

中国锻压协会 2014 年在京领导新春联谊会顺利召开.....	1
中国锻压协会第七届第二次常务理事会.....	1
《冲压技术丛书》隆重发售.....	2
中国锻压协会获“先进协会”称号.....	2
锻压装备信息化推进委员会第二次执行委员会会议召开.....	3
“头脑风暴”专家库专业讨论会-冲压组（高强度冷冲压成形）.....	3
中国锻压行业发展研讨及锻压、热处理自动化技术装备科技成果推介会在温州瑞安成功举办.....	4
河北青县电子机箱行业发展座谈会召开.....	4
2014 中国航空材料成形技术研讨会暨航空材料成形委员会会议成功举办.....	5
中国锻压协会航空材料成形委员会第七届执行委员单位名单.....	6
《说出你的故事》结集刊印.....	8
基础理论与实用技术研讨会议圆满结束.....	8
典型锻造零部件先进制造技术论坛-连杆专题会议圆满结束.....	9
中国国际自由锻会议顺利召开.....	10
创新人才培养模式 壮大行业中坚力量——中国机械中等专业学校与天津机电职业技术学院 共育行业急需人才.....	10
中国典型冲压设备与工艺论坛—拉深和深拉深技术研讨会 在无锡惠山举行.....	11
第六届中国钣金加工技术研讨会在苏州举办.....	12
大锻件产需对接交流会暨大锻件理事会第三届年会圆满结束.....	13
意大利金属板材成形展览会参展报告.....	14
冷温热精锻技术研修班第一阶段圆满结束.....	17
冷温热精锻技术研修班第二阶段圆满结束.....	18
第七届中国汽车冲压会议在长春举办.....	18
2014 年上半年锻压行业经济运行分析发布.....	19
2014 精密高速冲压技术研讨会圆满落幕.....	21
中国锻压协会精密高速冲压委员会第七届执行委员单位名单.....	22
中国锻压协会组团赴德国参加 第二十一届国际锻造会议（21. IFC 2014）凯旋归来.....	22
2014 封头成形技术研讨会成功举办.....	23
中国锻压协会封头成形委员会第七届执行委员单位名单.....	24
2014 年上半年封头行业运行现状数据发布.....	24
2014 上半年大锻件行业经济运行分析数据发布.....	26
中国锻压协会荣获 2011-2013 年度“全国机械行业文明单位”称号.....	27
中国锻造、冲压、钣金、封头行业指标白皮书和国家政策解读蓝皮书正式发布.....	28
MetalForm China2014 金属成形展九月中旬在京开幕—本年度最盛大的行业聚会.....	29
2014 年国际零部件采购会圆满落幕.....	31
第九届“神工奖”优质零部件评选活动榜单揭晓.....	32
首届优秀装备供应商推荐活动彰显实力.....	34
第九届中国国际金属成形会议 暨 2014 冲压企业厂长会议圆满结束.....	36
中国锻压协会冲压委员会第七届执行委员单位名单.....	37
第九届中国国际金属成形会议暨 2014 全国钣金企业厂长会议顺利召开.....	38
中国锻压协会锻压行业优秀员工名单出炉.....	38
第十五届中国国际锻造会议暨 2014 年全国锻造企业厂长会议 隆重召开.....	40
中国锻压行业企业信用等级评价授牌仪式.....	40

“头脑风暴”专家库专业讨论组-钣金组（辊压成形）	41
中国锻压协会第一届精冲培训班圆满举办.....	41
中国锻压协会第七届第三次常务理事会决议.....	42
中国锻压协会第七届 第三次常务理事会第二次会议决议	43
中国锻压协会第七届第三次常务理事会第三次会议决议.....	2
第十七次全国锻造（压）协会秘书长会议 会议纪要.....	3
第十七次全国锻造（压）协会秘书长会议决议.....	4
第十九届国际自由锻大会（IFM2014）总结	4
赴德国参加国际板材加工技术展会（EuroBLECH 2014）以及赴法国参加国际板材技术会议 (ICOSPA Congress 2014)团组圆满结束	5
亚锻锻造会议团组满载而归.....	5
第七届中国精冲技术研讨会顺利召开.....	6
2014 中国锻造模具与润滑研讨会顺利开幕	6
“头脑风暴”专家库专业讨论会-锻造组（余热利用与控制冷却）	7
中国典型冲压设备与工艺--内高压成形会议圆满结束	7
模锻行业热处理工艺及设备研讨会圆满结束.....	7
中国典型冲压设备与工艺--2014 汽车热冲压加工技术研讨会圆满结束.....	8
第四届中国现代锻造装备技术高峰论坛圆满结束.....	8
中国泊头汽车冲压模具技术研讨会成功举办.....	9

中国锻压协会 2014 年在京领导新春联谊会顺利召开

2014 年 1 月 15 日，中国锻压协会召开了在京领导新春联谊会。中国锻压协会名誉理事长何光远、李社钊出席了会议，参加会议的还有来自工信部、中国机械工业联合会等在京领导单位的 5 位同志。与会领导及秘书处人员有：

中国锻压协会名誉理事长 原机械部部长何光远；
中国锻压协会名誉理事长 原北京机电所所长李社钊；
工业和信息化部装备司综合处处长韩行；
工信部装备工业司机械处副处长刘连喜；
中国机械工业联合会组联部部长顾云；
中国锻压协会副理事长、北京首信圆方机电设备有限公司总经理金万军；
中国锻压协会秘书长张金；
中国锻压协会副秘书长韩木林；
中国锻压协会副秘书长齐俊河；
中国锻压协会行业研究及专家服务中心教授级高级工程师吴顺达等参加会议。

会议主要就协会 2013 年工作重点、新点、难点进行了介绍和总结，同时也对 2014 年协会的工作思路向与会领导做了汇报。与会领导高度认可了中国锻压协会的工作思路，同时对协会工作作风、模式、效率表示赞扬，并表示在今后的工作中，愿与协会进一步加强联系，紧密沟通，同时希望协会一如既往的从行业角度向政府反馈企业诉求，为行业进步及发展共同努力。

中国锻压协会将在 2014 年与各领导单位、政府机关更加紧密的联系，继续为促进行业发展，构建政府与企业间桥梁，为行业企业交流提供更广阔平台。

中国锻压协会第七届第二次常务理事会

中国锻压协会第七届第二次常务理事会自 2014 年 2 月 10 日召开，2014 年 2 月 10 日-2 月 25 日，就如下事项进行了讨论、提交意见和表决：

- a. 中国锻压协会 2013 年工作总结
- b. 中国锻压协会 2014 年工作计划
- c. 第九批“头脑风暴”专家申请专家资格进行表决
- d. 第七届理事会理事单位（增选）表决

2 月 10 日发出通知 64 份，至表决截止日期 2 月 25 日共有 52 份表决同意，另 12 份表示完全同意，依据章程规定，表决通过以上内容。

中国锻压协会秘书处将严格按照工作计划开展 2014 年各项工作。

附件：

中国锻压协会“头脑风暴”专家库第九批专家入选名单

姓名	证书编号
蔡建明	CCMI_ZJ_262
单宝德	CCMI_ZJ_263
董吉顺	CCMI_ZJ_264
杜庆辉	CCMI_ZJ_265

杜绍贵	CCMI_ZJ_266
段 珺	CCMI_ZJ_267
法曾阳	CCMI_ZJ_268
付传峰	CCMI_ZJ_269
郭玉中	CCMI_ZJ_270

郝占湖	CCMI_ZJ_271
黄孝文	CCMI_ZJ_272
黄益健	CCMI_ZJ_273
蒋林涛	CCMI_ZJ_274
金万军	CCMI_ZJ_275
李光	CCMI_ZJ_276
李国春	CCMI_ZJ_277
李文奇	CCMI_ZJ_278
李增乐	CCMI_ZJ_279
廖世绍	CCMI_ZJ_280
廖小文	CCMI_ZJ_281
林峰	CCMI_ZJ_282
刘江淮	CCMI_ZJ_283
路明辉	CCMI_ZJ_284
冉安贵	CCMI_ZJ_285

宋雷钧	CCMI_ZJ_286
王宝善	CCMI_ZJ_287
王洁	CCMI_ZJ_288
王卫东	CCMI_ZJ_289
吴小元	CCMI_ZJ_290
谢水生	CCMI_ZJ_291
熊国锋	CCMI_ZJ_292
旭中良	CCMI_ZJ_293
鄢宏为	CCMI_ZJ_294
殷卫超	CCMI_ZJ_295
张洪奎	CCMI_ZJ_296
张金刚	CCMI_ZJ_297
张开举	CCMI_ZJ_298
张宜生	CCMI_ZJ_299
郑明玉	CCMI_ZJ_300

中国锻压协会第七届理事会增选理事单位入选名单

理事单位（增选）

- | | | |
|---------------------|-----|-------------------|
| 1. 宜兴市联丰化工机械有限公司 | 王立新 | 江苏省宜兴市万山镇港北路 67 号 |
| 2. 山东莱芜金雷风电科技股份有限公司 | 伊廷雷 | 山东省莱芜市钢城区里辛镇张家岭村 |
| 3. 江苏通宇锻压有限公司 | 黄军虎 | 江苏如皋郭园镇蒲黄路 12 号 |
| 4. 江阴全华丰精锻有限公司 | 周栋 | 江阴市城东街道山观石山路 98 号 |
| 5. 鞍山嘉阳重工锻造有限公司 | 高树权 | 辽宁省鞍山市千山区达旗街 6 号 |
| 6. 沧州市新锐机箱面板有限公司 | 王竹峰 | 河北省沧州市沧南工业园区 |
| 7. 溧阳市金昆锻压有限公司 | 徐文博 | 江苏省溧阳市昆仑北路 388 号 |

特邀理事单位（增选）

- | | | |
|-----------|-----|--------------------|
| 8. 重庆科技学院 | 肖大志 | 重庆市沙坪坝大学城 重庆科技学院校办 |
|-----------|-----|--------------------|

《冲压技术丛书》隆重发售

《冲压技术丛书》全套六册，历时 3 年，110 余位行业专家倾其心血编写完成，现面向冲压行业广大企业隆重发售。

《冲压技术丛书》编撰背景及出版发行

《冲压技术丛书》由中国锻压协会出资组织编著，编撰工作历时三年多（2010~2013），有高等院校、科研院所、知名企业、行业协会共 40 家单位的 116 位专家、学者参编。领域涉及汽车、航空航天、农业机械、工程机械、轨道机车、电机电器电子行业。由机械工业出版社编辑出版、中国锻压协会和机械工业出版社共同发行。

《冲压技术丛书》的特点与特色

《冲压技术丛书》旨在对国内代表性行业的冲压制造技术现状，进行系统的梳理、归纳和总结及展望，以满足冲压行业发展的需要，为冲压业界各方面的读者都带来阅读价值。

《冲压技术丛书》是首套以代表性冲压制造业的典型冲压件制造技术为主线，内容涉及冲压

成形的材料、工艺、模具、设备和生产实例，及其相互关系与各自的发展趋势，并注重综合性、典型性、纲目化、实用性和新颖性的技术丛书。

《冲压技术丛书》适合的读者

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

《冲压技术丛书》共分6册

《冲压技术基础》、《汽车冲压件制造技术》、《航空航天钣金冲压件制造技术》、《轨道机车车辆冲压件制造技术》、《农业机械工程机械冲压件制造技术》、《电机电器电子高速精密冲压件制造技术》

《冲压技术基础》内容简介

介绍冲压制造技术中新的综合性的共性基础内容。重点介绍冲压变形基础理论、冲压用金属板材料、冲压工艺、冲压模具、冲压数值模拟与模具数字化制造、省力与近均匀冲压技术、冲压设备和冲压生产设施。

《汽车冲压件制造技术》内容简介

重点介绍汽车的冲压技术概况、中小件冲压技术、精冲件制造技术、覆盖件成形技术、冲压同步工程与质保体系、车架件冲压技术、车轮冲压技术、桥壳冲压成形技术、拉弯件成形技术、车身轻量化新工艺新技术。

《航空航天钣金冲压件制造技术》内容简介

重点介绍飞机的蒙皮类零件、框肋类零件、型材类零件、弯管类零件、旋压类零件及其他成形零件的冲压制造技术。

《农业机械工程机械冲压件制造技术》内容简介

重点介绍农业机械、工程机械的中小件冲压技术、覆盖件成形技术、管材件成形技术、钣金件制作技术。

《轨道机车车辆冲压件制造技术》内容简介

重点介绍机车客车货车和城际机车的分离件、弯曲件、拉深件、胀形件、翻边件和矫平件的冲压制造技术。

《电机电器电子高速精密冲压件制造技术》内容简介

重点介绍电机铁心件、换热器翅片、电子引线框架、电连接器和精密微薄件的冲压制造技术，高效精密压力机及其自动化周边设备。

这套凝结着我国冲压行业的专家、学者和工程技术人员心血与智慧的《丛书》，是国内外冲压业界首套基于冲压生产现状，跨行业、多学科、综合性的技术文献。《丛书》的问世，是在我国当今市场经济下，唯有行业协会才能运作完成的具有里程碑意义的大事。《丛书》凝聚了我国冲压行业冲压制造技术的精华，体现了我国冲压行业的技术软实力，将为我国冲压行业薪火相传、永续发展做出贡献！

中国锻压协会获“先进协会”称号

近日，中国机械工业联合会（以下简称中机联）对2011年至2013年成绩突出的先进集体和个人进行表彰，中国锻压协会获得“先进协会”荣誉称号。

近年来，我国机械工业贯彻落实中央“稳中求进”的工作要求，坚持稳增长、调结构、促改革、保全局，实现了全行业的温和增长和平稳发展，中国锻压协会和中机联各会员单位、

集体和个人为此做出了突出贡献。为总结成绩，表彰先进，中机联对中国锻压协会授予“先进协会”荣誉称号。

中国锻压协会受此殊荣，将发扬成绩，保持荣誉，勇于进取，再创佳绩，而且将以改革创新精神，加快推进转型升级，竭力打造品牌协会，努力提升服务水平和自身实力，为建设机械制造强国而努力奋斗。

锻压装备信息化推进委员会第二次执行委员会会议召开

2014年3月21日，中国锻压协会锻压装备信息化推进委员会第二次执行委员会会议召开，共有29家执行委员单位的32名代表参会，在北京航空航天大学如心会议中心报告厅参加了第二次执委会会议。本次会议，我们还特别邀请了中国工业报、机电商报、金属加工、中国机电工业等十家媒体参会。

在上午的新闻发布会上，张金秘书长介绍锻压装备评价的意义和原则；北航郎利辉教授做了中国锻压行业智能制造发展的现状与发展的报告；刘明星干事长汇报了委员会成立十个月来的工作情况；宋拥政教授级高工全面解读了装备智商评测；北航关世伟教授具体介绍了装备智商评价细则、规范等。

随着锻压装备信息化评测的通则和评价细则的完善，这项工作的意义已经显现出来，即：为用户提供采购参考，知道哪些参数决定设备的好坏，引导合理消费；为设备制造企业提供发展方向；为政府部门提供评测和支持的参考依据。这并不是市场准入的标准，也不强制评测，而是类似于家电上能耗标识，给消费者采购提供参考。

下午的执委会会议的行政部分由张金秘书长主持，与会代表就锻压装备信息化水平评价实施办法进行了讨论和表决。第二部分由技术组组长郎利辉主持，与会代表对首批评测的电动螺旋压力机和单动冲压液压机的评价技术资料进行了讨论和修改。

本次执委会在北京航空航天大学和与会代表的大力支持下，获得了圆满成功。

“头脑风暴”专家库专业讨论会-冲压组（高强钢冷冲压成形）

2014年3月24日由中国锻压协会专家服务中心主办的“高强钢冷冲压技术研讨会”，在河南郑州大河国际酒店成功召开。此次会议参会代表共50余人，来自全国各地高强钢冷冲压技术业内人士齐聚一堂，共同对探讨分析国内的高强钢冷冲压技术的发展情况。

本次内高压会议的参会代表包括了材料、设备、零部件厂等多家企业以及国内高校，会议主要分为技术报告、讨论、企业参观三部分。

大家主要针对汽车轻量化用高强钢的现状与未来、高强钢在变形后的开裂与回弹等问题展开交流，并且参观了海马（郑州）汽车有限公司。

在自由讨论环节，与会代表都畅所欲言，每家参会企业都派出代表，阐述了自身企业在高强钢冷冲压领域的发展及看法。在讨论环节不断有代表针对高强钢冷冲压生产实际中遇到的难题提出相关问题，在座的专家与技术人员都一一解答，很多建议都被企业采纳，供需双方都能充分了解企业想法及实际情况，这也达到了会议的预期效果。

中国锻压行业发展研讨及锻压、热处理自动化技术装备科技成果推介会在温州瑞安成功举办

2014年4月17日，由中国锻压协会、北京机电研究所、浙江温州市科学技术局、中国工程学会塑性工程分会、瑞安市锻铸行业协会联合举办的中国锻压行业发展研讨及锻压、热处理自动化技术装备科技成果推介会在瑞安钱塘阳光假日酒店的钱塘厅成功举办。本次活动出席的嘉宾有：

共有来温州市各地100多家企业的140多名参会代表参加本次科技成果推介会。据瑞安市锻铸行业协会吴建鑫会长介绍，瑞安的西部是锻造和铸造企业的集中区域，拥有锻铸企业近200家，分布较散，在本地超亿元企业有5、6家，小微企业占多数。瑞安市山地居多，工业用地紧张，类似于跃进、三联、龙虎等十几家龙头企业在湖州德清、安徽芜湖等地有新工厂，总产值超过本地上百家中小企业的总产值规模。瑞安比较凸出的问题是工业用地昂贵，有四分之一的规模以上企业无地或缺地，制约发展规模。在潘岱、汀田、桐浦集中的小微企业多无土地证和房产证，设备较少，融资困难。瑞安的工业发达，用电量巨大，锻造企业自近几年用煤改用电后，一年大约有半年时间处于控电状态，生产受到严重制约。

此次活动是协会坚持了五年的创新形式，深入地方、联合地方政府和协会一起合作做行业工作。中国锻压协会精选的专家报告、技术讲座、组织研讨，地方组织参会企业，送行业资讯、先进技术、国家政策等到产业集中区域，为行业精准服务，同时也扩展行业影响力。

中国锻压协会展览部同仁在会议现场详细介绍了2014年9月16—19日在北京中国国际展览中心新馆举办的中国国际金属成形展的筹备情况，本届展会得到了业内的高度认可，大约有300多家业内龙头企业参展，同期将举办丰富多彩的行业活动。

会议取得了预想的效果，即让与会的企业与专家们更多的交流，促成产学研项目的合作，同样，分享一些制造相关技术问题，为企业提供最快速的诊断和帮助。类似的活动，中国锻压协会将持续在全国各地举办。

河北青县电子机箱行业发展座谈会召开

2014年4月10日，中国锻压协会-河北青县电子机箱行业发展座谈会分别在河北省沧州市青县马厂镇和国营农场召开，中国锻压协会副秘书长齐俊河、青县经济团体联合会会长王吉林、副会长王玉岭、青县工信局副局长姚炳亮、青县马厂镇镇长李维忠、国营农场常务副场长张春伟及马厂和农场地区二十余家钣金生产企业负责人参会。

本次活动是中国国际金属成形展的系列推广之一，2014中国国际金属成形展览会（MetalFormChina 2014）将在中国国际展览中心顺义新馆举办。总展览面积大约2.6万平方米，来自13个国家的250多家一流参展商将集中展示数百台套锻造、冲压和钣金设备、模具、自动化设备、周边辅助设备、检测设备、各类锻件、冲压件和钣金件等等，涵盖了金属成形的整个产业链和各种加工工艺。其中，业内知名展商天田（中国）有限公司盛叶兰总经理助理和张晓静企划经理全程参与了本次活动，希望能实地听取更多用户的意见和建议，为企业规划和决策提供第一手材料。

会上，中国锻压协会齐俊河副秘书长向参会的二十余家青县钣金生产企业介绍国内外最新的钣金加工行业数据及技术情况，并结合实际案例，建议参会企业向中厚板及专业化、特色化方面发展，摆脱恶性低价竞争，实现企业转型升级。他认为信息化到来的速度将比想象的快，一个零部件企业如果不能通过信息化的手段，进行管理和生产，不能并入到下游采

购商的信息平台，不能实现订单联网，不能实现所有的产品进行责任回溯，就有可能被强势的主机厂及其配套商摒弃。

参会企业听得聚精会神，并于会后根据企业自身情况向齐秘书长咨询，进行了面对面的交流，现场气氛热烈。中国锻压协会秘书长助理刘明星也向参会企业介绍了中国锻压协会的情况和能够向企业提供的各种服务，希望大家能够利用好协会的平台，尤其是2014年9月16-19日的中国国际金属成形展览会和《钣金与制作》杂志，为企业的发展尽一份力。

会后，由青县经济团体联合会王吉林会长提议分别成立青县及马厂、农场地区的行业协会，并希望与中国锻压协会建立长效沟通机制，加强青县企业与国内发达地区及国外行业之间的交流，促进企业转型升级，加速发展。青县将继续组织当地企业参观金属成形展。

据介绍，青县目前有机箱柜等钣金企业超过600家，从业人员25000余名，其中马厂镇有328家，产值超20亿元，农场有124家，产值超3亿元。但整体来看，青县大多数钣金企业人均产值达不到全国30万/人的平均产值，仍有很大上升空间。

在活动期间，与会专家还参观了四家企业，年产值在2000万左右，甚至比他们产值还小的企业，上的设备多是通快、百超、天田、亚威等国内外一流企业的激光切割机和冲床，但这些企业还没充分地让这些设备的潜能发挥出来，一方面是先进设备能实现的加工手段没有充分利用，另外一方面是整体的管理水平也没有上来，订单不饱满等等也不能使设备的潜在产能得到充分利用。中国锻压协会将全力协助当地企业迈向更高的台阶。

2014 中国航空材料成形技术研讨会暨航空材料成形委员会会议成功举办

2014年4月22日由中国锻压协会主办的2014中国航空材料成形技术研讨会暨航空材料成形委员会在成都举办。本次会议是航空领域四年一届的盛会。

参与会议的嘉宾有：

中航工业北京航空材料研究院 院士 曹春晓

中国商飞上海飞机设计研究院 副院长 韩克岑

中国商用航空发动机有限责任公司 部长 石随林

西安飞机设计研究院 材料所副所长 陈蓬

本届会议共有全国的100余家企业，180余人参加。

本届会议第一部分是航空材料成形委员会换届工作，主要分为三个方面，具体如下：

首先是中国锻压协会韩木林副秘书长致开幕辞，强调了锻造技术的发展对航空制造业有着举足轻重的作用，特别是近几年对航空装备轻量化和可靠性的要求越来越高，锻件生产的技术瓶颈逐渐凸显，在大型复杂整体结构件方面，过去的粗放式生产已经不能适应整个行业的发展。因此如何在低成本的情况下生产出高质量的锻件成为整个锻造行业面临的问题。

其次是中国锻压协会航空材料成形委员会主任委员曾凡昌先生做第三届航材委工作汇报，主要介绍了航材委的成立、发展以及近年来取得的成绩，充分肯定了航材委的发展离不开企业与中国锻压协会的大力支持。

最后是由中国锻压协会张金秘书长代表中国锻压协会提名第四届航材委机构组成名单，并由第三届主任委员举手表决通过。

会议的第二部分是技术报告，详细内容如下：

1、北京航空材料研究院曹春晓院士做名为“提升锻压能力、发展航空材料”的报告。报告主要介绍了五个方面：1) 钛合金锻件在航空材料中的地位日益重要，钛合金材料在整机中的比例不断提高。2) 高温合金、铝合金、钢锻件仍占有不可或缺的重要地位。3) 大

型与特大型航空锻件不断呈现，重型锻压装备仍有着重要作用。4) 航空锻件精密化是发展的必由之路。5) 锻压工艺数值模拟和数控的水平还需不断提高。

2、中国商飞上海飞机设计研究院韩克岑副院长做名为“中国商飞锻件生产过程控制要求和锻件许用值获得”的报告。报告主要由四部分组成：1、COMAC 锻件的合格鉴定程序。2、COMAC 对锻件生产过程的控制要求。3、COMAC 锻件许用值的获得。4、锻件生产过程控制与锻件许用值之间的关系。商飞的报告充分介绍了商飞对锻件的要求，为广大的供应商指明了发展方向。

3、中国商用航空发动机有限责任公司石随林部长做名为“商用航空发动机对锻件的需求”的报告。分别介绍了商用航空发动机对锻件的技术要求及质量控制要求，提出商发与供应商应该共同合作，解决技术问题。

4、西安飞机设计研究院材料所副所长陈蓬做名为“航空材料应用进展及展望”的报告，报告主要介绍：国内外航空材料应用现状、我国航空材料应用的特点和存在问题、航空材料应用趋势三个方面介绍了航空业多材料的需求。

4月23日下午的报告，分为设备、材料、软件模拟、高等院校四方面。设备方面：有德国威普克潘克公司、合肥合锻机床股份有限公司、浙江丰诚精锻科技有限公司等五家设备企业做报告，分别介绍了各自的设备特点、发展方向、生产航空锻件的优势等；材料方面包括美国卡彭特贸易有限公司、美国冶联科技国际公司两家企业介绍了公司材料的发展史，在航空锻件方面的应用实例及材料性能优势；另外北京传实伟业科技有限公司介绍了 FORGE 模拟软件在锻造中的重要应用，最后是清华大学介绍了大型锻造设备的结构特点、优势等。

4月24日的报告主要有西安安泰叶片技术公司介绍的“航空锻造叶片反回弹技术、贵州航空公司介绍的“难变形合金大型异性环锻件整体制造技术等7场报告。

会议第三部分是论坛，4月24日下午的论坛各大航空企业及民营企业的代表都发表了自己的意见。

整个下午的论坛有20余位企业代表发言，各位代表都提出了自己的想法，同时也暴露出了许多问题，希望相关部门能够协调解决。

本次会议的最后部分是参观企业，4月25日上午，全体代表参观了中国第二重型机械集团万航模锻有限公司。中国第二重型机械集团公司（简称中国二重）始建于1958年，是中国最大的重大技术装备研制基地之一，集团具有产品研发、设计和制造能力，旗下有国家级技术中心、工程实验室和博士后工作站，特别是万航模锻有限公司，有以当今世界最大的800MN模锻压机、160MN自由锻压机为代表多种锻造设备。

企业代表分别参观了800MN模锻压机、160MN自由锻压机，参观后，二重特别做了关于800MN模锻压机的专场报告，使各企业代表充分了解了800MN模锻压机的结构及生产状况。

中国锻压协会航空材料成形委员会第七届执行委员单位名单

主任委员：	曾凡昌 研究员	中航工业集团离退休干部管理局
常务副主任委员：	郭灵 副总师	北京航空材料研究院
副主任委员：	毛智勇 总经理	陕西宏远航空锻造有限责任公司
	刘峰 总经理	贵州安大航空锻造有限责任公司
	万剑平 总经理	景德镇航空锻造有限责任公司
	毛天宏 总经理	中国第二重型机械集团万航模锻有限责任公司

	朱宏大 副总经理	无锡透平叶片有限公司
	严建文董事长	合肥合锻机床股份有限公司
航材委秘书组干事长:	蔡建明博士、高工	北京航空材料研究院
副干事长:	李凤梅硕士、研究员	中航复合材料有限责任公司
	林莺莺博士、高工	北京航空材料研究院
特邀专家顾问:	师昌绪两院院士	国家自然科学基金委员会
	曹春晓中科院院士	北京航空材料研究院
	赵振业工程院院士	北京航空材料研究院
	李社钊研究员/原所长	北京机电研究所
	谢锡善教授 / 博导	北京科技大学
	石力开教授 / 博导	北京有色金属研究总院
	冯涤教授	中国钢研科技集团
	程怀瑞研究员	西安航空发动机公司
	黄麟綦研究员/原总工	成都航空发动机公司
	施新民研高/原总经理	景德镇航空锻造有限责任公司
	张华研高/总监	贵州省科技风险投资有限公司
	严奇研高/董事长	无锡航亚科技有限公司

航材委执行委员会单位:

序号	单 位	执委会组成单位代表
1	陕西宏远航空锻造有限责任公司	毛智勇 总经理
2	贵州安大航空锻造有限责任公司	刘 峰 总经理
3	景德镇航空锻造有限责任公司	万剑平 总经理
4	无锡透平叶片有限公司	朱宏大 副总经理
5	中国第二重型机械集团万航模锻有限责任公司	毛天宏 总经理
6	合肥合锻机床股份有限公司	严建文 董事长
7	贵州航宇科技发展有限责任公司	吴永安 副总经理
8	西安三角航空科技有限责任公司	魏迎光 总经理
9	苏州昆仑重型装备制造有限公司	蒋永忠 总经理
10	青海康泰铸锻机械有限责任公司	辛艳霞 总经理
11	西南铝业集团公司锻造分厂	阙基容 副厂长
12	东北轻合金有限责任公司	刘显东 主任工程师
13	宝钢股份特殊钢分公司特钢技术中心	周建华 主任
14	东特集团抚顺特钢公司	张玉春 总工程师
15	攀钢集团长城特殊钢有限公司	刘 宇 董事长
16	宝钛集团锻造厂	冯永琦 厂长
17	西部超导材料科技股份有限公司	冯 勇 总经理
18	湖南金天钛业科技有限公司	李新罗 总经理
19	沈阳飞机工业（集团）有限公司	沙春鹏 总冶金师
20	成都飞机工业集团公司	郑林斌 副总师
21	南昌飞机工业集团公司	甘武奎 总冶金师
22	哈飞工业有限责任公司	孙永恒 总经理
23	西安飞机工业集团有限责任公司	朱增辉 总冶金师
24	沈阳黎明航空发动机（集团）有限责任公司	陈仲强 总冶金师

序号	单 位	执委会组成单位代表
25	西安航空发动机集团公司	马凌霄 总冶金师
26	哈尔滨东安发动机（集团）有限公司	解维生 副总师
27	南方航空动力工业（集团）公司	胡祥松 副总师
28	黎阳航空发动机公司	樊国福总冶金师
29	中航工业飞机起落架有限责任公司	冯抗屯 主任
30	西安航天发动机厂	苗金武 主任
31	北京天力创玻璃科技开发有限公司	段素杰 副总经理
32	中冶京唐（唐山）精密锻造有限公司	冯恩庆 总经理
33	北京航空材料研究院	郭 灵 副总师
34	钢铁研究总院高温材料研究所	赵光普 教授
35	中科院金属研究所	刘羽寅 研究员
36	西北有色金属研究院	赵永庆 研究员
37	北京机电研究所	蒋 鹏 副总师
38	中国兵器工业第 59 研究所	赵祖德 副总师
39	中国重型机械研究院	韩炳涛 副院长
40	西北工业大学材料学院	刘东 教授
41	北京航空航天大学材料学院	王华明 教授
42	哈尔滨工业大学材料学院	苑世剑 教授
43	南昌航空大学航空制造工程学院	王高潮 教授
44	中南大学机电学院	黄明辉 院长
45	燕山大学机械学院	赵 军 教授
46	清华大学机械工程系	林 峰 副主任
47	北京科技大学材料学院	张麦仓 副教授
48	上海交通大学材料学院	赵 震 副院长

《说出你的故事》结集刊印

2013年12月，在协会党支部的倡导下，中国锻压协会团支部和工会牵头发起了“说出你的故事”征文活动。征文对象包括协会秘书处及旗下的三个实体机构：北京富京技术公司、中国机械中等专业学校和《锻造与冲压》杂志社有限公司的所有78名工作人员。活动共征集到80多篇文章，经过编辑人员3个多月的辛勤校对和编辑，《说出你的故事》终于结集面对行业出版了。这次征文既是为了让我们的员工对自己的人生有一个小结，彼此增进了解，同时也是让行业人士对协会秘书处及其实体机构的工作人员多一份理解和信任。

为方便广大会员企业更好的了解协会、了解协会员工，特将《说出你的故事》征文集随《协会快讯》一同邮寄。

基础理论与实用技术研讨会议圆满结束

基础理论与实用技术研讨会议于2014年3月18-20日在泰州锦泰宾馆胜利召开。共有141位代表参加了此次会议。此次会议为各高校研究所和企业建立一个专属平台，充分发挥二者各自的优势，做到产、学、研三者相结合，共同促进行业的交流与进步。

本次会议的第一部分是报告，首先由中国锻压协会第七届副理事长重庆大江杰信锻造有限公司胡永毅总经理和中国锻压协会第七届副理事长江苏太平洋精锻科技股份有限公司夏汉关董事长分别致开幕词，介绍了各自企业在校企合作中的经验和想法。接下来由中国锻压协会航空材料成形委员会曾凡昌教授、华中科技大学夏巨谔教授、上海交通大学赵震教授、重庆大学机械学院周杰教授、北京科技大学韩静涛教授、中国锻压协会首席专家赵一平老师、太原科技大学郭会光教授、北京机电研究所蒋鹏主任等分别介绍了自己在产学研领域获得的研究成果及经验。随后又由内蒙古北方重工工业集团有限公司白箴先生、江苏森威精锻有限公司徐祥龙总经理、江苏飞船股份有限公司黄廷波总经理、南京康尼机电股份有限公司谢斌总经理等优秀企业代表分别介绍了产学研结合给企业带来的好处，更让大家认识到了产学研结合的重要性及必要性。

第二部分是论坛，分别由中国锻压协会副秘书长韩木林、上海交大教育集团副总那莉、内蒙古第一机械集团公司刘万荣先生首先发言，阐述了本次会议的目的和各自对产学研合作方式的独到见解。随后各企业代表踊跃发言，向主席台上的各位专家提出了很多热点问题，介绍了自己企业在实际生产中遇到的难题。通过专家的分析与讲解，这些难题都得到了专业的、实用的解决方案，与会代表收获很大，现场气氛热烈。

第三部分是企业参观，3月20日所有参会代表统一乘坐大巴车来到了江苏太平洋科技股份有限公司的新厂区参观。在夏总的带领下，代表们看到很多国内外先进的设备、全自动化的机加工生产线等等，展示了上市公司的实力，代表们相当的震撼。本次会议在各参会代表的积极支持下落下了帷幕，取得了圆满成功。

典型锻造零部件先进制造技术论坛—连杆专题会议圆满结束

2014年5月8日在山东召开，8点会议准时开始，会议由韩木林副秘书长致开幕词，天润曲轴董事长邢运波先生致欢迎词；华中科技大学夏巨谔教授作了“连杆模锻生产中几个关键问题的分析与解决方法”的讲座；然后是山东金辰机械股份有限公司姚建辉总经理做“浅谈汽车连杆模锻工艺及其配套设备”的报告；茶歇后，文登恒润锻造副总经理林栋先生做“恒润锻造连杆研制综述”的介绍；之后，淄博桑德机械设备有限公司董事长田江涛先生做“螺旋压力机的现状与发展方向”的技术报告；上午临结束前，中国一汽技术中心发动机部李鹏主任工程师做了“胀断连杆材料及汽油机连杆结构轻量化技术”的报告。

下午会议1点准时开始，南京航空航天大学教授刘仁培先生针对连杆模具制造技术做了“连杆模具增量制造与延寿”的技术报告；之后安阳锻压总工程师刘先生做了“数控全液压模锻锤—精密连杆锻造的理想设备”的技术报告；浙江跃进的朱文总工程师做了“高强度发动机胀断连杆锻造控制要点”的经验分享；宝钢股份研究院特钢技术中心覃明博士针对胀断连杆用非调质钢的应用及发展技术做了介绍，最后洛阳科诺科技的冯经理针对锻造企业选用中频加热设备给出了自己的看法和方案。

下午4点左右开始的专业研讨，主题为“连杆精密锻造技术”，形式为圆桌讨论。邀请了华中科技大学教授夏巨谔先生支持会议，与会嘉宾谈出了自己的看法。

晚上6:30由山东金辰机械赞助的欢迎晚宴欢聚一堂，热闹非凡。

5月9日上午参观天润曲轴的两条万吨生产线和连杆生产线，还参观了机加车间。从各个方面都显示出天润曲轴强大的技术、管理和装备实力。大家通过参观都获益匪浅。下午参观了天润曲轴在南海新区的工厂，南海新区占地1000余亩，高端的技术装备投资定会让该厂有着新的发展活力。

本次会议天润曲轴作为汽车零部件制造业的知名企业吸引了大批企业，会议的讲座内容丰富，信息量大，讨论环节气氛热烈，发言踊跃，代表们收获颇多。

中国国际自由锻会议顺利召开

中国锻压协会于2014年5月12日-15日在包头召开的中国国际自由锻会议，在协办单位内蒙古北方重工业集团有限公司大力支持下顺利召开。来自95家企业的140名参会代表参加了此次会议。

5月13日，大会特别邀请了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、上海电气电站设备有限公司上海汽轮机厂、东方汽轮机有限公司等自由锻件采购用户，与自由锻企业共同探讨产品采购要求及市场发展情况。面对行业形势，国内先进的重机厂中国第一重型机械集团公司、内蒙古北方重工业集团有限公司、通裕重工股份有限公司、太原重工股份有限公司、中原特钢股份有限公司、大连华锐重工铸钢有限公司、江阴市南工锻造有限公司、武汉重工铸锻有限责任公司也纷纷在报告中阐述企业所面临的困难及应对措施，引起很多参会企业的共鸣与启发。

在5月14日下午的自由讨论环节，更多的参会代表参与到行业发展的讨论中，表述自己对企业及行业的看法，同时也呼吁政府应大力扶持行业发展，为企业的生存及发展开辟绿色通道。

5月15日上午，参会代表一同参观了内蒙古北方重工业集团有限公司，近距离观摩了3.6万吨挤压机及1800吨径锻机的生产情况。

中国国际自由锻会议每2年一届，重在讨论行业发展趋势及最新生产技术，指引企业发展。此次会议的圆满召开为2016年国际自由锻会议的召开奠定了基础，中国锻压协会将继续为行业发展不懈努力。

创新人才培养模式 壮大行业中坚力量——中国机械中等专业学校与天津机电职业技术学院共育行业急需人才

2014年5月21日，中国锻压协会副秘书长、中国机械中等专业学校校长韩木林应天津机电职业技术学院的邀请，为其机电一体化专业的400余名学生作了题为《谁是未来金属成形行业的中坚力量》的报告。本次报告正式揭开了双方协同创新、共育人才的大幕。

经过两个多月的酝酿，在多次沟通反复论证的基础上，决定由中国锻压协会牵头组织，结合各自资源优势，中国机械中等专业学校与天津机电职业技术学院共同合作，为锻压行业培养一批实战型、高潜力的生产及管理人才。

本次人才培养方案是在学制不变的情况，选拔机电一体化专业二年级的优秀学生单独编班，在保留原专业核心课程的基础上，植入锻造专业课程，最终为行业培养出“机电一体化”和“金属材料成形”双专业复合型高技能人才。“自愿申报、适度考核”是编班的原则。针对锻压行业的实际，奔着培养行业精英的目标精心配置课程，调动全行业的技术力量配备师资，在全行业选择优秀企业，为“强化实战”创造条件，实行育人用人的无缝对接。

5月21日的报告会是首次宣讲，并与学生进行了互动，学生的参与热情非常高，截至5月23日已有近百人提交申请。

中国典型冲压设备与工艺论坛—拉深和深拉深技术研讨会 在无锡惠山举行

2014年5月21-23日在无锡惠山艾迪花园酒店举办的中国典型冲压设备与工艺论坛—拉深和深拉深技术研讨会对此进行了深刻而又热烈的探讨。

相比于普通冲裁技术，拉深和深拉深是一种既经济又环保的高品质解决方案。汽车工业的发展目标多样性，决定了对汽车零部件的要求是功能更强大，更省油，更安全。

拉深技术对于材料、模具以及设备要求很高，目前中国拉深技术发展如何？材料、工艺、模具以及装备、人才储备情况怎样？与欧美等技术强国的差距在哪里？在拉深冲压行业我们面临什么样的机遇以及挑战？这些问题备受关注。

本次会议由中国锻压协会副秘书长齐俊河主持，齐俊河副秘书长首先向参加会议的47家企业61名代表表示欢迎，并感谢中共惠山区委、惠山区人民政府协办本次活动，对中国薄板成形技术研究会、无锡华光轿车零件有限责任公司和无锡美业机械制造有限公司的支持表示感谢，而行业内两家优秀的装备供应商会田工程技术有限公司和重庆江东机械有限责任公司也给予本次活动赞助支持。

会议伊始，无锡市惠山区常委、组织部方瑛部长向大会致辞，方瑛部长对于拉深会议在美丽的太湖之滨无锡召开表示热烈欢迎，惠山区成立于2001年，2013年全区实现地区生产总值623.3亿元，工业总产值1457.8亿元，公共财政总收入131.38亿元，连续7年名列全国中小城市综合实力百强前列。方瑛部长表示，拉深会议在惠山区召开，对于惠山区冲压行业、汽车零部件行业的技术创新、产业升级必将起到非常重要的推动作用。

齐俊河秘书长随后向与会代表详细介绍了中国锻压协会在冲压领域所做的工作，并重点介绍了中国锻压协会所主办的中国国际金属成形会议和展览以及今年要组团参加的ICOSPA法国会议。

随后中科院金属所张士宏博士做了题为《中国深拉深冲压技术发展现状与趋势》的综合报告。来自创迈精密金属成型（苏州）有限公司的马锐总经理则从生产企业外资企业管理者的角度详细分析了《拉深冲压行业的机遇和挑战》。会田工程技术有限公司陆忠伟副所长则从拉深设备的角度探讨深拉深技术的发展。

本次会议主题是技术·人才·趋势，结合了惠山区政府在人才引进方面的各种先进做法，无锡市惠山区委组织部、组织部部务委员徐旭新主任向与会人员详细介绍了惠山区专业人才引进政策，并做了题为《栽好梧桐树，只待凤来巢》的精彩报告。本次会议惠山区当地两家企业：无锡华光轿车部件有限公司的技术总监高飏先生和无锡晓诚冲压件有限公司的顾晓强总经理也就自己所在的企业做了详细的PPT介绍，展示了惠山区当地冲压企业的实力。

中国锻压协会行业研究室主管吴顺达则就企业信用等级评价应用及相关国家政策向与会代表做了详细介绍。

下午的四场报告则分别从伺服压机、成形工艺研究、拉深材料的发展以及液压成形在拉深领域的应用等方面全方位阐述深拉深加工技术。江苏中兴西田数控科技有限公司张清林董事、总经理的《深拉深多工位加工与伺服冲床的拉深加工》报告、华中科技大学王新云教授的《一种实现大拉深能力的板成形方法—板材冲锻成形》以及宝钢研究院汽车用钢研究所的陈新平首席研究员的《宝钢深拉深用材料及成形技术发展》和重庆江东机械有限责任公司的熊建平部长的《全自动汽车薄板冲压线为拉深工艺提供解决方案》让与会代表更为详细的了解了拉深和深拉深这个特殊的冲压成形工艺。

在接下来的讨论环节，与会代表们首先就报告中的问题进行了答疑，随后各自介绍了自己所在的企业情况，对拉深和深拉深技术的理解和未来发展也都谈了自己的看法。

5月23日，与会代表一行参观了无锡市华光轿车部件有限公司和无锡美业机械制造有限公司。

第六届中国钣金加工技术研讨会在苏州举办

由中国锻压协会主办，《钣金与制作》杂志承办的“中国典型钣金制作设备与工艺论坛——第六届中国钣金加工技术研讨会”于2014年5月27-29日在江苏省苏州市召开，此次会议的主题为“精益生产与精益管理”，共有来自全国各地的40余家企业的近70名代表出席本次会议。会议邀请了中国锻压协会、广州市钣金加工行业协会、成都市钣金行业协会、武汉光谷精密制造产业技术创新联盟等行业组织的领导介绍了行业发展形势，并进行了交流、洽谈、企业参观等活动，为全国钣金加工行业的技术和信息交流提供了一个平台。

5月28日上午，会议首先由中国锻压协会副理事长、苏州宝馨科技实业股份有限公司总经理朱永福先生致欢迎词，随后中国锻压协会齐俊河副秘书长做了“未来的中国钣金加工企业”的报告，齐秘书长介绍了国内外最新的钣金加工行业数据及技术情况，并结合实际案例，建议参会企业向中厚板及专业化、特色化方面发展，摆脱恶性低价竞争，实现企业转型升级；广州市钣金加工行业协会洪强秘书长做了题为“钣金加工推进消费主导型经济”的报告，如数家珍般的将广州钣金行业和企业的特点诠释得淋漓尽致；成都市钣金行业协会副会长樊国栋先生则介绍了成都钣金协会开展的一系列有意义的工作，会员企业抱团来做事，共同发展；武汉光谷精密制造产业技术创新联盟理事长广爱清先生向大家介绍了“武汉钣金行业最新发展情况”，据介绍，武汉钣金加工配套企业有100多家，大多数为小微企业，年产值小于1000万元的企业占80%以上。接下来，本次会议黄金赞助商美国美特精密工具公司大中华区孙炜经理、杭州祥生砂光机制造有限公司陈相伟总经理助理、天田（中国）有限公司金伟先生分别做了题为“M-TEAM 钣金企业内审，助力精益 KAIZEN 流程”、“自动去毛刺机在钣金行业的应用”和“从 AMADA 来看钣金工厂的精益化”的技术讲座。

5月28日下午，首先由中国锻压协会行业研究室主管吴顺达就企业信用等级评价应用及相关国家政策向与会代表做了详细介绍；随后，无锡大明精密钣金公司王健总经理和沧州融力精密制造股份有限公司杨冠一董事长分别做了题为“大明钣金数字化管理浅尝”和“融力 ERP 项目前期咨询心得分享”的精彩报告，和大家分享了他们在“信息化和数字化转型”方面的宝贵经验，赢得与会代表的热烈欢迎。此后，利玛（天津）机械设备有限公司李国强总经理向大家介绍了德国利玛表面处理设备；北京双杰电气股份有限公司金俊琪副总经理介绍了“钣金柔性线在双杰电气的应用”；合肥二宫机械有限公司生产技术部邓翔部长则结合本公司实际情况和大家分享“钣金企业管理现状及精益分析”；此外，中航飞机西安分公司钣金总厂韩艳彬组长与大家分享了“化铣工段精益改进案例”，介绍了如何优化生产流程，缩短转包化铣蒙皮零件交付周期的经验。最后，广东精益管理研究院执行院长郭光宇先生则结合实际案例向大家系统介绍了“精益生产在钣金行业的应用”，他提出，要改变我国钣金行业的生产现状，需要做以下几方面的努力：企业向学习型组织转型，老板要转变思想，重视心性的提升，真正做到以人为本；引进先进的管理模式，提升公司的整体管理水平，最终的执行环节需要人去控制，没有有效的管理，先进的设备和技术无法发挥出其能力；建立有效的生产系统，提升产品质量，对客户需求快速反应，降低各环节的成本；引进先进的智能化、自动化设备，引进和开发先进的技术，这是决定生产系统能力和产品质量的先天条件。

5月29日上午，与会代表集体参观了苏州宝馨科技实业股份有限公司新工厂，新工厂车间占地面积达三万多平方米，年产值可达近四亿元。苏州宝馨科技实业股份有限公司成立于2001年10月，座落在江苏省苏州市高新技术产业开发区内。成立初期是台商独资企业，2007年12月整体改制成股份制企业，于2010年12月在中小企业版成功上市，股票代码

002514，现注册资本为 10880 万元人民币。公司的主营业务和产品是运用数控钣金技术，研发、设计、生产、销售工业级数控钣金结构件产品，主要为世界知名企业提供产品和服务。数控钣金结构件产品运用领域广泛，目前，公司的产品主要配套供应给电力、医疗、通讯、金融及新能源等领域的终端产品生产企业。

大锻件产需对接交流会暨大锻件理事会第三届年会圆满结束

2014 年 5 月 11-13 日，由中国锻压协会主办，内蒙古北方重工业集团公司承办的“大锻件产需对接交流会暨中国锻压协会大锻件理事会第三届年会”在内蒙古包头市圆满召开，会议得到参会代表的一致好评！

原机械工业部副部长陆燕荪、工信部机械处处长王建宇、机械科学研究总院副院长王德成；哈尔滨电机厂有限责任公司、哈尔滨电器动力装备有限公司、东方汽轮机有限公司、东方电气集团东方电机有限公司、上海电气电站设备有限公司上海汽轮机厂、上海发电设备成套设计研究院三大动力集团领导；沪东重机有限公司、青岛海西曲轴有限公司两位船舶行业嘉宾；大锻件理事会成员单位、申请加入理事会单位领导；中国锻压协会秘书长张金、中国锻压协会副秘书长韩木林、中国锻压协会行业研究室主管吴顺达女士共计 38 人在内蒙古北方装备有限公司宾馆会议中心参加了会议。会议讨论大锻件行业相关国家政策、行业现状及问题、市场信息、质量要求等方面的内容。

中国锻压协会秘书长、中国锻压协会大锻件理事会理事长张金先生致开幕词并主持会议。首先，中国锻压协会大锻件理事会轮值主席单位内蒙古北方重工集团公司蔺建成总经理为会议致辞，蔺总首先热烈欢迎各位领导、各位专家莅临包头！其次介绍了公司情况。最后，蔺总代表北重集团祝愿大锻件行业理事会发展越来越好，祝愿北重集团与各界的合作越来越深入！

原机械工业部副部长陆燕荪做了重要发言。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。介绍国家目前正在准备制定“十三五”规划，大锻件理事会成员单位应在中国锻压协会的组织下，通过强基工程、建立联盟、创新驱动等方式借助机遇实现行业的发展。希望尽快提出大锻件行业“十三五”规划，以获得更多的国家政策支持。

陆部长还转达了孙昌基副部长的一些建议。孙部长长期关注着大锻件行业的发展，很想知道核电锻件究竟做到什么程度，国内能否形成稳定、可靠的锻件供应体系，并希望国内锻件用户尽量采购国内生产的大锻件，推进大锻件的国产化进程。

工信部机械处王建宇处长做重要讲话。王建宇处长介绍了工信部对大锻件行业的政策支持以及一些建议：

(1) 国家一直在加大重大装备锻件国产化推广的政策支持力度。譬如重大技术装备进口税收政策中，进口锻件不免税。

(2) 建立大锻件首台套保险机制。

(3) 建议协会出面，汇总行业问题，为 04 专项的项目确定提供重要依据。

(4) 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。

机械科学研究总院王德成院长从定位和方向、布局与成效、今后工作重点三方面全面而透彻的解读 04 专项，并对与会企业提出殷切希望。

围绕大型锻件的“十三五”发展规划，围绕“十三五”发展的体系和系统需求，04 专项也在增容、扩强和聚焦。建议大锻件理事会把行业、产业的共性问题汇集整理，行业、产业的科学规划、技术发展和创新就是国家支持的方向所在。

王院长希望大锻件理事会在锻协的组织下，将行业问题真实、全面的反映出来，结合国家相关政策，共同致力于行业发展和进步。

三大动力集团、船舶行业领导针对大锻件行业市场需求、产品质量问题进行详细而全面阐述，大锻件理事会成员单位得到了很多市场信息，收获颇丰！

大锻件理事会成员单位，针对行业共性问题及解决方案进行讨论，并一致同意烟台台海玛努尔核电设备股份有限公司、江阴南工锻造有限公司加入大锻件理事会。

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三届轮值主席单位表示感谢，对蔺建成总经理及其团队给予的周到安排和接待表示诚挚的谢意。

与会领导还参观了内蒙古北方重工业集团公司。

意大利金属板材成形展览会参展报告

2014 年 5 月 14-17 日，中国锻压协会参加了在博洛尼亚举办的第十七届意大利金属板材成形展览会(LAMIERA 2014)。这是继 2010 和 2012 年之后，中国锻压协会再次参加由 UCIMU 举办的这个专业以钣金为主和以冲行业为辅的顶尖专业展览会。

本届展览会的展商数量是 358 家，占据了博洛尼亚展览中心的 36 号、30 号、29 号三个展馆，总展示面积大约 3 万平方米。和上届展会相比，展会规模继续缩水，由上届展会四个馆缩减为三个馆，16 号馆被取消，从一个侧面反映了意大利本土市场的低迷。焊接设备展商减少了较多，原有展商的面积也有不同程度缩水。原本在展会第一天要进行的行业新闻发布会也取消了。尽管如此，这个展会依然是一个水平很高的专业展览会。

展会所处的经济背景

据意大利机床、机器人和自动化制造商协会（UCIMU）介绍，根据他们的 200 多家会员的统计数据（大约占到意大利整个市场的 70%多），2013 年 UCIMU 的会员的总产值是 48 亿欧元，比 2012 年下降了 1%。

其中，UCIMU 会员生产的机械产品有 36 亿欧元，和 2012 年大致持平，但是已经占到会员总产值的 75.6%，即意大利的机床行业的市场主要倚靠出口。

据 UCIMU 的研究，2013 年前八个月，对中国出口同比增加 9.8%，出口额大约是 2.94 亿欧元；对美国出口增加 9.8%，约为 2.54 亿欧元，对德国下滑 9.6%，约为 2.04 亿欧元；对俄罗斯增加 6.7%，达到 1.25 亿欧元；对法国下滑 19.1%，大约 9000 万欧元。由此可见，中国已经成为意大利机床最大出口国。巴西、印度、土耳其、墨西哥、波兰也进入出口最多的十大国家之列。

根据 UCIMU 的介绍，意大利本土市场连续下滑，似乎已经见底了。消费比较稳定，年复一年大约稳定在 20.5 亿欧元，比 2012 年下滑了 1.6%。UCIMU 乐观地预计其会员今年的产值将达到 50 亿欧元，其中出口增加 4.6 达到 38 亿欧元，出口占总产值的比例还将维持在 75%左右。UCIMU 预计 2014 年意大利本土的消费将达到 21.4 亿欧元，比 2013 年增加 4.4%。该协会也预计意大利的机床进口也将增加 3.9%，达到 9.25 亿欧元。

UCIMU 的主席 Luigi Galdabine 认为意大利本土的市场回暖迹象已经明显，尽管增幅还很小。但是意大利企业普遍资金紧张，从银行获得贷款的难度依然很大，他呼吁意大利的主管部门简化那些抑制投资和商业扩张的税收政策，

展会特色

Lamiera 展会和 2008 年的巅峰相比,是在下滑,但是依然可以称得上是一个水准很高的专业展览会。德国通快和日本天田依然是不可撼龙头,分别占据第一大和第二面积的展位,其次是马扎克、ADIGE、百超、普瑞玛、萨瓦尼尼、博利马、三菱激光、MEV、Alpewa、ZINETTI、福祿水刀、CY—Laser、Rea Robotics、Euromac、菲赛普、KOIKA 等占据较大的展位,这些公司基本是生产转塔冲床、激光切割机、等离子切割、厚板切割、折弯机、大型弯管和切割机设备商。AMADA 完整地展示了自己的光纤激光切割机、转塔冲床、料库、折弯机、模具和各种加工的零部件,该公司在欧洲有 3 个生产基地和 7 个销售网点。马扎克在欧洲也应该很成功,展位面积很大,展示了大量的厚板切割件和管材切割件。

展会投入和广告类似,费用不菲,有实力的企业才会投入大量的宣传,展位也基本反映了一个国家和一个公司在业内的地位。在钣金设备领域,德国、日本和意大利就整体技术实力而言牢牢占据前三名的位置,日本的几个龙头企业在欧洲已经完全本地化,展位上几乎看不到日本人的身影。此外,美国虽然没有几乎整机设备企业参展,但是就是就现场展示的大量激光切割器而言,除了通快等几家使用 SPI 公司的光纤激光器,大部分都是用的总部在美国麻省的 IPG 公司的光纤激光器,这种状况在中国也是类似的,可以说,最近几年世界范围内炒得最热的激光切割机的核心部件还主要是被美国人掌握,赚取了利润的大头。从这个展会,笔者也了解到通快也在中国销售二氧化碳和光纤激光器。

这次中国锻压协会的展位在 36 号馆,这是参展企业最多的一个馆,以意大利本土企业为主,观众也以意大利及周边国家为主,充分体现这个展会机床的特色:

剪切下料设备较多,包括定卷料长剪切机、横剪、纵剪、中空材料剪切、修边机,在钢材配送中心和大型主机厂和批量大的零部件厂应用较多。

重要的展商有 Grandini Meccanica、LTF、MABI、Millutensil、Stam、Tecnomat、Bianchi、Gabella、Productech、Omera 等。中国现在出现一些象大明金属这样的钢材配送中心,他们是这些下料设备的消费者,和国外的同行稍不同的是,国内的配送中心除了准确地下料之外,还可以为用户进行初步加工。现在中国的钣金行业进入了非常专业的阶段,南方一些专业钣金厂由于产品的量较大,下料、排料非常精确,将材料的损耗降到了最低,加上电镀和喷涂的优势,使得他们的产品从南方运到北京、天津依然比当地的企业生产的要便宜得多。这类精确下料设备将是将是钣金企业应对竞争的利器。

2、切割设备特别多,包括二维、三维激光切割设备 30 多家、等离子切割机 20 多家,各种水切割机 12 家、气体切割 12 家,在中国展会见得较少的包括 CY-LASER、ERREDUE、ADIGE、SEI、MEV、SOITAAB IMPIANTI、TECNOROBOT、VICTOR TECHNOLOGIES、PLASMA POINT、WARCOM 等,各家企业为了显示自己的切割能力,摆放的多是较厚的、形状复杂、立体的零部件。水切割来切割金属获得高质量的切口和坡口,这是这个展位比较显著的一个特色。专用的厚板切坡口和攻丝的专用机械也不少。

3. 钣金冲床大约有 20 多家,折弯机和折边机大约有 40 多家,和 2012 年的展会相比,一些知名折弯机如 Gasparini、LAG 没有参展。欧洲的折弯机企业比较有特色,历史上也和目前的中国折弯机市场一样,市场上充斥着成百上千家折弯机机床企业,经过半个世纪的竞争,存活下来的企业都有较强的技术实力和特色。

本次展会的折弯机都是数控的,著名的展商 SAFAN、G. A. D. E、FARINA、VIMERCATI、COLGAR、WARCOM、GABELLA、LVD、EHT、GILARDI、SCHIAVI、FINTEK、通快、萨瓦尼尼、天田、PRIMA。

上届展会的柔性折边机明星 CODATTO 公司已经于 2012 年被通快收购,这家公司的折弯机取料、上料、换边、更换模具全部可以机器手操纵,生产的各种复杂钣金壳体严丝合缝,不同部件之间的生产转换也能在一两分钟之内完成,更换模具时像是推牌九一样赏心悦目,目前看到的 PRIMA 有类似机器展示。

这次折弯机企业的实体展示比上届较少,笔者在和几家企业洽谈中了解到一些折弯机经

营不善，财务压力较大，同时来自土耳其、中国同行的竞争压力也急剧增加。例如，目前有中国企业控股意大利的几家有雄厚技术实力的折弯机企业，在中国生产，通过意大利的渠道以较低的价格销售，还有一些计划只保留设计和营销部门，制造拿到国外，这对意大利本土的企业冲击较大，笔者就在一家折弯机的展位上就受到不友好的对待，他以为我是中国的折弯机制造商。

此外，有两家拜访的转塔冲床的企业，如 Euromac 也反映中国本土的钣金设备商如亚威、扬力、金方圆、台励福的竞争让他们感觉压力很大。

与此相对应，折弯、冲剪的模具企业非常多，除了熟知的威尔逊、Mate、Rolleri 之外，还有一些很专业的模具企业，规模普遍不大，专注某一类或几类模具，例如 Gennelli Allori、Maratrix、Suce、Pass StanzTechnik、TECNOSTAMP、MAGGIOLINI LAME、EuroSTAMP、MORA、TEDA、GIMEC 等公司。

辊压成形和管材加工设备别具特色

从这个展看，滚压成形的机床很多，可以成形各种形状的型材，广泛应用于建材、能源、汽车等行业，现场有特色的企业或展品：ISAL 公司的 BIEGEMASTER 柔性滚压成型机、GASPARINI-SPA 的六辊成型机、PM-PIEMME 公司、ANDOLINA srl 公司十一辊成型机、STAM 公司、Tauring、TIMAC、M. A. V 等等。Stam 公司的卡车大梁辊压线已经在一汽解放得到了应用，效率很高。BIEGEMASTER 是一种很有特色的折弯机，由可移动的夹具夹持长方形的金属板材，机床的模具是可以翻动折叠的，适合大批量把板材折弯形状复杂的型材。

管材成形、异形拉伸件、法兰、封头成形的专业设备和模具很多，包括 BLM、MABI、OMERA、ELMA、CBC-Alta tecnologia、DEL VICARIOS、FELTRIN&GUIDOLIN 的模具、SICMI 等等，可以成形复杂形状的零件。

卷板机展商略有下降，特点卷的板较厚，例如 MARIO BIANCHI、FACINN、MG 公司的产品比较有代表性。卷板机的龙头 DAVI 没有参展，主要是原因还是本土市场萎靡，精力更多放在国际推广上。

整体而言，欧洲的消费能力更强，更注重个性化和高品质的产品，所以展览会的大部分机床有共同的特种就是专业性强，要么是专机生产特定产品，质量比通用机生产的质量好、效率高，要么柔性加工能力很强，能更好应对客户小批量、多品种、交货期短、质量苛刻的要求，将来这些机床在中国的应用会越来越多。

钣金配套的处理、检测、清洗、起吊等配套装置和展品齐全

从现场了解到，随着生活水平的提高，用户对最终产品的精度、表面质量、防锈能力等有较高的要求，例如户外的配电箱要求数十年的防锈、防渗漏、防变形等，而一些厨具、手机、小家电的壳体又要求绝对精密、光滑，不能有划痕或残留指纹，这些都需要周边的送料、纵/横剪、研磨、校平、润滑、喷涂、点塑、立体自动料库等设备来提升质量。一流的冲床和切割设备在中国一流的企业已经不足为奇，但是真正获得高利润的苛刻订单，往往取决于对这些周边设备的熟练使用。

德国 ERICHSEN 公司测试钣金表面质量（涂层厚度、防腐蚀性）的设备；Modula 立体钣金配料料库单元；RICERCA CHIMICA 公司清洗不锈钢杂质的表面处理设备、毛刷和清洗剂，可以清洗焊材、电抛光达到电镀的表面光洁效果；辊压特种型材；管材的开孔、扩口和攻丝设备、多家铆丁挤压和焊接设备，铆钉焊接非常结实；只接受小批量、非标准定制的（单件部件也接受）的 CtMeca 各种零部件制造商；·各种自动和手动弯管设备、各种辊压成形机床和设计巧妙的辊压模具（生产各种型材和型材管子）、专用的压印液压机（纪念币之类的）、Omera 用冲压方式生产钣金件的专用冲床、机动灵活的电磁起吊板材设备（比电葫芦灵活）、旋转工作台、喷涂设备、西门子伺服功能部件、过程控制部件、Gecam 和 Fladder 的去毛刺机、各种柜体门锁、抽屉滑轨、各种滤芯、耐磨刷、除尘设备、矫平机；

台湾的上银科技的精密滚珠螺杆和线性滑轨等。

在现场值得关注的有 B. S. E、ALPEVA、GABELLA MACHINE、Millutensil、STARMATIK、CIAMPALINI、PRODUTECH、OPM STAMPI、ISAL、JETCAM、SIDERROS、ANTIL、FIMI、Fladder 等公司，他们提供各种专业的周边设备和装置。其中瑞士的一家名为 MABI 的公司生产的专用设备很有特色，通过在板材上预钻折弯孔线，然后用手折叠，就可以将板材成形为半球状的钣金件。

现场的自动化机器人有很多，其中一家名为 Starmatik 的公司的综合实力很强，能够就折弯、焊接、研磨、激光切割上下料、排料、传输等自动化需求。

意大利成形机床的特点：柔性化、专业化和自动化特点凸出

此外，各个馆也穿插了一些钣金零部件企业，基本上从材料、主机设备、周边设备、模具、软件、机器人都有较多的选择，多是意大利的本土企业，主要来自意大利的北部和中北部的工业发达地区。这些企业展示了一些非常精美的零部件，表面花纹华丽，形状多复杂曲面，很有艺术气息。

整体而言，这个展会非常专业，充分体现了意大利的金属成形行业整个产业链的特点水平，剪、折、卷、弯管类机床的实力很强，其柔性化、专业化和自动化水平较高，能有效保证产品的稳定性和减少对员工的经验的依赖。很多企业在 EuroBLECH 展没有展示，经过充分竞争之后，这些企业形成了差异化竞争的局面，产品各自都有自己的特色，结构和设计都有一些差异。

目前中国面临转型升级，机床和钣金冲压件行业面临着同质化和价格战的折磨，相信通过了解和学习这些国外的同行，我们能够获得很多启发。当然我们也希望通过《钣金与制作》杂志和中国国际金属成形展、中国锻压网等平台将更多优秀的企业引入到中国来，为会员企业提供更多的选择。

冷温热精锻技术研修班第一阶段圆满结束

2014 年 6 月 22 日为期 3 天的冷温热精密锻造生产技术研修班第一阶段在昆山圆满落幕，来自 31 家企业的 45 位生产技术人员和管理人员参加了学习和讨论。

本次研修班的两位主讲老师分别是江苏森威精锻有限公司的徐祥龙总工程师和上海久进精密锻造有限公司的章立预总经理，两位老师的讲课内容紧贴生产实际，对大量典型案例进行了深入分析，理论讲解通俗易懂，案例分析透彻精辟，很多方面都是企业容易忽视的技术和管理方面的“短板”。课间休息时间，学员们将主讲老师团团围住，抓紧时间请教各自遇到的技术难题，学习热情非常高，学习氛围非常浓。

本次研修班区别与协会往届培训班，是精锻技术方面最系统、最全面的一次集中培训，将理论学习分成了三个阶段，每个阶段间隔近一个月的时间，目的就是让学员能够有时间对阶段学习的内容进行思考和消化吸收，如有不理解的地方在下阶段还可以当面请教老师，此外，还为下阶段学习和答疑讨论作好充分准备，这种培训模式得到了学员的一致认可。

冷温热精锻技术研修班第一阶段讲授了成形原理、材料和工艺，第二阶段将于 7 月 25 日开始为期 4 天的模具和自动化专题。第二阶段除以上两位主讲老师外，还邀请了日本精锻方面的专家进行授课并与学员互动讨论，相信届时学员将会有更多的启发和收获。

冷温热精锻技术研修班第二阶段圆满结束

冷温热精密锻造生产技术研修班第二阶段集中学习已于 2014 年 7 月 28 日在昆山圆满落下帷幕。本阶段为期 4 天，来自 32 家企业的近 50 位生产技术人员和管理人员参加了学习和讨论。

本阶段由江苏森威精锻有限公司的徐祥龙总工程师和上海久进精密锻造有限公司的章立预总经理主讲精锻模具、锻造设备、周边设备及自动化，此外，协会邀请日本阪村株式会社中野孝之社长介绍了高速锻机的原理和特点，还邀请北京富京技术公司于乾毅副总经理介绍了温锻自动生产线。

本次研修班前两个阶段的课程内容已基本完成，第三阶段将主要根据企业反馈的生产问题进行重点讲解和答疑讨论，届时协会还将邀请业内专家与学员进行互动和研讨，对学员的提问给出更具针对性的方案和思路。

冷温热精锻技术研修班第三阶段圆满结束

8 月 24 日，32 家企业的 50 余位生产及管理人员参观了太仓久信精密模具有限公司，至此，2014 冷温热精密锻造生产技术研修班顺利完成各项既定培训内容，达到了预期效果，取得圆满成功。

本次研修班是精锻技术方面最系统、最全面、最权威的一次集中培训。时间跨度长达 3 个月，每个月集中培训 3 天或 4 天，共计 10 天。这样的学制设计，是为了既保证学习效果又尽量少地影响企业生产，学员在完成每个阶段的学习后可以结合企业实际进行思考和实践，如有疑问或新的想法可在下阶段进行提问和交流，最终目标是达到学以致用。

前两个阶段主要是讲授为主、交流为辅，第三阶段则以交流为主，围绕实际问题、共性问题展开讨论，以头脑风暴的形式师生之间畅所欲言激发灵感，很多问题在讨论之后都有了改进思路。

研修班仅是一个起点，搭建平台、建立联系、共同进步才是我们的初衷。协会将一如既往地行业提供更具价值的培训服务，提升行业人才素质，推动行业创新发展。

第七届中国汽车冲压会议在长春举办

“第七届汽车冲压会议——先进冲压技术与模具高峰论坛”于 2014 年 7 月 8~10 日在吉林省长春市召开，此次会议的主题为“伺服技术对冲压工艺的影响”，共有来自全国各地的 70 余家企业的近 110 名代表出席本次会议。

中国锻压协会副秘书长齐俊河先生、华中科技大学材料科学与工程学院教授莫健华先生、一汽集团生产制造技术部首席工艺师张正杰先生、一汽轿车股份有限公司项目经理高长乐先生、一汽解放汽车有限公司辊压组长苏一多先生、一汽模具制造有限公司主管李凯先生、天津一汽丰田汽车有限公司设备主管靳宝明先生、通用汽车中国研究院博士孙黎先生、广汽丰田汽车有限公司冲压科高级主管靳海峰先生、广汽本田汽车有限公司冲压科模具工程师潘英片先生等嘉宾与会，会议由中国锻压协会秘书长助理刘明星担任主持。一汽解放汽车有限公司、一汽轿车股份有限公司、长春华翔汽车零部件有限公司、无锡金沃机床有限公司、舒勒贸易(上海)有限公司、重庆江东机械有限责任公司对本次会议给予了大力支持。

本次会议紧扣“伺服技术对冲压工艺的影响”，安排了 13 场精彩的报告。7 月 9 日，会议首先由华中科技大学莫健华教授做了“伺服压力机的工作特性及其应用效果”的报告，莫教授介绍了曲柄连杆式伺服压力机和机械肘杆式伺服压力机的工作特性和应用效果。随后的报

告中，一汽丰田靳宝明主管、一汽轿车高长乐经理、通用中国孙黎博士、广汽本田潘英片经理和广汽丰田靳海峰高级主管分别做了题为“TFTM 冲压课大型伺服压力机实际应用简介”、“先进的冲压工艺与装备——伺服冲压线的应用”、“先进实验方法在薄板成形研究中的应用”、“广汽本田伺服冲压生产线特点简介”和“广汽丰田大型伺服压力机实际应用”的精彩报告，和大家分享了他们在使用伺服压力机过程中的一些应用体会。苏一多组长详细介绍了一汽解放辊压车间的辊压工艺流程；一汽模具李凯主管介绍了一汽模具在高强钢成形方面的研究；一汽集团张正杰首席工艺师介绍了“汽车覆盖件冲压生产车间的规划与设计”，详细阐述了一汽集团在这些年汽车冲压车间的规划经验，对比德系冲压车间的规划和日系车间的规划，阐述了伺服压力机生产线的规划，认为这是一种未来的规划趋势。会上，三家装备企业分别介绍了自己的压力机；无锡金沃机床有限公司黄健副总经理作了题为“伺服冲床，中国梦——论如何控制伺服冲床的成本，造中国人用得起的伺服冲床”详细阐述了金沃在伺服压力机方面的研究成果；舒勒贸易(上海)有限公司董智总监作了题为“舒勒伺服压力机的优势与应用”，阐述了舒勒在伺服压力机方面的优势与应用，并介绍了新一代的双伺服压力机；重庆江东机械有限责任公司熊建平部长详细介绍了江东机械的自动化冲压线；此外中国锻压协会行业研究室主管吴顺达就企业信用等级评价应用及相关国家政策向与会代表做了详细介绍。

7月10日下午，与会代表集体参观了一汽解放汽车有限公司卡车厂辊压车间、一汽轿车股份有限公司冲压车间、华翔汽车零部件有限公司冲压车间。据了解，一汽解放汽车有限公司辊压车间采用意大利 STAM 辊压生产线完成开卷→校平→辊弯→整形过程，采用先进的 SOENEN 公司三面冲孔机进行冲孔，全线自动化生产。一汽轿车冲压二工厂共有四条生产线，其中两条舒勒伺服压力机生产线（其中一条伺服压力机生产线在建，预计完成之后能够实现在线监测功能），两条机械压力机生产线，主要生产奔腾系列轿车冲压件。华翔汽车零部件有限公司主要为大众、沃尔沃等汽车零部件进行配套生产，2013年实现销售收入达11亿元。

2014 年上半年锻压行业经济运行分析发布

一、锻压行业运行情况

1、2014年上半年同比2013年上半年，锻压行业（锻造、冲压、钣金制作）经营形势没有明显好转，4月份前同比持平，6月份以来开始下滑。从总体情况看，上半年只有10%左右的企业销售收入和利润保持持续增长；大部分企业运行状况不佳，仅仅保持原有销售量，但利润下滑明显。

2、进入2014年以来大部分行业的市场不够活跃，但是某些行业表现突出，例如电子和汽车行业增幅明显，带动了这部分零部件制造企业出现较好的经营态势。高端产品配套的领域发展良好，例如手机、电脑、高端消费有关的产品。为医疗器械配套的行业，中低端市场的竞争异常激烈。

3、PMI指数到6月份为51.8，为15个月以来的最高点，PMI比较真实和及时地反映了零部件企业的投资情况，而为零部件企业配套的设备制造企业其反应稍稍滞后1-2个月。从企业投入技术改造资金、项目看，出口型企业稳定发展，他们设备技术改造和质量水平提高的愿望强烈。

4、设备企业开发新设备热情较高，这是零部件企业被迫转型升级给予设备企业期望的具体体现。

5、自由锻行业由于产能过于庞大，许多企业经营遇到严重困难，一些企业面临关停的现实。包括自由锻行业在内的模锻、冲压和钣金制作行业已经因价格激烈竞争给行业技术进步、发展和产品质量持续提升带来了负面影响。

6、区域发展不均衡，江苏和重庆地区优秀企业占比较高。

二、行业发展中的亮点

1、研发高端产品仍然是企业发展的强劲动力。部分企业已经摆脱低端竞争的痛苦，走出产品“专、精、特”的发展之路，行业中呈现出具有丰富特色的优秀企业。

2、据了解，为了解决企业招人难的问题，部分地方政府从当地发展规划中，极力推行企业自动化改造，并制定了相应的政策。例如浙江等地政府给予企业自动化改造的补助，企业用发票可以报销 10%。

3、缩短生产线的节拍，提高生产线制造过程的稳定性，采取快速换模方式，最大限度的提高生产效率是当前企业最为重要的追求方向。企业对新生产线选择已经不再仅仅考虑最低的投入，而是寻找少维护、开工率高的设备种类，低档次设备被逐步淘汰，企业升级的态势明显。

4、中小型民营企业发展具备更多的活力，积极研发新技术和新工艺，努力适用市场的需要。例如：为了达到降低成本的目标，三一重工提出零件的材料利用率必须达到 85%以上，否则不允许生产。用户的要求给企业带来了压力，也使企业为了生存不断寻求改进。

5、定货量的大幅度下滑促使企业集中精力、思考和研究如何在提高产品质量的同时降低生产成本。模锻企业采取多种措施，提高材料利用率，比如汽车曲轴的材料利用率由 75% 提高到 85%，拔模斜度由 5° 减小到 1.5°，研究提高模具寿命的新方法。

6、企业更加注重企业内部管理，注重走出去、学进来，越来越多的国内企业具有了国际视野。

三、运行过程中存在的问题

1、中小企业在资金、社会环境方面需要更多的帮助与支持。中小企业得不到应有的重视，对技术人员及高技能的人才的吸引力比较弱，人才质量不容易提高，未来人才不足将会是制造业发展的瓶颈。中小企业不但缺失技术人员，也严重短缺高素质劳动者。国家垄断企业集团员工政策严重影响着中小企业的人才战略和企业健康发展。

2、由于进入门槛低，低端市场竞争将持续激烈。这种状况不仅仅影响到了低端市场，同时也严重影响着高端市场的正常运行，例如拥有 200t 以下冲床的企业生产的零部件价格和市场压力相当大。虽然有些钣金企业购买了较好的设备，但是为了拼价格，忽略了产品质量，产品附加值低，导致资产效率低下。部分企业为了抢占市场，管理者缺乏远见，也出现了高端产品倒退的现象。

3、由于没有强有力的银行信用体系的保障，三角债继续加重。锻造、冲压和钣金制作企业大部分为中小企业，融资渠道有限和成本增加，企业不但新投资无力，产业中至今周转效率严重下滑。

4、冲压、钣金制作设备产能无限制扩张，市场竞争异常激烈，一些设备商为了拿订单，设备交付使用的付款条件优惠，推动了冲压、钣金制作行业低端市场产能的非理智扩张。

5、引起行业非理性投资的因素继续存在，这些因素对产业发展造成了巨大的障碍，其中有地方政府非理性招商和保护主义浓重现象助长无创新生产平移；标准制订“就中不就高”、企业技术、管理人员非限制流动、行业垄断以及一些监管缺位仍在推动低档产能的不断扩展。

四、锻压行业的发展趋势

1、企业面临新的生存考验。随着可用土地的减少，在一些经济发达地区，要求新建的工厂单位面积产值达到一定的数额，以限制企业低端重复建设。

2、企业寻找到了避免低端竞争的发展思路。由原来的仅仅生产零部件，到能够承担总成的制造，实现全方位的配套服务，这样其它企业没有完善的生产条件，也无法与之竞争。例如北京顺达电子机箱厂，不仅具备钣金制造能力，还有数控车床等机加工设备，可以进行表面镀锌处理，为卡特彼勒生产底盘和驾驶室。

3、围绕企业自身产品的特点，开展自动化改造。投资专用的生产设备，减少人员的使用。

4、民企转型快于国企。国家军品转民品生产的政策出台，大大激发了一些具有军品证的企业，由于他们拥有必要的生产设备和完整的检测手段，目前已经开始抓住机遇。

5、人工成本和环境因素的制约，企业纷纷向低成本地区扩展。

6、未来行业内一定会出现一轮自然兼并，实现内部差异生产的现象。

五、影响行业的主要因素

1、国家宏观经济形势对锻压行业的影响最为突出。

2、新一轮的国家体制改革，产生了新的国家政策。企业对国家的宏观政策和产业政策研究比较少，对行业发展产生影响的政策了解不深入。例如北京地区严厉的环保政策，将冲压、钣金企业零件表面处理中电镀工序加入淘汰之列；而在一些旅游经济作为重点的地区，这些表面加工方式也被作为污染环境的工艺，要求企业搬出。

3、国外企业到中国建立独资企业事例不断增加，特别是 2014 年，在广东省、浙江省等地涌现出许多新的企业，这些企业基本是把原有的技术从本国移植到中国。

4、国家对企业的监管体制不利于锻造、冲压和钣金制作中小企业的发展，存在正规企业严格执行政策，增加企业的运行成本和行政成本，而对一些非正规企业疏于监管，出现企业成本优势，冲击市场正常运行。

5、金融行业给予中小企业的融资成本、金融服务成本过高，支付信用体系缺失造成资金流动困难，严重影响锻造、冲压和钣金制作行业的发展。

六、促进行业发展的措施建议

1、改善产业促进政策，减少投资性产业推动，增加依靠税收优惠进行产业发展调节；发挥行业的力量，强化国家投资开展系统的连续的产业调查研究。

2、推动建立金融系统国内信用证支付体系建立，减少中小企业的融资成本和行政成本。

3、加快教育与科研体系改革，提倡劳动光荣，为行业提供高素质劳动者，为行业提供共性技术研究和为企业提供实用技术支持。

4、强化务实地推动精益生产管理体系建立，积极推进数字化、信息化和智能化生产线等相关项目的建设。

2014 精密高速冲压技术研讨会圆满落幕

相比于普通冲压技术，精密高速冲压更注重精度与速度，随着目前行业产品更新换代加快、产品复杂化、开发周期越来越短、模具越来越复杂等发展趋势，做精密高速冲压的企业面临巨大的挑战。

精密高速冲压对于材料、模具以及设备要求很高，目前中国精密高速冲压技术发展如何？材料、工艺、模具以及装备以及人才储备情况怎样？与欧美等技术强国的差距在哪里？在精密高速冲压行业我们面临什么样的机遇以及挑战？

2014 年 7 月 16-18 日在江苏昆山富贵大酒店举办的 2014 精密高速冲压技术研讨会对此进行了深刻而又热烈的探讨。

本次会议由中国锻压协会副秘书长齐俊河主持，齐俊河副秘书长首先向参加会议的 31 家企业 52 名代表表示欢迎，并感谢昆山鼎联电子科技有限公司、昆山晋基精密机械模具有限公司、江苏扬力集团有限公司、会田工程技术有限公司等给予本次活动赞助支持。

会议伊始，由齐俊河副秘书长主持第七届精密高速冲压技术委员会换届代表大会，会议通过所有成员举手表决选出了新一届的干事长、主任委员单位、执行委员单位等。嘉立讯的刘江淮总经理为我们做了整个高速冲行业的报告，非常的有针对性，很实用。接下来由嘉

立讯的孙建琴老师给我介绍了高速冲行业的新技术及发展方向等等，让我们对 3d 打印的应用有了更清晰的认识，随后又介绍了高速冲压设备的 5 点发展趋势，最后还跟大家分享了安费诺嘉力讯公司的发展历程。接下来的报告内容新颖吸引人，精彩的演讲一个接着一个，尤其是哈尔滨工业大学微成型研究团队的单德彬教授的一席演讲以《微型构件精密微成型技术及装备》为做了综合报告，之后会田工程技术有限公司陆忠伟副所长则从精密高速冲压设备的角度探讨高速冲技术的发展。下午壹胜百模具公司的范教授的精彩讲座也得到与会代表的一致好评。报告环节结束之后还进行了与会代表座谈会，首先由齐俊河同志向与会代表详细介绍了中国锻压协会在冲压领域所做的工作，并重点介绍了中国锻压协会所主办的中国国际金属成形会议和展览以及今年要组团参加的 ICOSPA 法国会议。随后各企业相互介绍了各自的情况，遇到的难题等等，大家一起交流讨论，对精密高速冲压技术的理解和未来发展也都谈了自己的看法。其中博瑞达机械的黄总进行了细致全面的总结发言。晚宴气氛热烈融洽，各企业交流频繁。

7 月 18 日上午所有代表乘坐大巴分别到昆山晋基精密模具有限公司、昆山鼎联电子科技有限公司参观。

本次会议在各参会代表的积极支持下落下了帷幕，取得了圆满成功。

中国锻压协会精密高速冲压委员会第七届执行委员单位名单

主任委员单位： 杭州安费诺嘉力讯连接技术有限公司
上海良浩车圈有限公司（上海翔岭电机冲片有限公司）

常务主任委员： 齐俊河 中国锻压协会

干事长： 董卓 中国锻压协会

执行委员单位： 江苏省徐州锻压机床厂集团有限公司
昆山鼎联电子科技有限公司
厦门锻压机床有限公司
宁波精达成形装备股份有限公司
博瑞达机械（苏州）有限公司
华中科技大学 材料科学与工程学院
江苏国力锻压机床有限公司
上海舒勒压力机有限公司

中国锻压协会组团赴德国参加 第二十一届国际锻造会议 (21. IFC 2014) 凯旋归来

2014 年 6 月 29 日-7 月 4 日在柏林结束的第二十一届国际锻造会议(21.IFC 2014)上，中国锻压协会秘书长张金携同副理事长胡金豹（一汽锻造（吉林）有限公司总经理）、副理事长胡永毅（重庆大江杰信锻造有限公司总经理），在大会晚宴上隆重的向与会的全球锻造行业同仁宣布：第二十二届国际锻造会议将于 2017 年在中国举办！

作为锻造大国，中国锻造企业早已成为全球锻造业瞩目的焦点。继 1999 年首次承办以来，中国锻压协会再次获得国际锻造会议的举办权，将中国锻造行业又一次推向国际舞台的巅峰，这对中国锻造行业而言是一件具有跨越性的隆重事件。不仅可以让世界更好地了解中

国锻造业的现今发展水平,而且对于中国锻造企业开拓和屹立国际市场是一次难得的展示和机遇。

柏林国际自由锻会议共有来自全球 30 多个国家和地区的 750 位业内同仁汇聚一堂,共同探讨锻造行业近三年内的动态和未来的发展趋势。会议除了 7 场国家及地区的行业报告和 22 场精彩的技术讲座外,还有 38 家颇具规模的小型展示。会议结束后,欧洲锻造联盟还联合欧洲七个国家的锻造协会共同安排了 8 条企业参观路线(德国北部、德国南部、意大利、西班牙、法国、捷克、瑞典、土耳其)供参会代表参观,每条线路 5-6 家锻造企业。

近年来,越来越多的中国锻造企业投身国际舞台,关注国际市场和发展。本次国际会议,中国锻压协会组织了 60 多名中国代表团前往参会。

会议结束后,各企业的与会代表纷纷表示通过该会议的技术报告对于企业的发展方向和投入重点具有实质性和前瞻性,而参观的欧洲企业更展示出了世界先进水平,让代表们受益匪浅。

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!

2014 封头成形技术研讨会成功举办

为了提升行业技术水平,增加企业交流,中国锻压协会于 2014 年 7 月 22-25 日在河南新乡召开了封头成形委员会第七届代表大会暨 2014 封头成形技术研讨会,共有 60 余家企业,90 余人参加了本次会议。会议主要分为:执委会会议、换届工作、技术报告、企业参观四部分。

7 月 22 日晚召开了封头成形委员会第六届执委会议,会议主要就第七届执委名单进行讨论,各位委员分别发表了自己的意见,最后经过表决,初步确定第七届执委名单。

7 月 23 日召开了换届会议,中国锻压协会副秘书长齐俊河先生致开幕词,主要介绍了当前行业的发展形势,行业上半年的总体情况,封头行业面临的难题等。河南神州重型封头有限公司总经理陈恩兴代表新乡封头企业致欢迎词,主要介绍了新乡封头的大体情况、河南神州封头近几年的发展等。第六届执行委员会主任委员李天林先生做工作报告:报告一方面介绍了 2010-2014 年封头成形委员会的主要工作:1、封头成形委员会的会员单位已由 2010 年的不足 70 家发展到 90 余家。2、行业调查与研究方面,协会出版了《中国金属成形行业现状与发展 2013》等书籍。3、协会积极组织行业活动,四年里,每年举行一次行业会议,增加企业交流。另一方面,对 2015-2018 年委员会四年的发展做了规划与工作纲要:1、发挥会员企业的积极性与能动性。2、进一步深化开展行业调研。3、加强与政府相关部门的沟通,为行业的发展争取政策的支持。4、继续研究行规的制定、推广工作。5、组织参与各项国外行业活动等。

最后表决通过了第七届代表大会相关文件。并通过表决产生新一届主任委员。

23 日下午参会企业做了技术报告,共同探讨了行业技术动态。中国压力容器学会荣誉理事长张立权先生做题为“我国压力容器技术发展趋势和对封头行业的要求”的报告,分别从材料、成形方式、成形特点等方面介绍封头成形技术。河南神州重型封头有限公司副总经理王守东做题为“封头成形数值模拟”的报告,通过计算机技术模拟封头成形过程,不仅能缩短研发周期,同时提高产品的精度。无锡市东阳旋压设备有限公司介绍了近几年旋压机的发展,对比了中外旋压机的不同,指出了旋压机的发展方向。新乡市半球封头模具有限公司通过视频的形式介绍了公司的基本情况,近几年在模具方面取得的进展。

7月24至25日中国锻压协会组织参观了四家企业，分别是：河南神州重型封头有限公司、新乡中联石化封头锻压有限公司、新乡市半球封头模具有限公司、新乡市威远机械有限公司、无锡市东阳旋压设备有限公司。

本次会议在各方的支持与配合下取得了圆满成功。

中国锻压协会封头成形委员会第七届执行委员单位名单

主任委员单位： 河南神州重型封头有限公司

常州旷达威德机械有限公司

杭州杭氧合金封头有限公司

无锡市前洲西塘锻压有限公司

常务主任委员： 齐俊河 中国锻压协会

干 事 长： 刘 钢 中国锻压协会

执行委员单位：

北京顺大封头制造有限公司

张家港临江重工封头制造有限公司

新乡中联石化封头锻压有限公司

宜兴北海封头有限公司

大连顶金通用设备制造股份有限公司

辽宁石化安装有限公司旋压封头厂

上海浦东新华化工机械有限公司

上海锅炉厂有限公司

四川半球封头制造有限公司

泰安宏达金属结构制造有限公司

成都正武封头科技股份有限公司

宜兴市联丰化工机械有限公司

武汉市林美封头制造有限公司

安徽心连心重型封头有限公司

合肥合锻机床股份有限公司

无锡市东阳旋压设备有限公司

新乡市半球封头模具有限公司

特邀顾问：

李天林 刘焕奎 陈万忠 顾鸿飞

2014年上半年封头行业运行现状数据发布

为及时了解行业运行情况与发展趋势，中国锻压协会行业研究室针对国内二十家封头企业进行了问卷调查，问卷涉及国家经济形势、销售额情况、出口情况、产品价格、技术工数量、原材料价格、市场需求七项内容。

一、2014年上半年封头行业运行现状

大部分企业认为今年上半年我国经济形势相对稳定，利于企业稳定发展。相应的，大部分企业上半年销售额与去年上半年持平。

1、销售额情况、出口情况、产品价格、技术工数量

企业销售额方面，只有 11.11%的企业同比增长，66.67%的企业同比持平，22.22%的企业同比下降。产品价格方面，有 70%的企业同比降低，有 72.22%的企业环比降低，可见同质低价竞争现象严重，产品价格下降的同时，也极大的压缩了封头产品利润空间。

表 1 调研企业情况

项目	2014年上半年与2013年上半年 同比			2014年上半年与2013年下半年 环比		
	增加（较 好，%）	持平 （%）	减少（较 差，%）	增加（较 好，%）	持平 （%）	减少（较 差，%）
销售额情况	11.11	66.67	22.22	33.33	38.89	27.78

出口情况	28.57	28.57	42.86	25	50	25
产品价格	0	30	70	0	27.78	72.22
技术工数量	15	8	5	10	80	10

2、原材料价格情况

整体来看，大部分企业反映原材料价格基本持平。55%的企业反馈不锈钢板价格同比上升，30%的企业反馈不锈钢价格同比处于持平状态。47.37%的企业反馈不锈钢价格环比上升，36.84%的企业反馈不锈钢价格环比处于持平情况。具体情况如下表。

表 2 原材料价格情况

项目	2014 年上半年与 2013 年上半年 同比			2014 年上半年与 2013 年下半年 环比		
	增加（较 好，%）	持平 （%）	减少（较 差，%）	增加（较 好，%）	持平 （%）	减少（较 差，%）
热轧板	26.32	47.37	26.32	30	20	50
冷轧板	20	70	10	40	40	20
镀锌板	16.67	50	33.33	16.67	66.66	16.67
不锈钢板	55	30	15	47.37	36.84	15.79

3、封头市场需求情况

根据封头产品的应用领域，2014 年上半年，有 66.67%的企业认为通用机械领域的需求同比较好，有 53.85%的企业认为环境保护领域需求同比较好。50%左右的企业认为化学工业、火电核电行业、航空航天行业、冶金行业、城市公共设施领域的需求稳定。

表 3 封头产品应用领域需求情况

项目	2014 年上半年与 2013 年上半年 同比			2014 年上半年与 2013 年下半年 环比		
	增加（较 好，%）	持平 （%）	减少（较 差，%）	增加（较 好，%）	持平 （%）	减少（较 差，%）
化学工业	25	50	25	20	53.33	26.67
炼油化工	33.33	33.34	33.33	33.33	26.67	40
医药工业	28.57	28.57	42.86	15.38	46.15	38.46
火电核电	35.71	50	14.29	28.57	71.43	0
航空航天	33.33	55.56	11.11	30	70	0
交通运输	30	30	40	18.18	36.37	45.45
环境保护	53.85	38.46	7.69	38.46	53.85	7.69
通用机械	66.67	33.33	0	0	76.92	23.08
冶金行业	8.33	50	41.67	7.69	61.54	30.77
城市公共设施	20	50	30	18.18	45.46	36.36

二、2014 年下半年封头行业发展趋势预测

调研显示，近 50%的企业认为国家经济形势将继续保持稳定态势，企业随之平稳运行。

1、销售额情况、出口情况、产品价格、技术工数量

根据国家形势以及现有订单，近 50%的企业预测 2014 年下半年销售额将会增加，约 20%的企业认为销售额将继续保持持平状态，剩余 30%左右的企业认为销售额会呈现下降趋势。

表 4 调研企业情况

项目	预测：2014 年下半年与 2013 年	预测：2014 年下半年与 2014 年
----	----------------------	----------------------

	下半年同比			上半年环比		
	增加（较好，%）	持平（%）	减少（较差，%）	增加（较好，%）	持平（%）	减少（较差，%）
销售额情况	56.25	18.75	25	50	21.43	28.57
出口情况	33.33	33.34	33.33	33.33	50	16.67
产品价格	0	66.67	33.33	7.14	71.43	21.43
技术工数量	50	50	0	42.86	57.14	0

2、原材料价格情况

大部分企业认为下半年热轧板、冷轧板、镀锌板价格会基本持平，有 64.29%的企业预测下半年不锈钢板的价格将会上升。

表 5 原材料价格情况

项目	预测：2014 年下半年与 2013 年下半年同比			预测：2014 年下半年与 2014 年上半年环比		
	增加（较好，%）	持平（%）	减少（较差，%）	增加（较好，%）	持平（%）	减少（较差，%）
热轧板	50	50	0	21.43	78.57	0
冷轧板	42.86	57.14	0	28.57	57.14	14.29
镀锌板	40	60	0	-----	-----	-----
不锈钢板	64.29	28.57	7.14	35.71	42.86	21.43

3、市场需求情况

50%左右的企业预测下半年化学工业、炼油化工、火电核电领域将增加对封头的需求。

表 6 封头产品应用领域需求情况

项目	预测：2014 年下半年与 2013 年下半年同比			预测：2014 年下半年与 2014 年上半年环比		
	增加（较好，%）	持平（%）	减少（较差，%）	增加（较好，%）	持平（%）	减少（较差，%）
化学工业	50	41.67	8.33	50	41.67	8.33
炼油化工	63.64	27.27	9.09	54.55	36.36	9.09
医药工业	30.77	46.15	23.08	23.08	53.85	23.08
火电核电	54.55	36.36	9.09	50	40	10
航空航天	16.67	66.67	16.67	16.67	83.33	0
交通运输	11.11	77.78	11.11	12.5	62.5	25
环境保护	40	60	0	20	80	0
通用机械	11.11	66.67	22.22	22.22	55.56	22.22
冶金行业	0	62.5	37.5	11.11	44.44	44.44
城市公用设施	37.5	62.5	0	12.5	87.5	0

2014 上半年大锻件行业经济运行分析数据发布

2014 年上半年，大锻件行业总体平稳，基本实现了稳中有进。由于大锻件行业产能严重过剩，预测下半年行业需求仍然偏弱，行业将维持平稳增长态势。

通过中国锻压协会大锻件理事会十家成员单位：中国第一重型机械集团公司、中国第二重型机械集团公司、上海重型机器厂有限公司、中信重工机械股份有限公司、通裕重工股份有限公司、内蒙古北方重工业集团公司、太原重工股份有限公司、中原特钢股份有限公司、江阴南工锻造有限公司、烟台台海玛努尔核电设备股份有限公司上半年经济数据，可以大致了解大锻件行业 2014 年上半年运行情况。

2014 年 1-6 月份，大锻件产量、总销售量变化趋势一致。变化趋势：1-2 月份呈下降趋势，3-5 月份攀升到最高点，6 月份又微弱下降。其中，3、4、5、6 月份的都高于 2 月份。锻造企业 2013 年、2014 年 1-6 月份每月锻件产量进行对比，除三月份同比产量降低以外，其余月份均呈现增长态势。其中，一月份增长速度最快。

2014 年 1-6 月份，大锻件行业总销售额 2 月份总销售额处于最低点，3-6 月份逐月增加，在 6 月份达到最高点。与 2013 年上半年、2013 年下半年做比较，大锻件行业总销售额有所增长。

总体来看，2014 年上半年大锻件行业产量、销量都有所增长。然而，大锻件产品同质低价竞争恶劣，导致行业整体利润下降，其中船用曲轴毛坯锻件利润极低，甚至销售价格低于成本。

上半年持有核电锻件订单的企业、能够生产特定产品的企业、管理机制灵活能紧跟市场变化的企业发展势头良好，处于盈利状态。部分大型国有企业仍处于亏损状态，不过企业亏损程度有所降低。

我国大锻件行业产能严重过剩，只是针对低端产品市场。对于大锻件中、高端产品市场，仍然长期被国外大锻件企业占据。如何通过大锻件共性技术研究、特定产品流程再造、严格过程控制等有效措施，富有成效的开发大锻件中、高端产品市场，将是我国大锻件企业一项长期持久的工程。

中国锻压协会荣获 2011-2013 年度“全国机械行业文明单位”称号

8 月 21 日-22 日，为弘扬机械工业优良传统，进一步加强产业竞争软实力建设，中国机械工业联合会，在长春组织召开了全国机械工业文化建设暨机械政研会 30 年成果展示会。并授予机械行业 116 个单位为 2011-2013 年度“全国机械行业文明单位”荣誉称号。

2011 年以来，中国机械行业企事业单位坚持以邓小平理论、“三个代表”重要思想和科学发展观为指导，围绕推动企业科学发展、促进社会和谐，以培育和践行社会主义核心价值观为根本任务，深入持久地开展创新文明单位活动，涌现出一批成绩突出、影响广泛的先进集体。为了总结经验、展示成果，不断开创全行业文明单位创建活动新局面，中国机械工业联合会决定，授予包括中国锻压协会等 116 家机械行业单位为 2011-2013 年度“全国机械行业文明单位”荣誉称号。

中国锻压协会受此殊荣，是中国锻压协会的荣誉、更是中国锻压行业的荣誉。我们要以此为契机，谦虚谨慎，勇于进取，加快推进转型升级，竭力打造品牌协会，努力提升服务水平和自身实力，为建设机械制造强国而努力奋斗。

中国锻压协会发动机连杆委员会第七届代表大会顺利召开

2014年8月31日-9月4日，在辽宁丹东召开了发动机连杆委员会第七届代表大会，会议就第七届委员会组成及2013年工作进行了总结，代表大会结束后，与会代表进行了专题技术交流。

主任委员单位：由以下副主任委员单位轮值，由执行委员会选举产生。

浙江跃进机械有限公司（2014-2015）

广东四会实力连杆有限公司（2015-2016）

江苏银河机械有限公司（2016-2017）

白城中一精锻股份有限公司（2017-2018）

副主任委员单位：

浙江跃进机械有限公司

广东四会实力连杆有限公司

江苏银河机械有限公司

白城中一精锻股份有限公司

常州远东连杆集团有限公司

东北特殊钢集团有限责任公司

江苏宏宝锻造有限公司

中国锻压协会（特邀）

常务主任委员：王敢利 中国第一汽车股份有限公司技术中心

干事长：王敢利 中国第一汽车股份有限公司技术中心

执行委员单位：

玉林市成鑫机械有限责任公司

南宫市精强连杆有限公司

吉林大学辊锻研究所

一汽锻造（吉林）有限公司

南阳市红阳车用配件有限公司

台州航星机械有限公司

中国锻造、冲压、钣金、封头行业指标白皮书和国家政策解读蓝皮书正式发布

中国锻压协会行业研究室于2014年9月13日，在北京召开的全国厂长会议上以单行本的形式发布锻造、冲压、钣金、封头行业指标白皮书和国家政策解读蓝皮书。

中国锻压协会行业研究室已经完成对2013年锻造、冲压、钣金、封头行业重点联系企业的经济数据调研。行业年度调研报告包括行业经济指标平均值和对行业总体形势的分析，体现行业运行状况：热模锻件产量的走势，冷温锻件产量的走势；自由锻企业中，自由锻件、特种合金锻件、环锻件产量走势；分析了自由锻、模锻、冲压、钣金、封头行业效益变化情况；分析了四年来行业的投资情况。通过数十项指标的分析，全面理解行业现状及经济形势对行业的影响，得出行业发展状况宏观结论。

《中国锻压行业相关国家政策解读》（2014）利于企业及时了解相关政策信息，为企业获得国家资金及税收政策提供咨询和服务。

MetaForm China2014 金属成形展九月中旬在京开幕—本年度最盛大的行业聚会

2014年9月16-19日，由中国锻压协会主办的2014中国国际金属成形展览会（MetalFormChina 2014）将在中国国际展览中心顺义新馆举办。总展览面积大约2.6万平米，来自13个国家的250多家一流参展商将集中展示数百台套锻造、冲压和钣金设备、模具、自动化设备、周边辅助设备、检测设备、各类锻件、冲压件和钣金件等等，涵盖了金属成形的整个产业链和各种加工工艺。

预计这次行业活动将吸引大约15000名专业观众参观，以及大约700多名企业高层参加同期会议，这将是本年度锻压行业最具影响力的行业盛会。

推动技术进步，应对各种挑战

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。

在最近两年，政府开始淡化对GDP的考核，各地对环保的考核空前加大，很多企业将面临排污、噪声、振动等方面的严厉考核。同时，90后的新生代工人对改善工资和劳动环境，以及降低劳动强度的期望也越来越高。很多企业反映在原有的技术工人退休后，整体的技术水平呈下滑状态。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等措施，积极应对这些挑战。中国国际金属成形展的展品和讲座都将围绕这些主题展开。

锻造行业的观众能看到最新、最全面的冷锻、热锻、工业炉、热处理、表面处理、上下料自动化、模具修复、棒料剪切、抛丸、检测、热模锻压力机、电动螺旋压力机、电液锤、锯床、软件模拟、操作机、润滑、除磷等产品和新技术。

冲压钣金行业的观众能看到伺服压力机、高速精密冲床、多工位压力机、光纤激光机、二氧化碳激光切割机、转塔冲床、数控折弯机、卷板机、滚压成形机、各种模具、软件模拟、去毛刺机、校平机、送料装置、表面处理、热成形、高压胀形设备、无膜成形技术、熔接、铆接、离合器、压力机制动、安全光栅、润滑等技术。

同期活动丰富多彩，论坛引领行业发展，重点打造零部件采购会

锻造、冲压和钣金制作新技术及设备滚动发布会

展会现场将由展商和专家发布30多项当今行业主推的新技术、新工艺和新设备，发布会将从9月16日下午开始，延续到9月18日。

优秀锻造、冲压和钣金制作装备供应商推荐

首届装备供应商推荐颁奖典礼将于9月18日在金属成形展现场举办，届时将评审15类展品，并颁发奖杯。其中，锻造行业装备评审范围：电液锤、热模锻压力机、电动螺旋压力机、感应加热炉、自动化装备及生产线连线。冲压行业装备评审范围：机械伺服压力机、液压伺服压力机、精密多工位冲压成形模具、冲压机器人单元、多工位传动系统。钣金行业装备评审范围：光纤激光切割机、机械伺服数控冲床、自动化上下料库及分拣、自动化焊接单元、智能折弯单元。专家们汇总得出的优秀装备目录及其供应商名单，将为零部件企业扩建、技术改造、转型升级等提供有力参考，帮助企业实现自动化、信息化的进程。

千家企业万人组团参观金属成形展

凡事预则立、不预则废。一个展会的展商成百上千，现场的信息是海量的，而一个人参观的时间和精力有限，如何让参观的效率更高呢？金属成形展将事先提供展品预览、展品技术参数汇编、参观指南等资料，这些可以帮助参观人员明确参观的内容。因而，预登记和组

团登记的观众，主办方竭力提供更多便捷，多家龙头企业从河北的廊坊、沧州、天津和北京周边的工业区直接组团参观。

那么今年展览会的展品有哪些看点呢？

自动化整体解决方案：应对人口红利消失，降低工作强度和用工数量，稳定大批量的质量！

金属成形行业的工作环境整体比较恶劣，工作单调且强度大，这是自动化介入最早的领域之一。锻造领域基本实现了下料、加热、预锻、终锻、切边、精整、冷却的自动化。本届展会的 30 多家锻造设备商和业内的库卡、发那科、ABB、新松机器人巨头进行了各种工艺的合作尝试，在保持稳定质量的前提下，尽可能减少工人的使用。

冲压的自动化更加成熟，包括舒勒、法格、扬力、扬锻、金丰、协易、拓诚、莱恩精机、发那科、合锻、库卡 50 多家展商提供拆垛、开卷、矫平、清洗、涂油、定位、工位之间搬运、取件、装箱、检测、换模等等，展商都有成熟的解决方案，传输方式包括机器人、步进式和横干式传输方式，可适应各种不同速度和批量的生产工艺。

伺服压力机：第三代革命性技术，工艺更灵活，对模具的依赖大幅下降！

以伺服电机为动力源，同时具有伺服控制电路系统来驱动的冲压机械，具有节能、工艺灵活、加工材料、产品多样化、减少模具损耗、增加有效工作时间等优点。伺服冲床在金属成形展推广了大约有十年，由于价格的原因，一直是叫好不叫座。最近两年，在随着以协易、金丰、中兴西田、金沃、扬力等本土伺服压力机制造商以及配套商的崛起，伺服压力机的价格开始下滑，南方的市场开始普及，用户反映良好。本次展会，将有二十余家展商展示最新的伺服压力机。当然也有几十台传统的闭式机械压力机和液压机实物展示。

节能、节材、环保产品和技术：缩短和发达国家的差距，担负社会责任和提升企业利润！

今年各地的环保压力空前金属成形行业的污染主要有粉尘、噪声、振动、表面处理油品、喷涂粉末、油漆、电镀处理液、石墨冷却剂等。环保的考核成为今年北上广深等一线城市一刀切的考量因素，本届展会上将由二十几家展商展示各类产品。影响到材料利用率的技术包括锯床、落料压机等下料设备、加热炉、处理炉等，大约二十多家企业展示各种精密下料设备，与坯料匹配的加热炉、无氧化加热的中频炉等。

本次展会大约有 70 多家模锻件和 20 多家冲压钣金企业参展，这些企业在净成形、小飞边锻造、闭式模锻、板材套料、精确落料、减少机加工余量等有诸多创新，广泛应用于汽车、工程机械、航天、电工电器、铁路等领域。

钣金信息化软件：信息化是未来零部件企业在主机的供应链生存下去的必备条件！

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

激光切割机：灵活的应用在平面和立体切割、焊接、修复等大显身手！

激光切割机以其柔性的加工方式，逐渐成为有一定实力的钣金企业和管材加工的必备设备，在切薄板方面有绝对优势。除了平面的二维切割机，最近两年国内各龙头企业纷纷在管材的三维激光上发力，在管材切割、模具修复、表面溶覆处理、激光拼焊等领域获得一系列进展。

本届展会将有通快、天田、华工激光、亚威、楚天、领创、莱斯曼等国内外一流激光企业将展示光纤和二氧化碳的二维和三维激光切割机。

钣金数控冲剪折及表面处理装置：更复杂的形状、更好的表面处理、适度的产业延伸，将

是惨烈的行业竞争中的生存之道

最近两年制造业整体低迷，但个别行业有亮点，由 4G 基站建设、反恐催生的闸机、安检设备、电力、变压器、污水、大气治理污染、医疗器械等少数行业的回暖，给有实力的钣金企业带来商机。这些产品对剪折冲及表面处理较高要求，除了天田、通快、亚威、LAG 等传统钣金设备制造商，诸如折弯机自动化的扬州恒佳、点胶机的大连华工、铆接的葛世、数控模具的瑞特尔、去毛刺的祥生、矫平的洛伦兹、中安、钣金检测的力信联合等等。这些将为钣金企业提升产品质量提供有力保证。

电动螺旋压力机、热模锻压力机、锻锤及自动化生产线生产线：降低劳动强度、精确控制打击能量，提高能源和材料利用率是锻造行业持续面对的挑战。

数控电动螺旋压力机是一种能够精确控制打击能量的螺旋压力机，结构相对简单，广泛适用于精密模锻、锻粗、精整、切边等工艺。**热模锻压力机**是主要的模锻设备之一，适用于大批量、精度高的模锻产品，广泛用于汽车、航空等领域。

德国舒勒、拉斯科、日本的榎本、新威奇、青岛益友、青锻、青岛宏达、湖北富升、丰诚等厂家推出了具有自主核心技术的电动螺旋压力机，并纷纷配上机器人或者不尽量自动化装置，实现了毛坯下料、加热、模锻、切边和精整等工艺过程的自动化。SMS Meer、伏龙涅什、小松、栗本、住友、精勇精锻、富京、二重、扬锻等厂家展示相关产品和周边技术。锻锤是通用性强的锻造设备，安锻锻压、拉斯科、海安百协等龙头企业将展示最新的自动化生产线。

专用设备和技术：消费层次的提升将催生效率更高、柔性更强、品质更好的专用设备和技术的推广！

辊压成形、无模成形设备适用范围广，剪性强，获得越来越广泛的应用；管子内高压成形技术提高强度，减轻焊接，在汽车行业得到充分应用，本届展会有舒勒、法格、合锻等十几家国内外一流企业展示这些专用技术；封头成形、高速锻锻设备、冷/热挤压设备、摆辗、摆旋锻、辊锻、楔横轧、辗环、斜轧、旋压和滚压等专用高效的设备也有大量展示。

传感和检测技术：工业自动化的眼睛，监督流水线的每个环节

自动化工厂是由大量的传感和检测技术保证的，传感器象眼睛一样监视物流，随时检测产品质量，搜集和传输数据。而信息化技术则将设计、生产、仓储、销售、财务、用户库存等环节联通起来，让企业的运转更有效，减少不必要的浪费。本届展会有德国 MTS、西门子、中沪、科力、莱恩光电等十几家企业展示相关技术。

2014 年国际零部件采购会圆满落幕

由中国锻压协会主办，中国锻压网承办的 2014 国际锻件、冲压件、钣金件零部件采购会于 2014 年 9 月 17 -18 日成功在北京中国国际展览中心新馆顺利召开。本次采购会共云集博世、西门子、卡摩拉速力达、功益机械、一汽、广西开元、MES、阿尔斯通、艾默生、林德（中国）叉车、中机美诺、西马克梅尔、中软、博宇通达等 22 家采购商，61 家供应商 150 多名代表出席。

本次采购会采用采购商、供应商精彩报告与商务洽谈的结合方式，为供采双方真正搭建了一个商务洽谈的互动交流平台。9 月 17 日、18 日上午共安排了 9 场精彩报告，17 日下午安排了近 80 场一对一商务洽谈。

9 月 17 日上午，会议特别邀请了拥有全面的电力解决方案全球品牌商阿尔斯通（中国）投资有限公司对风电中国简介、功能及采购的情况；低速轴在中国的开发情况做了详细报告。

中国第一汽车股份有限公司采购部围绕“双赢拉动式合作”是实现“产业智能化”的关键对汽车行业未来合作发展趋势做了详细探讨。

还有来自具有 SQCD 竞争力的优质供应商重庆庆铃锻造有限公司对服务客户的感受方面和大家进行了经验交流和分享。

上海睿池供应链管理有限公司对提升锻压供应链效率利器-“ULP 网箱公用系统”做了详细的分析，有此需要的供应商可进一步进行交流探讨。

9月17日下午，进行了商务一对一洽谈环节，本次有博世、西门子、一汽、阿尔斯通、功益机械、MES、广西开元、加拿大卡摩拉速力达共8家采购商与40家供应商进行面对面的火热交流，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，洽谈场次近80场。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。

9月18日上午，中国锻压协会行业研究室对2014的锻造、冲压、钣金行业进行了行业运行分析报告，北京新利同创电子设备有限责任公司、浙江黄岩江鑫锻造有限公司、衡水裕菖铸锻有限公司针对公司当前的发展情况和公司实力方面做了精彩的报告，2014零部件采购会落下帷幕。

我们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。

2015年9月份中国锻压协会将在上海世博展览馆举办2015国际锻件、冲压件、钣金件零部件采购会，欢迎届时参加。

第九届“神工奖”优质零部件评选活动榜单揭晓

2014中国国际金属成形展览会“神工奖”暨优质锻件毛坯、冲压钣金件评奖活动的颁奖典礼在展览会现场举行。本届“神工奖”暨优质锻件毛坯、冲压钣金件评奖活动再次得到了广大零部件参展企业的支持与积极响应，共有24家展商参加活动，提交了63件产品参与评奖，其中锻造企业22家，参评锻件60件，冲压钣金企业3家，参评产品3件。经过中国锻压协会半年多的准备工作，本届“神工奖”的专家评委组成员有：

评委组组长：中国锻压协会 行业研究室主管、研究员、教授级高工 吴顺达 女士

评委组专家：中国锻压协会 头脑风暴专家库专家 北京机电研究所 研究员 任广升 先生
中国锻压协会 头脑风暴专家库专家 徐祥龙 先生

通过对现场零件外观的仔细查看，以及询问企业的相关人员，对产品生产工艺、配套情况、管理情况有了必要的了解，综合这些情况对产品质量水平有了总体评判，得出了**13件展品获得优质奖**和**22件展品获得表扬奖**，对生产工艺及质量水平不能达标的28个产品不予评奖。

通过这次评选活动，专家组给予了如下总结：

一、行业中显现的趋势

1、采用温锻+冷精整的锻件数量逐年增加。温锻+冷精整制造工艺提高了材料利用率，锻件精度提高，减少了机加工余量，降低了制造成本，是节能环保的绿色制造。

2、参展的大型模锻件数量增多。100公斤以上的曲轴数量增加，锻件精度达到了国标的精密级水平，降低了原材料消耗。

3、装备水平的提升，为高端零件的制造创造了条件。二十二冶展出的6寸三通阀体多向模锻件，采用国产的12000t多向模锻液压机生产，产品质量和精度等级大幅度提高。北京新光凯乐汽车冷成型件有限责任公司采用世界先进水平的冷锻机生产的锻件，替代了进口产品，企业连续几年新增设备扩大产能。

二、存在的问题

1、行业创新能力仍显现薄弱。参展的产品反映出企业在产品和工艺创新方面投入不足，与往年相比没有更多的新产品和新工艺参展。

2、企业的参与度有所降低。与去年相比参展的锻件数量减少了近 34%。

3、大型企业参展的积极性不高。

具体获奖零件和获奖企业如下：

1	瓦房店轴承精密锻压有限责任公司	1	ZY750 压球机 辊套	获得优质奖
2	常州精棱铸锻有限公司	2	建筑用钢结构 XROC 外构件	获得优质奖
		3	建筑用钢结构 XRIC 外构件	获得表扬奖
3	江苏森威精锻有限公司	4	AUDI Q3 356 法兰轴	获得优质奖
4	上海运良企业发展有限公司	5	前控制臂(左/右件)	获得优质奖
		6	后控制臂	获得表扬奖
5	上海交大中京锻压有限公司	7	主链锁	获得优质奖
		8	一汽轿车奔腾 X80、红旗 4GC 60K 1.8T 连杆	获得优质奖
7	大丰市中德精锻件有限公司	9	长城 SUV 哈弗 Hb 变速箱输出轴	获得优质奖
8	重庆大江杰信锻造有限公司	10	福特 V8 曲轴 8.0(QP-030)	获得表扬奖
		11	五菱 1.0T 曲轴(QP-116)	获得优质奖
9	莱州市莱索制品有限公司	12	山工推土机齿块	获得表扬奖
10	文登恒润锻造有限公司	13	GE 主杆	获得优质奖
		14	GE 连杆	获得表扬奖
		15	奔驰 OM457 曲轴	获得表扬奖
11	无锡东海锻造有限公司	16	LJQ-2700-09001PL 隔环（用于连轴器）	获得表扬奖
12	二十二冶集团精密锻造有限公司	17	6 吋三通阀体多向模锻件	获得优质奖
13	江苏太平洋精锻科技股份有限公司	18	DQ380 型差速器长柄半轴齿轮	获得表扬奖
		19	吕轮环	获得表扬奖
		20	右侧半轴	获得优质奖
14	上海东芙冷锻制造有限公司	21	齿轮轴柄	获得表扬奖
		22	过滤器壳体	获得表扬奖
		23	花链轮	获得表扬奖
15	常州超宇机械制造有限公司	24	球笼式等速万向节精锻毛坯(适用轿车驱动轴)	获得表扬奖
16	山东神力索具有限公司	25	SLR-1051 16-10 G100 级带羊角抓钩	获得表扬奖
17	重庆庆铃锻造有限公司	26	600P 车型 4KH1 曲轴	获得表扬奖
		27	MACK E6 发动机 429 曲轴	获得优质奖
18	芜湖禾田汽车工业有限公司	28	H53-3842 林肯 LS 控制臂毛坯	获得表扬奖
		29	冲压摆臂	获得表扬奖
19	河北东安精工股份有限公司	30	F15 输出轴	获得表扬奖
20	北京新光凯乐汽车冷成型件有限责任公司	31	本田悬挂减震内芯	获得表扬奖
		32	福特底盘减震器内芯	获得优质奖
		33	福特悬架减震内芯	获得表扬奖

21	河北豪威电气设备科技有限公司	34	HW-WT 型机柜	获得表扬奖
22	唐山市曹妃甸鹰目电气设备制造有限公司	35	灯具外壳	获得表扬奖

首届优秀装备供应商推荐活动彰显实力

2014 中国国际金属成形展览会优秀装备供应商推荐活动正式于 2014 年 9 月 18 日下午落下帷幕，颁奖典礼上，气氛热烈，盛世空前。

为了引导金属成形装备制造企业开发和制造高水平冲压、钣金和锻造装备，使不同行业和专业采购用户更好地了解先进装备行业的整体发展方向，我们从中国国际金属成形展览会千余种的展品，精选出冲压、钣金和锻造，共 15 个先进的装备制造类别，从创新性、新技术的使用情况以及攻克难点等多方面，从近百份申报资料中，重点推荐了 35 家装备展商 50 个具体型号和参数的装备。

该活动随着我们的专业媒体、大众媒体和新媒体推广活动隆重推出，在我们行业内一石激起千层浪，新闻转载和热度反响强烈。更令人高兴的是，很多展会参观的专业观众们认真了解了该活动的资料，向我们协会提了很多使用性的问题。该活动在指导装备制造技术方面，装备用户选择和升级改造锻压装备方面有较强的参考性。

最终推荐优秀装备供应商推荐名单公布如下(排名不分先后):

	展品类别	公司名称	展品型号和名称
冲压类	1、机械伺服压力机	江苏扬力集团	SDP-160F 数控节能复合型伺服压力机
		协易科技精机(中国)有限公司	SD1-200 直壁式直驱伺服冲床
		法格锻压机床(昆山)有限公司	伺服多工位
		金丰(中国)机械工业有限公司	SDC-160 闭式单轴伺服冲床
		上海舒勒压力机有限公司	双伺服技术
		江苏中兴西田数控科技有限公司	ZXS1-1100(2) + 多工位机械手 + 模具
		无锡金沃机床有限公司	TNB250RO
		2、液压伺服压力机	合肥合锻机床股份有限公司
		无锡市蓝力机床有限公司	YL71K 系列(100-3000T)
	3、精密多工位冲压成形模具	江阴市丰华金属制品有限公司	多工位连续拉伸模具
	4、冲压机器人单元	上海舒勒压力机有限公司	横杆机器人 4.0
		上海 ABB 工程有限公司	ABB 冲压自动化伺服直线 7 轴 7600FX 演示单元
		上海发那科机器人有限公司	FANUC ROBOT R-2000iB/165F 双机器人协作连杆锻压演示系统
	5、多工位传动系统	南京埃尔法电液技术有限公司	落地式双臂移栽机

钣金类	1、光纤激光切割机	江苏扬力集团有限公司	ML3015F 数控光纤激光切割机
		天田（中国）有限公司	光纤激光加工机 LCG3015AJ
		苏州领创激光科技有限公司	LEAD π-4020 数控光纤/CO2 激光切割机
		济南铸造锻压机械研究所有限公司	FL513i 数控光纤激光切割机
		上海莱斯曼激光（豪威电气集团）	1000W 敞开式的光纤激光切割机 LSM3015
		深圳市大族激光科技股份有限公司	G3015F 光纤激光切割机
	2、机械伺服数控冲床	天田（中国）有限公司	AC 伺服电机转塔式数控冲床 AENT 系列
		江苏亚威机床股份有限公司	HPE-3048
		济南铸造锻压机械研究所有限公司	SPH21250DT 型数控伺服转塔冲床
		通快（中国）有限公司	TruPunch 2000
	3、自动化上下料库及分拣	天田（中国）有限公司	材料供给自动堆垛系统 MP2512L
	4、自动化焊接单元	洛阳市锐创电气设备有限公司	自动螺柱栽桩/压铆机
		南京埃斯顿机器人工程有限公司	ESTUN 焊接机器人
	5、智能折弯单元	江苏亚威机床股份有限公司	HPE-3048, PBR 机器人折弯单元
		扬州恒佳机械有限公司	板料自动化折弯单元
锻造类	1、电液锤	德国拉斯科成形技术有限公司（LASCO）	HO-U 1250 全液压电液模锻锤
		德国拉斯科成形技术有限公司（LASCO）	GH 4000 对击式电液模锻锤
		江苏百协精锻机床有限公司	CTKA250KJ 数控全液压模锻锤
	2、热模锻压力机	江苏扬力集团有限公司	HFP25 型 2500 吨热模锻压力机
		俄罗斯伏龙涅什重型机械压力机股份公司	14000 吨曲柄热模锻压力机
		株式会社栗本铁工所	C2F-40GWL 宽台面双模压力机
		住友重機械工業株式会社	住友自動化鍛造壓力機（TFPX 系統）
	3、电动螺旋压力机	淄博桑德机械设备有限公司	SD20 系列电动螺旋压力机全自动锻造成型生产线
		武汉新威奇科技有限公司	J58K-400 数控电动螺旋压力机
		意大利菲赛普（FICEP）公司	DD 系列电动直驱式螺旋压力机
		榎本机工株式会社	伺服马达螺旋压力机
		上海舒勒压力机有限公司	PZS900f 型电动螺旋压力机
		德国拉斯科成形技术有限公司（LASCO）	SPR 2000 电动螺旋压力机
	4、感应加热炉	重庆恒锐机电有限公司	5600KW 中频感应加热炉

5、自动化装备及生产线连线	应达集团中国	Uniforge 一体式锻造中频感应加热炉
	山东荣泰感应科技有限公司	GT2000KW×2 双线自动锻造加热炉
	北京机电研究所	12500T 曲轴锻造生产线自动化装备及生产线系统
	AGANG TECH CO., LTD.	Forging Press Automation Line
	潍坊西水机器人科技有限公司	步进式机器人
	意大利菲赛普 (FICEP) 公司	机器人及自动化生产系统
	德国拉斯科成形技术有限公司 (LASCO)	H0-U 500 电液模锻锤全自动化汽车连杆锻造生产线

该推荐活动，最终解释权归中国锻压协会展览部所有。推荐条件为申报该活动的 2014 中国国际金属成形展览会的展商。

第九届中国国际金属成形会议 暨 2014 冲压企业厂长会议 圆满结束

第九届中国国际金属成形会议暨 2014 冲压企业厂长会议于 2014 年 9 月 14 日-16 日在北京亮马河饭店召开。总共有 119 位代表参加了此次会议。会议以信息化与智能化推动板材加工行业转型升级为主题，以智能与绿色、转型与升级为关注重点，会上各参会代表交流频繁，精彩内容不断。

本次会议由中国锻压协会冲压委员会干事长刘明星主持，张金秘书长参加会议并致开幕词，同时感谢各赞助商对本次活动的大力支持，对北京现代汽车有限公司及北京双杰电器股份有限公司的支持表示感谢。

一拖（洛阳）福莱格车身有限公司总经理也是中国锻压协会副理事长戴路先生宣讲中国锻压协会冲压委员会工作报告。冲压委员会干事长刘明星宣读了第七届代表大会文件，其中包括中国锻压协会冲压委员会工作条例、中国锻压协会会费缴纳办法、中国锻压协会经费管理使用办法、之后由全体参会人员第七届执行委员单位推荐名单进行举手表决。最终通过表决产生第七届主任委员单位。

随后由中国锻压协会行业研究室主管吴顺达女士发布了中国冲压行业经济运行指标数据并且进行了中国冲压行业信用等级评价授牌仪式、中国冲压行业优秀工程师、优秀班组长评选颁奖仪式等等，现场气氛非常热烈。

经过短暂的休息，进入了会议的讲座环节，首先是来自中国汽车技术研究中心的马建勇部长为大家带来名为“汽车新动力及新材料对冲压行业的潜在影响”的演讲。演讲中给大家讲解了新能源新材料汽车的未来发展方向及 3d 打印技术的实际运用，让与会代表大开眼界。

两家赞助商上海舒勒压力机有限公司、协易机械工业股份有限公司分别带来了名为“舒勒伺服冲压线技术的开发和应用”、“由高效生产迈向智能化制造”的精彩演讲。

会议下午讲座环节，首先由西门子（中国）有限公司周晓东先生做了题为《冲压线自动化送料系统》的报告。来自埃斯顿自动化公司的向强铭先生则从生产企业未来要面对的自动化改革角度详细分析了《智能、高效冲压技术-直线坐标和多关节机器人应用》。由来自国立高雄第一科技大学精密锻压制造中心的杨俊彬教授为大家详细讲解了《汽车自动变速箱变速壳体冲压模具设计技术与其成形技术未来之发展》。本次会议我们还邀请到了杰克控股有限公司的总裁 Jack Perkowski 先生在会场为所有与会代表分享他所观察到的中外汽车行业发展到的不同点。精彩的报告一场接着一场，众所周知，管理对于一个企业的重要性，精

益化生产更是企业必走的道路，由来自东风(十堰)正翔热系统有限公司的匡水平先生现身说法给大家分享了他这些年在企业中管理精益生产的一些心得。最后是两场新技术展示讲座，分别由泰创集团游克非总经理和斯伊利商贸(上海)有限公司王晓凯先生带来了题为《新型喷涂喷油技术》、《施瓦茨冲压硬化热处理技术和发展》的讲座，现场就有很多对他们新技术很感兴趣的企业直接洽谈合作，效果非常的好。

9月16日，与会代表一行参观了北京现代股份有限公司，本次会议圆满结束！

中国锻压协会冲压委员会第七届执行委员单位名单

主任委员单位： 一汽解放汽车有限公司卡车厂
一拖(洛阳)福莱格车身有限公司
无锡鹏德汽车配件有限公司
天津宇傲工程机械有限公司

常务主任委员： 齐俊河 中国锻压协会
干 事 长： 刘明星 中国锻压协会

执行委员单位：

江铃汽车股份有限公司冲压厂	天津一汽丰田有限公司
神龙汽车有限公司	一汽吉林汽车有限公司
上海大众汽车有限公司规划部	东风商用车有限公司车架厂
奇瑞汽车股份有限公司	广州本田汽车有限公司冲压科
北京奔驰汽车有限公司	北京欧曼重型汽车厂
重庆长安汽车制造厂	南京依维柯汽车有限公司车身厂
上海新朋实业股份有限公司	深圳亿和精密工业控股有限公司
河北益民五金制造股份有限公司	秦皇岛燕大汽车零部件制造有限公司
恒基创富(佛山)金属制造有限公司	湖北省齐星汽车车身股份有限公司
富士康科技集团	上海赛科利汽车模具技术应用有限公司
广东科龙配件有限公司	上海华庄实业有限公司
江苏吉润汽车零部件有限公司	无锡美业机械制造有限公司
河北德道汽车零部件有限公司	无锡华光汽车部件有限公司
怡得乐电子(杭州)有限公司	宁波华翔电子股份有限公司
东风模具冲压技术有限公司	靖江三鹏汽车模具制造有限公司
成都龙泉万众汽车零部件厂	沧州惠邦机电产品制造有限责任公司
杭州四达机械电子有限公司	河北兴林车身制造集团有限公司
宁波鸿达电机模具有限公司	一汽模具制造有限公司
机械工业第九设计研究院	合肥合锻机床股份有限公司
江苏中兴西田数控科技有限公司	济南二机床集团有限公司
江苏扬力集团有限公司	扬州锻压机床股份有限公司
南京埃斯顿自动化股份有限公司	金丰(中国)机械工业有限公司
协易科技精机(中国)有限公司	

第九届中国国际金属成形会议暨 2014 全国钣金企业厂长会议顺利召开

2014 年 9 月 14-16 日，第九届中国国际金属成形会议暨中国锻压协会金属钣金制作委员会第七届代表大会在北京成功召开，共有 50 余位来自全国各地的企业及科研院所、地方协会代表出席本次会议。此次会议分为三个部分：

第一部分是委员会换届工作，会议全票通过了《中国锻压协会金属钣金制作委员会第六届执行委员会工作报告》、《中国锻压协会金属钣金制作委员会工作条例》和《中国锻压协会金属钣金制作委员会第七届执行委员名单》，产生了由 35 家单位作为执行委员单位的第七届执行委员会，其中由北京首信圆方机电设备有限公司、深圳市宝安任达电器实业有限公司、沧州惠邦机电产品制造有限责任公司、苏州宝馨科技实业股份有限公司四家企业的负责人担任轮值主任委员，任期均为一年。希望在新一届领导机构的带领下，全国钣金行业紧密团结在一起，共创钣金繁荣！

第二部分为行业报告和交流活动，中国锻压协会齐俊河副秘书长、沧州融力机电设备有限公司杨冠一董事长、天田（中国）有限公司张晓静女士、北京顺达电子机箱厂王刚总经理、南京埃尔法电液技术有限公司余继军总经理、北京新利同创电子设备有限责任公司杜葛娜总监、吉林大学刘化民教授、广州市钣金加工行业协会任炳礼高工、富士康科技集团谭培军课长等先后发言，介绍了国内外钣金行业的发展现状以及先进的工艺技术，与会代表进行了充分的交流。会上，还进行了第三批“锻压行业企业信用等级评价”颁牌仪式，扬州恒德模具有限公司、天津瑞林迪金属制品有限公司两家企业获得此项殊荣。

第三部分是企业和展会参观，9 月 16 日，与会代表参观了北京双杰电器股份有限公司及 2014 中国国际金属成形展览会。

中国锻压协会锻压行业优秀员工名单出炉

2014 年 9 月 15 日，由中国锻压协会举办的第十五届中国国际锻造会议及第九届中国国际金属成形会议在北京隆重召开，期间对行业优秀员工进行了表彰，共有 37 名来自不同企业的员工受到表彰。

为了推进中国锻压行业发展和企业的自律与诚信建设，促进行业健康、可持续发展，提高从业人员的整体素质，提升产品、服务的质量和水平，树立行业形象，中国锻压协会在 2014 年就展开了评选工作。凡来自于中国锻压协会会员单位的人员，均可参加评选。评选工作本着员工自愿参加、公开透明、公平公正的原则，并根据《中国锻压协会章程》以及《中国锻压协会锻压行业奖励评选办法》，对所报名的 100 多名会员企业员工进行了评定，最终有 37 名员工脱颖而出，分别获得优秀工程师、优秀班组及入围奖等奖项。

中国锻压协会锻压行业优秀工程师评选获奖名单

类别	姓名	单位	职务	奖项
锻 造	王德云	中国第二重型机械集团德阳万航模锻有限责任公司	工程师	优秀工程师
	刘万勇	湖北神力锻造有限公司	主任工程师	优秀工程师
	张远	厦门锻压机床有限公司	研发部长	优秀工程师
	李新生	山东莱芜金雷风电科技股份有限公司	高级工程师	优秀工程师

	冯永虎	通裕重工股份有限公司	助理工程师	优秀工程师
	蔡美怡	瓦房店轴承精密锻压有限责任公司	主任工程师	优秀工程师
	乔震宇	青海康泰铸锻机械有限责任公司	部长	入围奖
	苏海文	青海康泰铸锻机械有限责任公司	工程师	入围奖
	金超	上海交大中京锻压有限公司	总助	入围奖
	孙礼宾	上海交大中京锻压有限公司	副总工程师	入围奖
	李明明	江苏森威精锻有限公司	工程师	入围奖
	季微微	江苏森威精锻有限公司	工程师	入围奖
	金永福	东风锻造有限公司	主任工程师	入围奖
	申加圣	江苏太平洋精锻科技股份有限公司	工程师	入围奖
	张艳伟	江苏太平洋精锻科技股份有限公司	工程师	入围奖
冲 压 锻 金	李高欣	一拖（洛阳）福莱格车身有限公司	高级工程师	优秀工程师
	胡小军	江铃汽车股份有限公司冲压厂	主任工程师	优秀工程师
	张文波	一汽解放汽车公司卡车厂	工程师	入围奖
	李妍	一拖（洛阳）福莱格车身有限公司	高级工程师	入围奖
	梅曾辉	江铃汽车股份有限公司冲压厂	助理工程师	入围奖

中国锻压协会锻压行业优秀班组长评选获奖名单

类别	姓名	单位	职务	奖项
锻 造	张元强	青海康泰铸锻机械有限责任公司	班组长	优秀班组长
	陈列	湖北神力锻造有限公司	班组长	优秀班组长
	游善金	江苏太平洋精锻科技股份有限公司	班组长	优秀班组长
	孙朝峰	通裕重工股份有限公司	班组长	优秀班组长
	任军	中国第二重型机械集团德阳万航模锻有限责任公司	班组长	入围奖
	熊泽权	青海康泰铸锻机械有限责任公司	班组长	入围奖
	安福林	太原市轴心精工锻造有限公司	班组长	入围奖
	丁勇	江苏太平洋精锻科技股份有限公司	班组长	入围奖
	余加强	中国第二重型机械集团德阳万航模锻有限责任公司	班组长	入围奖
	谭炫	重庆江东汽车零部件有限公司	班组长	入围奖
	顾银华	江苏森威精锻有限公司	班组长	入围奖
	杨再权	东风锻造有限公司	班组长	入围奖
	张永堂	山东莱芜金雷风电科技股份有限公司	班组长	入围奖
冲 压 锻 金	汪猛	江铃汽车股份有限公司股份冲压厂	班组长	优秀班组长
	岳天奎	第一汽车集团公司卡车厂	班组长	优秀班组长
	张国	江铃汽车股份有限公司股份冲压厂	班组长	入围奖
	刘大印	一拖（洛阳）福莱格车身有限公司	班组长	入围奖

第十五届中国国际锻造会议暨 2014 年全国锻造企业厂长会议 隆重召开

中国锻压协会第十五届中国国际锻造会议暨 2014 年全国锻造企业厂长会议和第九届中国国际金属成形会议于 2014 年 9 月 14-16 日在北京亮马河饭店胜利召开。本次会议以“智能与绿色、转型与升级”为主题，通过六大活动、五大论坛为国内外锻压企业搭建一个广泛接触、联系、交流和合作的平台。本次大会共吸引了来自国内外企业的近 600 位锻压企业代表参会。大会特别邀请了原中国机械工业部部长、中国锻压协会名誉理事长何光远先生，原北京机电研究所所长、中国锻压协会名誉理事长李社钊先生出席了本次大会。在中国锻压协会理事长、东风锻造有限公司总经理夏世维先生致开幕词后，大会正式开幕。

世界锻造行业发展情况介绍

中国锻压协会张金秘书长对世界锻造业今年的发展情况做了详细的介绍，包括欧洲、北美、日本、印度、韩国、巴西等国家和地区的锻造产量、市场、企业数量、从业人员、销售总收入，并且详细对比了中德锻造行业在人工成本、能源成本、模具成本、材料成本、工人工资以及每人每年锻件产量等方面进行了对比。指出世界锻造行业总的发展趋势是朝着精密化、数字化、高效化、轻量化、低耗化的方向发展。世界锻造技术由完成简单的成形向系统工程方面发展，锻造企业必须以技术开发为先导，与用户和供应商建立紧密联系。

中国锻压行业经济运行指标数据发布

本次大会，中国锻压协会韩木林副秘书长公布了 2013 年度锻压行业经济运行指标。行业经济运行指标代表行业平均水平，体现 2013 年度行业状况，反映行业企业运行情况。中国锻压行业企业可以与行业指标对照，找出优势和差距，引导企业发展。真正搭建起锻造行业技术交流平台。

先进锻压技术讲座及论坛

本届大会以“智能与绿色、转型与升级”为主题，安排了 26 场国内外知名企业的精彩讲座及模锻、自由锻、企业信息化自动化三大论坛，共同探讨锻造企业发展瓶颈问题及趋势。

9 月 16 日，全体参会代表前往参观中国兵器工业集团北京北方车辆集团有限公司及 2014 中国国际金属成形展览会。

中国锻压行业企业信用等级评价授牌仪式

信用评价是一项以服务会员企业、促进行业自律、提高行业信用水平和企业信用风险防范能力为目的的行业工作。信用评价工作将按照一定的评价程序，根据行业特点制定评价标准，在商务部、国资委的指导下开展，并坚持企业自愿申请，服务会员企业，不以盈利为目的的原则。自 2012 年 5 月起，中国锻压协会正式开展“锻压行业企业信用等级评价工作”。

经商务部、国资委和信用评价专家评审组审定，锻压行业企业信用评价内容包括企业综合素质、财务状况、经营管理状况、竞争力状况以及企业信用记录等方面的内容。评价内容充分体现行业企业管理特点，并突出信用评价因素。

根据商务部和国资委开展行业信用评价要实行“三统一”的要求，企业信用评价等级划分为 AAA、AA、A、B、C 三等五级。评价结果统一称为“企业信用评价 XXX 级信用企业”。信用等级的证书和标牌由我会按照商务部和国资委统一设计样式进行制作，统一编号。2014 年共有 13 家企业获得评价，并在该会议上进行授牌仪式。

获得 AAA 信用等级的企业有：

青岛宏达锻压机械有限公司
山东伊莱特重工有限公司
山东金马工业集团股份有限公司
张家港海陆环形锻件有限公司
浙江黄岩江鑫锻造有限公司
江苏应流机械制造有限公司
重庆大江杰信锻造有限公司
山东神力索具有限公司

获得 AA 信用等级的企业有：

重庆大帝重工机械有限公司
无锡东海锻造有限公司
重庆大发天地机械制造工业有限公司
上海电气（无锡）锻压有限公司

获得 A 信用等级的企业有：烟台市清泉特钢锻造制品有限公司。

“头脑风暴”专家库专业讨论组-钣金组（辊压成形）

2014 年 9 月 22 日由中国锻压协会专家服务中心主办的“辊压成形技术研讨”，在江苏盐城雅乐轩酒店成功召开。此次会议参会代表共 30 余人，来自全国各地辊压成形技术业内人士齐聚一堂，共同对探讨分析国内的辊压成形技术的发展情况。

大家主要针对高强度辊压成形工艺研究、轿车防撞梁冷弯成形及在线辊弯技术和汽车高强度辊压件的关键技术等问题展开交流，并且参观了上海凌云东园汽车部件有限公司盐城分公司。

在自由讨论环节，与会代表都畅所欲言，每家参会企业都派出代表，阐述了自身企业在辊压成形领域的发展及看法。在讨论环节不断有代表针对辊压成形生产实际中遇到的难题提出相关问题，在座的专家与技术人员都一一解答，很多建议都被企业采纳，供需双方都能充分了解企业想法及实际情况，这也达到了会议的预期效果。

中国锻压协会第一届精冲培训班圆满举办

微风阵阵吹过，载着淡淡的清香。伴着浓郁的书香气息在华中科技大学的校园里迎来了中国锻压协会第一届精冲生产技术培训班。

2014 年 9 月 23 日早上八点半，协会韩木林秘书长亲临培训班致开班词。至此以精冲材料分析与应用及精冲模具设计、制造、润滑为主题的第一届精冲培训班正式开班啦。来自宝钢研究院的杨才定博士，从精冲用钢及其应用这个方面讲解了精冲用钢的技术要求，精冲材料的供货状态，精冲用钢的重要指标等方面进行了全面而细致的讲解。对学员在这方面知识储备进行了完善，和学员们亲切的互动，解决了一些大家困惑的问题。当日下午，威尔斯新材料（太仓）有限公司的陶雨博士主要讲了精冲材料的定义的划分和区别、球化概念的具体过程、整体工艺分析及成本的比较、精冲组合变形的未来趋势，简单直接的表达了观点。

24 日上午，华中科技大学的张祥林教授讲了精冲技术基础及模具失效分析的浅析。以大量的实验案例和实验数据，科学细致的阐述了模具失效分析原因及结果。完善了这次培训人员的理论知识，相信这次张教授的理论知识和他们的实践结合起来就是变成更加完美的事情。24 日下午，来自武汉长江融达电子有限公司的副总经理董炳建给学员们讲了《精冲

技术基础及模具制造使用技术问题》，主要内容是模具的加工方法及要求、模具的后处理方法及后续发展趋势、常见的模具缺陷分析、模具安装时应注意的零部件。最有意义的是头脑风暴法分析模具开裂案例，通过大家踊跃发言，学员们共找到了 23 个原因。这是一次很成功的互动。

25 日上午，来自中航精机的陈婕经理讲了《精冲产品的开发及模具设计》，从新的角度分析了精冲制品新发展：拉深与精冲的组合、挤压增厚与精冲的组合、翻孔压扁与精冲的组合、小塌角或无塌角的精冲、弯曲和精冲的组合、半冲精冲的组合。又以几个典型的实例和学员们现场面对面的分析交流。更加直观的给学员们演示了模具设计的方案和方法。25 日下午，华中科技大学的熊惟皓教授和华岛贸易的肖利经理分别从《精冲模具材料及汽车用钢和带材》、《调教器生产和油品选用的技术讲解》两个主题授课。

25 日下午五点本次培训班的理论部分授课就全部结束了，董炳建总经理为我们本次参加培训班的全体学员颁发证书，并留念合影。

26 日上午参观了武汉中航精冲科技有限公司和华夏精冲技术科技有限公司。至此，第一届精冲培训班在武汉华中科技大学胜利闭幕。

这次培训从精冲材料分析与应用及精冲模具设计、制造、润滑这些方面系统全面的对学员们进行了培训。随着精冲行业不断发展壮大，企业对于系统地学习精冲生产技术的需求日益增强。鉴于企业反映的情况，中国锻压协会特别策划了本期培训班，希望通过培训和研讨的形式对精冲生产技术进行系统地梳理和总结，切实为行业企业提供有价值的指导和帮助。本着对企业和学员们负责的态度，中国锻压协会在这次培训班讲师的聘请上做了细致的筛选，课题内容做到精益求精，目的是让各位来自企业的学员们在短短的一周中学习到更全面的知识，在今后的工作中更好的为企业服务。学员们对本此培训很满意，觉得课程安排紧凑、师资力量合理、内容丰富，这次的培训学员们觉得收获很大。并希望下次培训增加一些疑难问题讨论环节、精冲件设计的相关内容、机床与模具的配合、还希望了解到精冲的前沿技术和国外技术。在培训班培训结束后我们也在总结，下次培训会适量的增加一些学员们提出的建议。多一些实例讨论与分析讲解，这样会对学员们更加的有帮助，也能让学员们参与进来，进行思考与分析，使培训效果达到最好。

中国锻压协会第七届第三次常务理事会决议

各常务理事（单位）：

中国锻压协会第七届第三次常务理事会自 2014 年 8 月 20 日召开，2014 年 8 月 20 日-9 月 5 日，就如下事项进行了讨论、提交意见和表决：

- a. 第七届理事会理事单位（增补）表决
- b. 第十批“头脑风暴”专家资格表决
- c. 2014 年秘书处下半年活动预告及建议征集

8 月 20 日发出通知 67 份，至表决截止日期 9 月 5 日共有 46 份表决完全同意，另 21 份表示同意，并对各项表决内容进行了分别投票，依据章程规定，表决通过以上内容。

中国锻压协会秘书处按下半年活动计划有序开展各项工作。

中国锻压协会第七届理事会增选理事单位入选名单

公司名称：昌正科技国际集团有限公司

理事代表人：严昌贤

地 址：广东省东莞市横沥镇桃子园高新产业园

邮 编：523000

电 话：0769-82850898

传 真：0769-82850899

中国锻压协会“头脑风暴”专家库第九批专家入选名单

序号	姓名	编号			
1	艾正青	CCMI_ZJ_301	30	马 莉	CCMI_ZJ_330
2	蔡志标	CCMI_ZJ_302	31	马 锐	CCMI_ZJ_331
3	曹铜壁	CCMI_ZJ_303	32	茅德清	CCMI_ZJ_332
4	陈 登	CCMI_ZJ_304	33	宋四全	CCMI_ZJ_333
5	陈 平	CCMI_ZJ_305	34	宋正和	CCMI_ZJ_334
6	陈新平	CCMI_ZJ_306	35	苏化冰	CCMI_ZJ_335
7	戴玉同	CCMI_ZJ_307	36	苏立臣	CCMI_ZJ_336
8	董 元	CCMI_ZJ_308	37	孙 黎	CCMI_ZJ_337
9	高贵麟	CCMI_ZJ_309	38	孙小会	CCMI_ZJ_338
10	高义峰	CCMI_ZJ_310	39	孙远国	CCMI_ZJ_339
11	龚小涛	CCMI_ZJ_311	40	王传标	CCMI_ZJ_340
12	管延锦	CCMI_ZJ_312	41	王从军	CCMI_ZJ_341
13	桂安朋	CCMI_ZJ_313	42	王 骞	CCMI_ZJ_342
14	郭银芳	CCMI_ZJ_314	43	王 健	CCMI_ZJ_343
15	贺贵金	CCMI_ZJ_315	44	王云庆	CCMI_ZJ_344
16	胡金华	CCMI_ZJ_316	45	谢 斌	CCMI_ZJ_345
17	胡明泉	CCMI_ZJ_317	46	谢配良	CCMI_ZJ_346
18	胡智明	CCMI_ZJ_318	47	徐 皓	CCMI_ZJ_347
19	华 强	CCMI_ZJ_319	48	杨成忠	CCMI_ZJ_348
20	黄建民	CCMI_ZJ_320	49	杨冠一	CCMI_ZJ_349
21	金永洪	CCMI_ZJ_321	50	杨 胜	CCMI_ZJ_350
22	郎利辉	CCMI_ZJ_322	51	杨世祥	CCMI_ZJ_351
23	雷 鸥	CCMI_ZJ_323	52	姚志浩	CCMI_ZJ_352
24	李光瀛	CCMI_ZJ_324	53	叶家伟	CCMI_ZJ_353
25	李江国	CCMI_ZJ_325	54	袁晓明	CCMI_ZJ_354
26	李陆山	CCMI_ZJ_326	55	张 君	CCMI_ZJ_355
27	柳玉起	CCMI_ZJ_327	56	张贤武	CCMI_ZJ_356
28	卢善华	CCMI_ZJ_328	57	张云山	CCMI_ZJ_357
29	鹿新建	CCMI_ZJ_329	58	张志忠	CCMI_ZJ_358
			59	周永泰	CCMI_ZJ_359

中国锻压协会第七届 第三次常务理事会第二次会议决议

中国锻压协会第七届第三次常务理事会自 2014 年 8 月 20 日召开，自 2014 年 9 月 28 日-10 月 15 日期间就“2014 年锻造、冲压钣金行业优秀班组长及优秀工程师推荐名单”进行投票表决。

9月28日发出通知67份，至表决截止日期10月15日各常务理事（单位）对推荐名单通过网络表决系统完成投票，共有46份表决完全同意，另21份表示同意，依据章程规定，表决通过2014年锻造、冲压钣金行业优秀班组长及优秀工程师推荐名单。

2014年锻造、冲压钣金行业优秀班组长及优秀工程师获奖名单

冲压、钣金类

NO	姓名	单位
1	汪猛	江铃汽车股份有限公司股份冲压厂
2	岳天奎	第一汽车集团公司卡车厂

优秀工程师

NO	姓名	单位
1	李高欣	一拖（洛阳）福莱格车身有限公司
2	胡小军	江铃汽车股份有限公司冲压厂

锻造类

优秀班组长

NO	姓名	单位
1	张元强	青海康泰铸锻机械有限责任公司
2	陈列	湖北神力锻造有限公司
3	游善金	江苏太平洋精锻科技股份有限公司
4	孙朝峰	通裕重工股份有限公司

优秀工程师

NO	姓名	单位
1	王德云	中国第二重型机械集团德阳万航模锻有限责任公司
2	刘万勇	湖北神力锻造有限公司
3	张远	厦门锻压机床有限公司
4	李新生	山东莱芜金雷风电科技股份有限公司
5	冯永虎	通裕重工股份有限公司
6	蔡美怡	瓦房店轴承精密锻压有限责任公司

中国锻压协会第七届第三次常务理事会第三次会议决议

各常务理事（单位）：

中国锻压协会第七届第三次常务理事会自2014年8月20日召开，自2014年11月7日-11月20日期间就以下事项进行表决：

- A.中国锻压协会绿色冲压与金属钣金制作产业示范基地评定办法
- B.绿色冲压与金属钣金制作产业示范基地登记表
- C.中国锻压协会绿色锻造产业示范基地评定办法
- D.绿色锻造产业示范基地登记表

11月7日发出通知67份，至表决截止日期11月20日各常务理事（单位）对推荐名单通过网络表决系统完成投票，共有39份表决完全同意，另28份表示同意，依据章程规定，表决通过

- A.中国锻压协会绿色冲压与金属钣金制作产业示范基地评定办法

- B.绿色冲压与金属钣金制作产业示范基地登记表
- C.中国锻压协会绿色锻造产业示范基地评定办法
- D.绿色锻造产业示范基地登记表

第十七次全国锻造（压）协会秘书长会议 会议纪要

在章丘市政府的大力支持下，由章丘市锻压铸造与热处理行业协会主办、山东伊莱特重工有限公司、山东汇丰铸造科技股份有限公司、山东中天重工有限公司等理事会成员协办的第十七次全国锻造（压）协会秘书长会议于2014年9月26日在山东章丘召开。

19家地方协会（北京、沈阳、威海、兰州、重庆、西安、河南、武汉、上海、无锡、安徽、江西、章丘、湖南嘉禾、广州、海安、江苏江阴、山东胶州、浙江瑞安）秘书长（或代表）出席了会议。章丘锻铸协会理事会成员及来自石家庄天茂节能、山东泰安海威数控机床、青岛至诚卓越、莱芜天茂设备、山东腾祥特钢、成都多林电器、武汉迈特炉业的几个设备企业的代表列席会议，到会人数共120人。

中国锻压协会秘书长张金出席并受章丘市锻压铸造与热处理行业协会委托主持了会议。章丘市市委副书记、市长刘天东；章丘市锻压铸造与热处理行业协会会长牛余刚分别致欢迎词。

首先，针对行业情况、问题、协会工作内容和推动行业进步措施等情况，各协会分别发言。而后，中国锻压协会秘书长张金就中国锻造行业情况、协会情况做了总结发言。他指出，中国锻造行业今年整体发展速度放缓，上半年与2013年相比较稳中有升，精密锻件相对较好，工艺装备简单、生产粗放型企业生存压力加大，而且出现了一些企业停产的现象，有的已经关闭，节能减排和环保是锻造企业未来面临的巨大压力。另外，全国的协会面临与政府脱钩，如何定位是我们生存发展的主要问题。最后就加强行业调研的重要性和中国锻压协会目前的工作情况做了简单介绍。

会议主要达成共识：

1、各协会要找好定位，在积极倡导行业正能量的同时，注意建立服务立法意识，完善各种咨询服务职能。引导行业在有监管强自律、提质增效、人才培养、推动发展上做工作，加强沟通，坚决推动避免同行业间的恶性竞争。

2、积极引导行业加强自动化、智能化、网络化三化并行的现代化企业发展管理模式，推动锻造企业工艺技术的全面提升。思想切实接受，正确应用是基本。

3、注重引导企业关注目标考核（融合当地企业的能源考核目标）。中国的土地越来越少，未来考核企业可持续发展的条件是土地产出指标的增加值，如果产值不够，政府有可能要收回土地。

4、当前，国内锻造企业存在的普遍问题是资金和环保问题，金融问题不是我们能力所解决的问题，是金融机构需要改革的问题。环保问题将严重影响我们的发展，必须要行业企业引起足够的重视。

5、各企业要保持清醒的头脑，号召正能量，避免所谓专家的诱导和煽动，出现同级拷贝，制造抵挡重复建设，恶化市场环境。要选择踏实、有才干的专业人才进入企业进行培养，在保证资金流不断的情况下，沉下心来开发产品，做好创新，工艺创新是永恒的主题。

6、继续推动行业注重人才，特别是高素质劳动者的培养，在提倡创新的情况下，继续提倡劳动光荣和生产革新。

7、注意引导行业打破行业概念（一个行业里面可以设立多重机构），选择多条腿走路、多样化生产的创新发展模式。

8、所有的协会企业必须明确未来发展方向。要与政府搞好协调，协会的主要工作就是尽快掌握信息，做好沟通交流，为企业争取更大政策支持。

9、走出去是我们必须面对的问题，我们只有走出去才有更广阔的视眼和发展的动力和方向。

会议经讨论表决，决定第 18 次全国锻造（压）协会秘书长会议于 2015 年由湖南嘉禾县五金锻造协会主办，第 19 次会议于 2016 年由胶州市锻压机械协会主办。

会议在和谐的氛围中结束，取得圆满成功。

第十七次全国锻造（压）协会秘书长会议决议

各地方协会：

第十七次全国锻造（压）协会秘书长会议于 2014 年 9 月 26 日在山东章丘召开。19 家地方协会（北京、沈阳、威海、兰州、重庆、西安、河南、武汉、上海、无锡、安徽、江西、章丘、湖南嘉禾、广州、海安、江苏江阴、山东胶州、浙江瑞安）协会秘书长（或代表）出席了会议。章丘锻铸协会理事会成员及来自石家庄天茂节能、山东泰安海威数控机床、青岛至诚卓越、莱芜天茂设备、山东腾祥特钢、成都多林电器、武汉迈特炉业的几个设备企业的代表列席会议，到会人数共 120 人。

本次会议主题为“低碳发展，绿色锻造”。到会代表根据锻造（压）行业目前的状况和发展情况，以及工作中遇到的问题，进行了认真的交流和讨论，形成以下决议：

1. 坚持引导锻造企业号召正能量，正确认识和理解节能减排、环保提升给企业带来的多重压力。引导行业企业理性转型，量力升级，在保证企业资金流不断地情况下，持续推进企业发展全面升级。

2. 引导企业正确认识“智能化、网络化”对人的影响所面临的严重性，注重培养企业家的综合管理素质，避免高技能专业人才的流失。

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

4. 中国的锻造企业必须走出去，走国际化道路，注重培养提升自己的人才团队，找准国内和国外市场的切入点，坚持精、特、长的生产理念，保持企业的生活动力和发展后劲是企业发展的基本条件。

第十九届国际自由锻大会（IFM2014）总结

国际自由锻大会 IFM（International Forgemasters Meeting）是全球锻造行业极具影响力和权威性的会议，始于 1961 年，至今已有 53 年历史。该会议三年一届，来自全球各个国家和地区的企业决策者汇聚于此，共同探讨全球锻造行业先进的工艺技术以及未来发展趋势。

第十九届国际自由锻大会于 9 月 29 日-10 月 3 日在日本东京召开，由日本铸锻钢会主办。来自印度、英国、美国、西班牙、韩国、意大利、德国、法国、瑞士、澳大利亚、新加坡、捷克、加拿大、俄罗斯、墨西哥、波兰、罗马尼亚、乌克兰、巴西等 20 多个国家和地区近 600 位业内同仁汇聚日本东京，共同探讨锻造行业近三年的动态和发展趋势。会议安排了 9 场国家及地区的行业报告和 104 场精彩的技术讲座。在这个国际锻造盛会的舞台上，我们发现更多中国代表的身影，此次会议有 10 场报告来自中国代表，分别来自一重、二重、上重、太原科技大学、中科院金属研究所、上海电机学院、燕山大学等。会议同期还有 23 家企业进行了小型展示。会议结束后，日本铸锻钢会安排了三条参观线路：日本制钢所（JSW）、神户制钢（Kobe Steel）、日本铸锻钢株式会社（JCFC）。

从参会代表会后交流中了解到，日本 JSW 在原有 140MN 水压机基础上，新建 140MN

油压机；Kobe Steel 新建 100MN 锻造压机投产，130MN 锻造压机完成改造；JCFC 在原有 105MN 锻造压机基础上，新建 130MN 锻造压机，使日本拥有 6 台万吨级以上的锻造压机，大锻件的年产量最高达 78 万吨。

IFM2006 到 IFM2011 的六年期间，世界范围内的锻造企业迎来了史上最辉煌时期，纷纷进行了大规模的密集性的自由锻造压机的投资。然而，就在各国锻造业大部分完成扩张计划，提高产能和产量时，受 2008 年全球金融危机影响，世界大多数锻造企业遭受着全球经济放缓、需求减少、资本投资下降、恶性竞争加剧所造成的持久的低开工率和低盈利能力的压力。

在中国，毫无节制的低水平重复建设导致大型锻造压机数量剧增、低端产能过剩、高端产品不足；大型自由锻件的制造成本过高，纯净钢和合金含量控制等技术还没有被完全掌握；一些难以为继的锻造压机已处于停产状态，不得不面临何去何从的艰难选择。有人常把拥有万吨级自由锻造压机的级别和数量看作为一个国家工业发展水平的重要标志，德国和美国的万吨级自由锻造压机闻所未闻，该如何评价其工业发展水平，中国拥有了世界最多和最大吨位的万吨级自由锻造压机，又该如何评说？国内自由锻行业在“大干”、“快干”的同时，更应该“干好”，在已经具备先进的厂房、设备等硬件设施的基础之上，要专注于提高的产品质量，降低生产成本和提升生产效率。

赴德国参加国际板材加工技术展会（EuroBLECH 2014）以及赴法国参加国际板材技术会议（ICOSPA Congress 2014）团组圆满结束

中国锻压协会组织团组于 10 月 23 日赴德国参观国际板材加工技术展会（EuroBLECH 2014）并赴法国参加国际板材技术加工会议（ICOSPA Congress 2014），团组一行 17 人，共同学习世界先进板材加工技术、探索中国本土企业的未来发展方向。

10 月 24 日，团组一行 17 人参观了在德国汉诺威举办的国际板材加工技术展会，在展会中，团组一起参观了板材加工协会、法因图尔公司、舒勒公司等三家展位。法因图尔公司销售经理 Winteler Peter 与其同事接待了代表团一行，并且为大家详细介绍了法因图尔精冲技术与设备。在舒勒公司展位上，该企业技术人员专门为代表团一行人介绍了舒勒公司的激光落料、伺服压力机、新材料成形等产品。

10 月 26 日，代表团一行人来到法国斯特拉斯堡参加国际金属板材加工技术会议（ICOSPA 2014），会议全程共三天，共计 25 场报告，来自全世界 150 名行业代表齐聚一堂共同从技术研发、企业管理、人才培养、市场开拓等多角度共同探讨了行业现状与未来发展方向，中国锻压协会齐俊河秘书长在会上作报告，介绍了中国行业发展情况以及协会工作状况，受到各国家代表的诸多关注。

会议期间，主办方带领参会代表共参观了利勃海尔，嘉格纳，哈格以及舍弗勒等四家板材加工企业。参观的企业各具特色，代表们从管理到技术等多个层面都收获颇丰。10 月 28 日，本次团组活动在不断的学习与交流中落下帷幕，中国代表团满载而归。

另外，经过 26 日会长会议讨论，中国获得下一届国际金属板材加工技术会议的主办权，相信 2017 年的盛会将成为国际水平、世界瞩目的行业聚会，同时也将成为中国板材加工行业在国际舞台的一次精彩亮相。

亚锻锻造会议团组满载而归

2014 年 11 月 2 日-11 日，中国锻压协会组织行业企业人员 25 人出席在台湾召开的亚洲

锻造会议。

本次亚洲锻造会议共参会人员 309 人，台湾当地参会 139 人，其他地区参会 170 人，大陆地区共参会 49 人。展位共 33 个，与会代表进行充分的技术交流与讨论，会后组织参观企业，本次会议团组成员普遍反映收获丰富，希望多参加、多组织国际交流活动，以促进我国锻压水平国际化水平，引领行业国际进入国际市场。

第七届中国精冲技术研讨会顺利召开

11 月 10 日 上午八点会议准时开始，会议由第六届主任委员龚正平先生主持。中国锻压协会齐俊河副秘书长致欢迎词，湖北中航精机科技有限公司副总经理总经理万方斌先生致欢迎词。

换届工作首先由齐俊河副秘书长向大会作精冲委员会工作报告，工作人员宣读各项议程，并表决通过各项文件，产生第七届执委会名单。

苏州东风精冲、武汉中航精冲、广州华冠精冲、嘉兴和新精冲作为第七届委员会的四个轮值主任委员，分别介绍了他们公司的发展情况，并对中国精冲行业的发展给出了自己的看法。

技术交流环节分别由杭州祥生砂光机械、深圳中科在去毛刺技术和冷轧板技术做了介绍。精冲机械老专家涂光祺介绍了光洁冲裁压力机及光洁冲裁制件的合作开发的介绍。

武汉华夏精冲王祖华先生介绍磁盘架的成形与精冲的介绍，湖北中航精机科技和法因图尔联合介绍了《汽车座椅调角器先进技术分析》，苏州东风精冲介绍了《汽车变速箱换挡操作机构国内外先进精冲技术浅析》，嘉兴和新介绍了《硬盘驱动器零件国内外先进精冲技术对比与解析》，武汉泛洲介绍了《精冲技术与未来成形制造技术的发展趋势》，重庆理工大学介绍了《不断发展的精冲成形技术》，武汉理工大学介绍了《汽车零件复合精冲成形技术与装备》，中国锻压协会副刘永胜还做了精冲行业运行数据分析的报告。最后，由齐俊河先生主持与会企业代表针对会议主题结合自身企业做了发言。

11 月 11 日 会议组织参观了武汉中航精冲技术有限公司和武汉迪克精冲有限公司。

本次会议，参观迪克精冲和中航精冲都是两家精冲专业化程度较高的企业，受到代表们的一致认可，另外本次新当选的第七届精冲委员会执委会成员得到了大家的一致认可，并都表示在未来的四年里更加积极推进行业的进步与发展。

2014 中国锻造模具与润滑研讨会顺利开幕

2014 年 11 月 18 日，由中国锻压协会主办的 2014 中国锻造模具与润滑研讨会，在江西南昌京西宾馆顺利开幕！来自全国各地 100 多名会议代表参加了本次会议。

本次会议，由中国锻压协会专家徐祥龙对钢铁温锻过程中的冷却和润滑方面与大家进行了深度探讨。另外，南昌齿轮有限责任公司、南昌航空大学、辽宁金刚重型锻造有限公司、青岛远大石墨有限公司、南京康尼机电股份有限公司、青岛高而富石墨有限公司等多家企业均准备了精彩的报告，将从模具材料、模具设计和制造、模具热处理、润滑剂使用等方面同与会代表进一步交流。

会后安排代表参观南昌齿轮有限责任公司。

两年一届的锻造模具与润滑会议，其参会代表主要是企业内部的技术骨干、科研院所的专家学者。

锻造模具与润滑会议举办多届以来，得到国内企业的众多好评，已经成为整个行业模具与润滑专业领域内唯一的、成熟的、专业的交流平台，参会代表获益良多。

“头脑风暴”专家库专业讨论会-锻造组（余热利用与控制冷却）

2014年11月22日由中国锻压协会专家服务中心主办的“余热利用与控制冷却技术研讨”，在江苏盐城雅乐轩酒店成功召开。此次会议参会代表共110余人，来自全国各地辊压成形技术业内人士齐聚一堂，共同对探讨分析国内的余热利用与控制冷却技术的发展情况。

大家主要针对控制冷却在精锻生产中的应用、微合金非调质钢的应用及锻件余热热处理和高强度铝合金流动控制成形中热量的生成及余热利用等问题展开交流，并且参观了江苏太平洋精锻科技股份有限公司。首席专家徐祥龙老师给大家详细的讲解的贵厂的余热利用成果，和大家分享了成功的经验。

在自由讨论环节，与会代表都畅所欲言，每家参会企业都派出代表，阐述了自身企业在辊压成形领域的发展及看法。在讨论环节不断有代表针对辊压成形生产实际中遇到的难题提出相关问题，在座的专家与技术人员都一一解答，很多建议都被企业采纳，供需双方都能充分了解企业想法及实际情况，这也达到了会议的预期效果。

中国典型冲压设备与工艺—内高压成形会议圆满结束

中国典型冲压设备与工艺论坛—内高压成形会议于2014年11月25-27日在吉林长春国贸大饭店召开，参加会议的代表共有40余人。

会议主要分为技术报告、论坛、企业参观三部分。

26日上午分别由宝山钢铁股份有限公司、中国科学院金属研究所、舒勒贸易上海有限公司、香港理工大学的代表做报告，四家企业代表分别介绍了内高压成形技术的发展历史、材料要求及典型零部件的工艺、缺陷分析。

26日下午，参会代表进行了热烈的讨论，会上诸位代表提出自己的观点，主要包括内高压成形零件检测标准、生产工艺及市场开发等方面进行了讨论。

27日上午，参会代表参观了本特勒长瑞汽车系统（长春）有限公司。到达公司后，由本特勒公司刁经理首先向我们介绍了本特勒公司的基本概况及公司的内高压成形产品生产情况，然后现场参观了内高压生产线。

本次内高压会议的参会代表包括了材料、设备、零部件厂等多家企业，相信参会代表一定会有所收获。

模锻行业热处理工艺及设备研讨会圆满结束

2014模锻行业热处理工艺及设备研讨会于12月8-10日在江苏省常州市新都大酒店胜利召开！共有53位代表出席本次会议，此次会议给模锻行业的精英们搭建了一个平台，大家互相交流工艺热点问题、分享生产经验等等。

12月9日全天由各模锻企业里的行业专家做了有关热处理工艺、设备的各种报告。首先由中国锻压协会副秘书长韩木林先生为会议致开幕词，内容涉及到了当今行业的发展形势、热处理环节的重要性以及本次会议召开的的目的等等。随后有请了东风锻造汽车公司老科协专家陈守介老师给大家带来了第一场报告，报告中介绍了一些锻造车间热处理工艺热点问题，具体分析了发生这些现象的原因及解决办法。很多参会代表会后均表示收获很大，回去就在实际生产中去试一试。接下来又由安徽淮海顺泰精密锻造成形有限公司朱世明先生给大家具

体的讲了长轴类模锻件的热处理实践，具体锻件具体分析，非常的详细。之后又由南京汽车锻造有限公司的王文祥工程师给大家讲了余热正火技术在汽车锻件上的研究与应用，介绍了其节约能源、提高生产效率、保证锻件机械性能等优点。

茶歇过后，又分别由两家设备企业上台演讲，其一由洛阳科诺工业设备有限公司介绍了先进的感应加热设备的实用性，还有北京富京技术公司讲了悬挂式处理生产线的设计及应用。让大家对技术先进的设备也有了更全面的了解。接下来由无锡透平叶片公司的热处理车间夏鹏飞主任讲了讲航空锻件热处理系统的一些体会，报告讲的很深，水平非常非常的高，会后一致被评为本次会议最优秀报告。最后由扬州锻压机床股份有限公司的胡红卫先生给大家从设备的选取到工艺的难点详尽的把自己管理企业这么多年积累的经验全部倾囊相授给了在座的会议代表。最后还留有了一个半小时技术讨论环节，各个企业分管热处理的领导分别介绍了各自现阶段在生产中遇到的困难，通过所有专家的一直讨论每个人的问题都得到一个以致多个有可行性的解决方案，所以会议代表均表示这次来参加会议收获很大。

12月10日带领全部会议代表来到常州精铸锻有限公司参观了整个热处理车间，看到了好几条久禾工业炉的热处理线。本次会议在各参会代表的积极支持下落下了帷幕，取得了圆满成功。

中国典型冲压设备与工艺--2014 汽车热冲压加工技术研讨会圆满结束

2014年12月9日由中国锻压协会主办的“2014汽车热冲压加工技术研讨会”，在河北保定华中假日酒店成功召开。此次会议参会代表共82人，来自全国各地热冲压业内人士齐聚一堂，远道而来的台湾同胞也参加了此次会议。

本次会议特别邀请了长城汽车股份有限公司工程院副院长王建中先生致欢迎词，并介绍长城汽车热冲压技术现状及长远规划。会议分为技术讲座及自由讨论两个部分，上午技术讲座充分解读了世界热冲压技术发展现状，下午与会代表共同讨论了国内热冲压技术及企业自身发展情况，并对设备企业提出一些宝贵建议。

会后代表们一同参观了长城企业股份有限公司热冲压及冷冲压生产线，在此感谢长城企业股份有限公司对本次的大力支持。

在自由讨论环节，与会代表都畅所欲言，每家参会企业都派出代表，阐述了自身企业在热冲压领域的发展及看法。在讨论环节不断有代表对热冲压设备企业提出相关疑问及建议，所有疑问都被一一解答，很多建议都被企业采纳，供需双方都能充分了解企业想法及实际情况，这也达到了会议的预期效果。

热冲压技术作为近几年的热门话题，中国锻压协会将把热冲压会议作为专题会议，每年一届，将继续把新技术和新产品通过会议呈现给业内同仁，做好行业沟通的平台，2015年热冲压会议期待您的参与。

第四届中国现代锻造装备技术高峰论坛圆满结束

2014年12月16~18日，由中国锻压协会主办、《锻造与冲压》杂志社承办的“第四届中国现代锻造装备技术高峰论坛”在江苏扬州新世纪大酒店成功召开。此次会议参会代表近百人，来自全国各地锻造领域的精英齐聚一堂，就“新形势下锻造企业对装备企业提出哪些新要求”、“我国锻造装备制造企业应如何发展”、“中国锻造装备未来的发展方向”等问题进行

了探讨；同时，参会企业之间也就“锻造自动化、智能化、信息化推进措施”、“锻造装备的高效、节能、环保改造”、“锻造装备选型、管理、保养、维修”等问题进行了经验交流。

此次会议的主题是“尽装备之力，成锻造之事”，邀请了众多国内锻造行业的专家学者和企业代表参会。会议分为技术讲座及专题研讨两个部分，技术讲座部分充分解读了锻造装备行业发展现状和未来走向，专题研讨部分讨论了国内锻造装备制造企业自身发展概况，并对装备企业提出一些宝贵建议。

在专题研讨环节，与会代表们畅所欲言、气氛热烈，纷纷阐述了自身企业对于锻造装备技术发展的看法。不断有代表就自身企业在生产中遇到的技术难题与与会专家沟通，疑问被一一解答，很多建议被企业采纳。通过会上交流，装备制造和锻造企业也更充分了解了彼此的实际需求，达成了预期的会议效果。

会后，与会代表一起参观了扬州锻压机床股份有限公司和扬州恒通精密机械有限公司。

“分享经验，交流技术”，中国锻压协会将继续把锻造装备会议作为两年一届的专题会议，把成熟的经验、先进的技术和高品质的产品通过会议呈现给业内同仁，做好行业沟通的平台，2016年锻造装备会议期待您的参与！

中国泊头汽车冲压模具技术研讨会成功举办

2014年12月20日，中国河北泊头汽车冲压模具技术发展研讨会在泊头悦彬轩招待所二楼会议厅成功举办。本次活动由中国锻压协会和泊头市模具协会联合主办，泊头市工业信息局承办，扬州锻压机床股份有限公司赞助。论坛邀请了上海大众汽车的模具规划经理暨上海交通大学硕士生导师王洪俊高级工程师和一汽轿车冲压部资深专家马天流高级工程师、扬州锻压机床股份有限公司的刘宁经理做报告，来自当地30多家企业冲压模具和冲压企业的50多名企业高层参会聆听报告，并进行了交流。

中国锻压协会张金秘书长、泊头市张隽副市长、河北省模具协会张靖懿秘书长、泊头工信局齐善存局长参会。

这是中国国际金属成形展览会的系列推广活动之一，从2014年10月开始策划，得到了泊头市模具协会何福生秘书长的鼎力支持，取得了圆满成功。

企业参观，泊头模具企业全国布局，进步明显

为了让与会专家对泊头的汽车模具行业有直观认识，泊头模具协会在论坛开始前安排了企业参观。

12月20日上午，在张隽副市长、河北省模协与泊头市模具协会等领导的陪同下，外来专家参观了当地有代表性的四家企业：兴达模具、金键模具、兴林模具和德道汽车零部件公司。兴达是当地模具龙头企业，整个集团员工有1500多人，年产值有6亿多元，加工手段齐全，有70多套含JOBS和大隈机床等世界一流加工设备和检测设备；兴林模具是当地的老牌企业，其家族衍生的模具企业和冲压企业遍布全国，例如上海千缘、上海燕龙模具等企业成功进入大众、福特和通用供应体系，本次参观的兴林车身模具制造公司大约400多人，专注模具制造，年产值大约在1.7亿左右，主要给大众、一汽、东风、奇瑞等合资和自主品牌供货，新进合锻的1600吨机械试模压力机，模拟汽车厂的实际生产；金键模具大约400多人，产值1.5亿左右，主要给重庆长安、哈飞集团、北汽福田、东风小康、重庆力帆、中国一拖、中国吉利配套；最后一家参观的德道汽车零部件有限公司，大约280人，生产冲压零部件，给华晨宝马供应部分高强度钢部件，正在调试一条和济南铸锻所合作的辊压生产线，生产汽车结构件，在武汉有分公司，整个集团产值大约1.5亿。

通过考察了解，上述企业多在华东、华南、华中和西南等汽车主机厂集中区域投资兴建了分公司，加工手段由逐步起步时的台湾设备转向日本和欧洲设备，工厂的现场管理水平进步很快。

泊头参会模具及冲压企业整体简要概况

据泊头市模具协会何福生秘书长介绍，泊头模具发展于上世纪 80 年代，目前大约有各类汽车模具企业大约 40 多家，主要从事汽车覆盖件模具，目前主要给自主品牌和合资品牌提供 A 型车和部分 B 型车模具。参加本次论坛的有兴达、兴林、京泊、启航、福锐、恒亿、隆泰、奥鹏、诚信、德道、亿鑫、众鑫、黄河、鑫田、久和等代表性企业，它们主要从事汽车覆盖件模具的生产，国内品牌的车型占到较大比例，也有几家企业向欧美出口。由于模具生产占款较多，周转较慢，所以大部分企业也同时在模具厂或者成立分公司从事冲压件生产，加快资金周转，使人员和设备得到充分利用。

论坛下午 13:30 准时开始，张隽副市长和张金秘书长代表本次活动的主办方做简短致辞后，论坛部分正式开始了现场的五场报告。

上海大众王洪俊高级工程师：注重软实力，留住核心技术人员，增加技术人员比例，促进区域内同行协作，吃透不同汽车主机厂标准，展示实力，成为长期合作伙伴。

王洪俊高工系统地介绍了四方面内容：

汽车外覆盖件造型的演化过程与变化趋势：从直棱直角到流线，一直到现在的筋线凸出，从散件组装，到整体冲压，减少焊接，同时不断优化工艺，提高材料的利用。

二、国内汽车模具行业存在的问题以及与国外汽车模具企业存在的差距：其中明显的一个差距就是国外模具的制造特别重视前期的设计、机加工基准的严格实施和经验的积累，模具交付时的质量起点很高，后期钳工调试提升空间不大；国内企业恰恰相反，前期准备不充分，后期调试占用大量精力，做了很多重复劳动。

三、上海大众汽车公司的模具发包方式及交模要求：大众的模具基本基调是大力扶持国内模具企业发展，力争实现模具的全面国产化。目前上海大众模具主要在亚洲国家发包，但今后国内模具企业只要技术水平能达标，就有参与合作的机会。

四、对国内汽车模具企业发展的思考和建议

王高工是大众汽车的资深冲压模具专家，同时也是上海市模具协会技术委员会的副主任、还是上海交大与上海工程大学的硕士生导师，实际经验丰富和理论水平高，对行业情况、企业情况有深刻理解，做的报告内容详实、数据全面。他对国内模具行业存在的问题和建议，提炼了几条：

第一、设备精良但工艺水平不高，应该注重企业软实力的提升；

第二、人员流动过于频繁，应制订人员发展规划、实行股份激励政策等；

第三、人员构成不合理，应该增大技术人员比重；

第四、模具企业间协作性不够，应结成战略联盟，优势互补，实行差异化竞争；

第五、对主机厂的模具标准和要求吃得不透，要多与主机厂进行交流、展示实力。

一汽轿车马天流：汽车主机厂和模具企业的基本利益是一致，而不是对立的。

一汽轿车冲压部的马天流和模具企业打交道多年，对于后者对主机厂过于强势和苛刻的抱怨深有体会，所以他开诚布公地做了一场名为“共同的发展”的报告。

他首先介绍了为了应对竞争，汽车主机厂在个性化、新技术、新工艺和新设备的应用方面的努力，对冲压件要求的变化，以及一汽集团质量精细化、降低成本的一些举措和由此引发的工艺变革等情况。

模具企业特别看重招标和验收，而主机厂看重的是产品优化、顺利投产和稳定生产，这个过程一直有很多纠纷。但事实上，主机厂和模具企业合作不是以强凌弱，而是唇齿相依的关系。如果一味压成本，模具出了问题，主机厂损失更大，他们希望有稳定的供应商共同

发展，对于畅销车型，模具的成本不是首先考虑的问题。他反复强调，主机厂也知道“价格低廉买不到好东西，但是价格高不一定买到好东西”，希望模具企业苦修内功，把质量的稳定性提升上去，和主机厂协同发展。

他针对泊头模具企业提了几点要求：

- 第一、提升冲压工艺理念，从“能不能干出来”向“能不能干得更好”转变；
- 第二、模具标准化，依靠标准，生产相同品质的模具；
- 第三、专业分工协作，突出优势，提升市场竞争力；
- 第四、冲压模具行业发展的需要，充分利用资源，均衡生产，降低生产成本；
- 第五、建设专业化的技术队伍，加快“四新”应用，走在行业前列。
- 第六、提升服务意识，为客户出谋划策。

马高工最后说，一汽轿车和兴林、兴达和亿虎有了合作，一些小型复杂件的模具做得非常成功，今后和这个地区的企业合作会更加密切。

冲压委员会刘明星：多工位、冷弯成形、精冲、热成形模具需求大，碳纤维材料和 3D 打印将颠覆现有的制造业

中国锻压协会冲压委员会刘明星介绍了当前越来越流行的工艺和制造方式对模具的要求：

第一、激光切割落料方式可能替代压力机落料方式。德国舒勒已经研发出激光落料线，根据加工零件的最终形状进行下料，而不是传统的那样剪成简单的矩形或者梯形，这种下料方式飞边少，材料变薄的程度低，对模具的损害小，目前的下料效率已经达到压力机下料的 40%，将来的发展不可限量；

第二、多工位和级进模具的应用将越来越广泛。多工位压力机和生产线在国外的占有率很高，而因为价格高昂之前应用不多。随着地价、人员、加工精度的变化，以及本土品牌多工位压力机的成熟，多工位生产线正在加速发展，逐步替代多台联系的自动化方式。多工位模具对加工精度、紧凑度、感应器、运动干涉等要求很高。

第三、碳纤维增强塑料很可能取代高强钢板和铝板。目前碳纤维生产成本很高，生产效率还不高，但是它比钢材更轻，强度更大，回收利用率也很高，能成形复杂部件，减少零部件数量，目前只应用于飞机和高级轿车的制造。日本、德国、美国和中国都在紧锣密鼓研究，一旦成熟，普通车辆将大量使用。碳纤维成形需要保压，注入树脂，在 30-150 巴高压下保压 4-10 分钟，对模具的密封性有很高要求。

第四、超强板的热成形和冷成形模具需求越来越大。西班牙巨头海斯坦普和台湾中钢都在大陆布局热冲压生产。热成形模具对热强度、热硬度、热耐磨性有很高要求，需要特殊的冷却管道，来控制不同部件的冷却速递，得到强度和韧性兼顾的模具。

第五、无模多点成形和无膜单点成形用于特殊件和打样的应用在增多；日本网野、长春瑞光科技、无锡澳富特有很好的实际应用。

第六、精冲技术应用将越来越广，精冲模具对精度和间隙的要求很高，目前精冲企业的模具主要是自行开发，专业的模具厂还很少。中国精冲件的需求大约 40—50 亿件，本土产量大约只能满足 10%左右。伺服压力机的应用，可以生产接近精冲效果的冲压件，让精冲的设备准入门槛降低，精冲模具是未来模具企业应该关注的重点。

第七、3D 打印技术将使得车身和底盘的制造变得容易，使得汽车部件的数量从目前的 2 万多个降低到 20-40 件，打印车身，然后采购发动机、驱动装置等，很容易实现分散装配和制造，满足个性化需求。

中国锻压协会展览部王思杰：

年轻、充满活力的协会，专业而权威的金属成形展

近年来，中国锻压协会和沧州的南皮、青县的冲压、钣金企业有很多合作，和泊头模具的直接接触还是第一次。所以王思杰详细地介绍中国锻压协会的历史、组织构成、协会部门、各委员会、展览会、会议、维德视频网、布鲁样本助手、《锻造与冲压》、《钣金与制作》杂志、行业研究室、专家库等进行详细介绍。

中国国际金属成形展是专注冲压、钣金和锻造的专业展览会，全面展示成形设备、模具、自动化装置和零部件等等，利用协会的宣传资源，金属成形展展商将获得全面的宣传和服务。金属成形展的观众六成以上是模具的用户。2015年的金属成形展将于9月16-19日在上海世博展览馆举办，今年上海、河北、江苏、浙江等地冲压模具集中产业区域将集中组团参展。

论坛的后半部分是自由交流环节，十几家模具企业的负责人详细询问了进入一汽和大众体系的技术问题，会议取得了圆满成功。

特别感谢为本次活动前后奔走的何福生秘书长和齐善存局长！