

一、在京领导新春联谊会

2012年01月19日在京领导新春联谊会**会议纪要**召开，本次会议连同秘书处相关工作人员共15人参加，与会领导和专家有：中国锻压协会名誉理事长何光远；中国锻压协会名誉理事长李社钊；中国锻压协会航材委主任曾凡昌；国资委行业协会联系办公室处长梁方；中国机械工业联合会执行副会长兼秘书长赵驰；中国机械工业联合会组联部处长顾云；中国锻压协会常务副理事长兼秘书长张金；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。

张金秘书长向与会领导专家汇报了中国锻压协会2011年各项工作及协会发展情况，并汇报了2012年重点工作计划；齐俊河副秘书长介绍了近期对扬州一些企业的拜访情况及自身感受；韩木林副秘书长介绍了2011年中国机械专业中等学校的运行情况。

2011年中国锻压协会各项工作及发展情况概述如下：

1. 中国锻压协会2011年收入有所减少；受整个行业影响，北京富京技术公司出现亏损，但中国机械中等专业学校盈利情况较好，实现了扭亏为盈。
2. 协会举办展览会和举行的会议都有了较大的发展，2011年的金属成形展览会展览面积，达到了2万平方米。
3. 对外交流形成了多层次、多形式的交流，有参加会议、不定期组织参观考察到目前有计划地组织和发展双边交流活动，由原来的泛泛交流学习向有目的有主题的双向交流发展。
4. 网络教育—雅岛学习网培训课件已经达到280个；网站建设实现了规范化，而且不断得到丰富，同时在开展中国锻压协会网上展览会，收到良好的服务效果。
5. 经过2011年的筹备，2012年杂志社全年将出版锻造、冲压、钣金三个方面的专业化杂志，计划全年共计出版28期，如果条件允许，2012年下半年将继续扩期。经过这些年的出版发行，证明了编辑出版“休闲型工业杂志”的思想是正确的。
6. 2011年开展了金属成形零部件采购、新产品新技术新工艺推广、优秀金属成形件评选等活动得到进一步加强，受到行业好评。
7. 2011年，中国锻压协会共举办30多场活动（会议、展览、座谈、交流、考察等），参加活动约有2万人次，有四分之一的潜在参加活动的人参加了中国锻压协会举办的活动。未来希望协会的活动能道道60次，参加的人达到4万人次。

2011年中国锻压协会主要有如下工作创新：

1、成立了俱乐部性质的交流组织，这是为了强化和细化协会组织的交流，解决一些共性问题而开展的工作。这种组织或活动以某技术为主线，由提供技术的企业或个人参预组织，强化使用者之间的交流；同时也注意组织同类型关键企业，就一些大家共同关系的问题进行交流，从而实现沟通和、协调和促进的作用。我们成立了Qform锻造模拟软件和WeldMold模具修复技术交流组织，以及大锻件行业的“大锻件理事会”。

2、充分发挥现代网络功能，对协会的重大事件经过理事会或（和）常务理事会表决时，我们开通了网络通讯表决形式，既节约又快捷，实现了与理事和常务理事的及时沟通。

3、增强了中国锻压协会在国际行业中的话语权，亚洲锻造联盟由中国锻压协会发起组织，中国锻压协会已经成为了这个松散机构的主导力量；另外，中国锻压协会在国际锻造联盟中的地位也得到显著提升，得到国际锻造业的认可，同时也得到了国际自由锻机构的认可，将中国自由锻行业视为了不可或缺的一部分。2011年起，中国锻压协会申请加入国际板材联盟，加入后不仅强化中国板材行业在国际行业中的话语权，也将有利于在中国举办大型板材会议，从而为推动我国板材成形行业发展作出贡献。

协会会员数量稳步上升，到目前协会会员已达到 1290 家，联系企业达到数万家，根据目前的情况看，未来钣金、冲压会员数量将超过锻造企业。2011 年协会的会员服务更加规范化，协会为所有会员都建立了档案，并且每个企业都有唯一的会员代码。同时可以通过互联网进行会员身份鉴别。

2011 年中国锻压协会开展了如下行业服务工作：

1、通过对 100 多家锻造企业数据的调研分析，给出了锻造行业的发展趋势，该数据分析法已经被国外一些协会所采纳。对引导行业和企业发展具有重要的参考和指导作用。

2、16 本行业著作将于 2013 年前编撰完成，在总结这些年文献、著作编辑出版发行经验的基础上，2011 年中国锻压协会理事会已通过建立出版“壹金”基金，从而为推动行业文献出版奠定了基础。

3、2011 年商务部已批准由中国锻压协会进行企业信用评价工作，中国锻压协会正在建立包括模锻、自由锻、冲压、钣金、封头成形行业的指标体系，预计第一评价结果将在 2012 年 9 月举办的大型活动发布。

4、2011 年在工信部信息化推进司的支持下，中国锻压协会开展了锻压装备智商评价体系建立，这是国内首个进行该工作的协会，也是机械行业开展的装备智商评价的首个行业。

5、2011 年已启动科学技术成果鉴定工作，对企业自主研发的技术由行业协会专家进行鉴定和评价，此项工作将大大推动锻压行业科技创新，促进行业技术进步。

6、2011 年中国锻压协会历时近两年，完成了锻压行业“十二五”规划，在规划中第一次将锻造、冲压、钣金行业规划编纂在一起，并且是首次就冲压、钣金行业进行行业指导性研究。

7、2011 年，中国锻压协会历时一年多编制完成了“锻压成形技术及装备路线图”，对未来行业发展作出了规划和说明，对锻压行业具有重要的指导作用。

8、2011 年中国机械专业中等学校全日制在校生 309 人，企业在职学习人员 403 人，学校围绕锻压行业设置了 6 个专业，为企业提供培训达 2000 多人次，短期培训达 800 多人，近 1200 名毕业生到企业工作。2011 年学校还与德国共同组织召开了“中德职业技术论坛”，2012 年将赴德再次参加论坛。中机校目前在行业内聘请了 27 名资深专家作为客座教授，并在内蒙一机设置了教学点，方便了企业职工参加学习。

2012 年中国锻压协会的工作重点如下：

1、继续进行行业调研工作，尤其加强钣金、冲压行业的调研工作。探索如何引导行业投资，提高行业企业效益。

2、2011 年启动的企业信用评价、装备智商、科技成果鉴定三项工作，在 2012 年将重点进行。特别要强化行业扶持政策的支持，争取在国家在对微小、中小企

业扶持中得到重视。

3、启动编制 2009~2013 年的行业研究报告，这是对全行业四年成绩的总结，也是为推动未来发展的重要工作。

4、2010 年中国锻压协会对协会全员进行了下厂培训工作，效果显著，2012 年将继续加强协会员工培训的同时，强化员工对行业及企业的了解，组织开展协会全员的实地调查研究。

听取了协会工作的汇报后，与会领导对 2011 年中国锻压协会秘书处的工作给予了充分肯定，并提出宝贵的意见与建议（按发言顺序，未经本人审核，录音整理）：

赵驰（中国机械工业联合会执行副会长兼秘书长）：

1、听取了汇报的内容感到很振奋，协会进行的大量工作成效显著，为机械行业发展贡献很大；

2、中国锻压协会工作非常规范，职责清晰，目标明确，制度健全；在制度建设和工作计划方面，中国锻压协会在所有行业协会中表现突出；

3、中国锻压协会勇于创新，所做的行业服务得到了广大企业的支持与认可，希望 2012 年能够加强调研工作，继续用心服务于行业企业。

梁方（国资委行业协会联系办公室处长）：

1、通过参加会议对中国锻压协会有了深刻的认识，协会工作人员对理想的不断追求使得中国锻压协会能长久的、茁壮的成长，不断地发展，希望能够坚持做下去；

2、协会每年都会提前安排次年的工作计划，这一点是其余国资委系统 300 多家行业协会都没有做到的，这说明中国锻压协会的工作很有条理，希望能多与其他协会交流这方面的经验；

3、作为行业企业建设的重要手段，2012 年要切实做好信用评价、装备智商和科技成果鉴定工作，可以通过网络收集企业信息，建立数据库服务行业。

5、中国锻压协会要成为有公信力的品牌协会，需要做到以下 5 点：

- 1) 建设成为行业战略发展的策划中心
- 2) 成为行业信息统计评价中心
- 3) 成为全行业科技创新的推动中心
- 4) 成为行业营销推广中心
- 5) 建设成为行业人才培养中心

何光远（中国锻压协会名誉理事长）：

1、未来的工作中应高度重视企业信用评价可科技成功评价和鉴定，就技术评价和鉴定工作希望增强权威，很好地为推动行业的技术进步服务；

2、可以考虑将《锻压企业专业生产商推荐》不错，应注意研究将其发展好；

3、目前学校培养的专业人才供不应求，中机联可以将协会办学经验宣传推广，狠抓人才培养，借此提高行业凝聚力；

4、大锻件能力建设过剩，全世界万吨以上压机约有 45 台，中国就占了 15 台，达到了世界的 1/3，而且还有可能继续发展，造成这种情况的原因是现有装备并未充分发挥作用，工艺、流程、技术没有完全掌握，管理问题突出，协会应组织专家协助企业解决这些问题，规范大锻件的发展；大锻件仍是制约我国核电、火电发展的主要问题之一，今后的工作应重点解决大锻件这个发展薄弱环节；

5、梁处长的讲话意义重大，使我们行业协会的工作方向豁然开朗，应重点

努力把中国锻压协会办成一个品牌协会。

二、第六届第三次理事会暨第五次常务理事会第一次会议

中国锻压协会第六届第三次理事会暨第五次常务理事会自 2012 年 02 月 05 日召开，02 月 05 日-02 月 28 日采用通讯形式就“2011 年工作总结(草案)”和“2012 年工作计划(草案)”进行表决和意见征集，发出函件 50 份。25 份回复表示原则同意，25 份表示完全同意。

依据章程规定，表决通过了“2011 年工作总结(草案)”和“2012 年工作计划(草案)”两个议案。中国锻压协会在今后的工作中将认真总结 2011 年工作中的经验教训，认真开展好 2012 年各项行业工作。

中国锻压协会第六届第五次常务理事会第二次会议

中国锻压协会第六届第五次常务理事会自 2012 年 02 月 05 日召开，04 月 06 日-04 月 26 日采用通讯形式就“购买办公用房”事宜进行表决和意见征集，发出通知 50 条。26 份登录表决系统表示原则同意，24 份表示完全同意。

依据章程规定，表决通过了“购买办公用房”事宜，中国锻压协会将按照常务理事会通过的购房设想情况进行购买，尽快解决协会长期发展的用房问题。

中国锻压协会第六届第五次常务理事会第三次会议

中国锻压协会第六届第三次理事会暨第五次常务理事会从 2012 年 2 月 5 日召开，2012 年 9 月 21 日-10 月 30 日就“中国锻压协会头脑风暴专家库第六批专家评选名单”进行网络表决和意见征集，发出函件 50 份。13 份回复表示原则同意，37 份表示完全同意。

依据章程规定，表决通过了“中国锻压协会专家库第六批专家评选名单”，共计 14 位候选专家入选。

专家名单：

1	温志高	CCMI_ZJ_174	8	贺传军	CCMI_ZJ_167
2	任炳礼	CCMI_ZJ_173	9	甄冒发	CCMI_ZJ_166
3	韩炳涛	CCMI_ZJ_172	10	张麦虎	CCMI_ZJ_165
4	董宏斌	CCMI_ZJ_171	11	张兰军	CCMI_ZJ_164
5	白箴	CCMI_ZJ_170	12	崖华青	CCMI_ZJ_163
6	齐作玉	CCMI_ZJ_169	13	侯一江	CCMI_ZJ_162
7	洪强	CCMI_ZJ_168	14	王殿楹	CCMI_ZJ_161

三、中国锻压协会拜访重庆江东汽车零部件有限责任公司

3 月 26 日上午，恰逢春暖花开时，中国锻压协会网络部销售主管罗文会、行业研究室吴顺达主管正式拜访重庆江东汽车零部件有限责任公司。重庆江东机械有限责任公司副总经理，重庆江东汽车零部件有限责任公司总经理张鹏热情接待了我们。此次拜访重点对江东的发展目标以及生产现状进行了调研，另外对企

业的宣传推广方面尤其是中国锻造网上展览会的服务做了重点介绍。

重庆江东汽车零部件有限责任公司是重庆江东机械有限责任公司的全资子公司，主要以生产汽车发动机连杆为主，企业人数 260 人，主要为长安、力帆、奇瑞、江淮、华普、东风、比亚迪、柳州五菱、东风小康、日本洋马等主机厂配套。

企业的发展目标是新建两条锻造生产线，电动螺旋压力机和热模锻压力机。上下料实现自动化，主机用机械手操作，操作者由 3 人减少到 1 人，每条生产线比现在减少生产工人 2 名。新建胀断连杆机加工线，产品档次进一步提高，实现为国外品牌配套，增加重量更大的连杆。

新生产线投产后，产量将达到 1000 万件/年，组件 500 万件/件。

此次拜访江东零部件，给我们留下了深刻印象，相信在不久的将来，江东零部件在张总的带领下会走的更远，发展越来越好。

四、中国锻压协会发动机连杆委员会 2012 年主任委员会议在重庆圆满结束

由广东四会实力连杆有限公司承办的中国锻压协会发动机连杆委员会第十八届年会第二次主任委员会议于 2012 年 3 月 29 日至 3 月 31 日在重庆市银河大酒店召开。

浙江跃进控股集团董事长吴建鑫、中国第一汽车股份有限公司技术中心王敢利、广东四会实力连杆有限公司总经理杨志刚、白城中一精锻股份有限公司董事长滕喜臣、常州远东连杆集团有限公司总经理邱建平、东北特殊钢集团抚顺特殊钢股份有限公司副总工程师秋立鹏、王连海等 7 人参会，江苏银河机械有限公司总经理黄永生因天气原因缺席。与会代表围绕委员会发展和 2012 年活动计划展开了讨论并达成了以下共识：

1. 严格执行《中国锻压协会发动机连杆委员会工作条例》，并始终坚持入会不分先后、来去自由的原则，委员会成员应遵守工作条例中的规定，认真履行义务，行使权利。
2. 启动编写“胀断连杆材料标准及胀断连杆标准”的工作，由东北特殊钢集团抚顺特殊钢股份有限公司及中国第一汽车股份有限公司技术中心负责编写，标准征求意见稿将邀请全体会员参加，时间另行通知。
3. 加强国际交流与合作，计划今年 5 月底组团赴欧考察，参观发动机连杆相关企业及钢厂，并将同期举办第十九届委员会年会。

五、中国锻压协会拜访北京市金属材料行业商会

2012 年 3 月 30 日上午，中国锻压协会齐俊河副秘书长、专家服务王嵬主管、观众及展会推广闻晓旭主管一行三人正式拜访北京市工商业联合会(商会)金属材料行业商会，商会的张德庆副秘书长、秘书处的宿晓雯和孙焯堃一起热情接待了我们。

北京金属材料协(商)会成立于 1999 年，是北京市金属材料行业的经营单位之间相互联系和沟通的核心组织，会员单位有三百多家。北京市金属材料行业商会

会员主要以金属材料流通贸易企业为主，提供建材、板材、型材、管材等，2011年贸易额达2317万吨。2011年由北京市金属材料行业商会协同各合作单位举办了“第七届环渤海钢铁市场论坛暨兰格钢铁网2011年年会”，在北方地区颇具影响力，共有两千多人参加该活动。

此次拜访中国锻压协会系统地介绍了锻压产业的情况，特别针对今年九月在北京新国展举办的中国国际金属成形展览会，介绍了该活动的组织情况和亮点。

双方希望通过本次交流，增加双方的了解，加强合作，并达成战略合作伙伴，长期共同为北京市金属制造业企业服务。

六、中国锻压协会拜访北汽福田汽车股份有限公司

2012年3月30日下午，中国锻压协会齐俊河副秘书长、展览部刘明星主管、专家服务王嵬主管、观众及展会推广闻晓旭主管一行四人正式拜访北汽福田汽车股份有限公司制造工程本部的高宏坛本部长。作为北京地区重要的汽车企业之一，此次主要了解福田近年来的发展情况和未来规划，同时介绍中国锻压协会所做的行业工作和今年的重点活动。

北汽福田作为一家跨地区、跨行业、跨所有制的国有控股上市公司，目前拥有欧曼、欧辉、奥铃、欧马可、风景、萨普、时代、蒙派克、迷迪、拓陆者等十大品牌的产品，生产车型涵盖轻型卡车、中重型卡车、轻型客车以及大中型客车等全系列商用车。公司已连续八年位居国内商用车销量前列，成为中国商用车第一品牌，品牌价值388.72亿元，是中国汽车行业自主品牌和自主创新的中坚力量。

福田汽车建立了能够运作世界级品牌的、先进的、独特的“产业集团+SBU”的管理模式，确保了组织、制度方面的领先。这一模式既能够保证公司的规模效应，又能达到快速响应市场的目的。在了解到高部长介绍的横向一体化模式后，协会希望邀请福田采购部负责人参加今年九月在北京新国展举办的中国国际金属成形展期间的采购会，在展会现场介绍福田的采购体系、流程、要求和需求等。

为了能够提升质量、降低成本，福田汽车吸收了世界先进的管理经验，自2001年以来就开始持续推进TPS管理方式，并最终结合自身实际形成了福田独有的FPS自主改善的文化和管理方式，从而使福田汽车在质量、成本以及制造等方面的综合竞争力显著增强。

最后，我们再次感谢北汽福田对中国锻压协会一如既往的支持，协会曾在2007年中国国际金属成形展览会及会议中参观了北汽福田欧曼重型汽车厂，在2009年中国国际金属成形展览会及会议中邀请高本部长带来“中国汽车冲压行业的技术发展趋势”的报告。

今年九月，协会将提供宜人化的服务，邀请北汽福田的工程师们组团参观中国国际金属成形展。

七、美国SOLO采购商拜访中国锻压协会

2012年4月5日，中国锻压协会齐俊河副秘书长、孟宪刚销售经理、观众及展会推广闻晓旭主管一起接待远方而来的美国底特律索络国际合作的陈山先生。SOLO是全球知名的采购贸易于一体的公司，已经与中国锻压协会建立了多

年的往来和良好的关系。双方就战略合作、供应商推荐、展会参观和推广、供求合作等内容进行交流、探讨，均表示未来将加强相互交流与合作

SOLO 公司成立于 1990 年，为了拓展东南亚区域的工作，在上海建立了办事处，主要帮助采购商做计划和推荐，利用其全球网络和多语言优势，推荐在华供应商、现场 QC 支持、质量管理保证等。在 2011 年中国国际金属成形展期间，SOLO 作为采购商，在中国锻件、冲压件和钣金件采购会中受益颇多。SOLO 不仅在现场商谈了众多协会的会员单位和供应商，还在协会的引荐下组织美国采购商拜访了重庆庆铃车桥、三环精密、东风锻造等多家企业考察其前轴、转向节和其它重要热锻件。

今年九月，SOLO 将一如既往的参加中国国际金属成形展和同期的采购会，并时刻关注协会的相关行业工作和活动。

八、中国锻压协会应邀参加河北东安精工股份有限公司专家咨询会

4 月 13 日下午，中国锻压协会张金秘书长、网络部销售主管罗文会、会议部项目负责人彭琳、编辑部王明涛、展览部孟宪刚一行五人应邀参加河北东安精工股份有限公司的专家咨询会。

河北东安精工股份有限公司，其前身为河北省冶金技术开发公司，始建于 1984 年，1997 年改制为河北东安精密轴料厂，2011 年因上市需要进行了股份制改造，是目前我国楔横轧企业中建设最早、质量最优、规模最大的专业化厂家。公司位于石家庄国家高新技术产业开发区，注册资本 6000 余万元，占地面积 22000 平方米，生产面积 12000 平方米，固定资产 13000 余万元。产品主要包括卡车、轿车、拖拉机、油泵、电机、螺杆、工程机械、煤矿机械、石油机械、电动工具等各类阶梯毛坯轴及其粗车件，2011 年年产重卡变速器轴类 180 余万件，轻卡变速器轴类 20 余万件，轿车变速器轴类 50 余万件，液压和工程机械等其它轴类 20 余万件，累计重量 2 万余吨，装备年生产能力 4 万吨。

此次咨询会，中国锻压协会张金秘书长对东安精工公司的发展现状进行了深刻的分析以及对未来东安的发展进行了多方面的指导，提出了宝贵建议。其中如何对现有的产品以及整体布局进行怎样的改进、对将来产品品种的规划进行了深刻的分析与交流。

通过此次交流，相信全球首家楔横轧机数量超过 10 台的东安会越来越强大，发展会越来越越好。

九、日本津根精机株式会社拜访中国锻压协会

2012 年 4 月 19 日，日本津根精机株式会社及其中国代理北京名华时代国际贸易公司拜访中国锻压协会，就国内精密锻造的发展及下料机械市场的现状及发展进行了探讨。

此次来访共有 2 人，分别是日本津根精机株式会社国际部部长江原好治先生和北京名华时代国际贸易公司贸易专员卫娟女士。张金秘书长会见了两位来访者。江原好治先生向张金秘书长介绍了津根的历史及产品，表达了进军中国市场

的想法，并希望张金秘书长给予指点及建议。张金秘书长感谢两位的来访，向其介绍了中国锻压协会的历史及服务，双方同时还针对国内精密锻造的现状与精密下料机械的市场进行了探讨。

日本津根精机株式会社是生产金属切割机械的专业厂家，主要产品有各种精密圆盘锯机、圆盘锯片、带锯条、切削油及其他特殊切割工具。

十、中国锻压行业协会“头脑风暴”专家库研讨会于沈飞宾馆胜利闭幕

2012年4月21号-23号专家库“首届航空航天钣金成形技术与装备”讨论会在沈阳市沈飞宾馆顺利召开。

会议为来自全国各地的30余位航空航天行业代表提供了一次难得的学习交流机会，会议效果得到了与会代表的一致认可。

本届专家库研讨会的主题是：航空航天“钣金成形技术”和“成形先进装备”的应用与发展。

首先，沈飞公司技术中心常务副主任、副总工程师杨勇英致欢迎辞，研讨会采用主题报告和互动交流相结合的方式，迟彩楼 副总师，张士宏 研究员、吴为博士、赵升吨教授，分别针对“航空钣金技术发展现状与需求”、“板管塑性成形新技术及其在航天领域应用”、“先进金属成形技术在航空航天领域的应用”

“交流伺服直驱塑性成形装备”做了精彩发言，对航空航天产品的生产具有很好的借鉴、参考作用。专家们对参会人员提出的开发设计、工艺编制过程及生产难题进行了解答，

航空航天零件的钣金制造技术是一项关乎国防建设水平的关键技术，鉴于其产品要求的严格性，提高操作人员水平及素质尤为重要，需要企业根据自身条件制定计划以及后续的坚持执行、不断改进，同时辅以相应的奖励机制。生产企业应积极思考如何改善制造工艺，最终提高成品合格率，提高材料利用率。以及充分结合研究院校的人才优势，合作研发或攻克技术难题，提高产品性能，缩短研制周期，促进航空产品的升级换代。

会后参观了沈飞工业公司8车间、21车间、22车间，三个车间分别是有色金属成形车间、黑色金属成形车间、导管生产车间，在每个车间东道主都安排了主管技术的负责人接待各位参会嘉宾，并回答了嘉宾们提出的相关问题。代表们直观地了解到航空零件的生产过程与先进装备的使用情况。例如：蒙皮拉伸、橡皮囊成形、拉弯成形、化铣加工，钛合金板材的热成形、超塑性成形，导管的弯曲成形等等。航空零件的制造集成了各种钣金成形工艺，参观后“首届航空航天钣金成形技术与装备讨论会”成功落幕！与会代表表示受益匪浅。

在此我们对沈飞公司杨勇英副总工、迟彩楼副总师及科协杨猛同志的大力支持与热情接待表示衷心的感谢！

十一、日本三井造船公司来访

2012年4月26日三井造船营业部河原史朋部长和季扬女士在协会日本总代理中原洋一先生的陪同下，来协会进行了市场调查。

河原部长介绍，三井造船是日本的高端感应加热炉制造商，生产各种感应加热炉及相关零件的设计、制造和销售，向中国市场提供各种锻前坯料加热装置，特殊用途加热炉和各种感应加热用电源、被加热材料的供给装置、加热线圈，具有高可靠性和耐久性，节省人力和劳动强度，准确控制加热精度，而且损耗很低，在日本有很多高端客户。

三井造船对中国市场高度重视，已经在上海宝山城市工业园成立了上海三造机电有限公司，已经 27 名员工，并和上海汉虹精密机械以及杭州大和热磁电子等公司建立了采购和生产合作，在中国本土化生产感应加热炉，降低成本，满足中国市场的消费能力。

张金秘书长向来访客人介绍中国锻造行业的发展情况，并对三井早床在华的发展战略提出中肯的建议，他表示三井的本土化生产将为中国高端的锻造企业提供更多的选择机会。河原部长对张秘书长的建议认真做了记录，表示要加强和协会的全面合作，将在展会、会议和杂志上进行更多的宣传，扩大三井造船在锻造企业中的知名度。

十二、意大利金属板材成形展览会参展报告

2012 年 5 月 8-13 日，中国锻压协会派展览部刘明星主管和杂志社宋仲平副主编前住意大利，参加了在博洛尼亚举办的第十六届意大利金属板材成形展览会（LAMIERA 2012），向欧洲市场宣传中国国际金属成形展览会及会议和《锻造与冲压》和《钣金与制作》两本杂志。中国锻压协会还协助意大利机床、机器人和自动化制造商协会（UCIMU）组织了国内 5 家顶尖零部件企业的共 6 位高层参观了本次展览会，并同 UCIMU 的高层进行了行业交流。

这是继 2010 之后，中国锻压协会再次参加由 UCIMU 举办的这个专业钣金和冲压行业专业展览会，本届展览会的展商数量是 451 家，其中有 40% 的展商来自意大利之外的国家，占据了博洛尼亚展览中心的 36 号、30 号、29 号和 16 号四个展馆，总展示面积大约 40000 平方米。截至目前尚未得到官方的观众统计数据，总体看，除了第一天人气比较差之外，后几天人气回升，现场的氛围还不错。

展会所处的经济背景

据现场的展商介绍，本届及其 2010 年的展会规模和人气都无法和 2008 年相比，这也从一个侧面反应了意大利的制造业情况。展会期间，恰逢意大利税务机关和民众以及企业主的矛盾激化，原来近期意国政府压缩开支，同时税务机关催缴税款力度加大，导致一些企业主和民众不堪重负，悲观自杀，进而引发了较大规模的示威游行。关于税收、自杀和游行的话题也是展览会期间的热门话题。

同人们在展会现场的感觉不同的是，意大利机床市场的统计数据表明今年的开局还不错。据 UCIMU 公布的数据（UCIMU 的会员企业的产值占到整个意大利机床的 44%），2011 年意大利的金属成形机床的产值比 2010 年增加了 11.6%，产值大约为 20.95 亿欧元，其中意大利本土市场需求下降了 9.3%，而出口则增加了 26.6%，增长主要由出口贡献。据 UCIMU 的总裁 Giancarlo Losma 先生介绍，2012 年第一季度意大利国内的机床订单数同比增加了 10-15%，机床总产值同比增加了 10.5%，第一季度出口的订单则更加乐观，增加了 25%，实际出口则增加了 12%。但他同时对意大利的机床用户行业过去几年的低迷表示了担忧，他认为制造业对高性能机床的投资下降会损害意大利制造的品质，进而丧失在制造业已经

取得的优势。他认为政府应该出台可行性的支持政策，尤其要扶持那些不具备开拓国际市场能力的中小企业，因为这些企业吸收了大量的劳动力，对社会的稳定至关重要。

UCIMU 的副总裁及 Galdabini 公司 Luigi Galdabini 先生介绍，作为冲压和钣金设备、系统及软件供应商，他的公司的 80% 的收入来自出口，他认为他的同行也有 7 成的收入来自意大利之外。

从我们在展位接触的情况看，观众绝大多数来自意大利本土，有少数来自德国、土耳其、罗马尼亚、克罗地亚等国，本届展会专门为土耳其设立了“土耳其观众日”。此外，UCIMU 专门为土耳其代表以及中国代表团召开了一个座谈会，并安排专车接送，专人接待。土耳其是欧洲近年来发展较快的新兴工业国家，据 UCIMU 介绍，土耳其 2011 年进口了 1.17 亿欧元的机床，其中 56.4% 是金属成形机床，2012 年该国第一季度的 GDP 同比增速达到惊人的 11%。

展会特色

这次我们在 36 号馆有展位，有充足的时间和展商及观众交流，对这个展会有了较为充分的了解。钣金行业的巨头通快、天田、百超、三菱、马扎克、萨瓦尼尼、BLM、普瑞玛都定了比较大的展位，大多数展品在国内展会也能看见，不再冗叙，唯一需要特别指出的是，除了三菱之外，上述企业都在现场展示各自的光纤激光切割机，PRIMA 展示一台激光与转塔冲床一体的 LPe6x 机床，激光切割和转塔冲模可以交替冲孔。

LAMIERA 展的定位以钣金行业为主，冲压为辅，和中国同类展会相比，有如下几个特色：

1、展商专业性强，柔性加工是主要特色

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，广泛应用与建材、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、Fraunhofer 等等。

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。

卷板机也很多，特点卷的板较厚，例如 DAVI、SERTOM、MARIO BIANCHI、FACINN、MG 等公司的产品比较有代表性。

整体而言，欧洲人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，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。

2、 数控折弯机、卷边机和柔性自动化折弯线很多。

意大利的折弯机世界闻名，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、DALCOS、GADPARINI BENDING、CODATTO、GILARDI、SCHIAVI、通快、萨瓦尼尼、天田、PRIMA 和通快。其中 CODATTO 公司的产品最有特色，它和萨瓦尼尼在同一个小镇，后者的柔性折弯中心 P4 已经广为中国钣金届熟知。这家公司的万能柔性折弯机，取料、上料、换边、更换模具全部是机器人操纵，

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，变化之快与神奇，有如魔术师在现场表演，更换模具时像是推牌九一样赏心悦目。PRIMA 公司也有类似的机床在现场演示。

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 TECNOSTAMP、MAGGIOLINI LAME、EuroSTAMP、MORA、TEDA、GIMEC 等公司给我们的印象深刻。

3、周边自动化设备品种繁多

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、防变形等要求，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。

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。其中有一家叫 DS LAME SAS - DIENES GROUP 的公司生产纵横剪刀具，制作精良，是包括山特维克、FIMI 等众多公司的供应商。

REIS、CLOOS、KOIKA、SIDA 等机器系统公司展示了各种机器人，可以完成焊接、上下料等操作。

意大利成形机床的特点：柔性化、专业化和自动化特点凸出

LAMIERA 展的 16 号馆主要是焊接、材料和环保处理产品，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。

因为一些大公司在中国有分公司或者代理，所以我们没有特别关注，主要对一百多家企业不太熟的企业进行了拜访。这些企业家族企业居多，历史从 15 年到 100 年不等，专注某类产品，琢磨得很透彻，规模大多不大，员工人数从 8-60 人之间的居多，有一部分企业只有设计和销售，加工制造外包给专业的公司。我们不想一一罗列这些公司的产品的技术参数，感兴趣的企业可以按照我们提到的这些优秀企业的名字，按图索骥。

我们也希望通过中国锻压协会的中国国际金属成形展 (MetalForm China Exhibition) 和《钣金与制作》等平台，加强和 UCIMU 的合作，把一些专业的企业引入到中国来，让零部件企业有更多选择，促进他们和国内同行的合作，提升中国金属成形行业的整体水平。

十三、中国锻压协会被授予决算工作先进单位

2012年5月18日中国锻压协会被中国机械工业联合会授予2011年度民间非营利组织决算工作先进单位称号。我协会将认真总结2011年决算编审工作经验，并将在未来工作中加强决算工作的组织领导，积极采取措施，努力提高编报质量，使决算编审工作再上新台阶。

十四、第四届中国钣金加工技术研讨会在广州成功召开

2012年5月23-25日，由中国锻压协会主办，广州市钣金加工行业协会协办，《钣金与制作》、《锻造与冲压》杂志承办的“第四届中国钣金加工技术研讨会”暨“2012年中国锻压协会金属钣金制作委员会会议”在广州召开，共有70余位来自全国各地的企业代表出席本次会议。

5月23日下午，首先召开了“中国锻压协会金属钣金制作委员会第六届执行委员会第三次全体会议”，会议通报了“强基工程项目申报通知”、“锻压行业企业信用评价工作”等文件内容，并广泛征求了执委成员单位对于委员会发展的意见，以便更好地为行业服务。

5月24日，大会进行了行业报告和技术交流活动。上午，会议首先由中国锻压协会齐俊河副秘书长做了“中国钣金加工行业发展与产业政策”的报告，随后广州市钣金加工行业协会洪强秘书长、成都市钣金行业协会李平会长分别介绍了广州和成都钣金加工行业最新发展情况；广州市钣金加工行业协会王桂萍副会长从一个优秀企业家的角度，做了“钣金加工业发展探讨”的精彩报告，引起了很多在场企业家的共鸣；之后，与会代表针对“钣金企业面临的问题及解决之道”这一议题，进行了深入的探讨和充分的交流，互相支招，共解难题。下午，深圳市大族激光科技股份有限公司、东莞大同数控机械有限公司、美国美特精密模具公司分别介绍了其先进的激光切割、转塔冲床和模具产品；广州市钣金加工行业协会专家任炳礼、东莞市锐嘉机械制造有限公司总经理曾伟分别发表了“通信设备结构设计方案思考”、“金属钣金加工创新之路——回顾与展望”的精彩报告，东莞市德钜精密机械有限公司总经理潘若海则现场和大家分享了其参加“意大利金属板材加工展（Lamiera 2012）”期间所拍摄的精彩视频和照片，与会代表也针对“自动化、柔性化生产”发表了自己的看法和经验，并现场讨论了一些技术难题。

5月25日，与会代表参观了广州从化精密制造（集团）有限公司、广州市启泰模具工业有限公司、广州日松工业自动化有限公司。5月26日，部分代表赴深圳参观了由广州市钣金行业协会协办的2012中国国际钣金工业博览会及深圳市大族激光科技股份有限公司；很多代表表示，参观企业规模大、技术及管理模式先进，有很多可以学习借鉴的地方。

此次会议紧扣“摆脱人力危机，推进自动化、柔性化生产”的主题，为全国钣金加工行业的技术和信息交流提供了一个平台，来自全国各地的与会代表共同研究了行业政策和发展趋势，分享了最新的技术成果，并通过参观考察，学习和了解了先进企业的生产管理模式，内容丰富，交流充分，为企业的升级转型提供了有益的帮助。

十五、中国锻压协会大锻件理事会 2012 年会

2012 年 5 月 28 日，会议在郑州粤海酒店召开，由中国锻压协会常务副理事长兼秘书长、中国锻压协会大锻件理事会理事长张金先生主持。首先张金理事长介绍了“中国锻压协会大锻件理事会（以下简称“大锻件理事会”）”成立的过程、目的、意义及其作用。中国大锻件理事会是中國锻压协会为了推动大锻件行业的交流、发展，顺应行业企业要求而发起成立的一个“沟通、联络、行业研究和服务行业”的组织。大锻件理事会设轮值主席，负责组织承办每年的年会。大锻件理事会实行申请表决入会制，要加入大锻件理事会必须有 2/3 以上的理事会成员同意方可加入。大锻件理事会当前的任务是强化企业与政府、企业与企业、企业与用户之间的沟通，同时想方设法扩大大锻件理事会在制造业中的影响，从而为更好地建立有效的技术、管理、市场服务体系而奠定基础。

“中国锻压协会大锻件理事会 2012 年会”，邀请到了原机械工业部的三位部长及三大动力集团公司有关大锻件的用户代表参会。本次会议搭建了一个良好的沟通平台，大锻件制造企业能够了解到用户的要求，找到自身存在的差距，为大锻件企业明确未来发展方向，为我国大锻件制造水平向国际先进行列迈进创造条件。

1、原机械工业部的三位老领导针对我国大锻件行业的发展现状做了重要发言

何光远部长、陆燕荪副部长和孙昌基副部长对我国大锻件行业的发展非常了解，他们分别发言，讲到了目前存在的一些问题。经过近几年国民经济的快速发展，国家也投入了大量资金，使我国大锻件企业的制造装备不断改善，生产能力大大提高，但是目前发电设备所需要的大锻件仍然依赖进口，不但影响了我国企业的经济效益，也大大影响了我国大锻件行业的发展。究其原因，主要表现在：

- 1) 成套生产能力不足。我们仅有较强的锻造设备不行，还要具备成套生产的能力，即从锻件生产的原材料冶炼开始，到锻造、热处理及机加工四个方面来满足用户的要求，炼钢和热处理必须予以足够的重视；
- 2) 在软件的投入方面严重不足。大锻件制造的关键还表现在企业的软实力方面，企业的管理能力、工艺水平和文化意识都会影响到产品质量的稳定性。这些都需要我们大锻件制造企业去认真思考，积极面对。
- 3) 我国大锻件行业最早从日本室兰引进了生产技术，然而当年参与引进技术的人员几乎都不再从事锻造的生产，技术力量出现明显断档，企业缺少技术积累，过去已经做过的事情，现在又回头重做。

从核电锻件的制造来看，我国锻件生产安全意识不强、没有一套完整的工艺控制方式。孙部长一直强调，为核电提供锻件的企业必须树立起强有力的核安全意识，并立即着手启动第三代核电站（AP1000）锻件的生产，二代加锻件的投入要立即减速。

当前我国许多大锻件都解决了“有没有”的问题，但无法达到稳定生产。很多品种的锻件第一个合格后，第二、第三就会报废，工艺过程不稳定，导致废品率过高，不仅成本增加，而且交货期难于保证，影响了主机厂的项目进度。

依据陆部长的指示，未来三代核电低压转子可能会以焊接转子为主导产品，2010 年出版了 JB/T11024 标准。现在我国 60 万千瓦以上双 18 护环锻件几乎全部进口，我们需要予以突破，根据统计数据每年约有 280 个护环进口。

2、三大动力集团的用户代表为大锻件企业提出了具体要求和希望

2011 年核电转子国内企业生产数量不多，大部分需要由进口来满足，如果国产质量稳定，仍然希望国内企业供货。

国产零件在探伤过程中存在的问题，是国内企业市场认可度不高的主要原因。

我国大锻件企业拥有的设备与国外相比没有差距，但是成品率较低，交货期长，无法满足用户要求。目前国外个别公司大锻件的价格已低于国内，国内锻件的竞争力受到较大影响。

国内锻造企业要加强为用户服务的意识，要严格执行与用户一起制订的生产规程，经常听取用户的意见并及时做出反馈。

当前，我国特种材料发展缓慢，主要是因为我国的材料体系与引进国外机组的材料体系不同造成的，同时也是因为我们的配套和材料创新意识不强。目前，我国核电产品材料的国产化任务艰巨，困难大，我国尚未形成自己的核电材料体系是至关重要的原因。此外，制造难度大，技术要求高，创新意识不强也是较为关键的因素。应该加快锻件原材料的国产化进程，锻件的用户企业希望加强交流，对原材料的要求进一步明确和细化，通过攻关达到使用要求，并且建立中国的核电体系。

大锻件企业应与主机厂的技术部门建立紧密的联络，要建立互动的技术研究机制，共同与用户研究机组的材料转换、制造和加工问题。

由于在中国电力发展初期，中国大锻件行业不能满足国内用户的需要，国内主机厂依赖国外大锻件企业走过了一段艰难的配套路程。现在一些主机厂与国外企业仍然保持着一种合作关系，一则是国内企业不能及时供货时可以应急，二来从道义和当初合同的约束上需要保留合作关系。

国内大锻件企业大部分与用户之间保持着良好关系，从供应商管理的角度考虑，在满足任务周期方面也不可能由一家企业单独供货，因此希望大锻件企业之间不要采用低价竞争，应该在保证质量上下功夫。

国内大锻件企业为主机厂已经做出了贡献，因为只要国内能够生产，国外进口产品的价格立即就降了下来，个别产品能够降低 3—4 倍，这是我国大锻件行业对主机行业最有利的支持。国内大锻件行业在制订产品标准时，不能为了符合一些企业的需要而降低技术指标，大锻件生产标准要符合市场需要，从提高大锻件质量的角度出发，跟随主机厂发展的要求，大锻件标准制订时要有主机厂的技术人要参加。

现在国内企业产品出口越来越多，主机厂都愿意使用国际标准，但由于中文的通用性强，贯彻国际标准存在一定的障碍，为了解决这个问题，行业组织应承担起这个责任。

我国生产的大锻件质量不稳定通常也表现为产品质量不均匀的问题，同一零件在不同位置的物理和力学性能偏差太大。

当前，一些大锻件企业无法供应给主机厂核级锻件，存在一个资质认证的问题，这是制约大锻件企业产能发挥的一个重要因素。此外，生产业绩对核级材料的认证也同样重要，如果没有生产业绩则无法进行认证，所以企业首先必须开发出用户需要的产品，每个企业都去投入研发资金，全部进行自主开发，资金压力和面临的风险将非常大。

锻造企业和用户只有联合起来，认真分析研究产品存在的问题，找到制造过

程中的影响因素，对检验出来的不符合项进行研究改进，才能推动国产化进程。

一段时间内，由于主机厂生产任务紧张，国外大锻件供应商借机逼迫主机厂降低一些大锻件的质量要求，使我国相关企业处于尴尬的局面，为此推动国内大锻件企业发展是主机厂的共同心声。

会上，用户代表们还就一些具体的材料、产品需求，以及国内一些重要大锻件存在的质量问题提出了比较详细的分析意见和改进建议。

3、大锻件制造企业介绍了各自的生产现状及需要解决的问题

大锻件企业总结了在提高产品质量方面所开展的工作，提供了目前所生产的产品品种，能够达到的技术指标及合格率，存在的问题，需要改进的方面，同时提出工艺细化和加强共性技术研究是今后努力的方向。在原材料冶炼过程中解决脱氧问题，提高钢水纯净度等方法获得优质的锻造材料，是提高锻件质量的重要途径。概括起来，大锻件企业需要做如下几项工作：

(1) 解决炼钢原材料问题，解决钢锭的纯净度问题，特别要注重研究成份、组织的精确控制与大锻件质量的关系。

(2) 精细化制造工艺流程或操作规程，加强质量管理意识，确保产品制造过程的连贯性、准确性、完整性、一致性和均匀性。

(3) 大锻件基础技术与共性技术的薄弱是制约大锻件质量稳定的重要原因之一，但这方面的改进和提高需要国家支持、多方联合攻关、长期重视和积累，仅仅由企业一方面完成，其实难以独当重任。

(4) 加强与主机厂技术部门的合作，共同开发、共同成长。

(5) 大锻件生产是一个系统工程，涉及的基础理论领域很多，包括配套技术、原材料冶炼，如何提升这些配套能力是摆在行业面前的重要课题。

4、张金理事长介绍了我国大锻件行业的有关数据

我国目前拥有 1000 吨以上锻压机约有 450 台套，万吨级以上大压机 15~17 台，未来可能会达到 21~25 台。大型模锻设备 3~8 万吨压力机已经建成 4 台，正在建设中的约有 3 台，计划建设的要在 5 台以上。大口径厚壁管 3.6—6.5 万吨挤压线将有 3 条，加上拉拔线共有的 5 条，未来将有 8 条之多。1 米以上辗环机及配套生产线约有 150 条（套），最大的辗环件直径为 10 米。依据目前不完全掌握的情况看，2012 年第一个季度，约有 20% 的自由锻企业产量是增长的，30% 企业基本持平，约有 50% 的企业产量下滑，其中一些企业严重亏损。当前，大锻件企业仍然存在诸多问题制约着行业的发展，例如：

我国大锻件行业新设备投资过快，产能过剩现象严重。

与大锻件生产相关的基础工业配套失衡，工业窑炉耐火材料性能不稳定、冶炼原材料质量低等都是影响大锻件行业产品质量的因素。以锻件加热、热处理设备为例，加热、热处理炉精度低在行业内普遍存在，如：控制部件、仪器仪表、燃烧系统、炉体结构和炉衬的耐火材料方面等都存在严重的问题，目前使用的加热、热处理炉的鉴定和检测标准方法还是 80 年代初确定的，就目前行业来看，实际炉温控制精度只能达到 $\pm 10^{\circ}\text{C}$ ，与国际先进水平差距较大。

我国大锻件行业与国外行业之间不仅交往较少，更没有深度交流，世界大锻件会议已经举办过 18 届，2006 年前，国内只有几位大学教授参加，大锻件企业参加数量非常少。

近几年，国外大锻件企业的技术发布和技术交流主要来自一些年轻的面孔，而中国主要还是来自一些老面孔，由此看出，中国大锻件行业存在着严重的人才

短缺现象。这也说明大锻件企业缺少对年轻一代的培训思路和办法。

5、大锻件理事会 2012 年会议决议

原机械工业部三位老领导为大锻件行业的发展提出了良好的建议和殷切希望。中国锻压协会大锻件理事会 2012 年会秘书组将会议内容整理成报告，对大锻件企业提供的目前具备生产能力的零件清单上报国家有关部委，争取采购政策；同时对企业提出的需要解决的问题及需要的支持，研究建立攻关项目，制定关键共性技术研究课题，在国家相关部委申报立项，以获得政策支持。会议还提出建立联合共性基础技术研究开发机构的设想，以及探讨确定通过大锻件理事会建立与用户的长效互动机制。

会议就上次成立以来，大锻件理事会所做的工作予以了肯定，并就继续推进上次理事会提出的工作任务给予了支持。继续执行如下意见：

继续安排一次与英国大锻件企业面对面进行专题研讨的活动。

推进建立大锻件情报工作组，拟由每家成员单位派一人参与，定期发布国内外行业情报及技术经济数据。

成立大锻件研究专家库，确定重点项目及研究机构，大锻件企业资质等级评价体系。对企业进行资质的评审及认证。

会议对两家申请加入中国锻压协会大锻件理事会的企业资格进行了审查，最后一致表决通过太原重工大锻件分公司为大锻件理事会成员单位。经大锻件理事会理事长张金提议，大会一致通过通裕重工股份有限公司为下一届轮值主席单位，2013 年 1 月 1 日起接任轮值主席工作。

下届中国国际自由锻会议初步拟定在上海召开。

会议同时对中国锻压协会大锻件理事会轮值主席单位、中信重工机械股份有限公司表示感谢，对袁海伦主席及其服务团队给予的周到安排和接待表示诚挚的谢意。

十六、2012 中国国际自由锻会议召开

2012 中国国际自由锻会议于 5 月 29 日上午在河南郑州开幕。这次会议的主题是“深入了解中国自由锻，携手推动产业发展”。

开幕式上，中国锻压协会秘书长张金致开幕词。原机械工业部部长、中国锻压协会名誉会长何光远、副部长陆燕荪、副部长孙昌基等领导莅临大会。国家核电技术公司专家委员会专家郁祖盛、中国锻压协会名誉理事长李社钊、中国锻压协会秘书长张金、中国锻压协会副秘书长韩木林、中国农业机械工业协会风能设备分会（风力机械分会）秘书长祁和生、中国石油和石油化工设备工业协会会长赵志明等领导和专家出席了本次会议。另有来自 12 个国家的自由锻企事业单位 190 余家、350 余名代表参加了本次盛会。

29-30 日，2012 中国国际自由锻会议的与会专家围绕核电、风电、石化市场的需求发表了报告，一些龙头企业的发展报告和专家学者的论文交流也引起了与会代表的极大关注。会议现场气氛融洽，会后代表们交流活跃。

与会议同期进行的是展览会。2012 中国国际自由锻会议展览会上，有 31 家参展单位带来了公司近年来的新产品、新技术、新理念，以及对自由锻行业的发展信心。

2012 中国国际自由锻会议得到了中信重工机械股份有限公司的大力支持。

31日，与会代表参观了中信重工被誉为“世界自由锻造王国皇冠”的185MN油压机组。

为期4天的会议，与会代表通过讲座、报告、论文、参展、参观企业的形式，对国内外自由锻技术的发展及管理有了更深入的了解，这次会议也对国内自由锻行业的发展起到了促进作用。

5月31日下午，由中国锻压协会主办的“2012中国国际自由锻会议”顺利结束，会议得到了与会代表的热烈反响与高度好评。

十七、中国机械中等专业学校隆重举行2012届毕业典礼

2012年6月11日，中国机械中等专业学校隆重举行2012届毕业典礼。同窗三载，充满了说不完的快乐与欣喜；同校共读，拥有着道不尽的激情和梦想。又是六月毕业季，又到毕业离别时！

6月11日上午，中国机械中等专业学校2012届毕业典礼在学校多功能厅浓情举行。参加毕业典礼的有校长韩木林、副校长楼文英、副校长白玉冰，以及全校师生。典礼由楼文英副校长主持。

毕业典礼在雄壮的国歌声中拉开序幕。韩校长首先讲话，他说：向所有毕业生送上衷心的祝福，祝愿所有的同学前程灿烂辉煌。为确保本届毕业生顺利毕业，学校事先作了详细的安排。你们返校后，不仅组织了毕业答辩，还召开了全体毕业生座谈会，了解大家的学习工作情况并听取你们对学校的发展建议。

韩校长说，通过毕业答辩和座谈，我感觉你们的思想成熟了许多，对未来有切实的思考，这是大家在学校和企业学习期间用心体会的结果，非常好！锻造行业有其自身的特点，更加注重在一线的实践能力，希望大家能够经得起考验，3~5年后成为行业的蓝领精英，超越同龄人。最后，韩校长希望毕业生回到各自岗位后继续加强学习，成为终身学习的践行者，为自己、为学校、为行业争光。

毕业生代表缪晨雪和丛学林各自汇报了他们在实习期间的收获和体会。学校还特别邀请了2010届优秀校友戴银芝回校交流，讲述他的学习和工作经历，他勉励学弟学妹们要珍惜在校学习的时光，勤学多问，积极进取，为今后走上工作岗位打下坚实的基础，同时表达了对母校的美好祝愿。

毕业典礼在《毕业歌》的歌声中圆满结束，毕业是终点更是起点，祝福我校毕业生拥有更美好的未来。

十八、韩木林副秘书长考察郴州市嘉禾县锻造企业

2012年6月12日~13日，中国锻压协会韩木林副秘书长带领中国机械中等专业学校白玉冰副校长走访了郴州市嘉禾县五金锻造协会，同时，考察了嘉禾县部分锻造企业。

据嘉禾县五金锻造协会介绍，嘉禾县锻造业已有近六百年历史，曾经为当地及周边地区的经济发展作出过重要贡献。目前，当地有近300家锻造企业，具有一定规模的企业有几十家。当地生产的主要产品是钢锄、钢丝钳、扳手等五金工具和中小型自由锻件。

改革开放之初，嘉禾县的锻造业主要还是以家庭作坊式生产为主，随着地区经济发展和企业不断壮大，目前，部分企业已经逐渐成长为具有一定规模的现代化锻造企业。2010年郴州市嘉禾县五金锻造协会的成立标志着嘉禾县锻造产业进入了一个全新的发展阶段。

在考察期间，韩木林副秘书长亲自走访了七家锻造企业，并与当地十多家骨干企业进行了座谈。座谈会上，向与会企业介绍了目前国内外锻造行业的发展状况，以及“十二五”期间国内锻造行业的发展目标，同时，结合实地考察情况指出当地企业存在的共性问题及未来发展的方向。

嘉禾县政府对当地锻造产业的发展非常重视，当地协会也在积极为企业搭建行业转型升级发展平台。当地政府和协会表示，希望国内同行多关注嘉禾的锻造业，与嘉禾的锻造企业进行广泛交流和合作，实现共同发展，互利共赢。

十九、中国锻压协会 2012 精密高速冲压委员会会议在杭州成功召开

中国锻压协会 2012 精密高速冲压委员会会议 6 月 13 日至 15 日在杭州宝盛水博园大酒店举行，来自全国各地近 70 名代表参加了本次会议。本届会议紧紧围绕“关注行业新发展，增强行业凝聚力”主题，从材料、加工、工艺以及周边设备等各方面阐述行业的新发展动向，同时增强了行业企业的凝聚力。

6 月 13 日下午召开的执委会会议，主要就中国锻压协会精密高速冲压委员会工作做了相关汇报，同时主任委员单位和各副主任委员单位以及相关执委会单位就行业遇到的一些问题做了深刻激烈讨论。

6 月 14 日上午 8 点会议准时召开，首先由杭州嘉力讯电子科技有限公司技术总监刘江淮开幕式致辞。随后齐副秘书长关于高速冲压行业形势及产业政策做了报告，杭州嘉力讯电子科技有限公司模具加工课长汪益民做了模具行业实现信息化管理实践的报告，就杭州嘉力讯电子科技有限公司在选用 E Man 益模软件成功实现智能信息化管理方面与大家做了分享。

博瑞达机械（苏州）有限公司大中华区总经理俞雪良关于低速灵活试模功能和激光技术在高速冲压机的应用跟大家做了报告，详细介绍了 BSTA 机器技术，同时介绍了自动冲击机和试样机一体化实现。在减速器方面也制定了设计目标。最后介绍了博瑞达公司致力于工艺技术融合的经典之作，把激光焊接引入到高速冲击机中，从而实现了冲压与焊接的结合，这样大大提高了生产效率。BRANKAMP 销售经理 Mr. Gerd Koester 做了关于过程监控系统在精密高速冲击机上运用

来自春保森拉天时公司的陈永兴先生就硬质合金模具材料做了精彩的讲解，着重介绍了春保森拉天时在硬质合金在抗腐蚀性方面的优良性能。来自深圳市蓝德润滑油科技有限公司的刘立安工程师从润滑在冲压拉伸领域的应用给大家做了报告。上午的报告几乎涵盖到了精密高速冲压行业生产的所有领域，精彩的报告让与会者对精密高速冲压行业发展状况有了更深的认识。

6 月 14 日下午，首先由杭州嘉力讯电子科技有限公司技术总监刘江淮主持，大家讨论了高速冲击生产企业目前的现状，来自全国各地的高速冲击生产企业发言，杭州嘉力讯电子科技有限公司总经理杨苏杭、怡得乐电子（杭州）有限公

司销售经理林勇、苏州和林精密科技有限公司副总经理钱晓晨、上海新关电子有限公司总经理周凤祥、北京顺达电子机箱厂厂长王万顺、信昌精密模具（上海）有限公司协理张和忠、台州职业技术学院教研室主任胡道春、日本理研计器奈良制作所周琳、山东莱恩光电科技有限公司总经理徐一武等各自介绍了公司的发展情况。

第二个讨论主题是设备供应商如何推动高速冲生产，由来自 BRUDERER 大中华区总经理俞雪良主持，首先介绍了博瑞达（江苏）有限公司的发展情况，随后应大家要求，华中科技大学张宜生教授为我们介绍他的研究成果大型母材管理系统等，随后来自全国各地的设备和模具生产商发言，江苏徐州锻压机床厂集团有限公司副主任工程师鹿新建、宁波鸿达电机模具有限公司高级工程师李宪平、江苏扬力集团有限公司研究所副所长黄建民、宁波震裕模具有限公司副总经理梁鹤等介绍自己公司发展状况，最后齐副秘书长和特邀嘉宾刘希安做了精彩总结。

6月15日上午是企业参观考察活动，主要参观了杭州嘉力讯电子科技有限公司和怡得乐电子（杭州）有限公司。

杭州嘉力讯电子科技有限公司是专业从事模具开发制造、精密冲压加工、精密注塑加工以及自动机开发制造的高新技术企业。产品应用于汽车、通信设备和消费娱乐电子等领域。公司注重企业资源的规划，硬件上引进国际先进设备

（BRUDERER、ISIS 冲床），软件上应用多套设计/管理软件（PRO-E, EMAN, ERP），软硬件的完美结合为满足顾客需求提供坚强后盾。

最让各位代表津津乐道的是杭州嘉力讯电子科技有限公司的企业文化。自给自足的 200 亩农田，全部供应该公司职工内部消费，整齐划一的员工宿舍和职工食堂，处处体现着以人为本为员工着想的企业软实力。

INTERPLEX 集团是一家专业从事精密模具和金属冲压件生产的跨国企业集团，总部设立在美国纽约，成立于 1958 年。凭着精湛的技术和卓越的管理，集团公司在其他相关领域和企业规模上均获得了长足的发展。

1996 年 3 月，INTERPLEX 集团以极具战略性的眼光进入中国，怡得乐电子（杭州）有限公司是怡得乐集团在中国投资设立的第一家全资子公司，精于高难度的精密金属冲压模具、注塑模具及其他各类工装夹具的设计与制造，冲压车间配有从 15 吨到 220 吨的冲床，最高冲速可达 1200 次/分钟。冲压的材料包括：黄铜、磷青铜、铍青铜、镍白铜以及各类钢材和不锈钢材料及各类复合材料。

与会代表们通过一天半的会议以及企业的现场参观学习达到了很好的相互交流和学习目的。

本次会议得到了杭州嘉力讯电子科技有限公司、博瑞达机械（苏州）有限公司和怡得乐电子（杭州）有限公司的大力支持，在此一并表示感谢。

二十、第五届中国汽车冲压会议在郑州圆满结束

2012 年 6 月 18-20 日，由中国锻压协会主办，《锻造与冲压》杂志社承办的“第五届中国汽车冲压会议——先进冲压与模具技术高峰论坛”暨“2012 年中国锻压协会冲压委员会会议”在郑州召开，共有 70 余位来自全国各地的企业和科研院所代表出席本次会议。此次会议分为四大部分：

第一部分是执委会会议；6 月 18 日下午召开了“中国锻压协会冲压委员会第六届执行委员会第三次全体会议”，会议通报了“强基工程项目申报通知”、

“锻压行业企业信用评价工作”等文件内容，并广泛征求了执委成员单位对于委员会发展的意见，以便更好地为行业服务。

第二部分是行业报告及技术讲座；6月19日上午，首先由中国锻压协会冲压委员会副主任委员王红旗致欢迎辞，接下来，中国锻压协会齐俊河副秘书长做了“中国冲压行业发展现状与产业政策”的报告，随后江铃五十铃冲压厂艾卫东科长、协易精机（中国）公司许进鸿协理、华中科技大学柳玉起教授，分别做了“优化管理，全面提升冲压产能”、“先进制造工艺的机械伺服冲床”、“汽车覆盖件冲压成形全流程同步模拟技术”的技术讲座，内容详实，水平先进；6月19日下午，一汽解放卡车厂申强主任、上海大众模具规划部王洪俊经理、深圳大族激光公司刘进总监、武钢集团研究院葛锐博士也分别做了题为“冲压设备远程监控系统”、“中国汽车冲压行业2011年发展报告”、“激光加工在汽车行业的应用”、“热成形零件关键工艺技术研究”的精彩报告。之后，郑州日产汽车公司张举东部长、郑州海马汽车公司杜红显厂长助理、一拖福莱格车身公司王红旗董事长分别介绍了这三家公司的情况。

第三部分是行业论坛；6月20日上午，与会代表针对“中外冲压行业的差距”这一主题，进行了深入的研讨，中国锻压协会副秘书长齐俊河、一拖（洛阳）福莱格车身有限公司董事长王红旗、江铃五十铃汽车有限公司冲压厂总经理熊耀庭、秦皇岛燕大汽车零部件制造有限公司总经理彭加耕、恒基创富（佛山）金属制造有限公司总经理刘华鸿、郑州日产汽车有限公司主任董惠丽、北京奔驰汽车有限公司主管张东卫、广东科龙模具有限公司副总经理李厚清等单位代表纷纷发表了自己的看法，并提出了很多富有建设性的见解。

第四部分是企业参观；6月20日下午，与会代表参观了郑州日产汽车有限公司、海马（郑州）汽车有限公司、一拖（洛阳）福莱格车身有限公司郑州分公司；有代表表示，参观企业在技术及生产管理方面有自己的特色，有很多可以学习借鉴的地方。此会议紧扣“推动信息化建设，打造绿色冲压工厂”的主题，为全国冲压行业的技术和信息交流提供了一个平台，为冲压企业的升级转型提供了有益的帮助。

二十一、2012年中国锻压协会封头委员会会议圆满成功

2012年6月27日~1日，中国锻压协会在四川省成都市滨江饭店举办了“2012年中国锻压协会封头委员会会议”，会议得到了成都正武封头科技有限公司的大力支持。本次会议共有56家企业80名代表参加。会议首先在报到当天下午1:30召开了封头委员会执委会会议，三分之二的代表到会。干事长齐俊河先生首先做了工作报告，随后各位执委针对委员会工作报告及行业发展进行了交流和讨论。

28日上午召开委员会全体大会。首先将委员会执委会会议情况向各位成员进行了通报，随后对封头相关行业的经济运行情况进行了分析汇报。与会代表表示现在封头行业面临着困难，希望协会及委员会为行业多争取一些类似“强基工程”的扶持政策。随后，企业代表先后发言，介绍了本企业的经营特色及对委员会的期望。

28日下午与会代表全体到成都正武封头科技有限公司、东方锅炉股份有限公司参观后，会议圆满结束。

通过此次会议，与会代表了解到行业的一些新变化、新问题，起到了互相学习、促进的作用，这对委员会以后的工作起到了很好的促进作用，更有利于行业的发展。

二十二、典型锻造零部件先进制造技术论坛——齿、轴专题成功举办

由中国锻压协会同陕西法士特齿轮有限公司共同举办的“典型锻造零部件先进制造技术论坛——齿、轴专题”于2012年7月11-13日在西安成功举办。来自全国各地精密齿轮锻造的相关企业50余家，100余名代表参加了此次会议。

12日上午，由中国锻压协会专家库专家徐祥龙老师为大家带来了《精密齿轮锻造技术》的技术报告，介绍了齿轮锻造工艺、装备及国内外齿轮锻造行业的发展现状等。中国锻压协会行业研究室吴顺达女士为代表们做了《锻压行业十二五齿轮精密锻造行业发展趋势》的报告，该报告从宏观上介绍了中国齿轮精密锻造的相关内容。上海交通大学王以华教授的报告《齿轮精密成型中的关键尺寸精度的保证措施》也从技术层面对代表关心的精密问题作了回答。会议还有7家设备供应企业从装备、模具制造、加热、模拟技术等方面向代表做了汇报。

12日下午的专题研讨会由徐祥龙先生主持，研讨会邀请了江苏太平洋精锻夏汉关先生、陕西法士特锻压工艺所王剑峰所长、青岛青锻朱元胜副总工程师、中国锻压协会吴顺达研究员作为会议嘉宾前台就坐。参加会议的30多家企业针对“无飞边锻造”、“模具制造技术”、“精益化生产管理”、“与主机厂如何进行同步研发”等问题发表了自己的看法，并向嘉宾进行了提问，嘉宾一一作了详细的解答。会场气氛热烈，代表表示获益匪浅。

江苏太平洋精锻夏汉关先生还从自身企业的经验为例，向在座的代表详细介绍了他对精益化管理的看法和做法。他认为企业要进行精益化改造，必须从思想根源解放思想，向原汁原味的日本企业学习，并且要总经理亲自挂帅，重人文、讲根本。夏汉关先生告诉代表，他曾经带队或有副总带队赴唐山爱信学习达10次之多。

会议接近尾声的时候，夏汉关先生做总结性发言，他希望企业支持并参与中国锻压协会下成立的齿、轴锻造专业委员会，上争取国家产业政策，下向主机客户进行沟通交流，自强自立，壮大产业队伍。

7月13日，会议代表近90人参观了中国最大的汽车变速箱生产企业——陕西法士特齿轮有限责任公司宝鸡蔡家坡锻造工厂，一个半小时的时间，代表参观了该企业的全自动下料车间、全自动锻造生产线车间、热模锻生产车间、普通锻造车间、热处理车间、楔横轧车间等。

参观结束后，代表们纷纷表示，参加此次会议和展览，能与同行进行交流，收获颇多，受益匪浅。

二十三、民生银行授信中国锻压协会5千万贷款额度

2012年7月17日，民生银行西直门支行林凌副行长和赵翠洋项目经理再次拜访中国锻压协会，与张金常务副理事长兼秘书长签订了合作协议，首期给中国

锻压协会 5 千万的授信贷款额度，用于扶持在京会员企业的发展。这项服务的对象主要是年销售额在 3000 万以下的中小微企业。

根据协议，民生银行根据国家宏观政策、产业政策和区域发展政策，积极支持中国锻压协会推荐的会员企业发展，为后者的在京会员提供金融支持，专项用于个人经营性贷款——商贷通业务。首期授信总额度为 5 千万元，经锻协授信的会员企业的股东、实际控制人以个人信用最高可贷 300 万的贷款，手续简便快捷。民生银行也提供其它的贷款方式。

民生构建“银协”平台，提供优质服务

中国民生银行成立于 1997 年，是我国首家股份制商业银行。在长达 15 年的发展时间里，民生银行凭借其专业的经营、优质的服务、精细化的管理而蜚声海内外。长期以来，民生一直贯彻落实三大客户发展战略：做民营企业的银行、做小微企业的银行、做零售高端客户的银行。本次有机会与中国锻压协会合作，备受我行领导的重视，我们也针对中国锻压协会会员的行业特点初步制定了一系列相关授信方案，通过构建“银协”合作平台，为协会会员提供更专业、更优质的金融服务！

一、“银协”合作，助力企业腾飞

经过中国民生银行与中国锻压协会双方领导的多次接触与协商，我行目前拟授信中国锻压协会约 2 亿元的综合授信额度，在此基础上为协会会员企业搭建一个综合的金融服务平台，同时针对各类型及各发展阶段的会员企业存在的不同金融服务需求，合理配置我行各类金融产品。

通过该平台，协会会员企业可以享受到更高的金融服务优势：

- 1、直接授信给协会，额度使用更宽松。
- 2、寻找优质合作伙伴，联保互保便利轻松。
- 3、享受与贷款业务相配置的金融服务：存抵贷、乐收银批量开发费率减免。
- 4、优秀的协会是企业发展的坚实后盾：资金和技术是一个企业成功的关键因素。协会是企业会员技术交流、经验分享的平台；银行是为企业提供贷款的金融机构。二者相辅相成，共同扶持会员企业的壮大发展。

二、选择民生，安享互利共赢

历经 15 年的沉淀，“高效”、“创新”与“优质的服务”是民生银行最具竞争力的优势：

- 1、服务：专业的团队提供优质的服务。
- 2、高效：业务办理效率高，放款速度快，当天审批，当天放款。
- 3、低成本：根据不同企业的不同特点配置不同的服务产品，竭尽全力为企业设计最适合的信贷项目，降低企业融资成本，使得客户利益最大化。

三、特色产品简介

（一）“商贷通”

1、产品简介：商贷通是中国民生银行向中小企业主、个体工商户等经营商户提供快速融通资金、安全管理资金，提高资金效率等全方位的金融服务产品。

2、产品特点

①用款方便：为支持企业发展，我行贷款金额原则上不设最高额限制，期限最长可达 10 年！

②担保灵活：抵押、质押、保证、联保等 11 种担保方式，依据情况，为企业服务！

③增值服务：持有商户卡，即可成为中国民生银行商户俱乐部成员，享受我行多项专属服务。

④贵宾礼遇：拥有贷款，合作良好，就有机会升级为我行贵宾客户，享受尊贵礼遇。

3、贷款金额、期限及利率

贷款金额依据客户的需要和所能提供的担保方式而有所不同，如采用抵押方式的，金额最高可达抵押物评估价值的 80%，贷款期限最长 10 年，贷款利率在人行规定范围内协商确定。

4、贷款担保方式

我行认可的担保方式除住房、商业用房及工业厂房抵押外，还包括其他多种担保方式，可根据自身情况和经营模式，选择一种或多种担保方式，增强企业资信实力。

①自然人联合担保：联合担保是指由 3 个（含）以上自然人自愿组成联合担保体，相互提供连带担保责任的一种保证形式。

②市场开发商（或管理者）保证：各类开发区、工业园区、科技园区、交易市场、商业街的市场开发商（或管理者）提供的法人担保，

③产业链的核心企业法人保证：大型零售商或特大型企业提供的法人担保。

④商铺承租权质押：拥有商铺承租权的租户以商铺承租权进行质押。

⑤应收账款质押：经营过程中要求义务人付款的应收账款进行质押。

⑥共同担保：指多种担保组合的方式。

⑦信用贷款：2012 年我行新推出的“畅易贷”是一种最高 80 万，最长半年的信用贷款，如贷款期间经营结算符合我行要求，到期可转为最高 150 万，最长一年的“流水贷”信用贷款。

（二）存抵贷

1、产品介绍：存抵贷个人贷款理财账户是中国民生银行为个人贷款客户提供的专项理财服务。客户只需将活期存款帐户与指定贷款关联起来，并将自己的闲置资金放在约定的活期账户上，我行将每日计算理财收益，并在约定日期向您支付理财收益。

2、产品特色：

①直降贷款成本：节省贷款利息，降低还款压力。对于个人贷款客户，即使现在还款帐户没有存款也可以先行办理，一旦存款达到理财标准，资金存在帐户一天，即会按天计算理财收益。

②自主掌控资金：存款自由支取，不受任何限制。办理“存抵贷”个人贷款理财账户，不影响您的日常投资行为和资金调度，需要使用资金时，您可随时提取存款，资金富余时，可以冲抵贷款本金，节省贷款利息，可谓进退自如，更好的满足您的理财需求。

③存款门槛较低：只要您个人名下在民生银行约定账户中的活期存款余额超过 10 万元时，会按照一定的比例视同冲抵贷款本金，存款越多，节省的贷款利息越多。

④理财收益丰厚：根据您个人名下在民生银行约定账户中的活期存款余

额，银行每天为您计算理财收益，并在约定日期支付。例如客户活期存款余额达到 13 万元时，理财收益率可达 2.25%。（目前活期存款利率：0.5%）。

二十四、2012 中国国际金属成形展览会之河北各冲压钣金企业

组团参观邀请

2012 年 7 月 27 至 28 日，中国锻压协会齐俊河副秘书长带领展览部王思杰、孟宪刚赴河北泊头、沧州、南皮各工经联及重点企业，邀请当地优秀冲压、钣金及模具组团参观于 9 月 10 在北京举办的“2012 中国国际金属成形展览会”。

本次拜访行程由河北各工经联精心安排，拜访了素有“中国汽车冲压模具之乡”著称的河北泊头。在泊头市工经联、泊头市模具行业协会陪同下参观了泊头市京泊汽车模具有限公司、河北兴林车身制造集团有限公司、河北兴达汽车模具制造厂。泊头汽车模具主要以生产中档汽车覆盖件、汽车内衬件等汽车冲压模具，是国内汽车冲压模具行业内规模集中性最大，产业聚集度最高区域。特别是河北兴林拥有数套进口五面加工中心和大型数控压力机（400T—1600T），其产品模具技术水平和能力在国内汽车冲压模具行业处于领先水平。

之后，齐秘书长一行来到河北南皮，南皮被誉为“中国五金机电产品进出口基地”，其冲压和钣金企业共计 100 多家以上。在南皮市工经联刘主席及闫秘书长的陪同下，本次参观的企业为：河北益民五金制造有限公司、河北万刚汽车电器制造有限公司及河北南皮铁路器材有限责任公司并与惠邦机电的叶总、瑞青五金的高总、南风汽车的门总、瑞尔的许总共同探讨了冲压行业的发展机遇和现代化冲压企业的经营模式。

在交流中河北各工经联表示在“2012 中国国际金属成形展览会”其间他们会积极组织南皮、沧州、泊头、东光、黄骅等地冲压钣金企业代表参观展览会，他们表示各工经联和企业希望能与协会保持长期的合作与交流。

二十五、首届 2012 模锻行业精益生产管理研讨会圆满落幕

2012 年 7 月 28-30 日，中国锻压协会在古都江苏南京市金汇大酒店举办了首届 2012 模锻行业精益生产管理研讨会。会议的主讲团队由 4 人构成，来自十五个省市共计 120 名代表参加了本次会议。

简短的开幕式上，由中国锻压协会韩木林副秘书长介绍了本次会议举办的背景和意义。之后就开始了正式的研讨会。主讲团队拥有多年的锻造企业精益生产管理理论和实践经验。核心讲师匡水平老师，从上午的 9:00 左右开始一直讲到下午的 17:20，中间除了午餐时间以外，120 多名代表中很少有人离开会场。本次会议创下了协会举办会议的出勤率最高记录，可见讲课内容的吸引力之强，正是参会代表们所急需。

理论离不开实践。在第二天上午，主讲团队同代表们进行了实践性的互动。互动包括两个部分，一个是拉动式生产模拟竞赛，另外一个 workshop 会议讨论。两部分同时进行。

通过拉动生产模拟竞赛，成员们对拉动生产方式的有效性也有了一个深刻的认识。除了拉动生产模拟竞赛外，还举办了 workshop 会议讨论。由于时间紧迫，原本需要 3 天时间的 workshop 会议讨论浓缩到半天，力求给现场代表

一个明晰的框架。代表对这两种实践活动表现了极大的兴趣，在 workshop 会议讨论中，一组湖北神力锻造有限责任公司的罗永宏部长、二组重庆大江杰信锻造有限公司制造部总经理助理高岚女士、三组江苏双环齿轮有限公司 TPS 部长汪永来分别带领本组成员积极讨论，成功解决了主讲团队提出的问题。

会议取得了圆满成功，很多代表都抱怨时间太短，没有同主讲团队进行充分的交流。但这次会议意义非凡，体现了模锻行业对管理的认知和需求。

精益生产——改变世界的生产方式。相信在不久的将来，精益生产管理思想将会在整个行业开花结果，为中国从 锻造大国走向锻造强国打下坚实的基础。

后记：

会议成功举办，离不开当前的行业背景。经历了 2006-2011 年的高速发展期，众多锻件制造企业顺利度过了资本积累阶段，规模都普遍扩大，需要通过有效地管理来理顺生产流程，降低生产成本。另一方面，在最近的二季度，由于中重卡车的市场疲软和去库存化，导致卡车锻件领域的企业订单大减，很多企业亏损甚至停产。在这种情况下，企业最好的应对方式就是，一方面积极改善产品结构，拓展销售领域，另一方面，努力提高管理水平，降低成本，提高生产效率，增强企业的核心竞争力。之所以召开此次会议，中国锻压协会经过了仔细考虑，希望通过此次会议能够推进整个模锻行业的管理水平，提高模锻企业的核心竞争力。

会议的主讲团队由 4 人构成，这个团队的经验来自多年的锻造企业精益生产管理理论和实践。众所周知，从上个世纪后期，精益生产管理理念引进中国，一直成为企业的追捧对象，无论是“Just in time”还是 TPS，很多企业都在众多的管理咨询公司的指导下应用和试运行，但是成功的凤毛麟角！为什么？说起来也不奇怪，因为，众多的国外成功的管理经验引进中国后能够摆脱“水土不服”的困局的也是凤毛麟角！本次中国锻压协会邀请的这个团队，就是这凤毛麟角中的唯一一支锻造领域理论同实践相结合的团队。

由于管理产生效益这一理念深入人心，所以本次会议报名人数陡增，从原来预计的 50-60 人增加到 120 多人，现场可谓是一房难求，很多现场报名的代表不得不住到其他酒店。在这里，笔者也要对参加协会会议部举办的会议的代表说一声，必须提早预订酒店。

二十七、中国国际金属成形展新闻发布会成功召开

中国锻压协会 7 月 31 日上午在北京亮马河饭店举行 2012 “中国国际金属成形展览会”新闻发布会，中国锻压协会常务副理事长兼秘书长张金、副秘书长齐俊河、工信部信息化推进司调研员余鲲、行业研究室研究员吴顺达、展会主管刘明星就中国锻压协会一年一度主办的“中国国际金属成形展览会”具体情况进行了深入介绍并对 2012 展会的具体细节进行了详细解读，30 余家各界媒体参加了本次新闻发布会

中国国际金属成形展览会是我国最大的金属成形展览会，也是目前冲压与钣金行业最具影响力的国际性盛会，内容涵盖了金属成形与制作整个产业链和工艺流程，展示最先进产品和技术，是锻压企业开拓市场、树立形象、维护关系、宣传行业文化和行业知识的绝佳互动平台和宣传平台。今年将会有来自德国、日本、

意大利、英国、西班牙、法国等 20 多个国家和地区的 350 多家展商和 2.6 万余专业观众参与展会。

金属成形行业是制造业的重要基础行业。2012 “中国国际金属成形展览会”上，国内外一流企业将与会展示数百台套冲压、钣金和锻造设备、模具、自动化设备、周边辅助设备、各类锻件、冲压件和钣金件等。同期还将举办中国国际锻造会议和中国国际金属成形会议等行业会议和论坛，同时推出 70 余场行业报告和技术讲座，对共性的问题详细解读，介绍国际新技术动态。

本届展会具有八大特色。今年展会的主题是“智能与绿色”，引导展示合乎国家宏观产业政策和消费者需求的环保绿色产品和技术，主题鲜明。金属成形行业对能源和金属材料需求巨大，是制造业节能节材的重要行业之一。为应对来自环境保护和用工艰难的挑战，展会推动行业的节能减排、节材降耗。“绿色”意味着节省能源，减少碳排放，节省材料，减少粉尘和废弃物，降低噪声等。企业发展的全球化和专业化是企业实现精密化生产和能源节约的重要途径。“智能”意味着更高的生产效率和产品精度、更稳定的重复精度、更加柔性化的生产方式、较低的劳动强度、更快的市场响应速度、更加全面的企业信息化系统等。发展 30 多年来，冲压和钣金行业目前的核心目标就是在提高制造能力的同时，着重提升开发设计能力和后期服务能力。

展会第二个特色是实物展示，引领行业发展。今年的展会有超过 150 台套生产设备、周边辅助装置、模具、润滑、检测等配套机械和设备，以及数千件锻件、冲压件展品现场展示。中兴西田、金丰、舒勒、大族激光、哈特贝尔等国内外知名企业将亮相。

展会第三个特色是智能装备促进锻压行业转型升级，信用评价促进企业提升竞争力。经工信部批准，中国锻压协会承担了锻压行业的锻压装备智商的评测工作，将牵头制订智商评价标准，开展锻压装备智商的评价工作，从而促进行业锻压装备的信息化水平，推动锻造行业的转型升级。“产品信息化指数”也就是我们所说的产品智商。产品的信息化水平和产品的性能水平成正比。产品的智能化是产品信息化的高级阶段，锻压装备智商测评主要评测设备及评测指标。目前中国锻压协会也已经开始开展锻压装备的信息化指数测评，锻压装备信息化推进委员会运作设计方案已经形成，此次展会将大力宣传锻压装备智商的概念、意义和使用方法。中国锻压协会常务副理事长兼秘书长张金介绍，本届展会上将启动智能装备评级和信用评级的推广工作，举行一系列宣传活动，并对首批获得信用等级企业颁发证书，让更多的装备企业重视产品的智能化和信息化水平，让节能、节材、产品责任回溯等理念能落实到实处。

今年展会的特色还有环渤海经济圈政府、地方协会、工业园区、大型企业组团参观；会议、论坛、企业参观等配套活动丰富多彩；促进上下游产业链结合，多维度、深层次、高频率邀请目标客户；“神工奖”优质零部件评选和采购商洽谈会助力零部件展商向前；境内外行业权威与政府高层莅会，进行高层次交流与分享。去年以来，我国冲压和钣金制造业发展放缓，增长减速，企业效益明显下滑，压力巨大。冲压和钣金行业作为装备制造行业的风向标，反映着中国经济当前的发展状况。据中国锻压协会行业研究室对冲压和钣金零部件骨干企业的抽样调研显示，2012 年上半年，大约有 20%的企业效益与去年同期相比略有增长，30%盈亏平衡，50%的企业处于亏损状态。企业反应当前遇到的主要问题有：企业税负较重，人民币升值出口效益大幅度下降，不但出口艰难，也带来了国外同行在国内

市场的激烈竞争人员流失与招工困难并存，企业知识积累体系欠缺；市场低端重复投资严重，中低档次市场恶性竞争严重，企业利润下滑厉害等等。在这样的背景下，今年的中国国际金属成形展览会将结合配套活动，发挥引导作用，推动行业升级转型、引导企业走向外向型经济，开拓国际市场，引导企业培养人才，选拔人才，提高人均劳动生产率，呼吁国家给予中小微企业扶持和优惠政策积极协助企业应对危机，帮助企业走出亏损。

今年展会希望从技术和行业发展的层面，引导众多冲压和钣金成形企业，选择先进、合适的设备、技术和工艺，减少不必要的低端重复投资，以更高的效率，更低的成本生产更优质的产品，用市场的力量优化产业结构的同时，扩大市场规范竞争，在产业中获得更好的生存空间，克服当前的困难，坚持到产业回升，为中国制造业的持续腾飞做好工作。

除了举办展会之外，中国锻压协会常务副理事长兼秘书长张金表示，中国锻压协会还将在产业文化建设方面引导产业进步。越困难的时期越要加强行业内外的交流，中国锻压协会十分注重组织企业交流研究，为会员企业，为全行业提高士气，今年中国锻压协会的活动比往年增加了 1/3。同时，企业领导者的思想解放也是中国锻压协会关注的重点，在困难时期更需要解放思想，更需要坚持产业文化建设。

金秋九月，相聚北京，与冲压钣金行业各界在 2012 “中国国际金属成形展览会”共同见证中国金属成形行业的今天，开创明年的辉煌！

二十八、辽宁省兴城市招商局局长陈晓艳拜访协会

2012 年 8 月 16 日，辽宁省兴城市招商局局长陈晓艳女士一行三人拜访了中国锻压协会，就兴城市政府和协会双方合作事宜同协会副秘书长韩木林进行了商谈。

9 月 8-13 日，中国锻压协会将举办一年一度的大型行业活动——2012 全国锻造厂长会议和中国国际金属成形展览会。来自全国各地 400 多家企业、500 多位代表将汇聚京城，共商行业大计。协会还特邀了中国机械工业联合会副会长蔡惟慈先生、著名经济学家茅于軾先生为代表解读当前经济。兴城市政府非常看重这次行业聚会，招商局局长陈晓艳女士在兴城市粉末冶金有限公司孙开研总经理助理的陪同下拜访了协会，希望通过这个平台向整个锻造行业伸出招商的梧桐枝，招得金凤凰来兴城临海产业区投资落户。

兴城林海产业区介绍：

兴城市地处辽宁省西南，辽东湾西岸，居“辽宁西走廊”中部，历史悠久、源远流长，旅游资源十分丰富。兴城市政府在确定发展旅游事业的同时，积极发展工业经济，其兴城临海产业区 2011 年 5 月晋升为省级开发区。兴城临海产业区位于兴城市中心城区以南，是中国北部黄金海岸——“环渤海经济区”的重要组成部分，东北、华北两大经济圈的战略“节点”。区内交通便捷，京哈铁路、京沈高速、秦沈客运专线、国道 102 线、辽宁滨海公路纵贯全境。500 公里范围内有北京、天津、沈阳、大连等多个大城市，毗邻秦皇岛港、葫芦岛港、锦州港，距锦州机场仅 57 公里，海陆空立体交通四通八达。落户企业可享受振兴东北老工业基地等众多政策。

二十九、中国锻压协会秘书长参加铸锻造经贸交流洽谈会

2012年8月16-17日，由威海铸锻行业协会主办的第九届铸锻造节能、技术交流设备改造高峰论坛暨铸锻造经贸交流洽谈会在威海举行，中国锻压协会秘书长张金莅临大会，另有来自各地方铸锻造协会、国内多家铸锻造企业、院校、研究所的相关领导出席会议。

本次会议的宗旨是结合国家十二五规划，着重在如何降低能耗、改进生产工艺、创新技术的方向、企业节能减排等几个方面进行经验交流。在会议进行的两天中，威海市经济贸易委员会的于建政书记及中国锻压协会张金秘书长广泛的听取了来自科研院所的专家、高校科研教授、各地方铸锻协会秘书长以及企业领导的发言和专题讲座，并与大家进行了深入的讨论，同时对现在的经济形势及企业的发展给予了方向性的指导。

在代表发言的过程中，有的从新技术设备应用角度，把新技术设备的应用在生产的全过程，用课件展示的形式做了全面细致的讲解；有的从攻克技术难题的研究入手，分析国内外技术在实际生产原材料等领域的差异；有的从企业节能降耗的管理出发分享本企业节能降耗的成果；还有从产品工艺创新上找效益，介绍创新后的产品比过去的产品节能40%，且订单应接不暇等等。会议上的发言不时引来阵阵掌声。会议结束后，与会代表在主办方安排的游船上游览，观赏了美丽的海上风光。

此外，威海铸锻行业协会还举行了友好协会联盟签字仪式（共7家协会），并与参会的各位嘉宾参观了副理事长单位荣成东源锻压机械有限公司。

17日下午会议圆满结束。

三十、2012年中国锻造企业厂长会议成功举办

中国锻压协会于2012年9月8日-11日在北京成功举办了第十三届中国国际锻造会议暨2012年全国锻造企业厂长会议，会议主题为“提升装备智能化，提高企业核心竞争力”，来自全国各地的450余位专家学者参加了本次会议。

本次会议特别邀请了锻造行业的知名专家出席开幕式，机械工业联合会副会长蔡惟慈先生、中国著名经济学家天则经济研究所所长茅于軾先生、中国锻压协会名誉理事长李社钊先生、辽宁省兴城市委书记兴城临海产业园区管委会党工委书记于学利先生、中国锻压协会副理事长东风锻造有限公司总经理夏世维先生、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董事长夏汉关先生、中国锻压协会副理事长一汽巴勒特锻造（长春）有限公司常务副总经理张瑞卿先生、中国锻压协会副理事长青岛青锻锻压机械有限公司总经理栾新民先生、辽宁省兴城临海产业区管委会副主任董玉明先生、中国锻压协会副理事长兼秘书长张金等专家领导莅临会议。

中国锻压协会副秘书长韩木林先生主持开幕式，中国锻压协会副理事长、东风锻造有限公司总经理夏世维先生致开幕辞并预祝大会顺利举办。

本次会议共有23场报告及活动，报告涉及到机械行业的经济形势探析、锻造设备的更新及先进工艺的演示，还有中国锻压协会2012年首批信用等级授牌仪式。

机械工业联合会副会长蔡惟慈先生为参会代表做了题为《当前机械工业经济

运行形势简析》的报告；辽宁省兴城市临海产业区管委会副主任董玉明先生为参会代表介绍了兴城市及兴城临海产业区的情况。

本次会议上，中国锻压协会举行了 2012 年首批信用等级授牌仪式。获得信用等级企业有：江苏太平洋精锻科技股份有限公司、无锡市法兰锻造有限公司、无锡透平叶片有限公司、南京迪威尔高端制造股份有限公司、瓦房店轴承精密锻压有限责任公司、江苏森威有限公司、辽宁五一八内燃机配件有限公司、内蒙古一机集团富成锻造有限责任公司、兴城市粉末冶金有限公司、江苏宏宝锻造有限公司、南昌齿轮锻造厂、齐齐哈尔宏顺重工集团有限公司、杭州杭氧合金封头有限公司、秦皇岛燕大汽车零部件制造有限公司、浙江龙虎锻造有限公司、鞍山嘉阳重工锻造有限公司。

西马克梅尔有限公司的讲座《高速齿轮锻造——我们的客户受益于西马克梅尔现代化的液压快锻机，模锻压机和径向锻造机》，引领参会代表进入了西马克梅尔有限公司汽车锻件的生产线，并介绍了设备选择的理念，西马克梅尔有限公司的模具设计，并着重介绍了奥姆科哈森克莱沃模锻部。

住友重机械 Techno-Fort 株式会社的报告《锻造设备以及自动化最新技术的变迁》，介绍了住友重机械 Techno-Fort 株式会社的锻压机械，如 FPX 系列机、紧凑型压力机（TS 系列）、新系列锻压机（FPR 系列）等；中国经济学家茅于軾从金融、地产、资源等角度为参会代表解读了中国当前经济形势。

北京富京技术公司的报告《富京机械锻造自动线及富京科贸 QForm 软件》，主要介绍了 QFORM2D/3D 锻造模拟软件的特点，如中国企业的模拟实例验证模拟结果完全符合实际标准、全中文操作界面、提供可行的质量和工艺分析、优化预制坯工艺和预制坯形状、提高模具设计速度和模具寿命、用户自己可对开放式数据库进行扩展及北京富京技术公司科研提供优质的售后服务。

山东荣泰感应科技有限公司带来的报告《大功率锻造感应加热系统的设计与应用》，结合山东荣泰感应科技有限公司 15 年的感应加热设计制造经验和客户设备应用实践，介绍了大功率（1000KW 以上）锻造感应加热系统的设计与应用，如锻造感应加热的特点，系统的配置，系统的管理应用等；安阳锻压(集团)机械工业有限公司的报告《数控模锻锤整机技术与数控化改造技术在锻造行业中的应用》，简单介绍了安阳锻压(集团)机械工业有限公司及数控锤的优越性与应用，着重介绍了安锻公司数控锤的创新性与优异性，并解读了利用数控锤技术，对原蒸空锤或原电液锤进行数控化改造的成果：改造后的效果基本达到了数控锤整机各项性能，克服了旧锤原有的各种弊端，从而提高了产品档次。

青岛青锻锻压机械有限公司向参会代表发布了题为《成功研制万吨智能电动压力机 提升企业核心竞争力》的报告，主要介绍了万吨智能电动螺旋压力机的成功研制的背景、结构原理和特点，以及发展优势；拉斯科（北京）成形技术有限公司的报告题为《Innovative hydraulic machine concepts for the forming technology（金属成形液压机的革新）》。

武汉新威奇科技有限公司的报告《电动螺旋压力机的发展及应用》，向参会代表介绍了螺旋压力机的特点及发展现状、电动螺旋压力机的关键技术研究及其典型应用及发展；青岛华东工程机械有限公司做了报告《重载机器人在大型模锻中的应用》。报告首先对大型模锻压机投资背景和重载机器人做了简单介绍，之后着重分析了重载机器人应用案例。

远东国际租赁有限公司工业装备事业部的报告《智慧金融 产业动力——产业金融与锻造企业融资新路径》，介绍了远东工业的资金类服务、复合类业务、投资类业务等；青岛高而富石墨有限公司的报告《石墨——锻造润滑剂的决定性作用》，介绍了石墨润滑剂、无色润滑剂、脱模剂、无缝钢管润滑剂及石墨粉，并分析了其作用与特点。

荣成金辰机械制造有限公司的报告《热闭塞模锻工艺与设备》，介绍了荣成金辰机械制造有限公司研发的热闭塞锻造工艺和设备，如闭塞模锻基本概念和工艺，闭塞模锻对设备基本要求，闭塞锻造压力机，及半轴齿轮闭塞模锻实例；中国锻压协会副秘书长韩木林为参会代表做了题为《精益生产与人才培养》的报告。报告从精益生产和人才培养等角度，阐述了企业长远发展的必由之路。

上海舒勒压力机有限公司发布关于为锻造领域应用提供的伺服驱动技术 SDT 的报告；株式会社栗本鐵工所鍛压机技術部发布关于锻造设备的自动化的报告

万得模模具焊接材料贸易（上海）有限公司发布关于锻造模具及设备的焊接修复的报告；埃博普感应炉（上海）有限公司 ABP 的报告《IGBT 分区控制技术的节能效率及实例》，讲述了在感应锻造加热的发展过程中三种不同的控制方式，模块化加热系统的概念，加热工艺控制软件包，及加热变频控制系统。

淄博奥瑞科机电科技有限公司发布节能数控螺旋压力机的相关报告，为参会代表介绍了节能数控螺旋压力机结构，技术特点及节能效果；中国锻压协会秘书长张金发布锻造产业形势及行业结构调整重点的相关报告，公布了 2011 年中国锻造行业概况及经济技术指标，解读了锻造行业相关的国家政策，如《重大技术装备进口税收政策》、“三基规划”和“强基工程”、《中小企业发展专项资金管理办法》等，并根据《产业结构调整目录》，指导行业健康可持续发展。报告从汽车、内燃机、装备制造、海洋工程装备与造船、电力、轨道交通等角度，分析了锻造行业的市场形势。整体来说，锻造行业朝着低成本、高性能、轻量化、环保的方向发展，模锻还朝着轻量化的方向发展。

第十三届中国国际锻造会议暨 2012 年全国锻造企业厂长会议得到了众多赞助商的鼎力支持，感谢其对中国锻造行业及中国锻压协会的大力帮助。

钻石级赞助商：辽宁省兴城市市委市政府、日本住友重机械 Techno-Fort 株式会社、德国西马克梅尔公司。

白金级赞助商：山东荣泰感应科技有限公司、安阳锻压（集团）机械工业有限公司、青岛青锻锻压机械有限公司、拉斯科（北京）成形技术有限公司、江苏百协精锻机床有限公司、武汉新威奇科技有限公司、瓦房店轴承精密锻压有限责任公司、青岛华东工程机械有限公司、远东国际租赁有限公司工业装备事业部、青岛高而富石墨有限公司、荣成金辰机械制造有限公司。

黄金级赞助商：南昌齿轮有限责任公司、陕西华威锻压有限公司、福斯润滑液（中国）有限公司、青岛宏达锻压机械有限公司、浙江昌利锻造有限公司、上海长特锻造有限公司、苏州新凌电炉有限公司、重庆众诚精密模锻有限公司、北京富京技术公司。

三十一、第七届中国国际金属成形会议圆满召开

由中国锻压协会主办的第七届中国国际金属成形会议于 2012 年 9 月 8-10 日

在北京东煌酒店成功召开。共有 240 多名冲压、钣金成形领域的代表参加了本次活动。大会收到了 34 篇论文，会议报告达到 32 场。

9 月 9 日，第七届中国国际金属成形会议在中国锻压协会副理事长、一拖福莱格车身有限公司董事王红旗先生的主持下正式开始。中国锻压协会常务副理事长兼秘书长张金、中国锻压协会副秘书长齐俊河、中国锻压协会副理事长封头委员会主任委员杭州杭氧封头有限公司副总经理李天林、中国锻压协会冲压委员会副主任委员秦皇岛燕大汽车零部件有限公司总经理彭加耕、中国锻压协会冲压委员会副主任委员恒基创富（佛山）金属制造有限公司总经理刘华鸿等行业相关领导出席并参加了本次大会。同时参加本次大会的特邀嘉宾还有：著名经济学家天则经济研究所所长茅于軾、中国汽车工业协会专家委中国锻压协会顾问荣惠康、中国模具工业协会副秘书长周永泰、中国科学院金属研究所中国锻压协会首席专家张士宏。

在感谢以上嘉宾出席本次活动的同时，也致谢了本次会议的赞助商嘉宾：

白银级赞助商——协易机械工业股份有限公司总经理郭挺钧以及副总经理菅沼俊治先生。黄金级赞助商——金丰机器工业股份有限公司以及总经理赵子岩先生、天田（中国）有限公司以及总经理柴田耕太郎先生。其他赞助商——法格锻压机床（昆山）有限公司 以及中国区运营总监乔恩-拉瑞阿先生。

中国锻压协会常务副理事长兼秘书长张金致开幕辞，张金首先欢迎各位企业积极参与中国锻压协会组织的第七届中国国际金属成形会议，并对板材加工领域提出六点要求：

- 1、冲压钣金行业企业提供的产品面临升级转型，并且要和下游的高端用户共同成长。
- 2、板材加工领域要充分建设自动化生产线和柔性生产线，坚持在全行业提高人均劳动生产率值。
- 3、认真对待行业思想解放的问题，提高整个行业从业人员的素质，提高行业管理素质。
- 4、发展精益化生产，加强技术改造和技术革新。
- 5、企业要坚持技术积累，并加强企业的数字化建设。
- 6、注意研究企业全自动化概念，钣金生产企业在数字化加工工厂上要更加注重，实现轻松生产。

张金秘书长希望与会代表充分沟通、加强企业技术交流，探讨行业共同发展，并祝代表在北京工作生活愉快

随后协易机械工业股份有限公司总经理郭挺钧代表赞助商向本届大会致辞，并表示愿与大陆的冲压成形企业一道，为板材加工技术革新以及行业进步作出自己的努力。

齐俊河副秘书长做了关于“当前我国冲压行业的挑战和机遇”的报告，报告结合国际和国内的形式，深入分析了冲压行业发展的现状及当前所面临的困境，给冲压企业提供了一些最新的行业数据，作为企业在未来发展的参考信息。我国著名经济学家茅于軾也做了“关于我国经济形势和展望”的报告，他站在人民群众的角度分析了国家经济形势，在场的许多人都有共鸣感。

接下来是中国模具工业协会副秘书长周永泰的“关于我国模具工业在第三次工业革命浪潮中如何逐浪前进的思考”，协易机械成形技术协理徐进鸿先生做

了“金属成形设备可预见的发展趋势”报告，并概述了台湾成形技术新发展。

株式会社 AMADA 销售信息办公室室长石川纪夫的“日本钣金行业的现状和未来”，中国汽车工业协会专家委荣惠康“中国汽车行业发展现状”。中国锻压协会行业研究室、教育培训及专家服务中心主管吴顺达女士详细介绍了冲压钣金行业企业信用评价工作的重要意义，并希望广大企业积极参与进来。

大会的最后进行了冲压钣金企业信用评价授牌仪式，中国锻压协会副秘书长齐俊河为获得首批信用等级评价的秦皇岛燕大汽车零部件有限公司”总经理彭加耕先生和“杭州杭氧合金封头有限公司”副总经理李天林先生现场授牌。

9月9日下午，从冲压钣金成形的工艺出发，划分了四个会场。

会场1 伺服冲床—冲压技术的一次革命

中国锻压协会冲压委员会副主任委员恒基创富（佛山）金属制造有限公司总经理刘华鸿担当了本场会议的嘉宾主持

江苏中兴西田数控科技有限公司董事总经理张清林先生为本次会议做主题报告“国内外伺服压力机发展历程之启示录”；金丰公司作为成形技术整合解决方案的全球领导厂商，一直致力于新技术的研发，金丰机器工业股份有限公司研发经理蔡志仁先生则带来“伺服冲床与镁合金温热成形冲压技术”报告。

舒勒贸易（上海）有限公司 Mr. Thomas Buschmann 先生做了“伺服技术案例—更高的竞争力，更强的灵活性”报告，展示了舒勒伺服压力机强大功能。协易机械工业股份有限公司成形技术协理许进鸿先生给大家带来“先进制造工艺的设备—伺服冲床”，也集中展示了协易清晰的发展思路。

法格锻压机床（昆山）有限公司中国区运营总监 Mr. Larrea 带来“多工位系统，高产能技术”报告，伺服压机对自动化技术要求非常高，舒勒贸易（上海）有限公司的陈悦先生的“伺服自动化技术”报告则精彩异常。

江苏中兴西田数控科技有限公司技术顾问 小松勇先生带来的“伺服压力机的特性和伺服冲压加工基础知识”报告，详细讲解了伺服压机的技术发展。

伺服冲床—冲压技术的一次革命”会场是整个会议报告份量最大，会议报告最多的一个会场，从侧面反映了大家对冲压伺服压机技术的关注。能容纳80人的会场座无虚席。

会场2 汽车轻量化与金属成形产业

中国锻压协会冲压委员会副主任委员单位、秦皇岛燕大汽车零部件制造有限公司彭加耕先生担任了本场会议的嘉宾主持。

进入会场的时候，这里已经座无空席了，工作人员又加了两排椅子才勉强够参会人员入座，可见关于汽车轻量化的课题是很多人都在关心的事情。第一位作报告的是中国科学院金属研究所张士宏，报告题目是“汽车轻量化的工艺实现方式及进展”。报告的内容是：特薄壁管型材弯曲成形工艺，AZ 镁合金变形机理与温热成形工艺的开发，304 不锈钢脉动加载的增速及其应用，汽车轮毂铸旋成形新工艺。

一汽轿车股份有限公司刘强“内高压成形工艺在一汽轿车的应用”。报告主要介绍了内高压成形工艺原理、特点及在轿车上的应用情况，展示了一起轿车现有车型内高压成形零件，组建了国内主机厂首条内高压生产线，展望了一汽轿车新车型潜在内高压成形零件。内高压成形技术是一种加工空心轻体零件的先进成形制造技术。它整车轻量化的关键技术，在欧美等国家内高压技术已经得到广泛

的应用，目前我国已有 250 多条内高压成形生产线，生产零件种类十几种，一汽轿车内高压生产线的组建给我国在这个领域填补了空白，我相信这个技术在我国也会得到广泛的应用。

壹胜百模具有限公司包卫平“新型模具钢在高压钢冲压成形中的应用”报告从如何经济地生产先进高压钢零部件展开来对先进高压钢对模具钢性能的要求，新型冷作钢种，先进高压钢的工模具解决方案建议，先进高压钢的冲裁成型模具总结，热成形模具钢做了详细的讲解。

机械科学研究总院先进制造技术研究中心主任单忠德的报告“超高压钢热冲压关键技术装备应用及发展”从超高压刚热冲压技术的技术优势为切入点，展开讲了超高压刚热冲压技术的现状，热冲压工艺与模具技术，超高压钢热冲压成套装备，及热冲压技术发展趋势。

接下来是一些企业结合本企业具体的产品在汽车轻量化与金属成形产业领域的应运做了报告。上海舒勒压力机有限公司的洛萨先生带来的报告是“热成形和液压成形——液压机领域的最新技术的发展”，首钢技术研究院院长助理朱国森的“首钢高压钢的开发与应运”。

施瓦茨公司王晓凯经理的报告是“汽车轻量化技术与冲压行业”，广东佛山市康思达液压机械有限公司技术副总张悦则带来了“康思达充液成形技术研发应用及发展”。

汽车轻量化是最近几年成形界的一个热点，大家关注的不仅仅是新材料的应用与开发、新成形工艺的创新，更关注由此带来的生产意识上的变化，那就是怎么样让我们的生产更注重智能化和节约化，我们生活的环境更加绿色和环保。这样我们此次组织本次会议的目的也就达到了。

会场 3 复合钣金机械加工—激光切割技术

《钣金与制作》杂志社副主编宋仲平先生担任了本场会议的嘉宾主持，天田中国有限公司泉井宏之先生为本会场做了最新的激光加工技术报告，为大家解读了天田在激光领域的技术研发和创新。

美国相干公司的万涛经理带来的报告激光精密切割在冲压、钣金行业中的应用。报告主要讲三个方面：1、现有那些问题可以考虑用激光解决，分别从产品开发周期慢、特制及小批量产品越来越多、产品需要编码三个方向来讲解的。2、激光解决问题过程中可能遇到的问题，分别从精度、稳定性、成本三个方向来解读；3、相干目前的应用开发状况，分别从相干公司简介、激光器特点、激光加工中心三个方向来分析。深圳市大族激光股份有限公司作为国内激光切割设备的龙头企业，华北区销售总监王小华先生做了关于高功率激光切割机在钣金行业的应用及发展前景的报告。

来自美国 Mate 公司的大中华区销售经理孙炜的报告是正确进行数控研磨工艺有效降低模具采购成本。孙经理先后进行细致入微的精彩演讲，首先就有关数控冲床模具的若干基本参数进行分析，接下来讲了磨具维护保养原则，然后讲了利用传统平面磨床进行研磨和手动式冲床模具专用磨床进行研磨，并且进一步讲了数控冲床模具的 CNC 数控研磨工艺，最后讲了最为吸引人的效益部分，即自动研磨工艺所带来的直接效益和自动研磨工艺带来的附加效益。

会场 4 冲压钣金行业企业信息化及数字化加工

本场会议开始由中国锻压协会副秘书长齐俊河先生担任主持，齐副秘书长做

了开场讲话，简单介绍冲压钣金企业信息化及数字化加工在企业发展现状和趋势，宁波拓诚机械有限公司康荣哲副总经理首先介绍了目前冲压行业的发展现状以及我国发展冲压自动化设备的必然性，对比介绍了目前送料机夹持装置的煞车引动机构、整平机上滚轮系调整装置、具矫正滚轮清理机构的整平机、整平机的齿轮传动机构、拓诚 TLF8-700 机台，特厚料型三机一体 NC 伺服料架、矫直、送料整套生产线、拓诚 TLF3-1400 机台、拓诚 TLN4-600 机台。以实际案例介绍了宁波拓诚在适应行业发展中的研发成果。随后讨论了新建生产线与旧设备改造的区别，最后康总把近几年出国考察拍摄的一些国外先进生产线的运行情况与大家做了分享。

随后通快网络工程师朱志雄先生介绍了通快小型专业钣金 TruTops FAB 在数字化钣金工厂中的应用，首先朱工介绍了最近几年通快的发展情况，然后引入钣金行业发展现状，突出介绍了近几年国内快速发展中一些企业管理跟不上市场发展步伐。在此情况下通快研发了 TruTops FAB，详细解读了 TruTops FAB 在解决以上问题的优异性。

天田公司的石德勇为大家带来了关于天田公司在数字化钣金工场中最近几年的发展，以一个实例让大家感受到数字化的可靠便捷迅速的特点。

同时在三方面进一步展现了一个智能化工厂：

1. VPSS Virtual Prototype Simulation System（模拟试作系统）——设计模拟

2. Factory Visualization（工场的可视化）——进度、机器稼动、工厂

3. Intelligent Machine（智能化·自动化机器）——稳定、无人化、高品质最后针对这三个方面，介绍了天田目前在数字化加工工厂方面所做的努力。

德国 BRANKAMP 公司 Mr. Koester 做了冲压车间的控制与监测报告，这次以冲压数字为背景，介绍了高速冲压检测在行业的应用情况。以实例展现了 BRANKAMP 在高速冲检测的高精度可靠性。在线检测对于设备模具以及生产的重要性。

株式会社理研计器奈良制作所的阪森进部长自动冲床加工上的跳屑现象和对策报告，针对冲压行业，尤其是高速冲压方面，虽然不是经常出现，但是跳屑现象还是会威胁到模具机床以及产品质量，所以针对这一现象，理研株式会社经过研究着眼于产生跳屑时下模和卸料板的距离发生变化而推出的跳屑监视装置。

本次会议部分结束之后，在东煌酒店大宴会厅举行了隆重的招待晚宴，中国锻压协会副秘书长齐俊河在晚宴开始之际致辞并感谢了各位代表的积极参与。作为冲压钣金行业工作的干事长，齐副秘书长可谓是见证了中国的冲压钣金行业企业发展历程。本次活动是中国锻压协会组织冲压钣金行业会议工作以来，参与人数最多的一次，也是报告内容最丰富的一次，会议代表一起举杯庆祝，希望行业企业间的交流在中国锻压协会搭建的这个平台上，愈来愈充分。

9月10日，参与会议的代表在统一组织安排下，一起参观并见证了中国国际金属成形展的开始盛况，2013年，中国锻压协会将继续举办第八届中国国际金属成形会议，并且随中国国际金属成形展一道移师上海，继续加强行业沟通交流，促进行业技术新发展。本次会议也得到了清华大学、北京航空航天大学、北京理工大学、广东工业大学的大力支持，在此一并致谢。

三十二、2012年首批锻压行业信用等级企业名单揭晓

2012年9月9日，第十三届中国国际锻造会议暨2012年全国锻造企业厂长会议上，中国锻压协会2012年首批“锻压行业企业信用评价工作”获得信用等级企业名单揭晓。

在第十三届中国国际锻造会议暨2012年全国锻造企业厂长会议现场，中国锻压协会为在2012年首批“锻压行业企业信用等级评价”工作中获得信用等级企业举行授牌仪式。中国锻压协会副秘书长韩木林介绍信用等级评价，并宣读获奖者名单。颁奖嘉宾中国锻压协会名誉理事长，原北京机电研究所所长李社钊、中国锻压协会副理事长，东风锻造有限公司董事长，总经理夏世维、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董事长，总经理夏汉关、中国锻压协会副理事长，青岛青锻锻压机械有限公司副董事长，总经理栾新民为获得信用等级企业授牌。

此次授牌仪式中，获得信用等级企业名单如下：

企业名称	信用等级
江苏太平洋精锻科技股份有限公司	AAA
无锡市法兰锻造有限公司	AAA
无锡透平叶片有限公司	AAA
南京迪威尔高端制造股份有限公司	AAA
瓦房店轴承精密锻压有限责任公司	AAA
江苏森威有限公司	AAA
辽宁五一八内燃机配件有限公司	AAA
内蒙古一机集团富成锻造有限责任公司	AAA
兴城市粉末冶金有限公司	AAA
江苏宏宝锻造有限公司	AAA
南昌齿轮锻造厂	AA
齐齐哈尔宏顺重工集团有限公司	AA
杭州杭氧合金封头有限公司	AA
秦皇岛燕大汽车零部件制造有限公司	AA
浙江龙虎锻造有限公司	AA
鞍山嘉阳重工锻造有限公司	A

经由商务部和国资委主管部门审核，中国锻压协会于 2011 年 9 月取得了在锻压行业开展信用评价工作的许可（商信用函[2011]2 号），于 2012 年 6 月份开展了“锻压企业信用评价”工作。信用评价工作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。

锻压企业信用评价是中国锻压行业信用体系建设工作的重要环节，取得信用级别的企业将会带来一系列有利于企业发展的生存环境，中国锻压协会在参与审查和推荐一些如下政策项目时，企业的信用等级将作为重要的参考指标。这些政策包括：

- 1、“强基工程”支持推荐；
- 2、科技成果评奖推荐；
- 3、节能减排、升级转型项目的推荐和评价；
- 4、其它政策性扶持推荐，金融机构调研函件反馈等。
- 5、其它需要行业协会办理的事项。

企业的信用等级评价结果将在如下渠道公示：

- 1、刊登在由国家商务部和国资委主办的《中国行业信用评价 A 级以上企业名录》及光盘上。并向驻华使领馆、驻外经商参机构、相关政府部门、金融机构及国际相关行业组织推荐；

- 2、评价结果上报商务部和国资委进行统一备案；

- 3、评价结果在商务部中国市场秩序网（www.12312.gov.cn）、中国商务信用平台（www.bcpcn.com）、中国锻压协会网站（www.chinaforge.org.cn）、进行公示并纳入到数据库中。

三十三、中国正式加入国际金属板材加工委员会

2012 年 9 月 23 日-25 日，中国锻压协会张金秘书长与中国锻压协会组织与国际联络部主管纪宏应邀赴德国 Garmisch-Partenkirchen 参加国际金属板材加工委员会（以下简称“ICOSPA”）第 47 届会长会议。该组织是由英国、法国、美国和日本发起成立，旨在促进金属板材成形行业的国际间交流与合作。截至今年，有包括中国在内的 7 个国家成员，轮值主席任期三年，负责每年组织会长会议以及一次国际金属板材成形会议。

ICOSPA 成员组织中的会员大部分是中小型板材成形企业，有冲压企业，也有钣金企业，其宗旨是推动企业间的交流、促进技术进步，探讨经济和市场形势，引导各国企业在适合的模式下、在恰当的市场中健康发展。

中国锻压协会多年来与 ICOSPA 保持着良好的合作，曾多次组团参加 ICOSPA 组织的国际金属板材成形会议，并多次表示有意加入 ICOSPA。2011 年，中国锻压协会代表中国金属板材成形行业在 2011 年由德国举办的国际金属板材成形会议上提出了加入申请，后经 ICOSPA 轮值主席考察中国锻压协会，并经各成员国组织协商表决，全票通过中国锻压协会的申请，同意中国锻压协会于 2012 年成为该组织的正式成员。近几年，中国的金属板材成形行业发展迅猛，技术与装备实力日益增强，国际竞争力不容忽视，在世界金属板材成形行业中的地位不断攀升。ICOSPA 成员国为了国际金属板材成形行业的良性发展与公平竞争，真诚地欢迎中国的加入，并定期共同分享各国的行业信息，探求合作机会。

中国加入该组织后，将会更加紧密地同世界范围内的金属板材加工企业交流，一方面履行 ICOSPA 规定的义务，另一方面为中国金属板材成形行业的发展与提升提供更好的平台。

三十四、澳大利亚锻造协会会长拜访中国锻压协会

2012 年 9 月 24 日，澳大利亚锻造协会会长 LEO TALEVSKI 先生拜访了中国锻压协会，同中国锻压协会名誉会长李社钊先生就两国锻造行业现状进行了交流。

LEO TALEVSKI 先生曾于 1999 年参加国际锻造会议时来过中国，这次中国之行是他 1999 年之后十多年来第一次来华。在会谈中，李会长首先向 TALEVSKI 先生介绍了几年来中国锻造行业的发展情况，随后，TALEVSKI 先生也介绍了澳大利亚锻造行业的现状。

据介绍，澳大利亚的锻造行业基本上呈现出“夕阳工业”的迹象，特别是产品与汽车行业密切相关的企业。最近两年，有多家锻造企业关门歇业。一些企业纷纷转移阵地，到泰国等国家开设工厂。由于澳大利亚人工成本非常高，除了一些高档次锻件在国内生产以外，大部分锻件都来自进口。据 TALEVSKI 先生介绍，随着一家锻造企业 CMI 的关门，澳大利亚已没有航空锻件生产企业。同时，TALEVSKI 先生还透露了一条信息：很多关门的澳大利亚锻造企业的生产线被印度企业买走，其中就有巴勒特公司。

众所周知，澳大利亚地广人稀，汽车绝对量少，而生产汽车中低档锻件的企业污染高、噪音大，人力成本高，因此，生产中低档锻件的企业亏损较大。近来，越来越来的此类企业转移阵地，到人力成本低的国家或地区开设工厂。

一叶知秋。随着中国人口红利的结束，中国中低档锻件的人力成本也会逐渐增高，而且“牺牲环境换发展”的战略会一去不复返。中国中低档锻件企业路在何方，值得业内每一个人去思考。

三十五、第五届中国精冲技术研讨会暨 2012 年中国锻压协会精冲委员会会议

2012 年 10 月 9 日 2012 年中国锻压协会第五届中国精冲技术研讨会在襄阳召开，98%的预报名企业在报道当天到达会场并注册，报名情况超出预计，并有部分慕名企业来参加此次会议。下午 2:00-4:00 的执委会，如期召开，虽然参与的人员不多，但会议讨论热烈，针对当前的精冲行业形势做出分析并预测，会议还提出下届的会议可能在上海、杭州、嘉兴这些城市中选择。

2、10 月 10 日 会议

上午八点半会议准时开始，中航精机总经理雷自力先生做欢迎词，之后武汉长江融达董炳建先生做中国精冲行业 2011-2012 年行业发展报告；中国锻压协会副秘书长齐俊河先生从金属成形的冲压钣金领域对当前国内经济形势做出深入分析；中航精机副总经理黄正坤先生针对国内外精冲行业差距做出分析；苏州东风精冲工程有限公司的副总经理管明文先生针对企业管理方面分享了自己的经验；重庆理工大学教授邓明先生做了“低塑性钢精冲技术的研究现状”的报告；

北京机电研究所赵彦启先生针对静压导轨技术在精冲机领域的应用做了介绍。会议日程紧张而热烈，信息量丰富。下午的专题研讨从三个话题展开讨论“**话题一** 2011-2012 年度企业新产品、新技术、新应用情况分享介绍；**话题二** 2011-2012 年度企业利用精冲技术在新产品领域的研发情况介绍；**话题三** 企业在生产、经营、管理中遇到的实际问题”，最后针对企业所提到的精冲材料方面的问题向在座的几个材料供应企业提出了问题并给出了答复。

3、10月11日 参观

当日参观了国内精冲行业的领军企业中航精机，该公司有 Finetool 公司的 700-1100 吨精冲压力机三台，森铁工精冲机一台，其中 1100 吨为目前世界上最大吨位的精冲压力机，显示了中国精冲行业的实力。

亮点介绍：

- 1、会议组织湖北中航精机科技股份有限公司，尚属首次，本会议得到该公司的大力支持，并举办了欢迎晚宴。
- 2、本次会议采用的是上午技术、行业报告，下午专题研讨的形式。会议代表不仅从专家的报告中获取了大量的行业和技术信息，也从提问研讨中针对自己企业关心的问题得到了答案。

经验总结：

- 1、本次研讨会的与会企业都不同程度的取得了收获，对本次会议给与了较高的评价。
- 2、会议期间酒店在装修期，一定程度上影响了会议，针对发票、结算等问题，再考察酒店时，建议提前说明要求，以免结账时出现障碍。
- 3、建议加强专业委员会的力量，委员会工作是在协会整体框架下的工作部分，委员会力量增强了，只会对协会的影响力有促进作用，而非阻碍。

三十六、中国锻压协会组团赴韩国参加 2012 第四届亚洲锻造会议圆满结束

2012 第四届亚洲锻造会议于 10 月 15-18 日由韩国锻造协会在韩国首尔汝矣岛举办，中国锻压协会组织国内 20 家锻造企业，30 名代表参加会议。来自中国、韩国、日本、印度、美国、德国、俄罗斯以及台湾地区的 300 多名代表出席了此次国际盛会。本届大会以“惠泽民生，绿色锻造”为主题，以期促进亚洲乃至全球锻造业的交流，共享技术、市场和贸易资源。

中国锻压协会、韩国锻造协会、印度锻造协会、日本锻造协会、台湾锻造协会（中华台北）以及欧洲锻造联盟、巴西锻造协会介绍了各国及地区锻造业的现状和发展情况。此外，13 家知名企业介绍了他们最新的技术发展情况：MFRC（智能的金属成形模拟技术），KITECH（新型汽车镁涡形管的发展），台湾金属研究与发展中心（直齿轮使用分离循环冷精锻工艺的齿间补偿研究），俄罗斯重型锻压机械股份公司（四模锻装置），西马克艾洛特姆有限公司（使用 iZone 技术节约能源的新型感应加热系统），美国应达（保证感应锻造加热器温度的一致性，改进加工的灵活性），YAMANAKA ENG. CO., LTD.（使用高性能和多

用途的伺服压力机 Fps-1200 的创造性精锻工艺的发展），Dango & Dienenthal（现代锻造机械手的设计及新的应用），GERB Schwingungsisolierungen GmbH & Co. KG（锻锤的隔振器），德国 LASCO 公司（使用液压锤驱动达到能源节约和工艺优化），Simfact engineering GmbH（金属成形产业中复杂的生产工艺链的数值优化），Transvalor（降低自由锻及成形工艺数值模拟计算时间的最新发展）。

会议同期，还有小型展示，参展的企业有：Donghae Stell Tech, JaeWoo Press, DongSan, Chemitech, MFRC, Agang Tech, SMA-Meer GmnH, Simufact Engineering GmbH, Dual Rings Pvt., Ltd., Hosung Machinery Ind., Korea Container Pool, VACCARI S.P.A., CONDAT, TRANSVALOR, Schuler AG, LASCO Umformtechnik GmbH, GERB Schwingungsisolierungen, OAO Tyazhpessmash, Inductotherm, Press Tade AG, Kusunoki Dieholder, Enomoto, Anyang Forging Press, Lanzhou Ls Heavy Machinery, ATO SRL. 展示最新的产品和技术。

会后，中国参会代表分两条线路参观了韩国锻造及设备企业：浦项制铁公司 POSCO、现代汽车 HYUNDAI Motor、韩虎产业 HANHO INC.、DONG EUN FORGING、斗山重工 DOOSAN Heavy、SeAH Besteel、S & S Metal、JAEWOO PRESS、KIA Motors 等韩国企业。此外还参观了韩国机械展览会。

作为亚洲锻造联盟成员协会，中国锻压协会一如既往的组织了国内锻造企业前往参加，分别来自：东风锻造有限公司、无锡市派克重型铸锻有限公司、东风（十堰）汽车锻钢件有限公司、常州精棱铸锻有限公司、长春市宏达锻造有限公司、河北鑫泰轴承锻造有限公司、宁海县永红重型锻造厂、苏州昆仑重型装备制造有限公司、无锡宏达重工股份有限公司、南昌齿轮有限责任公司、白城中一精锻股份有限公司、江苏森威精锻有限公司、莱芜市金辰楔横轧轴件有限公司、中航特材工业（西安）有限公司、浙江龙虎锻造有限公司、湖北神力锻造有限责任公司、长治市中天汽车实业有限公司、江阴市南工锻造有限公司、南京迪威尔高端制造股份有限公司、兰州兰石重工有限公司。

亚洲是制造业最为密集的区域，锻造行业在节能减排、节省资源、保障生命安全、提升生活品质等方面有着举足轻重的作用。亚洲锻造联盟由中国锻压协会、日本锻造协会、印度锻造协会、韩国锻造协会和台湾锻造协会（中华台北）于 2005 年发起成立，每两年由成员协会轮流承办一次会议。其目的在于加强地区交流与合作，在亚洲锻造同行间建立锻造合作网络，促进亚洲地区锻造业的发展。日本、印度、中国已分别于 2006、2008、2010 年举办该会议。

三十七、锻协赴巴西参加 SENAFOR 国际锻造和金属板材成形会议 圆满结束

巴西当地时间 2012 年 10 月 22 日，由张金秘书长带队的中国锻压协会赴巴西会议代表团经过将近 30 个小时的空中飞行，终于抵达巴西阿雷格里港，参加当日开始的 SENAFOR 国际锻造和金属板材成形会议。

SENAFOR 会议是由巴西南里奥格兰德州联邦大学主办，今年已是第 32 届了。此次会议吸引了来自巴西、阿根廷、葡萄牙、美国、日本、韩国、中国、德国等 200 余位代表参加，会议报到当天安排参观了 LdTM 研究所、DANA 等企业。

本次会议主要对板材及锻造模拟技术、材料开发与研究、工艺成形新技术等方面进行了交流。在板材成形方面集中交流了板材成形数值模拟与物理实验技术、板材滚压成形技术及应用、板材成形能力研究方法及国际研究方法，同时也交流了冲压回弹、电磁成形等技术。在锻造方面主要交流了锻造工艺模拟及应用、液压机应用、全自动生产技术以及冷温精锻技术发展。本次巴西参观中，巴西 Dana 锻造公司的冷温锻模具适用硬质合金模具，不完全是粉末冶金制造，大部分是采用锻焊技术生产制造。

会议最后一天下午，还进行了中巴小型论坛，期间张金秘书长与大会主席 Lirio Schaeffer 教授就中巴锻压行业发展现状与趋势进行了深入交流，双方也表达了继续深入互访及交流的意愿。代表团成员于 10 月 30 日顺利抵京，中国锻压协会组织的首次巴西之行圆满结束。

三十八、第三届中国现代锻造装备技术高峰论坛在十堰成功举办

2012 年 10 月 29~31 日，由中国锻压协会主办、东风锻造有限公司协办、《锻造与冲压》杂志社有限公司承办的“第三届中国现代锻造装备技术高峰论坛”在湖北省十堰市成功召开，共有 100 余位来自全国各地的锻造企业、设备生产商及科研院所、高校等单位的相关人员参加本次会议。中国锻压协会副理事长、东风锻造有限公司总经理夏世维出席会议。

10 月 30 日上午，首先由东风锻造有限公司副总经理肖和交先生致欢迎辞；接下来，中国锻压协会秘书处工作人员向与会代表介绍了“锻压装备智商评测工作”；随后中国锻压协会专家库首席专家赵一平研究员、太原重工技术中心郭玉玺教授、兰州兰石重工有限公司市场部柯锋贤部长、十堰义兴工业发展有限公司曹立新总经理，分别作了《四种常用模锻设备工艺特点和选择》、《〈油泵直接传动双柱斜置式自由锻造液压机〉国家机械行业标准释义》、《数字化自由锻设备节能节材分析》以及《一种新式结构锻压机》的技术报告。

10 月 30 日下午，东风锻造有限公司装备部林丽部长、荣成金辰机械制造有限公司姚镇波董事长、北京机电研究所蒋鹏研究员、武汉新威奇科技有限公司冯仪总裁助理、淄博桑德机械设备有限公司张琪经理、北京富京技术公司技术部李冉部长分别作了题为《东风锻造有限公司设备人格化管理推进方法》、《智能化和精密化锻造装备》、《大型模锻工艺与装备技术的发展》、《电动螺旋压力机的发展与应用》、《电动螺旋压力机的发展和传统摩擦压力机的自动化改造》、《富京机械——可靠的合作者》的精彩报告。

10 月 31 日上午，由中国锻压协会专家库首席专家赵一平研究员和太原重工技术中心郭玉玺教授分别主持召开了“模锻装备使用及管理经验交流”及“自由锻装备使用及管理经验交流会”，参会代表纷纷发言，提出了自己的疑难问题，并对同行的问题献计献策。10 月 31 日下午，与会代表参观了东风锻造有限公司。

此次会议紧扣“提升装备智商，推动产业升级”的主题，为锻造企业装备使用和管理经验交流提供了一个平台，为锻造企业的升级转型提供了有益的帮助。

三十九、2012 锻造模具及润滑会议顺利结束

由中国锻压协会主办的“2012 锻造模具及润滑会议”已于 11 月 26-29 日在安徽芜湖成功举办,会议以“提升模具设计制造水平,增强企业竞争力”为主题,来自全国各地的 80 多家企业 130 余位代表参会。会议共发布 10 场专题报告,并已集结成册。本次会议集中探讨了模具制造、润滑剂的使用情况以及模具设计的有限元模拟等议题。同期进行的小型展示会上,青岛远大石墨有限公司,博德精细化工(上海)有限公司,青岛高而富石墨有限公司展示了其最新的工艺、产品与设备,并与众多参会代表进行了商业洽谈。会后,参会代表参观了芜湖三联锻造有限公司。

27 日会议现场,中国锻压协会行业研究室主管吴顺达女士发布《国内锻造模具及润滑发展现状》的报告。报告分析了模具及润滑行业发展现状及模具成本的研究数据、模具应用的锻造形式、模具失效规律及模具结构优化的方式。报告从磨损、开裂、变形、压塌等方面分析模具失效规律,而造成模具失效的主要原因是润滑、使用方法、成形工艺设计、预热、冷却等。提高模具质量的途径有改善模腔表面粗糙度、保证硬度均匀、提高装配精度、消除残余应力等。报告分析了模具热处理出现的缺陷,并提出了相对应的预防措施。对于可以提高模具寿命的热处理方式,报告给予了详细的分析。另外,报告还详细介绍了新模具钢实验和环保润滑剂的使用,分析了企业所做的工作及效果。

北京富京技术公司为参会代表发布报告《QForm2D/3D——功能强大的最容易操作的金属成形工艺模拟软件》。报告介绍了 2010 年英国 Wyman Gordon 公司进行的实际使用校验。该校验分别从热锻件模拟、冷锻件模拟、自由锻工艺模拟、辊锻和轧制模拟、液压成形模拟等方面分析了 QForm2D/3D 软件实际使用中的作用与优势。

报告介绍了 Qform 最新版本 7.0。**该版本新增模拟优势:** 1、速度几乎是以往版本的两倍;2、可同时模拟多个变形体;3、可模拟预应力组合模具;4、可模拟坯料的弹-塑变形。**该版本新增设备模拟功能:** 1、模具最大载荷;2、模具最大弹性;3、带两个可回转轴的模具;4、液压成形模拟中压力可调。

报告最后介绍了选用 QForm 的五大理由:

1、物理实验验证和生产实践检验,模拟结果精确,已经成功应用于常见锻件如齿轮、连杆、曲轴、转向节、冷锻各种回转体件、辊锻、自由锻、电锻等左右成形工艺。

2、可以精确地对材料流动情况、成形力、温度和可能的技术缺陷进行预测。

3、通过模拟可以大幅度提高材料利用率和模具寿命。

4、具有英文、德文、俄文、西班牙文、意大利文、中文、波兰文、和土耳其文版本并可提供当地和在线服务。

5、Qform 操作简单、使用容易,而且可以很快回收投资。

青岛远大石墨有限公司邢岐杰先生发布报告《石墨的特性及在锻造工艺中的作用》。报告分析了石墨的特性和用途,在温锻、热锻、亚热锻工艺中的作用。报告指出,在目前的锻造工艺中,石墨还是主要的润滑材料之一,由于石墨自身与其他材料无与伦比的特性,使石墨系列润滑剂比其它几种润滑剂在高温和特定温度下的润滑效果更具实用性。

青岛高而富石墨有限公司发布题为《石墨——锻造润滑剂的核心组分》的报告。报告介绍了高而富德国总部、欧洲工厂及全球用户的基本情况,重点解释了石墨润滑剂的成分,如稳定剂、润温剂、分散剂、缓蚀剂、杀菌剂等各种成分的

作用，以及石墨润滑剂的作用，如分离坯料和模具/脱模，坯料和模具之间的热绝缘/控制热传递，减少摩擦，模具冷却，抗磨损保护等。报告最后分析了无色润滑剂的优势与不足。

博德精细化工（上海）有限公司发布《**BUDENHEIM 高温锻造润滑剂——我们定义新的标准**》的报告。报告对 Budenheim 和博德精细化工（上海）有限公司的历史、现状和产品进行了简单介绍后，着重分析了 ECO 环保型润滑剂的特性与公司优势。苏州汉金模具技术有限公司发布报告《锻造模具设计的基础知识与材料选择》。

江苏森威精锻有限公司徐祥龙先生发布报告《**高速加工在冷温锻造模具方面的应用**》。报告通过对冷锻和温锻的模具特点进行介绍后，对冷温锻锻造模具传统的制造方法——放电加工成形，以实例研究的方法，详实的分析了此工艺的缺点、模具寿命等，得出传统的电加工成形制造工艺难以满足冷温锻造模具的制造要求的结论。报告指出，对于模具加工来讲，高速加工主要是指在高速铣上的高速数控硬铣加工，并对高速数控硬铣加工的特点进行了说明，以案例分析证明了其与传统的电加工成形制造工艺相比的显著优越性。

芜湖三联锻造有限公司发布报告《**一种环保热锻模脱模剂的应用实例**》。报告从一般热模锻造润滑剂的性能要求开始，重点介绍了三联锻造推介的适用于热模锻造的非石棉系列水溶性环保脱模润滑剂的性能及应用实例。

西安博大电炉有限公司发布报告《**采用磁滞加热工艺实现模具预热的新途径**》。报告对西安博大电炉有限公司的基本情况进行了简单介绍后，与参会代表分享了 2011 年末西安博大电炉有限公司与瑞典磁滞加热研究专家达成了技术合作协议一事。接下来，博大对磁滞加热的概念、特性、对比其它技术的特殊之处等诸多方面介绍了采用磁滞加热工艺实现模具预热的新途径。综合来说，采用磁滞加热工艺实现模具预热有加热时间短、温度均匀、安装方便，易于维修等优点。报告的最后，介绍了磁滞加热在汽车工业、挤压铝工业领域的应用及实践项目。

许昌远东传动轴股份有限公司发布题为《**模具堆焊修复工艺优点及成本分析**》的报告。报告首先对远东传动及许昌中兴锻造有限公司进行了简单介绍，并向参会代表展示了传动轴总成及主要零部件，4000T 热模锻压力机、5T 电液锤、1250T 平锻机、6300T 热模锻压力机等主要锻造设备。报告重点做了模具堆焊修复工艺优点及成本分析，阐述了模具堆焊修复工艺与传统“下落降面”工艺的优势对比，并介绍了远东传动在该工艺使用中取得的经验及汲取的教训，采用具体实例对两种工艺的成本作分析比较，同时对模具堆焊工艺存在的缺陷及局限性进行了剖析，有针对性提出了解决方案及建议。

苏州汉金模具技术有限公司发布报告《**锻造模具设计的基础知识与材料选择**》。

28 日上午的研讨会分为两个会场。热锻分会场由中国锻压协会行业研究室主管吴顺达女士和芜湖三联锻造有限公司韩良总工程师主持，冷温锻会场由江苏森威精锻有限公司徐祥龙专家主持。两个会场分别就参会代表关心的议题进行了讨论。

28 日下午，参会代表前往芜湖三联锻造有限公司进行参观，重点参观了模具、锻造、热处理、机加工等多个流程。