

目 录

“2016 锻造锯切设备商联谊座谈会”成功召开	3
2015 年锻压行业经济运行总结及 2016 年形势预测	4
第二届江浙沪优秀钣金企业领导交流会在江苏省无锡市成功举办.....	14
中国锻压协会第七届第五次常务理事会第二次会议决议.....	18
中国锻压协会第七届第五次常务理事第三次会议决议.....	19
2016 金属成形行业自动化与信息化技术研讨会——锻造自动化及信息化应用成 功举办.....	21
“典型锻造零部件先进制造技术论坛—齿轴” 专题会议报道.....	22
第九届中国汽车冲压会议在武汉成功举办.....	28
第十九次全国锻造（压）协会秘书长会议纪要.....	31
2016 中国国际自由锻会议圆满落幕	32
大锻件理事会第五届年会成功举办.....	33
中国锻压协会 2016 年理事长工作会议纪要	35
第八届中国钣金加工技术研讨会.....	38
2016 京津冀汽车冲压发展报告会在沧州成功举办	40
2016 中国锻压协会“金成班”双选会总结	44
关于授予江苏海安县“锻压机械绿色发展基地” 称号评审结果公示	45
中国锻压协会 2000 吨精锻机高端产品推广与技术交流会圆满召开	45
2016 年上半年锻压行业经济运行分析	50
2016 封头成形技术研讨会暨封头成形委员会会议成功举办	60
2016 汽车锻件智能化生产及出口经验交流会成功举办	62
中国锻压协会第七届第五次常务理事第四次会议决议.....	65
中国锻压协会首届冲压钣金主任委员工作会议圆满召开.....	66
典型锻造零部件先进制造技术论坛—第二届连杆专题”会议暨 2016 年发动机连 杆委员会年会圆满召开.....	69
冲压、钣金和封头行业年度调研（2015）项目总结	71
第十一届中国国际金属成形会议隆重开幕.....	78

第十七届中国国际锻造会议隆重开幕.....	80
中国锻压协会第七届第六次常务理事会胜利召开.....	82
2016 中国国际金属成形展在北京隆重开幕	83
2016 国际金属成形零部件采购会成功举办	84
2016 年中国锻压协会优秀工程师班组长评选活动圆满结束	86
第十一届锻压产品“神工奖”评选活动成功举办	87
首个“九月节”圆满结束	90
中国国际金属成形展展后报告.....	91
国际金属板材成形联盟第 51 届会长会议在京圆满召开	106
第五批“企业信用等级评价”工作圆满结束	109
2016 精密锻造生产技术研修班第一期圆满落幕	110
第六届亚洲锻造会议圆满结束.....	112
第九届中国精冲技术研讨会在福建三明成功召开.....	113
2016 第三季度经济形势运行分析会	115
2016 精密锻造生产技术研修班圆满结束	117
2016 中国锻造模具与润滑会议完满结束	118
2016 模锻行业热处理工艺及设备研讨会成功举办	119
第五届中国现代锻造装备技术高峰论坛圆满落幕.....	120

“2016 锻造锯切设备商联谊会”成功召开

2016 年 1 月 7 ~ 8 日，中国锻压协会主办的“2016 锻造锯切设备商联谊会”在浙江杭州维也纳国际酒店成功举办。本次联谊会共有来自江浙沪地区的 21 家企业 49 名代表参与，其中锯床企业 12 家，锯片企业 4 家，零部件企业 5 家。联谊会由中国锻压协会齐俊河副秘书长致开幕辞，首先，他谈到下料是锻造生产的首要工序，是不可忽视的环节。从使用情况看，目前零部件企业下料方式中锯切的使用越来越广泛，在很大程度上取代了传统棒料剪切机，几年内圆锯机的需求量必然成增长趋势。谈到市场，齐秘书长指出了本次联谊会的另一个重要意义，即设备商在市场开发中的行业自律及自主研发问题。从历程上讲，国产下料设备从仿制发展到自主创新，经过了激烈竞争和相互取长补短的曲折过程，现在自主品牌设备性能有了很大进步，而且替代了很多进口产品。有市场必然有竞争，作为引导者的行业协会，我们希望设备企业正视市场竞争，不能一味以价格作为竞争砝码。另外，齐秘书长特别提到设备售后服务问题，他的观点是做好售后从某种意义上比做好销售更重要，给用户的培训必不可少。最后，齐秘书长希望能够通过本次联谊会，让下料设备及上游锯片供应商建立良性的竞争和协同发展的关系，提升民族产品的整体实力和水平，为中国锻造行业贡献优质的产品和服务。

随后进行会议第一议程报告环节，首先由中国锻压协会行业专家徐祥龙先生做“圆盘锯在精锻行业的应用”、中国锻压协会行业研究室吴顺达女士做“锻造行业相关国家政策解读”、（本次会议赞助商）杭州博野精密工具有限公司刘占仁董事长做“中国冷锯制造技术的现状与展望”报告，最后由中国锻压协会孟宪刚副干事长做“中国锻压协会工作介绍”；会议第二议程为交流环节，首先发言的是作为用户的零部件企业，他们分别提出自己在使用圆锯机下料过程中遇到的实际问题。针对用户提出的问题，锯床和锯片企业根据自身技术水平和经验给与了目前可以做到的解决办法。讨论交流在和谐的气氛下进行，不论零部件企业还是锯床、锯片企业，从中都吸取到了很多实际经验，这些都将为其以后的使用、研发提供参考依据。最后，参会代表于 1 月 8 日下午参观了杭州博野精密工具有限公司和杭州精卫特机床有限公司，实地考察了生产工艺和流程，肯定企业成绩的同时也提出了自己的意见和建议。本次会议特别感谢杭州博野精密工具刘占仁董事长和杭州精卫特机床有限公司沈金卫董事长对本次活动的大力支持！希望我们民族品牌供应商能够为广大用户提供更好、更强的设备！

2015 年锻压行业经济运行总结及 2016 年形势预测

2016 年 1 月 12 日在中国锻压协会召开了锻压行业经济运行分析专家研讨会，会上行业专家们对 2015 年的经济运行情况进行了总结交流，同时对 2016 年与未来的发展趋势进行了预测。中国锻压协会领导及相关人员根据一年来拜访行业企业汇总的信息，一季度、二季度和第三季度的分析报告，以及协会开展的针对行业存在的一些问题、热点、难点和焦点进行的调研情况，结合国内相关配套行业发展状况，完成了本分析报告。特别需要强调的是本报告涉及的锻压行业指锻造、冲压和钣金制作行业，以下提到的锻压指这三个产业的总称。

一、2015 年锻压行业运行情况

2015 年的制造业增长普遍降速，一些行业下滑严重，直接影响着锻造、冲压和钣金制作行业的发展。锻造、冲压和钣金制作企业有喜有忧，发展很不平稳。根据当前所掌握的情况，2015 年全年的销售量（或产量）与 2014 年相比略有增加，增长曲线符合包括汽车行业在内的与锻压有关行业的增长曲线，全年呈现两头高，中间低的态势。在锻造、冲压和钣金制作行业内，较好的企业有三类，第一类是生产的产品符合专、精和特；第二类是敏锐地捕捉到了政策红利，有效和恰如其分地抓住了新兴市场，这种情况中也有过去一直在苦苦坚持的企业，靠政策红利救活了它们；第三类是依靠技术进步、文化进步和管理进步生存，它们并不求大和求快，但很能在自己的市场中做排头兵，引领这行业企业。

锻造和冲压行业 65%左右为汽车行业配套，2015 年汽车零部件厂中，为商用车配套的企业下降的幅度很大；为乘用车配套的有些企业下降 5%-10%，个别企业是微增长，大约在 3%左右，由于集中度增加的原因，少部分企业增长幅度达到 20%-30%。

与锻造企业形势不同，冲压、钣金制作行业的龙头企业效益都比较好，至少增长 20%，主要是近两年特殊产品（例如安检设备、反恐设施）的需求大增，新能源、航空航天和轨道交通等的冲压、钣金制作企业形势看好，带动了相关产品的制造量；传统机械行业，如工程机械的冲压、钣金制作企业较弱。为新能源领域配套的龙头企业都是一条龙生产模式，产业链完整，销售的所有设备都是自行完成配套、总成装配，产品直接面对市场，也是有好有差。

为家电行业配套的钣金制作企业，内资企业占据着相当大的优势，外国企业竞争不过国内企业，虽然家电价格比国外产品低，利润率不是很高，但是企业生产量一般都是年产千万台级的。例如格力、格兰仕、海信、美的和海尔等钣金制作企业，这些重量级的主机厂基本

都实现了自动化、数字化和信息化（以下简称智能）制造，冲压制造采用多工位级进模自动化生产，钣金制作包括折弯成形都是组成整条线的，实现无人化工厂。冲压车间制造的成品由 ABB 的无人化小车运输，一些企业自动化成度也比较高。由于家电能够大批量生产，家电行业生产自动化水平比汽车行业要高，应用的设备比汽车行业要先进，无人化操作的自动化、数字化和信息化生产是未来的发展趋势。相对整机企业而言，广东省内的小型冲压件和钣金制作件专业制造厂在主机厂减少订单后，其形势都不是很好。从企业自身经营现状来讲，形势差异比较大，主机厂的钣金制作行业要好于专业厂。

整个行业产能过剩特别明显，不仅是锻压企业，包括机加工企业和汽车主机厂，投资过剩现象随处可见，民营企业尤为突出，投资互相渗透，大家都各自往前迈进一步，过去的高增长高投入，加重了产能过剩的现象。另外一个动向是，尽管产能过剩明显，但是国外的著名配套企业却在中国加速投资。

就 2015 年来讲，全球知名的汽车零部件大型锻造企业全部在中国投资建厂或设立市场开发和研究机构，例如德国的第一大公司 METAL DIE、瑞士第一大公司 SFS，意大利的第一大公司安固特，荷兰内德史罗夫等在中国加大投资。对锻造行业的投资仍在继续，说明机会仍然存在，市场还需要补充，还处在博弈的过程中。然而，博弈的竞争要素已经不再是装备，由以前的用什么装备干什么活变成了规模化竞争，再由规模竞争变成了技术竞争。国内的锻造企业购买了国外的好设备，能否用好设备，发挥出好设备的优势，考验的是内功如何，主要看重的是模具、工艺的稳定性等。当前外国企业在中国投资建厂选择的是中档设备，瞄准的是大众化的产品而不是高精尖产品，例如转向拉杆、转向节等等，他们与中国企业比拼的主要是个两方面的实力，一是管理。在汽车零部件锻造行业中，国内外企业技术上的能力相差不是很大，装备的差异更不是根本因素，根本因素是管理，外资企业利用多年投资布点的经验在专项产品中做出最大的竞争优势，而且瞄准好了区域市场。典型的案例是德国的第一大公司 METAL DIE 于 2015 年在苏州的投资项目。二是金融。目前的融资环境对国内锻造行业的制约态势已经是致命性的。锻造作为加工制造行业，上游的钢铁行业需要全款提货，下游的行业无论是汽车还是装备企业，付款方式都是 3 个月的账期，再加六个月的承兑。在中国融资，如果没有 10 个百分点以上是无法获得的。国内的融资成本高，行业的利润率低，仅此一项就把国内企业的竞争优势给输光了。然而在外国有两种情况：一是企业自融资，集团化的经营模式，全球各公司之间达成了资金平衡。二是不在国内融资，融资成本非常低，例如美国银行是负利息，欧洲、德国银行是 1 个百分点左右的利息。

一批锻造企业在专项升级中抢占先机。例如，太平洋精锻科技股份有限公司在天津滨海新区拟建设新的厂房，投资 5 亿多元，太平洋精锻北方工厂为大众公司天津和大连变速箱工厂供货；陕西三水是一家民营企业，利用政府给予的优惠政策，投资约 2 亿元新建了铝合金锻件生产线；四川天仟重工投资约 2 亿元，新建核电叶片生产线，采用 1.6m 辊锻机精确制坯，2 万吨离合器螺旋压力机整体锻造，生产最大长度 1.9m 核电叶片，为东方汽轮机配套；江苏龙城精锻有限公司，将产业链进一步延伸，继续加大锻后精加工的投入。2015 年投资新建汽车发动机喷油器体新工厂，2016 年新项目投产后，汽车零部件总产量将达到 7000 万/年，其中生产的汽车发电机爪极占全球市场总量的 35%，客户都是全球顶级的汽车零部件主机厂，例如：德国博世、德尔福公司，特别是为产品要求最为严格的日本电装供货。企业为了开发高端客户，每年都投入较高的研发费用，并争取地方政府的资金支持，企业发展实现了良性循环，销售收入每年都有较高的增长，2015 年产量 6300 万件，实现销售收入 13 亿元，成为国内外同行的佼佼者。芜湖三联和芜湖禾田。芜湖禾田是中国最大的铝锻件制造商，虽然每年企业没有大的投入，产量 20 万件/月，但是出口比例却很高，能够达到 80-90%。采购商大部分是欧洲的名牌汽车企业，例如：宝马、奥迪、奔驰，锻件经过加工组装为总成，进入到国外售后维修市场。芜湖三联锻造有限公司曾经的主要产品是汽车转向节，近几年开发的柴油机高压共轨管新产品，利润相当高，目前高压共轨管是锻件中单位价格最高的，能够达到 3 万-5 万元/吨，新建的厂房专门生产此类锻件。在市场低迷的行情下，继续投资上亿元的企业已经不多了，大部分的企业都是由于价格下降导致销售额下降，销售额没有下降的企业，利润也在下降。

汽车零部件板材成形（冲压、钣金制作）企业取得了较大的进步。一家企业专业生产汽车座椅导轨板，厂房内布置的全部是自动化生产线，制造工艺是当前最为先进冲压工艺。工艺方案能采用级进模的就不用其它自动化程度低的生产工艺，尺寸大的产品采用多机连线方式，适合辊压工艺的产品全部采用辊压生产方式，高强钢材料用辊压成形生产线，从而解决冲压模具寿命低的问题。冲压线、辊压线、焊接线都在往自动化方向迈进。企业规模扩展迅速，在老厂的对面又建了新厂房，购置的设备除了济南二机床有限公司以外，其它全是国外的品牌。济南二机床有限公司近几年在国家资金扶持政策的有效支撑下，机床制造技术和质量有了较大的进步，完全可以与国外同类产品一比高下，因而得到了较多用户的认可。

为锻造生产配套的周边设备制造也在快速发展。生产圆盘锯锯片的某企业，唯一的产品就是冷锯片，设备和工艺都很高端，企业自身具备了较高的产品检测和研发的能力，掌握了

自己独到的技术，与国内同类企业比较，创造了较高的产品附加值。随着国内企业转型升级对圆盘锯床的需求迅猛增加，该企业的锯片能够替代进口，生产效益逐年提升。

钣金制作和冲压设备尽管与国外有一些差距，但在中挡设备方面，国内发展迅速，高档的设备也已经起步，如内高压成形、高强度热成形、精冲、高速精密冲压、伺服压力机、激光切割、数控冲和数控折弯机等有了较大的发展和进步。

二、行业发展中的亮点

1、《中国制造 2025》的发布和实施，引导企业迈向自动化、数字化和信息化（智能）制造。

2015 年，国家工信部批准了 94 个智能制造专项，其中锻造有 2 个。在这个政策的影响下，目前一些锻造、冲压和钣金制作企业都在这方面加大了研究，并希望能在最短的时间内也实现企业的自动化、数字化和信息化。依据目前掌握的情况，在这方面，冲压和钣金制作企业实现起来较锻造要容易的多，特别是在一些家用电器和厨房设备方面走在了前头。

2、“专、精、特”的发展之路，仍然为企业续写辉煌。

发展比较好的企业一般都有以下几个特点：

1) 拥有特色的产品。

所谓特色产品就是这类产品需要一定的加工技术和管理技能，以及企业坚强的意志。当前锻造方面专门生产柴油机高压共轨管、热、冷、温精密锻造变速箱结合齿等产品的企业、高强度热成形企业、高压涨形产品企业等相对较好。

2) 具有独到的技术。

通用的技术没有优势，独到的技术才能有竞争力。例如高压共轨管的锻造技术和铝合金锻造技术，有了独到的技术才能占据稳固的市场。特别是将材料、锻造和热处理进行一体化研究开发，精冲模具技术独特和高速精密冲技术领先，并赋予生产实践的企业发展也较好。

3) 产品量大，享有相对大的市场份额。大量生产汽车发电机爪极、汽车空调器和安全气囊涡旋压缩机的涡旋盘铝锻件、家用电器冲压和钣金制作件的几个企业具有明显的发展前途，原因是他们把一类产品做好、做精的情况下也真是做绝了。

3、抓住市场新增长点，实现企业产值和利润双丰收。

有少部分民营企业，2015 年公司销售形势比较乐观，利润比前两年要高，销售收入比 2014 年增长 7%—8%，这是因为产品配套的行业比较多。2015 年的增长点是安检机和新能源汽车领域。在机场安检机领域，为巴西和瑞士贴牌生产。2015 年出口成品价格没有变

化，钢材价格降低了，所以利润也增加了。在新能源电动车领域，为电动客车配套产品利润率比较高，例如发电机的定子和壳体，有大部分产品出口加拿大，出口的价格都比较高。产品由机加工工艺改成冲压，加工工艺改变以后，成本大幅度降低，获得了比较大的利润空间。

4、国际水准的产品质量受到国外市场的青睐。

某家公司涉足锻造、冲压和钣金制作三种制造工艺，有自己独到的生产技术和工艺，采用普通的摩擦压力机或油压机进行挤压或者复合成形，以发电机壳体为例：产品外径 492mm，高度 1200mm，同轴度要求为 0.08，实际可达到 0.05，其它企业不容易做到，所以利润就高。为日本一家公司配套的产品，以前从德国采购价格比较高，按照德国标准开发成功后，日本公司降低了采购成本，我们生产出了高端产品，利润率有了很大提高。

5、冷弯设备瞄准世界高端走出了自己的发展道路。

如果产能不在同一区域大量扩展，大家的日子就会好过一点，也就是说我们需要在夹缝中求得生存。过去装备制造业的发展特点是跟着别人做同样的东西，多数企业越做越差。近几年冷弯设备企业改变了发展思路，不走日本和美国的道路，瞄准世界前沿的德国。每年组织三至四个访问团赴德国学习，把德国的冷弯设备厂引入到国内。目前德国和意大利比较好的企业在中国都建设了自己的工厂，他们的标杆作用很好地带动了国内设备企业的发展。经过几年的努力，装备制造水平不断得到提高，国内制造的冷弯设备出口量已经达到 60%。

6、抓住钢材价格低的有利时机，扩大钢结构产品的应用。

当前钢材价格便宜，正是大量推广钢结构的好时机。以前钢材价格比较贵，许多产业都用不起钢，到 2002 年我国钢材刚刚能满足需要，所以能不用钢的地方都采用水泥等其它材料替代，有些机床的底座是水泥结构。例如建筑行业的标准规范中，能不用钢材的就尽量不用。有些企业开始投入研发费用，加大了开发力度，尽量改造成钢结构。采用了新的技术，成本上没有增加太多，成品件的质量却有了较大的提高。例如方矩管成形技术的开发，通过技术进步和主动出击，拓宽了本行业产品的应用领域，小企业通过多家联合进行技术开发，形成了几千万吨钢的年需求量，市场增量同时带动了装备制造的发展。

三、运行过程中存在的问题

锻造、冲压和钣金制作行业面临许多问题，其中“二元”市场的不公平性、一些地方政府或政府部门的盲目作用、金融体系的不作为或不合理性制度、税收政策的不公平性以及人民币汇率政策都严重影响了锻造、冲压和钣金制作行业的发展。实际上，锻造、冲压和钣金制作行业是制造业中很重要的基础产业，但却是中小微企业为主的劳动密集型产业，依据目

前看到的现实是，中小微型锻造、冲压和钣金制作企业但几乎不能享受到任何的政策红利，另外，锻造、冲压和钣金制作行业属于需要持续地进行技术工艺开发，需要有技术研发或开发方面的支持，就是目前执行的强基工程，因属于产品或项目扶持型政策，因此锻造、冲压和钣金制作行业的项目也没有被足够地重视和有意地加强。除了这些问题，行业中也存在如下的问题：

1、互相进入对方的业务领域，对行业带来新的挑战

不论是锻造、冲压或钣金制作工厂还是后续的用户企业，互相进入对方的业务领域，对产业发展有了新的挑战。站在全行业发展角度看，造成了产能过剩和一些投资的浪费，特别是不断地让行业进行市场分工的调整，这里有一个重要的问题是如何解决好新生产能的上档次，如何处理原有产能。

2、从主机厂不断向上游转嫁经济压力

主机厂向零部件厂转嫁价格压力，零部件厂对锻压厂压低价格，回款期限滞后3个月以上，锻压企业收到的是承兑汇票，企业必须用现款采购原材料，所以锻压行业的企业生存环境越来越困难。锻压制造过程一般的时效都比较长，从购买原材料到加工，最后完成需要较长的周期。如果没有好的融资环境，那么企业的资金负担将相当重。

3、国家政策导向是产能过剩产生的原因之一

造成产能过剩的原因很多：但政府部门每年的规划，地方政府和一些企业跟风而上，出现低档次的重复建设；地方政府的招商引资推动大量的重复建设；另外国家财政支持、扶持项目类政策执行缺少科学布局、监督和管理引起的扩能性和借助解决有没有发生的能力建设等都是产生一定程度产能过剩的原因。在行业管理方面出现的“二元”体系和思想也是产能过剩的一个原因。

4、国家财税政策对中小企业发展不利

产业发展中存在的主要问题还有财税管理问题，现在中小企业的生存环境极其恶劣。制造业中，20多年前定义的3000万元以下归为小企业，已经不适应当前制造业的发展现状。销售额在6000万到3亿的制造企业生存环境相当恶劣，他们给中国提供了大部分的劳动力就业资源，同时又是给中国创造了绝大部分税收的企业，但这些企业融资成本相当高。企业要生存好，不仅需要搞技术研发，还要研究如何降低融资成本。

5、低成本战略无法保留优良的品质

一个案例是汽车底盘结构设计，较好的结构设计是采用热成形钢材的冷弯管加工，一个

底盘只有一根钢管，无论从哪个方向发生撞击都不会碎裂，仅能产生轻微的变形，变形能被大量吸收。这种底盘结构是钢厂与本特勒和提森克虏伯花费 10 多年研发的成果。然而，经历了国产化的过程，这种优良的结构改为由冲压件焊接而成，大幅度降低了制造成本。这种低价的成本优势，让企业一哄而上，现在的绝大部分汽车底盘都采用冲压件焊接结构，但是完全背离了原来的研发宗旨，放弃了技术进步，转而追求高效率和低成本，严重打击了对高技术追求企业的积极性。

6、与先进经营理念的较大差距，为行业的发展蒙上阴影

最近调研了一家杭州的美资工厂，他们只生产精冲零件，没有焊接工序，也不制造总成。就单一精冲零件生产而言，该企业规模属于全球最大，国外共建有 6 家工厂，美国 4 家工厂，墨西哥 1 家工厂，加拿大 1 家工厂。全球 FEINTOOL 精冲机保有量是 1500 多台，该企业拥有 100 多台，没有采用最高端的设备，都是一般配置，与国内企业拥有的设备相近。其突出的特点是对精冲模具的精度标准要求比国内同类企业高很多，生产的零件达到了国际标准。例如汽车座椅调角器的内齿冷挤压成形，在相同制造设备的前提下，美国人的要求是没有塌角，中国企业生产的零件塌角很明显。美国人的产品冲压产生的挤压带上没有撕裂带，几乎全部是光亮带；中国企业生产的零件 80%-90%是光亮带就是最高水平，美国人提出：三个小齿之内出现撕裂带，视为模具不合格；中国企业认为只要不是整圈内都是撕裂带就是合格的，中国企业对制造精度的要求大大降低。这是国内外企业在经营理念的重大差异。

7、开发高端装备是锻压设备制造企业对未来发展的思考之一

以格兰仕公司为例，企业这些年进步很快，第一批上的设备基本上以韩国品牌为主，没有一台国内企业制造的设备；近期上的设备全是日本品牌，例如 AIDA。国内龙头家电企业将国内冲床已经全部淘汰掉了，这种现象应给国内设备制造企业一个警醒，也给了整个锻压行业的企业一个值得思考的问题。

8、合资和外资锻压件用户需要同等地对待中国的零部件企业

改革开放以来，我国建立了许多使用锻压件的主机厂（或称 OEM）企业，我国也逐步对这类企业给予了国民待遇，但在他们采购规划和采购市场培育方面存在着管理制度、技术制度和市场管理等方面的壁垒，严重影响中国企业的正常成长和市场参与度。特别是日资和韩资企业表现的尤为严重，这个问题应引起国家有关方面的重视。

四、2016 年锻压行业趋势预测

尽管我国宏观经济遇到了一些困难，但是中国有三大主体形势能够保证 2016 年的经济

不会出现大问题。

1、目前中央政府、省级以上的财政收入仍然比较稳定，不管中国 GDP 增长如何波动，我国的财政税收每年都在增长，最高一年曾经达到 23%，说明我国财政收入基本稳定；

2、从宏观方面来说，尽管 2015 年底的国务院经济会议没有透露出更多的新的振奋人心的消息，但是以下几点仍然值得我们高度关注。2016 年是国家“十三五”发展实施的开局之年，国家会有一些项目，特别是基础设施建设项目，例如各级公路的建设、改造，住房等级的改造，还有最新出台的吸引农民工进城买房、加快城镇化改造进程的优惠政策，都会有很大的利好调整。这些调整措施落到实处将在以下几个方向有所体现：

一是对基础设施建设的限制性标准的改革，建筑设计院正在进行新的设计，落实最近提出的加大用钢量的措施。

二是在国际安全形势和环保形势越来越恶劣的情况下，国家要加大安全、环保等方面的投资。

三是金融系统设备的升级换代是未来一段时间内的热点，冲压和钣金制作行业大有可为。

四是在逐渐调整外汇汇率的情况下，中国的内需会逐步扩大，2016 年广大农村的家电内需仍然会有小幅增长，特别是国家推出了家电以旧换新政策。

3、气象系统和医疗系统出现了新的机遇。气象系统的市场需求变化是为了实施绿色环保的可持续发展，对气象指数的测定要求必须更加准确。更新气象检测和通讯设备，以及增设检测点和扩大设定的范围，需要增加气象设备的配备，这对于锻压行业具有利好的可能。另一个系统是医疗器械方面。医疗检测设备需求会大幅增加，今后在县级和社区医院都有可能普及 CT 机、B 超机等，这部分设备的国产化进程将需要加速，除此而外，生命和生物科学的发展也需要更多的设备和仪器仪表，这对于锻压行业也是具有一定影响力的行业。

预测 2016 年的经济形势不会很好，估计 2016 年下半年，我国制造业会有小幅回升。

五、促进行业发展的措施建议

几年来，中国锻压行业产量遥遥领先于全球其他国家，尽管我们在一些领域的技术或产品领先于世界，但整体发展需要不断地提升。为推动企业未来实现良性发展，不仅需要国家政策的鼓励和支持，还需要国家提供一个公平竞争的良好发展环境，也需要行业协会的组织、引领和带动，更需要行业内外的有识之士能坚持不懈地参与和推动锻压行业管理的不断进步。

1、以行业组织标准的形式，制定行业标准及规范。如果一个行业没有一个较为严格的标准规范，任何人都可以随意做的话，恶性竞争会搞得产品质量愈来愈差，那么市场将难以控制。积极开展企业资质的评审，对企业进行信用等级评价和企业总合体系等级评价，从而推动行业企业发展与规范竞争市场。特别需要提出的是中国锻压行业要组织研究建立能影响上下游行业企业决策的标准、制度或规章，实现在其他行业话语权的存在和作用。

2、适当控制钢铁行业的灾难延伸到锻压行业。锻压行业生产主要使用钢材，钢铁价格看起来比较低，成本上似乎很划算，实际上对锻压行业是灾难性的，它切断了我们的上道工序质量提升的通道。用最低的成本制造出来的最低价格的钢材，没有一家钢铁企业会把看家本领拿出来用于控制生产过程，满足用户要求，其结果对锻压行业就是致命性的。钢铁企业的作为，其恶劣影响将会在今后 1-2 年内显现。

3、锻压协会倡导的自动化、数字化、信息化制造对锻压行业的长远发展很有必要。当前如何利用过剩的产能，如何实现现有锻压设备的数字化和信息化是当务之急。

4、中国锻压协会建立的微信群，及时地解决了好多锻压行业运行中发生的问题，可以说是指尖上的办公室，提高了解决问题的效率。微信群可以作为销售产品的平台，有需求的企业就上去发布信息，有些问题一经提出来，几秒钟就解决了问题，15 分钟就可以完成产品报价。希望今后加强专业化、细分化，例如模具群、设备群、产品展示群，建立有专业化水准的服务平台。

5、当前如果企业使用自有资金发展，不要只依靠银行贷款，如果融资的数额特别小可以推荐使用“网贷通”来融资，可以实时贷款和还款，利息和融资成本较低，尽量减少财务费用。

6、锻压行业内的有识之士也可以研究探讨在锻压企业间开展项目众筹。

六、未来可能的发展

基于目前的行业情况，我们有理由对以下事件进行 2016 年以后情况的预测。内容有：

1. 前两年一部分钣金企业忙于制造太阳能支架，从去年开始热点转为高速公路护栏。国家基础设施建设需要加强高速公路建设，高速公路网络要达到五纵七横，例如云南、贵州正在大力进行基础设施建设。西北地区的安保级别要求提高；关键点是国家主导的一些产品和设备的标准进行了修改，从 2016 年 1 月 1 日起开始实施，高速公路原来的两波护栏 3.5mm 厚度，有可能全部改成三波 5mm 厚护栏；过去的国道和一级公路都不采用封闭式，现在改成全封闭式。标准提高后，升级换代的需要，好多企业会忙不过来。根据国家发展的方向寻找

热点，通过贴近国家政策，获得未来前景的支撑，自己再主动开发一些市场，就可以得到新的增长点。例如：波纹钢结构可以在桥梁上扩大应用，国家城市综合管廊的大规模建设，都是可以利用的。现在的主要任务是找“蛋糕”去做，虽然技术含量并不是太高，对于企业仍然是有利可图的。

2. 2016年采购的设备主要考虑数字化和自动化，较高的用工成本只能靠投入数字化和自动化设备来缓解劳动力成本高的压力，这种现象是行业的普遍共识。但如何选购符合需要的数字化和自动化系统，行业企业必须认真对待，防止“过热和过烧”。

3. 《中国制造 2025》已经在锻压企业中产生影响。中国锻压协会在 10 多家锻造龙头企业宣讲自动化、数字化和信息化制造，有 10% 的行业先进企业有信心去做智能制造。传统的锻压生产，通过载入信息化智能制造，把以前做的工艺和信息采集起来，把信息变成大数据，用于研发和提升管理。由过去零散的、没有长期储存积累经验汇总，通过软件、硬件系统把这些内容建立起联系，系统自动分析工艺怎么提升，设备效率怎么提升，人员的工作效率如何提升。

冲压、钣金制作龙头企业的管理跟锻造龙头企业相比还需要加强。冲压、钣金制作的龙头企业如果能抓住智能制造这次机会，那么这些企业的市场前景会更好。调研的 20 家冲压钣金企业了解到，如果一把手重视智能制造才能推得动。一些企业实践证明，智能制造项目实施以后，整个工厂的管理实现了透明化，销售和采购等环节都是透明的，消除了“灰色地带”。整个厂房内的一切经营活动，任何人的工作状态，各个环节运行情况，在企业一把手的屏幕上一目了然。中国锻压协会专家组跟好多企业讨论咨询，可以成立小组为国内好的企业服务，帮助企业建立一套软、硬件的辅助系统，建立各类设备的数据采集体系，把旧设备的信息也同样采集起来，能够输出数据，进入大数据库，对实时采集的数据进行汇总分析，使企业实现智能化生产。目前正在针对锻造企业，建立智能的专家库。大数据建立起来以后要分析利用就需要智能的专家库，这是一个漫长的过程。

未来的发展可能对冲压钣金企业的提升更快，把旧有设备改造，提升，加强管理，过去搞精益生产都很单一，都是点到点，这次通过智能制造，把大数据库建立起来，把数据采集分析建立起来以后，真正把精益管理快速的提高到国际先进水平。未来五年能够有很好发展的企业，一定是现在开始抓智能制造的企业。经过计算得出，实现智能化制造企业效率提高 20% 至 30%，成本降低 20%。

4. 行业研究大数据化是未来发展的一个趋势，如何利用大数据技术开展行业研究、行

业指导和行业引领是行业协会的一个主要任务。企业如何利用大数据技术开展市场调研、客户研究开发和产品研发具有特别重要的意义。大数据用于指导和服务制造行业和企业是未来信息业发展的一个方向。

第二届江浙沪优秀钣金企业领导交流会在江苏省无锡市成功举办

2016年1月23日，第二届江浙沪优秀钣金企业领导交流会在江苏省无锡市成功举办。这是2016中国国际金属成形展的第五场关于钣金行业预热配套活动，为展会聚集优质的观众资源。天田国际工贸（上海）有限公司独家赞助了本次活动。会议当天正遇华东极端恶劣天气，现场踊跃发言和参与热情丝毫未减。会议由中国锻压协会副秘书长齐俊河和天田国际工贸（上海）有限公司副总经理张凯先后致辞，展览部经理王思杰主持。中国锻压协会副秘书长齐俊河、（特邀嘉宾）广州市钣金加工行业协会秘书长许昊、中国金属钣金制作协会干事长宋仲平、天田（中国）有限公司石德勇总助、来自江浙沪及其他地区的30余家企业的50余位代表，分别就各自企业运营情况、面临的问题和行业思考等方面进行了介绍和交流。协会、特邀嘉宾、赞助商分别发表了“中国制造业2025和中国钣金行业”，“广州钣金加工企业的现状及发展思路”，“经济新常态下钣金制作企业的发展之道”，“戳手可得的工业4.0”，“打造钣金冲压全产业链品牌展览会”。随后，对区域合作及优势互补等情况深入交换了意见。

齐俊河：严寒中的思考

今天是恐怕是农历2015年中，江浙沪地区最冷的一天，就像中国的制造业一样，面临着巨大的挑战和压力。几乎所有的企业都面临着转型升级的压力和困惑。但是中国制造业是中国老百姓吃饭的本钱，没有制造业，就没有各种试验的基础，今天中国可能最发达的互联网也无法运行和实验，没有承载的主体，没有性价比较高的中国产品的支撑，其他产业的也很难发展，钣金行业的总体的需求还是增长的，希望在座的企业家要有信心、有能力做好升级转型的工作。

目前钣金加工服务的产业都在变化，工程机械、农业机械也在走轻量化的道路，说明主机厂产品的工艺在变化，生产方式在改变。中国钣金加工企业要想有更好的立足和生存之道，

需要立足国内,跟随主机厂一起发展。所以中国的钣金加工企业不仅要立足国内、放眼世界,在工艺、管理上有所提升,更要学会合作共赢,抱团走向世界。目前,钣金行业的辅助设备、管理水平与国外差距还比较大。信息化、管理方式和企业文化和国外均有较大的差距,这种差距阻碍了中国走向世界,走向强国。

希望每一位企业家能够多出去走一走,多看一些国外发达企业的管理方式和运作方式。相互学习取长补短。

许昊：希望大家多来广州交流

广州市钣金加工行业协会成立于 2011 年,会员企业每年以 30%的增长。协会主要服务于会员企业的技术、管理人才培养,组织参加国内外展览,信息咨询、设备维护、组织联谊,服务于外商和国内企业在广州考察。

协会,2015 年共有会员 164 家,2016 年可能有 160 家。资金来源于各会员单位及社会各界的捐助。2016 年每个月都有一些活动(每个月平均 2 次)。目前协会正在积极希望能够承接政府的一些服务职能比如:电工证、工程师的认证、政府信息数据的统计和分析、行业政策的制定和研究。

协会还在积极参与一些投标等活动,希望集中优势资源为社会做贡献。希望越来越多的江浙沪的企业家能够来珠三角地区交流、参观、考察和投资。

唐旻喆：不断革新自己

2015 年无锡新奇生主要做了调整:

(1)2015 年公司市场选择国家大力投入的方向:核电、高铁、实验室器材、环境监测。这个市场方向保证了 2015 年公司销售额有了较大的增长,但是我们的很多客户的订单亦然是腰斩,销售总额虽然上升了 15%,但是其中核电和高铁贡献了超过 50%的增长。

例如:中广核一个机组订单 1300 万元的订单,接下来中广核有 40 座核电站,每座核电站有 4-6 个机组。未来 5-10 年内我们订单会有很好地订单。

预计 2016 年高铁订单肯定会下滑,高铁已经饱和,接下来动车部分还有一些市场,主要是中西部高铁产出比不是很理想,所以未来国家在高铁方面的投入不会太大。

跟着国家战略走,总之不会错。

(2)公司坚持不拼价格、拼实力和服务的市场策略。

2015 年公司主要产品的价格没有下调,主要源于我们的客户对我们的依赖。主要分为

人工，2015 年比 2014 年减员 10%。用 90%的人实现了 15%的销售增长。

管理上，公司执行比较严格的管理制度。员工的稳定性提高，绩效考核、劳动定额都有一些成就，目前公司在管理上加大挖潜力度。公司在后续处理方面，加强人才培养，在经济寒冬练就一批经得起考验的工人队伍。

我们的全公司的目标是：用质量说话，员工要勇于推翻自己的原来的习惯。只有所有人不怕困难，才能做出别人做不出的产品。

徐继坤：公司的设备利用率很低

2009 年上海新朋在深圳上市，上海新朋金属制品有限公司是一家集模具、冲压、钣金、喷涂、装配等一体的公司。客户群主要来自海外，70%的产品出口，2015 年对于公司来说也很困难，销售情况与 2014 年持平，钣金主要是机柜机架。

坦白的一些公司的问题：

(1)人员技术水平跟不上，设备的运用能力不到 30%，低端工艺严重富裕，高端产品能力不足。

(2)设备维护保养。我们的设备运用不理想，很高端的设备，很低端的产品。

(3)市场的变化很快。我们与松下合作了很长时间，但是目前松下已经排在了很低端，从以前销售收入 10 亿元，到现在 5 亿元，现在人员不足 1000 人。

(4)怎么提升人员的能力，引进自动化还是其他办法，2016 年判断不是很乐观。

朱功超：我们不打价格战

2015 年，东山精密销售额为 45 亿元，比预期的要少 15 亿元。钣金在整个公司处于一个下滑阶段。而且钣金的利润率在集团内部也是不断下滑。2015 年，可以说，钣金事业部的警钟敲响了。

2015 年之后，钣金事业部决定不打任何价格战，我们坚信我们的品牌是用服务和质量打造出来的。

公司目前考虑的是进行自动化的改造，这是一个趋势，2016 年我们会把折弯、冲压、焊接、喷涂尽量走自动化，现在投下去我可能成本还不如人工，但是我们如果现在不开始，我们起步越晚，我们的成本越来越高。管理 IT 话，我们尽力做好信息化，对于人员的依赖越来越少，人员专业化发展，后边有两种人：一种人编程等人，另一种人主要是操作。我们希望大家共同挖掘市场，做大做强我国钣金加工企业。

李艳春：在研发上不断投入

康贝电子主要在自动化控制机柜、数据中心网络柜方面有优势。2015 年业绩与 2014 年持平，近年来几乎每年保持在 20% 的增长。

2015 年在研发上加大了投入，以保证每年公司新产品推出两款。2016 年投资 1.5 亿元新建厂房。

毛瑞生：希望协会成立投资委员会。

白雪电器的产品主要是冷柜，公司产品整体处于一个下滑阶段。希望协会成立投资委员会，联合优秀的钣金加工企业进行产品的研发、项目的投资等。

岳祥林：在管理上不断挖潜

新成立的公司，起步是相当难。对于优秀企业应该做一些企业减负，淘汰一些管理差的企业。

人和从基础做起，我们相信合肥有市场，但是合肥的配套相当困难。所以我们只能在管理上下功夫，以确保竞争优势。

贺国华：分享经验共同成长

大明在 1988 年进入材料贸易，2001 年根据客户的需求，进行裁切和简单的加工。2001 年公司在香港上市，在深加工的方面，大明有大明重工和大明钣金。

2015 年大明在量上有所增长，不锈钢 138 万吨，碳钢 70 万吨。但是产值方面 2015 年 181 亿元，下降 7%。大家都知道材料是白菜价格，但是我们在深加工方面，2015 年 9520 万元，毛利润 13%。

我分享一下大明的发展思路：

(1) 企业定位，钢厂与用户的桥梁，我们的量大，我们有话语权。太原太钢我们是大客户，对于各大钢厂都有话语权

(2) 设备投入很大，我们在自动化方面一直在发力。同时公司也在信息化方面进行重点建设，力争建成钢材超市。目前我们 60% 的客户是贸易商，40% 的是终端客户。同时我们不断分析钢厂的数据、材料的成分、材料的成形，我们希望通过一系列的研究，为我们的客户制造一流的产品。

(3) 在产品方面我们是专注市场专注产品。我们有分析各个客户的需求。

(4) 研发方面我们最近导入高强钢的研发，高强钢难成形，特别是超长超厚的，当然

我们的设备都是有优势，包括高频加热等研究。

(5) 人员方面我们的离职率只有 0.04，我们在员工的职业规划、绩效考核上，都有相应的措施和办法。

宋仲平：经济新常态下钣金制作企业的春天

截止 2014 年年底，我国钣金加工行业规模以上（50 人）企业（或车间）约 2.5 万家，从业人员 250 万人，年销售额约 7535 亿元。

我们的制造业存在：创新能力不足、产品附加值低、产能严重过剩、高端人才匮乏、企业税负过重、成本不断增加、资金投入短缺、资源环境紧张、国内环境恶化、贸易壁垒高筑等问题，要突破这些问题必须向全产业链制造、高附加值产品制造、ODM 设计和制造商、上市融资企业转变。

王思杰：打造钣金冲压最专业展览会

中国锻压协会是一个全方位的服务行业协会。近年来，深入冲压钣金集中区域，长三角、珠三角、京津冀地区开展行业性的双方交流会展。2016 年的协会活动已经排列出来。

2016 年中国锻压协会展览部和《钣金与制作》将联合广州、成都、武汉、苏州、沧州、廊坊等产业集中地开展类似工作，为 2016 年 6 月 2-5 日东莞举办以及 2016 年 9 月 21-24 日北京举办的金属成形展造势。

中国锻压协会第七届第五次常务理事会第二次会议决议

中国锻压协会第七届第五次常务理事会自 2015 年 11 月 26 日召开，自 2016 年 2 月 14 日-2 月 28 日期间表决通过了以下工作。

- A. 中国锻压协会 2015 年工作总结及 2016 年工作计划（草案）
- B. 中国锻压行业中国锻压协会 30 年庆祝系列活动方案（草案）
- C. 中国锻压协会“头脑风暴”专家库第十二批专家评选

中国锻压协会秘书处将按上述决议有关精神布署落实相关工作。

附件： 中国锻压协会“头脑风暴”专家库第十二批专家评选

序号	姓名	工作单位	编号
----	----	------	----

1	曹光荣	江苏亚威机床股份有限公司	CCMI_ZJ_379
2	陈锋	大族激光科技产业集团股份有限公司	CCMI_ZJ_380
3	冯广维	北京维冠机电股份有限公司	CCMI_ZJ_381
4	黄汉钊	广州广日电梯工业有限公司	CCMI_ZJ_382
5	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	CCMI_ZJ_383
6	金俊琪	北京双杰电气股份有限公司	CCMI_ZJ_384
7	邵旭垚	萨瓦尼尼国际贸易（上海）有限公司	CCMI_ZJ_385
8	田金华	深圳市固美特科技有限公司	CCMI_ZJ_386
9	王爱国	苏州镗道研磨技术有限公司	CCMI_ZJ_387
10	王云庆	一浦莱斯精密技术（深圳）有限公司	CCMI_ZJ_388
11	谢颂臣	东莞市泽泰精密模具有限公司	CCMI_ZJ_389
12	徐亚国	万马科技股份有限公司	CCMI_ZJ_390
13	赵子玉	扬州恒德工业科技有限公司	CCMI_ZJ_391
14	李志广	北方通用动力集团有限公司锻造厂	CCMI_ZJ_392
15	柳跃成	长春市吉通凯撒铝业有限责任公司	CCMI_ZJ_393
16	聂兰启	山东红旗机电集团有限公司	CCMI_ZJ_394

中国锻压协会第七届第五次常务理事第三次会议决议

中国锻压协会第七届第五次常务理事会自 2015 年 11 月 26 日召开，自 2016 年 2 月 25 日-3 月 3 日期间就 ICOSPA 国际板材成形联盟轮值主席期机构设置进行表决。

2 月 25 日发出通知 67 份，至表决截止日期 3 月 3 日，67 位常务理事对 ICOSPA 国际板材成形联盟轮值主席期机构设置表示完全同意，依据章程规定，表决通过。

中国锻压协会秘书处将按上述决议有关精神布署落实相关工作。

ICOSPA 国际板材成形联盟

轮值主席期机构设置

会长： 谈伟光 无锡鹏德汽车配件有限公司董事长

会长秘书： 张彩萍 无锡鹏德汽车配件有限公司

执行副会长：张金 中国锻压协会

副会长： 孔德军 厂长 一汽解放汽车有限公司卡车长
戴路 总经理 一拖（洛阳）福莱格车身有限公司
程希强 董事长 天津宇傲工程机械有限公司
金万军（总经理） 北京首信圆方机电设备有限公司
晏城（总裁） 深圳市宝安任达电器实业有限公司
叶本栋（名誉董事长） 沧州惠邦机电产品制造有限责任公司
朱永福（总经理） 苏州宝馨科技实业股份有限公司
龚正平（总经理） 苏州东风精冲工程有限公司
雷自力（总经理） 湖北中航精机科技股份有限公司
邱森玉（执行副总） 嘉兴和新精冲科技有限公司
陈登（总经理） 广州市华冠精冲零件有限公司
刘江淮（技术总监） 杭州安费诺嘉力讯连接技术有限公司
马国俊（副总经理） 上海良浩车圈有限公司

秘书长： 齐俊河 中国锻压协会

副秘书长： 韩木林 中国锻压协会

秘书处工作人员：

张玮 德国板材成形协会 ICOSPA 秘书处秘书

宋仲平 中国锻压协会 钣金制作协会干事长

彭琳 中国锻压协会 锻造委员会干事长

刘钢 中国锻压协会 封头成形委员会干事长

董卓 中国锻压协会 精密高速冲委员会

朱继美 中国锻压协会 事务部主管

机构：

会议部： 主管 韩木林、副主管 彭琳

国际与联络部： 主管 朱继美

2016 金属成形行业自动化与信息化技术研讨会——锻造自动化及信息化应用成功举办

为提高锻造企业的自动化及信息化的技术水平，提升企业降本增效的能力，中国锻压协会于 2016 年 4 月 27-29 日在杭州成功举办了“2016 金属成形行业自动化与信息化技术研讨会——锻造自动化及信息化应用”。本次会议为期两天，会议汇聚两百余位全球顶尖锻造行业研究者与从业者，探索锻造行业自动化与信息化发展的前路。

会议首日，中国锻压协会秘书长张金主持开幕式，对来自各地的嘉宾们表示欢迎和感谢。并在针对锻造行业移动互联网的应用进行了详细的阐述。

随后，中国锻压协会首席专家徐祥龙先生、武汉新威奇科技有限公司余俊先生、上海纳铁福传动轴有限公司沈建龙先生、嘉善美达斯五金机械有限公司赵定安先生、浙江辛子精工机械股份有限公司陈岩水先生、南京汽车锻造有限公司张进先生、沈阳新松机器人自动化股份有限公司董吉顺先生、小松产业机械（上海）有限公司代理商杨国彬先生、郑州辰维科技股份有限公司梁学伟先生、浙江万里扬变速器股份有限公司王子孝先生分别在大会上进行了精彩的主题发言。

下午自由讨论环节由中国锻压协会副理事长，江苏太平洋精锻科技股份有限公司副总经理朱正斌先生主持。围绕技术创新、生产实践等问题，现场的专家学者们与两百余位来自业界的代表进行了热烈的讨论。

会议第二天，组织参会代表参观了自动化水平及管理水平在业内名列前茅的浙江辛子精工机械有限公司。使广大参会企业能更好的理解会议中所涉及的一些议题。

感谢所有的与会嘉宾对我们工作的支持。

特别鸣谢以下单位对本次活动的支持：

浙江辛子精工机械股份有限公司

武汉新威奇科技有限公司

嘉善美达斯五金机械有限公司

杭州博野精密工具有限公司

深圳市睿祥翼精密机械有限公司

上海远陆自动化科技有限公司

浙江精勇精锻机械有限公司

小松产业机械（上海）有限公司

宁波德美锯业有限公司

郑州辰维科技股份有限公司

“典型锻造零部件先进制造技术论坛—齿轴” 专题会议报道

2016年5月10~12日，由中国锻压协会主办、《锻造与冲压》杂志社承办的“典型锻造零部件先进制造技术论坛—齿轴”专题会议在洛阳市胜利召开。



会议现场

本次会议云集众多国内齿轴锻造方面专家学者和企业代表，与会代表共计100余人。会议伊始，瓦房店轴承精密锻压有限责任公司总经理隋玉田代表主办方致开幕词，第一拖拉机股份有限公司锻造厂总经理赵怀波代表主办方致欢迎词，随后会议进入主体环节，齿轴锻造会议分为技术讲座和专题讨论两个环节。



瓦房店轴承精密锻压有限责任公司总经理隋玉田



第一拖拉机股份有限公司锻造厂总经理赵怀波

在技术讲座环节，华中科技大学夏巨谥教授、北京科技大学王宝雨教授、第一拖拉机股份有限公司工艺材料研究所夏占雪主任、洛阳科诺工业设备有限公司郑朋辉经理、陕西法士特齿轮有限责任公司党军部长、南昌齿轮有限责任公司江叔通副厂长、江苏保捷锻压有限公司张添鑫高级经理、河北东安精工股份有限公司张军改总工等专家学者和企业代表先后从不同角度介绍了齿轴锻造生产中的先进工艺技术。



华中科技大学夏巨谌教授



北京科技大学王宝雨教授



第一拖拉机股份有限公司工艺材料研究所夏占雪主任



洛阳科诺工业设备有限公司郑朋辉经理



陕西法士特齿轮有限责任公司党军部长



南昌齿轮有限责任公司江叔通副厂长



江苏保捷锻压有限公司张添鑫高级经理



河北东安精工股份有限公司张军改总工

在专题讨论环节，华中科技大学夏巨谏教授、北京科技大学王宝雨教授、河北东安精工股份有限公司张军改总工、第一拖拉机股份有限公司工艺材料研究所夏占雪主任登台为与会代表解答齿轴锻造过程中遇到的技术难题，方方面面的问题被一一解答，很多建议被采纳。



专题讨论环节

5月12日上午，代表们一起参观了第一拖拉机股份有限公司锻造厂和第一拖拉机股份有限公司工艺材料研究所，参观第一拖拉机股份有限公司锻造厂生产现场时，代表们或驻足静观、或思考记录、或相互交流，流连忘返；参观第一拖拉机股份有限公司工艺材料研究所时，代表实地观看了该所自主设计的自动化锻造生产线，并切身体验了前沿的虚拟工厂技术，代表们纷纷表示收获颇丰、不虚此行。

分享经验，传播智慧，点燃思维火花，绽放企业风采，《锻造与冲压》杂志社将继续把成熟的经验、先进的技术和高品质的产品以会议形式呈现给业内同仁，期待您的参与！

鸣谢：苏州工业园区久禾工业炉有限公司和上海欣冈贸易有限公司

第一拖拉机股份有限公司锻造厂和第一拖拉机股份有限公司工艺材料研究所

第九届中国汽车冲压会议在武汉成功举办

2016年5月16日，中国锻压协会、《锻造与冲压》杂志社在湖北省武汉市举办了“第九届中国汽车冲压会议——先进冲压与模具技术高峰论坛”，来自全国各地的100多位冲压企业代表齐聚华中科技大学国际学术交流中心，共同就会议主题——“如何打造智能化冲压工厂”进行探讨。



会议现场

会议由《锻造与冲压》杂志社总编辑宋仲平主持并致欢迎词，然后由中国锻压协会副秘书长齐俊河、华中科技大学材料成形与模具技术国家重点实验室柳玉起教授、神龙汽车有限公司冲压科科长皮劲及高级专家周方星、一汽轿车股份有限公司高级专家高长乐、广汽丰田汽车有限公司冲压高级主管靳海峰、东风雷诺汽车有限公司制造部工程师赵俊丰，及济南方德自动化设备股份有限公司总经理张德合、广州亨龙智能装备股份有限公司董事长邹春芽、舒勒贸易(上海)有限公司高级销售经理赵越、CmC 模具焊材总经理王圣霖，分别作了“《中国制造 2025》与冲压企业发展”、“汽车覆盖件智能化设计与成形仿真技术”、“百万冲压管理模式的构建及面向制造的设计”、“数字化、智能化技术在冲压领域的应用”、“伺服压力机冲压线自动化应用”、“浅析冲压高速自动化线”、“高速冲压自动化送料线的发展趋势”、“让中压储能焊接工艺在汽车制造业发挥更大的作用”、“舒勒伺服直驱技术(SDT)在大型冲压生产线的应用”、“增材制作模具从模具堆焊出发”等技术报告。



现场讨论

精彩的报告结束后，齐俊河副秘书长还现场组织了一场关于“冲压智能化建设及取得的成果”的专题讨论，参与讨论的专家结合自己所在企业的冲压生产情况，展望了冲压行业未来智能化发展的远景，更加坚定了大家向自动化、智能化升级的信心。



参观企业

5月17日上午，两辆大巴车载着与会代表前往神龙汽车有限公司冲压车间进行参观，在神龙汽车有限公司技术中心米其春及模修车间相关人员的带领和讲解下，参会代表对神龙

汽车有限公司的冲压技术水平都有了更加直观的认识。

第十九次全国锻造（压）协会秘书长会议纪要

2016年5月16日，在中国锻压协会的领导下，由胶州市锻压机械协会主办、青岛宏达锻压机械有限公司承办的第十九次全国锻造（压）协会秘书会在青岛·胶州胜利召开。19家地方协会（嘉禾、河南、江西、兰州、定襄、上海、沈阳、无锡、武汉、重庆、章丘、威海、胶州、瑞安、西安、北京、安徽、海安）秘书长或代表出席了会议。胶州市副市长丁安辉、胶州市工信局局长张道峰、胶州胶北街道办事处党委书记马锦秀也应邀出席会议。

此次会议由胶州市锻压机械协会会长于学宏主持，胶州胶北街道办事处党委书记马锦秀、胶州市副市长丁安辉分别致辞，介绍了当前胶州作为锻压机械制造业产业基地的发展现状，并提出了经济新常态下转型升级，发展绿色锻造、智能制造的行业期许。中国锻压协会秘书长张金也作了简要讲话。随后，各地方协会秘书长分别汇报了各自协会的工作情况、当前锻造（压）行业发展现状以及面临的困难与问题。集中表现为：

由于所处环境和产品定位不同，各地面临着在相同经济形势下的不同情况。经济持续下行，尤其表现在四五月份，企业订单明显减少，后期市场不容乐观，大部分企业生产困难。随着城市发展的要求逐步加大，北京、上海等一线城市面临关停并转的问题，协会主要工作已经转变为鼓励企业搬迁、为企业寻找合作对象以及搬迁善后补偿等工作。其他地方企业因环保要求存在能源转换与设备升级所带来的生产成本压力，清洁能源天然气的使用和不成熟的炉窑结构选择给企业带来生产成本的大幅度上升，以至于不得不停产。地区同类产品无序恶性竞争，协会没有资金与权力来引导控制，导致产品利润直线下降。企业困难，会费难以上交。没有任何行政权力的地方协会工作举步维艰，没有经费来源，很难开展有效工作。随后，张金秘书长做了总结发言，就行业概念、文化建设和行业发展等进行了概述。会议达成了如下共识：

明确“锻造”的概念与内涵，行业组织和行业企业要积极地广泛地宣传“锻造”概念，切实理解锻造的核心含义是“改善材料性能、节约材料和降低生产零部件成本”。

积极倡导锻造（压）行业“四个文化”，做好文化建设及品牌建设：一是生产文化，缩短锻造工序流转时间，降低能耗损失，提高生产效率；二是产品文化，做精做专产品，把单一产品做到极致来占领市场；要把产品作为艺术品和有生命力的实物看待；要对自己的产品充

满情感。三是市场文化，保证产品品质，与用户一起成长，尊敬可信赖的竞争对手，坚决反对物美价廉、提倡物有所值，坚决反对低价竞争；四是企业文化，效率是企业最核心的问题，把人均销售额的增加当作衡量企业生产效率的重要标准看待。

协会一要加强与政府沟通，拓宽发展思路；二要重视教育和培训工作，积极组织报告会和交流会；三要积极组织协会活动，加强内部沟通；四要注重培养锻造人才，发展优秀企业家；五要加强地方协会间的相互沟通与学习；六要站在行业最高点，做好发展规划；七要助力企业淘汰落后设备，引进先进设备；八要积极推动优化厂区规划，重视土地使用效率和物流作业，特别要注意适合未来物联网发展的需要；九要正确引导行业认识智能化概念，切实理解“大数据”和“制造平台战略”的概念和意义。

从事协会工作要站在行业前端，加强内外沟通交流，助力企业转型升级，充分发挥协会作用，为当地行业发展做出应有的贡献。当天下午，参会人员参观了青岛宏达锻压机械有限公司数控车间和装配车间。大家对宏达锻压热模锻压力机、电动螺旋压力机、自动化生产线等产品给予了高度评价。

依据第十九次会议决议，会议决定 2017 年第二十次全国锻造(压)协会秘书长会议在山西省定襄县召开。2018 年会议将由中国锻压协会协助沈阳锻造协会承办。会议在和谐的氛围中结束，取得圆满成功。

2016 中国国际自由锻会议圆满落幕

2016 年 5 月 24 日-27 日，由中国锻压协会主办的“2016 中国国际自由锻会议”在河南省郑州市顺利召开。

哈尔滨电机厂有限责任公司、哈尔滨电气动力装备有限公司、东方汽轮机有限公司、上海电气电站设备有限公司及上海汽轮机厂相关领导；中国锻压协会秘书长张金、副秘书长韩木林；中国第一重型机械集团公司副总裁王宝忠；中原特钢股份有限公司副总经理王怡群，以及中国锻压协会大锻件理事会 13 家成员企业的领导出席了会议。

5 月 24 日上午会议正式开始，首先，中国锻压协会副秘书长韩木林主持了开幕式，中原特钢股份有限公司副总经理王怡群进行了开幕式致辞；

然后，中国锻压协会秘书长张金在会上做了“自由锻行业发展报告”；中国第一重型机械集团公司副总裁王宝忠的“核电大型锻造的绿色制造”，哈尔滨电机厂有限责任公司总锻冶师吴英的“水电机组用高强度大锻件需求”，东方电机有限公司总锻冶师高贤明的“发电

设备市场形势及对大锻件的需求分析”，哈尔滨电气动力装备有限公司李雅范的“核主泵电机关键部件材料国产化及 2016 年订货需求的报告”，上海汽轮机厂刘松锋主任的“汽轮机用生产制造与质量控制基本要求介绍”等 22 场精彩报告依次进行， 报告内容涉及核电水电、电渣重熔冶炼技术、原材料及下料设备、操作机、锻造设备、超声无损检测技术、模拟技术、工业炉及燃烧系统等自由锻相关领域。5 月 26 日下午的自由讨论环节，将本次会议推向高潮，专家与企业代表针对锻造行业的智能化制造等议题各抒己见，展开了激烈的讨论。会议同期，洽谈区多家国内外企业展示了各自的产品和技术。

最后，与会代表于 5 月 27 日上午来到了位于济源市的中原特钢股份有限公司，参观了中原特钢高洁净钢公司东张园区，锻压公司张东园区精锻机，锻压公司老区 5000T 油压机。

至此，2016 中国国际自由锻会议圆满结束。在此特别感谢丹戈-丁南塔尔机械制造有限公司、威普克潘克系统（沈阳）有限公司、培朗机械技术（北京）有限公司对本次的大力支持。2018 中国国际自由锻会议，让我们相聚黑龙江齐齐哈尔中国第一重型机械集团公司！

大锻件理事会第五届年会成功举办

大锻件理事会第五届年会由中原特钢股份有限公司承办。于 2016 年 5 月 23 日在河南省济源市召开。国家部委领导、机械科学研究总院领导、三大动力集团、电力集团和船舶行业用户嘉宾、大锻件理事会成员单位代表共计 53 人参会（参会名单附后）。

政府的声音：

陆部长肯定了中国锻压协会大锻件理事会为推动行业发展做出的贡献，同时也提出了下一步工作的意见。建议开展供给侧改革，不从需方进行拉动。需方拉动会继续造成过剩，要调整、提高自己来推动市场。例如中原特钢立式连铸机就吸引了部分市场。强调了品牌源于质量，如何抓住质量是工作的基础和重点，智能制造只是一种获得更好质量的手段，而不是运用了几台机器人。要求各家单位减少同质低价的竞争，不断创新，由中国锻压协会大锻件理事会进行协调，加强行业自律，促进行业健康、持久发展。

刘涛处长首先肯定了大锻件行业供需对接工作的重要性和工作成果，然后介绍了国家工信部对大锻件行业的政策支持以及项目建议。04 重大专项。先进工艺、产品都可以推荐上报。智能制造专项。数字化改造，提质升级，国家支持资金每年 30 亿，支持比例 20-30%。

工业强基工程。企业每年设备购置、工艺研发等项目，可以通过地方经信委、地方政府推荐、组织专家打分的方式，获得贴息贷款（贷款利息约为 1 个点）的支持。大锻件用户企业要给予制造企业更多帮助，互惠互利，共同成长。充分发挥行业协会的引导作用，建立公开、透明、公正的竞争机制，促进行业自律。

北京机电研究所谢谈所长介绍了工业强基(超大型构件先进成形、焊接及加工制造工艺)立项背景，分析了高端大锻件与世界先进水平的差距：①产品质量和生产效益不够好；②关键大锻件稳定化、批量化经验不足；③节能节材、环保综合指标与国际先进水平差距明显，我国大锻件材料利用率 50~55%，韩国为 60~65%，日本高达 70~75%，这主要是由于锻造工艺的落后，锻件余量大（轴类件），端部尺寸偏差大（筒类锻件）。总体看，我国大锻件的设备能力与发达国家基本相当甚至超过，但基础技术差距还较大，部分高端大锻件还不能批量稳定生产，废品率较高；不少工艺尚未达到稳定和固化；锻件的材料、能源消耗较大；大锻件生产的经济性和节能减排还有很大提升空间。

客户的声音：三大动力集团、电力行业、船舶行业企业嘉宾就一些大锻件具体的材料、产品需求，以及国内一些大锻件存在的重要质量问题提出了比较详细的分析意见和改进建议。

最后，中国大锻件理事会第五届年会形成如下决议：

明确大锻件的定义。大锻件是指具有冶炼、锻造、机加工、热处理能力的企业生产出的锻件，主要解决了材料的性能问题。

大锻件理事会主题为“挡住进口，推动国产化”。目前大部分产品已经国产化，但是焊接转子、Cr18 护环、低温柴油机曲轴、特种需求的高精尖中小锻件（例如航空航天锻件）的制造技术仍需要继续努力，早日实现国产化进程。

营造特有的大锻件文化。通过交流加强沟通、较少或杜绝不合理的人才流动；各会员单位相互交流、确定自己的产品发展方向。

两点工作要求。各会员单位可向理事会提起材料标准申报，编写英文版的组织标准，由协会报备国家部委；每次会议纪要及相关材料要上报本公司最高领导，以便了解理事会工作成果。

针对申请加入大锻件理事会的单位，常任理事会单位具有一票否决权。根据工作需要，常任理事单位可调整为理事单位。

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，通过投票表

决，通过了齐鲁特钢有限公司加入大锻件理事会的申请。

经大锻件理事会理事长张金先生提议，大会再次一致通过了石钢京诚装备技术有限公司为下一届轮值主席单位，2017年5月25日起接任。并确定中国第一重型机械股份公司为锻件理事会2018年轮值主席单位。

会议最后由张金理事长做会议总结，张金理事长指出大锻件理事会秘书处工作任务，并安排相关人员进行落实。同时对大锻件理事会第五届轮值主席单位表示感谢，对王志林总经理及其团队给予的周到安排和接待表示诚挚的谢意。

中国锻压协会 2016 年理事长工作会议纪要

依据中国锻压协会 2016 年工作安排，中国锻压协会正、副董事长受江苏太平洋精锻科技股份有限公司夏汉关董事长邀请，于 2016 年 5 月 28 日在江苏姜堰市召开了“中国锻压协会 2016 年理事长工作会议”，由江苏太平洋精锻科技股份有限公司主办，应到会人数 18 人，实际到会 17 人，1 人因事请假，中国锻压协会秘书处正副秘书长列席了会议。与会领导就新常态下**锻造、冲压和钣金制作**产业发展进行了深入讨论，在继续肯定 2015 年理事长工作会议提出的行业发展方向和建议的同时，提出如下建议：

行业企业必须对互联网技术，特别是大数据技术对企业的影响引起重视，这个技术在产业界的核心是收集和分析与市场、用户服务和生产有关的所有数据，进而进行大数据分析，找出最为合理的企业运行模式。特别值得提出的是，用户和供应商的数据和信息将嵌入企业，同时他们实现尽可能多的互联互通，是物联网和服务相向而行的技术。

企业必须重视目前新出现的“制造平台”的理念，这个理念产生的技术是将同类设备进行互联互通，进行网络任务分配，形成建立在网络服务基础上的“制造任务分配和监管”，出现网络基础上的生产集团或生产平台。

行业内必须大力提倡如下五个观念：

- 与优秀客户一起成长
- 尊重可信赖的同行竞争对手
- 低价竞争是慢性自杀
- 反对价廉物美，提倡物有所值
- 用户要为制造商提供创新的基础

产业处于重要的调整期，推动企业进行资本兼并和重组，坚决反对扩大产能形式的投资；鼓励企业转型，退出也是转型，行业协会将为锻造、冲压和钣金制作行业企业的退出进行研究，提供建议。

继续推动“产品专业化生产”的发展思路，鼓励发展精、特、专产品。

会议建议各地方政府要把“招商引资”为主变为“促商引智”，把整合当地产业、提升当地企业素质和多种形式的人才引进作为重点。

建议国家对招标法进行必要的修订，提升技术在评标中的权重，避免“投标凑数”和“低价中标”的弊端。在制度设计上避免围标现象，特别在装备制造业上为引导技术创新和重视技术实用和先进性作好制度上的保障。

国家应特别重视企业的诚信问题，特别是部分国有大型企业和不规范的小企业诚信问题，若放任不管将严重破坏整个制造业诚信体系建设；经济案件中的地方保护也是一个重大的诚信破坏者。

会议号召行业企业信守诚信、藐视低价竞争，开展具有共赢意义的多层次和多方位的交流与合作。

会议强调要引导企业转变经营观念，树立从注重规模、速度、“低成本”为主，专向以高技术、高质量、高效能（客户价值、员工价值、社会价值）为主。

国家要重视加强基础技术、基础工艺、基础标准和精细化管理的完善和提高，这是企业信息化和智能化升级的关键基础。

会议还就协会工作以及第八届理事会领导机构和秘书处领导成员进行了研究。考虑到2017年国际活动任务繁重，会议建议第八届会员代表大会推迟到2018年举行。

会议听取了韩木林和齐俊河两位副秘书长就2016年北京召开的中国国际锻造会议（全国锻造厂长会议）、中国国际金属成形会议和中国国际金属成形展览会的筹备工作进行了简要汇报，并征求各位理事长的建议和支持。希望各理事长单位配合展览会设立“理事长单位展区”的创意。同时还重点汇报了2017年中国锻压行业即将召开的两个国际会议：国际锻造会议（IFC）和国际金属板材成形会议（ICOSPA CONGRESS），希望依此推动中国锻造、冲压和钣金制作行业的影响力，促进国内外行业、企业之间的合作与共赢。

会后代表们参观了江苏太平洋精锻科技股份有限公司第二厂区和第三厂区；2016年5月29号部分参会人员赴江苏海安与当地政府有关部门人员和企业家进行交流座谈并参观了当地有特色的5家企业。

会议对江苏太平洋精锻科技股份有限公司董事长夏汉关及其团队给予的会务组织和接待工作表示衷心的感谢。也对海安锻压机械协会和海安当地政府给予的接待表示感谢。经会议研究和讨论，2017年理事长工作会议将由一拖（洛阳）福莱格车身有限公司承办，2018年计划由山东伊莱特重工有限公司承办。

附件：与会代表名单

夏世维	中国锻压协会理事长、东风商用车公司子公司运营发展部部长
胡金豹	中国锻压协会副理事长、一汽锻造（吉林）有限公司总经理
胡永毅	中国锻压协会副理事长、重庆大江杰信锻造有限公司董事长
夏汉关	中国锻压协会第七届理事会顾问，江苏太平洋精锻科技股份有限公司董事长
朱正斌	中国锻压协会副理事长，江苏太平洋精锻科技股份有限公司副总经理
陈华军	中国锻压协会副理事长、南昌齿轮锻造厂厂长
孔德军	中国锻压协会副理事长、一汽解放汽车有限公司卡车厂厂长
戴路	中国锻压协会副理事长、一拖（洛阳）福莱格车身有限公司总经理、执行董事
罗勇	中国锻压协会朱永福副理事长代表、苏州宝馨科技实业股份有限公司总经理
周晓平	中国锻压协会副理事长、中国第一重型机械股份公司总裁助理
刘万荣	中国锻压协会副理事长、内蒙古第一机械制造集团公司总经理助理
刘江淮	中国锻压协会副理事长、杭州安费诺嘉力讯电子科技有限公司技术总裁
牛余刚	中国锻压协会副理事长、山东伊莱特重工股份有限公司总经理
隋玉田	中国锻压协会副理事长、瓦房店轴承精密锻压有限责任公司总经理兼党委书记
曹立宏	中国锻压协会副理事长、常州旷达威德机械有限公司董事长
龚正平	中国锻压协会副理事长、苏州东风精冲工程有限公司总经理
严建文	中国锻压协会副理事长、合肥合锻智能制造股份有限公司董事长
吴带生	中国锻压协会副理事长、青岛青锻锻压机械有限公司副总经理
张金	中国锻压协会秘书长
齐俊河	中国锻压协会副秘书长
韩木林	中国锻压协会副秘书长

第八届中国钣金加工技术研讨会

一、会议情况

2016年6月28-30日，由中国锻压协会、江苏大明金属制品有限公司联合主办，湖南省钣金加工行业协会、广州市钣金加工行业协会、安徽省钣金加工行业协会、常州市钣金加工行业协会协办，《钣金与制作》承办的“中国典型钣金设备与工艺论坛——第八届中国钣金加工技术研讨会”在江苏无锡成功举办，本次会议的主题是“如何打造智能化钣金工厂”，共有220余位来自全国各地的钣金行业精英参加会议。

6月29日上午8点30分，会议正式拉开帷幕。开幕式由中国金属钣金制作协会干事长、《锻造与冲压》杂志社有限公司总编辑宋仲平主持，中国电梯协会秘书长张乐祥、中国金属钣金制作协会执行主任齐俊河、广州市钣金加工行业协会副会长王桂萍、广州市钣金加工行业协会秘书长许昊、武汉中国光谷·精密制造行业协会广爱清会长、武汉中国光谷·精密制造行业协会郭勇秘书长、湖南省钣金加工行业协会副会长贺彪、湖南省钣金加工行业协会副秘书长汤首成、安徽省钣金加工行业协会秘书长徐芳、常州市钣金行业协会会长刘明、常州市钣金行业协会秘书长王勇等领导出席了会议，并作为重要嘉宾。

随后，江苏大明金属制品有限公司副总经理贺国华、中国锻压协会钣金制作委员会轮值委员任达电器钣金事业部总裁晏城，广州市钣金加工行业协会会长王桂萍，武汉中国光谷·精密制造行业协会秘书长郭勇，湖南省钣金加工行业协会副会长贺彪，安徽省钣金加工行业协会秘书长徐芳，深圳市钣金加工行业协会副会长宋新明，常州市钣金行业协会会长刘明，海安县锻压机械业协会秘书长望南海，中国锻压协会副秘书长齐俊河、中国电梯协会秘书长张乐祥、华为技术有限公司高级工程师潘建军，山东泰开电力设备有限公司设备经理蒋霞，美国美特精密模具有限公司东亚区孙炜总经理、首瑞电气(天津)有限公司总经理南添，通快(中国)有限公司激光产品专家俞琪，兰特克(上海)贸易有限公司总经理刘根奇，无锡新奇生电器有限公司唐旻喆，深圳市国美特科技有限公司首席服务师田金华分别做了题为“江苏大明加工服务新模式探索”、“创新驱动实现钣金行业新发展”、“提高竞争力增强市场信心”、“湖北钣金行业‘十三五’元年发展新趋势”、“‘十三五’湘钣金发展机遇”“安徽钣金的特点”“漫漫钣金路该怎么走”“钣金行业未来发展之路”“攀高创新，聚力发展”“中国制造2025与金属板材加工企业发展”“电梯制造与钣金加工”“结构件对钣金技术的诉求”“创新型自动化工厂——通快钣金自动化及工艺”“数字化工厂对模具的新要求”“数字化工

厂在实施过程中的一些问题”“量身定制的智慧型钣金工厂”“钣金车间信息化”“利用数字化和工艺革新让每个工人变成技术熟练工”“数字化钣金智造行动计划”的精彩报告。

6月30日上午，郑州宇通客车股份有限公司厚板工艺模块主管夏志成，中电科技（三河）精密制造有限公司总经理李前分别发表了“激光切割自动化及数据管理在钣金行业的应用”“让数据的光芒照亮企业前行的道路”的精彩报告，随后由中国锻压协会副秘书长齐俊河主持，通快中国总经理顾永麟、惠州三力实业总经理温伟峰、新中兴副总经理杨斌、深圳捷美奇总经理宋新明、深圳畅想机电总经理谢成刚、西阁玛总经理葛春笋、lantek大客户经理匡亮对数字化工厂进行了深入的探讨和讨论，一时精彩纷呈，思想碰撞。

6月30日下午，与会代表共同参观了大明国际，大家纷纷为大明的实力感到震撼和点赞，中国有类似的企业，着实能够推动产业的升级和转型。

二、会议分析

分析此次会议，主要有以下体会和建议：

会议内容很重要。

2016年会议规模的延续，源于上次的成功。2015年我曾经总结到：“会议的理想模式是能够邀请钣金行业龙头零部件企业的中高层，上游的主机厂领导，相关设备商的市场经理、总经理来参加会议。比如如果召开通信钣金行业会议那么，华为、中兴、烽火就是重点邀请对象，那么南方的钣金厂也是重点邀请对象。这种会议最好在南方开。如果是电力行业的会议，那么北京开关厂（低压柜）、双杰电气（固体环网柜）、泰安开关厂（低压柜）、森源电气（低压柜）、金盘电气（高压柜）就是我们重点邀请的对象，由于电力设备是地方政府采购，所以相关的钣金厂都很均匀的分布在全国各地，这种会议就是区域性的。”2016年我的会议是按照我原来的想法做的，我们邀请了中兴新、泰安开关厂、华为、首瑞电气、新奇生、中电科技等一批在国内有影响力和有特色的企业家来做讲座，有效的保证了讲座的质量，第二我们前期针对大企业我们做了很多工作，真正破除了我们原来所认为的今年规模不可能有突破。

有骨气很重要。

每一个办会人员要树立一种理念，那就是打破别人不看好的东西，很多人在开会之前和去年开会之后对我说今年规模一定不大，当时我不服气很灰心，一段时间一蹶不振，但是慢慢的进过不停地加班和学习，还是找到了一些方法和方案。

会议就是一个平台，需要所有人来搭建。

会议是一个平台，大家在平台上交朋友、学习、参观、交流，获取有用和有价值的信息。

合作模式要灵活。

钣金会议这次是唯一一次承上启下的会议，这次会议，我们串联了行业的上下游企业，邀请了华为、中兴、泰开、许继、森源电气的相关领导(可以说把通信领域的巨头都请来了)。这种会议是龙头企业和零部件企业最好的彼此了解的机会。

5、必须加强政策研究和行规建设。此次被问到最多的问题，就是关于行业政策和行业标准，大家对于中字头协会抱有很大的期望，希望能通过协会争取到国家有利的政策，并希望协会能够牵头制订钣金各行业的标准，以避免更多无序竞争，地方协会认为，这才是我们中字头协会最该做的事。

6、加强与政府的联系。只有政策的支持，在国内才有可能做大做强，跟我们相关的产品协会均有国标、行业规范等政策，且他们人均毛利收入均在 100 万以上，员工收入都很高，人员稳定且工作舒心，我们也应该加强与政府的合作。

2016 京津冀汽车冲压发展报告会在沧州成功举办

2016 年 7 月 8 日，由中国锻压协会、沧州市工业和信息化局以及沧州市工业经济联合会共同主办的“2016 京津冀汽车冲压发展报告会”在沧州埃尔卡迪亚国际酒店成功举办，这是 2016 中国国际金属成形展的配套活动之一。

本次会议共有来自沧州各县市、天津、北京、无锡、深圳和大连的 90 多家企业的 130 多人参会。会议由冲压委员会干事长刘明星主持，上午由来自各级协会、北汽股份本部、北汽集团黄骅分公司的专家和本次活动的两家赞助商舒勒集团和扬力集团的代表做了精彩报告。

下午沧州本地的企业代表参观了沧州市产业园，外来的 30 多名代表参观了泊头的金键、德道和兴林模具三家企业。

沧州市工信局的鞠贵仁局长致欢迎词并介绍了沧州汽车冲压产业的整体情况，沧州已经有北汽黄骅分公司、现代沧州工厂落户，全市拥有专业冲压和含有冲压工序的企业 5000 家，其中相当数量的企业在为各种类型的车辆做配套。

沧州汽车产业近年来发展迅猛，总投资 100 亿元的北汽集团黄骅分公司，已建成投产，

首台整车与 2015 年 11 月 22 日下线，达产后预计将实现年产 30 万台 SUV、MPV 的能力。现代沧州工厂已与 2015 年 4 月开工建设，项目总投资金额约 120 亿元，现已开始试生产，达产后将形成 30 万辆/年的生产能力，实现年销售收入 360 亿元，税收 45 亿元。随着北汽集团和北京现代落户沧州，与之配套协作的韩国以及国内零部件企业也纷纷跟进。此外，沧州现有汽车改装企业 4 家，年产 5 万辆，产品主要包括油罐车、普通栏板车、箱式运输车、集装箱运输车、粉粒物料车、液化气体运输车、自卸车、水泥泵车、加油车、洒水车、矿车等 10 大类，150 余个品种。另有专业为运输车辆配套的零部件企业 400 多家。

北汽股份本部冲压技术部的朱百庆部长做了题为“新形势下汽车厂与冲压供应商的发展合作之路”的报告，介绍了北汽在新能源汽车和无人驾驶汽车领域发展思路和取得的成绩。他介绍为了白车身质量要求越来越高，大量应用热成型、激光焊等加工手段，对铝板、高强度钢、碳纤维、工程塑料等加工，精度更高，柔性化更强。冲压供应商应该和主机厂同步研发、分工明确、形成默契共同应对材料和工艺变化、精度和质量更高要求、更短交货期、智能化生产持续降低成本的挑战。他建议想和汽车主机厂配套的冲压企业要先做好一个零件，进而做好一个总成，持续优化管理、技术和合作，消除浪费，形成自己的独特竞争力。

中国锻压协会齐俊河副秘书长做了题为“《中国制造 2025》与冲压企业发展”的行业报告，介绍了《中国制造 2025》的出台背景、战略任务、智能制造试点示范项目的要素条件。他认为智能化装备到智能化生产线，到智能化工厂，到智能化制造，这是一个不断积累，循序渐进的过程。互联网、自动化、传感器、大数据等将贯穿智能化的各个环节，智能制造将颠覆我们现有制造工厂的概念，给中小企业留下的生存空间越来越小，有可能把世界变成一个地球工厂。

他认为冲压企业专业化有两大趋势：要么把某类冲压件做成自己的拳头产品，在整个行业市场具有高的占有率，具有很强的综合竞争力；要么以冲压件为依托，创造自己的品牌产品，延长冲压生产的产业链，提高自己的综合附加值。

他还详细阐述了信息化建设和人才建设对于智能制造的重要性。最后他从冲压件结构变化、材料、工艺、模具和装备等方面的变化进行了预测，他认为专用设备和伺服压力机技术将是冲压企业增加竞争力的重要途径。

全球压力机的龙头企业舒勒集团赞助本次会议，由张力销售经理做了题为“国际先进伺服压力机技术在冲压行业的实际应用现状”的报告中。在报告中，他用大量的实验数据、图标、三维模拟动画和实际生产视频，令人信服地展示了改公司伺服生产线快速、紧凑和灵活

三大特点。舒勒根据具体情况提供两种不同配置的伺服直驱冲压线：舒勒 ServoLine L 与 舒勒 ServoLine XL。

ServoLine18 XL 生产大型零部件的行程速率从 17 提升至 18，而 ServoLine23 L 的行程速率则可达 23。这些实际已经成熟应用的舒勒伺服生产线，让用户获得了产量极高、灵活性极高、零部件单位成本减少、滑块运动可自由编程、完美适应各种成形工艺、配备最新一代的上料装置以及横杆机械手的自动化装置、冲压线采用紧凑型设计、三分钟内即可完成模具和端拾器的全自动更换、压力机间仅需一组端拾器、可以使用手轮功能件进行试模、用户友好型界面、零部件出料符合人体工学设计、省却飞轮、离合器与制动器，易于维护等优势。

来自中加合资的无锡威唐的韦治俊副总经理做了“浅谈国内外汽车冲压模具行业发展现状及冲压自动化发展方向”的报告。熟悉国内外模具市场的韦总介绍，全球 2015 年的模具总产值大约是 1500 亿元人民币，中国的总产值大约是 600 个亿。他从设计、制造、标准化、研发、人力资源、企业管理六个方面，对国内外模具企业进行了精辟的对比。

最后他总结国内模具行业的发展历史较之国外短，再加上企业规模差异，地区工业水平发展不平衡等多方面原因，现阶段国内模具行业的整体发展水平和国外仍然有不小的差距，但差距在不断缩小；在高价值，高精密模具的设计研发制造上，国内模具企业仍然与国外有较大差距；国内规模模具企业的数量与质量在不断提升，在全球模具市场份额的占比逐渐提高。

针对国内外模具行业的差距，他提出了自己的几点看法：

设备厂商设计研发更先进，更精密，自动化程度更高的加工设备，以满足更高质量要求；加大对新工艺，新材料的研发，降低生产周期，提高模具质量，降低生产成本；不断完善更加严格的质量管控体系，培养员工的精品意识，工匠精神；建立标准化的作业流程；加强员工的技能培训，让员工走出去，学习先进的制造工艺，制造理念；为员工建立知识库；建立科学的考核制度；全面普及信息化，利用信息化提升企业的整体管理水平；借助大数据，物联网，实现智能化的模具工厂。

泊头市模具行业协会的何福生秘书长介绍了泊头的产业情况：泊头生产汽车覆盖件冲压模具从上个世纪八十年代中期到现在，大体经历了三个阶段：

从 1984 年—1993 年为萌芽期，开始引进大型数控加工中心，生产完成了模具完成了由低端向中端的提升；

第二个阶段：从 1994 年—2003 年为扩张期，开始引进大型数控加工中心，生产完成

了模具完成了由低端向中端的提升；

从 2004 年——今为迅猛发展阶段，引进大批量先进加工装备和高端技术人才，与科研院所合作更加紧密，企业注重技术研发与主机厂实行同步，CAD/CAM/CAE 得到普及应用，具备整车型模具开发设计能力，产品档次得到提高，生产规模提升较快，实现了国产汽车厂用模具全覆盖，部分模具出口到欧亚地区。

该地区汽车模具企业生产厂家有 71 家，国家骨干企业有 5 家，从业人员有 1 万人，设计人员有 900 人，配套厂家 50 家，其中 9 家标准件，2 家检具、2 家模具、1 家设计、6 家模具铸造和 20 多家刀具机床配件供应商。

大连模具行业协会徐文科会长和徐林秘书长也作为特邀嘉宾参加了本次会议，徐林秘书长简要介绍了大连市的模具和冲压行业发展状况：

作为辽宁沿海经济带国家发展战略的核心和龙头的大连市，近几年在石化、装备制造、船舶工业与电子信息等多个领域发展迅速，为模具产业的发展提供了良好的应用环境。同时，大连市模具产业的快速发展也为产业的升级发展起到了有力的支撑作用。大连市模具及相关企业近 300 家，从业人员 9000 多人，其中外资企业占总数的 30%。

大连具有塑胶模具、冲压模具、压铸模具、粉末冶金模具、玻璃制品模具等多种模具的批量生产能力。其中生产塑胶模具企业占 40%，生产冲压模具企业占 35%，生产压铸模具企业占 15%，生产其它模具企业占 10%。模具应用在办公设备领域为 30%、电子电器领域为 20%、汽车行业为 40%、其它行业为 10%。模具协会掌握的冲压模具企业信息大约有 30 家。大连已经有日产和奇瑞工厂入驻，正在带动当地的汽车产业发展。

北京汽车集团黄骅分公司的王京科长做了“关于主机厂对冲压零部件供应商质量管理及要求的报告”。

他介绍黄骅分公司成立于 2015 年，占地 1511 亩，员工 1500 余人，目前主要生产经济型 MPV 和交叉车型乘用车。

目前在建一条 5600 吨的冲压线，由济南二机床提供，包括 4 台压力机（2400T+1200T+1000TX2）、单臂横杆式冲压自动化系统和地下废料输送线，生产节拍 8-18 次每分钟。

他简要介绍了北汽基于萨博的供应商质量管理体系，北汽提出的 20 条先期产品质量策划的要求，包括采购战略会议、技术评审、潜在供应商评审、风险评估、时间进度表、问题清单、设计失效模式分析、过程流程图、过程失效模式分析、控制计划、尺寸、工装设备、

检具、外观批准、匹配、工程批准、生产件批准程序、按节拍生产、早期生产遏制、过程控制计划审核等，对于在场的试图进入北汽体系的潜在供应商有清晰的指导意义，受到了与会代表的热烈欢迎。

扬力集团的詹俊勇科长针对参会企业的特点，推出了“汽车中小件冲压自动化解决方案”的讲座，作为国内锻压设备一流企业，六年以来，由一把手主抓的以 16 种产品为基础的“116”创新改造工程持续优化迭代，推出一批优质的压力机，并且在汽车、家电、新能源、航空、船舶等领域推出了一系列的自动化解决方案。他介绍了多机联线冲压生产线(横杆式机械手、独立式机械手、平移四轴机械手、机器人)和单机多工位的优缺点和适用场合，并播放扬力的在汽车行业如宝马、通用等知名汽车主机及配套商的成功案例。

最后中国锻压协会的刘明星干事长对协会的各项工作和行业活动做了全面介绍，特别邀请与会代表参加 9 月 21-24 日在北京中国国际展览中心（顺义）举办的中国国际金属成形展和配套各种丰富多彩的论坛活动，其中各种报告和讲座将有上百场。围绕展会主题，今年协会特邀了国内外十几家顶尖的伺服压力机及自动化生产商，如舒勒、金丰、中兴西田、金沃、扬力、沃得（将携 20 多台不同规格样机现场联线展示，优惠出售）、金澳兰、固安力等企业携带大量的实物展品现场展示，并将带来大量的技术讲座。

这次活动由中国锻压协会展览部的王思杰和郑杰和沧州市工业经济联合会秘书长刘建民策划和实施，《锻造与冲压》提供了特别媒体支持，活动得到了沧州市工业及信息局李照宏科长及个县市工信部门领导的大力支持，一并表示感谢！

2016 中国锻压协会“金成班”双选会总结

金成班是中国锻压协会和天津机电职业技术学院联合开办的锻造定向班，第二期金成班双选会定于 2016 年 7 月 15 日在天津召开。

该班的专业教学由中国锻压协会聘请业内具有丰富实战经验的高级工程师和技师担任主讲，由于协会在课程开发、教师聘用等方面均投入大量的人力和财力，因此，决定向双选成功的用人单位收取一定的培养费。在面向全行业企业发布双选会通知后，不少企业来电咨询，但提到双选成功需要交费后，企业都打退堂鼓了。最后只要大连金雕铸锻工业有限公司和嘉兴晨人一信仪表有限公司两家企业派人到现场进行双选。在企业进行宣讲后，有意向的学生与企业进行了沟通。由于部分学生已经在学院组织的双选会上签订了实习协议，加之这

两家企业的地理位置及待遇等因素，最终没有学生和企业签订实习协议。

基于现实情况和对金成班学生负责的原则，协会决定把学生免费推荐给用人单位。最终有 24 名学生经协会推荐分别去江苏鼎宇机械制造股份有限公司、天津合宜锻造有限公司等企业实习。

金成班的初衷是为行业企业培养现场工程师，在实际的运行过程中，与行业现实有较大差距。目前行业企业在一线技术人员这个层面，尚未接受付费用人这种模式，尽管企业有用人需求，但是涉及收费时往往绝大多数企业不会接受。我们的心愿是美好的，但是入不敷出的实际状况，无奈只好先暂停金成班合作，如有好的模式再启动。

关于授予江苏海安县“锻压机械绿色发展基地”称号评审结果公示

依据中国锻压协会《绿色锻压产业示范基地评定办法》有关规定，由中国锻压协会专家组现场评审，综合专家提交的《绿色锻压产业示范基地评定意见》，决定授予江苏海安县“锻压机械绿色发展基地”称号。

为保证评审结果的公正性，现将评审结果进行公示，以广泛接受社会监督。公示时间为：2016 年 7 月 22 日至 2016 年 9 月 1 日，30 个工作日。如对评审结果有质疑，请在公示期间提交书面材料（送）至中国锻压协会（邮寄的材料以邮戳日期为准）。单位反映情况需加盖公章，个人反映情况需本人亲笔签名，并留下联系电话

中国锻压协会 2000 吨精锻机高端产品推广与技术交流会圆满召开

2016 年 7 月 12-14 日，由中国锻压协会行业研究室主办，齐鲁工程装备有限公司承办的“中国锻压协会 2000 吨精锻机高端产品推广与技术交流会”在山东省济宁市兖州区圆满召开，会议得到参会代表的一致好评！

兖州区人民政府王骁区长、兖州区人民政府开发区管委会唐军主任、中国锻压协会张金秘书长、中国特钢协会王怀世秘书长、齐鲁工程装备有限公司王峰董事长、齐鲁工程装备有

限公司王大军总经理、齐鲁工程装备有限公司苏杭执行总经理、太原科技大材料学院刘建生院长、中国钢研高纳公司高温合金事业部赵光普总经理、内蒙古北方重工集团胡永平副总工艺师、中国工商银行济宁分行张冠军行长、中国农业银行济宁分行孙培国行长、中国建设银行济宁分行刘伯乐副行长、天津钢研海德科技有限公司陈希春总经理、宁波宁兴特钢有限公司王文彤总经理、湖南金天钛业科技集团有限公司杨胜主任、邢台钢铁有限责任公司重熔钢研究所薛正学部长、河北宏润核装备科技股份有限公司李文亮副总经理、青海康泰铸锻机械有限公司马元雨副总经理、近百家客户单位嘉宾共计 260 余人在山东兖州圣德国际酒店参加了会议。会议讨论了 2000 吨精锻机高端产品研发、生产技术、相关国家政策、行业现状及问题、市场信息、质量要求等方面的内容。

交流会开始前，兖州区委书记张玉华在圣德国际酒店会见了中国锻压协会秘书长张金和中国特钢企业协会秘书长王怀世。区委常委、兖州工业园区党工委书记、管委会主任唐军，齐鲁工程装备有限公司主要负责人、新兖镇主要负责人参加了会见。张玉华首先对张金、王怀世一行的到来表示欢迎，并简要介绍了兖州的基本情况。他说，齐鲁工程装备有限公司是兖州骨干民营企业，三十多年来，通过不断地转型发展和创新研发，从小到大、从弱到强，稳中前行。特别是近年来，引进了世界第三台、国内第一台奥地利 2000T 精锻机生产线，在行业内处于领先地位。中国锻压协会和中国特钢企业协会在国内机械制造业有着相当重要的影响力，特别是在国内外锻压和特钢产业发展有着很深的研究，希望锻压协会和特钢企业协会在政策、技术等方面给予企业大力支持，促进齐鲁工程装备有限公司快速成长，做大做强。张金简要介绍了中国锻压协会和国内锻压产业发展情况及发展趋向。他说，兖州历史悠久，交通区位发达，民营经济有着良好的发展氛围，初步形成了自己的特色产业，值得关注。齐鲁工程装备从事锻压产业三十多年，具有相当厚重的基础和优势，在国内锻压产业发展中稳居前列，希望企业能够把握发展良机，加快发展步伐，为“中国制造 2025”和国内制造业发展做出应有的贡献。

2016 年 7 月 13 日上午由中国锻压协会张金秘书长主持会议。2016 年 7 月 13 日下午由齐鲁工程装备有限公司王峰董事长主持会议。

上午的会议由中国锻压协会秘书长张金、济宁市兖州区区委副书记、区长王骁、齐鲁工程装备有限公司董事长王峰、中国特钢企业协会秘书长王怀世、天津钢研海德科技有限公司总经理陈希春、宁波宁兴特钢有限公司总经理王文彤、中国工商银行济宁分行行长张冠军、中国农业银行济宁分行行长孙培国、中国建设银行济宁分行副行长刘伯乐分别致辞，齐鲁工程装

备有限公司董事长王峰宣读了《关于组建精锻机高端产品技术创新战略联盟倡议书》。

1. 中国锻压协会秘书长张金为会议致辞

张金秘书长首先热烈欢迎各位参会代表参加会议。感谢齐鲁工装的大力支持。

然后介绍了锻造行业情况。进入新世纪，我国锻造产品国际化进程加快，出口锻件总量达到 20%，目前全球锻件总产量达 2800 万吨，中国占 1200 万吨，位居全球首位。但是从人均比例来算，中国人均锻件产量仍低于世界平均水平。目前世界锻造行业的顶尖设备主要包括三种类型：8 万吨模锻压机、6 万吨黑色金属压机、以及 SX 和 RF 系列径向锻造机。齐鲁工装 2000 吨精锻机属第三种类型的压机，是全球最大的精锻设备。从统计数字上来看目前全球最大的锻压设备在中国都可以找到，所以中国在世界锻压领域是有发言权的。世界锻造大会将在 2017 年在中国举办，1999 年曾经举办过一届，目前只有中国和日本重复举办过。今天我们见证的 2000 吨径向锻造代表了世界锻造设备的主流发展方向，这种先进设备扩展了产品类型，可以干扁材、方材、异型件等，未来对提高高温合金等高端产品品质具有十分重要的意义。

指出了锻造行业存在的问题。第一，企业文化没有形成。中国锻造企业发展参差不齐，企业文化建设滞后，缺少顶层设计。第二，锻造企业核心人才匮乏，企业缺乏自主创新能力。目前中国锻造领域的专家有不到 2200 人，而锻造企业有约 6000 家，去除科研院所，真正在企业服务的锻造人才严重不足，加上锻造产品同质化严重，行业间的恶性竞争，产品质量不稳定，很难进入一流供应链厂商。第三，锻造行业分散，没有形成锻造产业的“托拉斯”。在欧洲有 3 到 5 个大的锻造企业集团，而中国没有大的锻造企业，没有形成团队合力，这是很令人遗憾的，相信以后会有所改变。

最后张金秘书长指出了锻造行业的两个发展方向。第一个方向是利用大数据，建造信息化、智能化平台。2002 年的美国就拥有此类平台，由此我国锻造行业智能化水平与美国相差十几年。例如，一名员工从刷卡上班开始，信息就被录入大数据信息管理中，如果出现怠工的现象就会触发报警机制。又比如，现在西班牙的茶杯制造，已经实现了网络“托拉斯”发展模式。第二个方向，比如齐鲁工装现在有一台 2000 吨精锻机、包二机有一台 1800 吨压机，由市场化网络平台平均分配给两台设备生产任务，将充分利用设备资源。我们需要重视这两种发展动向，尤其在现如今的经济大环境下，我们要多研究发展形势，在企业内部重视企业文化建设，外部利用好市场网络平台。中国“一带一路”、《中国制造 2025》发展规划制定后，中国要赶上美国现在的工业化程度还需要 30 年左右的时间，到 2035 年能达到中等发

展水平，到 2045 年能基本达到与美国水平。现在的中国正跑步进入工业 4.0，但世界上并没有完整的工业化 4.0，只是有一些工业 4.0 的影子，还很不成熟。现如今以齐鲁工装为代表的一批锻造企业，把握住了国家推动制造业转型升级的历史机遇，通过不断的完善创新管理模式，整合业内资源，走在了世界锻造行业的前列，下一步希望这些企业能在完善现有技术的基础上，继续发挥优势，在高性能新材料开发、新工艺制定上继续取得新突破，不断带领中国锻造也走向世界前列，实现我们的锻造强国之梦！

2. 济宁市兖州区区委副书记、区长王骁致辞

王骁区长向前来参加交流会的企业家们表示欢迎。他指出，齐鲁工装是兖州一家拥有自营进出口权的国家大型优质特钢锻件生产企业，有着良好发展前景及市场开拓能力，2015 年引进世界第三台、中国首台 2000T 高端锻造设备，开发出精锻高端锻件系列新产品，成为业内有影响力的精锻高端锻件生产基地。

王骁区长表示，这次基于齐鲁工装新设备、新技术、新产品举行的全国性高端锻件推广与技术交流会议，对于加快兖州装备制造业的转型升级，推进产学研深度融合发展，必将产生现实的指导和深远的影响。区委、区政府将一如既往地为首端装备制造企业和产业的发展提供优越环境和优质服务。希望齐鲁工装与国内各地特钢企业通过此次交流会能够进一步增进了解，加强合作，实现互利共赢。

3. 齐鲁工程装备有限公司董事长王峰致辞

王董事长首先代表齐鲁工装全体员工，向出席今天会议的各位领导，各位嘉宾，各界朋友，表示热烈的欢迎和衷心的感谢！

然后介绍了企业情况。齐鲁工装始建于 1985 年，如今已发展成为山东省重点支持的企业集团和国内最大的优质高端锻材、锻件加工生产基地。作为当地第一批民营企业，30 年来，始终坚持“以人为本，科技兴企，内强素质，外树形象”的经营理念，走科技型、精品型、环保清洁型的发展路子，不断调整优化产品结构，开发高新技术产品，综合经济实力迅速增强，形成了以快锻、精锻、热处理、精加工、理化检测为一体的综合性生产加工能力。近几年，抓住国家供给侧结构性改革的战略机遇，加速产品转型升级，投巨资从奥地利引进了 2000 吨径向锻造机，是全球第三台、中国首台高精尖锻造加工设备。2000 吨精锻机是公司成立以来投资最大、设备最先进的一项工程，自精锻机投产以来我们和多家科研院所、企业共同合作，开发出无磁钢棒材，高速钢和模具钢棒材、扁材和锻件，航空、军工用钛合金棒材、管材，高温合金棒材、管材，核电用超超临界大口径厚壁管材，高性能船舶和海洋工程

用锻件，高速齿轮锻件，超高强不锈钢棒材，耐蚀钛合金管材，高性能高温合金棒材等产品。经用户试用得到一致好评，预计年产能达 12 万吨，每年可新增销售收入 30 多亿元。有了 2000 吨精锻机这样的高端装备就能开发生产高端制造业所需的特殊锻造产品，就增强了企业发展的后劲和竞争力，满足了客户多种需求。30 年来，从创业、发展到现在的企业集团，从单一产品发展到十几大类、300 多个品种。创新发展的每一步都凝结了齐鲁工装人的辛勤汗水，离不开各级领导的关怀指导，离不开金融界等社会各界和广大客户的鼎力相助，离不开国内外合作伙伴的支持厚爱，这始终是激励我们前行的最大动力。

最后王董事长表示对于未来有信心、有决心，对标国内外优秀锻造企业，进一步提升企业核心竞争力，为中国锻造业的不断壮大贡献力量。将认真听取各位专家、同仁、客户的意见，密切合作，资源共享，互利共赢，共同创造美好的未来。

4、中国特钢协会秘书长王怀世致辞

王秘书长主要谈了中国特钢行业发展情况，叙述了特钢与锻造的关系，并对当前特钢工作提出了几项建议：第一，有必要在特钢材料开发、锻造、热处理和加工工艺一体化方面加强沟通交流与协作，在产品生产与深加工方面做足功课，与下游企业联合开发近终型产品、特别要与锻造行业企业一起制定一套完整的材料供应商标准体系，实现特钢企业与下游锻造、机械、装备制造企业的双赢。第二，特钢发展的机遇和空间还比较大，面临的竞争压力也比较大，扩大特钢的直接和间接占有率还有很大空间，特钢的潜在市场还很大，这一点单单靠特钢企业自身是难以做到的，需要与下游企业联手。比如与精锻行业联手，采用联合攻关、科技服务等方式，加工出优质的精锻产品，用在工业、国防、民用用品中，这样我们的材料也能间接地替代或顶替进口，从而扩大出口能力。

最后，他指出，随着国家供给侧结构性改革的不断推进，特钢领域与下游锻造企业深度融合发展的时机已经到来，希望政府、各银行也能多给齐鲁工装支持，助力企业新形势下逆势上扬。最后预祝会议圆满成功。

5、天津钢研海德科技有限公司总经理陈希春、宁波宁兴特钢有限公司总经理王文彤分别介绍企业运行情况及与齐鲁工装合作情况

两家企业分别介绍了各自企业情况，并展望了未来与齐鲁工装的合作前景。

6、金融界的几位嘉宾分别致辞发言

中国工商银行济宁分行行长张冠军、中国农业银行济宁分行行长孙培国、中国建设银行济宁分行副行长刘伯乐分别致辞并发言，并表达了继续与齐鲁工装开展合作的意愿，表示将

继续支持锻造行业的发展。

7、由齐鲁工装董事长王峰宣读《关于组建精锻机高端产品技术创新战略联盟倡议书》

该倡议书呼吁建立行业内首个“研产销融”合作平台，以目前世界最先进的 2000 吨精锻机为依托，尽快实现新材料的研发和最新锻压技术的融合。

8、精锻机技术深度交流

下午的会议由齐鲁工程装备有限公司执行总经理苏杭、太原科技大材料学院院长、中国锻压协会首席专家刘建生、中国钢研高纳公司变形高温合金事业部总经理、研究室主任赵光普教授、湖南金天钛业科技集团有限公司技术中心主任杨胜博士、内蒙古北方重工副总工程师、特钢研究院院长胡永平、中原特钢股份有限公司工程师郑安雄、邢台钢铁有限责任公司重熔钢研究所薛正学部长、河北宏润核装备科技股份有限公司副总李文亮、青海康泰铸锻机械有限公司副总马元雨进行了发言，主要进行了精锻机技术应用、高温合金、钛合金制备技术、冶炼热处理、锻造机加工技术等几个方面的探讨。

王峰董事长在听完各领域专家发言后进行了感谢发言，感谢各位专家对齐鲁工装的认可，对公司倡导建立精锻机高端产品创新战略联盟的肯定，并再一次感谢各位参会嘉宾的到来。

会议最后由张金秘书长做会议总结，他要求企业在重视技术发展和企业管理的前提下，做好 5 项基本工作：1、尊重竞争对手；2、与高端用户合作，与高端用户一起成长；3、低价竞争是慢性自杀，是非常危险的竞争意识，值得警惕；4、一定要坚持物有所值，要在市场经济条件下反对物美价廉；5、希望用户不要过分砍价，保证企业有一定的利润空间。张金秘书长再次为承办这次会议的齐鲁工程装备有限公司表示感谢，对王峰董事长及其团队给予的周到安排和接待表示诚挚的谢意。

第二天上午，与会领导参观了齐鲁工程装备有限公司。

2016 年上半年锻压行业经济运行分析

2016 年 7 月 20 日在中国锻压协会召开了锻压行业经济运行分析专家研讨会，会上行业专家们对 2016 年上半年的经济运行情况进行了总结交流，同时对 2016 年与未来的发展趋势进行了研判。中国锻压协会领导及相关人员根据近期拜访行业企业汇总的信息，以及协会“头脑风暴”专家服务中心专家对行业存在的一些问题、热点、难点和焦点的反馈，结合国内

相关配套行业发展状况，完成了本分析报告。特别需要强调的是本报告涉及的锻压行业指锻造、冲压和钣金制作行业，以下提到的锻压指这三个产业的总称。

一、行业运行总体情况

2016 年上半年机械制造业大面积不景气，但仍然有突出亮点，锻压企业呈现冰火两重天的境地。从企业调研情况看，汽车行业与 2015 年同比有所好转，主要体现在乘用车的增量，商用车则有所下降。整车厂所属锻压企业销售看好，独立的零部件企业经营难度继续加大。前两年投资扩大商用车配套产能的企业，还没能获得进入市场的机会，就不得不关停或者退出。细分市场情况是：封头制造行业受石油化工和天然气领域的影响，上半年总体形势不好，部分企业产品价格下降，几乎没有利润，个别企业与去年同期持平。精冲生产企业由于零件国产化比例不断提高的拉动，企业销售额呈现 10%左右的年增速。冲压企业中两极分化比较严重，大型企业仍然持续增长，小企业贷款困难，采用民间集资的方式维持生产，已经走到生存的悬崖。钣金制作企业对市场变化最为敏感，很容易被超越，有相当一部分企业已经被下行的市场打垮，维持优势必须具有核心竞争力，具有核心竞争力的钣金制作企业上半年就完成了全年的销售和利润目标。大多数自由锻企业订单不足问题突出，形势不容乐观。大部分成形装备制造企业（包括加热炉和热处理炉）面临重重困难。传统制造业提振乏力，但是为军工配套的企业任务饱满，没有市场订单少和回款方面的压力，部分企业还在实施增加产能的投资。计算机、通讯、消费行业的金属成形制造领域形势较好，相关的冲压和钣金制作企业有增长。

市场不尽人意，并不意味着不能有所作为。近几年，一部分锻压装备企业跟踪国家发展战略，研究智能制造、环境约束对行业发展带来的变化趋势，借鉴国外先进装备制造企业的发展经验，投入技术力量，瞄准航空航天、军工等领域的需求，不仅去研发新装备技术，还进行工艺、模具、装备一体化技术的试验研究和数据积累，努力成为全套解决方案的供应商。

锻压产业聚集区的发展应该引起我们的重视。从 2000 年开始，江苏省大丰、盐城地区约 50 公里直径范围内产生了 8 家采用冷温精锻工艺生产的企业，近几年企业发展速度较快，年增长率超过 10%。这些企业在设备投入方面从最初的三台油压机组成的手动生产线，到油压机和机械锻压机组成的机器人生产线，最先进的技术是 5 工位的温锻步进梁传送的自动化生产线。2009 年某企业引进了国外 2000 吨 5 工位步进梁自动化生产线，2014 年该公司又引进了第二条相同吨位生产线。另一家公司 2014 年引进了第一条同样的生产线，今年 7 月份实现了批量生产；2016 年又购买了第二条生产线，计划于 2017 年 8 月份到货。该地区

共计购买了五条上述生产线，目前国内共有 14 条相同的生产线，其中 5 条生产线是上海纳铁福公司拥有。

模具技术也就是模具寿命是冷温锻技术的关键。模具硬度高，加工周期短才能保证生产需要的模具数量。以往采用电火花加工方式，一块模具需要 2 天加工时间。同样的模具采用 5 轴数控加工设备，只需要 2 小时。5 轴数控加工中心是最理想的模具加工设备，大丰地区的第一台米克朗设备已经使用了 10 年，每年 361 天，每天 24 小时不停的加工模具，设备精度依然保持良好，现在仍然能够满足微米级的要求。大丰周围的企业目前拥有 15 台米克朗加工机床。

近年来国内汽车等速万向节和汽车齿轮的精密成形生产完全达到国外同行业相等水平；模具高速铣加工和锻造自动化等先进技术进入自发推广阶段。

温锻综合体现了热锻和冷锻的基本优点，成为近十余年来主要的发展方向之一，其代表性成果有大模数大直径直锥齿轮温锻、轿车等速万向节关键零件多工位温锻（温挤压）得到广泛应用。多工位温/热锻—冷精整复合工艺受到行业青睐。

从上半年各个展览会情况看，与去年同期相比展商和观众数量双双下降，反映出整体经济形势的走势。从参展企业中反映出，激光切割机功能开发取得了较大的进步，在板材下料和冲裁方面的优势和低成本制造能力，已经能够取代传统的冲床。激光设备制造企业竞争异常激烈，以往做大功率的设备，向小功率市场进军；做小功率设备的企业开发大功率设备。机器人企业销售旺盛。

二、行业发展中的亮点

1、在制造业走智能化制造理念的引领下，锻压装备制造企业正在奋发图强，寻找迈向高端的发展道路。2011 年，中国锻压协会曾经在国家工业和信息化部指导下提出了装备智商评估的理念，并且成立了“装备信息化推进委员会”，编制了技术文件和工作规范，理事会表决通过了《锻压装备信息化（装备智商）评价实施办法（2014 版）》。提出了生产线装备评估指数，其中设备智商的评定，只要有执行、监控和反馈系统就具备了智能制造的特点。评估分为三大类和五小类，可行性和科学性都符合现在国家颁布的智能制造条件。有些企业看到这个发展趋势，提前进行了人才和技术准备，恰好与国家宏观经济引导政策相适应。

系统集成和功能机器人，实现机器人的各种功能，是企业应用中最需要的，市场需求量最大，机器人系统集成成为最繁忙的领域。特别是冲压和钣金行业的应用得到大幅度的提升。

2、涉足航空航天领域的企业愈来愈多。

航空航天领域得到了国家重点支持，从原材料、装备、模具的制造和产品生产各个方面加大投入，已经形成了新的经济增长点。从制造装备方面看，系统集成和功能机器人需求较大，特别是功能部件有良好的市场空间。国内装备制造企业面向成形领域的需求，以成形液压机为切入点，发展成为具有核心竞争力的装备，具备性价比方面的优势，能够代替进口设备。

国外航空工业发达国家已将等温锻造技术广泛应用于航空发动机和飞机结构关键部件的生产，如航空发动机叶片、轮盘，飞机隔框、肋条，直升机桨毂等，锻件的组织和性能稳定、均匀性有明显提升，同时提高了材料利用率，并减少后续机械加工费用，综合技术经济效益显著。在板材成形领域也取得突破进展，特别是在铝板和高强板成形方面取得巨大进展。

随着我国航空发动机和燃气轮机“两机”科技重大专项的实施，航空发动机产业迎来了前所未有的发展期，高性能航空发动机设计选用了一些特殊的难变形新型材料，由于这些合金的锻造温度高、工艺窗口窄、变形抗力大，常规模锻方法难以满足锻件成形与组织性能控制的要求。为此，对等温锻造技术提出了迫切需求，急需突破和解决模锻设备、模锻工艺、更高使用温度的模具材料（如钼合金及真空或惰性气氛环境）、玻璃防护润滑剂、模具加热及控温装置等关键技术及具体操作过程的工艺诀窍，实现设计、材料、工艺、性能、成本等的综合优化与平衡。

近几年建立的 800MN、500MN、400MN、300MN 模锻液压机，多台 200MN、100MN、80MN 等温锻造液压机，355MN 离合器式螺旋压力机，以及多台万吨级自由锻压机，为生产航空锻件奠定了坚实的装备条件。

3、转型升级，促进了企业与高校的联合。

企业为了谋求转型升级，纷纷到各个院校寻找能够产业化的项目，高校成为企业追逐的对象。这种现象虽然成为行业的一个亮点，但是也要充分考虑风险因素，进入中试的项目，不可能立刻实现产业化，研发工作需要投入相当的人员逐步完成必要的试制过程，而目前研发人员不足也是高校面临的实际情况。

我国企业转型升级的需要，也拉动了国内高校在技术研发方面的投入，国家加大资金支持力度，各地方新设立了一些研究院。

国内高校的实验设备和技术条件已经达到世界先进水平，在新材料的研发方面国内外各有所长。在与国外通过会议等方式的交流中，我们在许多方面有突出表现。

4、军工产品制造工艺进一步完善，配套装备能力增强。

军工锻造企业迎来了最好的发展机遇。整合资源，发挥现有锻造、热处理及表面处理能力，加强配套设备的投入，实现生产制造全流程的高效率运行。以军品科研为主导，重点开展核心工艺能力的开发，例如液体模锻，实现新的突破；在镁合金等有色金属成形方面取得了新的进展。精细化管理，化小核算单元，精简人员，企业效益不断提升。

5、汽车市场好于去年同期，乘用车配套企业销售略有增长。

上半年机械制造行业中，汽车产业主导向好形势，为乘用车配套企业利好。特别是生产高附加产品的企业，为知名品牌汽车配套的企业，销售额逐年增加，持续保持行业较高利润水平。

6、部分出口型企业，保持稳定增长态势。

依靠熟悉出口产品要求，能够保证稳定的产品质量，不需要高投入的制造设备，稳定的工艺过程控制，有了非常好的企业信用，就可以长期持有国外客户的订单，不一定拥有很高的利润空间，能够保证及时回款，此类企业销售额一直保持增长。

7、关注铝合金锻造成为行业的热门。

最近咨询铝合金锻造的企业比较多，铝合金锻造很可能会成为新的投资热点。行业企业也有谨慎为之，防止投入过头的问题。另一方面，掌握铝合金锻造装备、工艺及模具技术的企业会受到追捧。

铝合金锻件成形的组织和性能控制还不被多数人掌握，变形条件与黑色金属完全不同，黑色金属以成形为主，控形和控性是铝合金锻件的主要议题，必须从理论和实践两方面加强研究。

8、棒料剪切设备制造企业抓住了提高生产效率、减少操作人员、淘汰老旧设备的生机，锻造企业替代带锯机和棒料剪切机商机显现，近两年圆盘锯制造企业发展速度很快。

9、企业更加关注行业协会组织的交流活动，参与热情非常高，交流热烈。同行之间已经不想以往那么多的顾虑和保守，更多的是分享心得和体会。

10、信息产业，特别是移动信息产业的发展继续拉动冲压和钣金制作行业的发展，建筑规范和公路建设技术的变化也为钣金成形行业提供了机遇。==分页==

三、存在的问题

以市场引领的发展模式已经不存在。核心竞争力，才是企业生存的关键所在，也是企业发展的长久推动力。选择目标领域，以核心技术作为切入点，不断发展具有竞争力的企业价值，不仅要结合当前的市场需求，还要以核心技术来抵御市场不断波动的风险。

行业发展急需培育新动能。这几年传统行业的持续下滑例如冶金、矿山机械、工程机械等领域，对锻压行业的冲击远远不能对冲航空航天、轨道交通、汽车及新能源领域的增长，行业下行的趋势并没有止步。实现先进轨道交通、智能电网、数字诊疗、智能农机等高端装备创新工程是当前国家鼓励的方向。

在高速发展阶段，没有注意技术积累，技术人员和研发力量的投入不足，没有后备力量的储备，导致企业看到了有前途的高端产品却没有能力开发，企业各个方面管理的薄弱，企业标准化不到位，好的管理模式只停留在口头上，不注重人员素质的提升，好的产品制造不出来，不得不继续生产低端产品，走低价竞争的道路，不注重品牌培育，干出活来就行。丧失了客户给予的高端产品开发的机会，而国外在中国建立的企业具有较强的开发能力，轻松拿到新产品订单，中国零部件制造企业在高端产品市场大面积失守。近几年，国内客户迈向高端时，也不选择国内零部件企业作为供应商。

大部分的民营企业和中小企业存在综合技能人才匮乏的问题，限制了企业转型升级的步伐。企业在转向高端发展的过程中切记，没有足够的试验、大量的数据积累、必要的验证过程，高端技术拿来就用的思想是行不通的。

企业的发展更加需要专业的管理人才。我国企业发展的历程中，各个层面的管理人才往往从技术人员中提拔产生，这是由于对企业管理的重要性认识不足，同时企业在各个层面培养人才的投入力度不够。企业一把手不重视自身管理水平的提高，企业老板只注重解决技术问题，亲自动手，抡刀上马，已经不是现代化企业里应该出现的，老板要搞好企业的顶层设计。

企业内部没有形成良好的管理氛围，缺少现代化的管理制度和流程，有的人员学成之后，不能学以致用，有的企业投入了培训费，管理水平升级效果不佳。企业技术发展和市场风险监控不到位，难以应对当前的困境。弱势企业面对当前的市场环境，只有选择出局。

成形装备方面，我国机械制造水平基本能够满足要求，内部配套部分如 PLC 等电子产品以及自动化控制仍然不尽人意，大大影响了整体使用性能，仍然需要下大力气改进和提高。特别是在制造的细节方面存在巨大的问题，在发明生产技术的诀窍方面仍然显得非常贫乏，生产一线的革新和发明几乎停滞，人员的创新思想和精神严重不足，保守和故步自封在冲压和钣金制作行业表现的尤为突出。

原材料质量水平需要尽快提高。目前原材料每个批次的不稳定仍然困扰着企业，产品质量受到严重影响。原材料是各个行业最基础的一环，应该从人员和管理方面下功夫，必须彻

底改进。

值得警惕的是，钢厂价格下跌，汽车主机厂要求锻压配套企业降价，看似企业尚有利润，如果钢厂在合适的机会到来后，提高材料价格，主机厂很难上调产品价格，处于弱势地位的锻压企业将会面临严重困难。企业如何应对这种市场波动，我们应该做好充分准备。

大部分企业投资愿意谨慎，只进行少量的技术改造，例如采用辊锻机代替蒸汽锤或空气锤制坯，投资额度不大，投入较大资金的新生产线规划已经是过去式，多数装备制造企业进入了寒冬期。有国外市场的企业，在国外客户的要求下，进行大型生产线投资纯属个别现象。采用电动螺旋压力机淘汰高能耗的老旧设备例如双盘摩擦压力机，进展较慢。国内已经制造出 160WN 的电动螺旋压力机，使用效果较好。大吨位的电动螺旋压力机国内尚有需求，通过深入的改进完善，提高设备性能、可靠性及稳定性，才能进一步扩大应用。

当前企业面临实际的基础技术问题很多，需要一些基础研究数据及研究成果加以支持，解决问题，过去是由院所提供的，目前没有找到解决途径。

院所企业化的发展模式，在现有经济形势下，正在寻求新的发展思路，在大型投资项目和纵向项目越来越少的环境下，走零部件制造和装备制造的方式，向下游发展会形成与用户争市场的局面，新的业务划分方式实际上也是与用户分割同一块蛋糕。所以这种发展方向是否能够发挥自身的优势，值得深思。

中国零部件制造企业的生存环境相当恶劣。向上游采购材料必须现金提货；主机厂要求每年降价，零部件制造业企业回款难和回款周期长问题更加突出。据专业人士反映，今年的回款比去年同期又晚了几天，收到的是承兑汇票，并且出现了实物抵债的现象，低价当做高价抵，债权人必须接受，而且还有相互抵债的情况。

目前在大的变革中，行业内异军突起形成独树一帜的领头企业，能够达到国外最先进水平难度较大。企业面对当下的形势也非常着急，纷纷到全国高校去寻找合作项目。这种现象给产学研用结合带来了利好环境，但是，不是所有的研发项目都是适合产业化的，如果选择不当，将会带来很大的风险。

在网络上抛售设备的企业比去年增加较多。

普通的小吨位设备价格过低，几乎没有盈利空间，某些设备制造企业为了生存仍然在生产，低端的价格只能产出低质量的产品，性能与价格是相互匹配的。

国外板材成形优秀企业在中国的落户，中国高端板材成形件几乎被国外独资或合资企业占领，国内资本的板材零部件企业完全处于低档次的内部斗争阶段，板材成形行业急需改变

观念和提升整体市场素质。板材成形行业对国际装备、工艺技术、生产诀窍、思维方式和观念了解的贫乏已经到了难以理解的成都，闭门造成、窝里斗和低价竞争无比严重。

冲压与钣金制作行业需要大量的技术人才和管理人才，而特别需要的是具有开放和国际观点的行业引导人才。

四、锻压行业集聚焦点

仅靠市场拉动企业发展的模式已经不能维继，企业必须在市场不利的环境下，经济环境变革过程中寻找机遇，进行产业发展的分析与研究，敢于做别人做不了的，在细分市场中掌握核心竞争力，才能立于不败。

1. 新型轻质材料的应用必将逐步扩大，包括铝合金在汽车领域的应用，复合材料在航空航天领域的应用。我国铝合金材料成形的质量问题仍然没有解决，某些企业投产锻造生产线不久又很快下马，就是关键问题没有得到有效解决。国外铝合金板材应用更加广泛。轻量化汽车车身及结构件、新能源汽车对新材料新技术的需求广泛，国产品牌汽车已经在进行全铝车身的开发研究，管材液压成形的副车架已经具备推广应用的条件。其它例如钛合金、镁合金、粉末成形，具有更高的产品附加值。

未来 10 年，将会是复合材料大发展的时期。

航空航天及其发动机领域，每年将有较大的产品需求。面向国家重大项目，高铁、军工等资金密集领域都会得到较好的发展，属于多品种少批量的市场需求，迈向高端是企业生存的不二法则。

产业升级改造方面存在较好的发展空间，有难度，但是利润率高。例如空调中，以铝代铜的试验研究正在不断深化。

2. 各种高品质原材料需求旺盛。目前机械行业产品制造中，部分高品质原材料还需要进口。国产原材料问题经常出现，由原材料导致的产品缺陷往往带来较大的企业制造和管理成本。全面提升原材料质量，是所有机械制造企业的呼声。

3. 智能制造一度成为企业中的焦点话题。对于锻压企业首先要实现自动化生产，解决操作人员极度缺乏的难题。自动化生产在大部分企业中仍然有许多难实现的问题，但这些问题必须得到解决，自动化生产的趋势不能逆转。

4. 冲压企业产生的分化现象表现为，整车厂的企业对自动化和智能化的研究和实践开始较早，并且已经取得相对多的经验；然而零部件配套企业刚刚开始感受自动化生产的趋势，自身的生产现状仍然停留在手动作业的时代，众多的小型冲压企业还相对落后，生产效率低，

质量不稳定，存在较大的改进空间，也是装备企业市场机遇，需要行业协会的引领和推动，需要大型企业的示范与指导。

5、钣金企业向智能化水平迈进的步伐更快。企业现代化管理水平相对较高。大多数企业都有自己比较适用的 ERP，产值 1 亿元以内的企业，大多数都采用了，企业自身投入研发经费，开发了适合钣金制作业务的软件，大大提高了新产品开发和生产制造效率。北方企业对投资管理软件积极性较高。

6、企业生存的欲望，催生了跨界发展的理念。企业自身生存的空间出现了瓶颈，便产生了跨领域发展的思维。冲压企业做锻造，锻造企业做冲压，企业老板四处挖人。有的企业关停，促动了人才流动。

7、制造业转向东南亚国家。设备代理公司考察结果显示，东南亚国家人工成本相当便宜，市场前景良好。但是部分国家和地区投资风险较大，政治不稳定和信用差无处不在，民营企业考虑投资一带一路，一定要谨慎。

五、促进行业发展的措施建议

几年来，中国锻压行业产量遥遥领先于全球其他国家，尽管我们在一些领域的技术或产品领先于世界，但整体发展需要不断地提升。为推动企业未来实现良性发展，不仅需要国家政策的鼓励和支持，还需要国家提供一个公平竞争的良好发展环境，也需要行业协会的组织、引领和带动，更需要行业内外的有识之士坚持不懈地参与和推动锻压行业管理的不断进步。

1、协会要为行业的人才培养、培训搭建平台，通过专业培训，提高人员的综合技能。人才培养方面断层现象比较普遍，既能动手又善于思考的人员、既有实践经验又有研发技能的人员在各个领域都是最缺乏的。需要摒弃浮躁的心态。

2、加强行业自律，减少价格恶性竞争，是企业健康持续发展的根本。

3、建议开展团体标准的制定工作。这个团体是指具有法人资格，且具备相应专业技术能力、标准化工作能力和组织管理能力的学会、协会、商会、联合会和产业技术联盟等社会团体。

国务院印发的《深化标准化工作改革方案》（国发[2015]13号），分三个发展阶段。第一阶段（2015-2016），选择具备标准化能力的社会组织 and 产业技术联盟，在市场化程度高、技术创新活跃、产品类标准较多的领域开展团体标准试点工作，制定团体标准发展指导意见和标准化良好行为规范。第二阶段（2017-2018），培育若干具有一定知名度和影响力的团体标准制定机构，制定一批满足市场和创新需要的团体标准。建立团体标准的评价和监督机制。

第三阶段（2019-2020），市场自主制定的团体标准、企业标准发展较为成熟，更好满足市场竞争、创新发展的需求。

锻压协会进一步思考如何搭建行业标准和团体标准平台，建立相应的技术基础、标准体系，具体落实相关的工作。

4、为企业产品出口建立服务平台。借助国家“一带一路”政策，从国外市场产品信息、扩大与国外的交流和国家支持政策方面为企业提供帮助，为企业纾解、消化过剩产能创造条件。

5、电商采购平台是新兴的领域，通过网络实现采购信息、设备资源调配，建立融资渠道。

六、未来的发展思路

未来“小”而“精”，轻资产的企业会有较好的发展。有核心竞争力的“特色”企业有美好的前景。做别人做不成的，实现产品互补，才是企业的生存之道。

培育全球化战略思维和开放视野。市场开拓由以国内市场为主，向国内、国际市场并重转变。巩固和拓展国内优势市场，推进国际市场开拓。关注、培育中国之外的市场需求，扩大成熟设备的出口。

精锻技术应用前景十分广泛，要解放思想，拓展应用。积极发展航空航天飞行器关键零件高强度难加工材料的温/热精密锻造，以及轿车零件轻量化温/热精锻成形和基于亚微米、微米尺寸级别的温/热微成形和高温高压条件下陶瓷金属材料的精密锻造等。在发展小型锻件温热精锻的基础上，向大中型锻件温热精锻发展，由单个锻件温热精锻向一个部件中的主要零件都采用温热精锻集成方向发展。

《中国制造 2025》仍然是引领制造业发展的纲领性文件。正确的理解智能制造才能描绘未来发展的路线图。5年之后锻造工人更加难找，专业技术人员更加紧俏，如何维系锻造企业的长远发展，必须从更深的层次思考，进行行业规划的顶出设计。

2016年7月18日工业和信息化部印发《工业绿色发展规划（2016-2020年）》的通知（工信部规〔2016〕225号）。通知指出：未来五年，是落实制造强国战略的关键时期，是实现工业绿色发展的攻坚阶段。资源与环境问题是人类面临的共同挑战，推动绿色增长、实施绿色新政是全球主要经济体的共同选择，资源能源利用效率也成为衡量国家制造业竞争力的重要因素，推进绿色发展是提升国际竞争力的必然途径。我国工业总体上尚未摆脱高投入、高消耗、高排放的发展方式，资源能源消耗量大，生态环境问题比较突出，形势依然十分严

峻，迫切需要加快构建科技含量高、资源消耗低、环境污染少的绿色制造体系。

总体目标是：到 2020 年，绿色发展理念成为工业全领域全过程的普遍要求，工业绿色发展推进机制基本形成，绿色制造产业成为经济增长新引擎和国际竞争新优势，工业绿色发展整体水平显著提升。

锻压行业还要继续坚持绿色发展的理念，推进清洁生产技术改造，加强能效考核，提高能源利用率，淘汰能耗高的老旧设备，推广近净成形技术和余热利用技术，减少生产过程的能源消耗。

面对当前的经济运行情况，加快机械工业创新发展，从供需两侧同时发力，补短板、调结构、增效益、转型升级和健康发展，国务院于 2016 年 7 月 29 日发布了国办【2016】55 号文件，制定了目标要求和重点任务，分别有六大重点任务和五项措施，锻压协会将积极参与国家工信部召集的工作推进，利用好国家现有支持政策，与相关用户行业协会合作，联合创新，以零部件项目为依托，推动锻压行业的发展。

(本文罗列了许多观点，没有进行系统整理分析，望能对行业企业思考发展有参考作用。
执笔人行业研究室主管吴顺达)

2016 封头成形技术研讨会暨封头成形委员会会议成功举办

中国锻压协会于 2016 年 7 月 19-22 日在江苏宜兴召开 2016 封头成形技术研讨会暨封头成形委员会会议。会议分为报告、论坛、企业参观、主任委员会议四部分。



报告：

- 1、宜兴市万石镇 陈卫能 镇长：介绍了宜兴的产业发展情况，当地封头企业的现状等。
- 2、宜兴市九洲封头锻造有限公司 袁文新 总经理：欢迎各位代表的到来，并简单介绍

九洲封头的发展情况。

3、中国锻压协会 齐俊河 副秘书长：介绍了中国制造 2025 的总体规划，并结合封头行业，指出了封头行业未来的发展方向。向诸位代表介绍了 ICOSPA 国际会议的情况。

4、常州旷达威德机械有限公司 卢志平 总经理：介绍了封头企业的发展情况，封头行业的统计数据等信息。

5、孙建华 行业专家：介绍了宜兴封头行业的发展历史。

6、北京顺大封头制造有限公司 刘树喜 总经理：介绍欧洲封头行业的发展情况，指出了国内企业与国外存在的差距。

7、江阴天龙重工机械有限公司 陈晓东 董事长：介绍了新型的企业管理系统，指出未来的企业必须依靠软件对生产、人员进行管理。

8、惠州市博赛数控机床有限公司 周路 技术总监：介绍了数控旋压机在封头行业中的应用，相比传统旋压机，可以提高旋压效率和质量，数控旋压封头最大直径可做到 3 米。

9、周伟 总经理 湖州恒辉科技有限公司：介绍了公司在封头加热炉上增加的一些特殊结构，提高能源利用率和封头质量。

10、李天林：介绍了几种新的金属材料。

讨论

1、无锡市前洲西塘锻压有限公司 刘熹：把公司的操作流程进行了一些梳理，设备的运行情况进行了详细的测算。公司进行调整后，生产效率大幅度提高。

2、常州旷达威德机械有限公司 杨庆高：公司开发了移动终端，通过手机可以实时查看公司生产情况，产品生产进度。

3、大连顶金通用设备制造股份有限公司：提出封头热冲压，酸洗后，表面颜色不同的问题。

代表回答：

1、酸洗工艺需要调整，酸的配比不合理。

2、封头表面涂酸洗膏后，反应时间很重要，如果操作不当，会造成封头表面龟裂，建议最好采用喷涂方法。

3、封头表面涂酸洗膏后，应适当调整反应时间，并盖塑料布。

4、酸洗反应后，用水冲洗，水中氯离子含量会影响封头表面质量，建议喷砂。

5、酸洗过程中，酸的温度很重要，宁低勿高。

陕西雁塔封头管业有限公司：设想未来的智能化工厂，应该是产品生产过程中，能够预知产品的不合格趋势。

代表们就多个问题进行了热烈的讨论

参观企业

7月21日组织代表参观常州旷达威德机械有限公司、宜兴市九洲封头锻造有限公司、宜兴市联丰化工机械有限公司。

主任委员会议

7月21日下午召开了主任委员会议，讨论了以下议题：

- 1) 对会议进行了总结
- 2) 讨论2017年会议的举办地点。
- 3) 封头行业企业等级评价标准的制定。

7月22日会议圆满结束。

2016 汽车锻件智能化生产及出口经验交流会成功举办

中国锻压协会于2016年7月5-7日在湖北十堰召开汽车锻件智能化生产及出口经验交流会。会议分为技术报告、论坛、企业参观三部分。



技术报告：

- 1、中国锻压协会 韩木林 副秘书长 致开幕词：介绍了我国锻造行业的发展现状，指出企

业处于被迫转型的关键阶段，必须借此机会对企业进行改革，提升水平，才能促进企业快速发展。

2、东风锻造有限公司 张朝敏 总经理 致欢迎词：欢迎各位代表前来参会，并介绍了行业的情况。

3、中国锻压协会 韩木林 副秘书长：详细介绍了锻造行业智能化生产的概念，并说明了企业智能化改造的详细步骤。

4、西安博大电炉有限公司 鱼亮：介绍了与 12500 吨配套的感应加热炉的感应器的优势，制作过程的关键技术及智能化测温组件的优秀性能。

5、杭州精卫特机床有限公司 陈建国 总工程师：介绍了公司锯床四大功能优势，包括采用全新的快速锯切方式、采用伺服电机驱动齿轮箱的传动方式、保证料头尺寸小于下料尺寸，提高材料利用率，采用伺服控制系统。

6、华中科技大学 夏巨谥 教授：介绍了工业 4.0 及中国制造 2025，同时对应了中国锻造行业发展的各个阶段，并将中国制造 2025 规划进行提炼，指出锻造行业未来的发展方向：

- 1) 以节省材料为目的的精锻成形工艺
- 2) 以节能减排为目的锻件轻量化
- 3) 以信息化智能化为目的的数字化精锻工艺优化技术
- 4) 以降低锻模成本为目的的模具再制造技术
- 5) 以网络化为目的的 CAD/CAPP/CAD/CAM/CAE 与物流及生产管理集成系统开发
- 6) 以提高生产效率和锻件质量降低生产成本为目的的锻造生产自动化
- 7) 以实现绿色制造为目的的环保型锻造车间的开发
- 8) 以实现《中国制造 2025》总目标为目的的多层次人才培养

7、重庆大学 周杰 教授：介绍了新形势下产学研结合所面临的挑战、国外产学研结合的成功案例、重庆大学的最新研究成果、产学研过程中创新人才的培养。

8、二十二冶集团精密锻造有限公司 王琳 副总经理：介绍了铝合金锻造轮毂的工艺，生产线设备布局、自动化的实现、设备的特点及 MES 管理软件等方面，重点介绍了轮毂生产线的研发生产过程。

9、山东金马工业集团股份有限公司 郭建春 副总经理：介绍了锻件产品出口的优势、对硬件的要求、相关体系文件等多方面内容。

10、武汉惟景三维科技有限公司 王星 高级工程师：介绍了利用三维扫描成像原理制作

的锻件检测设备，扫描后与数字模型对比，清楚的看到尺寸偏差，并生成完整检测数据，能够有效的提升新产品的研发速度。

11、上海德润宝特种润滑剂有限公司 徐伟平 高级工程师：详细介绍了各种材料的润滑机理，润滑特点及试用温度条件。



讨论

1、 温锻齿轮锻造过程中，模具根部开裂问题。

代表解答：模具分为模芯和模架，加大模架尺寸，从而提高模架强度，进而解决开裂问题。

2、 铝合金锻造为什么不能选择水基石墨，只能选择油基石墨。

代表解答：铝合金锻造温度范围较窄，如选择水基石墨，会使模具及坯料锻造温度快速下降，造成晶粒度不合格等问题，所以选择油基。

3、 毛坯加热过程中脱碳问题解决办法。

代表解答：在加热炉中通入惰性气体，使毛坯隔绝氧气；在毛坯附件通入煤气，使其与氧气燃烧，起到保护毛坯的作用。

会议代表还就降低成本，提高效率等多个问题进行了讨论。

参观企业

7月7日组织代表参观了东风锻造有限公司、湖北神力锻造有限责任公司。

参观后，会议圆满结束！

中国锻压协会第七届第五次常务理事第四次会议决议

中国锻压协会第七届第五次常务理事会自 2015 年 11 月 26 日召开，自 2016 年 7 月 29 日-8 月 5 日期间就以下问题通过表决系统进行表决：

- A. 中国锻压协会锻件、冲压件和钣金制作件工艺流程设计大赛管理办法（试行）表决
- B. 第一届工艺流程设计大赛组委会名单表决
- C. 中国锻压协会“头脑风暴”专家库第十三批专家评选
- D. 中国锻压协会第七届理事会--候选理事单位建议名单（增补）

7 月 29 日发出通知 67 份，至表决截止日期 8 月 5 日，67 位常务理事对所有表决内容表示完全同意，依据章程规定，表决通过以下内容：

- A. 中国锻压协会锻件、冲压件和钣金制作件工艺流程设计大赛管理办法（试行）表决
- B. 第一届工艺流程设计大赛组委会名单表决
- C. 中国锻压协会“头脑风暴”专家库第十三批专家评选
- D. 中国锻压协会第七届理事会--候选理事单位建议名单（增补）

第一届工艺流程设计大赛组委会名单

序号	单位	姓名	职务/职称	专业方向
1	江苏森威精锻有限公司	徐祥龙	首席专家	锻造
2	大连华锐重工集团股份有限公司	付前进	副总	锻造
3	上重大锻所	齐作玉	副总锻冶师	锻造
4	芜湖三联锻造有限公司	韩良	总工程师	锻造
5	洛阳秦汉精工股份有限公司	辛选荣	总经理	锻造
6	北京顺达电子机箱厂	王万顺	总经理	冲压
7	一汽集团技术中心	李凤华	正高工程师	冲压
8	武汉长江融达电子有限公司	董炳健	副总经理	精冲
9	北京汽车股份有限公司	朱百庆	技术部长	冲压
10	无锡新奇生电器有限公司	严伟杰	高级工程师	钣金
11	广州广日电梯工业有限公司	黄汉钊	高级工程师	钣金
12	武汉光谷机电科技有限公司	廖小文	技术总监	钣金

13	北京维冠机电股份有限公司	史成江	高级工程师	钣金
14	河北维冠机电设备有限公司	王镜峰	技术部经理	钣金

中国锻压协会第七届理事会第五次增补理事名单

序号	公司名称	理事代表人
1	东莞市先代机械有限公司	杨勇川

中国锻压协会首届冲压钣金主任委员工作会议圆满召开

随着制造业的崛起，中国冲压钣金加工行业取得了举世瞩目的成就，得到国际同行的认可和赞誉。为了进一步加强国际交流与合作，促进中国冲压钣金加工企业的升级和转型，中国锻压协会自 1999 年以来，一直致力于加强与国际金属板材成形联盟（ICOSPA）的交流与合作，并于 2014 年成为正式会员国家协会。

经中国锻压协会全体冲压钣金行业会员的努力争取，中国成为国际金属板材成形联盟 2016-2018 轮值会长国。期间，除了做好各项日常工作，促进各会员国家企业之间的交流与合作之外，我们每年还将举办一届会长会议，并于 2017 年举办一届国际金属板材成形会议，为国际金属板材成形界的精英打造一个交流与合作，发展与共赢的平台。

在今后的三年当中，履行好国际金属板材成形联盟轮值会长职责，是我们中国冲压钣金加工行业的义务，更是我们中国冲压协会和中国金属钣金制作协会义不容辞的责任。做好了，可以推动我国冲压钣金行业的进步和发展，促进我国冲压钣金企业的国际化和全球化，提升我们的国际影响力和市场竞争力；否则，也会有损我们冲压钣金人的脸面和形象。

为此，中国锻压协会国际金属板材成形联盟秘书处，应国际金属板材成形联盟轮值会长谈伟光先生的倡议和要求，于 2017 年 8 月 11 日在江苏省宜兴市，无锡鹏德汽车配件有限公司，召开了中国锻压协会冲压钣金主任委员工作会议，共商行业发展大计。

中国锻压协会冲压、钣金、精冲和精密高速冲压四个专业委员会，共有轮值主任和执行主任委员 15 名，除 4 名主任委员因故请假以外，其余 11 名主任委员如期参会。另外，会议还特邀中国锻压协会秘书长张金先生主持会议并代表中国锻压协会领导讲话，无锡鹏德汽车配件有限公司常务副总经理梁仁达先生也参加了会议。



（中国锻压协会首届冲压钣金主任委员工作会议全体会议照片）

为了响应党的号召，达到节约办会的宗旨，本次主任委员工作会议决定在无锡鹏德汽车配件有限公司会议室举办。虽然会议室不奢华，但是会议效果很好，得到与会代表的一致好评。

中国锻压协会秘书长张金先生亲自主持会议，彰显中国锻压协会对本次主任委员工作会议的高度重视和殷切期望，希望中国冲压钣金行业这次历史性的工作会议，能够把行业工作推向一个新的历史阶段，能够促进行业企业认清行业工作的重要性，能够吸引更多的从业人员利用好行业组织这个平台，开展交流，认清不足，找到出路，长远发展。

国际金属板材成形联盟轮值会长、中国锻压协会冲压委员会主任委员、无锡鹏德汽车配件有限公司董事长兼总经理谈伟光先生，作为本次会议的发起者和东道主，首先向与会代表作了热情洋溢的欢迎词，随后分享了无锡鹏德公司的发展历程，展望了无锡鹏德公司的美好前景，表达了无锡鹏德公司致力于中国汽车冲压零部件制造事业的信心和决心，特别是未来三年，将带领中国冲压钣金行业不辱使命，开展好国际冲压钣金行业的交流与合作，推动中国冲压钣金企业的升级与发展。

国际金属板材成形联盟秘书长、中国锻压协会副秘书长，冲压、钣金、精冲和精密高速冲压委员会执行主任委员齐俊河先生，代表秘书处全体工作人员向与会代表汇报中国锻压协会加入国际金属板材成形联盟，并成为 2016-2018 轮值会长的艰难历程。希望各主任委员企业能够利用好这一历史时机，加强国内外交流，推动各自企业的转型升级，推动中国金属板

材成形行业的进步和发展。

详细汇报担任轮值会长之后，所承办的第一个国际性会议，即第 51 届国际金属板材成形联盟会长会议的筹备情况及工作安排，详细日程和报名情况，要求各主任委员尽快确定行程，并将报名回执发回秘书处。

认真介绍 2017 年重大行业国际盛会，第 19 届国际金属板材成形会议及第 52 届国际金属板材成形联盟会长会议的整体规划和筹备情况，并诚挚征求各主任委员建议。

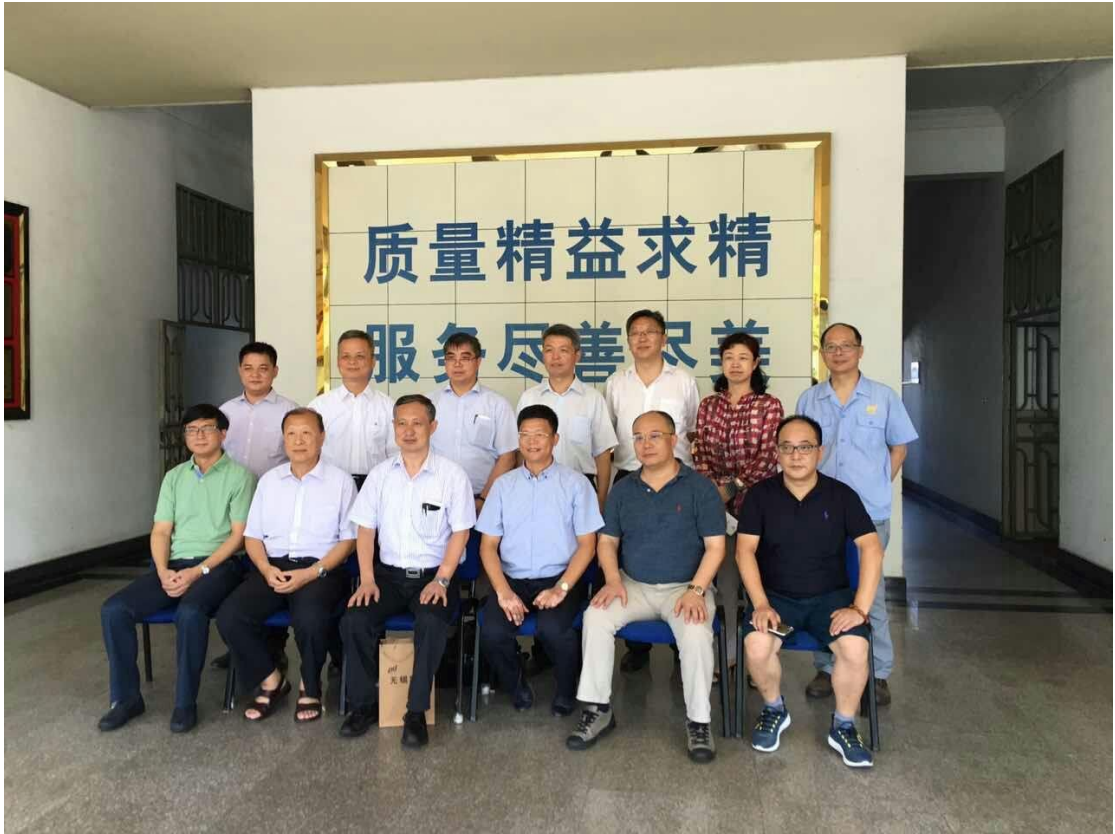
各位主任委员对中国锻压协会所开展的的国际交流活动给予了正面肯定，对今年九月在北京召开的会长会议和明年九月在苏州召开的国际会议，表示了极大的兴趣，并提出了宝贵意见。

另外，各位委员对组织本次主任委员工作会议给予了积极的肯定，并倡议每年举办一次或两次，以便各主任委员之间加强交流，促进合作，共同发展。还要求秘书处，制定出一套由各位主任委员轮流承办工作会议的制度和办法出来，以便该会议的规范化、制度化、长期化。

会后，在谈伟光董事长和梁仁达常务副总经理的陪同下，冒着酷暑，按生产工艺流程，认真参观了无锡鹏德公司的所有生产车间，期间，宾主之间还进行了友好的交流和沟通。

首届冲压钣金主任委员工作会议，开得圆满成功、及时有效，不仅高高举起了国际金属板材成形联盟的行业大旗，而且吹响了国际金属板材成形行业发展的号角；不仅为今年将要在北京举办的第 51 届国际金属板材成形联盟会长会议奠定坚实的基础，而且还为明年将在苏州召开的第 19 届国际金属板材成形联盟国际会议拉开了序幕；不仅促进中国冲压钣金加工企业的转型和升级，而且还会引领国际金属板材加工行业的未来走势！

作为未来三年国际金属板材成形联盟轮值会长，让我们每一位冲压钣金人，团结一致，共同努力，做好自己，发展企业，壮大行业，把国际金属板材成形行业推向一个崭新的历史发展阶段，让中国金属板材成形行业为我们而自豪！



（前排左起：龚正平、金万军、张金、谈伟光、戴路和罗勇；后排左起：晏城、邱森玉、陈登、齐俊河、雷自力、李风华和梁仁达）

典型锻造零部件先进制造技术论坛—第二届连杆专题”会议暨 2016 年发动机连杆委员会年会圆满召开

2016 年 8 月 16~18 日，由中国锻压协会主办、《锻造与冲压》杂志社与中国锻压协会发动机连杆委员会联合承办的“典型锻造零部件先进制造技术论坛—第二届连杆专题”会议在吉林省白城市圆满召开。

本次会议云集众多国内连杆锻造方面的专家学者和企业代表，国内知名连杆锻造企业悉数到场，现场座无虚席，与会企业 80 余家，与会代表 130 余人。



会上，中国锻压协会韩木林副秘书长、浙江跃进机械有限公司吴建鑫董事长、中国第一汽车集团公司技术中心张义和主任、广东四会实力连杆有限公司杨志刚总经理、白城中一精锻股份有限公司唐兰晶部长、北京科技大学张朝磊副教授、重庆彭氏科技开发有限公司许传恒总工程师、抚顺特殊钢股份有限公司技术中心李刚副总工程师、中国第一汽车集团公司技术中心李鹏总监、北京机电研究所蒋鹏研究员、南宫精强连杆有限公司冯书华副总经理、东风锻造有限公司金永福主任等专家学者和企业代表先后从行业、自动化建设、质量控制等角度介绍了连杆锻造生产中的先进工艺和技术。



8月18日上午，代表们一起参观了白城中一精锻股份有限公司。白城中一精锻股份有

限公司是国内著名的轻轿车连杆毛坯生产企业，在业内享有较高的知名度，参观时代表们或驻足静观、或相互交流，流连忘返。

分享经验，传播智慧，点燃思维火花，绽放企业风采，《锻造与冲压》杂志社将继续把成熟的经验、先进的技术和高品质的产品以会议形式呈现给业内同仁，期待您的参与！

冲压、钣金和封头行业年度调研（2015）项目总结

2015年冲压、钣金制作、封头、精冲行业技术、经济数据调研工作于2016年8月结束。本次调研针对50家冲压企业、50家钣金制作企业、7家封头企业、9家精冲企业进行了技术、经济数据的采集和分析。调研企业经营产品主要为功能部件和结构部件。

一、冲压行业调研情况

1、连续参加2014、2015年度行业调研企业的销售额情况

25家冲压企业连续参加了2014、2015年的行业调研，总销售额情况见表1。25家企业中，有5家企业销售额减少，其中2家企业销售额减少幅度在30%以上；3家企业销售额基本持平；17家企业销售额增加，其中有3家企业销售额增加幅度在30%以上。

表1 25家连续参加2014、2015年调研的冲压企业总销售额情况

2014年总销售额（亿元）	2015年总销售额（亿元）	同比（%）
31.78	33.97	6.89

2、2015年冲压行业指标

冲压行业调研针对广东、浙江、江苏、湖北、河北等7个省市50家企业进行数据收集。统计的行业经济指标见表2。

2015年冲压行业平均效益为8.07%，相对2014年的8.79%略微降低。人均销售收入为36.84万元/年，每个工人销售收入为51.39万元/年。

生产成本方面。能源成本、模具成本、材料成本、人工成本同比都有所减少，其中材料成本由2014年的42.21%减少到2015年的37.9%。

原材料种类方面。热轧钢、冷轧钢的使用量占全部原材料的89.93%，镀锌板、不锈钢、其它（铝板、铜带等材料）分别占3.58%、2.53%、3.96%。

表 2 2014-2015 年冲压行业经济指标

项目	单位	2014 年	2015 年	2015 年较 2014 年同比 (%)
		冲压	冲压	冲压
每人每年销售收入	万元/(人*年)	35.6	36.84	3.48
每工人每年销售收入	万元/(人*年)	59.47	51.39	-13.59
每公斤材料费	元/千克	6.42	7.13	11.06
能源成本	%	3.07	2.09	-31.92
模具成本	%	7.74	5.13	-33.72
材料成本	%	42.21	37.9	-10.21
人工成本	%	11.96	11.57	-3.26
技术人员数量	%	14.29	8.28	-42.06
热轧钢量	%	45.21	55.67	23.14
冷轧钢量	%	45.71	34.26	-25.05
镀锌板量	%	4.5	3.58	-20.44
不锈钢量	%	1.01	2.53	150.5
其它材料	%	3.58	3.96	10.61
税费率	%	9.07	7.47	-17.64
出口比重	%	8.18	11.35	38.75
效益	%	8.79	8.07	-8.19
万元工业产值综合能耗	吨标煤/万元	0.05	0.05	0

注：1、参加 2014 年、2015 年行业调研的企业均为 50 家，其中有 25 家企业连续参加上述两年的行业调研。

2、其他费用:管理、财务、辅料、运输等占销售额比例为 27.77%。

二、钣金制作行业调研情况

1、连续参加 2014、2015 年度行业调研企业销售额情况

17 家钣金制作企业连续参加了 2014、2015 年的行业调研，总销售额情况见表 3。17 家企业中，有 9 家企业销售额减少，其中 3 家企业销售额减少幅度在 30%以上；1 家企业销售额基本持平；7 家企业销售额增加，其中 2 家企业销售额

增加幅度在 30%以上。

表 3 17 家连续参加 2014、2015 年调研的钣金制作企业总销售额情况

2014 年总销售额（亿元）	2015 年总销售额（亿元）	同比（%）
5.96	6.29	5.54

2、2015 年钣金制作行业指标

钣金制作行业调研针对广东、湖北、河北、北京等 6 个省市 50 家企业进行数据收集。统计的行业经济指标见表 4。

2015 年钣金制作行业平均效益为 7.62%，与 2014 年的 7.66%基本持平。人均销售收入为 36.4 万元/年，每个工人年销售收入为 49.13 万元/年。

生产成本方面。模具成本、人工成本相对 2014 年增加，能源成本、材料成本相对 2014 年有所减少，其中材料成本由 2014 年的 42.82%减少到 36.41%。

原材料种类方面。冷轧钢、镀锌板的使用量占全部原材料的 62.5%，热轧钢、不锈钢、其它（铝板、铜带等材料）分别占 9.07%、5.49%、22.93%。

表 4 2014、2015 年钣金制作行业经济指标

项目	单位	2014 年	2015 年	2015 年较 2014 年同比（%）
		钣金	钣金	钣金
每人每年销售收入	万元/（人*年）	35.14	36.4	3.59
每工人每年销售收入	万元/（人*年）	50.08	49.13	-1.9
能源成本	%	2.76	2.09	-24.28
模具成本	%	0.49	1.09	122.45
材料成本	%	42.82	36.41	-14.97
人工成本	%	12.98	16.43	26.58
技术人	%	16.6	13.78	16.99

员数量				
热轧钢量	%	7.96	9.07	13.94
冷轧钢量	%	36.86	27.57	-25.2
镀锌板量	%	36.48	34.93	-4.25
不锈钢量	%	8.74	5.49	-37.19
其它材料	%	9.96	22.93	130.22
税费率	%	5.21	7.57	45.3
效益	%	7.66	7.62	-0.52
万元工业产值综合 能耗	吨标煤/万元	0.03	0.05	66.67

注：1、参加 2014 年、2015 年行业调研的企业均为 50 家，其中有 17 家企业连续参加上述两年的行业调研。

2、其他费用：管理、财务、辅料、运输等占销售额比例为 28.79%。

三、封头行业调研情况

1、连续参加 2014、2015 年度行业调研企业销售额情况

5 家封头企业连续参加了 2014、2015 年的行业调研，总销售额情况见表 5。

表 5 2014、2015 年调研的相同封头企业总销售额情况

2014 年总销售额（亿元）	2015 年总销售额（亿元）	同比（%）
3.62	3	-17.13

2、2015 年封头行业指标

封头行业调研针对四川、江苏、天津、北京、辽宁、河南 6 个省市 7 家企业进行数据收集。统计的行业经济指标见表 6。

2015 年封头行业平均效益为 4.71%，相对于 2014 年的 10.02%减少近 6 个百分点。人均销售收入为 43.38 万元/年，每个工人销售收入为 63.64 万元/年。

生产成本方面。能源成本、材料成本相对 2014 年有所降低，模具成本、人工成本有所增加，其中材料成本由 2014 年的 9.07%增加到 2015 年的 11.56%。

原材料种类方面。不锈钢钢的使用量占全部原材料的 44.66%，热轧钢、冷

轧钢、其它（铝、铜等材料）分别占 23.84%、2.8%、28.7%。

表 6 2014、2015 年封头行业经济指标

项目	单位	2014 年	2015 年	2015 年较 2014 年 同比 (%)
		封头	封头	封头
每人每年销售收入	万元/(人*年)	55.94	43.38	-22.45
每工人每年销售收入	万元/(人*年)	83.53	63.64	-23.81
能源成本	%	4.38	3.74	-14.61
模具成本	%	2.87	2.89	0.7
材料成本	%	55.28	34.39	-37.79
人工成本	%	9.07	11.56	27.45
技术人员数量	%	16.33	68.17	317.45
热轧钢量	%	74.78	23.84	-68.12
冷轧钢量	%	8.6	2.8	-67.44
镀锌板量	%	---	---	---
不锈钢量	%	14.02	44.66	218.54
其它材料	%	2.61	28.7	999.62
税费率	%	11.65	11.56	-0.77
效益	%	10.02	4.71	-52.99
万元工业产值 综合能耗	吨标煤/万元	0.16	0.17	6.25

注：1、参加 2014 年、2015 年行业调研的企业分别为 13 家、7 家，其中有 5 家企业连续参加上述两年的行业调研。

2、其他费用：管理、财务、辅料、运输等占销售额比例为 31.15%。

四、精冲行业调研情况

1、连续参加 2014、2015 年度行业调研企业销售额情况

有 7 家精冲企业连续参加 2014、2015 年的年度调研，总销售额情况见表 7。

表 7 2014、2015 年调研的相同精冲企业销售额情况

2014 销售额（亿元）	2015 年销售额（亿元）	同比（%）
8.49	9.09	7.07

2、2015 年精冲行业指标

精冲行业调研针对江苏、湖北、山东、广东、浙江 5 个省市 9 家企业进行数据收集分析。统计的行业经济指标见表 8。

2015 年精冲行业平均效益为 5.32%，相对于 2014 年的 8.33%减少了 3 个百分点。人均销售收入为 35.98 万元/年，每个工人销售收入为 61.86 万元/年。

生产成本方面。材料成本、人工成本相对 2014 年有所增加，其中人工成本由 2014 年的 17.01%增加到 2015 年的 19.77%。能源成本、模具成本相对 2014 年有所降低，

原材料种类方面。热轧钢、冷轧钢的使用量占全部原材料的 97.14%，镀锌板（带）、不锈钢、其它（铝、铜等材料）分别占 0.81%、0.33%、1.72%。

表 8 2014、2015 年精冲行业经济指标

项目	单位	2014 年	2015 年	2015 年较 2014 年
		精冲	精冲	同比（%）
材料利用率	%	40.16	49.15	22.39
每人每年销售收入	万元/（人*年）	40.91	35.98	-12.05
每工人每年销售收入	万元/（人*年）	60.88	61.86	1.61
每公斤材料费	元/千克	7.96	11.2	40.7
能源成本	%	3.31	3.23	-2.42
模具成本	%	5.69	3.97	-30.23

材料成本	%	33.38	37.48	12.28
人工成本	%	17.01	19.77	16.23
热轧钢量	%	56.36	50.05	-11.2
冷轧钢量	%	41.43	47.09	13.66
镀锌板量	%	1.49	0.81	-45.64
不锈钢量	%	0.5	0.33	-34
其它材料	%	0.24	1.72	616.67
税费率	%	6.64	7.97	20.03
出口比重	%	5.58	25.7	360.57
精冲油总消耗量进口比例	%	3.35	7.12	112.54
效益	%	8.33	5.32	-36.13

注：1、参加 2014 年、2015 年行业调研的企业分别为 10 家、9 家，其中有 7 家企业连续参加上述两年的行业调研。

2、其他费用：管理、财务、辅料、运输等占销售额比例为 22.26%。

人员方面。2015 年精冲技术人员占比为 7.92%。比 2014 年的 5.13% 增加 2 个百分点，具体情况见表 9。

表 9 2014、2015 年精冲行业各类人员所占比例

项目	单位	2014 年	2015 年	2015 年较 2014 年同比(%)
		精冲	精冲	精冲
精冲技术人员占比	%	5.13	7.92	54.39
生产工人占比	%	67.21	58.16	-13.47
精冲模具钳工占比	%	3.7	4.96	34.05

设备方面。针对 9 家企业使用的精冲机进行分类统计。按设备来源分为自制、进口、国产；按照精冲机吨位分为 $\leq 250t$ 、 $250t <$ 精冲机吨位 $\leq 700t$ 、 $> 700t$ 。同时，对开卷校平机按照进口、国产进行分类统计，详情见表 10。

表 10 2014、2015 年精冲行业设备情况

项目	单位	2014 年	2015 年	2015 年较 2014 年同
----	----	--------	--------	-----------------

				比 (%)
		精冲	精冲	精冲
自制精冲机占比	%	26.53	35.85	35.13
进口精冲机占比	%	42.86	58.49	36.47
购买国内精冲机占比	%	30.61	5.66	-81.51
使用寿命超过十年的精冲机占比	%	28.57	39.62	38.68
配置开卷校平机精冲机占比	%	81.16	84.91	4.62
精冲机吨位≤250t	%	36.07	47.17	30.77
250t<精冲机吨位≤700t	%	54.1	49.06	-9.32
精冲机吨位>700t	%	9.84	3.77	-61.69
进口开卷校平机占比	%	41.82	41.3	-1.24
国产开卷校平机占比	%	58.18	58.7	0.89

第十一届中国国际金属成形会议隆重开幕



2016年9月20日，中国锻压协会主办的第十一届中国国际金属成形会议暨2016全国冲压企业厂长会议、2016全国金属钣金制作企业厂长会议在北京京瑞温泉国际酒店隆重开

幕，数百名冲压、钣金成形领域的代表参加了本次活动。会议将安排数十场精彩的专业报告。



中国锻压协会理事长 夏世维先生致开幕词

中国国际金属成形会议经过近十多年的发展,已经成为国内板材加工行业最重要的峰会之一,成为企业间交流经验,寻求合作的重要平台。参会代表主要为企业高层管理人员、大专院校教授及科研机构 研究人员等。会议主要分为冲压、钣金两大部分、会议主要介绍板材加工行业智能化工厂的建设及智能化对各个生产环节的影响,会议也将邀请到行业权威专家介绍新技术、新工艺、分析世界形势,解读行业政策,为企业指明未来的发展方向。



开幕式现场照片

在庆祝中国锻压协会成立三十周年之际,回顾中国锻压行业崛起腾飞三十年的同时,共同追忆历史精神、弘扬锻压文化、凝聚行业力量、助力锻压崛起!

第十七届中国国际锻造会议隆重开幕



2016年9月20日，中国锻压协会主办的第十七届中国国际锻造会议暨2016年全国锻造企业厂长会议在北京京瑞温泉国际酒店隆重开幕，数百名代表出席会议。今年正值中国锻压协会成立30周年，也是中国锻造、冲压、钣金制作行业快速发展的30年。



中国锻压协会理事长 夏世维先生致开幕词

近年来，中国的工业整体能力取得了巨大进步，与国外差距显著缩小，特别在装备使用上已与国外企业基本相当。但企业管理能力、技术能力等方面仍然有一定差距。特别是近两年，锻造行业增速整体有所放缓，国外企业在华投资不断加大，导致行业产能严重过剩，特别是低端产品，价格竞争激烈。但高端产品需求仍然良好，市场整体稳定。因此，部分企业正在提升管理水平、增加技术储备，并积极的开展企业自动化、信息化改造，逐步向建设数字化、智能化工厂迈进。



中国工业模具协会 武兵书

《中国制造 2025》的发布和实施，主要目标是引导企业迈向自动化、数字化和信息化智能制造。加快推进智能制造，是实施《中国制造 2025》的主攻方向，是落实工业化和信息化深度融合、打造制造强国的战略举措，更是我国制造业紧跟世界发展趋势、实现转型升级的关键所在。传统的锻压企业，可以通过引入信息化智能制造，把工艺和信息采集后变成大数据，用于研发和提升管理，从而缩短生产线的节拍，提高生产线制造过程的稳定性，最大限度的提高生产效率，真正把精益管理快速的提高到国际先进水平。



开幕式现场照片

本届会议将以“智能制造与智能工厂”为主题，围绕“精密化、数字化、高效化、轻量化和低能耗”等发展方向，通过剖析国内外锻压行业的发展现状，解读行业相关政策，进而探讨

当前形势下锻压企业转型升级的具体举措，指导企业捕捉政策红利，抓住新兴市场，为与会的企业指明发展方向。

在庆祝中国锻压协会成立三十周年之际，回顾中国锻压行业崛起腾飞三十年的同时，共同追忆历史精神、弘扬锻压文化、凝聚行业力量、助力锻压崛起！

中国锻压协会第七届第六次常务理事会胜利召开



2016年9月19日，中国锻压协会成功召开了第七届第六次常务理事会，会议由中国锻压协会理事长、东风商用车有限公司夏世维部长主持，并由中国锻压协会秘书长张金总结和汇报协会工作。



本次会议表决通过了2017年理事会换届延期举办、第八届理事会领导机构设置办法、设立锻压行业的“九月节”、优秀工程师和班组长评选，并对于2017年国际锻造会议 IFC 和

国际板材成形会议 ICOSPA 会议在中国举办做了详细的阐述。会议一致认为，筹办好国际会议，增加中国锻压企业在国际的影响力和话语权至关重要，会议的成功代表中国锻压行业发展的结果，希望锻压行业同仁共同支持和协助办好此次会议。



2016 中国国际金属成形展在北京隆重开幕



2016 年 9 月 21-24 日，由中国锻压协会主办的 2016 中国国际金属成形展览会（MetalFormChina 2016）将在中国国际展览中心顺义新馆举办。总展览面积大约 2.5 万平米，有来自 11 个国家的 200 多家一流参展商将集中展示数百台套冲压、钣金和锻造设备、模具、自动化设备、周边辅助设备、检测设备、各类冲压件、钣金件和锻件等，涵盖了金属成形的整个产业链和各种加工工艺。

本届展览会将和 2016 中国国际测量控制与仪器仪表展览会和 2016 中国国际内燃机及零部件展览会联合同期同地举办，三个活动将吸引大约 5 万名专业观众参观，以及大约上万家企业高层参加同期 100 多场会议活动，涵盖智能化工厂、节能、绿色、智能制造等热门话题。

今年时逢中国锻压协会成立三十周年，隆重邀请协会的理事单位，各专业委员会的主任单位前来展示在零部件领域取得的成绩，参加行业庆典活动。此外，500 多名企业高层参加同期的金属成形会议和新技术发布会，这将是本年度金属成形行业最具影响力的行业盛会。整个展会及会议期间，将推出 40 多场行业报告、技术讲座、采购会、神工奖、优秀供应商等配套活动。

本届展览会及会议的主题是“智能与绿色&转型与升级”，展品和讲座主要体现了节能、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，其中现有设备潜能挖掘、延长模具寿命、自动化、专用设备的增多是今年展会新的亮点。

最近几年，制造业整体状况不佳，但是汽车行业今年上半年保持强有力的增幅，特别是新能源汽车、3C 等行业依然保持了良好的增长态势，在这些行业布局的企业反而逆势上涨。

自动化和信息化的进步，减少了人员的使用，让发达国家的传统制造业重新具有竞争优势；而东南亚国家的低人力成本优势又增加了对劳动密集型产业的吸引力。

在内外竞争的夹击下，企业必须要利用技术和管理的进步，来减少污染排放、提高材料利用率、提高模具寿命、增加产品的技术含量替代进口获得更大市场等措施，积极应对行业下滑的挑战。中国国际金属成形展的所有展品和讲座都将围绕这些主题展开。

2016 国际金属成形零部件采购会成功举办

2016 年 9 月 22 日由中国锻压协会主办中国锻压网承办的“2016 国际金属成形零部件采购会”在北京·中国国际展览中心（新馆）成功举办。



本次采购会采取简单有效的面对面交流洽谈模式，吸引吉凯恩、博士力士乐、久益环球、达涅利、永久电力、北京思必利多、湖州朗途共 7 家采购商 30 家供应商共 80 名代表参加了此次活动。本次采购商涉及应用领域有矿山用锻件、轿车用零部件、船舶用锻件、石油化工用锻件、电力用锻件、铝合金锻件。通过本次活动初次洽谈过后，每家采购商能选到 3 家左右中意的供应商。充分表明采购会这个平台匹配度极高，这也为今后的供采双方交流洽谈形成了一种新模式。



我们将进一步发挥协会“桥梁”枢纽作用，为供采双方真正搭建一个商务洽谈的互动交流平台，使之能够进行面对面的洽谈。

2017年9月中国锻压协会将在上海世博展览馆举办2017国际金属成形零部件采购会，欢迎各位届时参加。

2016年中国锻压协会优秀工程师班组长评选活动圆满结束

2016年中国锻压协会优秀工程师班组长评选活动于2016年1月正式启动，共收到参评材料51份，其中锻造行业优秀工程师19人，优秀班组长19人；冲压及钣金行业优秀工程师8人，优秀班组长5人。经中国锻压协会、北京机电研究所、北京航空航天大学5位专家打分评选，获奖名单如下：

2016年中国锻压协会优秀工程师获奖名单

锻造

	参选人	参选单位	备注
1.	蒲思洪	贵州安大航空锻造有限责任公司	模锻组
2.	肖印涛	东风锻造有限公司	模锻组
3.	魏烈军	山东汇锋传动股份有限公司	冷温精锻组
4.	江叔通	南昌齿轮锻造厂	冷温精锻组
5.	任利彪	一汽锻造（吉林）有限公司	综合组
6.	蒋起臣	北京北方车辆集团有限公司	综合组
7.	苏荣华	苏州昆仑重型装备制造有限公司	自由锻组
8.	苏海文	青海康泰铸锻机械有限责任公司	自由锻组
9.	李响	徐州压力机械有限公司	装备组

冲压、钣金

	参选人	参选单位	备注
1.	裴向煜	中电科技（三河）精密制造有限责任公司	钣金组
2.	武刚	沧州市新锐机箱面板有限公司	钣金组
3.	杜智燕	一拖（洛阳）福莱格车身有限公司	冲压组
4.	李俊英	一拖（洛阳）福莱格车身有限公司	冲压组

5.	杜庆辉	机械工业第九设计研究院有限公司	综合工艺组
----	-----	-----------------	-------

2016年中国锻压协会优秀班组长获奖名单

锻造

	参选人	参选单位	备注
1.	曹夏普	陕西法士特汽车传动集团有限公司	冷温精锻组
2.	王士平	山东温岭精锻科技有限公司	冷温精锻组
3.	王清积	襄阳新东特锻造有限公司	自由锻组
4.	周斌	无锡中环重型锻件有限公司	自由锻组
5.	彭均	重庆庆铃锻造有限公司	模锻组
6.	刘清	贵州安大航空锻造有限责任公司	模锻组
7.	雷波	北京北方车辆集团有限公司	综合组
8.	田旭阳	一拖锻造厂 重锻车间	综合组
9.	胡居雷	徐州压力机械有限公司	装备组

冲压、钣金

	参选人	参选单位	备注
1.	薛德熊	神龙汽车有限公司	冲压组
2.	高庆华	一拖（洛阳）福莱格车身有限公司	冲压组
3.	周立全	中电科技（三河）精密制造有限责任公司	钣金组
4.	尹占福	中电科技（三河）精密制造有限责任公司	钣金组

第十一届锻压产品“神工奖”评选活动成功举办

2016年9月21日-24日，在中国国际展览中心（顺义）新馆成功举办了第十一届“神工奖”（优质锻件毛坯和优质冲压件、钣金件）评奖活动。

评审专家有中国锻压协会专家服务中心北京机电所任广升教授、北京北方车辆集团有限公司蒋起臣主任、北京汽车集团兴东方冲压厂欧阳伯晞高工、北京吉驰模具厂张颐璈总工以及教授级高工吴顺达，五位评委对锻造、冲压、钣金制作、封头行业企业选送的近百件产品

进行了评定。经过对选送零件的制造工艺流程审核、零件工艺先进性比对、零件达到的精度等级、创新水平等方面的评价，25家企业的27件产品荣获优质奖。

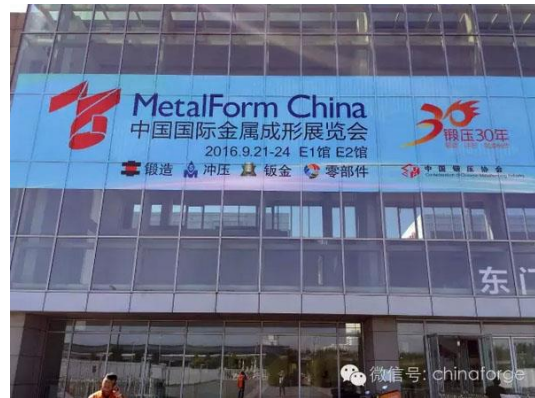
获奖名单见下表。

	公司名称	零件序号	参评件	主要工艺	奖项
1	北京新光凯乐汽车冷成型件股份有限公司	1	Shaft 15.0012	冷挤压	优质奖
		2	左后衬套 15.0023	冷挤压	优质奖
		3	Ball sleeve 15.0027	冷挤压	优质奖
2	江苏太平洋精锻科技股份有限公司	4	奥迪输入轴	冷挤压	优质奖
3	重庆大江杰信锻造有限公司	5	广汽传祺 P07-1.5T 曲轴	热模锻	优质奖
4	无锡东海锻造有限公司	6	47400067 连接杆	热模锻	表扬奖
5	浙江江鑫机电有限公司	7	路虎传动箱用平衡轴 (H4P3-6A305-AA)	热模锻	表扬奖
		8	北京奔驰 (X253)车门用铰链臂	热模锻	优质奖
		9	北京奔驰 (X253)车门支架	热模锻	表扬奖
6	重庆庆铃锻造有限公司	10	8200 前轴	热模锻	表扬奖
		11	339 曲轴	热模锻	优质奖
7	上海长特锻造有限公司	12	QJ465MS 曲轴	热模锻	优质奖
8	白城中一精锻股份有限公司	13	三菱左平衡轴	热模锻	优质奖
		14	福特 2.0T 连杆	热模锻	表扬奖
9	东风锻造有限公司	15	宝骏 560 1.5L 增压发动机曲轴	热模锻	表扬奖
		16	康明斯 13 升曲轴	热模锻	优质奖
10	湖北三环车桥有限公司	17	RT01——三环自主开发的 7T 轻量化货车前轴	热模锻	优质奖
11	中山市三丰金属锻造有限公司	18	腔体	热模锻	表扬奖
		19	集成连接块	闭式模锻	优质奖
12	玉环县振昌锻造有限公司	20	汽车门铰链	热模锻	优质奖
13	江苏精棱铸锻股份有限公司	21	安装板	热模锻	表扬奖
14	浙江跃进机械有限公司	22	一汽 81D 连杆 (锡柴 CA6DM2 发动机连杆)	热模锻	优质奖
15	一汽锻造 (吉林) 有限公司	23	曲轴 1005014-81D (6DM2)	热模锻	优质奖
		24	连杆 1004021A81D	热模锻	表扬奖
16	洛阳冠卓重工设备有限公司	25	斗齿 PC400RC	热模锻	表扬奖
		26	斗齿 V360TL	热模锻	优质奖
		27	斗齿 DH360TL	热模锻	表扬奖
17	山东鲁联机械制造有限公司	28	06BK 奥迪胀断连杆	热模锻、	表扬奖

				楔横轧	
18	河北东安精工股份有限公司	29	重卡变速箱中间轴 AZZ10030401	楔横轧	优质奖
		30	上汽宝骏变速箱输入轴 F618A-1701101	楔横轧	表扬奖
		31	上汽宝骏变速箱输出轴 F618A-1701201	楔横轧	表扬奖
19	浙江龙虎锻造有限公司	32	精切制动器支架	热模锻	优质奖
20	山东温岭精锻科技有限公司	33	车轮	闭式模锻	表扬奖
		34	16寸车轮	闭式模锻	优质奖
21	南昌齿轮锻造厂	35	二轴倒档齿轮	闭式模锻	表扬奖
22	江苏森威精锻有限公司	36	新型液压马达配流盘毛坯	冷挤	表扬奖
		37	2GF 外接头	冷锻、温锻	优质奖
23	江苏飞船股份有限公司	38	静涡旋盘毛坯(用于空调压缩机)	温锻	优质奖
		39	花盘毛坯(用于空调压缩机)	温锻	表扬奖
24	中航卓越锻造(无锡)有限公司	40	钛合金阀体异型环锻件	辗环成形	表扬奖
25	瓦房店轴承精密锻压有限责任公司	41	调心滚子轴承外圈锻件	径轴向轧制	优质奖
26	芜湖禾田汽车工业有限公司	42	锻铝控制臂毛坯	热模锻	表扬奖
		43	控制臂外板	冲压拉深件	优质奖
27	河北德道汽车零部件有限公司	44	左/右前保外板	冲压拉深件	表扬奖
28	一拖(洛阳)福莱格车身有限公司	45	东方红拖拉机LY1104机罩左、右侧板	冲压件	表扬奖
29	沧州美凯精冲产品有限公司	46	齿板	精冲件	表扬奖
30	嘉兴和新精冲科技有限公司	47	空压机阀片	精冲件	优质奖
31	北京顺大封头制作有限公司	48	不锈钢波形炉胆	辗压件	表扬奖
32	常州旷达威德机械有限公司	49	封头	冲压件	表扬奖
33	宜兴北海封头有限公司	50	半球形纯钛封头	冲压件	优质奖
34	山东大王金泰集团有限公司	51	B柱	热冲压件	优质奖
35	沧州市新锐机箱面板有限公司	52	折弯耳板	钣金件	表扬奖
36	北京新利同创电子设备有限责任公司	53	二十四折形材	钣金件	表扬奖
37	河北伟新锻造有限公司	54	转向节 QX	热模锻	优质奖

首个“九月节”圆满结束

首个锻造、冲压和钣金制作行业的节日-九月节（Sepday）的重大活动于 2016 年 9 月 18 日-24 日在北京成功举办。本次活动汇集了中国国际金属成形展、中国国际锻造会议、中国国际金属成形会议、中国国际金属零部件采购会、中国国际新技术与设备发布会。同期还举办了中国锻压协会第七届第六次常务理事会议、中国锻压协会冲压委员会工作会议、中国锻压协会金属钣金制作委员会工作会议、国际金属板材成形联盟第 51 届会长会议等重要行政性会议。



本届中国国际金属成形展和 2016 中国国际测量控制与仪器仪表展览会和 2016 中国国际内燃机及零部件展览会联合同期同地举办，三个活动吸引数万名专业观众参观，以及近千家企业高层参加同期 100 多场会议活动，涵盖智能化工厂、节能、绿色、智能制造等热门话题。作为专业展览会，我们在邀请观众上下了很多功夫，提前一个半月就将所有的讲座场次、展位图基本排定，展商名录提前一个月在网站和微信微网站免费发布，并且印刷在展前预览和参观指南上，直邮到潜在客户手里。为了能够让参展者和观众有充分交流的机会，展览会期间，中国锻压协会还举办了 2016 金属成形零部件采购会，会议组织了综合报告，现场的采购会促成 50 多家零部件供应商和 10 多家采购商的近 100 名代表见面。

本届中国国际锻造会议、中国国际金属成形会议在北京京瑞温泉国际酒店举办，是以“智能制造与智能工厂”为主题，围绕“精密化、数字化、高效化、轻量化和低能耗”等发展方向，通过剖析国内外锻压行业的发展现状，解读行业相关政策，进而探讨当前形势下锻压企业转型升级的具体举措，指导企业捕捉政策红利，抓住新兴市场，为与会的企业指明了发展方向。会议期间还为 2016 年度锻压行业优秀工程师、优秀班组长进行了颁奖。



由中国锻压协会主办，中国锻压网承办的 2016 国际锻件、冲压件、钣金件零部件采购会于 2016 年 9 月 22 日成功在北京中国国际展览中心新馆顺利召开。本次采购会吸引力多家重量级采购商参加。本次采购会为供采双方真正搭建了一个商务洽谈的互动交流平台。通过面对面的火热交流，每家采购商均达到 2-4 家的商务合作意向，进行下一步的实地考察。本次采购商均对主办方安排的此次洽谈给予高度赞扬，服务到位，洽谈成功率较高，表示还会继续参加下次的采购洽谈活动的意愿。中国锻压网将进一步发挥协会的“桥梁”沟通作用，缩短锻造、冲压和钣金加工与应用行业的距离，更好地把握行业形势，为中国制造业的发展壮大提供专业服务。

中国国际金属成形展展后报告

2016 中国国际金属成形展于 9 月 21-24 日在北京中国国际展览中心顺义展馆和多国仪器仪表展、内燃机展同期同地举办，在经济低迷的情况下，依然获得了空前的成功，展商和观众数量创下北京展的新高：共有 14 个国家的 265 家展商以及来自 23 个国家和地区的 16,000 多名专业观众参加本次行业盛会，展示面积达到 24,000 平米。同期的国际会议推出 60 多场讲座，约 560 名会议代表参加；展览会现场约有 1500 多名观众在展馆聆听了 37 场技术讲座；现场对推荐的共 65 家展商的 80 个型号的先进装备供应商进行颁奖，随后对从 90

个参评件中评出的 27 件“神工奖”优质奖和 27 件表扬奖零部件生产商进行了表彰，现场的采购会促成 40 多家零部件供应商和 10 家采购商的 80 多名代表见面。

从 2016 年开始，中国锻压协会把重要的行业活动集中到金秋九月，以展览会和同期国际会议为载体，全力打造中国锻造、冲压和钣金制作行业的<九月节>，突出行业大聚会和信息大交流的行业特色，致力于凝聚企业、发展行业、提升产业。

中国锻压协会展览会同期在北京京瑞温泉酒店举办了 **2016 中国国际锻造会议**和 **2016 中国国际金属成形会议**，约有 600 多名会议代表参加会议并于 2016 年 9 月 22 日组织参观了金属成形展览会现场。

与此同时，于 2016 年 9 月 21 日，ICOSPA（国际金属板材成形联盟委员会）的来自英国、德国、美国、日本、法国等成员国的会长和秘书长在齐俊河副秘书长的陪同下参观了展览会，并赴天津考察了 2 家私营冲压企业。

作为专业展览会，我们在邀请观众上下了很多功夫，提前一个半月就将所有的讲座场次、展位图基本排定，展商名录提前一个月在网站和微信微网站免费发布，并且印刷在展前预览和参观指南上，直邮到潜在客户手里。

值得指出的是，展览会期间河北廊坊、香河、青县、南皮、霸州、天津的协会以及北京理工大学、北京化工大学、清华大学、北京汽车技师学院等十三个团组包车前来参观展览会。

优秀装备供应商推荐举办 2 届之后，获得业内高度认可，本届展会再创新高，共推荐了 65 家展商 80 个型号的展品，除了实现在各种媒介宣传外，现场给每家推荐企业的每个展品都单独制作了 X 展架，并且摆在每家企业展台，详细介绍了获奖展品的技术参数、亮点和市场前景。

本届展会，我们实现了所有展位的二维码管理，且全部特装展位的装修整体得到了提升。由中国锻压协会提供的所有 A/B/C 套餐摊位都印上了展商个性化的 LOGO、图案和公司名字，让全场所有的展位看起来都是独一无二的特装展位的效果。

本届展会的宣传工作，特别是对展商的宣传获得成功。开展前获得了包括中国工业报和机电商报等 40 多家专业媒体的软文和广告报道（详细的期次见附表），以及新浪、搜狐、网易网、TOM 网、光明网、中华网、中国网、和讯网、第一财经网、大众财经网、浙江热线、上海热线、东方网、汽车大世界网和环球汽车网等 30 多家主流公共媒体曝光；

尽管微信已经泛滥、并且有衰弱的趋势，微信宣传依然是我们展会，特别是对展商宣传的重要方式之一，展览会的微信公共账号有关注有 1.4 万余人，还联同中国锻压协会其它部

门公共帐号进行宣传。在展商宣传方面，我们依据展商提供的素材整理编辑发布了 200 多家展商的宣传微信，推出了 15 个展商的微信专题，这些都是金属成形展免费为展商提供的增值服务。通过短信邀请客户重新成为精准和重要的宣传方式。

本次展会，我们发送了展前预览 2.5 万份、参观指南 4 万份、电邮 3.5 万封和短信 30 多万手机号次。我们同时也开展了电话邀请观众和展票夹带邀请观众等方式开展宣传。通过这些联系，我们将展览会和展商宣传覆盖约 8 万多家企业的 20 多万人。

本次展会，我们与《锻造与冲压》、《钣金与制作》、维德视频网、中国锻压网等专业媒体有了深度合作，持续、深度地报道了展商和展会，展会的专题文章几乎对所有的展商都有提及。我们建议，凡是有技术创新和亮点的展品都可以联系上述媒体采访和发布消息。

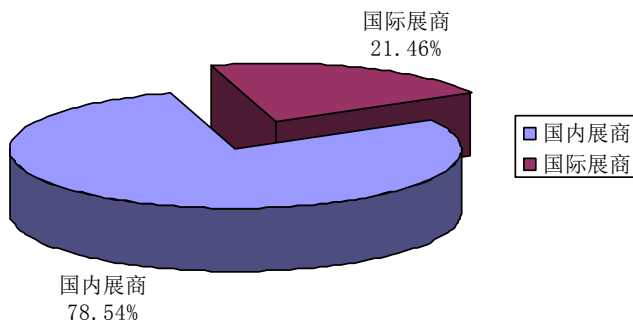
当前，我们升级和完善了网站，实现了在线报名、提交资料、预定服务等，简化了申报程序。我们还优化了搭建、运输等服务流程，提供了更加完善和透明的套餐服务，我们将继续为简化服务和降低参展成本努力。

为了让您的投入更加有效，寻找更多潜在的客户和合作伙伴，我们将专业观众名片分批扫描录入成电子版，免费提供给所有的展商。我们也建议您给潜在客户邮寄样本和写信进行回访时，询问他们的需求，建立深度的联系。我们以为，参加任何展会，您能花点时间给观众回访，会极大地增加参展的效果。

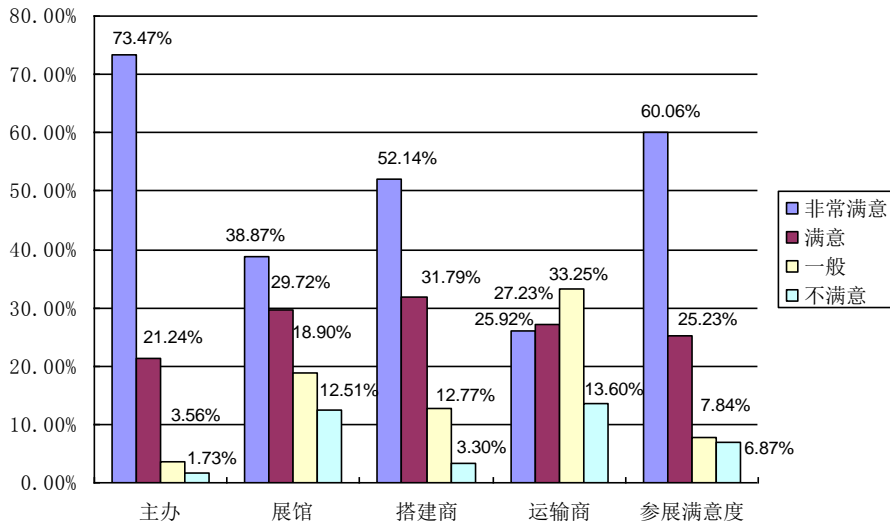
一、展会概况

1、展商分析

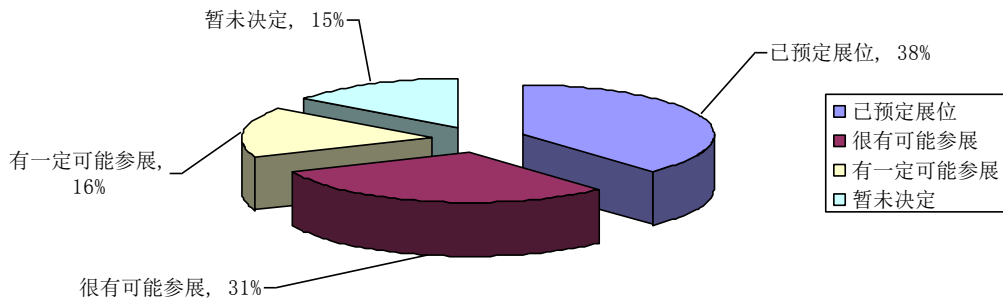
参展企业 261 家，其中媒体 10 家，展览总面积 24,000 平米，其中国际展商 56 家，比例达到 21.46%，覆盖美国、德国、俄罗斯、西班牙、瑞士、意大利、日本、韩国和台湾等 10 多个国家和地区的外资展商。



2、展商满意度



3、2017 中国国际金属成形展览会展商预报名情况



二、总体观众情况

根据统计，经过数据整理，去掉退休人员及重复数据等无效数据，实际现场收集有效数据为 16,455 条。本届观众的联系信息质量高，提供至少五种联系方式的观众达到了 61.27%，提供至少一种联系方式的观众达到了 100.00%。

本届观众来源分布广泛，上述观众中，16,455 名观众都提供了明确的来源地，其中国内观众共 16,285 名，占总人数的 96.83%；海外观众 169 人，占总人数的 3.17%。国内的 16,285 名观众中，来自展会主办地的观众占了参观观众的 35.62%，而其他省份占到 64.38%。

1、报告概念说明

根据观众所在地区划分为七大区域：

华东：上海、浙江、江苏、安徽、山东、福建、江西；

华北：北京、天津、河北、山西、内蒙古；

华南：广东、广西、海南；

西南：四川、重庆、贵州、云南、西藏；

东北：黑龙江、吉林、辽宁；

西北：陕西、甘肃、青海、新疆、宁夏；

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

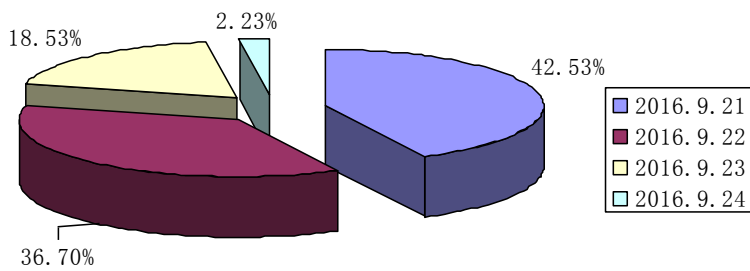
2、每天观众到达情况统计

本次展会共有参观观众 16921 人，门禁系统统计刷卡记录为 17329 人次。经展览系统的观众信息整理，得到此会观众信息数据库 16455 条，其中国内观众 16213 人（来自 29 个省市 333 个城市）、海外观众 242 人（来自 29 个国家和地区）。

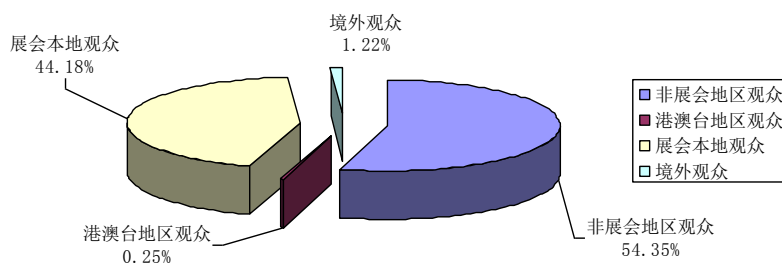
展会第一日参观观众 7197 人，均为新到观众。第二日参观观众 6210 人，其中新登记观众 5943 人。第三日参观观众为 3136 人，其中新登记观众 3077 人。第四日参观观众为 378 人，其中新登记观众 226 人。经门禁系统统计刷卡记录为 17329 人次。

展会日期	到达人次	到达人数	新到人数	新到比例
2016-9-21	7,606	7,197	7,197	100.00%
2016-9-22	6,140	6,210	5,943	95.69%
2016-9-23	3,175	3,136	3,077	98.13%
2016-9-24	408	378	226	59.85%
总计	17,329	16,921	16,443	97.18%

各日观众人数到达比例图：

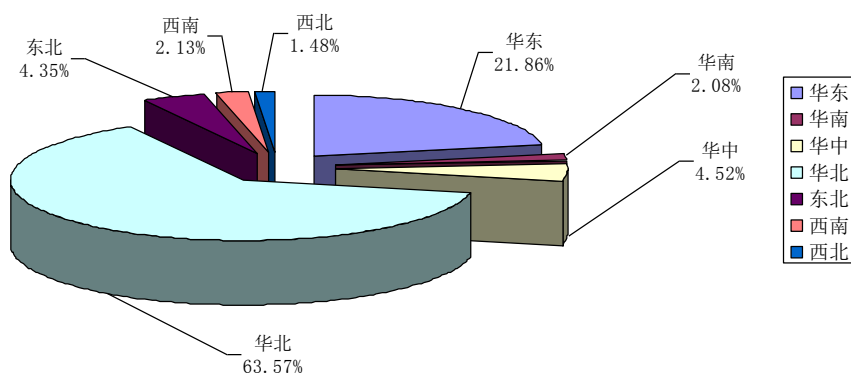


三、观众来源分析

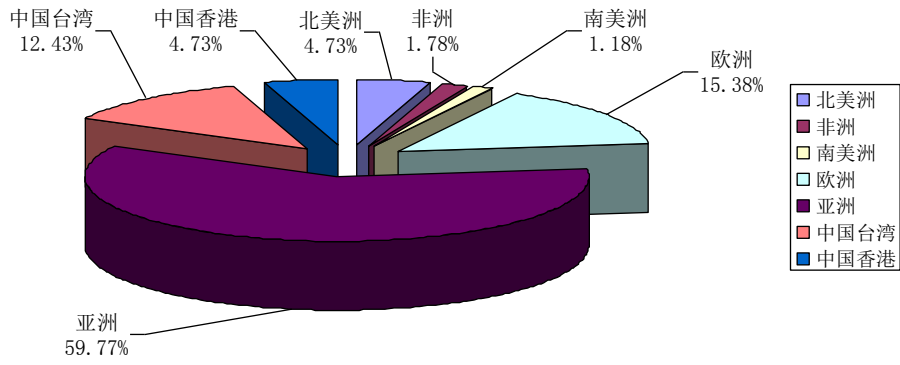


1、大陆地区观众区域分类统计（行政区域）

按照行政区域分析，来自华北地区的观众占了相对比例的 63.57%，其他区域分别为：华东 21.86%，华南 2.08%，华中 4.52%，东北 4.35%，西南 2.13%，西北 1.48%。

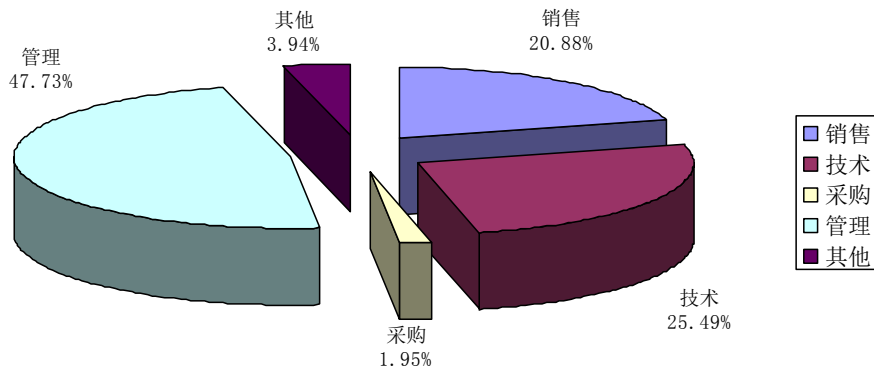


2、海外观众来源情况分析

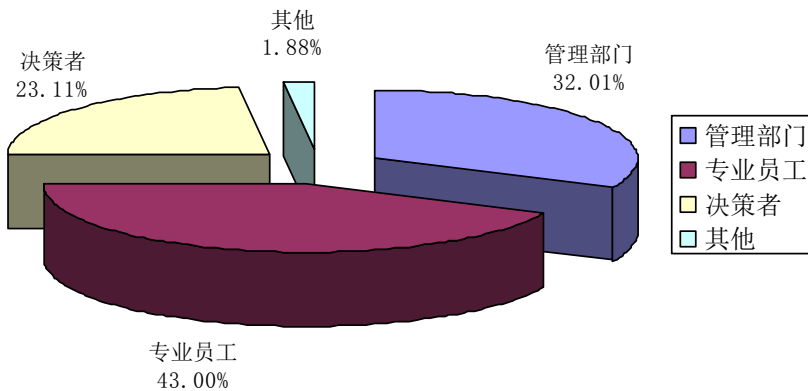


四、观众职位、部门数据统计

1、按照观众部门分类统计

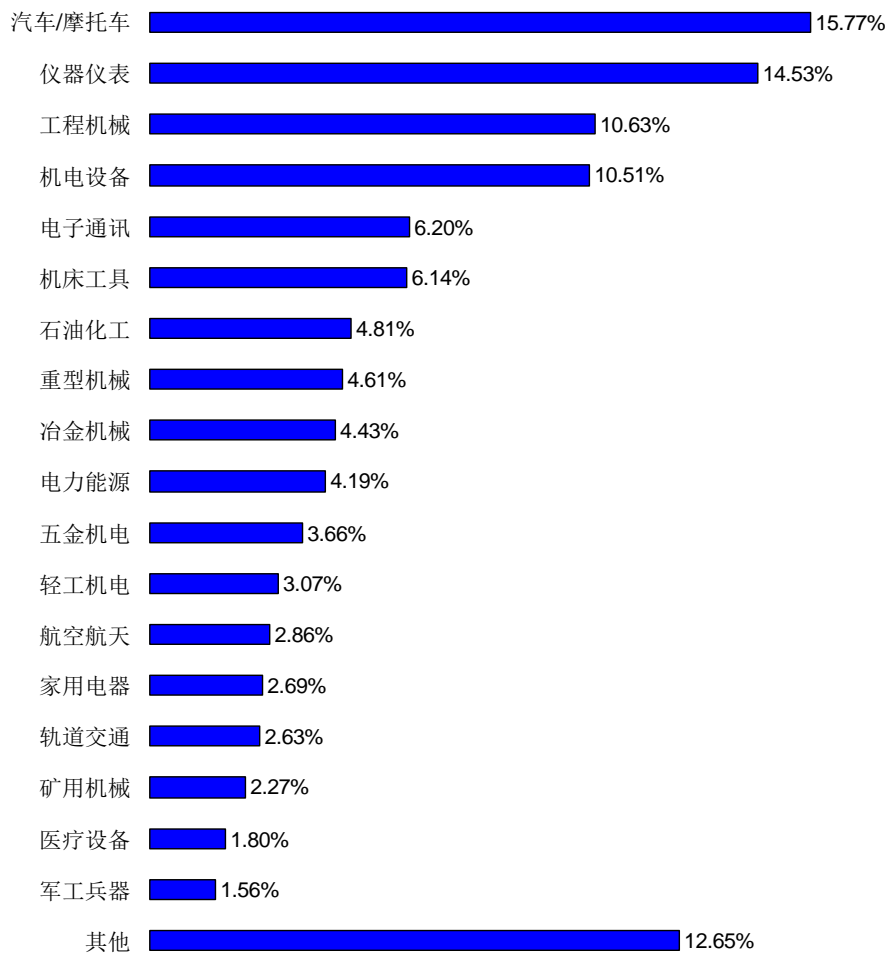


2、按照观众职位分类统计



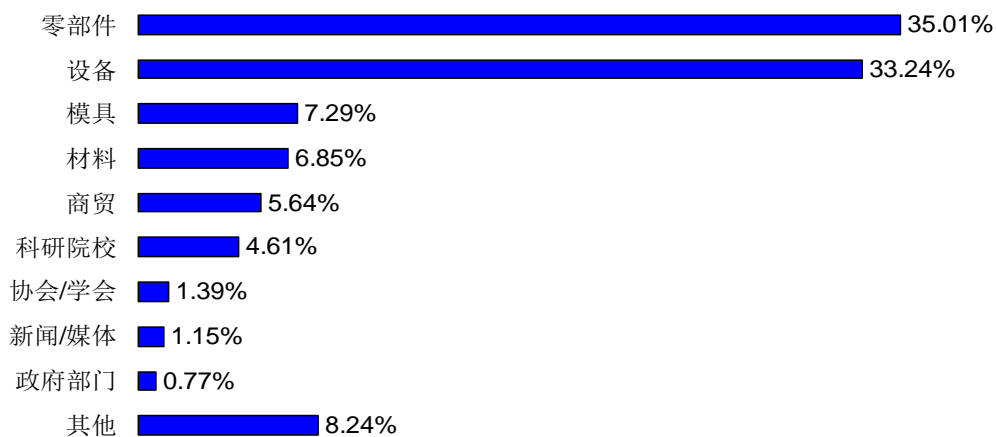
五、观众登记表统计分析

1. 公司性质



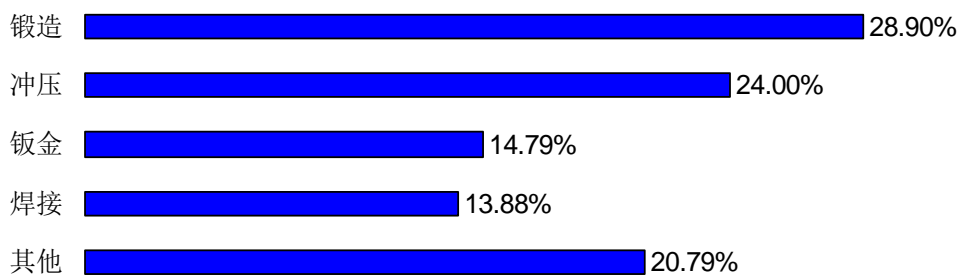
百分比以回答此题的人数为基数分析,由于部分观众的多项选择,所以总百分比大于 100%。

2. 企业类别



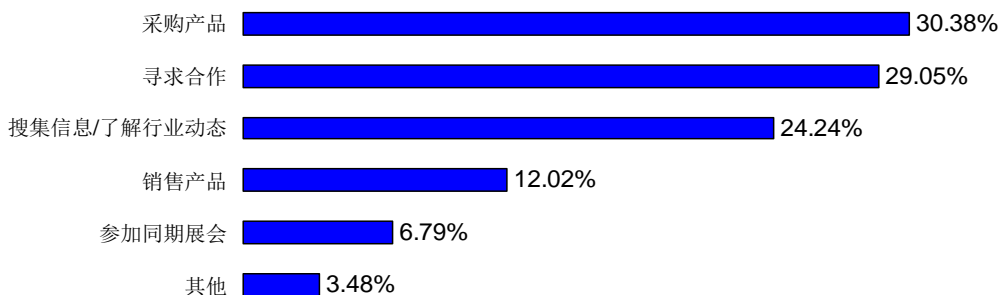
百分比以回答此题的人数为基数分析,由于部分观众的多项选择,所以总百分比大于 100%。

3. 工艺类别



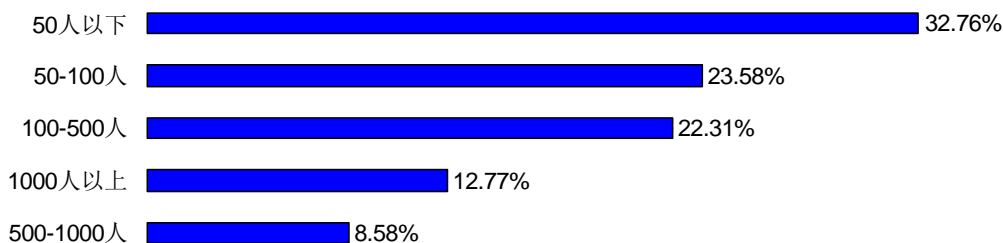
百分比以回答此题的人数为基数分析,由于部分观众的多项选择,所以总百分比大于 100%。

4. 观展目的



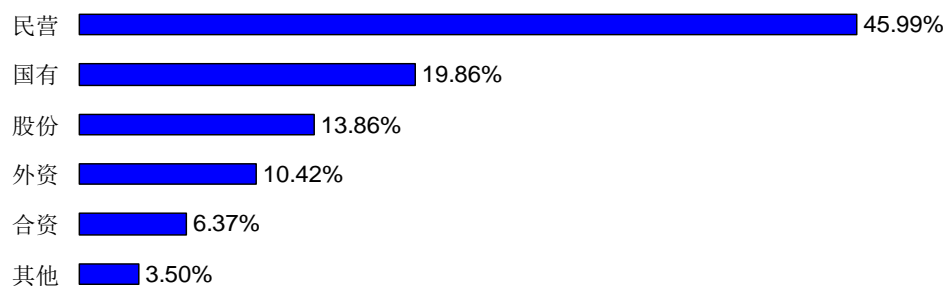
百分比以回答此题的人数为基数分析,由于部分观众的多项选择,所以总百分比大于 100%。

5. 企业规模



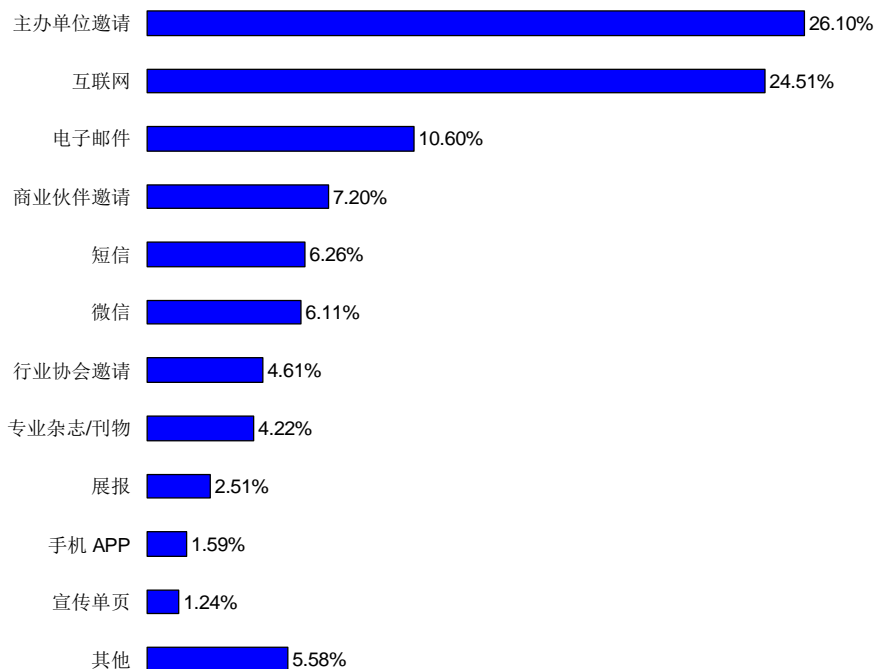
百分比以回答此题的人数为基数分析。

6. 企业类型



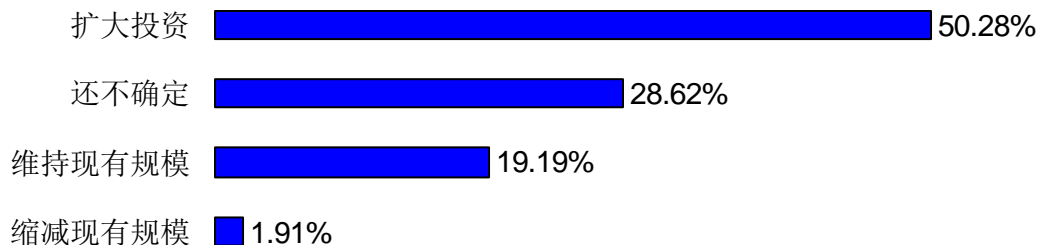
百分比以回答此题的人数为基数分析,由于部分观众的多项选择,所以总百分比大于 100%。

7. 从何途径了解到本次展会



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%。

8. 未来一年投资计划



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%。

六、2016 中国国际金属成形展圆满落幕, 各大奖项荣耀揭晓

2016 中国国际金属成形展于 9 月 24 日在北京中国国际展览中心新馆圆满落下帷幕。本届展览会上举办了“神工奖”优质金属成形零部件及优秀锻造、冲压和钣金制作设备供应商颁奖典礼, 受到了展商、专业观众、业内专家、专业媒体、地方协会的热烈关注。

1、“神工奖”优质金属成形零部件评选

此次参加“神工奖”评审的企业有 40 家, 参选零件共 92 个件。冷温精锻参选企业 27 家, 占参选企业总数的 73%; 冲压、钣金参选企业 10 家, 占总数的 27%。最终有 37 家企业 54 个

零部件获奖，其中 27 个优质奖产品，27 个表扬奖产品。

获奖企业名单如下：

	公司名称	序号	参评件	主要工艺	奖项
1	北京新光凯乐汽车冷成型件股份有限公司	1	Shaft 15.0012	冷挤	优质奖
		2	左后衬套 15.0023	冷挤	优质奖
		3	Ball sleeve 15.0027	冷挤	优质奖
2	江苏太平洋精锻科技股份有限公司	4	奥迪输入轴	冷挤	优质奖
3	重庆大江杰信锻造有限公司	5	广汽传祺 P07-1.5T 曲轴	热模锻	优质奖
4	无锡东海锻造有限公司	6	47400067 连接杆	热模锻	表扬奖
5	浙江江鑫机电有限公司	7	路虎传动箱用平衡轴 (H4P3-6A305-AA)	热模锻	表扬奖
		8	北京奔驰 (X253)车门用铰链臂	热模锻	优质奖
		9	北京奔驰 (X253)车门支架	热模锻	表扬奖
6	重庆庆铃锻造有限公司	10	8200 前轴	热模锻	表扬奖
		11	339 曲轴	热模锻	优质奖
7	上海长特锻造有限公司	12	QJ465MS 曲轴	热模锻	优质奖
8	白城中一精锻股份有限公司	13	三菱左平衡轴	热模锻	优质奖
		14	福特 2.0T 连杆	热模锻	表扬奖
9	东风锻造有限公司	15	宝骏 560 1.5L 增压发动机曲轴	热模锻	表扬奖
		16	康明斯 13 升曲轴	热模锻	优质奖
10	湖北三环车桥有限公司	17	RT01——三环自主开发的 7T 轻量化货车前轴	热模锻	优质奖
11	中山市三丰金属锻造有限公司	18	腔体	热模锻	表扬奖
		19	集成连接块	闭式模锻	优质奖
12	玉环县振昌锻造有限公司	20	汽车门铰链	热模锻	优质奖
13	江苏精棱铸锻股份有限公司	21	安装板	热模锻	表扬奖
14	浙江跃进机械有限公司	22	一汽 81D 连杆 (锡柴 CA6DM2 发动机连杆)	热模锻	优质奖
15	一汽锻造 (吉林) 有限公司	23	曲轴 1005014-81D (6DM2)	热模锻	优质奖
		24	连杆 1004021A81D	热模锻	表扬奖
16	洛阳冠卓重工设备有限公司	25	斗齿 PC400RC	热模锻	表扬奖
		26	斗齿 V360TL	热模锻	优质奖
		27	斗齿 DH360TL	热模锻	表扬奖
17	山东鲁联机械制造有限公司	28	06BK 奥迪胀断连杆	热模锻、楔横轧	表扬奖
18	河北东安精工股份有限公司	29	重卡变速箱中间轴 AZZ10030401	楔横轧	优质奖
		30	上汽宝骏变速箱输入轴 F618A-1701101	楔横轧	表扬奖
		31	上汽宝骏变速箱输出轴 F618A-1701201	楔横轧	表扬奖
19	浙江龙虎锻造有限公司	32	精切制动器支架	热模锻	优质奖
20	山东温岭精锻科技有限公司	33	车轮	闭式模锻	表扬奖
		34	16 寸车轮	闭式模锻	优质奖
21	南昌齿轮锻造厂	35	二轴倒档齿轮	闭式模锻	表扬奖
22	江苏森威精锻有限公司	36	新型液压马达配流盘毛坯	冷挤	表扬奖
		37	2GF 外接头	冷锻、温锻	优质奖

23	江苏飞船股份有限公司	38	静涡旋盘毛坯（用于空调压缩机）	温锻	优质奖
		39	花盘毛坯（用于空调压缩机）	温锻	表扬奖
24	中航卓越锻造（无锡）有限公司	40	钛合金阀体异型环锻件	辗环成形	表扬奖
25	瓦房店轴承精密锻压有限责任公司	41	调心滚子轴承外圈锻件	径轴向轧制	优质奖
26	芜湖禾田汽车工业有限公司	42	锻铝控制臂毛坯	热模锻	表扬奖
		43	控制臂外板	冲压件、拉深件	优质奖
27	河北德道汽车零部件有限公司	44	左/右前保外板	冲压件、拉深件、辊压件	表扬奖
28	一拖（洛阳）福莱格车身有限公司	45	东方红拖拉机 LY1104 机罩左、右侧板	拉深件	表扬奖
29	沧州美凯精冲产品有限公司	46	齿板	精冲件	表扬奖
30	嘉兴和新精冲科技有限公司	47	空压机阀片	精冲件	优质奖
31	北京顺大封头制作有限公司	48	不锈钢波形炉胆	辊压件	表扬奖
32	常州旷达威德机械有限公司	49	封头	冲压件	表扬奖
33	宜兴北海封头有限公司	50	半球形纯钛封头	冲压件、热冲压件	优质奖
34	山东大王金泰集团有限公司	51	B 柱	热冲压件	优质奖
35	沧州市新锐机箱面板有限公司	52	折弯耳板	钣金件	表扬奖
36	北京新利同创电子设备有限责任公司	53	二十四折形材	钣金件	表扬奖
37	河北伟新锻造有限公司	54	转向节 QX	热模锻	优质奖

2、优秀锻造、冲压和钣金制作装备供应商推荐

今年我们根据锻压生产的实际需求，扩大了推荐产品的范围，面向所有展商进行筛选，从创新性、新技术的应用情况以及攻克难点等多方面，重点推荐了 51 家展商的 61 个型号规格的锻造、冲压和钣金技术装备，供业界参考采购。

获奖企业名单如下：

	公司名称	展品型号和名称	展品类别
冲压类	沃得精机（中国）有限公司	DS1-160T 伺服单点压力机	伺服压力机
	金丰（中国）机械工业有限公司	开式单曲轴伺服冲床	伺服压力机
	扬力集团股份有限公司	SSP-110 半闭式单点高性能伺服压力机	伺服压力机
		YGM-315K 门式万能伺服液压机	伺服液压力机
	沈阳众拓机器人设备有限公司	ZTR-DZWY01 单压机多工位冲压机器人生产线	特种成形机械、自动化装置
	宁波拓诚机械有限公司	NC 伺服料架矫直送料机 TLF3-600H	自动化装置
	沧州嘉晟液压气动设备有限公司	JSDY-500-3 型高速冲裁生产线	自动化装置
	南京埃斯顿自动化股份有限公司	PAC300E 机械压力机专用控制装置	自动化装置
上海宇意机械有限公司	OPMI PACK 行星传动减速器、离合器及飞轮总成	机床辅件	
钣金类	百超（上海）精密机床有限公司	Xact Smart 100/3100 数控液压折弯机	钣金机械
		BySmart Fiber 4000 光纤激光切割机	钣金机械

	天田（中国）有限公司	HM1003 3D 全自动 · 数字化折弯机 HM 系列	钣金机械
	大族激光科技产业集团股份有限公司	P6018D 全自动激光切管机	钣金机械
	常州市中安机械制造有限公司	50-500-23 液压式精密矫平机	钣金机械
	扬力集团股份有限公司	YHB1032 电液伺服泵控数控折弯机	钣金机械
	济南铸造锻压机械研究所有限公司	PL31550 型冲割复合机	钣金机械
	唐山金帝达机电有限公司	低压水清洗机	表面处理
		干冰清洗机	表面处理
	扬州恒佳自动化设备有限公司	HR50S6 型折弯机器人	自动化装置
	大连华工创新科技股份有限公司	HG-BJ402 机器人涂胶机	钣金辅助设备
锻造类	江苏百协精锻机床有限公司	数控全液模锻锤	电液锤
	武汉新威奇科技有限公司	Y68SK-315A 型模锻数控伺服液压机	液压压力机
		J58K-400 型齿轮传动式数控电动螺旋压力机	螺旋压力机
	江苏中兴西田数控科技有限公司	400T 伺服冷温精锻压力机	机械压力机
	意大利菲赛普公司	DD 系列电动直驱式螺旋压力机	螺旋压力机
	榎本机工	伺服螺旋压力机	螺旋压力机
	山东金辰机械股份有限公司	D28-2500 楔式热模锻压力机	机械压力机
		JC-D36-1600 温锻压力机	机械压力机
	北京机电研究所	D46-165X1200 大型楔横轧机	预成型设备
	湖北富升智能装备股份有限公司	J58YT-400 永磁同步伺服电磁压力机	螺旋压力机
	青岛宏达锻压机械有限公司	EP-300 电动螺旋压力机	螺旋压力机
		MP-630 热模锻压力机	机械压力机
	青岛青锻锻压机械有限公司	EPC-8000 型 80000kN 电动螺旋压力机	螺旋压力机
	株式会社栗本铁工所	C2F-20GWL 轴类产品锻造压力机	机械压力机
	浙江锯力煌锯床股份有限公司	KD-70 圆锯机	锻造下料设备
	杭州至广锯业有限公司	ZC-7 系列 切铁金属陶瓷冷锯	锻造辅助材料
	浙江富冈机床有限公司	全自动金属圆锯机 LYJ-150A	锻造下料设备
	浙江晨雕机械有限公司	数控金属带锯床 GZ4233W	锻造下料设备
	杭州博野精密工具有限公司	高速圆盘锯用锯片	锻造辅助材料
	宁波德美锯业有限公司	全自动高速精密金属圆锯机 DM-150NC	锻造下料设备
	浙江合一机械有限公司	HY-150NC 高速金属圆锯机	锻造下料设备
	杭州和源精密工具有限公司	560/630 超大尺寸专业冷锯	锻造辅助材料
	东莞市晋诚机械有限公司	JC-200NC 全自动超硬冷锯机	锻造下料设备
杭州精卫特机床有限公司	高端超高速金属圆锯机 S-100	锻造下料设备	

威泰克科技（大连）有限公司	W-200 系列环保型锻造脱模剂	锻造辅助材料
天津市轩宇科技有限公司	ARWS250 250 全自动辊锻机	锻造辅助设备
济宁凯泰焊接科技有限公司	KT5020--3D 打印增材全自动模具焊接机器人	焊接设备
美国万得模模具焊接公司	模具焊接专用焊材	焊接材料
格而（上海）焊接技术有限公司	焊丝 3755H 2.4	焊接材料
优瑞卡（大连）焊接技术有限公司	CN 系列模具再生专用系列合金焊材	焊接材料
日本万阳机械中国授权代理-北京易工自动化技术有限公司	DLB 型精密高速约束剪切机	锻造下料设备
	全自动锻造步进梁装置	自动化装置
上海发那科机器人有限公司	FANUC M-710iC 机器人	自动化装置
沈阳普森锻压机床成套有限公司	X-Q42-XXXM 精密系列型圆钢精密冷（热）剪自动生产线系列	自动化下料装置
	X-Q41Y-XXXM 液压精密系列型液压圆钢精密冷（热）剪自动生产线系列	自动化下料装置
	X-Q41-XXX 型钢系列型型钢冷剪生产线系列	自动化下料装置
西安西锻机床有限公司	薄壁筒形件自动成形机	特种成形机械
沧州嘉晟液压气动设备有限公司	JSDY-100-5-3 型精密闭式模锻成型生产线	特种成形机械
武汉惟景三维科技有限公司	PowerScan-Pro 三维扫描仪	设计制造系统
德尔迈自动化科技大丰有限公司	自动称重分选线 DEM012-3D	自动化装置
潍坊西水机器人科技有限公司	曲轴锻造自动化生产线	自动化装置
山东金辰机械股份有限公司	JCET-35X15X20 三坐标多工位自动送料系统	自动化装置
连云港杰瑞自动化有限公司	FANUC M-20iA 锻造机器人连线系统	自动化装置
中山市八达机器制造有限公司	精密伺服数控四柱油压机配五轴机械手 YSM-300BS /PT-1005	自动化装置
北京丹青瑞华科技有限公司	Dantsin-Trimos LABC-NANO 全自动万能测长机	检测设备
	Dantsin-TRIMOS 高精度二维数显测高仪	检测设备
	Dantsin Werth VideoCheck UA 超高精度复合式光学三坐标	检测设备
	Dantsin DAKOMASTER 300 硬度计	检测设备
施瓦茨机械设备（昆山）有限公司	淬火线热处理系统	加热和热处理
江苏新江南炉业科技有限公司	高精度合金钢（台车或箱式）加热电阻炉	加热和热处理
苏州新凌电炉有限公司	XLZH-480-9 热回收型连续式等温正火炉	加热和热处理
重庆恒锐机电有限公司	KGPS300KW/3000HZ 中频感应加热炉	加热和热处理
北京机电研究所	铝合金连续式加热炉	加热和热处理
艾伯纳工业炉	热成型加热炉 R0x 250/10/xxxx St-PH	加热和热处理
山东荣泰感应科技有限公司	荣泰新式第六代中频感应加热设备	加热和热处理
上海三造机电有限公司	600 千瓦坯料加热炉	加热和热处理

应达工业（上海）有限公司	Inductoforge™ 模块化中频感应加热系统	加热和热处理
苏州工业园区久禾工业炉有限公司	JH852 系列网带式余热等温正火生产线	加热和热处理
北京欧立华科技发展有限公司	高压水除磷系统	表面处理
广州安固隔振环保科技有限公司	弹簧阻尼减震器 GA-116L-145d	安全装置

3、锻造、冲压和钣金制作新技术及设备滚动发布会

日期	时间	题目	公司
9月21日 上午	10:00-10:25	《模具自动化堆焊技术及应用实例》	优瑞卡（大连）焊接技术有限公司
	10:30-10:55	新型多工位锻造压力机的应用研究	西安西锻机床有限公司
	11:00-11:25	电锻机自动化生产线解析	拉斯科（北京）成形技术有限公司
	11:30-11:55	直驱式数控电动螺旋压力机及锻造自动线集成技术	武汉新威奇科技有限公司
9月21日 下午	13:00-13:25	工业机器人在金属锻压行业中的应用	连云港杰瑞自动化有限公司
	13:30-13:55	KERS 技术在直驱式螺旋压力机上的应用以及精密自动化下料系统	意大利菲赛普公司
	14:00-14:25	各具特色的高性能锻造模具钢	凯德特钢（北京）贸易有限公司
	14:30-14:55	先进热处理技术在汽车零件锻造行业发展中的应用概述	北京机电研究所
9月22日 上午	10:00-10:25	和源产品在金属切割领域的创新与发展	杭州和源精密工具有限公司
	10:30-10:55	自动称重技术在锻造行业的应用	江苏德尔迈自动化科技有限公司
	11:00-11:25	世界最大的径向锻造设备于2014年在美国公司投入使用	SMS group GmbH
	11:30-11:55	S 系列高档新型快速圆锯机	杭州精卫特机床有限公司
9月22日 下午	13:00-13:25	锻件高压水除磷技术	北京欧立华科技发展有限公司
	13:30-13:55	高精度的热模锻自动压力机	株式会社 栗本铁工所
	14:00-14:25	布洛姆燃烧器在锻造热处理运用	布洛姆燃烧器（上海）有限公司
	14:30-14:55	等温锻造压力机和新材料以及锻造工艺的未来趋势	辛北尔康普机械和成套设备制造公司
	15:00-15:30	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
9月23日 上午	10:30-10:55	2015 年锻压行业经济运行指标分析报告	中国锻压协会 行业研究室 吴顺达
9月23日 下午	13:00-13:30	中国锻压协会工业炉委员会改选会议	中国锻压协会
	13:30-15:30	神工奖、优秀供应商等颁奖活动	中国锻压协会

国际金属板材成形联盟第 51 届会长会议在京圆满召开



由中国锻压协会主办的“国际金属板材成形联盟第 51 届会长会议”于 9 月 21 日-24 日在首都大酒店圆满召开，中国首次作为轮值会长国来举办 ICOSPA 会长会议。

本次会议的主持人由执行副会长（中国锻压协会秘书长）张金先生担任，首先本届联盟会长（无锡鹏德汽车配件有限公司总经理）谈伟光先生致欢迎词。法国 FIMMEF、德国 IBU、英国 CBM、日本 JMSA、美国 PMA，以及中国锻压协会（CCMI）六家协会，分别在会上介绍了本国的经济情况、金属板材成形行业的现状和发展趋势以及各协会开展的工作。联盟秘书长齐俊河先生向各国代表介绍了 2017 年要在中国苏州召开的第 19 届国际金属板材成形会议（19th ICOSPA Congress）的筹备情况，各国代表也就大会的部分细节提出了一些合理化的建议，六个国家协会的代表都表示非常期待明年的国际大会。

除了上述内容，各国代表还就联盟会长轮值方案，包括会长职务、会长会议、国际会议和副会长等内容进行了讨论。对于联盟新会员的发展，各国代表也达成了共识。对于各联盟成员国之间开展多种交流与合作活动，代表们也都是积极响应的。金属板材成形行业中，各国协会对于行业中的企业人才招聘、培养，以及原材料的供应、价格波动对企业的影响进行了深入的交流。最后大会秘书处张维女士也对各国提交的经济数据、ICOSPA 联盟的章程修改、以及联盟财务报告等依次进行了统计分析。最后 ICOSPA 联盟执行副会长张金先生发表了闭幕词，如何发挥好国际金属板材成形联盟的重要作用，为各会员国协会及其会员单位

提供更多更好的服务，是本届轮值会长和秘书处工作的重点。



9月23日，各国协会代表参观了天津市津兆机电开发有限公司。公司总经理尹儒新先生致欢迎词，副总经理高峰先生随尹总陪同各国代表参观了津兆机电的设计研发部、模具车间、注塑车间以及冲压车间。最后大家在办公楼前合影留念。



下午，各国协会代表参观了天津宇傲集团在天津的两家分公司。集团董事长程希强先生、

总经理许洪波先生热情接待了各位来宾。代表们饶有兴趣地参观了宇傲的模具公司、汽车冲压零部件公司及工程机械零部件公司等。



应各国协会会长的一致要求，本次会长会议与**2016**中国国际金属成形展览会同期进行。各国会长于**2016**年**9**月**21**日下午，即会长会议召开的前夕，由中国锻压协会副秘书长齐俊河先生全程陪同参观。期间，各国会长对中国锻压技术装备发展取得的成就，对中国锻压协会为行业发展的各项服务工作赞赏有加，特别是在参观过锻压协会冲压委员会、钣金制作委员会、精冲委员会和封头成形委员会主任委员单位展台后，对中国金属板材成形技术留下了深刻的印象，并纷纷拍照留念。



各国协会代表对本次会长会议给予了很高的评价，无论是会议的组织 and 接待工作还是企业参观的安排都很细致周到，他们对这次来京印象深刻，纷纷表示非常期待 2017 年 9 月将在苏州召开的第 19 届国际金属板材成形会议（19th ICOSPA Congress）。

为此，中国锻压协会定会携全体员工，为了向全球金属板材成形行业的代表呈现完美的 2017 年国际大会，共同努力！

第五批“企业信用等级评价”工作圆满结束

继续贯彻商务部信用工作办公室、国资委行业协会联系办公室《关于进一步做好行业信用评价工作的意见》（商信用字[2015]1 号）等文件精神，中国锻压协会于 2016 年开展的第五批中国锻压行业企业信用等级评价工作圆满结束。

经过第三方信用评级机构测评、信评委专家组评审，有十家单位获得 A 级以上称号，并在 2016 年 9 月 20 日召开的第十七届中国国际锻造会议、第十一届中国国际金属成形会议上颁发证书和奖牌。信用等级评价结果如下。

2016 年第五批中国锻压行业企业信用等级评价结果（排名不分先后）

企业名称	信用等级
芜湖三联锻造有限公司	AAA
江苏金源高端装备股份有限公司	AAA

江苏森威精锻有限公司	AAA
中航卓越锻造（无锡）有限公司	AAA
江阴振宏重型锻造有限公司	AAA
江苏太平洋精锻科技股份有限公司	AAA
上海交大中京锻压有限公司	AAA
山东温岭精锻科技有限公司	AAA
江阴市恒润重工股份有限公司	AAA
浙江戴卡宏鑫科技有限公司	AA

注：信用等级评价有效期为三年

2016 精密锻造生产技术研修班第一期圆满落幕

10月15日至10月18日，中国锻压协会在江苏常州举办了2016精密锻造生产技术研修班。来自21家企业的30余位业务骨干和企业负责人参加了培训，4天时间里，邀请中国锻压协会首席专家徐祥龙先生、太仓久信精密模具有限公司章立预总经理、洛阳秦汉精工股份有限公司辛选荣总经理等专家从理论和实践两方面进行了系统讲解。课程涵盖成形原理、精锻工艺、下料、热处理、润滑、铝合金、铜合金冷锻等内容，通过深入剖析多个案例，帮助学员更好地理解 and 掌握。



在培训过程中，师生互动频繁，老师幽默生动的讲解，学员专心、认真的参与，课堂气氛非常活跃。在答疑环节，学员向老师咨询企业在生产中遇到的技术难题，老师认真听取问

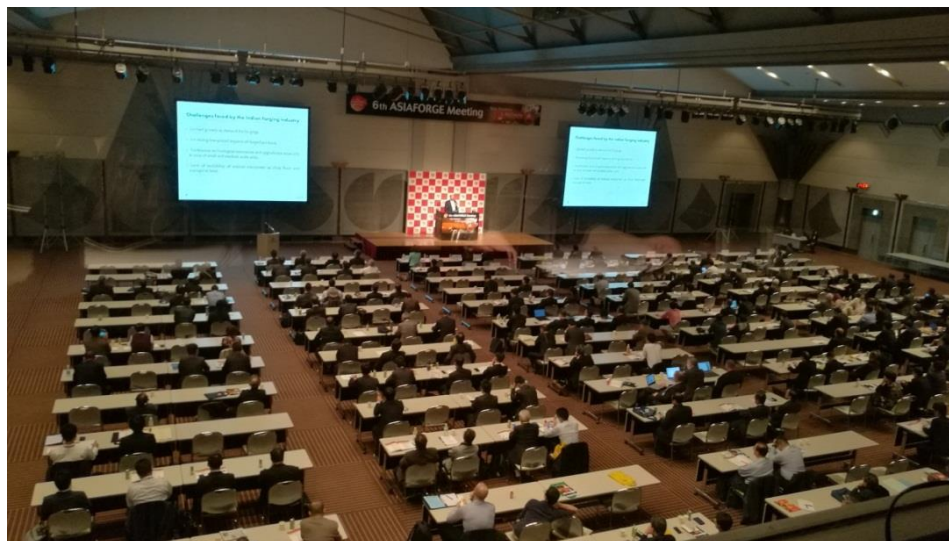
题并给出解决思路，同时调动其他学员献计献策，大大提高了此次培训的学习效率。

通过本次培训，让参训人员对精锻技术有了更加全面和深入的了解，学员不仅收获了知识，还收获了友谊，达到了预期的培训效果。

精锻研修班第二期将于 11 月 18 日在常州火爆开启，培训内容包括精锻模具设计及制造、精锻设备及自动化、铝合金锻造、典型案例模拟分析等。报名正在进行中，欢迎咨询。



第六届亚洲锻造会议圆满结束



第六届亚洲锻造会议于 2016 年 11 月 7-10 日在东京千叶幕张国际会议中心成功举办。本届大会由日本锻造协会承办，中国、印度、韩国、台湾地区，五大联盟协会纷纷组团前往参会。共有来自 11 个国家和地区的 304 位代表参加此次会议，中国代表团共计 28 家企业、45 人前往参会。

本次大会共有 11 篇技术报告、5 篇行业报告、43 个小型展示。报告内容除了锻件工艺改进和最新工艺发展趋势的分析和研究外，更多企业把焦点集中在汽车锻件轻量化研究、安全生产以及人力资源培养上。报告内容如下：

板锻造的技术要点(王志刚教授、副总裁,日本岐阜大学); 锻造期望(Noriyuki Shiwaku, 工程主任, 动力系统工程部门, 日产尼桑汽车有限公司); 精密锻造技术在汽车工业的发展(Hirokazu Morishita, 项目总经理, 生产工程创新部门, 先进研发和工程公司, 日本丰田汽车公司); 精密齿轮的智能锻造工艺研究(Chun-Kai Lin, 金属行业研发中心金属成形技术部, 台湾金属行业研究和发展中心); 汽车变速器精密齿轮锻件的制造工艺(Dr. Moon, Ho Keun, 执行董事, 韩国韩虎工业有限公司); 锻件轻量化的全面解决方案(Vijay A Pankhawala, 高级副主任, 印度汽车研究协会); 轻量化锻造曲轴的工艺发展(Daisuke Miura, 日本本田工程有限公司); 印度锻造业(印度锻造协会); 中国锻造业(中国锻压协会); 韩国锻造业(韩国锻造工业协同组织); 台湾锻造业(台湾锻造协会); 日本锻造业(日本锻造协会); 大同特殊钢株式会社契塔锻造工厂的安全生产(Tomoyuki Kondo, 高级工程师, 日本大同特殊钢株式会社); 金属艺术公司人力资源的培养和教育(Yoshimasa Takemura, 生产部总经理, 日本金属艺术公司); 热处理前轴无弯曲方法的发展(Toshiyuki Kudou, 锻造装备部经理, 日本

TECHNO 金属有限公司); 精密锻造工艺和模具的发展 (章立预总经理, 太仓久信精密模具股份有限公司)。

11月10日, 日本锻造协会组织参会代表分四条线路参观了17家日本优秀锻造企业。

在本届大会上, 张金秘书长介绍了中国锻造行业的发展情况, 而且介绍了2017年由中
国锻压协会承办的第二十二届国际锻造会议将于9月17-22日在杭州举办。相信, 2017年
在中国举办的国际锻造会议一定会更好地展示中国锻造企业的风采, 促进中国乃至世界锻造
业的发展和辉煌!

第九届中国精冲技术研讨会在福建三明成功召开

2016年11月8-10日, 由中国锻压协会主办、《锻造与冲压》杂志社承办的“第九届中国
精冲技术研讨会暨中国锻压协会精冲委员会2016年委员会会议”在福建省三明市成功召开。
本届会议代表共有一百余人, 来自广东、河南、河北、湖北、江苏、辽宁、山东、上海、浙
江、重庆、北京和西班牙等地, 涵盖了精冲材料、模具、润滑、装备、零部件企业及高校。
会议主题为“精冲企业如何面对智能化时代的到来”。



11月9日上午, 会议正式拉开帷幕。开幕式由中国锻压协会副秘书长齐俊河主持, 中
机精冲(福建)有限公司总经理赵彦启致欢迎词, 对来自五湖四海的精冲同仁表示热烈的欢
迎。随后, 中国锻压协会精冲委员会主任委员、嘉兴和新精冲科技有限公司副总经理郭廷栋,
武汉长江融达电子有限公司副总经理董炳健, 中国锻压协会副秘书长齐俊河, 中国锻压协会

精冲委员会干事长冯忠，瑞士法因图尔集团材料技术专家 Christian Maurer，杭州祥生砂光机制造有限公司销售经理龚开华分别做了题为“从工业大数据到智能制造”、“国内精冲行业概况及发展趋势”、“中国金属板材加工行业三十年发展及精冲企业的未来展望”、“中国锻压协会精冲委员会第七届执行委员会 2015-2016 年度工作报告”、“精冲工艺视野拓展”及“自动去毛刺机在精冲行业的应用”的精彩报告。



中国锻压协会副秘书长齐俊河



瑞士法因图尔集团材料技术专家 Christian Maurer

11月9日下午，华中科技大学材料科学与工程学院教授张祥林、武汉理工大学汽车工

程学院副教授刘艳雄、唐山爱信齿轮有限责任公司技术部部长宋友成、上海融科检测技术有限公司总经理宫红江分别做了题为“日本第十届精冲年会国际论坛信息汇报”、“斜齿圆柱齿轮精冲成形新技术”、“冲压类零件在手动变速箱中的应用发展”、“机器视觉在尺寸检测的应用”的相关报告。随后，由中国锻压协会齐俊河副秘书长主持召开了研讨座谈会，广州市华冠精冲零件有限公司总经理陈登、唐山爱信齿轮有限责任公司技术部部长宋友成、武汉长江融达电子有限公司副总经理董炳健、嘉兴和新精冲科技有限公司副总经理郭廷栋，和与会代表一起分享他们在数字化工厂建设方面的经验，期间，法因图尔精冲科技（上海）有限公司销售经理顾浩、普思信（杭州）机械部件有限公司模具主管裘晓东等已经在数字化建设方面有经验的代表也纷纷踊跃发言，一时间妙语连珠，“干货”频出，很多代表大呼过瘾，为他们的无私分享喝彩。



11月10日，与会代表还一起参观了中机精冲科技（福建）有限公司。

2016 第三季度经济形势运行分析会

2016年11月17日在中国锻压协会会议室召开了锻压行业经济运行分析专家研讨会，会上行业专家们对2016年第三季度的经济运行情况进行了讨论交流，同时对2016年与未来的发展趋势进行了讨论。基于中国锻压协会领导及相关人员近期拜访行业企业得到的信息，以及协会“头脑风暴”专家服务中心专家对行业存在的一些问题、热点、难点和焦点调研问卷的反馈，结合国内相关配套行业发展状况，完成了本分析报告。特别需要强调的是本报告涉及的锻压行业指锻造、冲压和钣金制作行业，以下提到的锻压指这三个产业的总称。

一、行业运行总体情况

2016年8月底起产销渐旺。与轿车、航空航天、医疗器械等相关制造业配套以及与普

通机械制造业配套的企业订单量增加，虽然利润率降低但利润总额有所增加，行业整体运行情况良好。与轿车相关以及精特锻压企业，业绩和利润回升明显，订单饱满。受锻造、冲压和钣金制作一线操作工人数量不足影响，一些企业如期完成订单任务出现困难。

相关生产企业对高效锻压设备有了进一步的认识，自动化和高效锻压设备及成套技术的需求预计会有所增长。参与高端用户产品设计，依据锻压生产技术水平提出合理化建议，与用户同步发展的锻压企业订单充裕。锻压行业中产品服务医疗器械、金融、新能源、轨道交通、航空和军工等领域的企业运行情况较好。整体预测 2017 年上半年行业运行情况与 2016 年三、四季度基本持平。同时，建议企业要理性看待近期原材料价格上涨的现象，不应一味地惊慌和排斥。

二、行业发展中的亮点

1、民用铝制锻压件生产工艺技术逐渐成熟，已经成为了行业的一个热点领域。

2、设备选型更加理性化。针对不同的生产需要和生产特征选择自动化方式。

3、关注新材料和新工艺的开发成为一些企业迅速成长的一个诀窍。伺服驱动技术的应用在逐步扩大。不难理解，伺服压力机在汽车冲压线上的广泛使用，势必对主机厂产品的设计带来深远影响。

4、轻量化、绿色制造和环保约束成为了当前企业的一个发展方向。

5、冲压企业自动化生产不断推进。

一汽大众新建的佛山工厂被称为“绿色工厂”、“完美工厂”，其冲压车间的自动化程度非常高，具有世界领先水平。

6、为了稳定生产和处于竞争的优势地位，钣金制作行业的信息化的、精益化进程有加快的迹象。设备方面关键功能部件也逐渐成熟。

7、一些中小型锻压企业不惜重金开始引进“企业顾问”，对企业的生产管理、技术进步推动等一系列涉及企业发展的内容进行系统化的调整和改造。

8、三季度开始，由于环保压力的加大，以及市场变化，行业企业出现了自然的关停并转，行业企业发展方向更加多样化，特色企业越来越多。

三、存在的问题

尽管锻压行业出现了一些明星企业，拥有世界先进水平的生产线（单元），但锻压行业和国外整体差距没有明显好转。材料、设备、模具等工艺和技术发展不够深入，也很不稳定。企业管理和发展理念仍然存在一定的差距。生产安全（包含设备安全）重视程度远远不够，

企业管理人员、工程技术人员和工人的有计划系统性培训学习没有形成体系。整体来看，在人力资源方面制造业比金融、IT 等行业更为匮乏。基础产业面临严重人才缺乏挑战。

实践证明，自动化与智能化改造没有解决劳动力缺乏，反而加大了高素质劳动力需求，出现了更加严重的人才缺口。先进、节能设备制造一直是行业发展的阻力，但更为严重的是某种设备一哄而上的现象普遍存在，大大加重了同质化竞争，严重损害行业的整体发展水平。国内提供工艺开发和模具设计制造的专业公司少，中小企业转型升级缺少有效的帮助。锻压行业缺少战略企业家。

四、锻压行业集焦点 1、模具保证能力是锻压行业实现自动化的最大障碍之一，如何提升模具寿命和减少换模时间备受企业关注。

2、机械化、自动化、数字化、信息化和智能化已成为行业讨论和关注的焦点，锻压行业的认识和理解正在趋于理性和成熟。

3、重视工艺创新、制造过程创新。已有产品的工艺改进或方法更新受到一些发展较好企业的重视。

五、促进行业发展的措施建议国家和地方政府层面，需培养大量的高素质、高技能人才。应该鼓励小型、新型公司人才发展，加强对企业人才保护支持，避免出现不正常人才流动。国家或地方政府应基于市场原则建设一些专业性的应用基础研究科研单位或企业，以推动应用技术的发展。国家和地方政府应鼓励企业参加国际技术交流，扶持企业参与国际交流。

国家对行业的扶持应更多的利用税收杠杆，而不是直接的投资和补贴。

(本文罗列了许多观点，没有进行系统整理分析，望能对行

2016 精密锻造生产技术研修班圆满结束

11 月 21 日，2016 精密锻造生产技术研修班在江苏常州圆满落幕。本次培训班共 8 天，分为两期，每期 4 天；第一期于 10 月 15 日至 10 月 18 日举办，第二期于 11 月 18 日至 11 月 21 日举办。来自 23 家企业的 40 余名技术人员和企业管理人员参加了培训。



本次培训班邀请到中国锻压协会首席专家徐祥龙先生；太仓久信精密模具有限公司章立预总经理、郑英俊副总经理；洛阳秦汉精工股份有限公司辛选荣总经理；舒勒贸易（上海）有限公司雷家驷总监等 7 位专家授课。课程涵盖成形原理、材料及下料、精锻工艺、锻造前后处理、模具设计及制造、精锻设备及自动化、铝合金/铜合金锻造、典型案例模拟分析等内容。

培训课程采取理论与实际相结合的方式进行，既有专题的辅导，又有生产中实际问题穿插其中，老师也将多年来累积的经验慷慨无私的分享给学员。在培训过程中，师生互动频繁，老师细致的讲解，学员积极的参与，令课堂气氛非常活跃。在答疑环节，学员向老师请教企业在实际生产中遇到的技术难题，老师认真听取问题并给出了解决思路以供实践。培训班结束之际，协会开展了培训效果调查，了解学员的收获和体会以及对今后培训内容的需求和建议，以便于协会今后更有针对性地开展培训工作。协会还建立了师生微信交流群，更加方便了师生之间的交流互动。

本次培训班，让参训人员对精锻生产技术有了更加全面和深入的了解，学员不仅收获了知识，而且建立了友谊，培训达到了预期的效果。

2016 中国锻造模具与润滑会议圆满结束

11 月 29 日由中国锻压协会主办的 2016 中国锻造模具与润滑会议圆满结束，来自国内 100 多名参会代表齐聚阳澄湖畔，共同探讨行业发展和技术趋势。会上由中国锻压协会副秘书长韩木林先生致开幕辞，并针对企业建立智能制造体系做精彩报告，会议还邀请了业内多位专家到场分享技术经验并解答现场技术难题，会后参观昆山正大新成精密锻造有限公司。特别感谢本次会议支持单位昆山正大新成精密锻造有限公司，及赞助商青岛远大石墨有限公司、青岛鑫岳丰石墨有限公司对本次的大力支持。

2016 模锻行业热处理工艺及设备研讨会成功举办

中国锻压协会于 2016 年 12 月 6-8 日在山东济南召开 2016 模锻行业热处理工艺及设备研讨会。会议分为技术报告、论坛、企业参观三部分。

技术报告：

1、中国锻压协会副秘书长 韩木林 先生致开幕词：韩秘书长介绍了我国锻造行业的发展情况，指明了锻造企业的发展方向。

2、济南吉隆锻造有限公司 王磊 副总经理 致欢迎词：介绍了吉隆锻造的基本情况，并欢迎各位企业代表。

3、国家电炉质量监督检验中心 张永武 副主任：详细介绍了电炉、感应炉的主要技术参数，应用特点，相关国家标准及提高电炉、感应炉效率的方法，节能措施等。

4、南昌齿轮有限责任公司 施四妹 主管工程师：对汽车前轴锻件断裂的原因进行了分析，得出断裂原因为金相组织不符合技术要求，然后通过人、机、料等几个方面对热处理过程进行分析，得出疑似原因，通过实验进行验证，最终找到真正原因，对过程进行改进，得到合格产品。

5、河北东安精工股份有限公司 张军改 技术总监：介绍了影响阶梯轴等温正火的因素有加热温度、保温时间、冷却方式；等温正火存在主要问题为阶梯轴硬度不均；解决措施为调整冷却速度等。

6、北京富京技术公司 季成东 副总经理：介绍了富京加热炉、热处理炉的特点及优势。

7、南京科润工业介质有限公司 工业介质研究院 左永平 院长：介绍了几种常见锻件材料热处理冷却后的缺陷；分析了冷却速度对组织转变的影响；列举了几种典型锻件的冷却方法。

8、安世亚太科技股份有限公司 晏建军 技术经理：介绍了 Deform 模拟软件在锻件热处理工艺中的应用、详细说明了齿轮热处理工艺模拟过程以及模拟软件在热处理炉设计方面的应用。

9、洛阳科诺工业设备有限公司 冯志宇 副总经理：介绍了公司感应加热设备的优势，公司感应加热技术的特点等。

10、株洲春华实业有限责任公司 许光华 总经理：介绍了轨道交通行业的常用锻件热处

理要求、常见问题及解决方案。

讨论

讨论环节代表们提出了生产中出现的问题，如热处理裂纹、机械性能不合格等。各位代表也纷纷表达了自己的看法，最后中国锻压协会韩木林副秘书长介绍了世界锻造行业的形势及中国企业面临的难题。

参观企业

12月8日组织代表参观了济南吉隆锻造有限公司、济南吉事多热处理有限公司。

12月8日下午会议圆满结束。

第五届中国现代锻造装备技术高峰论坛圆满落幕

2016年12月13~15日，由中国锻压协会主办、海安锻压机械业协会协办、《锻造与冲压》杂志社承办的第五届中国现代锻造装备技术高峰论坛在江苏省海安县召开。本次会议吸引了众多国内锻造装备方面的专家学者和企业代表参加，与会代表近80人。



会上，北京机电研究所锻压工程技术中心研究员李江国、中国锻压协会头脑风暴专家库

首席专家徐祥龙、东风锻造有限公司装备部部长林丽、江苏宏程锻压机床有限公司副总经理史明、山东荣泰感应科技有限公司副总经理高强强、中机锻压江苏股份有限公司总经理张长龙、中国锻压协会头脑风暴专家中心教授王以华、陕西法士特齿轮有限责任公司装备部工程师张平平、广州邦和咨询企业管理咨询有限公司顾问杜宏、江苏中兴西田数控科技有限公司总经理张清林等专家学者和企业代表分别从不同角度介绍了锻造装备制造及使用过程中的宝贵经验。会议的最后，中国锻压协会秘书长张金对本次会议进行了精彩的总结。

12月15日上午，代表们一起参观了海安金锻工业有限公司、江苏宏程锻压机床有限公司和南通万华机械设备有限公司。