Conference Department
	Modern Metaforming Training Class-Forging Automation	Undetermined	Training Service Center CMVS(Ass)
	Investigation of Forgemaster (Furnace and forging tech)	Within Chinese Territory	Lab for Forging and Metalforming Industry
	Brain-Storm Expert Meeting-Stamping (topic undetermined)	Shiyan	Brain-storm Expert Service Center
April	Developing and New Tech Releasing Meeting (MetalForm China Promoting Meeting)	Qingxian/Cangzhou/Kunshan	Exhibition Department
	Aeronautical Materials Forming Technology Conference' 2014	Chengdu	Conference Department Aeronautical Materials Forming Group
	Aeronautical Materials Forming Meeting' 2014		
	Compiling Level Standards for Forging Industry	Beijing	Lab for Forging and Metalforming Industry
	Stamping Summit-Drawing and Deep Drawing	Undetermined	Conference Department
	Modern Metaforming Training Class-High-speedStamping	Suzhou	Training Service Center CMVS(Ass)
	Typical Forge Tech Meeting-Con-rods	Undetermined	Form Press, INC
	7th AutoStamping China Meeting-Advanced Tech. and Tooling Summit	Undermined	Form Press, INC
	Forging Simulation Meeting-Simulation Salon	Beijing	Administrative and International Department Conference Department
	Meeting on Computer, Information and Simulation Tech. In Forging Industry-CAD/CAE/CAM/ERP		
May	Developing and New Tech Releasing Meeting (MetalForm China Promoting Meeting)	Tianjin	Exhibition Department
	LAMIERA' 2014 in Italy	Italy	Exhibition Department
	OpenForge Meeting'2014-Domestic	Baotou	Conference Department

	Modern Metaforming Training Class-Cold-warm Forging Tech. No.1	Undetermined	Training Service Center CMVS(Ass)
	Tooling Club Meeting-Forging Die Welding Tech.	Chongqing	Administrative and International Department Conference Department
	PIQ-Evaluating Start	Within Chinese Territory	Exhibition Department Form Press, INC
	HeavyForge Council Meeting	Baotou	Lab for Forging and Metalforming Industry
	MetalForm Mexico 2014	Mexico	Conference Department
	Fab Summit-Fab processing Tech.	Suzhou	Form Press, INC
	Ring Forming Meeting' 2014	Undetermined	Preparatory Group Administrative and International Department
	17th National Secretary General Meeting	Shandong	Zhangqiu Forging, Foundry and Heattreatment Association Affairs Department
June	High Speed Stamping Technology Conference ' 2014(Electic motor)	Taiyuan	Conference Department Administrative and International Department(ASS)
	High Speed Stamping Meeting' 2014		
	IFC2014	Germany	Conference Department
	New Developments in Sheet Metal Forming and Hydroforming	Germany	Affairs Department Conference Department(ASS)
	Financial Meeting in Forging Industry	Undetermined	Conference Department
July	Container Head Forming Technology Conference'2014	Chengdu	Conference Department Form Press, INC Administrative and International Department(ASS)
	Container Head Meeting' 2014		
	Brain-Storm Expert Meeting-Fabricating(Sheet Roling)	Changchun	Brain-storm Expert Service Center
	Fine Blanking Technology Conference' 2014 (the 7th)	Undetermined	Conference Department
	Fine Blanking Meeting' 2014		
	Supply-Production-Application Meeting	Beijing	China Forge and Metalform Net
	Modern Metaforming Training Class-Automotive Stamping Tech	Undetermined	Training Service Center CMVS(Ass)
The Third Meeting of The Seventh SBD	Post/E-voting	Affairs Department	
Aug	Press for MetalForm China 2014	Beijing	Exhibition Department
	Bechmarking Delegates to North Kerea(or Vietnam or Thailand)	The related Country	Administrative and International Department
	Modern Metaforming Training Class-Cold-warm Forging Tech. No.2	Undetermined	Training Service Center CMVS(Ass)
Sep	ChinaForge Fair Conference (Forging Directors Meeting' 2014) MetalForm Conference(Stamping Directors Meeting' 2014) Sheet-metal Forming Meeting'2014 MetalForm Conference(Fabricating Directors Meeting'2014) Metal Fabrication Meeting '2014	Beijing	Conference Department; Administrative and International Department (ASS);
	MetalForm China	Beijing	Exhibition Department

	Compliment with: -Latest Technology and Products Promotion Press -Qualified Suppliers Recommended -Buyers Forum for Forging, Stamping and Fabricating Parts -"Shen Gong(Masterpiece)" Metal Formed Parts Awards -On-site Promotion Meeting for Technology and Talents		
	IFM2015(19Th)	Japan	Conference Department
	Meeting for Level Standards for Forging Industry	Beijing	Lab for Forging and Metalforming Industry
	Engine con-Rod Meeting' 2014	Undetermined	Engine Con-rod Division Administrative and International Department(ASS)
Oct	SENAFOR 2014, Brazil	Brazil	Conference Department
	Railway and Locomotive Forging Tech. Conference' 2013		Conference Department
	Railway and Locomotive Forging Meeting' 2013		Railway and Locomotive Forging Division Administrative and International Department(ASS)
	ICOSPA' 2014	France	Conference Department
	Forging Simulation Meeting-Simulation Salon	Undetermined	Administrative and International Department
	Brain-Storm Expert Meeting-Forging(Waste Heat and Control Cooling)	Changchun	Brain-storm Expert Service Center
	Management Salon-Financial Issue	Undetermined	Training Service Center CMVS(Ass)
	Stamping & Fabricating Summit-Elevator	Undetermined	Conference Department
Nov	Euroblech 2014	Germany	Exhibition Department
	AFM 2014	Taiwan	Conference Department
	Stamping Summit-Hydroforming	Undetermined	Conference Department
	Forging Tool and Lub China Meeting	Undetermined	Conference Department
	Modern Metaforming Training Class-Open-die Forging and heattreatment	Undetermined	Training Service Center CMVS(Ass)
Dec	4th ForgeEquip China Meeting	Undetermined	Form Press, INC
	Employee Training (Rules and English)	Beijing	Affairs Department
	Stamping Summit-Hot Stamping	Baoding	Conference Department
	ForgeHeat Treatment Conference-Closed-Die	Undetermined	Conference Department

Notes 1) The date, venue and topics will be changed based the demand from our industry. Of course, we also keep the right to delivery a new activities.

Please visit website (www.chinaforge.org.cn) frequently. (2) ASS=Assisting. CMVS-China Mechanical Vocational School.

2014 年中国锻压协会委员会

机构	英文名称	负责人
专业委员会		
锻造委员会	China Forging Industry Association (CFIA)	韩木林 (兼)
冲压委员会 中国冲压协会	China Sheet-metal Forming Group (CSFG)	齐俊河 (兼)
冷锻委员会	China Cold Forming Group (CCFG)	韩木林 (兼)
金属钣金制作委员会 中国钣金制作协会	China Metal Fabrication Group (CMFG)	齐俊河 (兼)
封头成形委员会	China Container Head Group (CCHG)	齐俊河 (兼)
航空材料成形委员会	Aeronautical Materials Forming Group (AMFG)	曾凡昌
工作委员会		
精冲委员会	Fine Blanking Division	齐俊河 (兼)
模具委员会	Tooling & Die Division	韩木林 (兼)
汽车锻件委员会	Automotive Forging Division	韩木林 (兼)
轨道交通锻压委员会	Railway and Locomotive Forging Division	何春生
工业炉委员会	Industry Furnace Division	韩木林 (兼)
发动机连杆委员会	Engine Con-Rod Division	王敢利
高速精密冲委员会	High Speed Stamping Division	齐俊河 (兼)
环件成形委员会	Ring Forming Division	牛余刚

注:2013 年 12 月份情况, 调整和变动请关注中国锻压协会网站 www.chinaforge.org.cn 信息。

2014 年中国锻压协会秘书处机构

机构	英文名称	主管
展览部	ExhibitionDepartment	刘明星
会议部	Conference Department	韩木林(兼)
行业研究室	Lab for Forging and Metalforming Industry	吴顺达
教育培训服务中心	Training Service Center	白玉冰
头脑风暴专家服务中心	Brain-Storm Expert Service Center	吴顺达
网络部	China Forge and Metalform Net	纪宏
组织与国际联络部	Administrative and International Department	纪宏
事务部	Affairs Department	朱继美
财务部	Financial Department	高丽红

注:2013 年 12 月份情况, 调整和变动请关注中国锻压协会网站 www.chinaforge.org.cn 信息。

2014 年中国锻压协会下属实体机构

机构	英文名称	负责人
北京富京技术公司	Fukin Technologies Services (Beijing)	李城
《锻造与冲压》杂志社有限公司	Form Press, INC	王晓燕
中国机械中等专业学校	China Mechanical Vocational School	韩木林

注:2013 年 12 月份情况, 调整和变动请关注中国锻压协会网站 www.chinaforge.org.cn 信息。

中国锻压协会 2013 年工作总结

中国锻压协会 2013 年 12 月

2013 年，协会围绕推动制订行规行约，规范行业市场交易和竞争，引领行业健康发展；注重行业调查研究、推动创建行业、企业文化，引导行业自觉正确地开展转型升级；坚持人才培养和培训，提升人才素质，推动企业提高效率；繁荣行业活动，继续扩展业务范围，提升行业活动的效果和效益，增强协会凝聚力；重视冲压、钣金行业工作的拓展，推动冲压、钣金行业的国内外交流与合作等几方面开展工作。着力从以下几方面推进行业发展与进步。

一、认清形势，把脉行业

总体上看，2013 年中国锻压行业呈现出增——降——增峰谷线发展态势。出现了明显的转型升级迹象，具体表现为产品专业化理念被深刻理解并被广泛和正确追求；工艺装备自觉淘汰落后者，更新为节能和高效设备趋向明显，对自动化柔性生产及智能化生产有了明显的需求渴望；注重企业文化建设、员工待遇提升和劳动生产率改善得到广泛关注；在市场的压力下企业主动出现了停、转和关的情况，为消除落后产能露出了曙光。

与 2012 年相比，企业等级分化初见端倪，形成了阶梯级别。一类企业销售与利润双增长，产品专业化好、技术领先或市场方向正确；二类企业销售增长保持利润稳定或带动利润增长，个别企业也有销售增长不明显，利润却在上升的情况，这类企业主要特点是挖潜做的好，客户稳定并开始为老客户提供高附加值产品；三类企业在苦苦支撑，没有增长也没有亏损，主要特点是市场分散、客户和产品不稳定。四类企业就是下滑严重和亏损的企业，主要特点是管理传统，产品和客户定位不准确。这些现象的出现是产业调整的一个向好事实，这与中国锻压协会多年来提倡的等级发展或开展差异化竞争的发展理念相一致。另外，与 2012 年比较，行业的自信和整体效益都有所回升；整个行业的怨言和怨气减少很多，努力挖潜和推动精细化发展在不断地得到强化。随着市场的规则和市场经济发展的深入，2013 年的一些发展趋势会不断得到强化，从而会成为行业发展的主要模

式。

锻造行业将朝着“精密化、数字化、高效化、轻量化和低能耗”的方向发展。着力开发符合国内锻造行业发展需要的锻造设备；努力推动基于模拟仿真的数字化技术发展；重视物理实验和基础理论研究的结合；积极开发和应用精确量化无损检测技术和设备；重视锻造企业的自动化、信息化建设。强化技术交流、加强产品研发、持续改进产品质量，同时也要不断优化企业管理、注重知识更新和人员培训、倡导劳动光荣和稳定职工队伍。提高企业人员劳动生产率、提升企业效益和增加员工收入是中国锻造行业应坚持的方针。未来冷成形发展的趋向是热、温、冷复合工艺得到大力发展，普遍度逐渐提升，冷温热精成形概念趋于一体；中空分流冷成形工艺和闭塞冷成形工艺趋于成熟；全自动多工位冷成形技术更加普及；去除磷皂化冷成形技术将趋于紧迫。

冲压生产涉及制造行业的方方面面，可谓是面大量广，形状和工艺千差万别。未来的主要发展方向是：覆盖件、卡车纵梁和复杂件冲压技术持续改进；铝镁合金冲压成形技术应用、深拉伸液压成形技术、复杂空心件内高压成形技术、高强度热成形技术、精冲和精密高速冲技术以及伺服冲压成形技术等。未来冲压行业的发展必须符合低碳、环保、节能节材的设计、生产和消费理念。冲压生产必须向精密、高效、智能发展，冲压企业必须向专业化、规模化、全球化发展。

未来精冲行业将向专业化和高效化方向发展，需要高品质精冲材料、模块化高寿命模具以及高速智能化设备的支持。根据预测，未来中国需要 800 多条精冲生产线。

中国精密高速冲压发展较快，主要瓶颈之一是模具。生产制造大型、超高速、精密高效模具，以及生产超薄、超强和微细型零件是未来的发展内容。当前，中国需要解决模具关键设计技术、掌握设计内涵、完善掌握制造基础理论技术和制造核心，完善和建立完整的高质量模具基础零部件和配套件。着力打造高质量国产精密高速冲压设备和辅助送料系统也是当前的重要工作之一。电子和信息工业的发展，为精密高速冲压带来了前所未有的希望。

钣金制作行业生产的特点是小批量、多品种和更新换代快。未来钣金制作企业要专注本业做精做专，注重产业延伸，做 OEM 代工或最终产品。钣金制作行业发展必须符合低碳、环保、节能节材的设计、制造和消费理念，技术向高速、

高精以及复合体系发展，实现数控化、信息化和智能化生产，建立多种工艺一体化的成形设备以及包括装配在内的全自动无人操作智能化生产单元。实现“高技术、高质量、高效能”和“产业国际化、客户高端化、市场多元化”的经营目标。

二、深入研究，服务行业

中国锻压协会始终坚持群众路线，坚持调查研究。2013年我们结合多年的调研经验，依据协会制订的有关调研制度，首次系统地完成了锻造、冲压和钣金制作行业的经济技术数据调研和发布，明确了一段时间内，中国锻造、冲压和钣金行业技术和企业的发展思路，得到了行业的企业认可和好评。

1. 行业数据调研，为了调研工作能实事求是、经济地进行，也为了体现调研的代表性，我们将函调与深入企业调研相结合，将自己亲自调研与委托地方协会或企业调研相结合。这些措施的采用取得了良好的效果。2013年我们的调研方式和数据再次得到德国等国家的重视，并实现了与他们部分数据的同步交换。

2. 人才培养及需求分析，2013年，为了推动行业教育和人才工作，对中国锻造行业的人才和教育培训情况进行了调研，写出了调研报告，调研报告得到了国家教育部领导和有关部门的重视。为落实调研报告提出的有关建议，中国锻压协会积极跟踪，并与教育部有关部分建立了紧密的联系。

3. 产业链供需分析，2013年，中国锻压协会与行业供应商积极开展了相关内容的行业调查研究，做为用户对设备行业进行调研，针对性、目的性更强，这项工作不但帮助了设备企业，同时也有利于行业研究的开展，取得不少经验。

4. 行业政策深入分析，2013年，中国锻压协会加大了政府政策的研究、收集和发布工作，首次常年不间断地收集整理并在行业内发布国家出台的涉及我们行业的政策，加大了参预国家有关政策的建议力度。无论对已有政策还是新研政策，我们都是积极主动联系，提供意见反馈和建议。这项工作不仅有利及时准确的向行业企业解读政策，同时也为行业企业政策的申请及制定打下基础。

三、建章立制，规范化运作

2013年为了推动行业健康向上发展，中国锻压协会制订了”《中国锻压协会锻压行业奖励评选办法》，对为企业、行业、协会做出贡献的人员进行表彰和奖

励,《办法》规定条款制定详细,操作性强,透明度高。《办法》的出台得到行业企业的广泛认可。

2013年,中国锻压协会网络工作有了较大的发展,首先依据已有的网络制度和网络内容,对网络进行了系统的规划设计,形成了统一的设计书,依据设计书对网络进行了改版。特别是创建了维德视屏网、样本阅览室等具有重要行业服务价值的海量内容。目前,包括中国锻压协会官网在内的中国锻压网改版后将实现统一规划,统一标准,统一形象。在网络服务方面我们实现了网络销售产品化,将网络上的广告及服务进行认真的分类规划,体现出了清洗完整的概念。中国锻压协会网络工作的改进为协会整体网络建设奠定了坚实的基础,积累了丰富的经验。

四、以人为本,强化队伍建设

2013年,中国锻压协会教育培训工作完全委托中国机械中等专业学校开展,教育培训服务中心与学校成为了一套人马,培训工作有所起步,为未来进一步的发展积累了经验。

除重视行业培训工作外,协会对秘书处人员的专业化素质提高也非常重视,今年年底安排17人到工厂住厂实习一个月,要求实习人员深入熟悉锻造、冲压生产工艺,亲身感受生产车间的工作环境,工艺流程,实习结束后对实习人员进行了严格的私人答辩考核,这对于提高协会工作人员专业服务水平有很大提高。

2013年,在上级党委的领导下顺利完成了党支部的换届工作,党、工、团组织开展了丰富多彩的文化建设活动,取得了良好的效果。

五、明确目标,稳步发展

受2012年经济下行影响,以及其它政府支持展览会的不公平竞争影响,中国锻压协会主办的中国国际金属成形展览会招展遇到困难,为此,中国锻压协会及时再一次调整了展览会的组织思路和工作方法,制定了重点提升服务的工作目标,集中力量开展了观众服务工作的办展方针。经过努力,2013年在举办的中国国际金属成形展览会继续保持了增长的势头。

协会会议以形式多元化、规范化、内容专业化、国际化、热点化为总体发展

思路，近年国内行业活动更加规范化活跃，全年组织各类行业活动共计近 50 余次，国内外近 35000 多人次参加了活动，收到了良好的交流效果。但值得注意的是在 2013 年的对外交流中发现，海外的锻造、冲压和钣金制作行业有了新的进展，产业夕阳说教已经破灭。

2013 年，针对《锻造与冲压》编辑部有限公司的管理工作进行了探讨，明确了以稳定了职工队伍为首要任务的发展思路，在此同时不断探索新的行业领域出版工作。2013 年确定了中机校搬迁的基本原则，由泰职院统一完成建设，中机校继续租用校舍。北京富京技术公司经营仍然面临许多困难。富京炉窑业务下滑严重。富京机械进展不大，困难增加。富京科贸集中代理销售德国 LASC0 公司电液锻锤和其它金属成形设备，取得了一定成绩。就富京公司的经营，在明确坚持现有经营观念的同时，更快的掌握技术核心，争取早上占领稳固的市场份额。

2013 年协会活动基本按计划完成，但仍然存在不少的问题，需要继续努力。与 2012 年底制订的活动计划比较，有如下活动没有举行：

头脑风暴“专家库专业讨论会—冲压组

首届中国家用电器冲压、钣金制作会议—技术与模具论坛

“冷温锻造技术”培训班

日本-Tokyo 金属成形展览会

“班组管理”培训班

“汽车冲压件”培训班

中国典型钣金制作设备与工艺论坛—激光加工

中国汽车钣金会议—底盘、车门等零部件成形设备与技术

Blechexpo 德国板材加工展

以上这些未能完成的活动，有的是工作不到位导致的，将进行研究，必须有人承担相应的责任。2013 年，我们的工作取得了一些进步，但工作改进和工作创新是永恒的主题，近期内，中国锻压协会应该在以下主要方面有所作为：

(1) 切实树立为行业服务的思想，充分实践党的群众路线，并将群众路线教育活动与工作实践紧密结合；着力推动协会工作人员深入行业；从行业中和企业中学习，树立为行业和企业精细化服务的理念。

(2) 创新和改革是人类进步的永恒主题，中国锻压协会必须坚持实事求是

和勇于创新改革的思想，解决好当前和未来利益的关系，解决好协会员工稳定和吸收新鲜力量的关系。必须继续保持大胆用人，允许工作出错和改正错误的用人思想，继续鼓励基于特长基础上的个人工作内容和能力上的拓展，反对不切实际的冒险和空耗。

（3）我们必须继续注意研究与政府有关部门的沟通方式，强化与中央有关部门沟通的通话权，加强与地方有关部门的沟通和合作，通过地方政府有关部门开展丰富多彩的行业活动。

（4）引导企业充分认识我们与国外同行业之间的差距，引导和组织好行业的对外交流。培养自信心和积极性，树立交流不但需要学习，也需要输出的正确的交流理念。

协会发展面临很多困难，一些约束协会发展的旧的问题没有消除，已经出现了一些新的情况，这需要我们协会的工作人员的不懈努力。

中国锻压协会 2013 年主要活动概述

2012 年主要活动概述补充-第五次常务理事会第四次会议

中国锻压协会第六届第五次常务理事会 2012 年 2 月 5 日召开，2012 年 11 月 30 日—12 月 15 日就以下问题进行了网络表决：

1. 《中国锻压协会职称评定服务管理办法》
2. 《中国锻压协会提供市场和技术调研服务工作的规定》
3. 《中国锻压协会提供证明服务工作的规定》
4. 组织成立锻压设备信息化推进委员会

本次会议发出函信 50 份。11 份回复表示原则同意，38 份表示完全同意。依据章程规定，表决通过了以上四个方面的问题及事项。

2013 版《中国锻造行业发展研究》编写工作会议

2013 年 1 月 8 日上午，中国锻压协会行业研究室在北京召开“2013 版《中国锻造行业发展研究》编写工作会议”，来自全国各地的锻造企业及科研院所的 50 多名专家学者参加会议，共同商讨 2013 版《中国锻造行业发展研究》的编写工作。

编写工作会议上，中国锻压协会张金秘书长首先向参会代表介绍了《中国锻造行业发展研究》丛书的编写意义及制度，并提出了“总结过去，展望未来，站在行业需求和有用的角度来编写”等写作基本要求。

随后，中国锻压协会行业研究室主管吴顺达女士发言，从中国锻造企业分布、制造业成本等角度分析了中国锻造行业的现状，并对国家发布的相关行业政策进行了解读，为编写《中国锻造行业发展研究》提出了思路和政策性建议。

会议讨论中，参会代表分成了锻造行业现状与发展、锻造工艺技术及锻造装备 3 个小组进行了讨论。每个小组根据 2013 版《中国锻造行业发展研究》的目录草案，认真探讨了文章的撰写范围及写作角度，对编写工作提出了许多中肯的建议。

2013年1月8日下午，中国锻压协会组织参会代表参观了北京新光凯乐汽车冷成型件有限责任公司。新光凯乐工程技术部李文奇部长对参会代表进行了热情而周到的接待，并引导参会代表参观了冷成型件锻造车间。李文奇部长重点介绍了车间内来自舒勒和比利时内德史罗夫的250T、350T、500T和280T四条冷锻生产线，并让参会代表近距离的观摩了汽车冷成型件现场生产情况及锻件检测设备。

2013 在京领导及专家新春茶话会

2013年1月29日中国锻压协会“2013在京领导及专家新春茶话会”在协会办公室召开，共有来自国资委及中国机械工业联合会等相关单位的30人参会。

与会领导及专家有：

在京领导	
何光远	中国锻压协会名誉理事长
李社钊	中国锻压协会名誉理事长
梁方	国资委行业协会联系办公室处长
顾云	机械工业联合会组联部处长
在京专家	
周开华	北京航空航天大学（退休）
周永泰	中国模具工业协会副秘书长
郭振川	中国航空工业规划设计研究院三所高工
俞新陆	清华大学机械工程系教授
张磊	清华大学机械工程系激光快速成型中心博士
周卫东	中国国际贸易促进委员会机械行业分会副会长
谢谈	北京机电研究所副所长
陈适先	中国航空工业制造工程研究所（625）所研究员
郭灵	北京航空材料研究院研究员
谢水生	北京有色金属研究总院有色金属材料制备加工国家重点实验室总工、博士、教授、博导
王宝雨	北京科技大学机械工程研究所副主任、博士

头脑风暴专家	
荣惠康	汽车工业协会教授级高工
陈尚齐	教授级高工
谢锡善	北京科技大学教授
韩静涛	北京科技大学教授
任广升	北京机电研究所研究员
涂光祺	北京机电研究所研究员
蒋鹏	北京机电研究所研究员
宋拥政	中国锻压协会行业研究室行业研究员
伏金娟	北京市电加工研究所研究员
张文忠	首都航天机械公司研究员
协会人员	
张金	中国锻压协会常务副理事长秘书长
韩木林	中国锻压协会副秘书长
齐俊河	中国锻压协会副秘书长

会议开始，张金秘书长向各位与会嘉宾拜年之后，介绍来宾情况。紧接着向与会领导及专家汇报了中国锻压协会 2012 年各项工作及发展情况，同时汇报了 2013 年工作计划；韩木林副秘书长介绍了中国机械中等专业学校基本情况和面临的问题和困难。并请各位领导专家提出意见建议。首先，由张金秘书长汇报中国锻压协会 2012 年协会各项工作，主要有以下几点：

一、行业情况。2012 年下半年，即 9 月份以后锻压行业确实是增速放缓，一般的企业都处于生存比较艰难的地步，固定资产投资明显放缓。拿设备厂统计的资料数据来看，固定资产投资减少了 60%。过去我们行业投资的最大的特点就是扩大再生产，增加能力、扩大品种。2012 年这个现状还是有，但是已经大大减少，特别是 2012 年出现了新的突出热点，就是新工艺、新技术的投资在扩大和增加。2012 年整个行业企业效益水平与 2011 年基本持平，没有增长。有个别的企业，出现了产量销滞和效益空胀的情况，出现这种情况的企业，其共同特点是他们生产的产品精度高、用途特殊和产品复杂。也有一些企业，它的销售效益很好，因为他的管理比较好。有些冲压、钣金企业确实管理的非常现代化，这样

的企业效益就会好，这是整个行业的一个情况。另外，从 2013 年 1 月份了解的情况看，应该比去年 11 月份稍微好一点，去年的 11 月份是最差的月份，12 月份稍微好一点。

二、坚持行业调研，行业研究室加上宋工（宋拥政）我们有四位行业研究员，主要是加强行业调研。行业研究室扩大了工作范围以后，参加了包括发改委、财政部、工信部有关行业政策的制订和修订工作。

三、鼓励推动协会的员工走到基层走到企业，与企业进行交朋友，这就是我们 2012 年协会极力推动开展的一项工作。

四、行业交流。我们的行业交流坚持了规范化和制度化，协会搞任何活动都采取预算和决算制，有一定的程序。去年整个行业活动（含锻、冲、钣）共搞了 40 多次，有 4 万多人参加了行业活动。事实上根据协会内部统计，还是不能覆盖整个产业的方方面面，特别是冲压、钣金这方面现在还是有很大的潜力，按照现在掌握的情况进行估算，我们的钣金冲压厂有六、七万个企业，锻造厂大概有六、七千个企业，如果一个厂平均有 20 人左右，我们全行业加上工人大概有 15 万—20 万人。如果我们的活动参与人数能达到 5 万人以上的话，冲压钣金行业的交流就会活跃起来。

五、2012 年国际金属成形展览会还是取得很多成绩，从历届来说，这届是展出实物最多，参加企业最全的一次。特别是锻造、冲压的设备商几乎都参加了，取得了很好的成绩。年 2013 年展览会将在上海举办，也一定会吸引很多企业。

六、协会网络。大家可以经常查看我们协会的网络。会议有会议网，展览有展览网，行业研究有行业研究网，协会有协会官网，还有一个行业信息网，即中国锻压网，这个网全部是数据库，经过多年的建设也取得了很大的成绩。另外，2013 年我们网络部也进行增编，从 6 人增加到 10 人，网络也将会成为协会一个全新的增长点。

七、杂志。《锻造与冲压》这个杂志是半月刊。年发行 26 期。12 期是冲压，12 期是锻造及各一期英文版。另外一本杂志是《钣金与制作》，我们去年是 6 期，从 2013 年起将要变成 12 期，这样，2013 年协会会出版 38 期杂志，我们 2013 年还要在筹办一本杂志，叫做《中厚板与管型材成形》，我们现在的钣金里面不含中厚板成形，也不含管型材成形，管型材的成形交流的空间很窄，这样的杂志

比较少，在 2013 年将计划搞这样一个杂志。

八、会员。2012 年增加了 100 多家新会员，会员一直在稳步增长，每年都在以 100 家左右增加，主要是冲压、锻造、钣金，会员管理是档案制管理，有数据库。

九、2012 年做得重大工作就是加强跟非发达国家的锻造、冲压、钣金组织机构合作，强化联络，这个主要目的也就是想把中国的冲压、钣金技术开拓到非发达国家去，所以我们 2012 年跟泰国、印度尼西亚、巴西、阿根廷这些当地行业组织进行联络交流，也组织了我国的一些企业到这些国家去交流。2012 年，我们推动了我国锻压设备厂到巴西建立销售点，这是 2012 年我们非常重大的成功。我们现在唯一的缺憾就是跟俄罗斯体系没有建立起联系。

其次，中国锻压协会还取得一个重大成就就是加入了“国际板材协会”。加入这个协会，我们不但可以与海外冲压钣金行业交换行业数据和情报，也更加方便地让我国冲压钣金企业参观欧美日企业。按照该协会的规定，未来我们行业的企业只要想看哪个企业，他们就会同意安排我们去看哪个企业，这个是最大好处。

另一项工作就是“大锻件理事会”。2012 年，在郑州开了第一次年会，取得了很好的效果。最近我们正在建设大锻件情报网络系统，也就是专家联络网。另外，未来大锻件理事会的另一个重要工作是要想方设法把国际上重要的大锻件企业退休的专家请到我们中国来建立一个咨询机构，服务与我们的锻压行业。

另外，大家都知道我们 2008 年建立了中机校，现在在校生 350 人，已经毕业了 2292 人。学校在泰州，目前我们遇到的问题就是招生困难，实习困难。2012 年我们跟德国一个锻造企业签了一个合同，就是我们每半年可以派两个人到他们那儿去实习，2013 年我们要定期去送，这个工厂有 3 个生产基地，老板已经表态愿意到我们中机校招我们的学生到德国去工作，把我们的学生送到他们那儿去工作 1 到 2 年，然后再回中国来工作，也是一件好事。

协会实体机构还有一个富京公司，2012 年尽管行业效益不太好，但是基本上还是不亏，略有盈余。

这一年协会在制度上也作了很多探索性的工作。现在很多企业都在搞名牌产品，他们都需要中国锻压协会给出个证明，过去是给盖个章就行了，现在不行，我们认为这样不科学，也不负责任。为此，协会在 2012 年的时候，制订了协会如何开证明的程序。现在我们开证明首先需要经过我们专家库的专家进行评定，

依据专家意见出具证明。

当然我们协会还存在很多问题，需要完善和改进的地方很多，需要我们坚持不懈的努力。现在我就 2013 年计划做一介绍。事实上，中国锻压协会的工作计划，不是年底才写出来的，是从每年的六月份就开始研究下一年的工作计划了，历时半年多才会成文。

一、2013 年重大工作就是换届工作，中国锻压协会代表大会将于九月份在上海举行，这是协会第七届了，是我们今年的一件大事，我们现在已经开始筹办今年的换届大会，这里面涉及到理事长，副理事长，秘书长，秘书处的机构等等的调整，还有我们最重要的就是中国锻压协会的选举。中国锻压协会从第五届开始理事的产生就比较民主化了，首先是会员内征集，由会员自愿申请，然后由上届理事会或常务理事会选举产生候选名单，而后再上大会选举。这个过程中，秘书处从来不拟定任何候选名单，全部是下面报名、自愿申请的。现在我们的会员单位有 1300 多家，而且在不断增加。

二、2012 年将继续加强冲压钣金工作。2012 年开始，在中国首次对钣金冲压行业的经济数据指标做了调研，2013 年将是我们第二次调研。锻造行业的经济指标调研是 1998 年开始的，形成比较完整的调研体系是 2003 年。通过几年的努力，我们也希望能完善冲压钣金的经济指标调研工作。

三、加强国际交流，中国锻压协会为了推动国际交流，提出建立俱乐部式的交流模式。什么是俱乐部式呢？就是围绕一个技术（或者围绕一个专题），由这个技术的提供者与协会一同组织活动，与用户开展面对面的交流，这种交流形式我们称为俱乐部式。

四、希望大家继续支持参加 2013 年在上海举办的中国国际金属成形展览会。

五、杂志。我们希望筹备策划出版《中厚板与管材成形》杂志，这个名字比较长，所以我们现在要取一个概括性的名字，还没有想好，希望大家能给些意见。

六、网络建设是协会最重要的工作之一，希望得到大家的关注。

七、为了支持中机校的工作，中国锻压协会的教育培训工作全由中机校承担。

八、专家库。现在专家库网建设已经完成，很多在座的可能都是专家库里面的专家，大家可以经常上专家网看一些消息，因为一些企业可能会把他们的需求放在上。

九、继续加强与政府部门沟通。2013 年行业研究室是我们与政府沟通的重要执行机构。

十、现在秘书处有 39 人，目前协会办公室的座位有 49 个，我们到 2013 可能会全部坐满，目前面临的工作就是招工难，协会也常年在招人。另外富京公司有 29 人，中机校有 10 个人，现在中国锻压协会共有 78 人，优化队伍是协会未来一段时间内的重要工作。

我的汇报就这么多，再一次对各位专家和领导对我们协会的关注和支持表示感谢，谢谢大家。

韩木林：中机校在 2008 年建立，何部长是我们的名誉校长，中机校为全国的 60 多家企业培养了 2293 人，而且分布在全国 9 个省市，这些学生到企业最好的已经做到了副总，一般学生到企业一年之后都做了班长，所以学生还是非常受欢迎。但是我们面临的问题就是现在的学生不愿意学锻造，社会上家里都是独生子女，有的不愿意学机械这方面。所以社会上招不到 10% 的人从事机械行业，最好的就是我们从企业招，企业里面有 90% 的都愿意，因为企业里送来都是骨干。从这四年来看，从企业来的人一是企业骨干，二是对这个行业热爱，三是有大的发展。2013 年我们准备从社会上招生减少到一个班，剩下的我们都向企业招。三月份计划在华东地区开一个研讨会，以招工招生的形势送到学校，然后计划四月份在华北地区，东北西北开，五月份计划在四川地区再开一个，然后在华南地区再开一个。我们现在就是要求少而精，培养精英级的人才。另外学校的管理模式是行业办学，我们的管理者专职在学校的就是十个人，剩下的老师我们从行业大型的企业调老师，需要哪个课，就去调哪位企业老师，而困难现在就是生源。

听取了张金秘书长和韩木林副秘书长汇报后，何光远部长做了发言，他说中国锻压协会做了一些好事，一个是锻件增值税的返还政策。我们做了大量工作，去向国家的财政部提出给锻造行业增值税返还，支持行业发展。这个钱返还了以后用于专项技术改造，而且并不是所有的锻造厂都可以拿到，而是只有有发展前途的才可以拿到，这样的才可以列入锻压协会申报的名单里。这是我们锻压协会最得民心的一件事。第二，就是对国家来说节能减排，对行业来说减少能源消耗，降低成本，这就是推动老式锻锤的电液锤改造，这个事锻压协会作了很多年的意见事，是一件功德无量的好事。第三，协会办教育为企业培养人才，这是一个为

企业干实事的协会，有很好的威信。第四，就是出的这本杂志（《锻造与冲压》《钣金与制作》），它这真正是为行业发展介绍技术，应该好好发展。

何光远部长发言后，其他一些领导和专家纷纷发言，针对协会过去工作经验和2013年工作计划，以及未来协会发展方向等问题，提出了很多建设性意见和建议，大家还对一些协会工作的热点问题进行讨论，会议在热烈喜庆中结束。

行业发展座谈会及技术发布会（金属成形展览会推广）—南皮五金冲压钣金行业转型升级论坛

2013年1月15日，中国锻压协会和南皮市经济团体联合会在沧州市南皮县科技发展促进中心，成功举办了南皮五金冲压及钣金行业转型升级论坛，共有20家当地龙头企业的30名管理和技术人员参加。

南皮县是沧州市冲压和钣金集中的区域，涌现了近十家产值过亿的龙头企业，有的还谋划上市。目前这些企业的整体装备水平不高，面对日益上涨的人力成本，以及不稳定的人力供给，要想上一个更高的台阶，就必须在设备自动化、可靠稳定以及实现柔性加工上下功夫，必须在提供高附加值产品上有所作为。

论坛上，江苏中兴西田数控科技有限公司李占猛副总经理做了“伺服冲床的特性和伺服冲压加工基础知识”的讲座、LISSMAC Maschinenbau GmbH 旗下 SteelMaster 去毛刺机的首代王文轩先生做了“钣金自动化去毛刺/抛光应用”、意大利萨瓦尼尼公司销售经理于明做了“萨瓦尼尼柔性加工技术在钣金生产中的应用”的讲座。

论坛结束后，中国锻压协会冲压及钣金制作委员会干事长助理刘明星和王思杰先生陪同讲座发言人参观了沧州惠邦交通通讯产品制造有限公司和河北南皮县铁路器材有限责任公司。

第六届第六次常务理事会

中国锻压协会第六届第六次常务理事会自2013年1月16日召开，2013年1月16日—1月30日，就如下事项进行了讨论、提交意见和表决：

- (1) 中国锻压协会2012年工作总结
- (2) 中国锻压协会2012年主要活动概述

(3) 中国锻压协会 2013 年工作计划（草案）

(4) 第七批“头脑风暴”专家资格审批

1 月 16 日发出通知 50 份，至表决截止日期共有 17 份表决原则同意，另 33 份表示完全同意，依据章程规定，表决通过以上内容。

第七批专家名单：

1	冯书华	CCMI_ZJ_175
2	侯宇岷	CCMI_ZJ_176
3	孙炜	CCMI_ZJ_177
4	肖井广	CCMI_ZJ_178
5	袁树明	CCMI_ZJ_179
6	张远	CCMI_ZJ_180
7	赵子巖	CCMI_ZJ_181
8	张军改	CCMI_ZJ_182
9	包卫平	CCMI_ZJ_183
10	高欣	CCMI_ZJ_184
11	葛艳明	CCMI_ZJ_185
12	李天林	CCMI_ZJ_186
13	陈守介	CCMI_ZJ_187
14	娄树强	CCMI_ZJ_188
15	陆文瑞	CCMI_ZJ_189
16	全海涛	CCMI_ZJ_190
17	王元读	CCMI_ZJ_191
18	吴煜	CCMI_ZJ_192
19	熊中平	CCMI_ZJ_193
20	徐伟进	CCMI_ZJ_194
21	于丰	CCMI_ZJ_195
22	陈攀	CCMI_ZJ_196
23	宋玉馥	CCMI_ZJ_197

24	王秀刚	CCMI_ZJ_198
25	吴玉坚	CCMI_ZJ_199
26	王文祥	CCMI_ZJ_200
27	王延龙	CCMI_ZJ_201
28	冯滌	CCMI_ZJ_202
29	关琦	CCMI_ZJ_203
30	王玉山	CCMI_ZJ_205
31	刘春祥	CCMI_ZJ_206
32	邴岐杰	CCMI_ZJ_207
33	朱彦峰	CCMI_ZJ_208
34	焦伟祥	CCMI_ZJ_209
35	钟志平	CCMI_ZJ_210
36	曾伟	CCMI_ZJ_211
37	朱元华	CCMI_ZJ_212
38	郭建春	CCMI_ZJ_213
39	姜喜峰	CCMI_ZJ_214
40	邢建华	CCMI_ZJ_215
41	张清华	CCMI_ZJ_216
42	王小江	CCMI_ZJ_217

第六次常务理事会第二次会议

根据《章程》规定和 2013 年工作计划，中国锻压协会第六届第六次常务理事会自 2013 年 1 月 16 日起召开，2013 年 5 月 15 日—5 月 31 日根据《中国锻压协会理事会产生办法》，通过网络表决选举产生“第七届候选理事（单位）”。经过表决，最终形成由 130 家单位组成的“第七届候选理事（单位）待推荐名单”。

第六次常务理事会第三次会议

根据《章程》规定和 2013 年工作计划，中国锻压协会第六届第六次常务理事会议自 2013 年 1 月 16 日起召开，2013 年 6 月 17 日—6 月 30 日，根据《中国锻压协会常务理事会产生办法》，通过网络表决选举产生“第七届候选常务理事（单位）”。经过表决，最终形成由 55 家单位构成的“第七届候选常务理事（单位）拟建议名单”。

《中华人民共和国职业分类大典》修订工作

2013年1月24-25，中国锻压协会行业研究室派员作为专家委员会成员参加了《中华人民共和国职业分类大典》（以下简称《大典》）的第三组（制造业）第八次的修订工作会议，就锻造、冲压及冷作钣金工的职业描述信息进行进一步审核。本次《大典》的修订工作历时较长，初期协会首先对《大典》中的锻造、冲压与冷作钣金行业的职业描述进行了补充和完善，之后经过多轮的讨论和修改。

《大典》具有广泛的应用领域，不仅为开展劳动力需求预测和规划，进行就业人口结构，及其发展趋势的统计分析提供了重要依据，而且对开展职业教育和职业培训，实行职业资格证书制度，促进劳动力市场，完善企业劳动组织管理也同样具有十分重要的作用。

《大典》曾于 1999 年 5 月，由劳动和社会保障部、国家质量技术监督局和国家统计局共同颁布。对我国社会职业进行科学规范的划分和归类，全面反映了我国社会职业结构，为我国推行职业资格证书制度提供了重要依据。这部《大典》，是中国第一部由国家制定的职业分类大典，凝集着中国上千名专家、学者及有关工作人员的辛勤劳动和智慧，它的颁布，标志着中国职业分类工作进入一个新的历史发展阶段。

中国锻压协会大锻件理事会专家组

在大锻件理事会各理事单位的共同努力下，2013年2月6日，大锻件理事会专家组圆满组建！大锻件理事会专家组由十四位专家组成。

根据 2012 年大锻件理事会决议，大锻件理事会专家组职能为：确定行业重点发展项目及研究机构，建立大锻件企业资质评价体系，对企业进行资质的评审及认证，定期发布国内外行业情报及技术经济数据。

大锻件理事会专家组执行上述职能，充分发挥行业组织协调、沟通、交流作用，强化企业与企业、企业与政府、企业与用户之间的沟通，争取国家对行业的政策支持，扩大大锻件理事会在机械制造领域中的影响！

2013年“锻压行业企业信用评价”工作

经由商务部和国务院国有资产监督管理委员会主管部门审核，中国锻压协会于2011年9月取得了在锻压行业内开展信用评价工作的许可（商信用函〔2011〕2号）。

信用评价是一项以服务会员企业、促进行业自律、提高行业信用水平和企业信用风险防范能力为目的的行业工作。信用评价工作将按照一定的评价程序，根据行业特点制定评价标准，在商务部、国资委的指导下开展，并坚持企业自愿申请，不以盈利为目的原则。

2012年已有16家企业信用等级获评A级及以上。自2013年3月起，中国锻压协会将再次启动“锻压行业企业信用等级评价”工作。第二批参评单位的评价结果如下：

序号	企业名称	信用等级
1	江苏龙城精锻有限公司	AAA
2	芜湖禾田汽车工业有限公司	AAA
3	南京汽车锻造有限公司	AAA
4	泰安市山口锻压有限公司	AAA
5	江阴全华丰精锻有限公司	AAA
6	上海交大中京锻压有限公司	AAA
7	江阴市恒润重工股份有限公司	AAA
8	山东温岭精锻科技有限公司	AAA
9	江苏金源锻造股份有限公司	AAA
10	河南神州重型封头有限公司	AAA
11	苏州锻压厂有限责任公司	AA

12	重庆焱炼重型机械设备有限公司	AA
13	中航卓越锻造（无锡）有限公司	AA
14	江阴振宏重型锻造有限公司	AA
15	河北鑫泰轴承锻造有限公司	AA
16	芜湖三联锻造有限公司	AA

中国锻压协会教育工作会议—华东地区

中国锻压协会教育工作会议—华东地区于2013年3月13日在上海成功召开。在以人才竞争为主的时代，人才的储备和培养对于企业来说比任何时候都显得重要。为了充分了解行业人才状况，集中听取企业需求，协会将分分地区召开教育工作专题会议，最终形成工作方案。

分地区召开教育工作会议，专门研讨行业的人才培养工作，是协会有史以来的第一次。上海作为第一站，受到华东地区的理事单位和特邀企业的特别关注和重视。与会代表畅所欲言、实话实说，不仅介绍本企业的人才培养状况还对全行业的人才培养工作提出了不少的宝贵建议。

毫无疑问，锻压行业的结构性人才短缺将在未来相当长时期内存在并影响行业健康发展。中国锻压协会通过举办专题会议，就是要引起行业企业高度重视，转变企业人才培养观念，建立行业人才培养新格局，实现锻压行业人才培养良性循环。

中国钣金制作设备与工艺论坛—冲剪折弯与复合柔性加工单元

由中国锻压协会主办的中国设备钣金制作与工艺论坛—冲剪折弯与复合柔性加工单元于2013年3月27-29日在辽宁省大连星海假日酒店顺利召开。

本次会议由中国锻压协会副秘书长齐俊河主持，中国锻压协会第六届常务理事单位一汽解放汽车有限公司卡车厂技术部部长李风华女士、中国锻压协会第六届常务理事单位江苏杨力集团有限公司胡金龙先生、中国钣金制作设备与工艺论坛—冲剪折弯与复合柔性加工单元会议协办单位大连小松雄

连机械制造有限公司生产部部长高健春先生、本次会议的赞助商东莞大同数控机械有限公司欧阳春先生和深圳市大族激光科技股份有限公司北方分公司李新红先生等参加了本次会议。

中国锻压协会齐俊河副秘书长首先向大会介绍了 2012 年钣金企业调研数据和结果，并回顾了 2012 年协会工作重点，展望 2013 年，齐副秘书长指出：钣金企业必须从管理和人才上要效益，走精益生产和高附加值产品路线，才能使企业保持到 2012 年的水平，并有可能做到稳中有升。随后东莞市海顺智能工业装备有限公司总经理曾伟先生代表广州市钣金协会，做了“珠三角钣金企业的发展现状”报告。珠三角是我国钣金制造的产业聚集区，配套成熟，市场意识超前，装备能力雄厚，在未来发展中后劲十足。通快金属薄板制品（太仓）有限公司负责精益生产的顾正宇先生则从德国通快公司“自动化与精益生产—开源和节流”方面介绍了钣金企业在生产加工过程中如何做到降低成本，提高效率和产品利润。东莞大同数控机械有限公司欧阳春先生的“板材冲压剪切复合加工技术”，从公司现有情况分析，详细介绍了板材的冲压剪切技术。深圳市大族激光科技股份有限公司北方分公司李新红经理则从高功率激光切割技术出发，介绍了在钣金加工领域的应用。钣金成形技术除了设备与相关工艺，还有很多配套和辅助技术。山东科汇电力自动化有限公司袁德超先生与大家探讨“钣金成形用伺服设备智能数控新技术”。

随着工业自动化的飞速发展，现场密封技术在工业和机械生产钣金行业发挥了越来越重要的作用，并且逐步取代了成型密封件（即冲压成型件或条状橡胶密封件）。大连华工创新科技有限公司的栾静副总经理的报告“现场成型发泡技术在金属板材深加工方面的应用”则论证了这一点。中国锻压协会专家委负责人刘晨龙详细介绍了协会专家委员会的职责和工作范畴，也希望与会代表能积极加入到中国锻压协会的专家委团队中来，为钣金行业的发展贡献自己一份力量。在随后的讨论环节，50 多名参会代表逐一介绍了自己企业的情况，并就钣金加工中的技术难题和热点进行了探讨。

2013 年 3 月 29 日，会议代表统一参观了位于金州的大连小松雄连机械制造有限公司。该公司成立于 1996 年 10 月，是一家日本独资企业。公司位于大连市保税区，占地面积 47632 平方米。该公司 2002 年通过了 ISO9001: 2000 标准质

量管理体系认证，2003年通过卡特彼勒MQ10005认证，主要客户为卡特彼勒、利勃海尔、东芝机车、小松电业所等世界知名建设机械制造商。该公司总经理中串善雄先生热烈欢迎中国钣金企业参观指导，并且坚信在各位钣金企业共同努力下，必将渡过难关，走出低谷，迎来美好春天。

发动机连杆委员会主任委员会议

中国锻压协会发动机连杆委员会第十九届年会第二次主任委员会议于2013年3月29日至3月31日在江苏常州溧阳华天度假村召开。

浙江跃进控股集团董事长吴建鑫、中国第一汽车股份有限公司技术中心王敢利、广东四会实力连杆有限公司总经理杨志刚、江苏银河机械有限公司董事长周作安、白城中一精锻股份有限公司董事长滕喜臣、常州远东连杆集团有限公司总经理邱建平、东北特殊钢集团抚顺特殊钢股份有限公司销售公司副总经理张久强、王连海等8人参加了本次会议。

与会代表主要就连杆委开展2012年和2013年度产量数据统计及第二十届年会技术交流活动方案进行了讨论。会议决定于2013年年会预计在10月中旬在厦门召开连杆委员会会议，会后将组织代表赴台湾考察。

本次主任委员会议由常州远东连杆集团有限公司承办，委员会对其细致周到的安排表示感谢。

“头脑风暴”专家库第二届首席专家选举

2013年4月2日，根据《中国锻压协会专家工作实施管理办法》的相关规定，中国锻压协会专家服务中心公示了首席专家的换届选举结果，并与2013年4月29日正式确定了新的一届首席专家名单，任期为两年，2015年4月29日前到期。首席专家选举结果见下表：

组 别	姓 名
自由锻组	刘建生
模锻组	赵一平
冷温精锻组	徐祥龙
冲压组	孙友松
钣金组	李明哲
装备组	李森
综合组	韩静涛

Qform 锻造模拟软件应用和培训—锻造行业模拟俱乐部

2013年4月15日至17日，中国锻压协会在十堰举办了QForm锻造模拟软件应用培训—锻造行业模拟俱乐部活动，共有来自12家企业，2所大学的23名代表参加了此次活动。活动得到了东风锻造有限公司的大力支持。东风锻造有限公司总经理夏世维派总经理助理朱家刚携技术骨干出席了俱乐部的成立仪式，并发表了讲话。首先祝贺俱乐部的成立，希望俱乐部的人气能够越来越旺，为行业模拟技术的推广与应用发挥重要的作用。同时，对俱乐部提出了两项建议：1、建议俱乐部充分利用网络优势，加强俱乐部成员的日常交流，通过网络分享各种信息与心得；2、建议俱乐部不局限于某项模拟技术或某个应用程序的推广或传播，应博采众长，帮助成员单位全面了解模拟技术和应用软件。

随后，俱乐部成员单位代表也进行了充分的交流，均表达了本单位希望通过锻造模拟技术及相关软件为企业在新品开发、技术改进以及降低成本、提高生产效率等方面带来切实帮助。

中国锻压协会自1999年在国内推广和普及锻造模拟技术，一直不懈地努力着。经过与Quantorform多次沟通，最终为国内大学争取到三个免费一年使用Qform5.0的机会，让大学在校生有机会更加深入地了解锻造模拟技术，并掌握各种类型的软件的应用，以便在进入工作岗位后快速地适应。

附：中国锻压协会锻造行业模拟俱乐部工作办法

为加强锻造模拟技术在行业中的应用与交流，发挥该项技术应有的作用，推动锻造行业的不断进步，提升锻造行业的经济效益，特建立中国锻压协会锻造行业模拟俱乐部。

本俱乐部由有意愿了解锻造模拟技术及相关软件的企业和中国锻压协会自愿联合发起成立。

本俱乐部的宗旨是：打造锻造模拟技术的综合交流平台；充分发挥锻造模拟中心在行业中的应有作用；为俱乐部成员单位争取模拟软件的购买优惠；进一步丰富俱乐部成员的权利。

俱乐部成员的权利

- 成员发展的表决权
- 免费在中国锻压协会锻造模拟中心模拟产品
- 获得相关锻造模拟软件的免费的技术指导和人员培训
- 对俱乐部发展提出建议

每年由中国锻压协会主办技术交流活动，俱乐部成员派固定人员参加，并依据使用经验，提出问题及问题解决方法，同时提出当前存在问题，共同探讨解决办法。

俱乐部以会养会，不另收取会费。新成员加入需获得现有俱乐部成员全部同意，退会自由。

2013 年台北国际工具机展（TIMTOS）

为促进两岸锻压企业的交流与合作，中国锻压协会展览部的王思杰带领有10家冲压、钣金行业企业组成的达标团，于2013年3月4日—11日赴台参观了2013年台北国际工具机展（TIMTOS），并考察了金丰、协易和上银科技数家冲压、钣金设备及零部件企业。孟宪刚和宋仲平则代表展览部和《锻造与冲压》杂志社有限公司参加了展览会。

TIMTOS展由台湾机器工业同业公会和台湾对外贸易发展协会共同举办，每两年举办一次，2013年为第十六届，占据世贸南港馆和世贸中心四个展馆，展出面积约90000平方米，参展厂商940多家，5200个展位，是著名的大型机床展览会之一。金属成形机床、周边设备及相关机床零部分布在两个展馆中，大约140多家企业，重点展示新型激光切割加工技术、伺服冲压及自动化设备、柔性加工、表面处理等产品和技术和其他切削、焊接、管材、刀具、线材加工机床及各种机床零部件，充分代表了台湾金属成形装备制造和应用的最高水平。

2013 年美国锻造博览会

为促进我国锻造企业与国外同行业间的交流与合作,更好地了解和学习世界锻造行业先进技术,中国锻压协会于2013年3月24日-4月2日组织了近30人的中国代表团前往美国俄亥俄州哥伦布市参观两年一届的美国锻造博览会 ForgeFair2013。

ForgeFair 由美国锻造协会(FIA)主办,已有40年的历史,是北美地区唯一的锻造行业展览会,每两年举办一届,展品范围涵盖了材料、设备、模具及辅助设备等整个锻造工艺过程涉及的相关方面,为世界各地的业内人士搭建了一个良好的交流平台。2013年恰逢美国锻造协会成立100周年,为此美国锻造博览会组织了丰富多彩的会议和活动。

展览会后,中国代表团还参观了 Oilgear、铁姆肯 TIMKEN 和万得模 WeldMold 公司。

中国锻压协会教育工作会议—西南和华中地区

中国锻压协会教育工作—西南和华中地区会议分别于2013年4月15日和4月17日在重庆和武汉召开。本会议是协会教育工作系列会议的第二站和第三站,之前已在上海举办,组织了华东地区的企业进行了深入的交流和互动。

两地的会议均由韩木林副秘书长主持,与会企业分别介绍了自身在用人育人方面的做法、经验、需求以及存在的顾虑,同时,企业还希望协会除了提供有针对性的培训服务以外,能够向上级主管部门传递行业企业需求,争取相关政策支持。代表们开诚布公、踊跃发言、献计献策,为未来锻压行业人才培养工作提出了很多很好的建议和思路。在认真听取与会代表的发言之后,张金秘书长做了总结讲话。

他首先感谢了与会企业对教育工作会议的理解和支持,然后说明了协会举办教育工作会议的初衷和目的,最后希望行业企业对人才培养工作应给予足够的重视,企业家们应该解放思想,重新审视企业的人才观和人才战略。

协会举办教育工作会议,主要为了交流行业人才教育经验和做法,真实了解行业人才状况,集中听取企业需求,推动企业建立人才培养机制,搞好行业人才培养体系的顶层设计。

典型锻造零部件技术交流会—转向节与轮毂专题

中国锻压协会主办的典型锻造零部件技术交流会—转向节与轮毂专题会议于2013年4月22-24日在山东省天发舜和商务酒店顺利召开。

本次会议由协办单位中国重汽济南动力有限公司许忠良先生主持，参加本次会议的人员有中国锻压协会第六届副理事长单位江苏太平洋精锻科技股份有限公司生产设备部的经理石小荣先生，第六届副理事长单位青岛青锻锻压机械有限公司的副总工程师朱元胜先生。本次会议协办单位的常务副总经理李建祖先生、总经理助理刘作乐先生也参加了本次会议。

2013年4月23日8点刘作乐先生代表协办单位中国重汽做了致辞，随后又为参会代表做了一场精彩的技术讲座。讲座内容针对中国重汽铸锻中心的变迁做了详细的介绍，针对铸锻中心现有的生产设备和加工工艺做了详细说明，还为大家介绍了会议期间要参观的生产线的概况。

随后江西南昌大学的张如华教授针对轿车转向节做了内容翔实的介绍，张如华教授是转向节加工工艺方面的专家，有十几年的工厂生产经验，二十几年的教学经验。在张教授的讲座中包含了全国各地各类典型的转向节生产线，而且也包含了各种类型的轿车所需要的转向节的特殊之处。

本次会议针对转向节生产过程所需要的压力机设备，机器人辅助设备、加热炉等，邀请了三家企业做了非常精彩的报告，济南二机床的李伦为我们带来了第三代轮毂轴承的锻造工艺及其自动化装备、武汉新威奇科技有限公司的王荧为我们介绍了电动螺旋压力机自动化生产线的发展及应用、潍坊西水自动化装备公司的于勇为我们带来的报告为怎样在现有锻造条件上实现锻造自动化。

来自合肥汽车锻件有限公司的郑明玉为我们带来卡车转向节锻造成形过程的数值模拟报告，中国锻压协会的吴顺达女士为各位代表展现了近几年锻造行业发展中锻件典型参数的改变，最后来自燕山大学的孙惠学教授为各位代表介绍了汽车轮毂轻量化的发展趋势。

2013年4月24日，参会代表近70人参观了位于章丘世纪大道6677号中国重汽济南动力有限公司。该公司具有五十多年的历史，环境优美，交通便利。铸锻中心由九个管理部室、五个生产单位组成。现有员工1569人，17名高级工程师，65名工程师，6名重汽集团公司级首席技师，12名高级技师，41名技师。

铸锻中心除有多条国际先进、国内领先的铸造生产线外，主要的锻造生产线有 Kp12500 热模锻压力机自动锻造生产线和 Mp8000 热模锻压力机自动锻造生产线，主机全部由德国 SMS 公司设计制造，处于国内领先水平。

2013（第六届）冷温热精锻会议

2013 年 5 月 13-15 日，2013（第六届）热精锻会议在美丽的南京古城顺利召开！本届会议是精锻会议自举办以来规模最大的一届会议，200 多家企业近 400 名代表参加了此次会议，会议得到了参会代表的一致好评！

会议围绕锻造企业目前关注的热点问题“自动化”而展开，安排了 25 场精彩报告，业内专家分析了国内外冷温热精密锻造的现状和发展趋势，技术报告内容涉及锻造设备自动化、精密锻造工艺、热处理、锻造润滑和模具等。

本届会议得到了南京埃斯顿机器人工程有限公司、哈特贝尔（上海）贸易有限公司、浙江精勇精锻机械有限公司、金丰机器工业股份有限公司、GFM GmbH——上海煦辉贸易有限公司、淄博桑德机械设备有限公司、FICEPS. P. A、武汉新威奇科技有限公司、安阳锻压（集团）机械工业有限公司和北京富京技术公司的大力支持。

会后组织代表参观了南京汽车锻造有限公司、南京康尼机电股份有限公司精密锻造分公司和埃斯顿机器人工程有限公司。

锻压装备信息化推进委员会

由中国锻压协会主办，中华人民共和国工业和信息化部信息化推进司和合肥合锻机床股份有限公司协办的锻压装备信息化推进委员会成立大会于 2013 年 5 月 16 日在合肥成功举办。

工信部信息化推进司余鲲处长传达了工信部对锻压装备信息化推进工作的高度重视。他认为政府出台扶持产品名录的形式引导行业的方式有很多弊端，他希望由行业协会集合行业内的各方力量，从用户角度提出一个信息化指数评测体系，为用户明白消费提供重要参考，引导装备制造业向信息化方向发展。他表示工信部将在信息化工作推进得好的企业召开座谈会，并计划将把锻压行业摸索出的有益经验向整个制造业推广。

张金秘书长将锻压装备信息化推进委员会的来龙去脉进行了介绍，最初是家电行业开展这项工作，之后工信部与北京航空航天大学的郎利辉教授做了基础的研究工作，最后在郎教授建议下，中国锻压协会筹备秘书处开始运作这个事宜。这是协会历史上第一次把设备制造、科研院所、用户集中在一起推进一项行业工作，让设备商明白用户的需求，同时也让用户明白设备制造商的极限能力，通过市场引导设备商制造出更加智能化的设备，帮助企业应对熟练工人严重短缺，以及新生代工人不愿意从事重复单调工作的挑战。

最后他提到信息化的工作国内国外起步时间相差不大，助推信息化将是锻压发展的一个重要契机。当然这项工作还是新生事物，具体如何实施还需要向业内专家集思广益。

在大会上，张金常务副理事长兼秘书长当选为名誉主任委员，合肥合锻机床股份有限公司当选为主任委员单位，当选副主任委员单位的有九家。

协会秘书处秘书长助理刘明星先生当选为新成立锻压装备信息化委员会干事长，济南二机床的白玉庆主任和合锻机床的王玉山副总经理当选副干事长；郎利辉教授当选技术组组长，济南二机床张世顺副总经理、合锻王玉山副总经理、全国锻压机械标准委员会马立强主任为副组长，协会王思杰为秘书；协会宋拥政教授当选评价组组长，北京机电所蒋鹏主任、中国重型机械研究院股份有限公司韩炳涛副总当选副组长，协会王明涛为秘书；国家铸锻机械质量监督检验中心黄久晖主任当选推广组组长，大族激光陈焱副总、合肥工业大学薛克敏教授当选为副组长，协会宋仲平为秘书。

在本次大会发起征集阶段、会议现场以及分组讨论会，众多专家从各自的专业提出了许多真知灼见。

锻造装备信息化推进委员会特别感谢合肥合锻机床有限公司严建文董事长对本次活动的大力支持，特别感谢如下特邀嘉宾的参与：黄石三环锻压设备有限公司万家嗣董事长、易振明总工、中国重型机械研究院王建国副院长、郑文达副总工、中国汽车工业协会荣惠康高级顾问、济南铸造锻压机械研究所刘家旭所长、青岛青锻锻压机械公司的栾新民总经理、徐锻集团康磊董事长、华中科技大学吕言教授、重庆理工大学胡亚民教授、广州钣金加工行业协会洪强秘书长、东莞大同数控逯宪斌总经理。

“头脑风暴”专家库专业讨论会—冲压组（板材辊压成形技术）

2013年4月25日-27日，为期三天的“头脑风暴”专家库专业讨论会—板材辊压成型技术圆满落幕。

吉林大学辊锻工艺研究所的李明哲教授作了薄壁曲面工作柔性辊压成形技术的报告，并且还介绍了无模多点成形技术的相关知识，大家都很有兴趣。中国科学院金属研究所的张士宏教授作了板管成形新技术的进展的报告。中国钢协冷弯型钢分会、北京科技大学韩静涛教授作了中国冷弯型钢工业与冷弯成形技术发展的报告，对这一行业的发展现状做了一个比较全面的总结和展望。吉林大学辊锻工艺研究所的刘化民教授作了轿车防撞梁冷弯成形及在线辊弯技术的报告，重点介绍了三辊成形的一些知识。北方工业大学的刘继英教授介绍了辊压成形的关键技术及工程应用实例，刘教授对辊压成形的CAD/CAM/CAE的数字模拟方面作了详细的介绍，运用该技术可以缩短研发周期和生产周期，在生产过程中是值得推广的技术。一汽轿车股份有限公司的张洪丰工程师则是站在用户的角度上对辊压成形技术提出了自己的看法并对国内外的情况进行了对比。北京洛美科技有限公司的夏海涛总经理则是站在了生产检测的角度对整个生产过程进行实时监测和检测，这是提高产品质量，提前发现提前处理，降低产品的不合格率和延长设备使用寿命的好办法。来自一汽集团采购部的姜树强工程师带来了一个新的概念，这就是关于SKA系统的建立，全面建设SKA系统是辊压、汽车企业深层次合作的发展方向。

这次会议从各个方面各个角度讨论了关于板材辊压成形技术的现状与发展，互动很充分，很多参会人员都带走了一些有用的知识。这种小规模、先进技术的交流会是非常适合大家学习探讨的会议，今后的这类型会议我们要办好办精，更好地为企业发展做贡献。

“头脑风暴”专家专业讨论会—重庆地区合作会议

由重庆锻压行业协会和中国锻压协会“头脑风暴”专家服务中心、重庆市机械工程学会锻压分会和特种加工分会、重庆大学材料科学与工程学院、重庆市模具工程技术研究中心和重点实验室联合举办的第五届西南锻压技术论坛暨“头脑风

暴”专家专业讨论会—重庆地区合作会议于 2013 年 5 月 23—25 日在重庆隆重召开。

中国塑性工程学会塑性工程分会理事长、北京机电研究所谢谈副所长，中国锻压协会副会长、江苏太平洋精锻科技有限公司夏汉关总经理，中国锻压协会首席专家周杰教授，中国锻压协会专家韩济才、胡亚民，中国锻压协会头脑风暴专家服务中心刘晨龙先生出席了会议。重庆锻压协会袁贞友秘书长，中国机械工程学会重庆工程学会冉振亚秘书长，重庆锻压协会高级顾问王兆泉先生以及重庆大学材料科学与工程学院和重庆理工大学材料科学与工程学院的部分教授，重庆锻压协会技术顾问部分成员，重庆锻压协会会员单位的代表，重庆大学重庆理工大学的部分博士生硕士生也出席了会议，会议共有 110 多人参加，周杰教授和夏华副教授以及徐戊娇副教授主持了这次会议。

2013 年提高锻造模具寿命培训班

中国锻压协会于 2013 年 5 月 27 日—30 日在江苏昆山举办了《提高锻造模具寿命》培训班，来自 32 家企业的 49 名学员参加了培训。

培训班邀请了赵一平、陈守介、王以华和章立预四位老师从冷、温、热锻模具的材料、设计、热处理、加工、使用维护等方面通过大量典型实例对如何提高锻模寿命进行了系统地分析和讲解。在紧张充实的理论学习之后，利用半天的时间参观了昆山正大新成精密锻造有限公司。

由于本次培训班选题贴近企业需求，讲师均在生产一线工作多年且具有丰富实战经验，因此，学员和讲师间互动频繁热烈，培训效果达到预期目标。

培训是企业进行的一种双赢投资，培训是企业送给员工的最佳礼物。中国锻压协会将一如既往的加强行业的培训工作，为行业人才知识更新和素质提升做出贡献。

德国“锻造技术最新进展”国际会议

“锻造技术最新进展”国际会议(2013 年 6 月 4—5 日，斯图加特)由德国斯图加特大学金属成形技术所举办，每两年举办一次。除了组织召开“锻造技术最新进展”国际会议外，他们还组织“板材成形技术最新进展”国际会议和“板材、管

材及型材液压成形最新进展”国际会议，这两个会议也是每两年举办一次。本次锻造会议的主题是“锻造轻量化”。

此次会议共分“工艺模拟”、“模具与工艺”、“零件设计与材料”、“锻造润滑”和“德国院校及研究机构当前的研究方向”五个专题，在会议期间还举办了一个“相关主题的现场访谈”。

工艺模拟部分，由 Forge 软件、Deform 软件和 Simufact 软件的开发商做了介绍，他们介绍的重点是软件的应用领域以及软件的功能，强调各自软件的优势和特点，这些优势主要集中在网格的生成、变化和再造上，同时也就软件在锻造工艺开发和工艺优化方面的案例进行分析。他们的介绍显示（1）开发一个新工艺或完善一个新工艺，或对一个已有工艺进行改进，需要进行多达 30 次以上的方案模拟，通过对这些模拟结果的分析，从中找出最优的方案，也就是必须进行了大量方案研究后才能将模拟结果投入实际使用。（2）数值模拟必须与物理实验紧密结合，必须有强大的物理实验能力予以验证，以确定最优的边界条件。（3）数值模拟已经扩展到了如渐进成形这样复杂的成形领域，模拟应用领域不再仅仅是锻造工艺的模拟，已经将与锻造有关的工序加入到了模拟行列，而且如微观组织和热处理的数值模拟已经非常成熟。（4）当前所有模拟软件的极限停机、非确定性停机是普遍存在的问题，还没有找到合适的解决办法。

在模具与工艺专题中，也提出了一些新的概念，如提出 ECOFORGE 或 ECOPLANT，也就是“经济锻造”或“经济工厂”。这个概念主要是利用已有的现代数字技术和实验技术，改善工艺，提高产品质量，从而达到减少工序、降低消耗，节约成本的目的。特别是制造业的轻量化受到极大重视。另外，依据零件不同、材料不同，重点讨论了冷锻、冷挤的工艺链减少方法，以及冷锻材料成形中的特性变化研究，同时也探讨了一些材料的成形能力。这一部分给我们的启示是（1）物理实验验证仍然起着非常重要的作用，数值模拟只是一种辅助的分析工具，不能以模拟结果代替物理实验结果。模拟和实验结果与实际应用还是具有较大差距。（2）冷挤压硬化作用、内部质量改善是当前研究的重点。特别是提出一些新的锻造方式，如把锻—挤—旋压等成形方式组合起来，或通过组合这三种成形的金属流动和运动特征而创造新的成形工艺，也就是说有模具组合，也有运动方式组合。渐进成形、特种材料成形得到重视。这个领域也产生出新的成形设

备，如同服平锻机，这种机器既能实现整体锻造，也能实现平锻的镢头，是成形像叶片类型零件的好方法。旋转成形（包括辊锻、楔轧、斜轧、楔横轧等）有了新的理念，机器也有了新的结构。成形设备的主要特点是辊子间隙、成形压力、成形速度等可调，并且方便模具更换。

零件设计与材料部分，利用计算机模拟进行“无极”的形状设计，实现使用功能并利于成形，同时也可以做到轻量化。这个技术大大加快了零部件的设计速度，包括制造工艺的规划。在材料方面开始研究通过成形工艺改变材料特性，用数值模拟研究材料特性和进行材料创新，可以降低材料的开发周期和试制成本。本次会议中，一些专家提出，锻造企业必须广泛研究汽车有多少种零件，研究这些零件如何用锻压方法制造。不仅仅如此，一些企业已经在这个基础上与研究机构、材料制造商探讨和实现材料制造、成形和加工的一体化方案。有的零件已经在实际中得到应用。这一部分给我们的启示是（1）材料制造商、OEM、锻造企业开始合作，从零件原材料开发制造、结构和性能设计、需要的成形工艺都在统筹进行，以实现低成本、低消耗等的要求。（2）除了材料本身具有的性能外，零件结构、锻造方法都是影响零件机械性能的因素。我们应该对现有的零件进行持续不断的改善，特别需要积极主动的进行研究和改进。

润滑部分，由两家润滑剂公司进行主要的讲解，他们的内容不再完全集中在如何用和用在那里，重点介绍了目前润滑剂的研究方向和突破，特别是在润滑机理、方便加工和环境友好方面做了大量的研究。当前润滑剂的主要研究方向是冷成形润滑剂和有色金属润滑剂的开发。提出了润滑量—时机—工艺过程—锻造次数之间的关系，也研究了润滑对机械性能和可锻性的影响。本部分得到的启示是（1）润滑不仅仅有克服摩擦的作用，也是一个影响产品质量、节能节材轻量化的因素。

（2）锻造润滑需要进一步地研究其机理，找到符合冷成形和特种材料成形状态下的润滑规律。

德国院校及研究机构当前的最新研究方向部分，共发表了7篇论文，具体介绍如下：

（1）锻造及板材成形中，如何控制“不确定性”现象，提倡控制成形，从而实现优化工艺，优化产品结构及性能的目的。当前研究的一种“不确定性”就是“变形中的性能”，也就是说同一种材料在不同的条件下变形，或在相同条件下变形

所产生的不同性能，那么成形过程中的“零件性能（如组织结构、温度场等）”如何。这种研究的目的是通过了解和控制产品成形过程中的性能，来调整工艺，如模具温度、模具结构以及成形工序，最终目的是节约材料和成本。

（2）探讨组合材料成形，这种成形的目的有二，其一是依据产品性能提出二元组合零件，其二是易于成形的可以作为不易成形的过度部份，成为间接润滑体。该机构已经开始对铝合金和钢的组合成形进行了研究，探讨结合面特性，流动特性和完成生产后的产品性能等。

（3）研究深拉深与冷锻的结合，首先用相同牌号的钢拉深成形一个形状，而后用冷挤压的形式在其内压如金属，形成一个实体的冷锻件，这个方式同样有利于节能和降低成本。

（4）冷锻成形变截面零件，主要研究和探讨如何在运动中的模具内生产简单形状的变截面零件，据开展研究的人员介绍，这种方式可以使工艺简单，便于成形，而且消耗小。

（5）研究热—机械性能控制贝氏体的机械特性，也就是通过控制零件的成形来研究零件的机械性能，或通过控制零件的机械性能控制成形过程。从而减少材料开发、热处理消耗，同时也让材料性能实现最大化。

（6）研究有色金属或特种材料的连铸连轧工艺，探讨不同成份及合金含量的情况下，这种工艺对材料性能和成形性的影响，从而开拓寻找新材料的途经。也就是研究微合金钢（非调钢）的制作工艺。

（7）研究探讨利用自由锻生产空心风电主轴的技术问题，因为未来大功率风力发电机必须使用空心轴，可以减小安装难度，降低成本。

相关主题的现场访谈时间内，大家探讨了如何开展轻量化生产，包括如何开展企业间合作、如何获得政府支持。如何发挥行业组织作用等，特别是谈到了锻造企业如何建立完整的建立在“节约”理念上的管理体系。

本次会议就轻量化主题展开研讨，涉及到了材料开发、零件结构设计、锻造成形技术、数值模拟的新成果、新设备研发和管理手段等等，从中获得的研究开发理念和研究成果，对于我国锻压行业新技术研究和产品开发，企业锻造工艺的持续改进和未来如何向低碳环保方向发展都具有一定的指导作用。

大锻件理事会第二届年会

2013年6月19日-21日，由中国锻压协会主办，通裕重工股份有限公司协办的“中国锻压协会大锻件理事会第二届年会”在文化底蕴深厚的山东省济南市圆满召开，会议得到参会代表的一致好评！参会嘉宾及理事单位代表如下：

姓名	职务	单位	手机
陆燕荪	原机械工业部副部长	原机械工业部	
王瑞华	处长	工信部重大装备处	
沈红卫	副总工程师	上海电气电站设备有限公司上海汽轮机厂	13501934505
林富生	副总工程师	上海发电设备成套设计研究院	18017595078
吴英	总锻冶师	哈尔滨电机厂有限责任公司	13804528785
钟杰	副总工程师	东方汽轮机有限公司	13980101018
李雅范	技术管理部副总工艺师	哈尔滨电器动力装备有限公司	13945695259
刘长江	副总工程师	哈尔滨汽轮机厂有限责任公司	13503687370
陈静涛	副处长	哈尔滨汽轮机厂有限责任公司	13703686825
刘玉成	高级工程师	东方电气集团东方电机有限公司	13981073743
龙奔	主任工程师	东方电气集团东方电机有限公司	13700902212
周杰	陆部长秘书		
Dr. Dieter Bokelmann		IFMSteeringGroup	
Mr. Kihei Soeda		TheSteelCastingsandForgingsAssociationofJapan	
孙铁光	总经理	通裕重工股份有限公司	15998781866
刘殿山	常务副总经理	通裕重工股份有限公司	13953435348
秦吉水	副总经理	通裕重工股份有限公司	13706395977
司超新	副总经理	通裕重工股份有限公司	13791301026
曹智勇	热工艺中心总监	通裕重工股份有限公司	13791301126
杨志洪	质量部副部长	中国第一重型机械集团公司	13845214796
陈海堤	铸锻事业部副总裁	中国第二重型机械集团公司	13678386747
张清华	技术科长	中国第二重型机械集团公司	13658171017
齐作玉	副总锻冶师、高工	上海重型机器厂有限公司	18917837479
薛永栋	技术厂长、高工	中信重工机械股份有限公司	18638887769
田丰	冶炼研究所副所长	中信重工机械股份有限公司	18638369170
雷丙旺	副总经理	内蒙古北方重工业集团公司	13500625086
白箴	院长助理、	内蒙古北方重工业集团公司	13848215148

	研究院级高工		
翟小铁	常务副所长	太原重工股份有限公司	15034065879
张金	中国锻压协会常务副理事长兼秘书长、大锻件理事会理事长	中国锻压协会	13501159302
吴顺达	行业研究室主管、秘书长助理	中国锻压协会	15010106442
刘永胜	研究员	中国锻压协会	15210676796
吕洪亮	会议部主管	中国锻压协会	13401032267

2013年5月20日上午由中国锻压协会常务副理事长兼秘书长、中国锻压协会大锻件理事会理事长张金主持会议，下午由通裕重工股份有限公司热工艺中心总监、大锻件理事会常任理事、第二届轮值主席曹智勇先生主持会议。

通裕重工股份有限公司总经理、原机械工业部副部长陆燕荪、工信部重大装备处处长王瑞华女士、三大动力集团八位嘉宾、两位外国专家分别发言，外国专家和与会嘉宾进行了交流，大锻件理事会成员单位与会代表之间就行业问题进行了探讨，并就理事会发展和未来工作进行了研究。

决议

自大锻件理事会第一届年会召开以来，各成员单位和三大动力集团用户联系紧密，给成员单位带来新的业务。

本次年会原机械工业部陆燕荪副部长、工信部重大装备处王瑞华处长为大锻件行业的发展提出了良好的建议和殷切希望。

中国大锻件理事会第二届年会形成如下决议：

吸收中国锻压协会行业研究室主管、秘书长助理、中国锻压协会大锻件理事会秘书吴顺达女士成为大锻件理事会专家组专家，在每年1月、7月负责汇总各成员单位专家提交的行业运行情况，同时送阅各成员单位；

大锻件理事会各成员单位提供本单位可稳定生产的产品清单、单件生产但尚未稳定批量生产的产品清单，秘书组整理并上报相关国家部委，用于继续修订《重大技术装备和产品进口关键零部件、原材料商品清单》。

各成员单位专家提交国内大锻件行业现状、问题及政策建议，由秘书组汇总并上报相关国家部委，以利于国家制定相关行业政策。

由中国第二重型机械集团公司提供大锻件标准，翻译成英文，借助企业网站和协会网站，推广我国锻件标准。

本次年会，中国锻压协会邀请的国际锻造大师督导小组 Dr. Dieter Bokelmann 将国际锻造大师会议 10 届至 18 届的会议资料赠送大锻件理事会，会议资料包含国外先进技术和经验，秘书组人员将翻译国外大锻件行业资料，供大锻件理事会各成员单位学习国外先进技术和经验。

借助协会交流、沟通的优势，中国锻压协会拟邀请石化、冶金、船舶、航空航天行业的大锻件用户进行更为广泛的交流，给各成员单位提供更多的市场机遇。

会议对秘书组工作提出要求，分别是（1）会后编辑会议发言资料和收取的资料，做成 PDF 格式文件发往各理事会成员单位，达到交流的作用，资料不能复制给非成员单位的锻造企业。

（2）以理事会文件的形式，研究起草推动最终用户使用国产大型锻件的报告，发往国务院、国家发改委、能源局和国资委等有关部门。（3）收集各单位当前正在开展或已经完成的大锻件基础理论及应用研究情况，同时收集国内目前已经可以生产的大型锻件情况，内部发布的同时向用户、最终用户、国家有关部门反映。（4）收集设计大锻件的行业标准，就标准组织专门的研讨会，号召标准制订中实现用户和锻造厂的联合。（5）探讨召开有理事会组织的最终用户交流会的可能，并拓宽会议的工业范围。

会议对两家申请加入中国锻压协会大锻件理事会的企业资格进行了审查，最后一致表决通过中原特钢股份有限公司为大锻件理事会成员单位。大会期间，秘书组汇报了“大锻件理事会专家组”组建情况，一致通过了名单，并责成秘书组就新任理事单位进行专家组成员征集。

经大锻件理事会理事长张金提议，大会一致通过内蒙古北方重工业集团公司为下一届轮值主席单位，2014 年 1 月 1 日起接任。会议同时决定 2014 年中国锻压协会中国（国际）自由锻大会(OpenForge2014Domestic/International)和大锻件理事会第三届年会在包头召开。

同时对大锻件理事会第二届轮值主席单位表示感谢，对孙铁光总经理及其团队给予的周到安排和接待表示诚挚的谢意。

第六届中国汽车冲压会议——先进冲压技术与模具高峰论坛

2013 年 6 月 16 日-18 日，由中国锻压协会《锻造与冲压》杂志社举办的“第六届中国汽车冲压会议——先进冲压技术与模具高峰论坛”在安徽省芜湖市成

功召开。共有 80 余名从事汽车冲压行业代表参加了此次会议，会后参观了奇瑞汽车股份有限公司冲压三厂、冲压五厂。

本次会议由奇瑞汽车股份有限公司规划设计院设备规划部部长薛盛智先生担任主持，与会嘉宾有中国锻压协会常务副理事长兼秘书长张金先生、上海通用五菱汽车股份有限公司王东升先生、一拖福来格车身有限公司董事长王红旗先生、广东工业大学教授兼中国锻压协会首席专家孙友松先生、浙江吉利汽车有限公司尹益珍厂长戴明峰厂长、江苏中兴西田数控科技有限公司总经理张清林先生、爱璞特（上海）自动化液压机模具贸易公司王建琪先生、协易科技精机（中国）有限公司副总经理魏渊钦先生许进鸿博士、西安西锻机床有限公司研究所所长周小兵先生、郑州信昌汽车部品有限公司总经理李建义先生等。同时奇瑞汽车股份有限公司、江苏中兴西田数控科技有限公司、爱璞特（上海）自动化液压机模具贸易公司、协易科技精机（中国）有限公司、重庆江东机械有限责任公司对本次会议给予了大力支持。

本次会议紧扣汽车冲压“节能，节材，降本，增效”的主题，从伺服压机、汽车轻量化、汽车模具等内容进行了 8 场精彩报告，业内专家和企业领导分别解析了国内外汽车冲压技术的现状及发展趋势，报告内容得到了参会代表的一致好评！

第六届第七次常务理事会议

2013 年 7 月 7 日-8 日在江苏省海安县人民政府的邀请下，中国锻压协会第六届第七次常务理事会在江苏省海安县王府大酒店召开，第六届常务理事会共有理事单位 50 家，其中含名誉理事 2 人，会议共有 41 家企业的 47 位代表出席。

按日程安排，2013 年 7 月 8 日上午会议正式召开，会议由中国锻压协会第六届理事长缪文民同志主持，与会代表共同讨论并通过了了第七届代表大会的有关文件，主要有日程、主席团名单、财务报告、章程、会费缴纳办法、代表产生及大会表决办法等行政管理文件，同时对第七届理事会、常务理会及正副理事长单位构成进行了热烈的讨论，最终形成理事单位及常务理事单位待推荐名单，与会代表一致认为有意愿申请成为理事会成员的企业，有义务按时、按数缴纳会费。

针对会上代表提出的理事、常务理事、协会工作积极分子及顾问等名单的修改及增补工作，秘书处将及时落实，并做好下一步的完善修改工作。

会议气氛和谐、热烈，与会代表从企业考虑、从行业发展出发，对会议安排及机构调整建议表示赞同。根据有关规定，本次会议按期、按要求召开，到会人数达到标准，会议讨论决议生效。

决议

中国锻压协会第六届第七次常务理事会会议于2013年7月8日在江苏省海安市举行。会议由缪文民理事长主持，50个常务理事（单位）中有41个常务理事（单位）（或代表）出席了会议。9个常务理事（单位）因事请假缺席。

会议审议讨论了以下议题，并做出相应决议

1. 审议讨论通过了第七届代表大会日程。依据理事会、常务理事会产生办法，会议就第七届理事会、常务理事会组成单位情况进行了讨论，同时也就提交大会的一些文件进行了研究。
2. 一致建议由夏世维同志担任第七届理事会理事长；建议张瑞卿、胡永毅、刘万荣、朱正斌、熊中平、周晓平、牛余刚、曲光、孔德军、戴路、刘江淮、龚正平、金万军、朱永福、王健、严建文、吴带生和刘家旭18位同志担任副理事长；建议聘任张金同志为秘书长，韩木林同志、齐俊河同志担任副秘书长。会议建议邀请何光远、李社钊和缪文民三位同志为第七届特邀理事，并任名誉理事长；建议邀请上海市锻造协会等8个单位为特邀理事单位。会议同时对秘书处提交的《中国锻压协会章程》（草案）和《中国锻压协会章程》（草案）修改说明进行了讨论并一致通过。
3. 会议同时审议通过了下列主要文件并建议根据本次会议意见进行适当调整后提交第四次理事会暨第八次常务理事会再一次通过后提交第七届代表大会：
 - 中国锻压协会第七届代表大会主席团名单（建议）
 - 中国锻压协会第六届理事会财务工作报告（草案）
 - 中国锻压协会会员发展情况的报告（草案）
 - 中国锻压协会第七届理事会理事名单（推荐）
 - 中国锻压协会会费缴纳办法（草案）
 - 中国锻压协会经费管理使用办法（草案）
 - 中国锻压协会代表大会代表产生和大会表决办法（草案）
 - 中国锻压协会采用通讯形式召开理事会及常务理事会的规定（草案）

中国锻压协会采用网络形式召开理事会及常务理事会的办法（草案）

中国锻压协会理事会产生办法(草案)

中国锻压协会常务理事会产生办法(草案)

中国锻压协会理事和常务理事增补办法（草案）

中国锻压协会第七届理事会候选理事单位名单（待推荐）

中国锻压协会第七届常务理事会候选常务理事单位名单(拟建议)

中国锻压协会第七届理事会顾问名单(建议)

中国锻压协会机构设置的说明(草案)

中国锻压协会委员会管理办法（草案）

中国锻压协会委员会工作条例范本（草案）

中国锻压协会第六届理事会关于表彰协会工作积极分子的决定(草案)

中国锻压协会第七届理事会工作纲要（草案）

中国锻压协会发展与地方协会关系原则(草案)

会议责成秘书处尽快起草中国锻压协会第七届理事会工作报告，并在广泛征求意见的基础上，提交第四次理事会第八次常务理事会审议。

4. 会议还研究了其他工作，并通过了《中国锻压协会锻压行业奖励评选办法》。

第七次常务理事会第二次会议

中国锻压协会第六届第七次常务理事会从2013年7月8日召开，2013年8月16日—8月30日就“中国锻压协会头脑风暴专家库第八批专家评选名单”进行网络表决和意见征集，发出函件50份，17份回复表示原则同意，33份表示完全同意。

根据章程规定，表决通过了“中国锻压协会专家库第八批专家评选名单，共计44位候选专家入选。

专家名单：

1	曹智勇	CCMI_ZJ_218
2	陈吉元	CCMI_ZJ_219
3	陈劫实	CCMI_ZJ_220
4	仇恒臣	CCMI_ZJ_221
5	高聿为	CCMI_ZJ_222

6	郭勤军	CCMI_ZJ_223
7	韩星会	CCMI_ZJ_224
8	何建波	CCMI_ZJ_225
9	黄少东	CCMI_ZJ_226
10	金俊松	CCMI_ZJ_227
11	金淼	CCMI_ZJ_228
12	李凤华	CCMI_ZJ_229
13	李少辉	CCMI_ZJ_230
14	刘钢	CCMI_ZJ_231
15	刘华	CCMI_ZJ_232
16	刘化民	CCMI_ZJ_233
17	刘继英	CCMI_ZJ_234
18	刘强	CCMI_ZJ_235
19	刘仁培	CCMI_ZJ_236
20	刘生良	CCMI_ZJ_237
21	刘允书	CCMI_ZJ_238
22	刘振堂	CCMI_ZJ_239
23	陆爱国	CCMI_ZJ_240
24	麦志辉	CCMI_ZJ_241
25	裴华	CCMI_ZJ_242
26	沈宝法	CCMI_ZJ_243
27	司建玺	CCMI_ZJ_244
28	孙惠学	CCMI_ZJ_245
29	万以明	CCMI_ZJ_246
30	王吉林	CCMI_ZJ_247
31	王守东	CCMI_ZJ_248
32	吴鹏翔	CCMI_ZJ_249
33	吴为	CCMI_ZJ_250
34	夏占雪	CCMI_ZJ_251
35	谢裕志	CCMI_ZJ_252
36	徐敏	CCMI_ZJ_253
37	闫凤民	CCMI_ZJ_254
38	余国增	CCMI_ZJ_255
39	翟小铁	CCMI_ZJ_256
40	庄晓伟	CCMI_ZJ_257
41	何源	CCMI_ZJ_258
42	孙旋	CCMI_ZJ_259

43	王荣林	CCMI_ZJ_260
44	张小中	CCMI_ZJ_261

行业发展座谈会及技术发布会—第二届香河钣金加工行业发展研讨会

2013年7月2日-3日，由香河县工信局、香河县渠口镇人民政府主办，中国锻压协会金属钣金制作协办的行业发展座谈会及技术发布会—第二届香河钣金加工行业发展研讨会在渠口镇政府召开。这是继2009年之后，中国锻压协会第二次联手香河县工信局举办类似活动。

本次研讨会参会人员大约55人，来自40多家企业。齐俊河副秘书长兼金属钣金制作委员会干事长结合国内外经济运行形势和制造业发展现状，对全国的钣金行业的现状和发展趋势做了专题报告，介绍了目标客户行业的产品产量和未来预测，结合全国整体的劳动生产效率、人员成本、模具成本、能源成本、税率等等，比对香河县的情况进行了分析和讲解。

香河钣金从起步到现在，已经有20多年的历史，在全国钣金界小有名气。据渠口镇经委主任崔福军介绍，渠口镇钣金园区被河北省科技厅正式命名为“河北省机械钣金特色产业基地”。截止2012年钣金制造企业（含个体经营企业）共有350家，从业人员7000人，拥有技术职称人员396人，上缴税金3200万元，产值过4000万企业有6家。该地区产品主要是文件柜和电器柜，实力较强企业的产品也涉及航空、电力、现代办公、电脑配件等十几个领域100多个品种，正信钣金、琛宝电器和顺利建材发展不错，给卫星发射中心、高校等都有配套。鑫宏强、友邦电器、飞立达、兴华金属制品等钣金公司拥有自己的省级品牌。

据香河县工信局姚立民局长介绍，虽然香河钣金和以往相比有了较大发展，但是整体而言，规模偏小，缺乏骨干企业，管理方式粗放，厂区杂乱，不足20人的企业接近全部企业的一半以上。当地企业一方面资金薄弱，一方面老板们安于现状的也很多，整个区域的竞争激烈，利润稀薄，科技进步较慢。香河钣金迫切地需要政府引导行业发展，并计划成立香河县钣金行业协会，以便促进对外交流，扶持做大做强一批龙头企业。他希望和中国锻压协会加强合作，定期培训，并希望有机会能推动当地企业到国内先进同行那里考察学习和交流。

中国典型锻造设备与工艺会议—下料、表面处理及锻件检测会议

中国锻压协会于 2013 年 7 月 9 日-12 日在美丽的海滨城市烟台成功召开了中国典型锻造设备与哦功能各异会议一下料、表面处理及锻件检测会议，参会锻造企业共 71 家，参会代表 120 多人，精彩讲座 14 场，室内小型展示 7 家企业参加。

会议邀请了业内专家分析了下料及无损检测行业现状及发展，协会也通过此次会议调研了部分企业，在会上解读国内下料、锻件检测及表面处理的行业发展现状。不少世界先进企业的代表在现场介绍了最前沿现代化的锻造配套设备。协会还特别邀请了国内知名锻造企业一汽巴勒特、中信重工、江苏太平洋、南京迪威尔派代表出席会议并介绍了各自企业生产经验与心得。会议期间，组织了与参会代表们进行了交流互动。会后组织了 100 多人参观了烟台市清泉特钢锻造制品有限公司及乳山玉龙汽车配件有限公司。会议期间我们特开辟了小型展示区域，以便供企业展示新产品及新技术，此种宣传方式不仅有利于企业的展示，更可使参会代表进行深入交流与合作洽谈。

第六届亚洲锻造联盟会长会议（ARM）

2013 年 7 月 24 日，在日本东京召开了第六届亚洲锻造联盟会长会议，会议共有来自印度、韩国、日本和中国及台湾地区的代表近 20 人参加。本次会议主要就以下事项进行了讨论，并形成决议：

首先，会议代表就目前各成员单位行业数据统计分析共享问题进行了讨论，并明确了由每一届的亚洲锻造会议承办协会负责收集当届以后两年的统计数据，并在会议期间发布。依据这一决定，承办会议和完成统计的顺序依次为台湾地区（2014-2015）、日本（2016-2018）、印度（2019-2021）、中国（2022-2024）、韩国（2025-2027），这样依次类推。具体共享数据内容见下表：

年				重量（吨）	较上年增加（%）
总计					
钢锻件合计					
钢锻件	热锻	模锻	工程机械锻件		
			汽车锻件		
			其他锻件		
	自由锻	工程机械锻件			
		汽车锻件			

			其他锻件		
		环锻	工程机械锻件		
			汽车锻件		
			其他锻件		
		冷温锻	汽车锻件		
			其他锻件		
铝锻件合计					
铝锻件	热锻		汽车锻件		
			其他锻件		
	冷温锻		汽车锻件		
			其他锻件		
热锻合计					
冷温锻合计					

其次，会议还就亚洲锻造会议及会长会议的召开时间及周期进行了明确，为避免与国际锻造会议相冲突，对会议时间进行了调整并制定了明确的会议召开时间表。原则为 2014 年台湾地区协会主办第五届亚洲锻造会议，2016 年日本主办第六届亚洲锻造会议，此后每三年一届，即印度(2019)，中国(2022)，韩国(2025)，台湾地区(2028)。同时明确亚洲锻造会议期间会长会议由主办亚锻会议方同期承办，下一届主办方应于亚洲锻造会议召开，即国际锻造会议期间召开一次会长会议，也就是各主办方承办一次亚锻会，两次会长会议。

会议结束后组织代表参观了日本两家锻造企业，分别生产汽车锻件和工程机械锻件；两家锻造企业给予我们的最大启示是，锻造行业自动化锻造生产线得到大力发展，锻造企业更加注重细节的改进，如严格控制加热温度偏差、模具公差和设备运行次数等。本次出席亚锻会长会议的中国代表有中国锻压协会常务副理事长兼秘书长张金、青岛青锻锻压机械有限公司总经理栾新民、浙江跃进锻造有限公司吴建鑫董事长和江苏森威精锻有限公司戴敬民总经理。

第十六次全国锻造（压）协会秘书长会议

由兰州锻造热处理电镀协会主办、兰石重工和兰石锻造热处理公司协办的第十六次全国锻造（压）协会秘书长会议于 2013 年 8 月 5 日在兰州召开。

22 家地方协会（北京、天津、沈阳、兰州、重庆、西安、河南、武汉、上海、苏州、无锡、常熟、安徽、合肥、江西、章丘、湖南嘉禾、海安、江苏江阴、山东胶州、浙江）协会秘书长（或代表）出席了会议。来自江苏、重庆和兰州的几个设备企业的代表列席会议，到会人数共 33 人。

中国锻协常务副理事长兼秘书长张金出席并受兰州锻造热处理电镀协会委托主持了会议。兰州锻造热处理电镀协会和协办单位代表致欢迎词。

首先，中国锻压协会秘书长张金就中国锻造行业情况、协会情况做了介绍。他指出，中国锻造行业今年仍没有恢复到 2011 年的水平，上半年与 2012 年相比较有所回升，但到 6—7 月份普遍地出现放缓，而且出现了一些企业停产的现象，有的已经关闭。另外，中国锻压协会将在 2013 年 9 月在上海召开代表大会，进行协会换届，就换届的筹备情况和协会的目的的状况做了简单介绍。而后，针对行业情况、问题，协会工作内容和推动行业进步措施等情况，各协会分别发言。主要提出了如下观点并达成共识：

- 1、各协会要积极倡导“物有所值”和“优质优价”，反对过分地低价竞争，注意正确理解“物美价廉”的含义。引导行业在追质量、创效益、推发展上做工作，而不该过分地去追求“廉价”的东西。
- 2、积极引导行业强化工艺模拟软件的实用，研究探讨如何让模拟软件发挥更大作用。
- 3、继续推动大专院校、研究机构与企业的合作，推动企业与用户技术部门的合作，从而推动企业建立完善的预研、开发实施和应用改进体系。
- 4、注意引导国内企业关注外资进入对行业的影响研究。积极推动智能装备（线）实用，注重技术精细化建设。
- 5、继续推动行业注重人才，特别是高素质劳动者的培养，在提倡创新的情况下，继续提倡劳动光荣和生产革新。
- 6、注意引导行业解决反对所谓“专家”、“技术骨干”造成的重复拷贝发生。减少对行业造成的巨大重复建设所带来的不利影响。
- 7、旗帜鲜明地坚决反对低档的重复建设

会议初步决定第 17 次全国锻造（压）协会秘书长会议于 2014 年由章丘市锻压铸造与热处理行业协会主办，第 18 次会议于 2015 年由湖南嘉禾县五金锻造协会主办。

会议在和谐的氛围中结束，取得圆满成功。

决议

第十六次全国锻造（压）协会秘书长会议于 2013 年 8 月 5 日在兰州召开。22 家地方协会（北京、天津、沈阳、兰州、重庆、西安、河南、武汉、上海、苏州、无锡、常熟、安徽、

合肥、江西、章丘、湖南嘉禾、海安、江苏江阴、山东胶州、浙江)协会秘书长(或代表)出席了会议。来自江苏、重庆和兰州的几个设备企业的代表列席会议，到会人数共33人。

本次会议主题为“沟通行业情况、积极推动转型升级。”。到会代表根据锻造(压)行业目前的状况和发展情况，以及工作中遇到的问题，进行了认真的交流和讨论，形成以下决议：

1.坚持引导锻造企业“正确认识优质优价”，解决反对低价竞争。引导行业企业正确合理选择投资设备，处理好价格和未来功能作用的关系，切实在采购和销售观念上升级。

2.引导企业正确认识“行业专家”、“技术骨干”的作用，避免低档的无任何创新的拷贝，避免一上马就落后事件的发生，避免形成无结果的钓鱼式的投资项目。

3.继续加大力度引导行业充分利用好国家政策，要注重向中央有关部门，如：发改委、工信部及科技部等部门申请相关的扶植政策，要注意与当地政府有关部门的沟通。重视锻造行业的节能减排工作，要特别重视能耗和环保对锻造行业的影响。

4.技术人才、高素质劳动者、技术、管理和市场模式、以及观念升级是企业转型的关键，协会应加大力度开展交流和引导工作，特别要重视高素质劳动者培养、模拟软件和智能生产技术应用以及强化与用户技术方面合作的推动。

中国国际金属成形展新闻发布会

2013年8月8日上午，2013年中国国际金属成形展览会新闻发布会在中国锻压协会召开，近30家行业媒体出席，中国锻压协会齐俊河副秘书长，中国锻压协会专家宋拥政教授级高工，行业研究室吴顺达教授级高工以及展览部刘明星主管，向媒体记者朋友们介绍了2013年中国金属成形行业的情况，以及中国国际金属成形展览会的最大看点及展览会的同期配套活动。

本次国际会议时逢中国锻压协会四年一次的代表大会，预计将有800名来自锻压零部件、设备、模具及自动化的企业高层代表参会，这将是全年以来中国金属成形行业最盛大的行业盛会。

本届展览会及会议的主题是“智能与绿色&转型与升级”，展品和讲座主要提现了节能、节材、减少污染排放、降噪、降低劳动强度、增加有效工作时间、提高产品精度、增加柔性加工、提高产品质量和美观等热点。这是行业应对成本上升、环保压力加大、新生代工人素质提升，对劳动环境要求提高的内在要求。

锻造行业的观众能看到冷锻、热锻、工业炉、热处理、表面处理、上下料自动化、模具修复、棒料剪切、抛丸、检测、热模锻压力机、电液锤、锯床、软件模拟、操作机等产品和技术。冲压钣金行业的观众能看到伺服压力机、光纤激光机、转塔冲床、各种模具、软件模拟、去毛刺机、校平机、送料装置、表面处理、热成形、高压胀形、无膜成形、熔接、铆接、离合器、压力机制动、安全光栅等技术。同期的会议讲座也围绕上述话题展开。

这些产品和技术将广泛应用于汽车、工程机械、家电、电子、造船、摩托车、办公器材、建材、航空、机床、轨道交通、能源、厨具、冶金、通信等领域，为关系国计民生的制造业提供优质可靠的金属成形零部件。

知名展商有舒勒、通快、会田、小松产机、天田、扬力、扬锻、合锻、、西克、阿贾克斯、大族激光、格拉玛、拉斯科、西马克梅尔、库卡、哈特贝尔、博瑞达、发那科、法格塞达、安阳锻压、青锻、新威奇、楠精工、巨能、榎本、俄罗斯重机、欧立美克、念初、金丰、协易、璞瑜、天龙制锯、普森、优洛、祥生砂光、南通锻压、蓝力、荣成锻压、越海、中安、迈特尔宝欣、太平洋精锻、森威、瓦轴、丹东 518、洛阳一拖、东芙冷锻、杭氧封头、合力模具、白城中一、栗本、东风锻造等等。

那么今年展览会的展品有哪些看点呢？

高精密零部件及成形技术：采用多工位自动化生产、先进的冷、温锻精密成形工艺生产的锻件，如：闭塞锻造、中空分流成形、多工位冷、温锻成形，都是与模具和设备功能集成化的工艺技术。注重发展硬质合金冷温锻模具技术，减少或消除冷温锻磷化皂化处理。代表展商有太平洋精锻、东风、森威等三十多家企业。

大型多工位压力机：大型三坐标多工位压力机自动化连续冲压，由拆垛机，大型压力机，三坐标工件传送系统和码垛工位组成，生产节拍可达 **16-25** 次/分。其主要特点是：生产效率高，是手工送料流水线的 **4-5** 倍，是单机连线自动生产线的 **2-3** 倍。

以一台多工位压力机系统代替一条由 **5-6** 台压机组成的冲压线，按同规模冲压生产量比较，设备投资可减少 **20%-40%**，能量消耗减少 **50%-70%**，冲压件综合成本可节约 **40-50%**，而且节省了大量生产面积和设备投资，降低了工人数量。

目前中国大型多工位压机在汽车行业应用刚刚起步，是未来发展趋势之一。2013 展会及会议上将对这一技术进行深入推广和探讨。本届展会上舒勒、法格、AP&T、小松、合锻、南锻等企业都有展示。

伺服冲床及高速冲床伺服冲床是伺服电机为动力源，同时具有伺服控制电路系统来驱动的冲压机械，具有节能、工艺灵活、加工材料、产品多样化等优点。这项被成为第三代压力机的技术最初由日本会田、小松公司推出，天田、AMINO、FUJI-STEEL、放电精密、H&F 跟进，使得伺服冲床短时间内占到日本机械 30% 以上。欧美企业随之跟进，美国的 WIEDEMANN、W.A.WHITNEY、德国舒勒、通快、NIXOORFDARADORN、西班牙法格、瑞士 RASKIN 都进行了研究，发展很快。本届展会中国有会田、扬力、舒勒、小松、金丰、协易、念初、广锻、兴锻、金澳兰、厂家推出可实际应用的伺服冲床，在 2013 金属成形展进行了展示，将改变这种状况。

高速冲床是电子、电机行业的主力设备，除了上述冲床企业，还有瑛瑜、高将、徐锻、博瑞达、宁波精达等国内外一流厂家。

冲压装备自动化：指材料供给、送料系统、换模、冲床的调整与运转、冲压过程中的检测报警系统等作业过程自动化，将这些技术应用到冲压生产流水线的相应环节，从而实现冲压生产过程的自动化。2013 金属展展示的主要是单机连线自动化冲压线，我国现在已经有 10% 冲压线实现了机械手的自动化，其中部分生产线采用了 Speedbar 或者旋转七轴机器人等先进输送系统。配置为 5-6 台压力机，配备拆垛、上下料机械手，穿梭翻转装备和码垛装置，全线总长约 60 米。由于工件传送距离长，工件的上下料换向和双动拉深必须用工件翻转装备。这种单机连线自动化冲压技术的生产节拍最高为 6-9 次/分，设备维修工件量大。

数控冲剪复合机：由数控冲和数控角剪集合而成，板料的冲孔、成形和剪切在该机上一次完成，最适合后续有折弯工序的钣金加工。多工序共用一套数控系统、液压系统和送料机械手，与数控冲和角剪机单机连线比较，降低了设备投资，节省占地面积、减少故障率，还可以作为主机组成冲剪刀复合柔性加工线。2013 中国国际金属成形展有多家国内企业展示数控冲剪复合机和柔性加工中心。

钣金信息化软件：针对钣金企业属于离散型企业，主要接单生产，产品和物料多品种、小批量、交货期短，所以容易导致生产计划难定，生产无序，交货期延误、

成本难估计、难核定，机床效率难评估，经验难传承等特点。德国通快、日本天田将在金属成形展展示含企业管理（ERP）模块、生产管理（MES）模块、生产加工模块，实现了可视化管理，将编程、生产、机床、仓储系统集成到一起，可视化生产计划安排、实时监控生产情况、进度，优化排版，自动合算成本预算和实际成本、监控各生产中心效率、高效管理库存、处理采购订单和客户订单、报价、付款等功能，能大量节省时间、节省库存、提高资金利用率、高效、透明跟踪协调客户订单、提高设备利用率和有效积累经验。

光纤激光切割机：光纤激光器输出高能量密度的激光束，并聚集在工件表面上，使工件上被超细焦点光斑照射的区域瞬间熔化和气化，通过数控机械系统移动光斑照射位置而实现自动切割。同体积庞大的气体激光器和固体激光器相比具有明显的优势，已逐渐发展成为高精度激光加工、激光雷达系统、空间技术、激光医学等领域中的重要候选者。

光纤激光切割机既可做平面切割,也可做斜角切割加工,且边缘整齐、平滑,适用于金属板等高精度的切割加工，同时加上机械臂可以进行三维切割。

本届展会将有领创、大族、天田、华工、金方圆等国内外一流激光企业将展示光纤激光切割机。

数控电动螺旋压力机：是一种能够精确控制打击能量的螺旋压力机，结构相对简单，广泛适用于精密模锻、镦粗、精整、切边等工艺。德国舒勒、拉斯科、日本的榎本是国外这个领域的龙头企业。近年来武汉新威奇、青岛益友、青锻、青岛宏达、湖北富升等厂家推出了 J58K 和 J58 系列的不同驱动方式、具有自主核心技术的电动螺旋压力机，在金属成形展进行了实物展示，现场赢得了不少订单。

热模锻压力机：是主要的模锻设备之一，适用于大批量、精度高的模锻产品，广泛用于汽车、航空等领域。目前的发展趋势是热模锻线采用机器人（机械手）或者步进梁自动传送装置，实现毛坯下料、加热、模锻、切边和精整等工艺过程的自动化。金属成形展将有 SMS、伏龙涅什、小松、栗本、住友、精勇精锻、富京、二重、扬锻等厂家展示相关产品和周边技术。

机器人：ABB、库卡、发那科、那智、新松等国内外机器人在锻压行业广泛应用于焊接、装配、搬运、拆垛、码垛、上下料、喷涂等环节。上述公司将在金属成形展中展示 7 轴机器人的应用。

专用设备：辊压成形、封头成形、无模成形设备、内高压成形、高速镦锻设备、冷/热挤压设备、摆辗、摆旋锻、辊锻、楔横轧、辗环、斜轧、旋压和滚压等。

传感及信息化技术：现代化工厂生产效率高，是由大量的传感和信息化技术保证，大量的传感器将保证工人和设备安全，保证物流畅通、随时检测产品质量，清楚危险源。而信息化技术则将设计、生产、仓储、销售、财务、用户库存等环节联通起来，让企业的运转更有效，减少不必要的浪费。本届展会有德国西克、MTS、西门子、中沪、莱恩等企业展示相关技术。

同期活动看点：

1、智能装备促进锻压行业转型升级，信用评价促进企业提升竞争力

经工信部批准，中国锻压协会承担了锻压行业的锻压装备智商的评测工作，于2013年5月在合肥牵头制订了装备智商评价标准，开展锻压装备智商的评价准备工作，从而促进行业锻压装备的信息化水平，推动锻造行业的转型升级。预计2014年展会期间，首期将对三种产品进行评测，将从核心部件性能、安全、噪声、远程诊断、力能控制、润滑等功能指标给与评定。

本届展会上，我们将启动锻压装备信息化推进委员会的第二次工作会议，开展第二次锻压装备智商工作讨论会，举行一系列宣传活动，让更多的装备企业重视产品的智能化和信息化水平，让节能、节材、产品责任回溯等理念能落到实处，进而促使重视信誉的企业能够获得更多的支持和认可。

2、“神工奖”优质零部件评选和采购商洽谈会助力零部件展商拓展商机

“神工奖”优质零部件评选活动是展会的品牌配套活动，连续七届累积大约有800多件优质展品参评，180多件零部件获得了优质奖牌，对增强获奖企业的竞争力，帮助企业更有效开拓国内外市场做出了贡献。

今年，我们也邀请了福田、现代、奔驰—戴姆勒、博世、康明斯、天合亚太、麦格纳、舍弗勒、采埃孚、马勒、蒂森克虏伯、恩斯克、美驰车桥、美桥、北汽福田、常柴股份、林德叉车、美国爱科、舒尔特、阿斯霍克雷兰德、格特拉克、阿泰尔斯、桃太郎、科友、万利达、汇九、航万、环宇、万腾、那卡咖瓦、奥纳尔机械、新宏声、玉环汇成、北京齿轮总厂、环驰车桥等几十家大型零部件采购商，我们将与业内同仁共同搭建行业交流和贸易盛会。

3、现场技术讲座—引领行业发展

截止目前，现场技术讲座的相关技术题目如下：

- 全钢空气锤
- 模具焊修工艺在全自动锻造生产线中的应用
- MTS 传感器新产品及金属成形中的应用
- 自动化钣金冲压生产线的交钥匙工程
- 伺服驱动技术提升金属成形加工效率
- 伺服冲床的实际应用案例介绍
- 经济适用的多工位冲床加工新工艺
- 多工位冲床加工及模具技术
- 柔性高效金属板材生产解决方案及其应用
- 航太金属超塑形工艺-精致浮雕手机保护壳
- 德国利玛金属表面加工处理新工艺--欧洲的前沿技术
- 开关磁阻电机系统在电动螺旋压力行业的应用
- 气氛保护强对流球化退火炉
- 电源技术介绍和比较
- 布洛姆蓄热式节能技术在锻造加热炉上的应用
- 立式多连杆肘杆式冷挤压压力机
- 现代模锻技术
- 现场发泡密封技术在锻压与钣金行业的应用
- 封闭锻的自动化及余温正火技术

4、新书发布会—让业内人士全面了解行业

展会期间，2013年中国锻压协会将推出一系列新书，由行业研究室和展览部编辑：

- 中国金属成形行业现状与发展（2013）行业报告
- 中国锻压行业发展研究（2013）行业报告
- 中国锻件、金属板材、管材和型材成形零部件采购指南（中英文版 2012-2013 第五版）
- 世界锻压装备与技术采购指南（中英文版 2012-2013 第五版）
- 《冲压技术丛书》简讯

由中国锻压协会编著、机械工业出版社出版的《冲压技术丛书》，将在 2013 年 9 月上海中国国际金属成形展览会上隆重推出，与业内读者和展览观众见面。

《冲压技术丛书》由锻压行业资深技术专家宋拥政先生担任总编，国内知名企业、院所和高校的 110 余位专家学者参编。编撰历时 3 年，约 360 万字，共分六册，分别为《冲压技术基础》、《汽车冲压件制造技术》、《航空航天钣金冲压件制造技术》、《农业机械与工程机械冲压件制造技术》、《电机电器电子高速精密冲压件制造技术》、《轨道机车车辆冲压件制造技术》。

《冲压技术丛书》面向汽车、航空航天、农业机械与工程机械、电机电器电子、轨道机车等行业，介绍这些行业的典型冲压件的现实制造技术，涉及材料、工艺、模具、设备、生产实例，及其相互关系与各自的发展趋势，是国内外冲压业界首套基于冲压生产实际，多行业、多学科、综合性的技术文献。

《冲压技术丛书》适合金属成形行业的工程技术人员作为技术工作参考文献，适合理工科中高等院校作为教学或培训教材，也适合机械制造与材料工程方向的研究生作为拓展性学习材料。同时还适合政府部门、行业协会、科研院所和高等院校，作为了解行业现状、制定发展规划、探究科研项目等的参考文献。

这些书籍将对业内人士了解行业，寻求供应商和客户，提升员工技术水平等发挥重要作用。

2013 年精益生产管理研讨会（管理沙龙）—高级研修班

2013 年 8 月 15 日，精益生产高级研修班在昆山圆满落幕。为期三天的集中培训和半天的企业参观，达到了预期效果，得到了学员的普遍好评。

本次研修班是由中国锻压协会和上海交通大学教育集团联合举办，特邀两位资深讲师从理论和实务两方面进行了系统讲解。向学员们主要介绍了精益的起源、精益管理原则、精益生产系统、精益工具以及锻造企业如何导入精益等内容，还结合锻造行业实际演示和剖析了多个案例，更有助于学员理解和掌握。

其实，精益管理对于行业企业来说并不陌生，很多企业也在推行，可是真正收到成效的企业似乎并不多，甚至有很多企业都是半途而废。究其原因，是缺乏专业化的指导和强有力的推进。推行精益，关键是要改变价值理念和思维方式，关键是企业“一把手”的决心和意愿。

在与学员的交流过程中，很多企业都提到了运营成本不断攀升，而利润则长期维持在较低水平或是在下行，企业的日子不好过。的确，锻造行业未来发展将更趋理性，如果企业不寻求突破和改变，企业终将被不断飙升的运营成本压垮，只有不断提升管理水平和研发能力，才能最终实现降本增效和基业长青。

协会多次提到，行业需要精益思想，企业在转型升级的过程中，首先需要转变理念。精益是一种理念，精益意味着改变，改变就要从现在开始。

中国典型钣金制作设备与工艺论坛—第五届钣金加工技术研讨会

由中国锻压协会主办，《钣金与制作》杂志承办的“中国典型钣金制作设备与工艺论坛——第五届中国钣金加工技术研讨会”于2013年8月20日-22日在浙江省杭州市召开，共有来自30余个单位的近60名代表出席了会议。会议邀请了中国锻压协会、广州市钣金加工行业协会、武汉国家自主创新示范区精密制造行业协会等行业组织的领导出席了会议。

2013年8月21日上午，会议首先由中国锻压协会齐俊河副秘书长做了“我国钣金加工行业的现状与发展”的报告，齐秘书长分析了钣金加工行业当前困局形成的原因，对比了中外钣金加工行业的生产数据，并对我国钣金加工企业的发展提出了八条建议，引发了参会代表的深刻思考；随后，广州市钣金加工行业协会洪强秘书长向大家介绍了广州钣金行业“转型升级”初期的宝贵经验，为参会企业提供了很有价值的思路；之后，武汉国家自主创新示范区精密制造行业协会廖小文先生向大家介绍了“武汉地区钣金加工行业发展情况”，据介绍，武汉地区目前钣金加工行业产值超过120亿元。接下来，本次会议黄金赞助商美国美特精密工具公司大中华区孙炜经理和杭州祥生砂光机制造有限公司陈勇奇总经理分别做了题为“增加成型能力，避免二次加工”和“钣金零件去毛刺技术及应用”的技术报告，向大家介绍了先进的模具和表面处理技术。

2013年8月21日下午，中国锻压协会、《钣金与制作》杂志有限公司宋仲平先生首先向与会代表介绍了目前协会正在配合工业和信息化部推进的“锻压装备智商评价工作”情况；随后，佛山市正鑫隆电器事业有限公司郭威森副总经理和浙江万马集团电子有限公司制造中心徐亚国总经理分别做了题为“加快转型升级，满足客户需求”和“万马信息化之路”的精彩报告，两位演讲人用风趣

幽默的语言和详实可靠的资料，和大家共同分享了企业在“信息化和智能化生产”方面的优秀经验，受到了与会代表的热烈欢迎。此后，会议进行了研讨和交流环节，北京首信圆方机电设备有限公司金万军总经理、广州新宗华电器实业有限公司谢少建技术总监、广州市钣金加工行业协会任炳礼专家、兰特克(上海)贸易有限公司刘根奇总经理、日本华侨协会陶涛先生等参会代表先后发言，针对“信息化及智能化生产”及其他方面发表了自己的独到见解。

2013年8月22日上午，与会代表集体参观了浙江万马集团电子有限公司刚刚迁入的新工厂，工厂整洁的环境和先进的管理给代表们留下了深刻的印象。此次会议紧扣“信息化及智能化生产”的主题，为全国钣金加工行业的技术和信息交流提供了一个平台，来自全国各地的与会代表共同研究了行业现状和发展趋势，分享了生产和管理经验，并通过参观考察，学习和了解了先进企业的生产管理模式，为行业的升级转型提供了有益的参考信息。

第六届第四次理事会暨第八次常务理事会

中国锻压协会第六届第四次理事会暨第八次常务理事会会议在第七届代表大会前的2013年9月21日在上海宝隆美爵酒店举行。113个理事(单位)中有87个理事(单位)(或代表)出席了会议。26个理事(单位)因事请假缺席；39个常务理事(单位)(或代表)出席了会议。11个常务理事(单位)因事请假缺席。

决议

中国锻压协会第六届第四次理事会暨第八次常务理事会会议于2013年9月21日在上海宝隆美爵酒店举行。会议由缪文民理事长主持，113个理事(单位)中有87个理事(单位)(或代表)出席了会议。26个理事(单位)因事请假缺席；39个常务理事(单位)(或代表)出席了会议。11个常务理事(单位)因事请假缺席。

会议审议讨论了以下议题，并做出相应决议

5. 审议讨论通过了第七届代表大会日程。根据第七次常务理事会的决议，建议由夏世维同志担任第七届理事会理事长；建议张瑞卿、胡永毅、刘万荣、朱正斌、熊中平、周晓平、牛余刚、曲光、孔德军、戴路、龚正平、刘江淮、金万军、朱永福、王健、严建文、吴带生十七位同志担任副理事长；建议聘张金同志任秘书长，韩木林、齐俊河两同志任副秘书

长。会议建议邀请何光远、李社钊、缪文民三同志为第七届特邀理事，并任名誉理事长；建议邀请上海锻造协会等八家单位为特邀理事单位。会议同时对秘书处提交的《中国锻压协会章程》（草案）和《中国锻压协会章程》（草案）修改说明进行了讨论并一致通过。

6. 会议同时审议通过了下列主要文件并建议根据本次会议意见进行适当调整后提交第七届代表大会审议：

中国锻压协会第七届代表大会日程

中国锻压协会代表大会主席团名单、主席和秘书长（建议）

中国锻压协会第六届理事会工作报告（草案）

中国锻压协会第六届理事会财务工作报告（草案）

中国锻压协会会员发展情况报告（草案）

中国锻压协会会费缴纳办法（草案）

中国锻压协会第七届代表大会总监票人、监票人、总计票人、计票人名单（建议）

中国锻压协会第七届理事会候选理事（单位）名单（推荐）

中国锻压协会第六届理事会关于表彰协会工作积极分子的决定

中国锻压协会关于表彰锻压行业突出贡献者的决定

中国锻压协会关于表彰锻压行业杰出青年的决定

中国锻压协会第七届常务理事会候选常务理事（单位）名单（拟建议）

中国锻压协会第七届理事会名誉理事长、正副理事长和正副秘书长名单（建议）

中国锻压协会第七届理事会顾问名单（建议）

中国锻压协会经费管理使用办法（草案）

中国锻压协会机构设置的说明（草案）

中国锻压协会委员会管理办法（草案）

中国锻压协会委员会工作条例范本（草案）

中国锻压协会发展与地方协会关系原则（草案）

中国锻压协会代表大会代表产生和大会表决办法（草案）

中国锻压协会代表大会选举办法（草案）

中国锻压协会理事会产生办法（草案）

中国锻压协会常务理事会产生办法（草案）

中国锻压协会理事和常务理事增补办法（草案）

中国锻压协会采用通讯形式召开理事会及常务理事会的规定（草案）

中国锻压协会采用网络形式召开理事会及常务理事会的办法（草案）

中国锻压协会第七届理事会工作纲要(草案)

中国锻压协会第五届第四次理事会暨第八次常务理事会会议决议

3. 会议同时决定第七届代表大会除《中国锻压协会代表大会选举办法》规定的各项外，其他事项全部采用举手表决形式进行表决，表决以到会代表过半数即为通过。

中国锻压协会第六届理事会认为，本届理事会在何光远、李社钊名誉理事长的指导下，在缪文民理事长的领导下，在广大会员的积极支持和配合下，在协会秘书处全体员工的努力工作下，比较圆满地完成本届理事会暨常务理事会的历史使命，希望产生的新一届理事会能够再接再厉，把中国锻压协会工作推到一个新的高度，为中国锻造、冲压和钣金制作行业发展做出更大的贡献。

中国锻压协会第七届代表大会

2013年9月22日，中国锻压协会第七届代表大会在上海如期举行，本次大会是在中国经济增长趋缓、锻压行业发展形势处于不确定中召开的。会议共有来自锻造、冲压、钣金等行业的463位代表出席，大会在热烈的气氛中有序进行。

2013年22日8时，中国锻压协会第七届代表大会正式开幕，中国机械工业联合会组织与联络部顾云处长，中国锻压协会名誉理事长李社钊，中国锻压协会第六届理事会理事长缪文民等领导出席了大会。

大会首先由第六届副理事长、一拖（洛阳）福莱格车身有限公司王红旗先生代表第六届理事会向全体代表致欢迎词。主持人还宣读了中国锻压协会名誉理事长何光远同志发来的贺电。

为表彰在第六届理事会期间为协会及行业做出贡献的各届同仁，开幕式期间分别对其进行了表彰。

第一阶段结束后，大会进入了审议文件的第二阶段及第三阶段。期间，第六届理事长缪文民同志向代表做了第六届工作报告，报告内容完善，对行业发展过程中取得的成绩、经验、教训做了深刻总结，并有步骤、有计划的对行业未来发展做了展望，同时对第七届理事会提出了深切的希望与忠心的祝愿。

全体与会代表在大会第二阶段通过无记名投票的形式选出第七届理事会理事单位。所有文件表决结束后，由新当选的17位第七届副理事长在行业论坛、专

家观点环节分行业进行了综述报告，报告内容丰富、具体，对指导行业企业发展具有重要意义。中国锻压协会第七届代表大会在行业发展困难时期召开，为行业企业打造交流平台，对促进行业企业，相互借鉴，加快转型升级步伐起到了推动作用。

决议

中国锻压协会第七届代表大会于2013年09月21日-22日在上海宝隆美爵酒店举行。共有463位代表出席会议，其中锻造方面代表356位，冲压钣金封头方面代表107位，会议代表对提交大会的文件进行了热烈的讨论和审议，投票形式选举产生了138个理事（单位）；依据第六届第四次理事会和第七次常务理事会和第八次常务理事会议决议，举手表决通过了9家特邀理事单位，4位特邀理事，依据代表提案，经大会主席团审议并提请大会举手表决，会议同意依据《中国锻压协会理事和常务理事增补办法》再增补2个单位进入理事会，理事会共计153个理事（单位），圆满完成了大会各项议程。

会议审议讨论了以下议题，并做出相应决议

1. 审议讨论通过了153个理事（单位）组成中国锻压协会第七届理事会。理事会聘请何光远、李社钊、缪文民三位同志任中国锻压协会名誉理事长；夏世维同志担任中国锻压协会第七届理事会理事长，17个单位的17位同志代表相应的副理事长单位任副理事长；张金同志任被聘任为秘书长并担任中国锻压协会法人代表；韩木林、齐俊河两位同志被聘任为副秘书长。

2. 审议并举手表决，通过了下列文件：

中国锻压协会第七届代表大会主席团名单、主席和秘书长

中国锻压协会第七届代表大会总监票人、监票人、总计票人、计票人名单

中国锻压协会第六届理事会工作报告

中国锻压协会第六届理事会财务工作报告

中国锻压协会会员发展情况报告

《中国锻压协会章程》修改说明

《中国锻压协会章程》

中国锻压协会会费缴纳办法

中国锻压协会第七届理事会工作纲要

中国锻压协会第七届代表大会纪要

会议对12位协会工作积极分子进行了表彰；对3位锻压行业突出贡献者和3位锻压行

业杰出青年进行了表彰。

第十四届中国国际锻造会议暨 2013 年中国锻造企业厂长会议

第十四届中国国际锻造会议暨2013年全国锻造企业厂长会议于2013年9月23日—24日在上海宝隆美爵酒店召开。以“智能与绿色、转型与升级”为主题，围绕“精密化、数字化、高效化、轻量化和低能耗”的发展方向，安排了多场国内外知名企业的精彩讲座，并举行了有关专业讨论座谈会，共同探讨锻造企业发展瓶颈问题及趋势，内容涵盖如下：

国际锻造行业发展情况（中国锻压协会）、中国锻压行业经济运行指标数据发布（中国锻压协会）、明城古韵临海新区（辽宁兴城临海产业区管委会）、浅谈汽车后桥主、被动螺旋锥齿轮锻件对最终产成品的质量保证（山东温岭精锻科技有限公司）、常用模锻设备的结构、性能、特点及其应用（青岛宏达锻压机械有限公司）、西马克梅尔锻造事业部新的定位与发展（西马克梅尔有限公司）、中国自由锻的发展研究（刘建生，中国锻压协会首席专家，太原科技大学材料科学与工程学院院长）、西马克梅尔先进液压机和碾环设备技术（西马克梅尔有限公司）、四锤头锻造模块的工艺优势及其他锻压设备（俄罗斯重型锻压机械股份公司）、博世力士乐风电项目以及风电锻件采购流程介绍（博世力士乐（中国）有限公司）、汽轮机用锻件制造工艺和质量控制要求（上海电气电站设备有限公司）、做好自己把握机遇拥抱明天（山东伊莱特重工有限公司）、伺服泵在自由锻液压机的应用（西门子（中国）有限公司）、低成本、高质量宽厚板大锻件研制（中国科学院金属研究所）、精益管理促锻造企业转型、升级（东风锻造有限公司）、CCS在锻压感应加热设备中的应用（山东荣泰感应科技有限公司）、电动螺旋压力机锻造自动线的发展与应用（武汉新威奇科技有限公司）、浅谈数控模锻锤自动化生产线的发展（安阳锻压（集团）机械工业有限公司）、世界上最大的楔块式压力机（西马克梅尔有限公司）、锻造企业财务管理（南京康尼机电股份有限公司精密锻造分公司）、如何实现锻件高质量与低价格的平衡，一套适合中国市场的高科技全自动辊锻生产线（拉斯科（北京）成形技术有限公司（德国LASCO公司））、最新锻造设备的开发趋势（住友重机械工业株式会社）、铸锻件热处理的低成本自动化解决方案/冷温热精锻中国式解决方案/最容易操作的锻

造模拟软件QForm2D/3D（北京富京技术公司）、温（热）-冷联合成形是汽车零部件精密锻造的方向（徐祥龙，中国锻压协会首席专家，江苏森威精锻有限公司总工程师）、高效节能的感应加热系统介绍（埃博普感应系统（上海）有限公司）、一种新型车轮轧机和辗环机的开发，填补生产工艺链的空白（上海舒勒压力机有限公司）、锻造领域伺服电机的研究与应用——栗本铁工所新型伺服压力机（株式会社栗本铁工所）、伺服压力机，热锻技术领域中的创新，产量更高、模具寿命更长——如何克服这一矛盾（上海舒勒压力机有限公司）、新松机器人领先的锻压自动化解决方案（沈阳新松机器人自动化股份有限公司）、锻造自动化生产线（南京埃斯顿自动化股份有限公司）。

第八届中国国际金属成形会议

第八届中国国际金属成形会议（2013冲压企业厂长、2013钣金制作厂长会议、2013封头成形行业技术交流会）于2013年9月23日—24日在上海宝隆美爵酒店召开，以“智能与绿色、转型与升级”为主题，围绕“精密化、数字化、高效化、轻量化和低能耗”的发展方向，安排了多场国内外知名企业的精彩讲座，并举行了有关专业讨论座谈会，共同探讨冲压、钣金制作和封头成形企业发展瓶颈问题及趋势，内容涵盖如下：

制造业未来趋势对自动化技术提出新要求（上海工业自动化仪表研究院）、智能化传感器-西克的智能化管理之道（广州市西克传感器有限公司）、名城古韵-临海新区（辽宁兴城临海产业区管委会）、冲压钣金行业调研数据公布及未来发展（中国锻压协会行业研究室）、论坛（畅想--未来的冲压钣金工厂）、实现先进制造的中国梦（易机械工业股份有限公司）、ABB领先的冲压自动化解决方案（上海ABB工程有限公司）、安全智能高效-中国金属成形市场的自动化生产发展趋势与应用（广州市西克传感器有限公司）、《汽车自动变速箱壳体冲压模具设计开发研究》（国立高雄第一科技大学精密锻压制程技术中心）、高强度热成形技术及应用研究（华中科技大学）、绿色合作”是促进“智能升级”的引擎（一汽大众集团采购中心）、萨瓦尼尼多边形折弯中心与光纤激光切割机在钣金加工中的应用、智能&绿色的矫平技术解决方案——高效、节能、高精度（德国科来机械制造有限公司）、数控冲压精益化管理（MatePrecisionToolingInc.）、钣

金生产智能化方向（东莞市锐嘉精密机械制造有限公司）、现场成型发泡技术在金属板材深加工方面的应用（大连华工创新科技有限公司）、高效精密冲压和送料机的发展趋势（BRUDERER）、高速冲压设备现状及发展趋势（江苏省徐州锻压机床厂集团有限公司）、高速冲压智能化发展方向、技术创新、智能管理（常州旷达威德机械有限公司）、数控自动旋压成形技术（北京法塞科技有限公司）、封头冲压的自动化解决方案（合肥合锻机床股份有限公司）、封头企业自动化信息化论坛。

中国锻压行业突出贡献者、行业杰出青年、协会工作积极分子评选

为了推进中国锻压行业发展和企业的自律与诚信建设，促进行业健康、可持续发展，提高从业人员的整体素质，提升产品、服务的质量和水平，树立行业形象，根据《中国锻压协会章程》以及《中国锻压协会锻压行业奖励评选办法》，中国锻压协会在第七届代表大会之际，对第六届期间的3位行业突出贡献者、3位杰出青年以及12名协会工作积极分子进行表彰。通过评选与表彰活动，在整个行业形成了学先进、赶先进、争当先进的良好氛围，激励了广大锻压青年工作者用青春助力梦想，为全面建设锻压行业，再立新功！

协会工作积极分子

序号	姓名	单位	职务	推荐理由
1	孙兆凯	大同机车锻造有限责任公司	高级工程师，退休，中国机械中等专业学校教授	自中机校成立以来，多次在校内外承担专业方面的教学工作，得到企业好评。对协会和学校的教育培训工作给予很大支持。
2	王万顺	北京顺达电子机箱厂	董事长	自冲压钣金工作开展以来，积极参加协会组织的活动，对协会重大活动给予大力支持。
3	吉晓林	北京兆维电子（集团）有限责任公司交换设备制造分公司	副总经理	担任冲压钣金委员会副主任委员，对协会开展的重大技术活动，行业技术推广做了大量工作。
4	石莹	瓦房店轴承精	人事主管	积极推动协会与企业的合作关系，

序号	姓名	单位	职务	推荐理由
		密锻压有限责任公司		推动企业对协会重大活动的支持。
5	王玲	江苏龙城精锻有限公司	副总经理	多年支持中国锻压网及教育培训工作，积极推动企业参加协会的各项交流活动。
6	雷丙旺	内蒙古北方重工集团有限公司	副总经理	非常积极支持协会工作，在大型模锻件技术及协会创收方面给予了大力支持。
7	王洪俊	上海大众汽车有限公司	冲压规划科模具规划股股长	担任中国锻压协会冲压委员会副主任委员单位。积极推动行业协会工作，参与行业报告编写、行业丛书编写等工作，在技术推广方面工作突出。
8	李凤华	一汽解放汽车有限公司卡车厂	技术部部长	热心协会工作，积极推动行业协会工作，参与行业报告编写、行业丛书编写等工作，在技术推广方面工作突出。
9	蒋鹏	北京机电研究所	塑性成形工程技术中心主任	非常支持协会的工作，对协会的一些采访给予很大的支持，积极组织单位同事给杂志投稿。积极参加展览会评委工作。
11	戴敬民	江苏森威精锻有限公司	总经理	积极推动参加协会工作和活动，对协会开展技术工作做了大量工作。
12	孙国奉	芜湖三联锻造有限公司	董事长	积极参加协会工作，多年来对协会工作非常重视，为协会工作做出了许多贡献。
13	贾栋平	江苏扬力集团	副总经理	积极推动参加协会工作，为协会做出了很大贡献。

锻压行业突出贡献者

序号	姓名	单位	职务	专家意见
1	夏汉关	江苏太平洋精锻科技股份有限公司	董事长	五位专家给出的平均分为 91.5 分

序号	姓名	单位	职务	专家意见
2	严建文	合肥合锻机床股份有限公司	董事长	十位专家给出平均分为 89.5 分
3	王守东	河南神州重型封头有限公司	总工程师	十位专家给出的平均分为 72.3 分

锻压行业杰出青年

序号	姓名	单位	职务	推荐理由和专家意见
1	孙建新	通裕重工股份有限公司	主任工程师	五位专家给出的平均分为 82.75 分
2	张庆飞	扬州锻压机床股份有限公司	高级工程师	十位专家给出的平均分为 89.5 分
3	周宇	北京顺达电子机箱厂	工程师	十位专家给出的平均分为 65.7 分

精密高速冲压委员会会议

为了配合第七届会员代表大会的顺利召开，精密高速冲压委员会会议于 2013 年 9 月 21 日晚在上海宝隆美爵酒店召开。首先由齐俊河副秘书长介绍了一下协会的工作情况以及代表大会的议程安排，同时重点讨论了精密高速冲压行业的发展情况以及存在的问题。张金秘书长提出来精密高速冲压技术中有两个关键问题：如何保持产品的精度以及模具的使用寿命。同时也提出希望精密高速冲压企业能敞开心扉，多参加协会的活动，多和同行企业沟通交流，并且希望企业能向高精尖的下游行业来做配套。

精密高速冲压作为中国锻压协会委员会中最年轻的一个，行业企业对协会认可程度不是很深，所以本次会议精密高速冲企业参与的很少。希望在 2014 年的换届中，企业能积极参与进来。

冲压委员会会议

为了配合第七届会员代表大会的顺利召开，冲压委员会会议于 2013 年 9 月 21 日晚在上海宝隆美爵酒店召开。冲压委员会是 4 个委员会中成立时间长的一个。本次代表大会中申请第八届理事单位的 139 家企业中，11 家冲压企业参与

了申请。这其中又有 4 家企业申请了了常务理事单位。这说明冲压行业还有很多工作需要开展，从而进一步吸引更多的冲压企业参与进来。

冲压企业希望锻压协会在行业调研上，不仅仅是调研数据，更要从全局出发，要了解新技术的应用情况以及整体制造业的发展水平。

汽车冲压作为冲压领域技术含量比较高，国内企业如何发展，值得深思。

金属钣金制作委员会会议

为了配合第七届会员代表大会的顺利召开，冲压委员会会议于 2013 年 9 月 21 日晚在上海宝隆美爵酒店召开。金属钣金制作委员会有 5 家企业参与申请了理事单位，常务理事单位只有 2 家申请，为了加强钣金工作，提升钣金企业在行业中的地位，批准 2 家企业全部为常务理事单位。张金秘书长认为钣金企业交流比较少，是因为钣金概念在中国形成比较晚。2004 年举办第一届展览会的时候，才正式确立钣金制作这个概念。2007 年正式成立钣金制作委员会。

封头成形委员会会议

为了配合第七届会员代表大会的顺利召开，冲压委员会会议于 2013 年 9 月 21 日晚在上海宝隆美爵酒店召开。封头成形委员会李天林首先发言介绍了委员会的情况，他已经连续三届作为封头委员会主任委员单位。随后各个参加会议的重点企业做了发言。值得一提的是封头委员会是 4 个委员会中参家企业最多的，这也从侧面说明了封头加工行业之间一直有着良好的沟通和交流传统。

张金秘书长针对封头加工行业提出 2 个问题：封头加工行业发展的瓶颈在哪里？是受制于材料？工艺？还是设备；另外一个问题就是小批量单间生产遇到的一些问题。如果解决了技术和管理这两个问题，封头行业将会有有一个质的提高。

第七届第一次理事会暨第一次常务理事会

中国锻压协会第七届第一次理事会暨第一次常务理事会会议于 2013 年 9 月 22 日在上海宝隆美爵酒店举行。新当选的 153 个理事（单位）中有 127 个理事（单位）的代表出席了会议。26 个理事（单位）因事缺席。会议首先由第七届

代表大会主席团主席缪文民同志主持，经过选举产生了第七届常务理事会、理事长。在第七届夏世维理事长主持下选举产生了副理事长，完成了包括秘书长、副秘书长聘任的所有事项的表决工作，第七届理事会第一次次理事会暨第一次常务理事会在热烈的气氛中结束。

决议

中国锻压协会第七届第一次理事会暨第一次常务理事会会议于 2013 年 9 月 22 日在上海宝隆美爵酒店举行。会议首先由第七届代表大会主席团主席缪文民同志主持，新当选的 153 个理事（单位）中有 127 个理事（单位）的代表出席了会议。26 个理事（单位）因事缺席。

会议审议讨论了以下议题，并做出相应决议

1. 审议讨论表决通过 67 个常务理事（单位）名单。何光远、李社钊、缪文民同志任中国锻压协会名誉理事长；一致选举夏世维同志担任中国锻压协会第七届理事会理事长，协商选举十七个单位的十七位同志代表相应的副理事长单位任副理事长，张金同志由理事长提名，经会议通过，聘张金同志任秘书长，担任中国锻压协会法人代表。
2. 由秘书长提名，经会议通过，聘韩木林、齐俊河两位同志任副秘书长。
3. 理事会一致同意聘请师昌绪等二十二位同志为中国锻压协会第七届顾问。
4. 会议通过了中国锻压协会第七届理事会工作纲要（草案）和中国锻压协会第七届代表大会纪要（草稿），提请大会批准。
5. 审议通过了下列主要文件：
中国锻压协会经费管理使用办法
中国锻压协会机构设置的说明
中国锻压协会委员会管理办法
中国锻压协会委员会工作条例范本
中国锻压协会发展与地方协会关系原则
中国锻压协会代表大会代表产生和大会表决办法
中国锻压协会代表大会选举办法
中国锻压协会理事会产生办法
中国锻压协会常务理事会产生办法

中国锻压协会理事(单位)和常务理事(单位)增补办法

中国锻压协会采用通讯形式召开理事会及常务理事会的规定

中国锻压协会采用网络形式召开理事会及常务理事会的办法

中国锻压协会第七届第一次理事会暨第一次常务理事会会议决议

2013 年中国国际金属成形展览会（MetalFormChina2013）

2013 年 9 月 24 日-27 日，由中国锻压协会主办的 2013 中国国际金属成形展览会在上海世博展览馆成功举办。本届展会总展览面积大约 2.5 万平米，参展商 330 多家，来自德国、日本、意大利、英国、西班牙、韩国等 16 个国家和地区，集中展示了数百台套冲压、钣金和锻造设备、模具、自动化设备、周边辅助设备、检测设备、各类锻件、冲压件和钣金件等等。展会共有大约 15000 多名专业观众前往参观，展会现场由展商和行业专家提供了 30 余场技术讲座。展会取得了圆满成功，展示规模、展示水平、观众人数以及现场成交量均创下了历史最佳纪录。

展览会的影响力分为展前、展中和展后三部分。在展前，除了八十多家专业媒体，我们还在人民网、新浪、搜狐、网易、腾讯、中华网、中国日报、浙江在线、深圳在线等公共门户网站进行了广告投放。通过直邮展前预览、微信、微博、电子邮件、网站、彩信、短信、传真、电话等方式将展会及展商信息，传达给了 8 万多家企业的 20 万人。

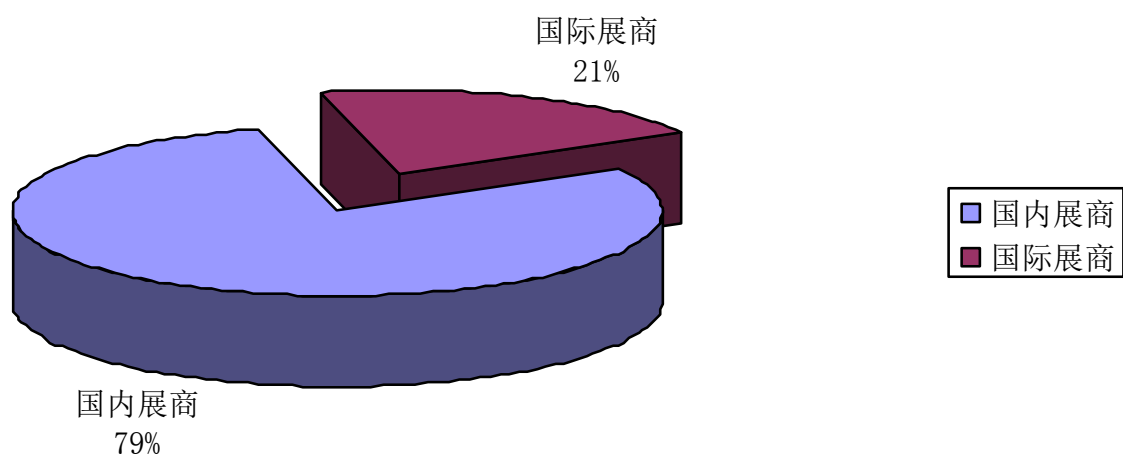
在展中，我们累计邀请到 1.5 万专业观众到达现场，包括直接组织的上海周边企业和高校团体参观，组织了 500 多名同期的金属成形会议、锻造厂长会议代表。展会结束之后，我们将《展商名录》的电子版免费在网上和电邮进行了推广，每天推出一期展商亮点的微信，大约平均每期能获得 1400 左右的点击率，我们还将努力扩大微信这一直接有效、受众精准的宣传载体。彩信和展报还将继续推广各位参展商的风采。

为了让展商的投入更加有效，能够寻找更多潜在的客户和合作伙伴，我们将观众名片分批扫描录入成电子版本，免费提供给所有的展商。

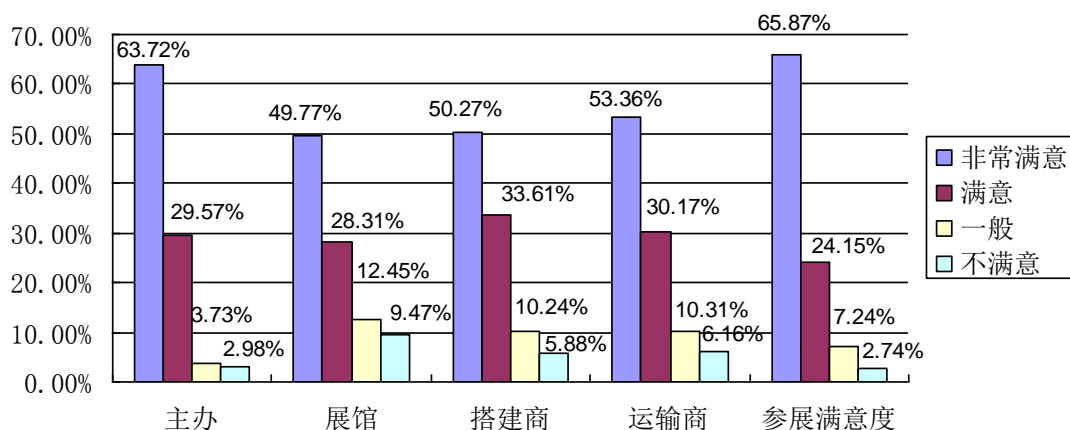
1、展商分析

参展企业 306 家，其中媒体 20 家，展览总面积 25,000 平米，其中国际展商 63

家，比例达到 21%，覆盖美国、德国、俄罗斯、西班牙、瑞士、意大利、奥地利、土耳其、日本和台湾等十个国家和地区的外资展商。

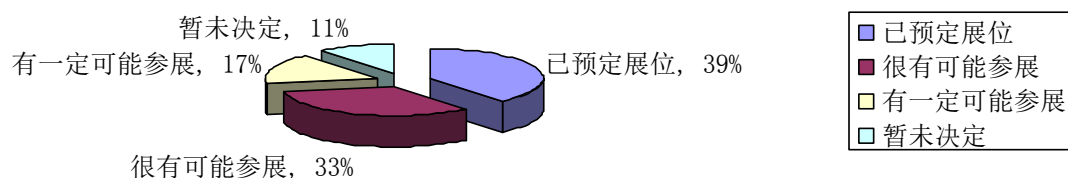


2、展商满意度



3、2014 中国国际金属成形展览会展商预报名情况

时间：2014 年 9 月 16-19 日 地点：中国国际展览中心新馆



4、报告概念说明

所在地区分为：华北、华东、华南、西南、西北、东北、华中

华北：北京、天津、河北、山西、内蒙古

华东：上海、浙江、江苏、安徽、山东、福建、江西

华南：广东、广西、海南

西南：四川、重庆、云南、贵州、西藏

西北：陕西、甘肃、宁夏、青海、新疆

东北：吉林、辽宁、黑龙江

华中：湖南、湖北、河南

观众到达情况分为：参观总人数、新到人数、新到比例。

参观总人数：指当日参观展会的观众的总人数。

新到人数：指当日在观众登记处登记的人数。

新到比例：指新到人数占参观总人数的比例。

5、每天观众到达情况统计

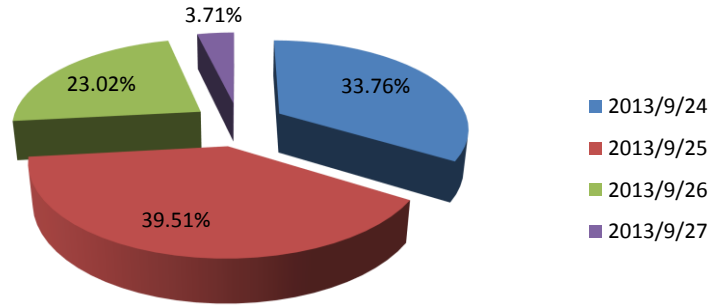
本次展会共有参观观众 15023 人，包括整补邮编及电话整理、无效数据筛选整理（包括重复的、信息填写不详、字迹不清楚、潦草的）、国外观众甄别等数据处理后得到此会观众信息数据库 13397 人（未包含会议及主办单位领卡观众数据共计 1245 人）。其中国内观众 12980 人（来自 27 个省级行政单位的 259 个县市）、海外观众 417 人（来自 26 个国家或地区）。

展会第一日参观观众 5528 人，均为新到观众。第二日参观观众 6469 人，其中新登记观众 5706 人。第三日参观观众为 3769 人，其中新登记观众 3288 人。第四日参观观众为 608 人，其中新登记观众 501 人。经门禁系统统计刷卡记录为 23944 人次。

统计结果如下：

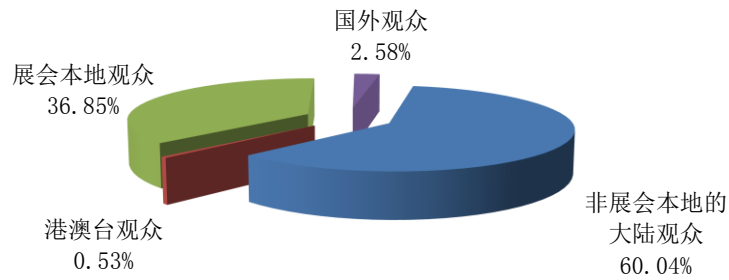
展会日期	到达人次	到达人数	新到人数	新到比例
2013-9-24	8751	5528	5528	100.00%
2013-9-25	9248	6469	5706	88.20%
2013-9-26	5192	3769	3288	87.22%
2013-9-27	753	608	501	82.52%
总计	23944	16374	15023	91.75%

各日观众人数到达比例图：



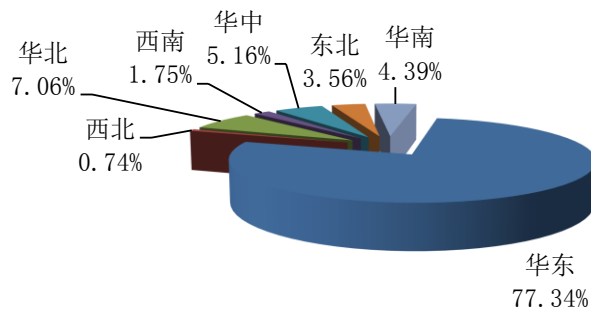
6、观众来源分析

观众类别分析：



大陆地区观众区域分类统计（行政区域）

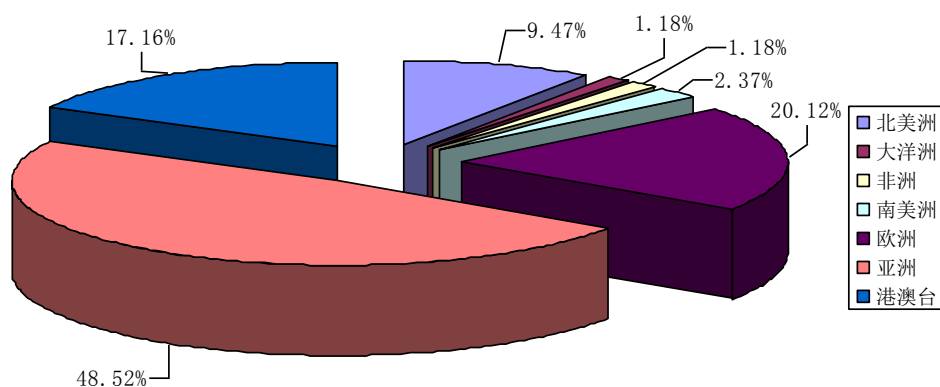
按照行政区域分析，展会本地信息占总体观众比例的 **36.85%**。来自非展会举办地的各区域比例如下图所示，可以看到，来自华东地区的观众占了相对比例的 **77.34%**，其他区域分别为：华北 **7.06%**，华中 **5.16%**，西南 **1.75%**，华南 **4.39%**，东北 **3.56%**，西北 **0.74%**。



观众来源分布图（不包括展会本地——上海）：



海外观众来源情况分析



7、观众职位、部门数据统计

观众职务、部门规范化处理统计

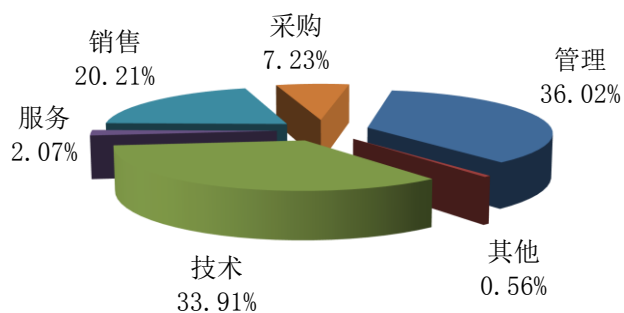
对出现 10 次以上的观众职位或部门信息进行规范化处理和统计，出现次数超过 70 以上的职位统计列表归类方法如下：

名片职务/部门	出现次数	规范部门	规范职务
经理	1008	管理	部门管理
总经理	919	管理	决策者
技术部	558	技术	
工程师	437	技术	专业员工
销售经理	341	销售	部门管理

部长	232	管理	决策者
销售工程师	222	技术	专业员工
采购部	210	采购	部门管理
销售	207	销售	专业员工
技术	203	技术	专业员工
销售部	200	销售	
技术员	188	技术	专业员工
采购	180	采购	专业员工
董事长	170	管理	决策者
生产部	170	技术	
项目经理	138	管理	部门管理
主任	138	管理	决策者
市场部	126	销售	
研发部	119	技术	
业务经理	119	销售	部门管理
主管	104	管理	部门管理
厂长	396	管理	决策者
采购经理	86	采购	部门管理
副经理	79	管理	部门管理
工程部	79	技术	
总经理助理	77	管理	专业员工
业务	77	销售	专业员工

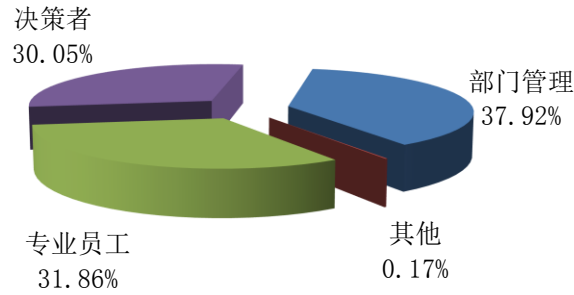
按照观众部门分类统计

依据规范的数据，我们得到了观众部门分类比例图：



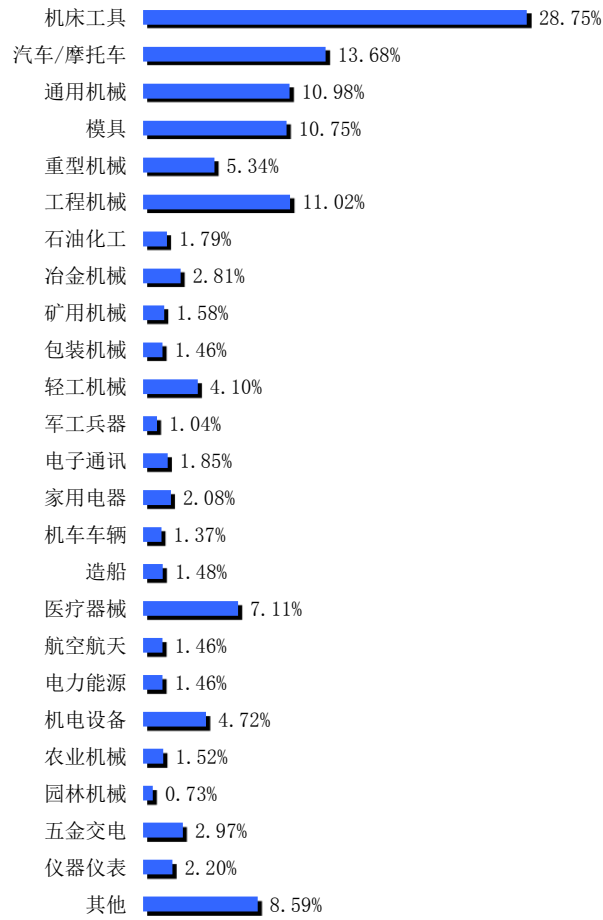
按照观众职位分类统计

统计结果如下图：



8、观众登记表统计分析

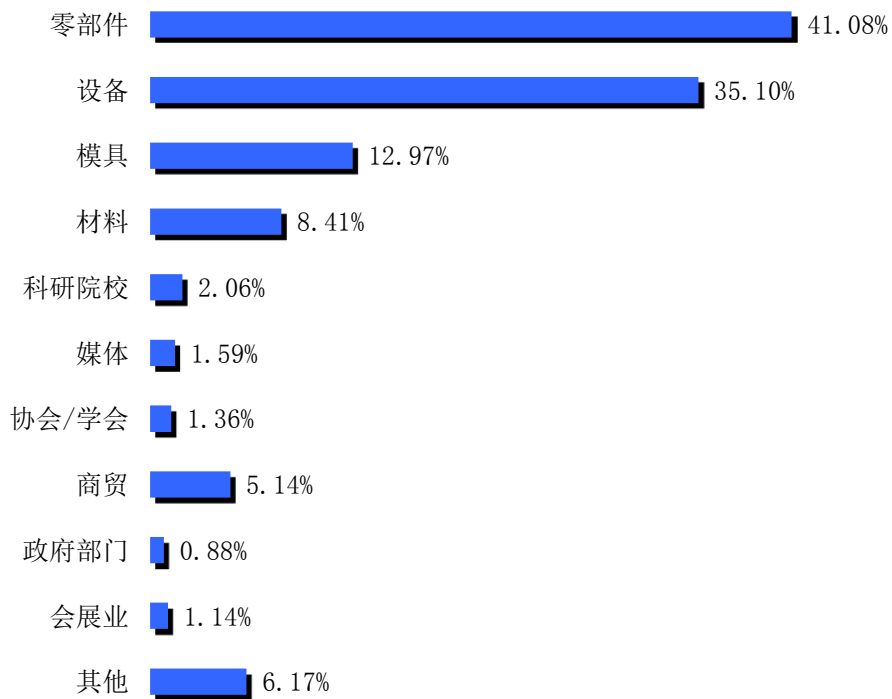
公司性质



有效登记表总数 12246，其中 11880 人回答了此题。

百分比以回答此题的人数为基数分析，由于部分观众的多项选择，所以总百分比大于 100%。

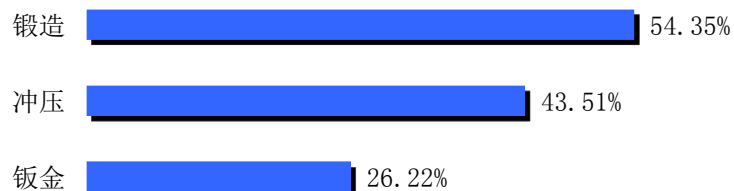
企业类别



有效登记表总数 12246，其中 11483 人回答了此题。

百分比以回答此题的人数为基数分析，由于部分观众的多项选择，所以总百分比大于 100%。

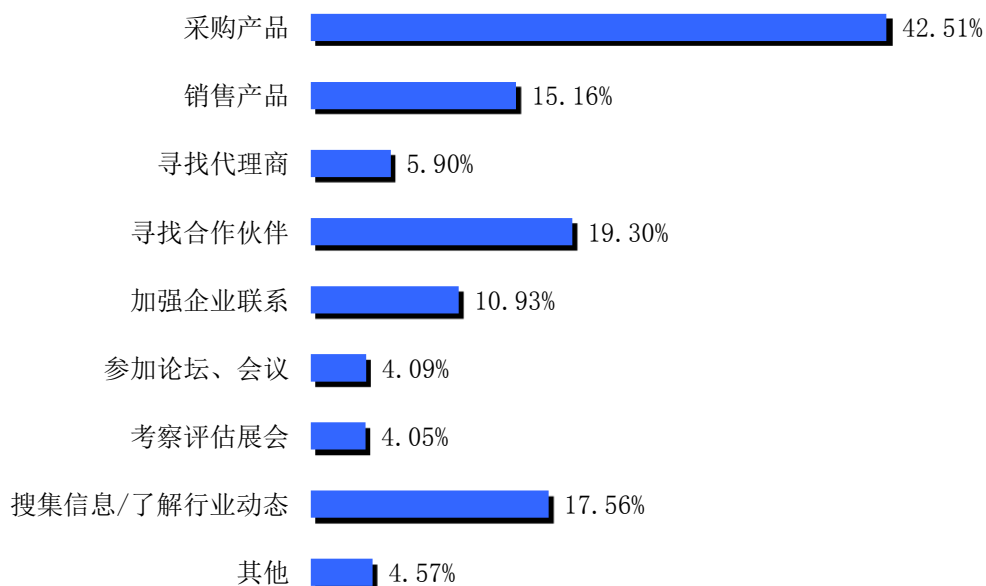
工艺类别



有效登记表总数 12246，其中 10117 人回答了此题。

百分比以回答此题的人数为基数分析，由于部分观众的多项选择，所以总百分比大于 100%。

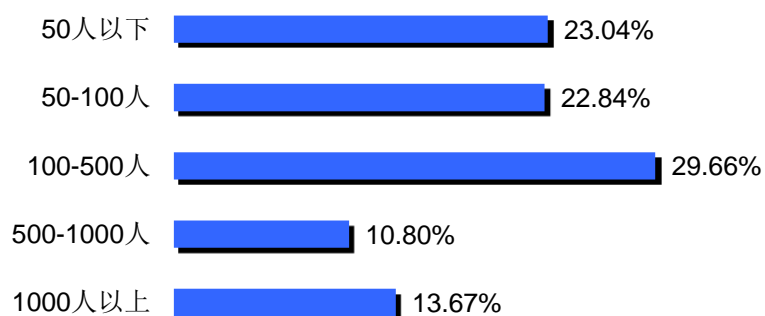
观展目的



有效登记表总数 12246，其中 10801 人回答了此题。

百分比以回答此题的人数为基数分析，由于部分观众的多项选择，所以总百分比大于 100%。

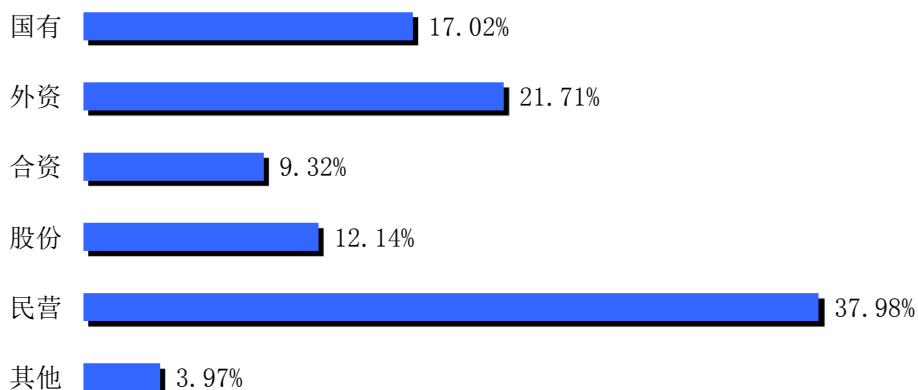
贵公司的企业规模



有效登记表总数 12246，其中 10935 人回答了此题。

百分比以回答此题的人数为基数分析。

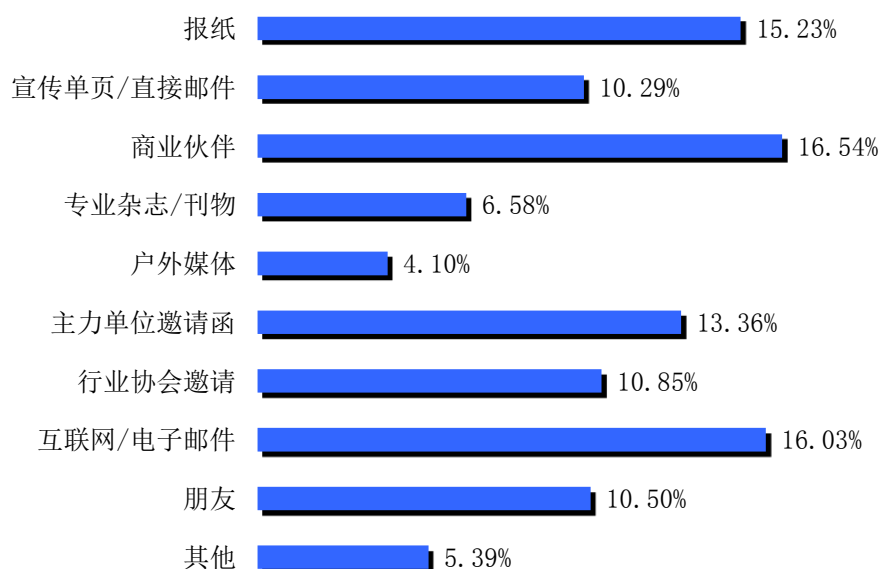
企业类型



有效登记表总数 12246，其中 10522 人回答了此题。

百分比以回答此题的人数为基数分析，由于部分观众的多项选择，所以总百分比大于 100%。

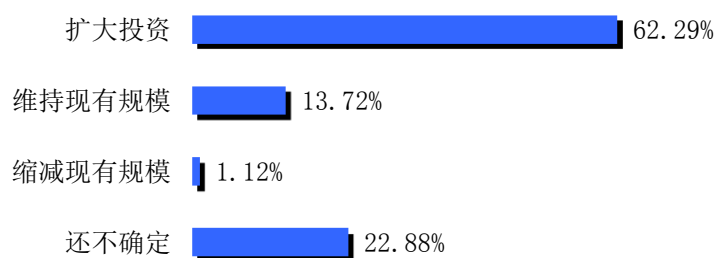
公司从何途径了解到本次展会



有效登记表总数 12246，其中 10542 人回答了此题。

百分比以回答此题的人数为基数分析，由于部分观众的多项选择，所以总百分比大于 100%。

贵公司未来一年投资计划



有效登记表总数 12246，其中 10409 人回答了此题。

百分比以回答此题的人数为基数分析，由于部分观众的多项选择，所以总百分比大于 100%。

锻造、冲压和钣金制作新技术及设备滚动发布会

2013 年 9 月 24 日-27 日在上海世博展览馆举行的中国国际金属成形展览会

现场，众多专业观众聚集在新技术及设备滚动发布会，通过技术讲座的形式，各位邀请的嘉宾和展商具体解读新技术和新产品。今年活动尤其精彩，主要看点有以下几个方面：

一是，技术讲座总计安排了 25 场技术讲座，报名踊跃，择优选取了此 25 场讲座。其中，航太金属超塑形工艺-精致浮雕手机保护壳、伺服技术、超高强度钢板热冲压成形技术及生产线、锻造挤压机介绍、冲压多工位冲床介绍、径向锻造在无缝钢管生产中的灵活性等讲座，覆盖产业链的各方面，讲座内容贴近展会智能与绿色的主题。

二是，中国锻压协会作为展会主办方，充分体会十八届三中全会的精神，摒弃了华而不实的展会开幕式，增加了对展商和观众的切实专业服务，组织安排了一场行业专业报告，一场锻压装备智商新闻发布会和一场专家看金属成形展的报告。通过中国锻压协会齐俊河副秘书长介绍，我们了解到国内外金属成形行业的发展现状，通过调研的数据比较可知，我国冲压钣金加工企业整体布局分散、个体规模较小、技术装备落后，产品精度较低，质量稳定性差，供货周期较长，管理手段原始，信息化程度低，规模化、个性化生产的能力很弱，距满足我国现有制造业发展中高端需求还有很大差距。通过行业研究室宋拥政教授级高工的介绍，现场了解到更加柔性化的生产模式和技术看点。通过行业经验、现场观展心得、主办方资料等，专家对新工艺、新技术进行解读，配合现场的展品、装备、自动化生产线有进一步的推荐。

三是，充分与观众互动，抽取预登记观众的奖品，现场气氛热烈。通过在展览会期间各参展商及应邀观众的互动，锻压行业新技术和新产品将会更快的应用到实际的锻压生产领域，从而快速的提高整个行业的技术水平和创新能力，进而更大程度的提高企业的生产效率，创造更多的产业利润。

第八届“神工奖”优质金属成形零部件评选

2013 中国国际金属成形展览会“神工奖”暨优质锻件毛坯、冲压钣金件评奖活动的颁奖典礼在展览会现场举行。本届“神工奖”暨优质锻件毛坯、冲压钣金件评奖活动再次得到了广大零部件参展企业的支持与积极响应，共有 39 家展商参加活动，提交了 93 件产品参与评奖。

为了规范“神工奖”评奖，做到科学合理并强化其权威性，中国锻压协会依据协会章程第二章之规定制订了“锻件毛坯评奖办法”和“冲压件与钣金件评奖

办法”。经过专家评委组的认真评定和审议，最终共有 45 件展品获得优质奖，44 件展品获得表扬奖，另外有 4 件产品因不符合评选要求不予参评。

本届“神工奖”展品与去年及往届展会相比，有三大特色。**第一个特色是采用先进工艺生产的锻件多，节材降耗成为主旋律。**具体表现在大型“从动齿坯”采用扩孔辗环制坯和无飞边闭式模锻工艺，不仅提高锻件质量，还较大提高材料利用率；利用数值模拟技术，采用小吨位设备，生产大型锻件，如山东恒泰车桥有限公司使用 6300 吨摩擦压力机生产 137kg 大型前轴；温锻和冷精整或热锻和冷精整复合工艺采用多等方面例如，上海东芙冷锻公司“套筒锻件”尺寸大，采用 2500 吨热模锻压力机，先温锻成形锻件的大变形部分，然后采用小吨位压力机，冷整形锻件的小变形部位，以达到高精度的要求，最终实现锻件的质量精度高和节材节能的目的。江苏森威精锻有限公司先采用温锻工艺加工 DQ356A 法兰轴，再冷整形，以达到内腔复杂性状，不需要机械加工的目的。**第二个特色是有色金属异军突起；**例如，特鼎集团-鼎艺科技生产的铝镁合金手机壳体超塑性成形，质量优。芜湖禾田公司铝合金控制臂锻造。浙江黄岩江鑫锻造有限公司生产多种铜锻件。**第三个特色是锻件质量有较大提高。**一是，锻件切边质量和表面质量均有较大提高。其中大型锻件表面质量好，例如山东恒泰车桥有限公司前轴和文登恒润锻造有限公司大型连杆，表面质量很好。连杆和曲轴切边质量也较好。二是，企业都重视锻件内在质量，例如山东温岭精锻科技有限公司从动齿轮采用等温正火以确保锻件内部质量。另外，在和参展商交谈中得知，现在许多企业利用计算机数值模拟提高锻件内部质量（如力学性能、金相组织和流线等）。

第八届“神工奖”优质锻件获奖企业有：河北东安精工股份有限公司、常州旷达威德机械有限公司、北京辽宁省兴城市粉末冶金有限公司、新光凯乐汽车冷成型件有限责任公司、江阴全华丰精锻有限公司、张家港海陆环形锻件有限公司、白城中一精锻股份有限公司、上海运良企业发展有限公司、莱州市莱索制品有限公司、衡水中铁建铸锻有限公司、江苏太平洋精锻科技股份有限公司、南京汽车锻造有限公司、文登恒润锻造有限公司、芜湖禾田汽车工业有限公司、浙江黄岩江鑫锻造有限公司、大丰市中德精锻件有限公司、常州精棱铸锻有限公司、山东温岭精锻科技有限公司、瓦房店轴承精密锻压有限责任公司、山东神力索具有限公司、上海交大中京锻压有限公司、重庆大江杰信锻造有限公司、山东恒泰车桥

有限公司、上海东芙冷锻制造有限公司、江苏宏宝锻造有限公司、金锻工业股份有限公司、江苏苏州昆仑重型装备有限公司、东风锻造有限公司、江苏森威精锻有限公司。

第八届“神工奖”优质冲压钣金件获奖企业有：一拖（洛阳）福莱格车身有限公司、特鼎集团-鼎艺科技、无锡威唐金属科技有限公司、扬州中旋机械科技有限公司、新乡中联石化封头锻压有限公司、杭州杭氧合金封头有限公司、沧州瑞尔冲压制造有限公司。

第八届“神工奖”锻件表扬奖获奖企业有：河北东安精工股份有限公司、北京新光凯乐汽车冷成型件有限责任公司、江阴全华丰精锻有限公司、莱州市莱索制品有限公司、江苏太平洋精锻科技股份有限公司、南京汽车锻造有限公司、文登恒润锻造有限公司、常州精棱铸锻有限公司、山东温岭精锻科技有限公司、瓦房店轴承精密锻压有限责任公司、山东神力索具有限公司、重庆大江杰信锻造有限公司、山东恒泰车桥有限公司、上海东芙冷锻制造有限公司、江苏苏州昆仑重型装备有限公司、陕西华威锻压有限公司。

第八届“神工奖”冲压钣金件表扬奖获奖企业有：一拖（洛阳）福莱格车身有限公司、无锡威唐金属科技有限公司、江苏荣腾精密组件科技股份有限公司。

本届“神工奖”的专家评委组成员有：

评委组组长：

中国锻压协会头脑风暴首席专家赵一平先生

评委组专家：

中国锻压协会特邀常务理事、重庆锻压行业协会秘书长袁贞友先生

中国锻压协会头脑风暴专家王以华教授

中国锻压协会头脑风暴专家、中国锻压协会行业研究室研究员、教授级高工宋拥政先生

中国锻压协会头脑风暴专家、研究员、中国锻压协会航空材料成形委员会主任委员曾凡昌先生

第八届“神工奖”优质锻件获奖企业名单			
公司名称	序号	参评件	主要工艺
河北东安精工股份有限公司	1	PZM-1701301 长城风骏皮卡变速箱中间轴	楔横轧

常州旷达威德机械有限公司	2	双相钢椎体	胎膜锻
北京新光凯乐汽车冷成型件有限责任公司	3	Turbine 乘用车 SPR4 安全带	冷挤
	4	扭力杆-丰田安全带系统	冷挤
江阴全华丰精锻有限公司	5	防滑大行星齿轮	冷锻
张家港海陆环形锻件有限公司	6	石油输送阀门用球形环锻件	热模锻
辽宁省兴城市粉末冶金有限公司	7	同步器外锥齿环	热模锻
	8	同步器内锥环	热模锻
白城中一精锻股份有限公司	9	奔驰 E 级 M2742. 0L 连杆	热模锻
	10	奔驰 A 级、B 级 M2741. 6L 连杆	热模锻
上海运良企业发展有限公司	11	底座	热模锻
莱州市莱索制品有限公司	12	小挖扇形支撑	热模锻
衡水中铁建铸锻有限公司	13	山推推土机 260 单齿履带板	热模锻
江苏太平洋精锻科技股份有限公司	14	半轴齿轮	热模锻
南京汽车锻造有限公司	15	曲轴（通用 GM）	热模锻
文登恒润锻造有限公司	16	康明斯 K38 曲轴	热模锻
	17	GE 连杆	热模锻
芜湖禾田汽车工业有限公司	18	前上摆臂毛坯	热模锻
浙江黄岩江鑫锻造有限公司	19	行星架——汽车无级变速箱	热模锻
	20	平衡轴——雪地摩托车、全地形越野车发动机变速箱	热模锻
大丰市中德精锻件有限公司	21	双燃料汽车用混合气体零部件	闭式模锻
常州精棱铸锻有限公司	22	H218237 牵引杆	热模锻
山东温岭精锻科技有限公司	23	153 系列汽车后桥桥箱从动锥齿轮	热模锻
瓦房店轴承精密锻压有限责任公司	24	大型矿山车车轮毂锻件（二）	径轴向轧制
山东神力索具有限公司	25	SLR-116 大开口眼型钩 6-8（吊钩）	胎膜锻
	26	SLR-813 腕臂下底座本体 JL28(X) -01-08（高铁线杆连接配件）	胎膜锻
上海交大中京锻压有限公司	27	底板 165	闭式模锻
重庆大江杰信锻造有限公司	28	转向节（95-201）	热模锻
	29	曲轴（QP-502）	热模锻
	30	曲轴（QP-391）	热模锻
山东恒泰车桥有限公司	31	8183310101HT 前轴	热模锻
	32	HFF3001010CK5G 前轴	热模锻

上海东芙冷锻制造有限公司	33	旋转套管	冷挤
江苏宏宝锻造有限公司	34	菲亚特菲翔轿车后轴	热模锻
金锻工业股份有限公司	35	控制臂	热模锻
江苏苏州昆仑重型装备有限公司	36	缸筒	热挤
东风锻造有限公司	37	EP6 曲轴 (BMW+PSA)	热模锻
江苏森威精锻有限公司	38	DQ356A 法兰轴	闭式模锻
第八届“神工奖”优质冲压钣金件获奖企业名单			
一拖(洛阳)福莱格车身有限公司	1	海马轿车 SC00 型前地板面板(右)	拉伸件
特鼎集团-鼎艺科技	2	iPhone5 手机保护壳	超塑形拉深件
无锡威唐金属科技有限公司	3	CP1000 圈料	冲压件
扬州中旋机械科技有限公司	4	大直径筒形件	旋压件
新乡中联石化封头锻压有限公司	5	Φ3120×370 mm 压力筒用厚壁下球形封头	热冲压件
杭州杭氧合金封头有限公司	6	ID5900×50 (整体旋压铝合金封头)	旋压件
沧州瑞尔冲压制造有限公司	7	天线喇叭	旋压件
第八届“神工奖”锻件表扬奖获奖企业名单			
河北东安精工股份有限公司	1	16JS200T-1701048 法士特 16 档变速箱中间轴	楔横轧
	2	AZ2210030200 大同齿轮变速箱左右副轴	楔横轧
	3	P039C-1701201 爱信 F041C 变速箱输出轴	楔横轧
	4	P333311-21160G2 爱信 D227 变速箱输入轴	楔横轧
	5	PF052-1701101 爱信 F052 变速箱输入轴	楔横轧
	6	PF052-1701201 爱信 F052 变速箱输出轴	楔横轧
北京新光凯乐汽车冷成型件有限责任公司	7	SleeveBodyRear 一汽平台 MQB 减震系统	冷挤
	8	内芯-丰田汉兰达减震	冷挤
	9	衬套内芯-一汽平台 MQB 减震系统	冷挤
江阴全华丰精锻有限公司	10	防滑半轴齿轮	冷锻
莱州市莱索制品有限公司	11	PC200/220 精锻轮体	热模锻
江苏太平洋精锻科技股份有限公司	12	输出从动齿轮	热模锻
南京汽车锻造有限公司	13	球形万向节 (GKN)	热模锻
文登恒润锻造有限公司	14	卡特 1106 连杆	热模锻
	15	奔驰 OM457 连杆	热模锻
	16	12M26 曲轴	热模锻
	17	H1 曲轴	热模锻

	18	奔驰 274 曲轴	热模锻
	19	奔驰 OM457 曲轴	热模锻
	20	26 寸牙掌	热模锻
常州精棱铸锻有限公司	21	GPA54 半轴	热模锻
山东温岭精锻科技有限公司	22	153 系列汽车后桥桥箱主动锥齿轮	热模锻
瓦房店轴承精密锻压有限责任公司	23	大型矿山车车轮毂锻件（一）	径轴向轧制
山东神力索具有限公司	24	SLR-716 单耳连板 62×40 型（高铁线杆连接件）	胎膜锻
	25	SLR-1003100 级眼型滑钩 6-10（吊钩）	胎膜锻
	26	SLR-812 旋转平双耳 150 型（高铁配件）	胎膜锻
	27	SLR-817 宽扁链锻造环 38×126（矿机配件）	胎膜锻
	28	SLR-794D 型吊扣（起吊配件）	胎膜锻
	29	SLR-814 无螺纹吊环 5T（起吊设备配件）	胎膜锻
	30	SLR-818 防打结锻造立环 26×92（矿机配件）	胎膜锻
重庆大江杰信锻造有限公司	31	曲轴（QP-030）	热模锻
	32	曲轴（QP-012）	热模锻
	33	曲轴（QP-397）	热模锻
	34	曲轴（QP-123A）	热模锻
	35	曲轴（QP-439）	热模锻
	36	曲轴（QP-253）	热模锻
山东恒泰车桥有限公司	37	HHF3001001AK153 前轴	热模锻
上海东芙冷锻制造有限公司	38	008 输出轴	冷挤
	39	新动力汽车蓄能器壳体	温锻、冷挤
江苏苏州昆仑重型装备有限公司	40	曲轴	热模锻
陕西华威锻压有限公司	41	五缸压裂泵曲轴 HT2800W	热模锻、自由锻
第八届“神工奖”冲压钣金件表扬奖获奖企业名单			
一拖（洛阳）福莱格车身有限公司	1	东方红 LX1204 机型上格栅	拉伸件
无锡威唐金属科技有限公司	2	车窗导轨	冲压件
江苏荣腾精密组件科技股份有限公司	3	定转子叠片	高速冲件

锻压装备信息化推进委员会会议

2013年9月24日下午中国锻压协会锻压装备信息化推进委员会会议在上海世博展览馆的会议室召开，出席本次会议的来宾有：中华人民共和国工业和信息化部信息化推进司余鲲处长、中国锻压协会张金秘书长、技术组组长北京航空航天大学郎利辉教授、评价组组长中国锻压协会行业研究室宋拥政教授级高工、推广组组长国家铸造锻压机械质量监督检验中心黄久晖高工，主任委员会单位合肥合锻机床股份有限公司严建文董事长。本次会议的主要任务是沟通情况，并表决通过了《锻压装备信息化水平（装备智商）评价通则》。

中国锻压协会筹备锻压装备信息化水平（即装备智商）评价工作已有两年多的时间，到目前为止委员会工作体系初步建立、正式测评工作尚未开启。中国锻压协会作为机械制造业中第一个开展装备智商评价的单位，我们没有参照标准和范例，是一项史无前例而意义深远的事情，首次搭建了锻压装备智商评价的平台，将锻压装备各方面要素紧密联系起来。

1、我们深入团结了用户、专家和设备制造商在一起，巧妙地由锻压装备智商评价体系将他们联系起来。

2、推动发展市场经济行为，评价工作不是准入制度。没有限制性的评价体系和准入原则，而是引导和推广高智商产品，是一种市场行为。这样的评价体系和工作方式，符合市场经济规律，利于引导采购、销售、制造更好的发展。

3、满足采购安全心理的需求，增强采购信心。

4、明明白白消费，清清楚楚需求。装备智商体系不仅提供给行业清晰的发展方向，还使采购商了解如何消费，制造商更容易理解采购商的需求。

5、第一次将信息化和机械化科学合理的进行定性、定量的探讨。

6、倡导优质优价的理念，并不是物美价廉的概念。越好的产品越贵，贵得其所，贵得有道理。如果优质价廉的情况发生，就会出现恶性底价竞争，阻碍机械制造业的有序发展。

7、不仅满足一级供应商的采购需求，更重要的是，给用户的下游产品采购者以品质保障。使用高智能装备生产出的产品，对下游产品采购商以品质信心。

德国金属成形协会（IBU）参观团

2013年9月25日下午中国锻压协会在上海世博展览馆的会议室热情接待了德国金属成形协会（IBU）由 **Dr.Brüninghaus** 会长和 **Mr.Jacobs** 秘书长带领的近二十位代表的参观团，参观中国国际金属成形展览会。

该代表团队通过展会有目的的了解到中国的金属成形市场的现状，并通过座

谈会交流了两国的行业综合情况。在生产和销售规模的对比中，我国冲压钣金行业企业年生产冲压钣金件 1.22 亿吨，年销售额 1.7 万亿元；而德国冲压钣金行业年加工冲压钣金件约 450 万吨，年销售额达 1030 亿元，分别仅为中国的 1/16 和 1/27。由此可见，我国冲压钣金行业生产规模远远大于德国，但是每吨冲压钣金件的附加值去逊色于德国，这说明我国冲压钣金行业的创利能力比较弱，创造的附加值比较低。

2013 ICOSPA 会长会议

2013 年 9 月 29 日—10 月 3 日，中国锻压协会（CCMI）副秘书长齐俊河先生应邀赴法国马赛参加国际金属板材加工委员会（2013 ICOSPA）第 48 届会长会议。参加本次会议的其他 6 个成员单位有美国精密金属成形协会（PAM）、英国锻压协会（CBM）、德国金属板材成形协会（IBU）、荷兰分包行业协会（NEVAT）、日本金属冲压协会（JMSA）、法国金属板材成形协会（GIMEF）。

ICOSPA 是由英国、法国、美国和日本发起成立，旨在促进金属板材成形行业的国际间交流与合作。有包括中国在内的 7 个国家成员，轮值主席任期三年，负责每年组织会长会议以及一次国际金属板材成形会议。

2013 年 9 月 30 日上午，举行会长会议。首先由 ICOSPA2013-2015 会长即法国金属板材成形协会会长致欢迎词，并主持原材料、产品和能源定价方面的讨论；ICOSPA 秘书处介绍各国协会经济发展统计数据并进行汇总分析；接下来分别由各国协会做各自的行业报告，要求涉及各国 2013 年的经济形势和 2014 年的经济发展展望，各协会 2013 年的主要行业活动和 2014 年主要活动安排计划。

2013 年 9 月 30 号下午，安排代表参观了欧洲直升机公司（Eurocopter）位于马赛附近的公司总部，它是欧洲最大的直升机制造商，主要从事民用和军用直升机的研制生产，以及直升机的维修、大修服务。参观了其庞大的零部件物流仓储系统，该系统不仅保证了产品的生产而且还能够为全球客户提供备件服务，给每一位与会代表都留下了深刻的印象。

2013 年 10 月 1 日，继续讨论各国熟练工人的招聘和培养问题，重点分享了美国 LAPTECHINDUSTRIES 的人员吸引和培训方案。为我国冲压钣金企业解决熟练人员短缺问题提供了参考。会上还确定了 2014 年 ICOSPA 国际会议的地点在法国、德国和瑞士交界的 STRASBOURG，会议时间暂定于 2014 年 10 月 5 日—9 日召开。

中国锻压协会副秘书长齐俊河先生建议国内企业，特别是中小型冲压钣金专业厂参加 ICOPSA 举办的各类活动，不仅可以了解到各国冲压钣金行业和企业的情况，也是一个难得的学习和交流机会。

中国锻压网微信抽奖活动

由中国锻压网举办的“网动十一月”微信抽奖活动顺利落下帷幕。截至2013年11月15日，有效抽奖企业共计286家。中国锻压网通过网络抽奖系统得出了本次“网动十一月”微信抽奖活动的中奖单位，获奖名单：一等奖1名，一元获得价值5万元的中国锻压网首页通栏广告一年宣传使用权。上海纳铁福传动轴有限公司；二等奖2名，中国锻压网下属网站任意广告位广告费5折优惠。扬州锻压机床股份有限公司、浙江国自机器人技术有限公司；三等奖5名，价值1000元中国锻压网网络服务抵用券一张。江苏翔能科技；MATEPRECISIONTOOLING、河南济源钢铁公司、江苏浩特隆搅拌设备有限公司和无锡透平叶片有限公司；

一等奖企业仅须支付一元，即可获得价值5万元的中国锻压网首页通栏广告一年宣传使用权。中国锻压网微信公众平台主要有实时交流、消息发送和素材管理的功能，所有用户可以实时交流。用户可以通过手机、平板和网页快速发送语音、视频、图片和文字等内容，可以快速的与锻压行业内部从业人员进行充分交流。中国锻压网微信公众平台也将为所有用户带来全方位、立体式的最新行业资讯。

第四届锻造行业节材降耗、节能减排高峰论坛

2013年10月28日—30日，由中国锻压协会主办、中国锻压协会锻造委员会和《锻造与冲压》杂志社有限公司共同承办的“第四届锻造行业节材降耗、节能减排高峰论坛”在襄阳榕庭迎宾馆成功召开，本届会议的主题为“绿色锻造助推企业转型升级”，共有一百八十余名来自全国各地的锻压企业及供应商代表和相关专家、学者参加了此次会议。

中国锻压协会副秘书长韩木林先生，中国锻压协会头脑风暴首席专家赵一平老师，华中科技大学材料成形与模具技术国家重点实验室夏巨谌教授，江苏森威精锻有限公司总工程师徐祥龙先生，东风锻造有限公司副总经理吴玉坚先生，湖

北三环车桥有限公司总工程师张金刚先生，北京机电研究所高级工程师钱浩臣先生，武汉理工大学博士生导师胡亚民教授，合肥工业大学材料科学与工程学院博士生导师、安徽省塑性工程(锻压)学会理事长薛克敏教授，大连华锐重工铸钢有限公司副总经理付前进先生等领导和嘉宾出席了本次会议。

2013年10月29日的会议上，首先由中国锻压协会副秘书长韩木林先生就我国锻造行业的节能减排及其技术研究工作做了精彩的演讲，演讲内容受到了与会代表的热烈欢迎，接下来中国锻压协会头脑风暴首席专家赵一平老师，湖北三环车桥有限公司、东风锻造有限公司、浙江丰诚精锻科技有限公司、武汉重工铸锻有限责任公司、山东金辰机械股份有限公司、南京迪威尔高端制造股份有限公司、北京机电研究所、东台丰华炉业有限公司、沈阳新松机器人自动化股份有限公司和苏州新凌电炉有限公司等代表，以及山东理工大学的赵婷婷教授、华中科技大学的夏巨谔教授就锻造行业的节材、降耗、节能、减排等各个方面做了精彩的专题报告。

2013年10月30日上午的会议分为了热模锻、冷温锻和自由锻三个分会场继续进行，热模锻分会场由北京扩世科技有限公司、武汉理工大学、北京富京技术公司的代表做了精彩的报告，并由中国锻压协会头脑风暴首席专家赵一平老师主持了随后的会议讨论，各参会代表积极提问并深入交流，讨论十分热烈；冷温锻分会场由江苏森威精锻有限公司总工程师徐祥龙先生主持并做了精彩的专题报告，上海纳铁福传动轴有限公司、重庆工商大学的代表也分别做了精彩的演讲；自由锻分会场由大连华锐重工铸钢有限公司副总经理付前进先生主持，通裕重工股份有限公司、江苏绿动新能源有限公司、南车资阳机车有限公司、天津市康库得机电技术有限公司的代表都分别做了精彩的报告。

2013年10月30日下午，会议代表们参观了湖北三环车桥有限公司和武钢集团襄阳重型装备材料有限公司。

美国 FABTECH2013 展览会

为了促进我国板材加工企业与国内外同行业间的交流与合作，更好地了解和学习世界板材加工行业先进技术，中国锻压协会于2013年11月17日-27日组织了行业内12家企业20名代表赴美参观FABTECH2013并拜访了美国当地企

业。

FABTECH2013

FABTECH2013 在美国芝加哥麦考密展览中心举行，规模上不及 EUROBLECH，但是在板材加工技术的先进性上却丝毫不逊他。本次展会分两个馆，南馆以冲压、钣金加工技术为主，北馆以焊接技术为主。围绕冲压、钣金、焊接三大工艺，结合现代电子控制和数控制造技术开发出各种工艺细节，这是美国钣金冲压企业成功的关键所在。

展会作为美国制造业的集中体现，很好展示了美国制造业的发展水平。通过本次展会，我们能看到，各种成形技术都已经得到应用，而在国内好多都停留在实验阶段，譬如液压半模成形技术等。

中国锻压协会代表团集中参观了 SALVAGNINI 公司和 SEYI 公司展台，详细了解了他们的技术。齐俊河副秘书长还代表中国锻压协会拜访了美国钣金制作协会（PMA），受 PMA 邀请，准备在 2014 年组团参加 MetalformMoxico2014。齐副秘书长还进一步询问了组团去墨西哥安排企业参观以及开具商业邀请函的问题。

企业参观—FOCALPOINT

FocalPoint 公司是一家灯具外壳制造的钣金加工企业。以公共建筑（学校、医院、体育馆、办公大楼等）灯具开发与制造为主。2 个厂区并排坐落，500 名员工，产值达 1.5 亿美元，而市场基本以美国为主。接待我们的是定制产品部的负责人。经他介绍：20 人的团队，负责定制产品的设计开发；该公司有一条专业的开卷、成形钣金加工线，设备价格不菲，批量化生产，效率高、精度高，但是专业性太强。三条萨瓦尼尼冲裁线，配上料线，实现自动化生产；近年新增一台百超 2KW3015 光纤激光切割机，新购 2 套萨瓦尼尼 P2 折弯中心和一台三点折弯机，采用数控折弯模具，精度高、效率高。该公司有专门的焊接单元，并具有全套装配技术、检测技术以及喷涂设备。

综合以上，该厂不仅仅是一家钣金加工厂，而是以钣金加工为核心技术的灯具加工企业，有自己的产品。值得我们的冲压钣金企业借鉴。

企业参观—GreatLakesStamping

该公司坐落在密西根湖旁边，所以公司名称翻译过来也是大湖冲压厂。协易

美国公司总经理陈锦铨先生全程陪同代表团参观拜访了该企业。

GreatLakes 有 88 名员工，年产值 2700 万美元。1995 年建厂，主要服务于汽车零部件行业。设备以协易和金丰为主，160T—630T，生产的零件达到 300 多个品种。该公司用的设备虽然不是最昂贵的，但是生产的产品符合市场定位，非常实用和友好。当前他们的模具主要外购，主要来自中国。该公司每种产品都有一套对应的生产、检测控制手册，检测以现场检查为主，每小时抽检一件。

GreatLakes 非常友好接待了我们中国代表团的成员，并允许车间现场拍照，讲解十分详尽。

企业参观—MatePrecision Tooling

2013 年 11 月 20 日结束在芝加哥的工作，中国锻压协会代表团飞赴明尼阿波利斯，开始了对 Mate 公司的拜访，并受到了 Mate 公司驻中的大中华区孙炜先生的热情招待。

Mate 公司成立于 1962 年，在全球有 350 名员工，在美国总部的技术人员就达到 275 人。专注于数控冲床模具。

在孙炜先生以及该公司人员的带领下，我们参观了加工车间并详细了解了整个生产情况。

学校拜访—明尼苏达大学

由孙炜先生介绍，我们又拜访了明尼苏达大学机械系。适逢他们的第一场雪，虽然室外正值隆冬，我们的寒冷却也被孙炜先生和接待我们的白雪女士的热情温暖了。

明尼苏达大学在美国公立院校中排名位于前 50，但是个别专业却在整个美国排名中名列前茅。譬如农学和医学等。因该校坐落于寒冷的明尼阿波利斯，但是学子们还是很向往，可见这所学校也是一所踏踏实实做学问的学校。本次出访有如下感受：

- 1、美国机械制造业在复苏，订单排满，生产计划安排很足。
- 2、美国的中小型企业发展都有自己的核心竞争力—技术核心。他们已经摒弃了买好设备、做大厂房的做法，结合自己的产品，用适合自己产品的设备来配套，从而使得整个产品的利润空间能保持在一定的范围之内。
- 3、参观的 3 个工厂作业环境都非常人性化，清扫设备都有自己的存放区。

特别是在 MATE 公司，每个休息区域内都有员工和家人出去度假的温馨照片展示。

2013 自由锻行业热处理会议

由中国锻压协会主办的“2013 自由锻行业热处理会议”于 2013 年 11 月 24 日-26 日在山东济南圆满召开。

来自全国四十多家企业近 70 名代表参加了本次会议。会议得到了山东伊莱特重工有限公司、山东光明工模具制造有限公司的支持。会上技术讲座共计 8 场，国内重机厂热处理专家和热处理设备商从不同角度分析了自由锻行业热处理技术的关键和难点。

大连华锐重工铸钢有限公司付前进先生，做了题为《大型锻件锻后热处理工艺的几点探讨》的报告，详细阐述了锻后冷却对锻件质量的影响，介绍了冶炼、锻造对缩短锻后热处理周期，降低能源消耗、提高锻件锻后热处理质量的影响等。北方重工沈阳铸锻工业有限公司热处理分公司蔡淑芳女士，根据企业自身的具体情况总结了大锻件热处理的一些实践经验。重庆沃克斯科技股份有限公司顾向涛先生做了《高精度蓄热式锻造加热炉和热处理炉》的报告，向参会代表介绍了如何选择高精度锻造加热炉和热处理炉，高精度工业炉的精度分类标准、维护精度分类的基本要求，并且建议锻造行业采用高精度工业炉的精度分类，最后同代表分享了沃克斯高精度蓄热式锻造加热炉和热处理炉的应用实例和技术保证。山东伊莱特重工有限公司王松林先生做了题为《影响钢锻件低温冲击韧性的因素及改进措施》的报告，介绍了钢锻件在力学性能测试过程中，低温缺口冲击吸收功和常温缺口冲击吸收功的异常波动性，分析了影响钢锻件缺口冲击吸收功的因素，探讨了钢的细晶韧化，机理及提高钢锻件冲击韧性的技术措施。山东光明工模具制造有限公司孙国良先生介绍了公司在锻造生产以及热处理方面的具体措施。北京富京技术公司的岳彦伟先生向参会代表介绍了锻后热处理炉低耗能解决方案。通裕重工股份有限公司芮文武先生介绍了通裕重工锻造热处理的发展现状，向参会代表重点分享了公司在热处理工艺方面的诸多创新。中信重工机械股份有限公司石如星先生做了题为《激光淬火技术在大型锻件上的应用》的报告，着重介绍了激光淬火技术在柱塞（18500T 油压机上的关键零件）上的成功应用。

技术报告之后，组织了参会代表进行自由讨论，讨论要点如下：

- 1、专家对如何提升钢锭质量给予好的建议：首先自由锻件的质量 60~70%取决于钢锭质量，而目前中国钢种的标准只是通用标准，没有根据锻件的性能要求而添加微量合金元素，这就需要技术人员对钢厂提出详细化学成分要求。
- 2、目前行业内不少热处理技术人员对金属材料原理的实践应用不熟练，或存在误区，需要加强培养。
- 3、对热处理工艺细节把控不严，对相变温度理解不到位，更需要跟同行加强交流。

参会代表深深感受到各厂工艺技术取长补短非常重要，讨论会上大家针对具体工艺难点进行解答，集思广益，效果非常显著，强烈要求下次会议延长讨论时间。会后第二天全体参会代表参观了山东伊莱特重工有限公司、山东光明工模具制造有限公司。

京津冀优秀钣金企业领导 2013 联谊会

由中国锻压协会主办，河北省廊坊市工业经济联合会、沧州市工业经济联合会、南皮县经济团体联合会、青县经济团体联合会协办的“京津冀优秀钣金加工企业领导 2013 联谊会”于 2013 年 12 月 6 日在北京湖北大厦三峡厅成功举办。本次活动是 2014 中国国际金属成形展的推广活动之一。

共有来自北京、香河、青县、南皮等地共 27 家企业的 36 名企业高管参加本次联谊会，廊坊工经联的崔万友副会长、南皮经团联的刘金廷会长和青县经团联的王吉林会长会前做了大量调研工作，就各自区域的钣金加工企业历史、现状和发展趋势做了专题报告。

综合而言，这三个地区都存在着企业数量多，整体规模小，龙头企业少，竞争激烈，整体附加值低的特点。不过最近几年，当地的一些规模较大企业在行业协会和政府的帮助下，召开了多次培训和企业考察，在设备、技术、投入方面有了较大水平的提升。

张金秘书长针对三家协会的汇报谈了自己的建议，齐俊河副秘书长结合今年考察的情况，对比德国和美国的最新情况，两人基本观点是在信息化和自动化技

术的帮助下，国外一度呈下滑趋势的钣金制造业，最近几年增长速度反而比中国快。中国的人力成本上升，以及尤其是新技术的进步给国外同行带来的效率优势，使得中国过去人力低成本的优势可以忽略不计了，但这同时说明中国的钣金加工水平还有很大的提升空间。

参会的 27 家企业的负责人分别介绍各自的企业情况、发展思路和困境，一一进行了交流。北京的钣金整体而言，设备水平高，人才和技术有明显优势，有技术含量较高的产品，客户群相对高端。国企局限于体制，发展较慢，甚至萎缩，股份制和民营企业则发展较快。北京双杰电气股份有限公司投资一亿多元，采购了包括德国通快公司的全套自动化钣金生产线在内的生产线，用于环网柜的生产，其钣金加工水平在国内处于领先地位。本次会议有四家接班的第二代企业法人参会，和父辈相比，他们拥有更加开阔的视野，对新兴管理模式和技术有较强的接受能力。

最后本次活动的两家赞助商扬州恒佳机械有限公司的陆闻海经理和大连华工创新股份有限公司的于淑琴副总经理分别介绍了各自的机器人折弯单元和密封条涂胶机及其自动线。

恒佳机械的自动折弯机主要特点是重复精度高、大大节省人力，由原来两台折弯机配备 4-6 名工人，减为一名工人照看两台折弯机。这对饱受缺乏熟练工人的企业主而言，是非常好的生产线。恒佳公司的自动化单元在宝利洁、立德和日上等公司已经有成熟的应用。

大连华工创新股份有限公司是动密封涂胶设备、隔热铝型材注胶生产线(包括铝型材注胶机、切桥机、开齿机、双色复合机)、板材喷淋刷胶设备、定制专用自动化生产线等的生产专家，广泛应用于钣金、冲压行业，据于总介绍，市场占有率达到了 60% 以上。

刘明星主管详细介绍了 2014 年 9 月 16 日—19 日在北京中国国际展览中心新馆举办的中国国际金属成形展的筹备情况，本届展会得到了业内的高度认可，大约有 400 多家业内龙头企业参展，同期将举办丰富多彩的行业活动。

会议取得了预想的效果，即让与会的钣金加工企业之间更多的交流，促成他们之间的考察与合作，分享一些经验和教训。类似的活动，中国锻压协会将持续在全国各地举办。

附录1 张金秘书长发言概述—延伸产业链，增加基础研究，关注数字化概念

针对三家地方协会报告将全文转载，张金秘书长针对地方协会的报告，提了几点心得体会，从零部件行业看，2013年钣金加工行业产值呈现先升后降，再升的曲线，从第三季度起，市场开始回暖。他认为青县发展较快的原因是产品定位明确，主打机箱、机柜生产基地的牌子，产品特色明显，发展相对较快。单纯生产钣金件的利润有限，企业需要延长产业链，向总成方向发展。

他提到这些地区正面临设备升级换代，希望内部交流能帮助企业了解什么设备是优秀和可靠的设备，哪些是要淘汰的设备，尤其要关注数字化、信息化、智能化的概念，未来自动化柔性化生产、智能化生产将是不可逆转的趋势。企业还要加强对材料性能、加工工艺和产品观感的基础研究，这些都是增加核心竞争力的慢功夫。

对于三位会长提到的普遍的小富即安、员工培训投入少的特点，张秘书长认为企业家的思维、人才的培养和利用、市场的开拓都受企业文化的影响。企业文化包括企业所在地的社会文化，看当地政府在企业间提倡什么样的风气，不仅工人、技术员需要培训，企业家们也需要培训。

大家都谈到员工的工资涨得很快，这是实业普遍遇到的问题，中国企业的税负很高，给员工发3000的工资，企业还得付出5000多的成本，目前有些企业没有按照劳动法执行员工工资，没有上社保。这些成本将来都要考虑进来，总而言之，提升生产效率才是最有效的方法。

附录2 齐俊河副秘书长发言概述—市场需求不足导致恶性竞争，生产效率提升的空间还很大

齐俊河副秘书长首先对钣金加工的汽车、电气和计算机等五个主要下游行业进行了分析，2010年基本增幅在16%-25%之间，2011年在12%-20%之间，2012年在8%-12%之间，2013年截止目前在10%-17%之间。

他认为我们钣金加工行业当前的主要问题，由于产品质量不高，价格优势越来越不明显从而造成国内外两个市场的需求不断萎缩，中高端产品市场大多掌握在国外公司的手里，一部分回流到国外加工，一部分由国外公司在中国的分公司加工；另外钣金企业盲目地重复建设，造成产能过剩；低档次、同质化经营，造成市场的恶性竞争，最后形成了要么没市场、没饭吃，要么有市场，无钱赚的困局。

今年齐副秘书长代表协会参加了法国、美国、德国等国际性展览会和会议，了解到美国和德国的行业数据。对比下来，中国的钣金加工企业全员人均销售大约是31万，是德国的

1/5；中国的全员人均年产量大约是 22 吨，是德国的 1/3，人均工资大约是德国同行的 1/8。

近些年，美国逐渐淡出钣金加工主机设备市场，但是利用其信息化、智能化技术的制高点，在钣金加工自动化软件和硬件方面有很多创新，这使得他们的生产质量和效率得到显著提升。他提到他参观的美国钣金加工企业多只服务美国市场，专业性强，在单个细分市场占有率很高，以美国的高人力成本依然活得很好，主要倚靠了技术的进步。他通过同样的设备的生产效率和产品质量差异对比，认为中国的钣金加工企业的效率和质量提升空间还很大。

附录 3 中国锻压协会副理事长、北京首信圆方机械设备有限公司金万军总经理发言概述—警惕中国钣金企业被世界制造企业边缘化

我从事钣金行业有几十年的时间，对这个行业的发展有比较清楚的认识。我很高兴地发现有包括在座的一大批钣金企业成长起来。

改革开放以来，钣金行业形成了一个巨大的行业，按照齐秘书长估算的，有五六万家企业，从业人员五六百万人(含冲压行业)，这是个很庞大的队伍，为这三十年的制造业增长起到了至关重要的支撑作用。但是也不能忽视的是，大部分钣金企业还处于比较原始的阶段，据我观察，能进入国际高端市场的企业还是凤毛麟角，这个差距是应该看到的。

我们的行业能否发展，得益于改革开放以来的全球化的分工，向中国转移的制造业催生我们的钣金行业。这三十年，国内的土地、政策资源和人口红利也给我们提供发展机遇。

最近我随齐秘书长出国考察了一些国外同行，我们的生产效率大约是人家的六分之一，人均 GDP 是十分之一，材料和能耗却高得多。中国粗放式的经济增长模式对环境的影响已经引起了全球的关注。所以环保节能的产品和生产方式是我们钣金企业未来需要关注的。我们一直采取的是跟踪国外的产品和技术的路子。

最近我考察的感觉是金融危机给了发达国家反思的机会，他们重新在全球布局，他们利用先进的技术弥补制造业回迁或者转移的成本，可能会抽离在中国的一些产业。在座的企业对此应该有清醒认识，不能满足于目前的状态，不然我们很可能再一次像三十年前一样，被世界先进制造企业边缘化。

中国的制造业处在发展的十字路口。今年九月份，中国锻压协会在上海成立了第七届理事会，将对产业的转型升级和绿色环保，以及产业如何走出去做更多的工作。

我谨作为副理事长代表协会感谢大家的莅临此次会议！

附录 4 北京首信圆方机械设备有限公司刘仲德副总经理—希望协会引导行业有序合作共赢

我们公司上世纪就引入了国际先进的生产线，建立了国际水平的技术平台，一直盯住高

端客户，是 NEC、ABB、施耐德、诺基亚、摩托罗拉、GE 等跨国公司的供应商，是 NEC 的顶级供应商。本世纪初实现了从机械加工到表面处理全线的数控化和自动化，2008 年的企业规模曾经达到 300 多人，销售额 1 亿元，利润 1000 多万的规模。2009—2010 年从酒仙桥搬迁到亦庄。受搬迁及经济下滑影响，员工和客户流失较多，经过多项战略调整，2012 年重新实现了盈利，目前大约是 100 多人，4000 万的销售额的规模。

今年感觉国外的订单下降比较多，行业竞争比较厉害，感觉压力比较大，内部改善管理和技术来应对调整。希望行业协会能引导企业有序合作共赢，向着资源优化组合和专业化发展的方向发展。

附录 5：北京双杰电气股份有限公司开关事业部金俊琪总监发言概述—向国际一流水平看齐，争做环网柜龙头企业

我们双杰电气成立于 2002 年，公司总部位于北京市中关村上地信息产业基地，生产基地位于怀柔雁栖开发区，占地 80 亩，现有建筑面积 30000 平方米，主要从事输配电领域 35kV 及以下电压等级的配电设备与配网自动化硬件设备的研发、制造、销售和对外贸易。

我们原来是学欧美企业做硫化环网柜，从 2007 年起，我们自主研发出固体环网柜，卖得非常好，国家电网和南方电网都在推。国家电网下文规定，每年新增项目不低于 5%，其中至少 25% 要使用这种环保的新型固体环网柜，可以减少温室气体硫化物的排放，北京马上要实行碳排放交易，这个产品环保意义很大。另外它很安全，没有硫化硫，不存在泄露问题。

目前我们大约 500 多人，今年销售额大约 6.6 个亿，比去年增长 50% 以上。今年比较大的事就是，我们的通快自动化生产线投入生产，投入了大约三千多万，主机是激光冲剪复合机，激光切割和数控冲剪可以随时切换，还有机器人自动折弯单元，配上立体料库，整个生产线基本是五人生产的，是当时通快最先进的一个线。

这些钣金主要是为我们的产品服务的。我们总共投资了一个多亿，主要是厂房和生产环网柜的主生产线，中央电视台和北京电视台都报道过，自动化水平很多，有三个机器人环岛自动装配。厂房有两层楼，二层是总开关部分，一楼是开关装配，还实现了无人检测，在国内的水平应该是绝对一流的，也不不输于国际领先水平。

附录 6：北京兆维电子（集团）有限责任公司交换设备制造分公司吉晓林副总经理发言概述—企业目标和定位明确，就一定能干成功

我们集团 92 年开始从事钣金国内工作，2000 年就达到了 1.3 亿的产值。作为为数不多的纯国企，受体制的限制，我们的规模依然维持在 1.3 亿左右。

我们感觉兆维各方面有些落后了，要思考如何转变，关键没有做到象双杰那样目标明确，

志向远大。我觉得一个企业的老板思维很重要，上不上智能化、自动化，取决于老板的目标和定位，是赚点小钱，还是希望在行业内做出地位赚大钱。民营企业有天生的优势，一旦目标明确，一定能做起来，至于设备如何配置、和大学怎么合作、技术工艺怎么选择都是技术性问题。

今天张金秘书长和齐副秘书长的报告给我很多启发，需要一段时间来进一步思考。

附录 7：北京顺大电子机箱厂王万顺厂长发言概述—差异化竞争，大型厚钣金大有作为

我们企业是 1988 年从南皮迁移到北京的，产品比较综合。我随齐副秘书长一起出国去过德国、美国、丹麦等发达国家，看过很多厂，看到人家的人均生产率、工艺，确实有很多值得我们学习的地方。我的企业是独资，在昌平有一个 130 亩的厂区。我和美国和德国的企业有长达 20 多年的战略合作，这是我的主营业务，新增业务主要是三一重工的合作。三一的厂区离我只有三公里，去年三一的销售 700 多个亿。我们给他提供 16-20mm 的大钣金冲压件，使用 1000 吨的摩擦压力机和油压机加工，个别需要热成形，这个厚钣金比小钣金的利润要高很多。三一有三百个件由我提供。我也给卡特彼勒提供底盘和驾驶室的背板，这种订单，小厂没有 1000 吨的设备干不了，大厂类似福田、现代不给他干，我们正好填补了这个空白。我们也介入一些环保和地铁行业的钣金产品，例如给京西电厂、未来科技城、地铁八号线，提供 5 毫米以上的钣金，这个比普通的薄板钣金相比，利润丰厚得多，但是需要有天车等硬件条件。

我生产过 100 多万个机箱机柜，后来转过 ATM 机、安检机等，比机箱机柜要挣钱，当然生产要求比较苛刻。

我觉得钣金企业需要走差异化竞争，选准基准点，避开同质竞争很重要，希望大家可以往大钣金方向发展。你投资 5000 万到普通钣金都不明显，都 1000 万到大钣金，就很明显。

也希望大家也能多和中国锻压协会多出去看看，受到启发，回来就知道怎么做。

附录 8：沧州惠邦机电有限公司叶光昱董事长发言概述—我是守二代、创二代，将主推转型升级和自主研发

沧州惠邦是我父亲创立的，我是接班人，是法人代表，我不是富二代，更愿意被称为是守二代、创二代，先把本守好，再创新提高。我们 2013 年的销售预计在 3.7 亿。我们的冲压、钣金、喷涂、检测、加工能力比较齐全，规模有了一定的基础。下一步是提高科技含量，提高附加值，提升管理水平。转型和升级，自助研发是我们下一步的关注重点。仅仅靠规模重复扩张赚钱是没有意义的。我们也与南开大学、河北科技大学、河北工业大学、沧州的职

业技术学校有产学研的合作。

附录九：青县融力精密制造股份有限公司杨冠一总经理发言概述—主推工艺标准化，建立现代化的 ERP 和基于订单的成本核算体系

融力创办了二十多年，我是 2008 年接父亲的班，规模大约是 200 多人，7000 万的产值。我们请过首信圆方的金总，兆维集团的吉总到我们公司指导，给我们的触动比较大。我们近些年主抓工艺标准化和精细化管理，推动 ERP 系统，而且这些是基于订单的成本核算体系。最近新增了 100 亩厂区，希望提升企业管理来增加效益。

附录十：河北南风汽车设备集团有限公司门正明董事长发言概述—暖风行业领先企业，做产品，而不仅仅是生产冲压钣金件

一家享誉业内，专业生产汽车采暖系统、五金冲压件、五金拉伸件、电子配件、机箱机柜、座椅骨架等设备及相关零部件的高新技术企业。位于河北省南皮县乌马营工业区，占地 80000 平方米。在暖风系统领域，南风是国内数一数二的企业，产值大约接近三个亿，正在和德国一家公司合作。

附录十一：河北江津五金制品有限公司杨文志总经理讲话概述—引入丰田精益管理体系，不断扩大产能，提升产品质量，四年实现员工待遇翻番

工人 360 人，25-800 吨冲床 110 台，主要生产航空航天苏式 27、歼 8、歼 10 飞机配件；也是一汽奥迪、捷达轿车、长城汽车、北汽汽车、河北中兴汽车制造有限公司的供应商；生产日本索尼公司 0509 接线架；日本 GE 公司 CT 配件及天津一汽难度较高的左、右后翼板角板、上框、2 号支架、离合器支架总成、脚踏板总成、驻车操纵杆总成等 100 余种产品，得到一汽研究所和采购部门的高度认可，被天津一汽及航空机电公司评为核心供应商。

未来几年，江津将扩张产能，持续改善员工待遇，做到该区域的前几名。

联谊会赞助商

扬州恒佳机械有限公司

大连华工创新股份有限公司

感谢如下企业和政府组织的参与

北京国实电器有限公司

北京大虞维康金属科技有限公司

北京顺大电子机箱厂

北京百诚厨房用具有限公司

北京新利同创电子设备有限公司
北京首信圆方机是设备有限公司
北京兆维电子（集团）有限责任公司交换设备制造分公司
北京双杰电气股份有限公司
沧州融力精密制造股份有限公司
沧州金雷诺电子设备有限公司
沧州市工业经济团体联合会
沧州惠邦机电有限公司
沧州市新锐机箱面板有限公司
公安部第一研究所机加工部
河北万德机柜制造有限公司
河北益民股份有限公司
河北江津五金制品有限公司
河北南皮县五金机电商会会长
廊坊市工业经济团体联合会
马厂镇人民政府
南风集团有限公司
青县腾跃电子设备有限公司
瑞青五金机电有限公司
永达电子有限公司
香河洋鑫博傲钣金制造有限公司
香河奥尔利金属制品有限公司
香河奥尔利网络制品有限公司

2013年有色金属锻造会议

中国锻压协会主办的2013年有色金属锻造会议于12月8日-10日在西安隆重举行，来自全国各地的80余家企业，120余人参加了本次会议，会议得到了陕西宏远航空锻造有限责任公司与西安三角航空科技有限责任公司的大力支持，同时特别感谢武汉新威奇科技有限公司与二十二冶集团精密锻造有限公司的赞助。

会议分为会场报告、论坛、企业参观三部分，报告内容如下：

中国锻压协会副秘书长韩木林先生致开幕辞，主要介绍了我国现阶段有色金属锻造的发展现状及各行业对有色金属锻件的需求，指出现阶段各企业应该抓住机遇全力发展。

中国锻压协会航空材料成形委员会主任委员曾凡昌先生作报告，主要介绍了有色金属材料的分类、在各行业的应用、各种有色金属锻造的特点等，从材料方面系统的介绍了有色金属。

西北工业大学郭鸿镇教授作报告，系统的对有色金属锻造进行了阐述，分别介绍了铝、镁、铜锻造合金的材料成分、组织性能特点、锻造工艺流程、锻造注意事项，锻件的热处理工艺，缺陷清理检测等方面，可谓是整个大会报告的总纲。

陕西宏远航空锻造有限公司技术部主任秦卫东先生作报告，主要介绍了宏远公司的产品，生产情况，以及锻造经常产生的缺陷等。

西安三角航空科技有限责任公司总经理助理罗锋先生作报告，系统的介绍了钢丝预应力技术在重型锻造设备中的应用。

中国科学院金属研究所教授张士宏先生系统的介绍了钛合金锻造的发展趋势，材料的组织结构，锻造的工艺特点等。

武汉新威奇科技有限公司的副总经理冯仪介绍了有色金属锻造的设备选用，电动螺旋压力机在有色金属锻造中的重要应用。

福斯润滑油(中国)有限公司销售经理赵阳先生系统的说明了润滑剂的分类、特点及在有色金属锻造中的重要作用。

二十二冶集团精密锻造有限公司副总经理王林先生介绍了钢丝预应力结构在重型锻造设备中的应用。

中航工业北京航空材料研究院蔡建明博士从航空钛合金的发展、钛合金锻造工艺关键技术、钛合金锻件的典型缺陷与质量控制三方面讲解了钛合金的锻造。充分的联系了生产实际，对企业的生产具有一定的指导意义。

报告的最后部分是芜湖禾田汽车工业有限公司、江西景航航空锻铸有限公司、浙江锐泰悬挂系统科技有限公司三家企业分别从自身的情况出发，介绍了对铝合金锻造的心得体会。

本次会议的第二部分是论坛，论坛上，航空工业的代表曾凡昌先生，沙春鹏先生充分阐述了航空工业对有色金属锻件的需求、有色金属锻造的发展方向等。民营企业以江苏扬州法兰锻造与浙江悬挂锐泰公司为代表，主要提出了企业自身发展方向的问题，以及企业自身技术难点突破的问题，说明了近几年恶性竞争的带来的后果，询问国家相关政策，希望借助国家政策加快自身发展。

2013年12月10日参观了陕西宏远航空锻造有限责任公司与西安三角航空科技有限责任公司。

中国典型冲压设备与技术论坛—2013热冲压与液压成形技术论坛

2013年12月17-19日由中国锻压协会主办的2013热冲压与液压技术论坛在长春国盛大酒店顺利举行。参加本次论坛有来自43家单位的80名代表，涵盖了汽车零部件生产企业（有热冲压线或者打算上热冲压线）、材料供应商（武钢、宝钢等）和材料贸易商、热冲压设备及相关辅助设备供应商以及其他相关人员等。

本次论坛分为两部分：会议探讨+企业参观。

会议探讨部分由中国锻压协会分管冲压和钣金行业工作的齐俊河副秘书长主持。论坛共有7场报告，分别来自材料、科研单位、学校、零部件生产企业以及设备供应商等，从各个角度探讨热冲压加工技术的发展现状以及未来的预测趋势。

华中科技大学张宜生老师的报告“高强度钢热成形技术及其应用研究”，从目前高强度钢的研发技术及应用方面系统阐述，并详细介绍了华中科技大学在这方面所做的工作。德国施瓦茨公司为中国大陆的热冲压线提供专业的加热炉，销售经理王晓凯则以“加热炉领先技术—汽车高强度钢冲压硬化”为主题，分享了施瓦茨公司在加热技术方面的最新科研成果。

来自武汉钢铁（集团）公司研究院的葛瑞博士则以“武钢热成形用钢研究与开发”为题，结合现在国内几大钢厂情况，指出现在国产钢厂在热冲压方面遇到的问题，同时也看到目前热冲压技术发展如火如荼，点出了发展方向。而来自西班牙法格塞达公司副总裁 Aitor 先生原来是法格公司在昆山工厂的总经理，现在则晋升为法格塞达公司副总裁，并且专门负责热冲压项目。他的报告“伺服压机

在热冲压技术中的应用”则从装备的角度出发，分享了伺服技术在热冲压中的应用。

值得一提的是本次台湾共有 12 名来自台湾大学、中国钢铁公司、金丰公司以及璋钷钢铁公司的代表参加本次会议。来自台湾大学陈复国博士的报告“台湾热冲压发展现状及趋势”中得知台湾现在热冲压相关配套技术已经非常成熟，之所以发展受到限制是因为台湾本土的汽车需求量每年才能 35 万辆。但是他们的产学研结合非常紧密，并且产学研的合作方式也值得我们大陆来借鉴。而来自德国 Schuler 公司的销售经理贝倍先生则从“热成形线生产系统解决方案”为题，详细阐述舒勒在此方面的领先技术。

一汽轿车股份有限公司冲压科刘强工程师则从一汽轿车本厂实际情况出发，阐述热冲压成形技术在该厂的应用。来自哈尔滨工业大学（威海）的杨绪剑博士也利用本次论坛向会议代表汇报了拥有自主知识产权的 800T 热冲压成形生产及关键技术研究。

论坛结束之后参会的代表共聚一堂，集中讨论了热冲压技术的“技术与趋势”。会议讨论中，大家对汽车轻量化的另外一种成形方式——内高压成形技术也颇为关注，并建言希望中国锻压协会能搭建此平台来共同关注此项技术的发展。

企业参观部分共有 66 名代表参观了本特勒本特勒长瑞汽车系统（长春）有限公司。该公司是德国本特勒公司和长春长瑞汽车公司合资成立的。拥有国内最早的一条热冲压线，使用了 APT 的设备和模具，目前主要是给奥迪做配套。同时还有一条德国 SCHULER 公司的内高压成形线。在参观过程中，代表们对相关关键技术咨询甚为仔细，而负责接待的销售经理江鹏先生以及生产管理部副经理崔海先生则尽力给出了完美的解答。

热冲压加工技术论坛的举办酝酿了有两年之久，之所以迟迟未开，是因为一直没有找到合适的参观企业，本次企业参观安排了本特勒长瑞汽车系统（长春）有限公司，也是得益于一汽-大众公司的协助。