

锻压装备信息化水平（装备智商）评价

文件体系



中国锻压协会
Confederation of Chinese Metalforming Industry

锻压装备信息化推进委员会

Metalforming Equipment Informatization Committee

目 录

锻压装备信息化推进委员会简介	- 3 -
中国锻压协会锻压装备信息化推进委员会工作条例	- 5 -
锻压装备信息化推进委员会机构设置	- 10 -
锻压装备信息化推进委员会组织建设与管理办法	- 12 -
中国锻压协会锻压信息化推进委员会 组织领导机构名单	- 16 -
锻压装备信息化水平（装备智商）评价实施办法(2014 版)	20
锻压装备信息化水平（装备智商）评价通则(2013 版)	29
当前的锻压设备类别和名称(2012 版)	40
锻压装备信息化水平（装备智商）评价申报指南	57
锻压装备信息化水平（装备智商）评价	59
申报意向书（装备制造企业用）	59
锻压装备信息化水平（装备智商）评价 申报意向书（非装备制造企业用）	63
锻压装备信息化水平（装备智商）评价履约保证合同（样式）	66
中国锻压协会锻压装备信息化水平（装备智商）评价报告（格式）	67
锻压装备信息化水平（产品智商）商标使用许可合同（样式）	- 72 -
锻压装备信息化水平（产品智商）商标授权使用证书（样式）	- 73 -
锻压装备信息化推进委员会 运作设计	- 75 -
中央企业信息化水平评价暂行办法	- 98 -

锻压装备信息化推进委员会简介



为了引导锻压装备制造企业开发和制造高水平锻压装备，锻压装备用户更好地了解锻压装备的信息化水平，满足锻压装备信息化水平评价的社会服务需求，推动锻压行业向信息化方向的发展，中国锻压协会于2013年5月成立锻压装备信息化推进委员会。

锻压装备信息化是指锻压装备具有一定的获取信息、处理信息和提供信息的能力，可以用信息化水平来进行评价，从获取信息、处理信息和提供信息的方式、方法和数量上得以体现。简称锻压装备智商。

此项工作得到了工信部信息化司的认可，并于2012年6月15日，中国锻压协会收到了工信信函（2012）015号“同意中国锻压协会开展装备智商评测工作的函”。评测工作正式启动。

在开展评测工作中，我们建立锻压装备信息化推进委员会，委员单位来自于锻压生产企业、锻压设备制造企业、科研院所。由不同类别的企业家、专家学者和技术人员组成。在这个基础上，我们成立了三个工作组，技术组、评价组和推广组。技术组的主要任务是制订评价标准，评价组的主要任务是依据评价标准制订评价流程和对申请单位的设备进行评价。推广组依据执行委员会通过的评价结果进行颁证、发放商标使用许可，开展后期使用监督和推

广。技术组的人员组成为：1/2 为科研院所和专家；1/4 锻压设备厂；1/4 锻压生产厂。评价组人员组成为：1/2 为锻压生产企业；1/4 锻压设备厂；1/4 科研院所和专家。推广组人员组成为：1/2 为锻压设备厂；1/4 锻压生产厂；1/4 科研院所和专家。这样配置充分考虑各自的特点和作用，从而便于实现公正、公平、公开、透明。

目前，计划于 2014 年 9 月 16 日-19 日在中国国际金属成形展览会期间，锻压装备信息化推进委员会将组织评测第一批锻压装备产品。

详情请垂询：

中国锻压协会

地址：北京海淀区学清路 16 号 学知轩大厦 三层 邮编：100083

电话：010-68465045

传真：010-68465044

干事长 刘明星

邮箱：liumingxing@chinaforge.org.cn

联系人：闻晓旭

邮箱:wxx@chinaforge.org.cn

中国锻压协会锻压装备信息化推进委员会工作条例

第一章 总则

第一条：本委员会中文全称为“中国锻压协会锻压装备信息化推进委员会”，英文全称“Metalforming Equipment Informatization Committee”。中文简称：“中国锻协锻压装备信息化委员会”，英文简称“CCMI-MEIC”。

第二条：本委员会直属中国锻压协会领导，接受工业和信息化部信息化推进司的业务指导和监督。

第三条：本委员会的宗旨是：推进锻压装备信息化；引导锻压装备行业发展，从而促进锻压生产行业明白消费和不断进步。

第二章 任务

第四条：本委员会的主要工作和任务

- (1) 组织编写制定评估产品的智商评价标准，使其在相关行业中得到广泛认可。
- (2) 促进行业内、企业间的交流与合作、推进产品的信息化指数提高。
- (3) 开展、监管产品智商评价与运营工作。
- (4) 通过网站、媒体、会议等多种形式推广产品智商理念。

第三章 成员

第五条 凡具有独立法人资格，从事或准备从事锻压装备研发、生产、制造、使用、服务推广等中国锻压协会会员单位，承认委员会工作条例，均可向委员会提出申请。经批准后为正式成员，享受成员权利，承担成员义务。

第六条 中国锻压协会会员加入委员会应办理以下手续：

- (1) 提交加入申请书；
- (2) 委员会秘书处对申请单位进行资格审查，报执行委员会讨论批准；
- (3) 执行委员会通过后，交纳相关费用，委员会秘书处发出加入通知书。

第七条 成员退出委员会应办理以下手续：

- (1) 向委员会执行委员会提交书面退出声明；

(2) 自提交退出声明日三十日后退出委员会。

第八条 成员的权利：

- (1) 有权参加委员会全体成员大会，并享有选举权、被选举权和表决权；
- (2) 有权参加委员会组织的各工作组的活动；
- (3) 有权获得委员会提供的有关技术等相关资料；
- (4) 有权向委员会提出建议和议案；
- (5) 有权申请成为执行委员会成员；
- (6) 有退出委员会的自由。

第九条 成员的义务：

- (1) 遵守委员会章程及规章制度，执行委员会的决议；
- (2) 积极承担和配合委员会委托的各项工作，积极参加委员会组织的活动；
- (3) 维护委员会的利益和合法权益；
- (4) 按委员会规定缴纳会费，会费的额度和收费方式由执行委员会决定。

第十条 成员违反委员会工作条例及其他制度或做出不利于委员会的行为，并在接到执行委员会发出书面警告之日起六十日内无改正行为，予以除名。

第四章 组织机构和负责人产生、罢免

第十一条 本委员会最高权力机构是成员代表大会，成员代表大会的主要职权是：

- (1) 制定、修改并通过委员会工作条例；
- (2) 选举和罢免执行委员；
- (3) 审议、批准执行委员会的工作报告；
- (4) 决定终止事宜；
- (5) 决定委员会的其它重大事项。

第十二条 成员代表大会须有 2/3 以上的代表出席方能召开，其决议须经到会代表半数以上表决通过方能生效。

第十三条 代表大会每届为四年，随中国锻压协会换届而换届。

第十四条 执行委员会是成员代表大会的执行机构。由成员代表大会选举产生。执行委员会成员应在锻压装备信息化及相关产业中占有举足轻重的重要地位，对产业链中的技术研发、制造、使用、服务等环节做出重大贡献。执行委员会由主任委员、副主任委员、委员和秘书处干事长组成，人数不能超过委员会人数的 1/3，执行委员会设主任 1 人，副主任若干人。主

任委员、副主任委员由中国锻压协会推荐，执行委员会选举产生。本会主任、副主任可以连续连任。执行委员会按民主集中制的原则开展工作，在成员代表大会闭会期间领导本会开展日常工作，对成员代表大会负责。

第十五条 执行委员会的职权是：

- (一) 执行成员代表大会的决议；审议批准智商等级评价结果。
- (二) 选举和罢免主任、副主任，聘任干事长；
- (三) 审议和批准召开成员代表大会；
- (四) 向成员代表大会报告工作；
- (五) 决定成员的吸收或降级；
- (六) 决定设立或撤销办事机构、代表机构、实体机构及分支机构。由本会秘书处制定设立和管理分支机构的相应办法；
- (七) 决定副干事长、各机构主要负责人的聘任或解聘；
- (八) 领导本委员会各机构开展工作；
- (九) 审议批准内部管理制度；智商评价标准和体系文件。
- (十) 审议奖励对本委员会工作有突出贡献的会员单位及个人；审议奖励委员会工作积极分子；

第十六条 执行委员会须有 2/3 以上执行委员出席方能召开，其决议须经到会执行委员 2/3 以上表决通过方能生效。

第十七条 执行委员会每年至少召开一次会议；情况特殊时，也可采用通讯形式召开。

本会设立特邀执行委员会。根据工作需要，对委员会发展具有重要作用的单位和个人，可以聘请为特邀执行委员单位或委员。

第十八条 本会主任行使下列职权：

- (一) 召集和主持执行委员会会议；
- (二) 检查成员代表大会、执行委员会决议的落实情况；
- (三) 代表本委员会签署有关重要文件。
- (四) 提名干事长人选，提交执行委员会会议审议。

第十九条 本委员会会设立秘书处作为委员会的常设办事机构。秘书处实行干事长负责制，在执行委员会领导下负责承办本委员会的日常工作。秘书处设干事长 1 人，由主任委员推荐，经中国锻压协会确认，领导秘书处。秘书处的职责是：

- (一) 承担召开执行委员会、成员代表大会的筹备服务工作；
- (二) 在干事长领导下，贯彻成员代表大会和执行委员会的决议；
- (三) 编写年度工作计划，并组织实施；
- (四) 为召开成员代表大会起草有关会议文件，准备会议资料；
- (五) 执行委员会闭会期间，发展新成员；管理各分支机构；

- (六) 制定设立和管理分支机构的相应办法；编写内部管理制度；
- (七) 负责组织技术宣传、解释和意见收集；
- (八) 负责与其他有关技术委员会、协会或学会等有关部门进行联络和技术协调工作；
- (九) 组织完成委员会临时委派的工作。组织、协调成员单位协作开展标准宣贯、技术培训、技术推广、信息传递与经验交流等；
- (十) 负责委员会及秘书处业务范围的开拓、咨询服务工作的规划与组织；
- (十一) 组织委员会内部资料的编辑、出版和发行；
- (十二) 其它工作。

本委员会会干事长行使以下职权：

- (一) 主持秘书处开展日常工作，组织实施年度工作计划；负责委员会和秘书处公函、通知及文件的收发、存档等工作；
- (二) 负责委员会重大项目的组织、领导与协调；
- (三) 协调各分支机构，代表机构和实体机构开展工作；
- (四) 提名各办事机构、分支机构、代表机构和实体机构主要负责人，提交执行委员会批准；
- (五) 决定办事机构、代表机构、实体机构专职工作人员的聘用；
- (六) 代表秘书处或在董事会授权时代表委员会签署有关文件或协议；
- (七) 拟定委员会、秘书处年度财务预算和决算文件。处理秘书处日常财务、收支和设备物资的管理；
- (八) 处理其它日常事务。

第五章 经费开支及资产

第二十条 经费来源

- (1) 成员单位或其它任何组织的合法赞助费用及咨询、服务费用；
- (2) 中国锻压协会对委员会的补助
- (2) 产品智商评测收入；
- (3) 产品智商商标使用费收入
- (4) 其它合法收入。

第二十一条： 执行《中国锻压协会经费管理适用办法》规定。

第六章 终止

第二十二条 本委员会有 1/3 委员单位提出终止要求，2/3 委员单位表决通过，报请中国锻压协会批准后方可撤消。委员会提出终止申请后，不得再以委员会名义进行任何活动，开展任

何业务。

第二十三条 中国锻压协会秘书处接到委员会提出的终止申请后，由秘书处及委员会有关负责人组成清算委员会，对委员会进行终止清算。

第二十四条 中国锻压协会根据工作需要及开展活动情况，在征得委员会的同意后可以做出调整或撤消本委员会的决定。

第七章 附则

第二十五条 条例修改程序

- 1、委员会秘书处提出工作条例修改方案；
- 2、报中国锻压协会审查；
- 3、提交委员会成员大会讨论通过，报中国锻压协会批准后生效。解释权属委员会秘书处。

第二十六条 其它

本条例内容如有与《中国锻压协会章程》、《中国锻压协会委员会管理办法》和《中国锻压协会委员会管理办法实施细则》相违背之处，执行上述三个文件的规定。

锻压装备信息化推进委员会机构设置

锻压装备信息化推进委员会设立工作组的目的是为了强化完成信息化推进工作，实现评定、宣传和服务目的。各工作组接受委员会秘书处的领导，视为委员会的内设工作机构。工作组设一名组长和两名副组长，由若干组员组成，**每个工作组全部工作人数不超过 11 名。**

一、工作组：

中文名称	英文名称
技术专家工作组	Tech Team
智商评价工作组	Evaluating Team
推进工作组	Promoting Team

二、工作组具体职能如下：

1、技术专家工作组职能

技术工作组负责制定锻压装备智商评价体系及规范性文件，组织起草《**锻压装备智商评价体系制定规范**》，划分智商评价产品类别，提请执行委员会建立其它产品的智商评价工作组，起草《**锻压装备智商评测典型企业信息化评估指标**》和《锻压装备智商评测主要评测设备及评测指标》等文件。技术组起草的文件要经过执行委员会批准方可发布施行。

此外，技术工作组还负责解决锻压装备智商评价过程中的相关技术问题。

2、产品智商评价工作组职能

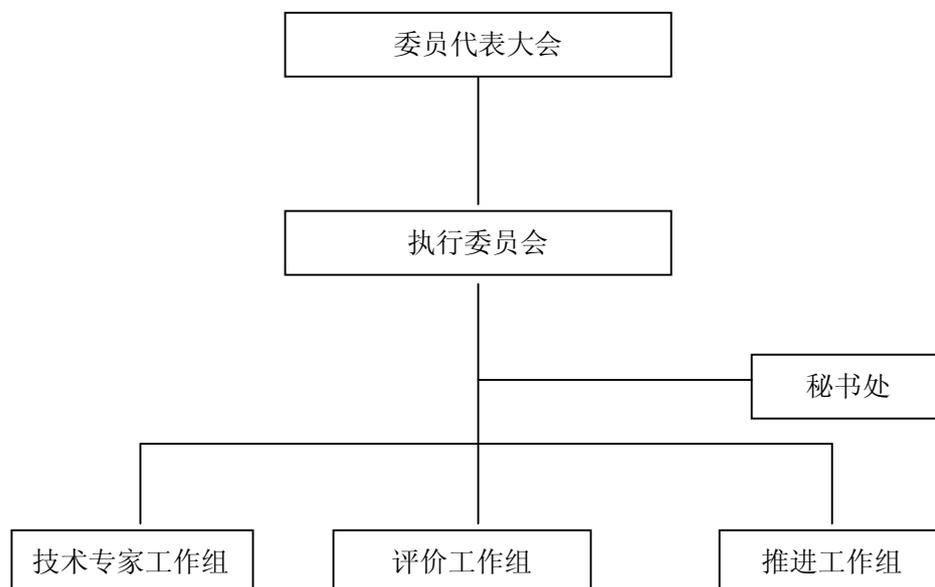
遵循技术工作组制定的系列文件开展工作。开展其产品的智商评价工作，评测结果由锻压装备信息化推进委员会执行委员会进行评定批准，交推进工作组统一对外发布，并授权企业使用相应的商标使用权和标志。产品智商评价工作组还负责协助技术组解决产品智商评价过程中相关技术问题。

此外，产品智商评价工作组可以依据具体的评价指标可以委托第三方对一些指标进行检测，这种情况下，检测费用要由被检测设备所有企业支付。

3、推进工作组职能

推进工作组负责在国内推广产品智商理念，对企业进行智能化设备等级授权和标志使用授予。通过会议、媒体、举办活动、报告等形式宣传产品智商，适时向社会公布委员会工作动态、汇报锻压装备信息化推进成绩，扩大产品智商影响力，令企业了解、认可产品智商理

念，引导生产企业向提高产品信息化指数的方向发展，带动产业链的信息化联动，提升用户参与推进信息化机制效果。同时，在用户中建立公信力，得到社会的广泛认可。



锻压装备信息化推进委员会组织建设与管理办法

第一条 总则

本办法依据《中国锻压协会锻压装备信息化推进委员会工作条例》《锻压装备信息化（装备智商）评价实施办法》和《锻压装备信息化推进委员会机构设置》制订。

第二条 委员会工作组工作

（一）技术组制定细则

技术组依据《锻压装备智商评价产品类别》，根据评价产品的不同组织《锻压装备信息化水平（装备智商）评价细则》（以下简称“细则”）编写小组；参加编写小组人员（企业）人数不少于4人。来自科研院所的专家牵头，参与单位包括科研院校1/2；装备制造企业1/4；用户企业1/4。细则由委员技术组通过执行。具体的行政组织和协调由秘书处执行。

（二）评价组评价

评价组依据《锻压装备智商评价产品类别》，《细则》以及《锻压装备信息化水平（装备智商）评价实施办法》组织评价小组；参加评价的小组人员（企业）人数不少于5人。来自用户企业的专家牵头，参与单位包括科研院校1/4；装备制造企业1/4；用户企业1/2。具体的行政组织和协调由秘书处执行。

（三）推广组证书及商标授予与推广

推广组依据《锻压装备信息化水平（装备智商）评价实施办法》组织授予；宣传推广和使用监督由推广组完成。具体的行政组织和协调由秘书处执行。

（四）秘书处组织申报

《锻压装备信息化水平（装备智商）评价细则》编写完成，秘书处向行业召集申请参与评价企业，具体负责联络用户和协调评价小组工作。

第三条 委员会活动形式

（一）**产品智商工作联席会议**：秘书处与其他产品智商管理单位参与，向上级主管单位汇报，并接受监督管理的行政性会议。

（二）**委员会代表大会（委员会会议）**：委员会委员之间的交流、参会代表之间的交流，而且委员单位具有行政权利，每四年需要换届选举。委员会会议每年一次，每年不同会议地点。主要是委员会工作汇报、行业专家报告、交流讨论、参观企业或展览会等形式，旨在增强委员会凝聚力。

（三）**执行委员会会议**：主要的领导机构表决和讨论重要的工作和文件，根据工作需要由秘书处通知。

（四）**专家工作组会议**：根据工作进展，由技术组、评价组、推广组组长及部分专家和秘书处参与和主持的会议，主要商谈体系运营、管理和控制各类装备智商评价、专业技术讨论等工作职责。

(五) 某装备专项工作会议：组织专项装备技术和管理专家参与，旨在推进某具体装备的智商评价工作，培训和管理体系运作，专业技术讨论等职责。

(六) 专题会议：根据工作需要，可以由技术组、评价组、推广组发起的专题讨论会或工作会。例如：技术组发起“锻压装备智商评价技术规范会议”。

(七) 新闻发布会：与展览会新闻发布会同步，邀请各级主管领导、委员会领导和专业媒体参加的宣传推广活动。重在树立行业公信力和权威性，扩大社会影响力。

(八) 授权典礼：在行业重要活动中，中国锻压协会将举办一系列的授予和宣传推广活动。

(二) 中国锻压协会的行业平台

- 1、中国锻压协会官方网站和锻压装备智商评价官方网站。
- 2、中国国际金属成形展览会。
- 3、中国锻压网、《锻造与冲压》、《钣金与制作》等专业媒体和会议。

第四条 工作小组成员产生

(一) 秘书处在中国锻压协会头脑风暴专家库中邀请同意后，经相关组的组长批准即可。

(二) 成员单位自荐或推荐，经相关组的组长批准即可。

(三) 秘书处在行业内邀请同意后，经相关组的组长批准即可

第五条 工作小组成员工作补贴

(一) 工作组不设专职人员，不发工资和提供社会保险。

(二) 工作组和工作小组具体工作人员将根据工作量给予工作补贴，补贴的标准不低于北京市规定的最低小时工资标准额。

(三) 委员会有了收入开始支付劳动补贴。

第六条 委员会成员邀请和管理

成员是委员会存在的主体，成员包括企业成员和个人成员，委员会成员工作是指发展、服务和管理委员会的单位和个人。根据《中国锻压协会章程》和《中国锻压协会委员会管理办法》等相关规定，特制定本条。

“锻压装备信息化推进委员会”是由致力于开发、生产、服务和锻压生产企业及相关研究机构单位自愿结合组成的合作组织。作为中国锻压协会的一个委员会予以管理。锻压装备信息化推进委员会的宗旨是努力创造一个务实高效、实事求是的服务机构，协助政府部门整体提升产业的信息化水平及制造水平，促进在中国建设完整的信息化产业链和成熟健康的市场，维护成员单位的合法权益。委员会遵守国家相关法律、法规，遵守社会道德规范，贯彻

执行国家有关的方针政策，接受政府相关机构的指导和中国锻压协会的领导和中国锻压协会的委员会内部实行民主管理, 评价体系工作实现市场化运作。

凡具有独立法人资格，从事或准备从事锻压装备研发、生产、制造、使用、服务推广等中国锻压协会会员单位或个人，均可向委员会提出申请。经批准后为正式成员，享受成员权利，承担成员义务。成员分为执委会成员、工作组成员和普通成员。

(一) 成员发展

发展委员会成员是组织工作的重要内容，凡拥护本委员会工作，有加入本委员会的意愿，积极参加本委员会组织的相关活动，并在行业内具有一定影响的单位或个人，可以成为委员会成员。

委员会成员均有责任宣传锻压装备智商工作、并征集发展更多成员。

1、通过网站和书面申请等方式，主动申请成为委员会成员。

2、参加委员会的各项活动，委员会秘书处默认成为普通成员。

3、执委会和工作组成员加入，需要向委员会秘书处申请。工作组成员申请，由执委会会议表决，根据工作需要，适当增减各工作的成员名单。执委会成员申请，由四年一届代表大会表决，最终决定新一届执委会的成员名单。

(二) 成员管理

1、入会服务

(1) 入会咨询：解答企业或个人入会前的相关疑问，及或接待来访咨询。

(2) 入会办理：受理企业递交的《锻压装备信息化推进委员会报名表》，可以网站、邮件、传真等多种方式申报。

(3) 邮件确认：会员身份将通过电子邮件的方式确认，邮寄相关委员会的资料，并在官方网站上公示成员名单。

2、信息管理：“锻压装备信息化推进委员会数据库”及文本资料。

(1) 档案管理：归口到中国锻压协会会员管理系统，随时可查询。

(2) 变更发布：官方网站将实时更新最新的委员会成员名单。

(3) 统计通告：每年执委会的工作会议中，秘书处及时通告成员情况。

中国锻压协会锻压信息化推进委员会

组织领导机构名单

名誉主任委员 中国锻压协会常务副理事长兼秘书长 张金

主任委员单位 合肥合锻机床股份有限公司

副主任委员单位

济南铸造锻压机械研究所有限公司

天津市天锻压力机有限公司

济南二机床集团有限公司

江苏扬力集团有限公司

湖北三环锻压设备有限公司

北京航空航天大学

中国重型机械研究院股份公司

青岛青锻锻压机械有限公司

北京机电研究所

干事长 中国锻压协会秘书长助理 刘明星

副干事长 济南二机床集团有限公司 白玉庆

合肥合锻机床股份有限公司副总经理 王玉山

执行委员单位

扬州锻压机床股份有限公司

兰州兰石重工有限公司

徐州徐锻集团有限公司

太原重工股份有限公司

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

中国科学院金属研究所

江苏金方圆数控机床有限公司

一拖（洛阳）福莱格车身有限公司

东莞大同数控机械有限公司

深圳大族激光科技股份有限公司

武汉华工激光工程有限责任公司

南京埃斯顿自动化股份有限公司

上海交通大学

合肥工业大学

宁波精达成形装备股份有限公司

江苏百协精锻机床有限公司

江苏中兴西田数控科技有限公司

广东工业大学

东莞华中科技大学制造工程研究院

江苏森威精锻有限公司

中工科安科技有限公司

上海东芙冷锻制造有限公司

特邀委员单位 广州市钣金加工行业协会

成员单位（略）

技术组

组 长	郎利辉	北京航空航天大学
副组长	张世顺	济南二机床集团有限公司
	王玉山	合肥合锻机床股份有限公司
	马立强	全国锻压机械标准化技术委员会
秘 书	王思杰	中国锻压协会

技术组 组 员

熊晓红	武汉新威奇科技有限公司	朱元胜	青岛青锻锻压机械有限公司
龚爱军	江苏森威精锻有限公司	孙 旋	辽阳锻压机床股份有限公司
叶敬春	江苏金方圆数控机床有限公司	华 林	武汉理工大学
隋 岩	天津市天锻压力机有限公司	李永堂	太原科技大学
易振明	湖北三环锻压设备有限公司	夏琴香	华南理工大学
翟 华	合肥工业大学	胡亚民	重庆理工大学
洪 强	广州市钣金加工行业协会	王国峰	哈尔滨工业大学
方铁勤	山东鲁南同锐数控设备有限公司	运新兵	大连交通大学
马朝宣	兰州兰石重工有限公司	柯尊芒	徐州徐锻集团有限公司
王 旭	济南二机床集团有限公司	鹿新建	徐州徐锻集团有限公司
韩兴明	中安重工自动化装备有限公司	曾 伟	东莞市海顺智能工业装备有限公司
甄冒发	合肥合锻机床股份有限公司	从培信	荣成金辰机械制造有限公司
黄京鹏	山东金箭精密机器有限公司	王 剑	无锡蓝力机床有限公司
茅德清	上海东芙冷锻制造有限公司	陈大友	南通锻压设备股份有限公司
朱灯林	河海大学		

评价组

组 长	宋拥政	中国锻压协会
副组长	蒋 鹏	北京机电研究所
	韩炳涛	中国重型机械研究院股份公司
秘 书	王明涛	中国锻压协会

评价组 组 员

朱家刚	东风锻造有限公司	孙礼宾	上海交大中京锻压设备有限公司
潘琦俊	芜湖禾田汽车工业有限公司	李贵闪	合肥合锻机床股份有限公司
李 向	一拖（洛阳）福莱格车身有限公司	张 波	德阳川重机械有限公司
黄延波	江苏飞船股份有限公司	曹英强	中冶京诚工程技术有限公司
赵 震	上海交通大学	岳 淳	中冶京诚工程技术有限公司
曲 光	瓦房店轴承精密锻压有限责任公司	柯尊芒	徐锻机床厂
张 波	济南铸造锻压机械研究所有限公司	余心宏	西北工业大学
张 浩	北京机电研究所	余方家	佛山市南海力丰机床有限公司
周红祥	湖北三环锻压设备有限公司	裴世聪	中工科安科技有限公司
何琪功	兰州兰石重工有限公司	史永忠	山东金箭精密机器有限公司
荣惠康	中国汽车工业协会	郭来平	国家铸造锻压机械质量监督检验中心
李 超	济南二机床集团有限公司	李 萍	合肥工业大学
刘金荣	合肥海德数控液压设备有限公司	刘如红	无锡蓝力机床有限公司
宋维建	苏州领创激光科技有限公司	吕 言	东莞华中科技大学制造工程研究院
谈伟光	无锡鹏德汽车配件有限公司		

推广组

组 长	黄久晖	国家铸造锻压机械质量监督检验中心
副组长	陈 燚	深圳大族激光科技股份有限公司
	薛克敏	合肥工业大学
秘 书	宋仲平	中国锻压协会

推广组 组 员

何灿焜	扬州锻压机床股份有限公司	靳 龙	兰州兰石重工有限公司
缪 军	南京埃斯顿自动化股份有限公司	吴春燕	济南二机床集团有限公司
闵建成	江苏省徐州锻压机床厂集团有限公司	张兰军	合肥合锻机床股份有限公司
逯宪斌	东莞大同数控机械有限公司	田江涛	淄博桑德机械设备有限公司
李 斌	武汉华工激光工程有限责任公司	袁树明	北京新光凯乐股份有限公司
汪 磊	上海交大中京锻压有限公司	杨仁广	海安县威仕重型机械有限公司
廖泽亮	上海东芙冷锻制造有限公司	吴带生	青岛青锻锻压机械有限公司
严厚广	江苏百协精锻机床有限公司	孙 萍	营口锻压机床有限责任公司

赵晓红 武汉新威奇科技有限公司

姜则东 荣成东源锻压机械有限公司

贾明全 山东科汇电力自动化有限公司

许建华 江苏张家港临江重工封头制造有限公司

仲太生 江苏扬力集团有限公司

锻压装备信息化水平（装备智商）评价实施办法(2014版)

2014年3月21日通过

第一章 总 则

第一条 本办法依据《中国锻压协会锻压装备信息化推进委员会工作条例》和《锻压装备信息化推进委员会机构设置》制订。

第二条 锻压装备信息化水平（装备智商）评价工作是中华人民共和国工业和信息化部信息化推进司授权认可，中国锻压协会组织开展的行业权威咨询认证服务工作。锻压装备信息化水平（装备智商）评价，是依据有关法律法规，结合中国市场经济发展和中国锻压行业及企业的实际特点，建立锻压装备信息化水平（装备智商）评价体系模型，设计和制订锻压装备评价指标，并按照公开、公正、公平、透明的工作机制，经过科学、合理、权威的评价工作，确定被评价产品的智商等级，最终实现授予、公示和推广的一种行业制度和作品。

第三条 该项工作将全面推动锻压行业向信息化方向的发展，综合考虑锻压装备制造企业和锻压装备用户的供需关系，以市场为主导，推动信息化发展，通过评价体系的全面论证，提高供需双方、行业相关单位与政府部门对专业锻压装备的信息化的客观认知，推动锻压行业信息化、智能化进程。

第四条 锻压装备信息化水平（装备智商）评价体系的管理原则

（一）满足采购安全的心理需求，增强采购信心。

为了提高评价体系科学决策的开放性、系统性和全面性，中国锻压协会通过多种方式团结行业资深的技术和管理人员，建立多元化、多样化和多变化的专家智囊团和战略体系思想库。利用社会化工作方式显著提升行业专业咨询的代表性、公信度和影响力，服务于行业企业，不以盈利为目的。此项工作不仅满足锻压生产企业采购需求，更重要的是，给下游产品采购者以品质保障。

（二）市场经济行为

锻压装备信息化水平（装备智商）评价体系的存在和发展源于用户需求，引导和推广高智商产品，是市场经济行为，非准入制度。这样的评价体系和工作方式，符合自愿申请、社会机构公正评价的原则和市场经济规律，利于引导采购、销售、制造更好的发展。

（三）倡导物有所值的价值理念

引导用户选择采购或升级改造切合实际生产需要的锻压装备，倡导物有所值。明确高智商设备的主要作用是提高生产效率、降低使用成本、削减使用消耗、减少劳动力、减轻人员劳动强度、提高产品精度和质量，以及提升用户企业的经济效益。

第二章 评价对象及申报办法

第五条 评价对象

(一) 单位：锻压装备制造企业和锻压装备用户企业以及其它需要提供评价服务的单位。

(二) 产品：列入锻压装备信息化水平（装备智商）评价类别中特制版的锻压装备，变配、减配情况下需要单独另外评价。

第六条 参评单位的申报条件

装备制造者：

(一) 申报单位是中国境内的（含合资品牌，不含境外独资）企业；

(二) “企业信息化审查”和“企业信用评价审查”通过的企业。

装备用户：

国内外具有独立法人或独立民事能力的单位。

其它组织：

基于推动发展、促进生产、规范市场行为之目的行业组织或政府部门。

第三章 评价程序及原则

第七条 评价工作程序

按照“申请-提交资料-初审-复审-公示-终评-推进-备案-商标使用”的程序进行。整体评价工作进度，评价组需要在收到完整申报材料之日起的6个月内完成，本流程适合于首台首次参与评价的装备。根据申报单位需要，秘书处可以协调，加快评价工作进度。

(一) 申请

索取《锻压装备信息化水平（装备智商）评价申报指南》，依据要求认真填写《锻压装备信息化水平（装备智商）评价申报意向书》。提交《锻压装备信息化水平（装备智商）评价申报意向书》及依据《锻压装备信息化水平（装备智商）评价申报指南》提交有关材料的同时，需要与中国锻压协会秘书处签署《锻压装备信息化水平（装备智商）评价履约保证合同》，并依据合同规定支付申请费。

(二) 初审

锻压装备信息化推进委员会秘书处（以下简称“秘书处”）依据本办法及相关文件之规定对申报材料进行初步的完整性审核和整理。而后秘书处将材料提交评价组进行初审，初审的主要内容：

1. 提出完成项目需要的支出总额。
2. 提出完成项目评价组需要的专家数量及专家名单。
3. 提出项目具体工作计划，包括审核时间、地点建议以及评价的具体方式。

4. 对提交的材料进行完整性和准确性进行审查，需要补充的由秘书处负责索要。特别需要说明的是：如果对装备制造制造商制造的锻压装备进行评价，必须认真审查是否参加过“企业信息化评价”和“企业信用评价”，只要参加过并获得评价证书，不论级别（等级）就认为审查通过。如果没有参加任何的评价，需要初审时依据《中国锻压协会开展锻压行业信用评价工作实施管理办法》和《中央企业信息化水平评价暂行办法》填报有关资料。

（三）复审：

依据初评意见，达到复审条件时，秘书处与申请单位进行协商，具体确认评价的时间、方式方法和费用支出。评价小组依据相关规定组成具体评价小组开展工作。评价小组成员不能少于5位。复审具体工作如下：

1. 需要进行现场检测或评价的，组织相关人员进行现场工作，具体的履行和会务工作由秘书处组织完成。

2. 如果装备制造制造商没有参加任何的“企业信息化评价”和“企业信用评价”，需要依据《中国锻压协会开展锻压行业信用评价工作实施管理办法》和《中央企业信息化水平评价暂行办法》进行审查，达到最低级（含最低级）以上的就可认为通过了审查。

3. 依据《锻压装备信息化水平（装备智商）评价通则》和《锻压装备信息化水平（装备智商）评价细则》，逐项进行评分。通过计算分类，得出评价结果，写出评价报告。评价报告中要反映装备制造制造商的信息化水平和使用情况。评价报告样式见“《锻压装备信息化水平（装备智商）评价报告》样式”。如果是对装备制造制造商制造的锻造装备直接进行评价，需要在评价报告中写明“企业信息化审查”结果和“企业信用评价审查”结果。

3. 《锻压装备信息化水平（装备智商）评价报告》需要以评价组审核通过，审核的办法可以是函件，也可以通过网络表决形式进行。

4. 评价组将表决通过的《锻压装备信息化水平（装备智商）评价报告》报秘书处。

（四）公示

1. 秘书处收到评价组出具的《锻压装备信息化水平（装备智商）评价报告》之日起在中国协会官网、中国锻压网等网站公示 30 个工作日。

2. 根据公示收到的意见，秘书处进行书面汇总提交评价组，由评价组做出调整或不调整的决定报秘书处，依据评价组书面意见，秘书处完成最终提交中国锻压协会锻压装备信息化推进委员会表决需要的《锻压装备信息化水平（装备智商）评价报告》。

（五）终评

1. 将最终版本的《锻压装备信息化水平（装备智商）评价报告》提交中国锻压协会锻压装备信息化推进委员会执行委员会会议进行表决，表决可以通过通讯形式进行。

2. 表决中收集到的意见，秘书处进行书面汇总提交评价组，由评价组做出调整或不调整的决定报秘书处，依据评价组书面意见，秘书处完成《锻压装备信息化水平（装备智商）评价报告》发布稿。

（六）**推进**：秘书处将《锻压装备信息化水平（装备智商）评价报告》发布稿交推进组，推进组依据本办法制订授权和发布计划，经秘书处批准后具体执行。授权和发布计划包括：

1. 完成发布内容规划。

2. 商标样式。

3. 拟定商标使用合同。

5. 进行执行过程中的意见收集。

4. 完成在中国锻压协会官方网站、会议和展览会、《锻造与冲压》、《钣金与制作》及众多专业工业媒体中，广泛宣传。

（七）**备案和档案管理**：协会对参评企业建立档案，并纳入协会行业管理信息系统。《锻压装备信息化水平（装备智商）评价报告》和商标使用授权和发布完成之日起 20 个工作日内，将评价结果报工信部信推司和中国锻压协会备案，并将全部资料进行编号存档。

（八）**商标授予和使用**：申请企业需要与中国锻压协会签署《锻压装备信息化水平（装备智商）商标使用许可合同》和签发《锻压装备信息化水平（装备智商）商标授权使用证书》之日起使用。

特别规定：商标只能用于完整对应或高于参评指标的同类同质单个装备上，变配或减配同类装备上不得使用。在同类同质的其它装备上使用，必须在秘书处备案，备案内容包括提供相应设备的技术协议复印件、设备安装使用验收报告和备案表。

(九) **变配和减配装备的智商评价**：在特定装备评价细则中的项目中应设置必须项，如参评设备有一项没有符合要求就不能给予评价。如果全部满足必须项，给予评价，评价需要填报《锻压装备信息化水平（装备智商）评价申报意向书—变配和减配装备》，提供相应设备的技术协议复印件、设备安装使用验收报告，由秘书处参照已经获评过的设备情况给予审查，必须项全，技术协议、设备安装使用验收报告真实完整时，由技术组组长确认，就可以技术组名义签发《锻压装备信息化水平（装备智商）评价报告—变配》或《锻压装备信息化水平（装备智商）评价报告—减配》，申请企业可以使用变配或减配商标。

第八条 申诉管理

投诉：在公示期内，接受监督投诉，任何单位或个人可对被公示的企业、装备信息进行投诉，投诉须以书面方式进行，并提供相应证据和联系方式。对无证据类投诉不予处理，对有证据类投诉交由评价组核实，书面提出处理意见。无法进行核实的投诉，需要在《锻压装备信息化水平（装备智商）评价报告》上予以说明，作为备注出现。

申请企业若对评价结果存疑，须以书面方式申诉，并提供相应论据。秘书处交由技术组提出处理意见，若申请企业对处理意见不服，可以有中国锻压协会另行组织 7 名专家组进行评价，评价意见为最终意见。因此发生的所有费用由申请企业全部承担。

第九条 评价原则

(一) 锻压装备信息化水平（装备智商）评价工作按照“三公开”的原则进行，坚持“遵纪守法、实事求是、公开透明”的原则，对参评企业做出客观、科学、公平、公正的评价。严格执行以下自律机制，设立并公布投诉渠道，认真处理举报投诉，接受工信部信息化推进司和国务院国资委、中国锻压协会会员企业、媒体及社会各方面的咨询评议和监督。

1、遵守国家有关法律、法规、政策；

2、严格依据评价标准和程序，独立开展锻压装备信息化水平（装备智商）评价工作，保证评价结果的公正性，保证评价结果不受任何单位和个人的影响；

3、对参评企业所提供的各类信息，未经申请企业许可，相关各方要履行信息保密的义务。但在国家法律、法规或司法的要求下，必须披露认证业务声明中具有保密性质的信息时，中国锻压协会锻压装备信息化推进委员会在征得中国锻压协会同意的情况下可向执法部门披露相关的机密信息，这些信息的披露属于免责范围；

(二) 中国锻压协会秘书处严格遵守锻压装备信息化水平（装备智商）评价的工作原则。锻压装备信息化水平（装备智商）评价工作人员公正廉洁、实事求是、工作认真，不

得泄露未经申评企业许可的企业秘密。对违反纪律者、视情节轻重，给予批评、警告，直至撤销评价人员资格的处分。涉及法律责任的由**司法部门**处理。参评企业应实事求是，不得弄虚作假。对违反纪律的企业，视情节轻重，分别给予批评、警告，撤销申报资格等处分。

(三) 协会对取得锻压装备信息化水平（装备智商）等级的企业实行适时监管，随时调查了解企业对产品智商商标的动态使用状况。取得锻压装备信息化水平（装备智商）等级的企业须自觉接受锻压信息化推进委员会和社会各界的监督。

(四) 商标使用权终止

如有下列情形的，终止智商产品商标使用权并予以公示：

1. 非同类同质产品上标注产品智商商标的；
2. 同类同质产品没有达到产品智商等级特征的；
3. 在具体设备上使用商标没有经过备案的；
4. 超出使用权年限，且未复检的；
5. 企业信用等级复审不达标的。
6. 没有按时缴纳有关费用的。

第四章 收费标准

第十条 财务管理原则

依据中国锻压协会财务管理有关规定执行。

第十一条 收费标准

(一) 锻压装备信息化水平（装备智商）申请费：2000 元/次装备，提交《锻压装备信息化水平（装备智商）评价意向书》之日起 1 周内支付，该费用不退。

(二) 评审费用：依据初审提出的费用预算确定评审费用，费用于复审开始之日起一周内交清，本费用不退。

本费用包含评审直接支出费用及该费用 10%的中国锻压协会锻压装备信息化推进委员会日常支出基金。

第五章 商标使用与管理

第十二条 商标说明



XXX 档案号 版本 状态

注：(1) XXX=相应的排列星图+类型（S/C/L）-类别（A/B/C）+相应等级数字，如：等级为 3 的数控单机评价结果记作 S-B3。

(2) 档案号=CCMI+授予年月+序号

(3) 版本=锻压装备信息化水平（装备信息化水平（装备智商））评价细则版本号

(4) 状态=原装表示为 ORI；减配表示为 DEC；变配表示为 ADJ

（一）名称：PIQ 是产品智商的英文（Product Intelligence Quotient）字头组合。

（二）评测结果标注位置：在商标基本图案的正下方印制评测结果标注。

（三）商标的颜色：基本图案的外侧圆环为红色（C5 M85 Y100 K0），环内的 PIQ 字母变形为蓝色（C100 M70 Y0 K0），标注为黑色或蓝色。如采用印制、模压方式在产品或产品包装及宣传材料上加施商标，可根据情况合理选用。

第十三条 商标使用与制作

在具体设备上制作具体商标执行第三章第六条第八款执行，由企业自行制作。

第十四条 取得相应锻压装备信息化水平（装备智商）评价等级的单位，可以在以下方面合理使用等级评价的结果：

（一）法律法规允许的企业形象宣传；

（二）产品品牌、包装、说明书、合格证等上面使用锻压装备信息化水平（装备智商）评价等级标识；

（三）向供应商、客户展示企业生产高智商装备的能力；

（四）企业招标投标要求；

（五）国家项目申报智能等级证明；

（六）向政府监管机构展示企业制造能力的品质；

（七）本办法及其它规定中规定的用途。

第十五条 商标自授权使用之日起 6 年内有效。

第六章 体系文件与制订流程

第十六条 体系文件

（一）管理

1. 中国锻压协会锻压装备信息化推进委员会工作条例
2. 锻压装备信息化推进委员会机构设置
3. 锻压装备信息化推进委员会组织建设与管理办法
4. 锻压装备信息化水平（装备智商）评价实施办法
5. 锻压装备信息化水平（装备智商）评价通则
6. 锻压装备信息化水平（装备智商）评价细则撰写规范

（二）技术

3. 锻压装备信息化水平（装备智商）评价细则（说明：依据设备不同分别制订）
4. 锻压装备信息化水平（装备智商）评价报告格式
5. 当前的锻压设备类别和名称
6. 锻压装备信息化水平（装备智商）评价类别

（三）流程

1. 锻压装备信息化水平（装备智商）评价申报指南及锻压装备信息化水平（装备智商）评价申请意向书
2. 锻压装备信息化水平（装备智商）评价履约保证合同（样式）
3. 锻压装备信息化水平（装备智商）商标使用许可合同（样式）或锻压装备信息化水平（装备智商）商标授权使用证书（样式）。

（四）其它

包括锻压装备信息化水平（装备智商）评价需要的其它未列本处的文件。

第十七条 制订流程

（一）管理类中，除第 1、2 和 3 项外，制订流程如下：

1. 秘书处工作人员、专家起草
2. 秘书处工作会议讨论
3. 委员会内信函意见征集（不少于 15 人）
4. 秘书处修订，完成表决稿
5. 委员会执行委员会表决通过。

(二) 技术类中，锻压装备信息化水平(装备智商)评价细则制订流程如下：

- ▶ 装备制造企业专家起草
- ▶ 撰写负责人（一般为大专院校、研究机构或离退休专家）修改（形成初稿）
- ▶ 征求代表性企业意见（不少于三家企业）
- ▶ 撰写负责人修改（形成征求意见稿）
- ▶ 征求行业专家意见（10名分别来自高校、制造商和用户的专家）
- ▶ 撰写负责人修改（形成表决稿）
- ▶ 技术组表决

(三) 流程类文件一般有秘书处制订。

(四) 其它需要的文件依据各自属性参考（一）、（二）或（三）制订。

第七章 附则

第十八条 锻压装备信息化水平（装备智商）评价通则有效期为四年，锻压装备信息化水平（装备智商）评价细则有效期为三年，包括这两个文件在内所有需要编排版本的，全部以颁布实施（或审议通过所在年）命名版本。

第十九条 本办法经锻压装备信息化推进委员会执委会审议通过，报中国锻压协会批准之日起执行，解释权归锻压装备信息化推进委员会。

锻压装备信息化水平（装备智商）评价通则(2013 版)

2013 年 9 月 24 日通过

1 总 则

1.1 为了引导锻压装备制造企业开发和制造高水平锻压装备,使锻压装备用户更好地了解锻压装备的信息化水平,满足锻压装备信息化水平评价的社会服务需求,推动锻压行业向信息化方向发展,根据国内外锻压装备的现状和发展趋势,制定本通则。

1.2 锻压装备信息化水平评价是指对锻压装备获取信息、处理信息和提供信息的能力进行综合评价,是对锻压装备智商即智能化水平的评价。锻压装备智商是锻压装备综合性能的集中体现。本通则规定了锻压装备信息化水平的评价内容、评价方法和评价办法。

1.3 本通则适用于对锻压装备信息化水平进行评价,评价结果可用于指导装备制造发展装备,指导装备用户选择和升级改造锻压装备,也可用于锻压装备信息化评价的其他社会服务,如项目的评审、立项和国外引进项目的评估等。

1.4 本通则是锻压装备信息化水平评价的纲领性、指导性文件,是锻压装备信息化水平评价的根本依据。锻压装备制造企业、用户和其他社会服务机构可根据自身实际需要递交锻压装备信息化水平评价申请。

1.5 申请评价的锻压装备必须符合相关的技术标准和规范,具有一定的先进性、新颖性、实用性、典型性和可靠性。申请评价的锻压装备以新开发制造的单机(主机或辅机)、单元和生产线为主,也包含旧装备的升级改造。

1.6 依据本通则所制定的评价办法,中国锻压协会锻压装备信息化推进委员会对锻压装备进行评价。评价结果向社会公开,并向申请评价单位发放评价等级证书和标牌。

1.7 本通则有效期为 4 年,期满后视锻压装备的发展状况进行修订。

1.8 中国锻压协会锻压装备信息化推进委员会负责解释本通则。

2 术语和概念

2.1 锻压概念

锻压是对坯料施加外力,使其产生塑性变形、改变尺寸与形状,及改善性能,用以制造机械零件、工件或毛坯的成形加工方法。它是锻造、冲压和钣金总称。根据锻压的定义和锻压装备的工艺适应性,模压成型也可纳入锻压范畴。

锻造：在加压设备及工（模）具的作用下，使金属材料产生局部或全部的塑性变形，以获得一定的几何尺寸、形状和性能的锻件的制造方法称为锻造；锻造工艺包括模锻、自由锻、辗环、挤压以及辗锻等特种工艺。

冲压：主要指通过加压设备和模具对板材、带材、管材和型材等施加外力，使之产生塑性变形或分离，从而获得所需形状和尺寸的工件（冲压件）制造方法；冲压工艺包括冲裁、弯曲、拉深、胀形、翻边和压制等。

钣金制作：钣金制作和冲压存在工艺重叠部分。钣金制作包括对板材进行冲、剪、折、切、铆、焊等制作过程，也包括利用设备和模具对型材、管材进行切割、弯曲等加工，从而获得一定形状的零部件的制作过程。

模压成型（又称压制成型或压缩成型）：是将粉状、粒状或纤维状的金属或非金属材料放入成型温度下的模具型腔中，然后加压合模而使其成型并固化的制造方法。

2.2 锻压装备

锻压装备是指锻压生产需要的锻压机械及其辅助机械。

锻压机械分锻造设备、冲压设备和钣金制作设备和模压成型设备。

锻压生产线在我国分为五种类型，分别为：生产线、半自动线、自动线、柔性单元、柔性系统。

锻压装备的基本功能是要满足锻压工艺的需求，并且还应满足安全、高效、环保和节能等要求。

2.3 锻压装备信息化

信息是对客观世界中各种事物的运动状态和变化的反映，是客观事物之间相互联系和相互作用的表征，表现的是客观事物运动状态和变化的实质内容。

锻压装备信息包括锻压装备的自身信息和锻压生产的相关参与信息。锻压生产的过程就是这些信息互相传递和控制的过程。

锻压装备信息化是指锻压装备具有一定的获取信息、处理信息和提供信息的能力，可以用信息化水平来进行评价，从获取信息、处理信息和提供信息的方式、方法和数量上得以体现。

3 评价内容

3.1 信息化锻压装备分类

为便于评价，将锻压装备分为单机、单元和生产线三种，单机为单台的通用或专用锻压机械以及辅助机械；单元为在单机基础上增加一定的辅助机械；生产线指由多台单机和一定的辅机或由多个单元组成的装备线。

根据锻压装备的信息化程度和实际的市场状况与需求，将各种单机、单元和生产线，分为 A、B、C 三类进行评价。

A 类：以开关量和模拟量为主进行信息传递和控制的锻压装备，该类为一般锻压装备。采用中间继电器、电阻电位器等为其主要技术特征。

B 类：以数字量为主进行信息传递和控制的锻压装备，该类为数控锻压装备。采用计算机控制为其主要技术特征。

C 类：在数控基础上同时采用信息智能处理技术的锻压装备，该类为智能锻压装备。智能化、开放式、网络化是其主要技术特征。

3.2 锻压装备信息化水平评价项目

3.2.1 信息元器件配置水平

信息元器件包括：各种传感器、处理器、存储器、通讯接口、执行元件和人机界面（HMI）等。评价信息元器件的精度、速度、容量和数量等指标。

3.2.2 信息处理软件配置水平

评价装备所配置的控制软件、分析软件和数据库的水平。软件的感知、分析、推理、决策和控制能力是主要评价内容。

3.2.3 功能、用途和状态参量

主要评价装备的功能、用途和生产过程状态参量的数量。装备的功能多，或生产过程状态参量的数量多，装备的信息量相对就大，相应的信息化水平相对就高；反之，信息化水平相对就低。

3.2.4 可操作性和可维护性

评价装备的操作方式、操作者的劳动强度和装备的宜人化程度等。

评价装备维护的便捷性、维护的费用和远程监控的能力等。

3.2.5 适应性

适应性指装备对外部环境变化的适应能力。评价装备正常工作需要的外部环境和条件（能源、温度、湿度、压力等）；评价当外部环境和工况条件出现变化或异常时装备的自适应能力；评价在突发事件时装备的应对能力。

3.2.6 制造柔性

指装备适应制造对象变化的能力和适应制造工艺变化的能力。

评价装备完成非常规制造对象的能力。

3.2.7 可干预性

指装备受到可接受的外界干预时改变原有工作状态的能力。评价装备响应急停信号的能力；评价急停信号解除后恢复原来工作状态的能力。

3.2.8 生产线连线能力

评价单机装备组成单元或生产线的能力。包括与总控制装置（或其它设备）的通讯能力、接受远程监控的能力等。

3.2.9 安全性

指避免装备对人员和环境造成损害的能力。评价危险源；评价安全措施；评价是否满足国家相关安全标准的要求。

3.2.10 可靠性

可靠性是对上述 9 项的综合表征，可通过可靠度、失效率、平均无故障工作时间等指标来评价。

4 评价方法

锻压装备的信息化水平评价包括两部分：类别和等级。

类别分为 A（一般装备）、B（数控装备）、C（智能装备）三类；等级分为 1、2、3、4、5 五级，一级起步。

评价结果的表示方式如下表所示：

	一般装备 A	数控装备 B	智能装备 C
单机 S (Single)	S-An	S-Bn	S-Cn
单元 C (Cell)	C-An	C-Bn	C-Cn
生产线 L (Line)	L-An	L-Bn	L-Cn

表中 n 代表等级，分为 1、2、3、4、5 级。

示例：等级为 3 的数控单机评价结果记作 S-B3。

等级采用锻压装备信息化指数来量化和评价，计算公式如下：

$$I = \sum_{n=0}^{10} c_n I_n$$

式中 I 为锻压装备信息化指数, I_n 为单项信息化评价指数, c_n 为加权系数, n 为评价的项目数量, $\sum_{n=0}^{10} c_n = 1$ 。单项信息化评价指数 I_n 由评测专家根据具体装备的信息化指数和产品智商评测规范进行评价和打分。加权系数 c_n 是单项信息化评价指数的权重, 反映被评价项目对信息化的贡献。不同类别的装备权重的分配是不同的。

参与评价的项目、评分制和加权系数见下表。

单项 评价 指数	项目名称	评分	加权系数 c_n		
			A 类	B 类	C 类
I_1	信息化元器件配置水平	百分制	0.1	0.14	0.2
I_2	信息处理软件配置水平	百分制	0	0.1	0.2
I_3	功能、用途和状态参量	百分制	0.2	0.12	0.1
I_4	可操作性和可维护性	百分制	0.1	0.12	0.1
I_5	适应性	百分制	0.1	0.08	0.05
I_6	制造柔性	百分制	0.1	0.08	0.05
I_7	可干预性	百分制	0.1	0.08	0.05
I_8	生产线连线能力	百分制	0	0.08	0.05
I_9	安全性	百分制	0.15	0.1	0.1
I_{10}	可靠性	百分制	0.15	0.1	0.1

等级与锻压装备信息化指数的对应关系如下:

等级	锻压装备信息化指数
1	$\geq 50 < 60$
2	$\geq 60 < 70$
3	$\geq 70 < 80$

4	$\geq 80 < 90$
5	≥ 90

5 评价办法

锻压装备信息化水平评价办法见“锻压装备信息化水平（装备智商）评价实施办法”。

锻压装备信息化水平(装备智商)评价细则撰写规范(2014版)

2014年3月21日通过

1. 页面设置

A4纵向横排。页边距：左3cm，右2cm，上2.5cm，下2.5cm。

2. 标题

2号宋体，居中排版。

主标题：锻压装备信息化水平（装备智商）评价细则

副标题：×××××机评价规范

示例：

锻压装备信息化水平（装备智商）评价细则

——薄板冲压液压机评价规范

3. 正文

正文与标题之间空一行，使用4号仿宋，单倍行距，两端对齐排版。其中，一级标题用4号黑体，居左排版，题号使用阿拉伯数字。二级标题用4号仿宋字体，段首空两格，题号使用阿拉伯数字（如：1.1, 1.2等）。

正文通常包括总则、评价方法、附则和附表四个部分。前三个部分使用一级标题分别列出。

总则通常包含以下内容：

1. 该规范制定依据；
2. 该规范的用途；
3. 对评价对象的定义和必要的说明；
4. 该规范的有效期（规范首次发布的有效期一般为3年，试行2年后启动修订，3年内发布修订后的版本。）；
5. 该规范解释权

评价方法包括：装备规模的评价（单机、单元和生产线），装备种类的评价（A：一般装备、B：数控装备、C：智能装备），标准化审查和等级评定。

装备规模的评价主要说明单机、单元和生产线界定原则。

装备种类的评价主要说明一般装备、数控装备、智能装备界定原则。

标准化审查要指明该类装备必须执行的标准。不能符合标准的设备不予评价。

根据《锻压装备信息化水平（装备智商）评价通则》，等级评定包括十项内容：

1. 信息元器件配置水平
2. 信息处理软件配置水平
3. 功能、用途和状态参量
4. 可操作性和可维护性

5. 适应性
6. 制造柔性
7. 可干预性
8. 生产线连线能力
9. 安全性
10. 可靠性

每项的基础分值是 100。根据具体装备的实际情况，对每个评价项目再进行细分，并规定扣分分值。采用表格（表格文字 5 号宋体）形式书写。

示例：A 类装备评价项目打分标准

	评价项目	评分						
		基础分	扣分项目	扣分	备注			
I ₁	信息化元器件配置水平	100	细分 项目 1	情况 1	0			
				情况 2	5			
				情况 3	10			
			细分 项目 2	情况 1	0			
				情况 2	5			
				情况 3	10			
			细分 项目 n	情况 1	0			
				情况 2	2			
				情况 3	4			
				情况 n	6			
			I ₂	信息处理软件配置水平	100	同上		
			I ₃	功能、用途和状态参量	100	同上		
I ₄	可操作性和可维护性	100	同上					
I ₅	适应性	100	同上					
I ₆	制造柔性	100	同上					
I ₇	可干预性	100	同上					
I ₈	生产线连线能力	100	同上					
I ₉	安全性	100	同上					
I ₁₀	可靠性	100	同上					

B类装备评价项目打分标准

	评价项目	评分				
		基础分	扣分项目	扣分	备注	
I ₁	信息化元器件配置水平	100	细分 项目 1	情况 1	0	
				情况 2	5	
				情况 3	10	
			细分 项目 2	情况 1	0	
				情况 2	5	
				情况 3	10	
			细分 项目 n	情况 1	0	
				情况 2	2	
				情况 3	4	
				情况 n	6	
I ₂	信息处理软件配置水平	100	同上			
I ₃	功能、用途和状态参量	100	同上			
I ₄	可操作性和可维护性	100	同上			
I ₅	适应性	100	同上			
I ₆	制造柔性	100	同上			
I ₇	可干预性	100	同上			
I ₈	生产线连线能力	100	同上			
I ₉	安全性	100	同上			
I ₁₀	可靠性	100	同上			

C类装备评价项目打分标准

	评价项目	评分				
		基础分	扣分项目	扣分	备注	
I ₁	信息化元器件配置水平	100	细分 项目 1	情况 1	0	
				情况 2	5	
				情况 3	10	
			细分 项目 2	情况 1	0	
				情况 2	5	
				情况 3	10	
			细分 项目 n	情况 1	0	
				情况 2	2	
				情况 3	4	
				情况 n	6	
I ₂	信息处理软件配置水平	100	同上			
I ₃	功能、用途和状态参量	100	同上			
I ₄	可操作性 and 可维护性	100	同上			
I ₅	适应性	100	同上			
I ₆	制造柔性	100	同上			
I ₇	可干预性	100	同上			
I ₈	生产线连线能力	100	同上			
I ₉	安全性	100	同上			
I ₁₀	可靠性	100	同上			

附则是其它需要说明的内容。如细则的实施日期等。

附表根据装备评价项目打分标准编制。供评价专家或申请评价单位自我评价之用。示例：

A类单动冲压液压机评价表（附表1）

装备名称：_____

装备型号：_____

装备规模：生产线 单机 单元

	评价项目	评分							
		基础分	扣分项目		扣分标准	自我评价	专家评价		
I ₁	信息化元器件配置水平	100	细分项目1	情况1	0				
				情况2	5				
				情况3	10				
			细分项目2	情况1	0				
				情况2	5				
				情况3	10				
			细分项目n	情况1	0				
				情况2	2				
				情况3	4				
				情况n	6				
			I ₂	信息处理软件配置水平	100	同上			
			I ₃	功能、用途和状态参量	100	同上			
I ₄	可操作性和可维护性	100	同上						
I ₅	适应性	100	同上						
I ₆	制造柔性	100	同上						
I ₇	可干预性	100	同上						
I ₈	生产线连线能力	100	同上						
I ₉	安全性	100	同上						
I ₁₀	可靠性	100	同上						

注意事项：

1. 细则应由与企业无直接利益关系的专家撰写；
2. 细则撰写必须以通则为依据；
3. 细则应考虑到国内装备制造业的实际情况撰写，撰写负责人一般应到国内具有代表性的企业调研；
4. 在细则没有发布之前，任何接触细则之人均不得私自外传细则。

当前的锻压设备类别和名称(2012版)

锻压生产即金属成形压力加工。锻压行业是一个古老而又充满活力的行业。锻压通常指锻造、冲压和钣金制作。

随着国际贸易和国际交流不断发展,锻造、冲压、钣金制作技术的不断进步,锻造、冲压和钣金制作行业的设备花样繁多。设备名称因地区不同、制造商不同、来源不同、侧重点不同而产生了许多同一种设备多种叫法、同一种叫法表达不同设备的情况,这给行业交流、政府制订政策和执行政策造成很多麻烦。

为此,中国锻压协会对锻造、冲压和钣金制作设备名称予以征集和定义,现发布如下。

一、锻压术语定义

1、锻造

在加压设备及工(模)具的作用下,使坯料或铸锭产生局部或全部的塑性变形,以获得一定几何尺寸、形状的零件(或毛坯)并改善其性能的加工方法称为锻造。

可以这样理解,锻造就是将金属棒材、线材或铸锭加热或不加热,在力(能)的作用下成形的一种加工方法。俗称:打铁。锻造属于金属塑性成形,大都是体积成形,是指利用锻造设备上的锤头、砧块或模具,对金属坯料施力产生塑性变形。根据锻件的尺寸和形状、采用的模具结构和锻造设备的不同,锻造分为自由锻和模锻,锻造加工的产品称之为自由锻件和模锻件。

自由锻是用简单、通用性工具,或者在锻造设备上、下砧之间直接对坯料施加外力,使坯料变形,而获得所需的锻件几何形状及内部质量的锻造方法。模锻则是利用模具使坯料变形而获得锻件的锻造方法。

大锻件是相对概念,分大型模锻件、大型自由锻件、大型环形件和大口径厚壁无缝管件。使用8MN以上自由锻液压机或30KN以上自由锻锤生产的自由锻件称为大型自由锻件。使用60MN以上模锻压力机、80MN以上模锻液压机或100KN以上模锻锤生产的模锻件为大型模锻件。大型锻件主要用于电力、冶金、石化、船舶、机车车辆、模具、航空航天、兵器、重型机械和汽车、矿山机械、通用机械等行业。

金属的挤压和回转加工成形属于特种塑性成形,在国内外也列为锻造生产工艺类,生产的产品也被称为锻件。

金属回转加工成形为仅金属坯回转或仅工具回转或两者都回转从而使金属坯料变形

的塑性加工方法，包括纵轧、斜轧、摆辗、辗环、楔横轧、辊弯（或弯卷）、辊锻、旋压等。成形环件内径 $\Phi 500\text{mm}$ 以上的为大型环件；挤压管件内径 $\Phi 300\text{mm}$ 以上壁厚 30mm 以上的为大口径厚壁管件。

2、冲压

在加压设备和工（模）具作用下，使金属板料发生塑性变形或分离，从而获得一定几何尺寸、形状的冲压件的加工方法称为冲压。

从工艺变形角度冲压加工上归为两大类：分离工序和成形工序。分离工序有：剪切、落料、冲孔、修边、剖切、精密冲裁等。成形工序有：弯曲（压弯、滚弯、卷弯、拉弯等）、拉深、胀形、翻边、扩口、缩口、卷边、校形、旋压等。当前发展的分离成形复合工序也是冲压的一个类别。

板料冲压主要由下列工序组成：

分离工序（冲裁工序）：毛坯或零件的一部分与另一部分分离。包括剪切、落料、修边、冲孔、切口等。

成形工序：毛坯或零件改变形状。包括弯曲、拉深、翻边、卷边、扭曲、胀形、缩口、起伏成形、整形等。

复合工序：该类工序包含冲裁和成形中两种以上工序的内容。主要是通过复合模或连续（级进）模来实现。

装配工序：利用模具将几个单个冲压件装配到一起，比如车门压合、轿车前后盖压合等工序都属于用冲压方法实现装配工序。

3、钣金制作

一般是指在手工与工（模）具或设备与模具作用下，使金属板材、管材和型材发生变形或分离，按照预期要求成为零件或结构件的加工过程称为钣金制作。

钣金制作是一种综合冷成形工艺。其中，钣金包括剪切、冲裁、切割、冲/切复合、折弯、焊接、铆接、拼接、成形等工序；而制作则是指利用设备与模具对型材和管材进行切割、弯曲等加工，从而获得一定形状的零部件的加工过程。钣金在中国传统工业体系中被纳入五金件生产的范畴。

4、模压成型（又称压制成型或压缩成型）

一般是将粉状、粒状或纤维状的金属或非金属材料放入成型温度下的模具型腔中，然后加压合模而使其成型并固化的制造方法。

5、锻压设备

为完成上述工艺而使用的设备或机械称为锻压设备。锻压设备指第二次金属加工中除去金属切（磨）削机床以外的金属成形机械即锻压机械。锻压设备等同于锻压装备。

二、锻压设备类别和名称

1、一般名称

类别	名称	俗称 或其它名称	简单解释
锻压设备	锻造设备	锻造机械、锻压机、锻造机床、 锻压机床	为完成锻造工艺而使用的设备或机械称为锻造设备。
	冲压设备	冲床、压机、冲压机、压力机、 锻压机床、冲压机床	为完成冲压工艺而使用的设备或机械称为冲压设备
	钣金制作设备	钣金机械、钣金机床	为完成钣金制作工艺而使用的设备或机械称为钣金制作设备
	模压成型设备	模压机械、粉末冶金压制设备、 纤维压机	为完成模压成型工艺二使用的设备或机械称为模压成型设备

2、锻造设备

类别	名称	俗称 或其它名称	简单解释
液 压 机	自由锻液压机	（锻造）水压机、（锻造） 油压机、快锻机（快速锻造 液压机）、快锻水压机	动力介质有油和水之分；结构有3梁4柱和2柱之分，单杠和多缸之分；运动有上压和下拉之分；国内可以生产各种规格，只是质量有所差距。
	模锻液压机	水压机、油压机	动力介质有油和水之分，当前以油为主；有三梁四柱结构，也有框架结构，根据功能，也就是生产应用的领域不同，产品不同，有各种类型，如：管道模锻液压机。模锻液压机国内基本能生产各种规格，可能有一些特种用途的模锻液压机还不能生产。当然国产模锻液压机的可靠性、精度等与国外有差距。小型模锻液压机可以实现精密锻造或模锻和挤压复合成形。

	多向模锻液压机	多向模锻水压机、多向模锻液压机、多向液压机	模锻液压机增加有横向加力系统（当然不是简单的添加），全部规格，国内多多向模锻工艺不过关，市场有限。
	等温锻造液压机	等温成形机、等温锻造压力机、等温成形液压机、	模锻范畴，在锻造过程中要实现零件加热，国内可以生产公称力 250MN 以下；等温锻速度 0.005 ~ 0.5mm/s；模锻速度 0.5~10mm/s，其它在攻关。
	金属挤压液压机	黑色金属液压挤压机	立式的结构和动力介质类似于模锻，但挤压要求能持续给能，挤压速度 150 毫米/秒以下国内可以制造。卧式黑色挤压机较少。有的立式挤压机主要用于生产长轴类或套筒类零件。
轻合金液压挤压机		结构有立式和卧式之区别，立式挤压速度 10 毫米/秒以上设备可以制造，卧室主要用于型材生产，少加工功能零部件。	
铜合金挤压机、钛合金挤压机		类似于轻合金液压挤压机，主要用于原材料坯料制备，也有直接成形功能部件的。也生产结构件用型材，铜合金挤压机也用于装饰型材挤压，国内可以制造各规格。	
机械压力机	热模锻压力机	曲柄压力机、楔式压力机、偏心压力机、肘杆式压力机	机械压力机主要有偏心轴、曲轴连杆、契式、肘杆式结构，1000 吨以下多为曲轴连杆火肘杆结构，1000 吨—10000 吨之间的多为偏心轴，10000 吨以上的有采用契式，我国可以生产公称力 160MN 以下，质量和可靠性需要提升。
	冷锻压力机	曲柄压力机、楔式压力机、偏心压力机、肘杆式压力机、多（2/3/4）工位冷锻压力机、单点压力机、双点压力机	结构类是于热模锻压力机，但有其特殊性，刚性、偏载能力、速度等都与热模锻不同，国内目前能生产公称力 16MN 以下，但多工位仍然不能生产。大吨位质量和可靠性差。
	温锻压力机	曲柄压力机、楔式压力机、偏心压力机、肘杆式压力机、多（2/3/4）工位温锻压力机、单点压力机、双点压力机	与冷锻压力机情况差不多，国内目前能生产公称力 10MN 以下，但多工位仍然不能生产。大吨位质量和可靠性差。

	冷温锻压力机	曲柄压力机、楔式压力机、偏心压力机、肘杆式压力机、多(2/3/4)工位冷温锻压力机、单点压力机、双点压力机	与冷锻压力机情况差不多，国内目前能生产公称力 10MN 以下，但多工位仍然不能生产。大吨位质量和可靠性差。
	平锻机	鳄式平锻机、水平分模平锻机、立式分模平锻机、肘杆式水平分模平锻机	结构有鳄式、肘杆式、公称力 20MN 的鳄式平锻机国内可以提供。肘杆式平锻机的垂直打击力较大，可以进行复合成形。当前不再使用立式分模的平锻机，因为难于实现自动化，也难于提升合模打击功能。
	挤压压力机	冷(温)挤压机、机械式冷(温)挤压机	机械式传动的压力机多是偏心压力机或肘杆压力机，这种压力机的特点是形成要求长，也就是压力角大，目前国内可以生产公称力 12MN 以下的机械式挤压机。
	多向模锻压力机		通过机械传动实现垂直锻造与水平挤压的复合成形，这种压力机目前国际上使用不多，也没有太多的生产。
锤 锻	重力(落或机械)锻锤	单作用锤、夹杆锤、皮带锤、夹板锤	实际上是重力锤，就是将锤头抬起而后突然取消抬力，锤头依自由落体形式下行，用势能做功完成锻造打击，目前很少使用，国内完全能够生产。
	空气锤	空气模锻锤、空气自由锻锤	使用压缩空气，通过进气推动活塞下行完成打击，国内完全可以生产。
	蒸气锤(蒸空锤)	蒸汽(空)模锻锤、蒸汽(空)自由锻锤	使用压缩空气或蒸气，托尼各国进气推动活塞下行完成打击，国内完全可以生产。
	液气锤(模锻)	进油打击液气锤、放油打击液气锤，液气对击锤。	油缸中，相当于下腔充入压缩氮气，，氮气提供的抬力为克服运动部分的重力和抬起锤头，上腔进油推动活塞下行实现打击。油缸中，相当于上腔充入压缩氮气，下腔进油压缩上腔氮气，锤头抬起，突然释放下腔油压，上腔压缩氮气膨胀推动活塞下行实现打击。目前国内可以生产模锻 16T 以下，自由锻 8T 以下的锻锤。国外自由

			锻没有，很好生产这类锻锤了。对于大吨位锻锤，采用对击，其中主锤头的打击与放油打击一样，目前下锤头打击是依靠机械联接实现，国内完全可以制造。
	电液锤（液压锤）	全液压模锻锤、短行程全液压锤，电液对击锤、下砧微动电液对击锤	油缸中，上下腔全部充满高压油，由于上腔面积大而形成推动，推动活塞下行实现打击。模锻 125KJ 以下，对击 400KJ 以下可以生产，但可靠性和可控性与国外有差距。大吨位锻锤，采用对击，上锤头运行于模锻一致，下锤头有的是机械联接，有的是液压驱动，国内目前的结构为机械联接。
	其它类型锻锤	高速锤、对击锤、内燃锤、电磁锤	高速锤是为了提高打击能量，将锤头速度加快，但由于工程实践上的速度与可靠性的问题，目前已经放弃研制和使用。这里的对击锤主要只小吨位的锻锤，由于没有固定砧锤简单而研制和使用很少。内燃锤已经不在研制和使用，电磁锤自由在微成形领域和科学研究时有使用，没有在大批量生产中用过。
螺旋压力机	摩擦螺旋压力机	双盘摩擦螺旋压力机，模压机	两个摩擦盘与中间的飞轮交替接触而实现提升和打击，公称力 100MN 以下全部可以生产，但在数控和精巧方面与国外有差距。
	电动螺旋压力机	电动程控螺旋压力机、高能螺旋压力机、电动数控螺旋压力机	电机直接驱动飞轮和螺杆，电机正转打击，反转回程。国内目前可以生产公称力 80MN 以下的压力机，但可靠行不足。
	液压螺旋压力机		公称力 25MN 以下可以生产，电机直接驱动下行打击，液压提升回程。
	离合器式螺旋压力机	高能螺旋压力机、离合器式电动螺旋压力机	电机驱动飞轮不断旋转，离合器结合带动螺杆旋转完成滑块下行打击，液压提升完成回程，公称力 40MN 以下完全可以生产，但可靠性不足。

旋 转 成 形 设 备	楔横轧机		本类机器以轧制辊直径定义，国内完全可以生产直径在 2M 以下的机器。坯料被横向咬入，完成成形。
	斜轧机	齿轮轧机	坯料通过轧辊完成成形，主要用于生产非杆类件，国内可以生产各种规格
	辗环机	环形件辗扩机、数控辗环机	国内已经开始研发和制造锻件外径 10m，内径 \leq 6.5m，高度 \leq 3m，成品重量 160t 的辗机，这个规格以下的国内可以生产。
	辗锻机		材料竖向被咬入，完成聚料成形，全部规格国产。但目前国内还不能生产上下辊分别驱动的辗锻机。
	旋转锻造机	旋压机	工件不转，模具旋转完成金属成形的机器，目前国内不能提供。
	径向锻机	精锻机	四锤头对向打击工件，完成成形，这种机器有全液压驱动、也有机械液压联合驱动，国内不能生产。
	摆动辗压机	冷摆辗机、热摆辗机、摆辗压力机、	工件不动或反方向动，摆头摆动完成工件成形。2MN 以下的机型国内可以制造，但质量不稳定。
特 种 成 形 设 备	高速锻压机	高速热锻压机、冷锻压机、高速温锻压机、多工位自动锻压机、卧式多工位冷成形机	热锻：锻压力 10MN 以下；成形工位 3~5；生产效率 50~200pcs/min。 温锻：锻压力 6.3MN 以下；成形工位 3~5；生产效率 100~200pcs/min。 冷锻：锻压力 12.5MN 以下；成形工位 4~6；生产效率 100~230pcs/min，除此之外，国内不能生产。另外，国内对生产功能部件（非标准件）的高速锻压机基本不能生产。
	锻压机	螺钉螺帽锻压机、冷锻机、（自动）冷锻机	全部规格可以国产，但控制和性能没有国外好。
	电热锻机	电锻机	棒料局部聚料方式，国内可以生产各种规格，但其精度、可

			靠性、能耗以及成套线方面仍有差距。
	锻环机（自由锻）		国内可以生产最大锻造力：160MN；锻件规格：外径5~9m，内径≤7.9m，高度4~6m，成品重量100~400t。
	搓丝机		各种规格
	滚丝机		各种规格
	曲轴锻造机		用量少，国产

3、锻造辅助设备

类别	名称	俗称 或其它名称	简单解释
下料设备	棒料剪断机	棒料剪切机	有冷和热、机械和液压之分，国内可以生产，但可靠性和稳定性差。国内目前不生产在线高温（1200—11100摄氏度）下的剪切机。
		高速精密剪切机	国内能做的2000KN以下，70-80次/分，断面斜度≤1.5°，但可靠性和稳定性差
	弓锯床		目前很少使用
	圆盘锯	高速圆盘锯	目前国内不能做
	带锯床	带锯机	国内可以生产各种规格
加热设备	电加热炉	电阻丝加热炉、电炉、电辐射加热炉、电阻加热炉	依靠电阻丝发热，热辐射加热，国内生产各种规格
	电感应加热炉	中频感应加热炉（设备）、高频感应加热炉（设备）、工频感应加热炉（设备）	依据电感应对金属进行加热，可以生产各种规格，但对与要求加热速度快的大功率加热设备还不能很好生产，总体设备可靠性和稳定性差。
	燃煤加热炉	煤炉、反射加热炉、反射炉、煤粉加热炉	目前很少使用
	燃油加热炉	油炉、轻油炉、渣油炉	目前很少使用

	燃气加热炉	发生炉煤气（热煤气、冷煤气）炉、城市煤气炉、天然气炉、液化石油气炉	国内可以生产各种规格，但耐火材料、烧嘴等基础部件不是很可靠。
精整设备	精压机	机械、液压精压机	对锻件的垂直尺寸进行精化处理，国内目前可以生产各种规格，可靠性和性能特点还不是非常成熟。
	精整压力机	机械、液压精整机、伺服精压机	国内可以生产各种规格
	校直机	全液压校直机	国内目前可以生产各种规格
	液压车轴校直机	全液压火车轴校直机	国内目前可以生产各种规格
	压力矫直机	H 型钢压力机矫直机、管材压力矫直机	国内可以生产 10、15、30、40MN
特种设备	扭拐机	机械、液压扭拐机	国内目前可以生产各种规格
	自动卷簧机		国内目前可以生产各种规格
切边设备	切边压力机	开式单点压力机、闭式单点压力机、开式双点压力机、闭式双点压力机	国内目前可以生产各种规格
	切边液压机	单动液压机	国内目前可以生产各种规格
机械化自动化装置及设备	锻造操作机	全液压有轨锻造操作机	国内目前可以生产 400 吨米以下，可靠性较差。
	装取料机	全液压无轨装出（取）料机、有轨装出（取）料机	国内目前可以生产 100KN 以下
	自动化系统		为非标系统，国内可以生产，但可靠性弱。
	锻造机械手	机械手	非标设备，国内可以生产，但可靠性弱。
	步进梁式自动送料机	步进梁	非标设备，国内能做，但需要提高可靠性。
清理设备	喷丸机		各种规格，高质量的不多。
	抛丸机	履带式抛丸机、滚筒式抛丸机、转台式抛丸机、悬挂式抛丸机	各种规格，高质量的不多。

检测设备	荧光磁粉探伤机	荧光探伤机	国内能做,但仍然存在可靠性和耐用性问题。仍在进口。
	磁力探伤机		国内能做,但仍然存在可靠性和耐用性问题。仍在进口。
	X射线探伤机	X射线在线探伤机、X射线成像探伤机	进口为主
	渗透探伤机	渗透式探伤机	进口为主
制坯设备	校直机		国内可生产各种规格
	剥皮机		国内可生产各种规格,性能与国外有差距

4、冲压、钣金制作前序设备

类别	名称	俗称或其它名称	简单解释
剪板机	手动剪板机		国内可生产各种规格
	机械剪板机		国内可生产各种规格,控制和机械稳定性方面有差距,特别是成套能力弱。
	液压剪板机		国内可生产各种规格,控制和机械稳定性方面有差距,特别是成套能力弱。
	数控液压剪板机		国内目前可以生产,但种类有限;可靠性、稳定性、运行精度和柔性特性与国外有差距。特薄和特厚剪板机差距大一些。
	数控闸式剪板机		国内目前可以生产,但种类有限;可靠性、稳定性、运行精度和柔性特性与国外有差距。
冲剪机	联合冲剪机		国内有生产,可靠性、稳定性、运行精度和柔性特性与国外有差距。
落料设备	开式可倾式压力机	冲床	国内可以生产各种规格,在安全保护方面与国外有差距,主要差距在安全保护的措施和设计、应用理念上存在。
	开式固定台压力机	冲床、开式单点压力机、	国内可以生产各种规格

		开式双点压力机	
	半闭式固定台压力机	冲床	国内可以生产各种规格
	闭式单动（落料）压力机	压力机、闭式单点压力机、闭式双点压力机	国内可以生产各种规格
	冲裁液压机	液压机、油压机	国内可以生产各种规格
切割机	火焰切割机		国内可以生产各种规格，切割头寿命、精度和能耗需要改进
	等离子切割机		国内在做，但与国外有差距。
	激光切割机		目前国内生产，但主要的激光头几乎还是外来的。国内的激光头稳定性差一些。目前集中发展光纤激光切割
	高压水切割机		与国外存在较大差距，特别是精度和可靠性等方面存在差距
开卷线	开卷纵剪生产线	纵剪线	国内可提供各种规格，差距在效率和精度以及柔性特性
	开卷横剪生产线	横剪线	国内可提供各种规格，差距在效率和精度以及柔性特性
	开卷飞剪生产线	飞剪线	国内可提供各种规格，差距在效率和精度以及柔性特性
	开卷纵横剪生产线	纵横剪线	国内可提供各种规格，差距在效率和精度以及柔性特性
	开卷落料生产线	落料线	国内可提供各种规格，差距在效率和精度以及柔性特性

5、冲压设备

类别	名称	俗称 或其它名称	简单解释
机械 压力 机 及 其 冲 压 生 产 线	开式可倾式压力机	冲床	国内可生产各种规格
	开式固定台压力机	冲床	国内可生产各种规格
	开式固定台高性能压力机	冲床	国内可生产各种规格
	开式双点压力机	冲床	国内可生产各种规格
	开式单点多连杆压力机		国内可生产各种规格
	开式双点多连杆压力机		国内可生产各种规格
	开式双点高性能压力机	冲床	国内可生产各种规格
	半闭式固定台压力机	冲床	国内可生产各种规格
	开式高速压力机	高速冲	大部分国内不能提供
	开式高速精密压力机	高速冲	大部分国内不能提供
	开式超高速精密压力机	高速冲	大部分国内不能提供
	闭式双点高速精密压力机	高速冲	大部分国内不能提供
	闭式双点超高速精密压力机		大部分国内不能提供
	闭式三点高速精密压力机		大部分国内不能提供
	闭式双点重型高速精密压力机		大部分国内不能提供
	闭式四点高速精密压力机		大部分国内不能提供
	闭式肘节式高速精密压力机		大部分国内不能提供
	闭式单动（落料）压力机	压力机	大部分国内可以提供
	闭式双动拉深压力机	压力机	大部分国内可以提供
	闭式单点单动压力机	压力机	大部分国内可以提供
	闭式双点多连杆压力机		大部分国内可以提供
	闭式双点单动压力机	压力机	大部分国内可以提供
	闭式四点单动压力机	压力机	大部分国内可以提供
	闭式四点双动压力机	压力机	大部分国内可以提供
	闭式四点多连杆压力机		大部分国内可以提供
	多工位压力机	多工位	大部分国内可以提供
	精密冲裁压力机	精密冲压机	大部分国内不能提供
	伺服压力机	伺服机	大部分国内不能提供
	专用压力机	专用机	大部分国内不能提供
	精冲机	精冲压力机	大部分国内不能提供
	开卷落料生产线	落料线	大部分国内可以提供
	闭式双点高速精密冲压线		大部分国内不能提供
	空调翅片高速冲压自动线		大部分国内不能提供
	级进模冲压生产线		大部分国内不能提供
多工位自动冲压生产线		大部分国内不能提供	
机器人自动冲压生产线		大部分国内不能提供	
单臂快速柔性冲压生产线		大部分国内不能提供	
双臂高速柔性冲压生产线		大部分国内不能提供	
	手动液压机		大部分国内可以提供
	台式液压机		大部分国内可以提供

液 压 机 及 其 冲 压 生 产 线	单柱液压机	单柱液压机	大部分国内可以提供
	单柱冲压液压机		大部分国内可以提供
	单柱板材成形液压机		大部分国内可以提供
	单柱拉深液压机		大部分国内可以提供
	单柱校直液压机		大部分国内可以提供
	单柱压装液压机		大部分国内可以提供
	单柱校正压装液压机		大部分国内可以提供
	双柱液压机	双柱液压机	大部分国内可以提供
	双柱校正液压机		大部分国内可以提供
	龙门移动式液压机		大部分国内可以提供
	四柱液压机	四柱液压机	大部分国内可以提供
	四柱上移式液压机		大部分国内可以提供
	四柱校直液压机		大部分国内可以提供
	框架液压机		大部分国内可以提供
	单动薄板冲压液压机		大部分国内可以提供
	单动厚板冲压液压机		大部分国内可以提供
	单动薄板拉深液压机	单动拉深机	大部分国内可以提供
	双动薄板拉深液压机	双动拉深机	大部分国内可以提供
	双动厚板拉深液压机		大部分国内可以提供
	精密冲裁液压机	精冲冲材液压机	大部分国内不能提供
	精冲液压机	精冲机	大部分国内不能提供
	切边液压机		大部分国内可以提供
	金属打包液压机	打包机	大部分国内可以提供
	汽车纵梁压制液压机	纵梁液压机	大部分国内可以提供
	金属压印液压机		大部分国内可以提供
	轮轴压装液压机		大部分国内可以提供
	模具研配液压机	研配机、试模机	大部分国内不能提供
	车门包边液压机	包边机	大部分国内不能提供
	汽车内饰件成形液压机	内饰件液压机	大部分国内可以提供
	封头成形液压机	封头液压机	大部分国内可以提供
	移动迴转压头框式液压机	船用液压机	大部分国内可以提供
	冷等静压液压机		大部分国内可以提供
	热等静压液压机		大部分国内可以提供
内高压成形液压机		大部分国内不能提供	
高强板热成形液压机		大部分国内不能提供	
数控伺服液压机		大部分国内不能提供	
钢丝缠绕液压机		大部分国内可以提供	
充液拉深液压机		大部分国内不能提供	
单动薄板冲压液压机生产线		大部分国内可以提供	
单双动薄板冲压液压机生产线		大部分国内可以提供	
船体板材成形数控液压机生产线		大部分国内可以提供	
高强板热成形液压机生产线		大部分国内不能提供	

旋压机	普通旋压机		大部分国内不能提供
	双轮变薄旋压机		大部分国内不能提供
	三轮变薄旋压机		大部分国内不能提供
	封头旋压机		大部分国内可以提供
	加热旋口机		大部分国内可以提供
	带轮和键齿旋压机		大部分国内可以提供
	轮辐轮辋旋压机		大部分国内不能提供
	油桶波纹旋压机		大部分国内不能提供
	热双辊增厚旋压机		用 10—12m 长的无缝钢管两端旋压成形，生产气瓶，用于储气。
辊压成形机组	专用辊压型材机组		大部分国内不能提供
	专用辊压成型生产线		大部分国内不能提供

6、钣金制作设备

类别	名称	俗称或其它名称	简单解释
数控步冲压力机	快换模数控冲床		国内可以提供，但与国外存在差距。
	数控液压转塔冲床		国内可以提供，但与国外存在差距。
	数控机械转塔冲床		国内可以提供，但与国外存在差距。
	数控伺服转塔冲床		国内不能生产
	数控液压冲剪复合机		国内能生产，但与国外有差距
柔性制造单元系统	板材加工柔性制造单元	FMC	大部分不能生产
	板材加工柔性制造系统	FMS	大部分不能生产
板料激光加工机械	数控激光切割机	数控精密激光切割机、数控光纤激光切割机	国内能生产，激光器与国外有差距。
	数控激光冲裁复合机	高速数控冲切复合机	国内不做
板料弯曲设备	手动折边机		国内生产各种规格
	手动折弯卷圆剪切机		国内生产各种规格
	折边机		国内生产各种规格
	四边折边机		国内生产各种规格
	二辊卷板机	全液压二辊卷板机	大型、超大型与国外有差距，

			近年有开发成功的企业。
	四辊卷板机	重型全液压四辊卷板机	与国外有差距，近年有开发成功的企业。
	多辊校平卷板机		大型、超大型与国外有差距，近年有开发成功的企业。
	多辊卷型机		大型、超大型与国外有差距，近年有开发成功的企业。
	多辊滚弯机		大型、超大型与国外有差距，近年有开发成功的企业。
	板料折弯剪切机		大型、超大型与国外有差距，近年有开发成功的企业。
	三点式板料折弯机		大型、超大型与国外有差距，近年有开发成功的企业。
	机械板料折弯机		大型、超大型与国外有差距，近年有开发成功的企业。
	液压板料折弯机		大型、超大型与国外有差距，近年有开发成功的企业。
	数控液压折弯机	数控电液同步折弯机	大型、超大型与国外有差距，近年有开发成功的企业。
型材 管材 制作 设备	卧式型材弯曲机		与国外有差距，近年有开发成功的企业，精度、柔性特性差距较大。
	三辊型材卷弯机		与国外有差距，近年有开发成功的企业，精度、柔性特性差距较大。
	四辊型材卷弯机		与国外有差距，近年有开发成功的企业，精度、柔性特性差距较大。
	手动弯管机		与国外有差距，近年有开发成功的企业，精度、柔性特性差距较大。
	液压弯管机		与国外有差距，近年有开发成功的企业，精度、柔性特性差距较大。
	数控液压弯管机		与国外有差距，近年有开发成功的企业，精度、柔性特性差距较大。
	立体弯管机		与国外有差距，近年有开发成功的企业，精度、柔性特性差距较大。
	卧式校正弯曲压力机		与国外有差距，近年有开发成功的企业，精度、柔性特性差距较大。
	单面校正弯曲压力机		与国外有差距，近年有开发成功的企业。

			成功的企业，精度、柔性特性差距较大。
	双面校正弯曲压力机		与国外有差距，近年有开发成功的企业，精度、柔性特性差距较大。
板料成形设备	拉形机		与国外有差距，近年有开发成功的企业，精度、柔性特性差距较大。
	拉弯机		与国外有差距，近年有开发成功的企业，精度、柔性特性差距较大。
	橡皮囊成形液压机		与国外有差距，近年有开发成功的企业，精度、柔性特性差距较大。
	无模多点成形液压机		与国外有差距，近年有开发成功的企业，精度、柔性特性差距较大。
	双动拉深液压机		与国外有差距，近年有开发成功的企业，精度、柔性特性差距较大。
	超塑成形液压机		与国外有差距，近年有开发成功的企业，精度、柔性特性差距较大。
焊接铆接设备	对焊机		与国外有差距，精度、柔性特性差距较大。
	激光焊接机		与国外有差距，精度、柔性特性差距较大。
	锁铆机		与国外有差距，精度、柔性特性差距较大。
	TOX 连接机		与国外有差距，精度、柔性特性差距较大。

7、冲压、钣金制作辅助设备

类别	名称	俗称或其它名称	简单解释
机械化自动化装置	冲压机械手与机器人		与国外有差距，精度、柔性特性差距较大。
	冲压自动送料装置		与国外有差距，精度、柔性特性差距较大。

8、模压成型设备

目前没有明确的类别，包含在冲压和锻造设备中，一般多为液压机、螺旋压力机和机械压力机，多为专业设备。

9、备注

1. 本表中的“类别”是设备功能和特性的鉴定；名称是工业界常用于交流、订货的通用名称。
2. 本表中标明的“数控或程控”实际上指这种设备只有这个形式，没有非数控与程控的机型。
3. 本表没有标注“数控或程控”的设备，如果为数控或程控设备可以在名称前加添。
4. 本表没有就复合机型予以名称确定，所谓复合机型就是将具有两种或两种以上功能的机器复合在一台机器上的锻压设备。
5. 由于协会掌握的情况不全等原因，可能有未列入本表的设备或设备名称存在。同时由于整理编辑的人员知识面所限，一些设备的简单解释并不一定准确或存在谬误，希望广大读者和使用者给予理解和批评指正。
6. 随着工业发展，本表非一成不变，需要不断地进行修正和调整。

注：本文件一定有很完善之处，请读者将您的意见以 EMAIL 形式发给 zhj@chinaforge.org.cn，以便我们不断完善。

锻压装备信息化水平（装备智商）评价申报指南

1. 《锻压装备信息化水平（装备智商）评价申报意向书》分为装备制造企业用和非装备制造企业用。

2. 装备制造企业用《锻压装备信息化水平（装备智商）评价申报意向书》

- (1) 认真填写，使用标准 A4 纸打印，竖装，字体为 WORD 文本小 4 号字。
- (2) 装备类别：依据《锻压装备信息化水平（装备智商）评价通则》确定。
- (3) 申报设备具体名称(或转背具体名称)：依据《中国锻压协会锻压装备信息化水平(装备智商)评价细则》确定。
- (4) 申报日期：提交《锻压装备信息化水平（装备智商）评价申报意向书》的日期。
- (5) 装备归类代号：由评价组依据一定的方式编制填写，编制方式由评价组另行制订。
- (6) 公司性质：依据下列解释选择填写。

全民所有制：即国有工业企业，是指生产资料的全民所有制为基础的，从事工业生产经营活动的，依法自主经营、自负盈亏、独立核算的商品生产和经营单位。

集体所有制：是指企业资产归集体所有，并按《中华人民共和国企业法人登记管理条例》规定登记注册的经济组织。

私营企业：是指全部资产归公民私人所有，以雇佣劳动为基础的盈利性经济组织。包括按照《中华人民共和国私营企业暂行条例》规定登记注册的私营、独资企业、私营合伙企业和私营有限责任公司和私营股份有限公司。

内资企业：是指国内投资者根据国家有关法律法规登记注册的独资、联营、股份制、合资、合伙等组织形式。

外商独资：是指依照《中华人民共和国外资企业法》及有关法律的规定，在中国内地设立的由外国投资者全额投资设立的企业。

中外合资：是指外国企业或外国人与中国内地企业依照《中华人民共和国中外合资经营法》及有关法律的规定，按合同规定的比例投资设立的，分享利润和分担风险的企业。

中外合作：是指外国企业或外国人与中国内地企业依照《中华人民共和国中外合作经营法》及有关法律的规定，依照合作合同的约定进行投资或提供条件设

立的，分配利润、分担利润、分担风险和亏损的企业。

有限责任公司：是指根据《中华人民共和国公司登记管理条例》规定登记注册，由两个以上，五十个以下的股东共同出资，每个股东以其所认缴的出资额对公司承担有限责任，公司以其全部资产对其债务承担责任的经济组织。

股份有限公司：是指根据《中华人民共和国公司登记管理条例》规定登记注册，其全部注册资本由等额股份构成并通过发行股票（或股权证）筹集资本，股东以其认购的股份对公司承担有限责任，公司以全部资产对债务承担责任的经济组织。有限责任公司包括国有独资公司和其他有限责任公司。

个人独资企业：财产归投资人个人所有，投资人以其个人财产对企业债务承担无限责任的经营实体。

合伙企业：在中国境内设立的由各合伙人订立合伙协议，共同出资、合伙经营、共享收益、共担风险，并对合伙企业债务承担无限连带责任的营利性组织。

其它：非上列情况的企业。

3. 非装备制造企业用《锻压装备信息化水平（装备智商）评价申报意向书》

填写的基本内容与装备制造业用《锻压装备信息化水平（装备智商）评价申报意向书》基本一样。只是需要提出申请评价的理由和用途，用途中必须明确使用范围。

4. 参阅文件（附件）

- （1）中国锻压协会开展锻压行业信用评价工作实施管理办法
- （2）中央企业信息化水平评价暂行办法

锻压装备信息化水平（装备智商）评价

申报意向书

（装备制造企业用）



申报评价的装备类别：

申报评价装备具体名称：

申请单位：

（盖章）

申请日期：

中国锻压协会信息化推进委员会制

一、基本信息

装备具体名称				
申请起始时间		评价终止时间		(本栏由评价组填写)
申报单位	单位名称			
	通信地址			邮编
	联系人			手机
	电话		传真	
	E-mail			
	单位网站			
装备归类代号	(本栏由评价组填写)			
企业和产品自述(限 500 字)				

二、企业信用审查

企业信用审查是指对企业参加了企业信用等级评价的确认。如果没有参加任何机构组织的企业信用等级评价，必须要求参加有关评价并提供评价证书。

1、企业信息备案

企业名称	
组织机构代码	
工商注册号	
法定代表人	
经营范围	
主营业务	
主要产品	
公司性质	

2、企业信用等级确认

信用等级	评价机构	获评年份（有效期）

注：提供证书复印件并加盖单位公章。

3、其它

我单位没有参加任何机构组织的信用等级评价。

我们同意依据_____提交材料。

三、企业信息化审查

企业信息化审查是指对企业参加了企业信息化评价的确认。如果没有参加任何机构组织的信息化评价，需要参加有关评价并提供评价证书。

1、基本信息化

门户网站建设情况	<input type="checkbox"/> 没有 <input type="checkbox"/> 有；网站：		
局域网建设情况	<input type="checkbox"/> 没有 <input type="checkbox"/> 有		
计算机管理已涉及的领域	<input type="checkbox"/> 设计 <input type="checkbox"/> 计划 <input type="checkbox"/> 采购 <input type="checkbox"/> 库存 <input type="checkbox"/> 生产 <input type="checkbox"/> 销售 <input type="checkbox"/> 财务管理 <input type="checkbox"/> 客户关系 <input type="checkbox"/> 业务管理		
软件或系统应用实施情况	已使用的软件或系统名称	软件或系统主要提供商	开始使用时间
注：软件或应用系统包括：ERP（企业资源计划系统）、MIS（企业信息管理系统）、MPR、CAD、CAM、CRM（客户关系管理系统）、PDM、OA（办公自动化系统）等			

2、企业信息化评价确认

信息化评价情况	评价机构	获评年份（有效期）

注：提供证书复印件并加盖单位公章。

3、其它

我单位没有参加任何机构组织的信息化评价。

我们同意依据_____提交材料。

锻压装备信息化水平（装备智商）评价

申报意向书

（非装备制造企业用）



申报评价的装备类别：

申报评价装备具体名称：

申请单位：

（盖章）

申请日期：

中国锻压协会信息化推进委员会制

一、基本信息

装备具体名称				
申请起始时间		评价终止时间	(本栏由评价组填写)	
申报单位	单位名称			
	通信地址		邮编	
	联系人		手机	
	电话		传真	
	E-mail			
	单位网站			
装备归类代号	(本栏由评价组填写)			
企业自述 (限 500 字)				

二、申请评价理由和用途

理由（不超过 500 字）：

用途（不超过 500 字）：

锻压装备信息化水平（装备智商）评价履约保证合同（样式）

（评价工作执行完毕退还给申报人）

开具日期：_____ 号履约保证金合同

甲方：（申报评价单位名称） 乙方：中国锻压协会

本保函作为甲方与乙方于____年__月__日就_____项目（以下简称项目）提供锻压装备智商评价所签订的_____号履约保证金合同。具体约定如下：

1、经中国锻压协会信息化推进委员会评价组的初审之后，综合评估项目综合费用为元人民币，其中，锻压装备智商评价的费用为项目综合费用的5%，即_____元人民币（大写：_____）。该项目综合费用评估明细，请见附件。

2、中国锻压协会承诺履行锻压装备智商评价体系规定的文件条款，双方对评价费用协商一致，同意支付履约保证金，该保证金是项目综合费用的10%，即_____元人民币（大写：_____）。中国锻压协会收到履约保证金后，默认合同生效，立即启动评价工作。该项目评价周期预计为_____个工作日。

3、乙方项目评价工作执行完毕后10个工作日内，应将余款退还给甲方，即乙方应于____年__月__日前结清项目评价的全部款项。如因乙方原因，未能在____年__月__日前结清活动的全部余款，甲方将收取乙方滞纳金（每天收取保证金的1%）。

4、本合同项下的任何支付应为免税和净值。对于现有或将来的税收、关税、收费、费用扣减或预提税款，不论这些款项是何种性质和由谁征收，都不应从本合同项下的支付中扣除。

5、违约责任：不可抗力因素，如合同双方因不可抗力（包括罢工、政府法案、法规或命令、内乱、战争、火灾、洪水或其他紧急情况）而不能履行此合同中的义务，押金将被退还，双方不再履行合同中的任何责任。这种情况下，双方应通过友好协商在合理的时间内达成进一步履行或终止合同的协议。

6、双方为履行本合同签订后的来往函件、电文、传真等作为本合同附件，与本合同具有同等法律效力。

此协议一式叁份，由甲方支付乙方押金之日起正式生效，如有未尽事宜，双方将友好协商解决。

甲方： 乙方：中国锻压协会

地址： 地址：

负责人： 负责人：

电话： 电话：

传真： 传真：

手机： 手机：

日期： 年 月 日 日期： 年 月 日

附件：综合费用评估明细

中国锻压协会锻压装备信息化水平
(装备智商) 评价报告 (格式)



申报评价的装备分类:

申报评价的装备具体名称:

评价单位: 中国锻压协会

(盖章)

出具报告日期:

中国锻压协会印制
中国锻压协会信息化推进委员会
二零一四年制

评定结果					
结果描述					
申请起始时间	□□□□□□□□	评价终止时间	□□□□□□□□		
申 请 单 位	单位名称				
	通信地址			邮编	
	联系人			手机	
	电话		传真		
	E-mail				
	单位网站				
提供资料有无密级	()	0-无 1-有	密级	()	1-秘密 2-机密 3-绝密
“锻压装备智商评价”评语简介（专家填写）					
“企业信息化审查”和“企业信用评价审查”评语简介（专家填写）					

初 审 意 见	
评语人签字_____	
复 审 意 见	
评语人签字_____	
公 示 意 见	
评语人签字_____	
终 评 意 见	
主管领导签字：_____	
评价形式	

锻压装备智商评价通知书

公司：

根据工信部信推司发布的《同意中国锻压协会开展装备智商评测工作的函》（工信信函（2012）015号）文件，中国锻压协会（以下简称“协会”）被批准在锻压行业开展锻压装备智商评价工作。

本着公平、公正、公开的原则，中国锻压协会通过多种方式团结行业资深的技术管理人员，建立多元化、多样化和多变化的专家智囊团和战略体系思想库。利用社会化工作方式显著提升了行业专业咨询的代表性、公信度和影响力，服务于行业会员企业，不以盈利为目的。

锻压装备信息化推进委员会的评价组，依据《锻压装备智商评价通则》、《锻压装备智商评价实施办法》和具体细则规定的内容和程序，对你公司的装备信息化程度进行了综合分析和评价，相关评价数据不对外公布或他用，予以保密。经协会锻压装备信息化推进委员会最后审定，你公司信用等级为…。

中国锻压协会

二零一四年九月

第一部分：企业信息化审查报告

第二部分：企业信用评价审查报告

第三部分：锻压装备智商评价报告

锻压装备信息化水平（产品智商）商标使用许可合同

(样式)

PIQ（产品智商）商标使用许可合同

编号：_____

商标使用许可人（甲方）：北京泰瑞特检测技术服务有限责任公司

地址：北京市朝阳区酒仙桥北路乙7号

邮编：100015

法定代表人：杨定江

商标使用被许可人（乙方）：

地址：

邮编：

法定代表人：

根据《中华人民共和国商标法》和《中华人民共和国商标法实施条例》的规定，双方遵循自愿和诚信的原则，经过友好协商签订本商标使用许可合同。

商标授权范围

一、甲方将已在国家工商总局商标局注册登记的第____类 PIQ 商标，许可乙方使用在其生产的_____产品及其包装上。

二、商标标识：参见《PIQ（产品智商）商标使用管理办法》。

三、许可使用的期限为5年（自协议签订之日起）。

四、甲方许可乙方在中华人民共和国境内使用商标。

五、甲方许可乙方严格按照信息化推进委员会颁发的《信息化指数和产品智商评测结果通知书》对应的产品型号使用商标。

六、甲方许可乙方使用商标的形式为：普通许可使用（该许可为非独家的，且不可转让）。

双方的权利和义务

七、甲方应确保商标的有效性。

八、乙方有权严格按照《PIQ（产品智商）商标使用管理办法》使用商标。

九、甲方有权在乙方有篡改、误用或滥用授权商标等行为造成不良影响的情况下提前中止合同。

十、乙方有权提前中止合同，但已交付甲方的费用不予退回。

十一、乙方应在商标许可合同到期前一个月，以书面形式向甲方提出合同续签申请；双方续签合同后，有效期自行延长五年。

十二、合同终止后，乙方不得在其产品上继续使用甲方的授权商标。

十三、遇有不可抗力的一方应立即通知对方解除合同，免除双方履行合同的义务。

锻压装备信息化水平（产品智商）商标授权使用证书（样式）



PIQ(产品智商)商标授权使用证书

编号：

兹授权：_____

按照双方签订的《PIQ（产品智商）商标使用许可合同》的规定条款，
在其生产的下列产品上使用PIQ（产品智商）商标。

产品名称：_____

产品型号：_____

产品评测标准：_____

商标标识：

批准人签名：



产品智商

消费电子产品信息化推进委员会

二〇 年 月 日



9288075 20



第 9288075 号

商标注册证

产品智商

核定使用商品(第 9 类)

录音机；收音机；音频视频收音机；车辆用收音机；电视机；讲词提示器；录像机；与外接显示屏或监视器连用的游戏机；与外接显示屏或监视器连用的娱乐器具；摄像机；DVD 播放机；电视摄像机；自动广告机；学习机；电子教学学习机；带有图书的电子发声装置；电子日程表；邮件打戳器；自动取款机（ATM）；自动售货机；自动售票机；电脑计量加油机；商品电子标签；办公室用打卡机；复印机（光电、静电、热）；传真机；考勤机；绘图机；自动计量器；电子公告牌；电话机；可视电话；车辆用导航仪器（随车计算机）；手提电话；卫星导航仪器；手提无线电话机；照相机（摄影）；投影银幕；放映设备；光度计；（见附页）

注册人 北京泰瑞特检测技术服务有限责任公司

注册地址 北京市朝阳区酒仙桥北路乙 7 号 3 号楼

注册有效期限 自公元 2012 年 04 月 14 日 至 2022 年 04 月 13 日

局长签发

许瑞表



锻压装备信息化推进委员会

运作设计

(二〇一二年六月)

一、成立锻压装备信息化推进委员会的意义

(一) 信息化发展基本形势

信息化是当今世界发展的大趋势，是推动经济社会变革的重要力量。大力推进信息化，是覆盖我国现代化建设全局的战略举措，是贯彻落实科学发展观、全面建设小康社会、构建社会主义和谐社会和建设创新型国家的迫切需要和必然选择。

1、全球信息化发展的基本形势

信息化是充分利用信息技术，开发利用信息资源，促进信息交流和知识共享，提高经济增长质量，推动经济社会发展转型的历史进程。20世纪90年代以来，信息技术不断创新，信息产业持续发展，信息网络广泛普及，信息化成为全球经济社会发展的显著特征，并逐步向一场全方位的社会变革演进。进入21世纪，信息化对经济社会发展的影响更加深刻。广泛应用、高度渗透的信息技术正孕育着新的重大突破。信息资源日益成为重要生产要素、无形资产和社会财富。信息网络更加普及并日趋融合。信息化与经济全球化相互交织，推动着全球产业分工深化和经济结构调整，重塑着全球经济竞争格局。互联网加剧了各种思想文化的相互激荡，成为信息传播和知识扩散的新载体。电子政务在提高行政效率、改善政府效能、扩大民主参与等方面的作用日益显著。信息安全的重要性与日俱增，成为各国面临的共同挑战。信息化使现代战争形态发生重大变化，是世界新军事变革的核心内容。全球数字鸿沟呈现扩大趋势，发展失衡现象日趋严重。发达国家信息化发展目标更加清晰，正在出现向信息社会转型的趋向；越来越多的发展中国家主动迎接信息化发展带来的新机遇，力争跟上时代潮流。全球信息化正在引发当今世界的深刻变革，重塑世界政治、经济、社会、文化和军事发展的新格局。加快信息化发展，已经成为世界各国的共同选择。

2、我国信息化发展的基本形势

党中央、国务院一直高度重视信息化工作。20世纪90年代，相继启动了以金关、金卡和金税为代表的重大信息化应用工程；1997年，召开了全国信息化工作会议；党的十五届

五中全会把信息化提到了国家战略的高度；党的十六大进一步作出了以信息化带动工业化、以工业化促进信息化、走新型工业化道路的战略部署；党的十六届五中全会再一次强调，推进国民经济和社会信息化，加快转变经济增长方式。“十五”期间，国家信息化领导小组对信息化发展重点进行了全面部署，作出了推行电子政务、振兴软件产业、加强信息安全保障、加强信息资源开发利用、加快发展电子商务等一系列重要决策。各地区各部门从实际出发，认真贯彻落实，不断开拓进取，我国信息化建设取得了可喜的进展。

- 信息网络实现跨越式发展，成为支撑经济社会发展重要的基础设施。电话用户、网络规模已经位居世界第一，互联网用户和宽带接入用户均位居世界第二，广播电视网络基本覆盖了全国的行政村。
- 信息产业持续快速发展，对经济增长贡献度稳步上升。2005年，信息产业增加值占国内生产总值的比重达到7.2%，对经济增长的贡献度达到16.6%。电子信息产品制造业出口额占出口总额的比重已超过30%。掌握了一批具有自主知识产权的关键技术。部分骨干企业的国际竞争力不断增强。
- 信息技术在国民经济和社会各领域的应用效果日渐显著。农业信息服务体系不断完善。应用信息技术改造传统产业不断取得新的进展，能源、交通运输、冶金、机械和化工等行业的信息化水平逐步提高。传统服务业转型步伐加快，信息服务业蓬勃兴起。金融信息化推进了金融服务创新，现代化金融服务体系初步形成。电子商务发展势头良好，科技、教育、文化、医疗卫生、社会保障、环境保护等领域信息化步伐明显加快。
- 电子政务稳步展开，成为转变政府职能、提高行政效率、推进政务公开的有效手段。各级政务部门利用信息技术，扩大信息公开，促进信息资源共享，推进政务协同，提高了行政效率，改善了公共服务，有效推动了政府职能转变。金关、金卡、金税等工程成效显著，金盾、金审等工程进展顺利。
- 信息资源开发利用取得重要进展。基础信息资源建设工作开始起步，互联网上中文信息比重稳步上升，信息资源开发利用水平不断提高。
- 信息安全保障工作逐步加强。制定并实施了国家信息安全战略，初步建立了信息安全管理体制和工作机制。基础信息网络和重要信息系统的安全防护水平明显提高，互联网信息安全管理进一步加强。
- 国防和军队信息化建设全面展开。国防和军队信息化取得重要进展，组织实施了一批军事信息系统重点工程，军事信息基础设施建设取得长足进步，主战武器系统信息技术含

量不断提高，作战信息保障能力显著增强。

- 信息化基础工作进一步改善。信息化法制建设持续推进，信息技术标准化工作逐步加强，信息化培训工作得到高度重视，信息化人才队伍不断壮大。

我国信息化发展的基本经验是：坚持站在国家战略高度，把信息化作为覆盖现代化建设全局的战略举措，正确处理信息化与工业化之间的关系，长远规划，持续推进。坚持从国情出发，因地制宜，把信息化作为解决现实紧迫问题和发展难题的重要手段，充分发挥信息技术在各领域的作用。坚持把开发利用信息资源放到重要位置，加强统筹协调，促进互联互通和资源共享。坚持引进消化先进技术与增强自主创新能力相结合，优先发展信息产业，逐步增强信息化的自主装备能力。坚持推进信息化建设与保障国家信息安全并重，不断提高基础信息网络和重要信息系统的安全保护水平。坚持优先抓好信息技术的普及教育，提高国民信息技术应用技能。

（二）对当前信息化推进机制的研究

自 1993 年我国正式提出“国民经济和社会信息化”概念以来，政府推进信息化成为一项重要工作内容。工作方式主要采用自顶向下推动的机制。主要包括信息基础设施环境建设、公共服务平台建设、资金支持、政策推动与引导、信息产业带动等。

1、信息化基础设施环境建设

信息化基础设施已经成为经济社会发展的重要基础，是信息化应用的必备条件。因此，各级政府都将信息化基础设施建设作为推进信息化和工业化融合、扩大网络和信息消费的首要工作。具体包括推动高速宽带网络建设、3G 等无线网络建设与接入、三网融合试点等。

2、公共服务平台建设

在企业信息化应用过程中，产生产业链上下游的资源共享、业务协同需求，受到资金限制、信息化项目风险承受力低等多方面限制，这些需求和限制都是通过企业自身无法解决的。各地相关政府部门通过多方面的公共服务平台建设在一定程度上解决或缓解了以上问题，如电子商务平台、物流服务平台、中小企业公共服务平台、就业服务平台等。

3、资金支持

为落实国家大力推进信息化与工业化融合的战略部署，各级政府除了进行专门的信息化与工业化融合发展规划、实施方案制定以外，一个重要措施就是设立专项资金，开展试点示

范，对示范园区、示范单位给予一定的资金支持，此外，为推动关键信息技术研发，培育重点企业成长，往往也给予科技资金扶持。

4、政策推动与引导

在信息化政策方面，各级政府以信息化发展战略、国民经济与社会发展信息化规划为主要依据，制定一段时间内信息化建设重点与主要保障措施，对于以市场机制为运营环境的各行业企业，政策引导与制度保障是目前政府推动企业信息化的主要手段。在信息化发展引导政策方面，各地相关政府部门通过制定信息化发展重点、推动措施等政策文件，引导电子商务、ERP 等信息技术手段应用，《关于进一步促进中小企业发展的若干意见》、建立中央企业信息化工作绩效考核体系等；通过政府制定信息化的各种法律、法规，以及信息产品、管理等方面的标准和规范，为信息化的健康发展提供法制框架和法律环境，如为保障信息化建设中信息安全需求，制定电子签名法、信息安全法、电子交易法等。

5、信息产业带动

信息产业是企业信息化建设的必要支撑，具有高渗透性、高倍增性和高带动性，对推动一国传统产业的改造，加快产品升级换代，增强企业竞争能力起着至关重要的作用。为掌握关键信息技术，保障国家安全，必须大力发展自主信息产业。因此，中国制定了《电子信息产业调整和振兴规划》，大力发展信息产业，支持自主研发，培育下一代网络、数字电视、TD—SCDMA 技术发展，突破集成电路、平板显示、软件等产业关键技术，提高产业集中度，加强自主品牌建设。

（三）建立用户参与推进信息化机制的意义

以前我国推进信息化，主要方法是通过提高各级领导者（特别是一把手）对信息化的认识水平，再由该领导者组织制定向信息化建设倾斜的公共政策和财政政策来引导社会资金向信息化建设方向投入。这种方式对我国信息化初期的发展产生了极大的促进作用。随着全社会对信息化认识水平和应用水平的提高，信息技术市场需求的扩大，企业成为实现国家信息化的主体，但是，企业从信息技术应用中的投资收益一直无法从财务上量化体现，影响着企业向信息技术投入的准确性，也由此弱化了企业决策者的信息化决心，导致国家信息化的进程不尽如人意。

2007 年初，国务院国有资产监督管理委员会和原国务院信息化工作办公室联合发出《关于加强中央企业信息化工作的指导意见》（国资发〔2007〕8 号），提出中央企业到 2010 年要基本实现中央企业信息化向整个企业集成、共享、协同转变，建成集团企业统一集成的

信息系统，多数中央企业的信息化基础设施、核心业务应用信息系统和综合管理信息系统达到或接近同行业的世界先进水平。为达到这一目标，制定了五项措施，第一项就要求“有条件的企业要设由企业领导成员担任的总信息师（CIO）岗位，加强信息化统一领导的工作常规化和制度化建设。企业主要负责人要直接参与信息化重要决策，亲自协调推动重大信息化项目实施”。2009年4月28日，国务院国资委再发文件，进一步推进中央企业信息化工作，文件中明确提出建立首席信息官（CIO）制度，“到2009年底，所有中央企业都应建立信息化专职管理部门，做到机构、职能、人员和责任‘四落实’”。但是至今未见国资委宣布达标。

今年，《IT经理世界》杂志社开展的2010中国CIO制度和企业信息化调研表明，建立CIO制度的企业，其决策水平、研发能力、客户管理、安全控制、产品质量、绩效考核、业务流程效率、与上下游产业链关系、新型智商工具使用等方面，都有明显改善和提高。但是民企和国企建立CIO制度的只有28%和21%，与之对应地三资企业达到50%，差距明显。在这种情况下，需要调整推进信息化工作的思路。总结以往工作方法可以概括为自顶向下地推动信息化，特点是各级政府非常积极，IT企业辅助推动也非常有力，企业对信息化认识也比较到位，但是实际作为较少。一个熟视无睹的现象就是信息化的最终受益者——用户的推动力，即市场推动力没有发挥出来。

从以上总结分析中可以看出，以往各级政府主要采用的是外部推动机制，市场需求的内在驱动机制尚未充分发挥作用，且信息技术对产品生产者的直接作用力显现不足。如果政府能够引导建立用户参与推进信息化机制，并采用市场手段将信息化投资收益量化体现，将为企业信息化形成一个强大螺旋上升驱动，即产品需求者对信息化的重视，驱动企业加强信息化在产品功能中的融合，产品功能展示出信息化的重大作用，用户更加重视产品的信息技术应用，驱动企业进一步加强信息化建设，如此循环往复。建立用户参与推进信息化机制具有四方面重大意义。

1、引领产品创新，促进产业结构升级，形成企业信息化建设的内在驱动

努力设计、生产具有市场潜力的商品是企业发展的永恒追求，信息技术在产品创新中的作用正日益突出。通过用户参与推进信息化机制，对某些产品，如汽车、家用电器等，最终消费品、零部件到原材料各产业链环节的用户都将产品信息技术含量作为衡量产品价值的重要指标，形成一些产品种类中，信息技术含量高的产品是市场潜力大的产品，从而促进产品生产企业加强产品与信息技术的融合，最终达到社会自组织地推进信息化进程的目的。

2、提升全社会的信息化意识与应用能力

用户参与推进信息化机制下，产品智商将成为企业用户购买产品中的常见标准，且不断通过各种产品直观展示信息技术对产品功能、性能的贡献，既强化了企业用户对信息技术强大的创新力量的认识，又加深了对各类信息技术的了解，同时在产品使用过程中提高了信息化应用能力。

3、提升用户产品采购效率与精准度

用户追求的是“物美价廉”。目前商品的价格是公开的，但判断产品质量、效用等需要花费用户不少精力。产品智商能够综合反应产品的信息化水平，对于关注产品信息化水平的用户，可以通过网络等途径事先将价格、功能接近的产品找出来，通过不同产品该项指标的信息快速做出判断，提高了决策效率，节省社会采购成本。

4、促进两化融合

产品智商成为用户购买产品的重要决策依据后，将直接激发企业研发和生产智商产品的热情，提高信息技术投入的准确性。

信息技术应用是技术创新的重要手段。信息技术是普适性、渗透性极强的技术，是整合、升级现有各种技术的技术，信息技术应用于产品将实现产品级的信息化与工业化融合。大量社会产品使用信息技术必将形成国家级信息化与工业化融合的局面。

（四）成立锻压装备信息化推进委员会的意义

1、推进信息化，以锻压装备先行

锻压装备是机床设备的重要组成部分，目前，中国已经成为世界锻压大国，锻压装备齐全。随着我国锻压市场的发展，锻压装备的升级换代势在必行，信息技术的进步和锻压装备的发展对机械制造业发展具有重要意义。

锻压装备信息化推进将对其他设备行业起到良好的示范作用，有利于更快更好的在这一领域先行探索用户推进信息化机制，然后其它产业可借鉴锻压装备的成功经验，逐步建立适于自身产业环境的用户推进信息化机制。

2、成立锻压装备信息化推进委员会，切实推进锻压装备信息化

为将锻压装备信息化推进工作落到实处，在工业和信息化部信息化推进司的指导下，成立锻压装备信息化推进委员会。

锻压装备信息化推进委员会设有秘书处、技术工作组、各类锻压装备智商评价工作组和推进工作组。锻压装备信息化推进委员会主要负责以下工作：

- 1) 组织编写制定评估产品的智商评价标准。使其在相关行业中得到广泛认可，逐步完善升级为行业标准；
- 2) 促进行业内、企业间的合作、推进产品的信息化指数提高；
- 3) 开展、监管产品智商评价与运营工作；
- 4) 通过网站、媒体、会议等多种形式推广产品智商理念，推进信息化机制顺畅运行。

委员会依法设立、运作，制定委员会章程，建立质量保证体系，以保障委员会公正、透明地开展工作。锻压装备信息化推进委员会的职责涵盖产品智商评价体系的制定、评价、推广、应用等各个环节，在工业和信息化部信息化推进司的指导下，通过组建该委员会启动、开展锻压装备的信息化推进工作。

二、组织结构及职能

在工业和信息化部信息化推进司的领导、督促和指导下，由中国锻压协会牵头成立锻压装备信息化推进委员会，成员单位由锻压装备的生产企业、科研院所、锻压企业、学会自愿参加组成，委员会秘书处设在中国锻压协会秘书处。

锻压装备信息化推进委员会下设技术工作组、推进工作组，另外根据不同的产品类别，分别成立产品智商评价工作组。委员会成立初期，先成立锻造压力机等 7 个评价工作组，其他锻压装备的智商评价工作组待锻造压力机等 7 个评价工作组试点成功后汲取其经验逐步建立。

锻压装备信息化推进委员会下设的技术工作组由中国锻压协会专家库中专家以及委员会成员组成。技术工作组负责制定智商评价体系，划分智商评价产品类别，制定所有锻压装备总体评价准则，解决锻压装备智商评价过程中的相关技术问题。

产品智商评价工作组是按产品类别设立的工作组，负责制定相关产品的智商评价标准及实施细则，负责开展其产品的智商评价工作，解决产品智商评价过程中的相关技术问题。

推进工作组由委员会成员单位组成，负责推广产品智商理念，扩大产品智商影响力，提升用户参与推进信息化机制效果。

（一）组织章程

锻压装备信息化推进委员会是由致力于开发、生产、服务和锻压生产企业及相关研究机

构单位自愿结合组成的合作组织。作为中国锻压协会的一个委员会予以管理。锻压装备信息化推进委员会的宗旨是努力创建一个务实高效、实事求是的服务机构，协助政府部门整体提升产业的信息化水平及制造水平，促进在中国建设完整的信息化产业链和成熟健康的市场，维护成员单位的合法权益。委员会遵守国家相关法律、法规，遵守社会道德规范，贯彻执行国家有关的方针政策，接受政府相关机构的指导和中国锻压协会的的领导，委员会内部实行民主管理。委员会接受国家相关行业主管部门的管理。

1、凡具有独立法人资格，从事或准备从事锻压装备研发、生产、制造、使用、服务推广等中国锻压协会成员单位，均可向委员会提出申请。经批准后为正式成员，享受成员权利，承担成员义务。成员分为普通成员和理事会成员。

普通成员的条件为：

- (1) 承认委员会章程；
- (2) 从事或准备从事锻压装备信息化及相关产品的技术研发、制造、推广、使用、服务。

理事会成员的条件为：

- (1) 承认委员会章程；
- (2) 已经成为普通成员，并经选举产生；
- (3) 在锻压装备信息化及相关产业中占有举足轻重的重要地位，对产业链中的技术研发、制造、使用、服务等环节做出重大贡献。

理事会负责领导本委员会开展日常工作。理事会的职权包括：修改章程；业务活动计划；年度财务预算、决算方案；增加开办资金的方案；本委员会的分立、合并或终止；罢免、增补理事；内部机构的设置；审议内部管理制度；决定其他重大事项。由理事会推选产生一名常任理事长单位和若干副理事长单位。

理事长是本委员会的最高组织人，由委员会牵头单位相关负责人担任。召集和主持理事会会议；检查理事会决议的实施情况；指导秘书处执行理事会的决议；企业及科研院所的其他建议。理事长的职权包括：召集和主持理事会会议；检查理事会决议的实施情况；指导秘书处执行理事会的决议；负责组织项目的专家委员会。副理事长直接对理事长负责，协助理事长工作。

2、加入委员会应办理以下手续：

- (1) 提交加入申请书；
- (2) 委员会秘书处对申请单位进行资格审查，报理事会讨论；

(3) 理事会通过后，交纳相关费用，委员会秘书处发出加入通知书。

3、成员退出委员会应办理以下手续：

(1) 向委员会理事会提交书面退出声明；

(2) 自提交退出声明日三十日后退出委员会。成员退出后，当年的会费一律不予退还。

(3) 在规定交纳会费截止日期半年后仍未交纳会费视为自动退出。成员违反委员会章程及其他制度或做出不利于委员会的行为，并在接到理事会发出书面警告六十日内无改正行为，予以除名。成员除名后，当年的会费一律不予退还。成员被委员会除名后两年内不得再次申请加入委员会。

4、成员的权利：普通成员分为两类，分别为成员和观察成员：

成员：

(1) 有权参加委员会全体成员大会，并享有选举权、被选举权和表决权；

(2) 有权参加委员会组织的各工作组的活动；

(3) 有权获得委员会提供的有关技术等相关资料；

(4) 有权向委员会提出建议和议案；

(5) 有权申请成为理事会成员；

(6) 有退出委员会的自由。

观察成员：

(1) 有权参加委员会全体成员大会，但没有选举权、被选举权和表决权；

(2) 有权参加委员会组织的一些活动；

(3) 有权获得委员会提供的有关技术等相关资料；

(4) 有退出委员会的自由。

5、理事会成员的权利：

(1) 成员享有的权利；

(2) 参加理事会会议，并享有选举权、被选举权和表决权；

(3) 有权向理事会反映问题，提出建议和议案；

(4) 有退出理事会的自由。

6、成员的义务：

(1) 遵守委员会章程及规章制度，执行委员会的决议；

(2) 积极承担和配合委员会委托的各项工作，积极参加委员会组织的活动；

(3) 维护委员会的利益和合法权益；

(4) 按委员会规定缴纳会费，会费的额度和收费方式由理事会决定。

7、委员会的最高权力机构是委员会全体成员大会。委员会全体成员大会每年召开一次，由委员会秘书长召集。成员大会须有理事会成员的二分之一以上出席方能召开，其决议的通过是按照“少数服从多数”的原则生效，表决的结果以票数多的一方为准。在委员会成员大会闭会期间，遇有重大或紧急情况，经理事会或半数以上成员提议，可召开委员会成员大会临时会议。

委员会成员大会的职权：

(1) 根据产业形势审批理事会做出的委员会工作方针和发展规划；

(2) 听取和审议理事会的工作报告和财务报告（决算和预算）；

(3) 批准委员会章程；

(4) 换届选举理事会成员；

(5) 决定终止、清算等事宜；

(6) 其它须经成员大会决定的重大事宜。

8、理事会是委员会的决策机构，对全体成员大会负责。

理事会成员的任期为二年，首届理事会由委员会发起人推选组成。理事会设立共同主席单位，副主席单位若干，由理事会会议选举产生，任期各为二年。理事会会议至少每年召开1~2次，会议须有二分之一以上理事会成员出席方能召开。决议的通过遵从“少数服从多数”的原则，且投“赞成”票的人数不得少于理事会成员总数的三分之一。在理事会闭会期间，遇有重大或紧急情况，经二分之一以上理事会成员同意，可以召开理事会临时会议。

理事会的职责：

(1) 执行全体成员大会的决议，并向大会报告工作；

(2) 通过提请委员会全体成员大会审议修改章程的决议；

(3) 选举产生理事会和委员会的主席单位和副主席单位；

(4) 决定委员会秘书处秘书长，副秘书长的任免；

(5) 决定各工作组组长的任免；

(6) 制定年度财务预算、决算报告；

(7) 审议批准委员会机构的设置和变动，领导委员会秘书处及各工作组开展工作；

- (8) 审议批准各工作组提交的有关提案；
- (9) 制定委员会工作方针和发展规划；
- (10) 制定向政府有关部门的建议和报告；
- (11) 负责筹备召开成员代表大会；
- (12) 决定成员的吸收或除名，批准成员的奖励和惩戒；
- (13) 通过提请成员大会审议变更、终止委员会等重大决议；
- (14) 决定委员会的其它重大事宜。

9、理事会下设委员会秘书处，负责委员会的日常事务。委员会秘书处设秘书长一名，秘书长由中国锻压协会秘书处派人担任。秘书长负责主持委员会秘书处日常工作，执行理事会的决策，协调各工作组的日常工作。本委员会秘书长列席理事会会议。并设专职办事人员。作为委员会服务常设机构，秘书处设在中国锻压协会秘书处，负责委员会日常运行事务，包括草拟各类文件、拟定委员会计划、财务管理、后勤服务、公关宣传等。秘书长由理事长提名，理事会通过。

10、委员会下设工作组。各工作组设组长一名，副组长若干名。组长及副组长人选由工作组推荐，提交理事会审议批准，每届组长及副组长任期二年，可连选连任。各工作组应贯彻委员会理事会的决议，在委员会的统一协调下开展工作。各工作组的组员会议由各组组长负责召集。

工作组组员会议的职责：

- (1) 讨论和决定本工作组的年度工作方针和任务；
- (2) 协调本工作组中成员单位之间的关系，促进成员单位之间的技术交流和经济合作；
- (3) 推荐组长和副组长人选；
- (4) 讨论和决定本工作组内的其它有关事宜。各成员单位应按要求，确定与委员会有关工作机构相对应的代表人员和联系人，以便加强联系，使工作顺利开展。

11、委员会的经费主要来源：

- (1) 成员单位按委员会规定缴纳的会费；
- (2) 产品智商评测收入；

- (3) 产品智商商标使用费收入
- (4) 其它合法收入。

委员会经费专项用于委员会章程所规定的业务范围和事业的发展。委员会建立严格的财务管理制度，保证会计资料合法、真实、准确、完整，依法纳税，并以报表的形式每年度向成员公布委员会经费的使用情况。委员会的资产管理执行国家规定的财务管理制度，接受全体成员大会监督。资产来源属于国家拨款或社会捐赠、资助的，必须接受审计机关的监督，并将有关情况以适当方式向社会公布。委员会的资产，必须用于章程规定的业务范围和事业发展，任何单位（包括成员单位）、个人不得侵占、私分和挪用。委员会理事会每年委托专业机构进行独立财务审计。委员会专职工作人员的工资和保险、福利待遇，参照国家对事业单位的有关规定执行。委员会完成宗旨或自行解散或由于分立、合并等原因需要注销的，由理事会提出终止议案。委员会终止动议须经委员会全体成员大会表决通过，至少 70%的成员通过方能生效。委员会终止前，须在理事会的领导下成立清算组织，清理债权债务，处理善后事宜。清算期间，不开展清算以外的活动。委员会经相关管理机关办理注销登记手续后即终止。委员会终止后的剩余财产，按国家有关规定，用于发展与委员会宗旨相关的事业。任何在委员会内或由委员会讨论的内容，包括成员大会、理事会会议、工作组会议议题和内容仅在成员内部是公开的。任何成员都应该遵守委员会的保密制度。委员会所从事的所有活动均严格遵从所有现行的法律法规。特别地，成员应知悉其各公司按一定的商业规则互相竞争，他们的行为不能违反任何现行的反垄断法律和法规。成员应确认他们不会在竞争者之间谈论有关产品成本、产品定价、销售渠道、市场分区或客户配售等问题。

（二）组织职能

锻压装备信息化推进委员会的组织职能：

- (1) 接受产品智商推进中心的统一协调；
- (2) 针对主要锻压装备，组织制定产品智商评价标准，使其在本行业和其它相关行业中得到广泛的认可，逐步完善并升级为行业标准；
- (3) 促进成员之间的技术合作，推进产品的信息化指数提高；
- (5) 开展、监管产品智商评价与运营工作；
- (6) 通过网站、媒体、会议等多种形式推广产品智商理念，推进信息化机制顺畅运行；
- (7) 推动锻压装备智商评价体系向国际推广。

1、技术工作组职能

委员会的目标是推进整个锻压装备的信息化。由技术工作组负责制定锻压装备智商评价体系及规范性文件，组织起草《锻压装备智商评价体系制定规范》、《产品智商评价实施细则》等统一性指导文件。负责制定所有锻压装备的总体评价准则。

同时，技术工作组负责起草《产品智商评测实验室评定办法》。随着工作的开展，划分智商评价产品类别，提请理事会建立其它产品的智商评价工作组。此外，技术工作组还负责解决锻压装备智商评价过程中的相关技术问题。

2、产品智商评价工作组职能

产品智商评价工作组是按产品类别设立的、遵循技术工作组制定的系列文件开展工作。负责起草具体产品的智商评价体系文件和实施细则。结合产品的特点，起草产品智商指数评价方法，经专家组审定后形成委员会层面的标准。产品评测标准体系建立完成后，履行法定程序将标准升级为行业标准。同时，负责开展其产品的智商评价工作，由锻压装备信息化推进委员会授权的实验室进行检测，按要求出具评测报告。评测结果由锻压装备信息化推进委员会进行评定，报告上级部门后，统一对外发布，并授权企业使用相应的产品商标志。产品智商评价工作组还负责解决产品智商评价过程中的相关技术问题。

3、推进工作组职能

推进工作组负责在国内推广产品智商理念，通过会议、媒体、举办活动、报告等形式宣传产品智商，适时向社会公布委员会工作动态、汇报锻压装备信息化推进成绩，扩大产品智商影响力，令企业了解、认可产品智商理念，引导生产企业向提高产品信息化指数的方向发展，带动产业链的信息化联动，提升用户参与推进信息化机制效果。同时，在用户中建立公信力，得到社会的广泛认可。

产品智商理念在国内推广有成功经验后，推进工作组负责向国际推广。推进工作组还负责吸收实验室加入，经审核后成为委员会授权的实验室，扩大委员会认可实验室的数额。

4、秘书处职能

委员会秘书处挂靠中国锻压协会秘书处，负责处理委员会的日常工作。秘书处由秘书长和秘书组成。秘书处实行秘书长负责制。

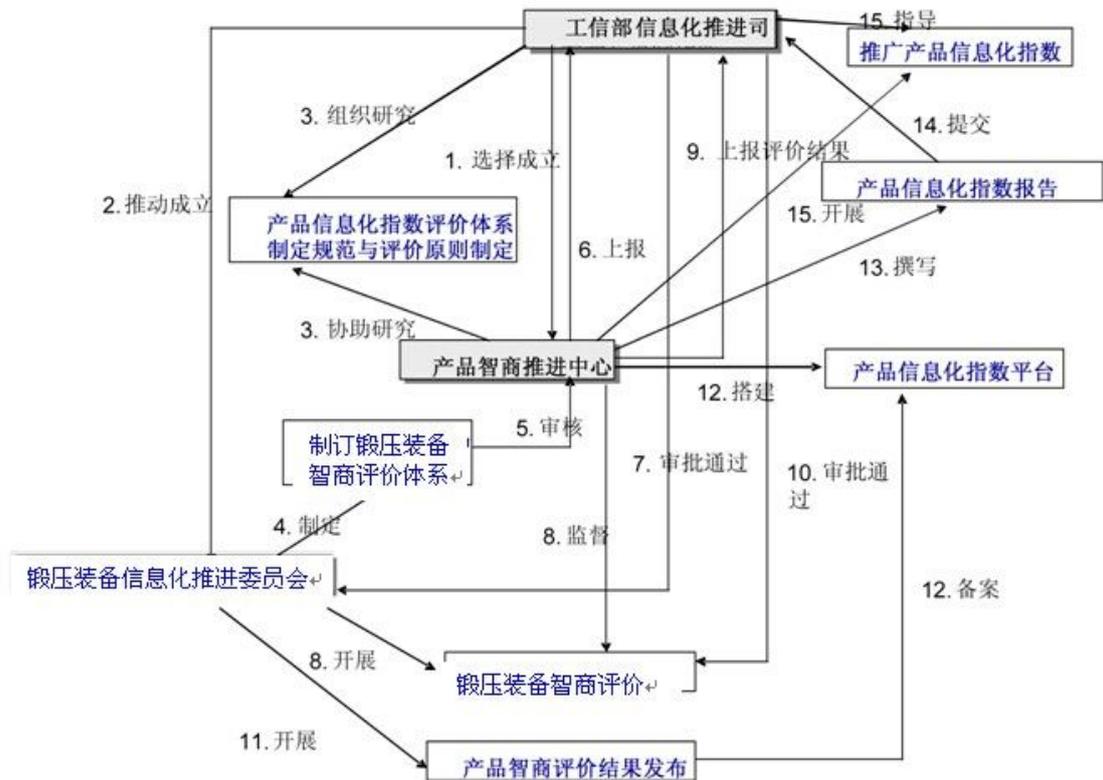
秘书处履行下述职能：

- (1) 负责组织拟定锻压装备信息化推进委员会及秘书处的年度工作计划和工作总结；
- (2) 负责委员会和秘书处公函、通知及文件的收发、存档等工作；
- (3) 负责组织技术宣传、解释和意见收集；
- (4) 负责与其他有关技术委员会、协会或学会等有关部门进行联络和技术协调工作；
- (5) 组织完成委员会临时委派的工作。组织、协调成员单位协作开展标准宣贯、技术培训、技术推广、信息传递与经验交流等；
- (6) 负责委员会及秘书处业务范围的开拓、咨询服务工作的规划与组织；
- (7) 负责委员会重大项目的组织、领导与协调；
- (8) 代表秘书处或在董事会授权时代表委员会签署有关文件或协议；
- (9) 拟定委员会、秘书处年度财务预算和决算文件。处理秘书处日常财务、收支和设备物资的管理；
- (10) 组织委员会内部资料的编辑、出版和发行；
- (11) 发展新成员工作；
- (12) 通报秘书处工作情况，委员会年会和工作会议的筹备和组织工作；
- (13) 其他工作。

委员会的财务管理工作由秘书处负责。秘书处每年向锻压装备信息化推进委员会报告上一年度财务开支情况及下一年度财务预算计划，由主席审定，报中国锻压协会财务备案。提出委员会经费收缴与开支的管理办法，报请委员会审批，并负责组织实施。负责收缴委员会活动经费，包括会费、赞助、捐赠等，并负责委员会工作经费的管理。

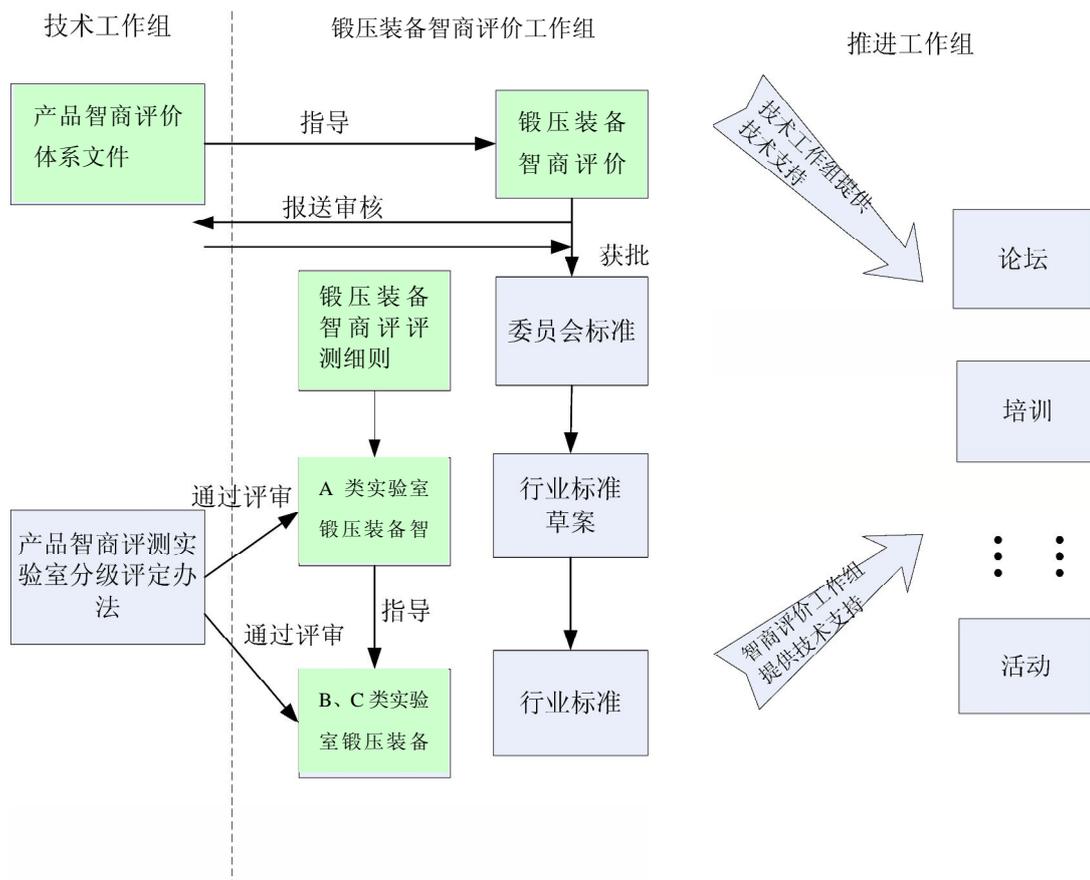
三、运作流程

下图是整个用户参与信息化推进工作的运作流程。



锻压装备信息化推进委员会在工业和信息化部信息化推进司的推动下成立。委员会制定各类产品的智商评价体系，并报产品智商推进中心审核，审核通过后，以该智商评价体系对市场上的该类产品进行智商评价，评价流程需遵循《产品智商评价实施细则》，对外发布评价结果，并报产品信息化指数平台备案。

锻压装备信息化推进委员会下设的三个工作组形式独立、并行开展工作。下图是各工作组工作的关系流程图。



在工业和信息化部信息化推进司的指导下，委员会秘书处组织成立技术工作组。技术工作组组织专家起草锻压装备智商评价体系的规范性文件，如《产品智商评价体系制定规范》、《产品智商评价实施细则》等统一性指导文件，制定所有锻压装备的总体评价准则。同时，起草《产品智商评测实验室评定办法》，逐步发展 B 类、C 类实验室开展评测工作。随着工作的开展，划分智商评价产品类别，提请理事会建立其它产品的智商评价工作组。

在工业和信息化部信息化推进司的指导下，秘书处起草委员会文件“关于成立锻压装备评价工作组的通知”，成员单位、理事单位自愿参加。秘书处制定工作组工作计划，确定工作组组长、成员单位，明确工作职责，经工信部领导审批通过，正式成立锻压装备评价工作组。按职责分工及计划，迅速开展工作。锻压装备智商评价工作组组织专家研讨并起草锻压产品的智商评价标准草案，标准应符合技术工作组制定的相关规范，并报送技术工作组，经专家审定后上报理事会，形成委员会层面的标准。随即组织专家起草《锻压产品智商评价实施细则》，指导 A 级实验室开展评测工作。

产品智商评价体系规范性文件和产品评价标准完成后，锻压产品智商评价体系基本建立完成。经委员会授权的 A 类实验室开展锻压装备的智商评测工作，随后根据市场需求适时

开展 B 类、C 类实验室评测。

在工业和信息化部信息化推进司的指导下，成立推进工作组。推进工作组由委员会成员单位组成，负责通过会议、媒体、报告等形式宣传推广产品智商理念。推进组负责宣传推广工作的组织运营，技术工作组和智商锻压装备评价工作组共同承担推进工作组的技术支撑工作。推进工作组可根据宣传需求，请求技术工作组、锻压装备智商评价工作组配合提供所需的技术文档、资料，必要时请工作组专家参与推进组的宣传工作。

由推进工作组牵头负责，根据锻压装备种类特点，组织承办相关论坛、研讨、峰会、展会等。推进工作组负责上述活动的总策划和实施，同样的，技术工作组和锻压装备评价工作组协助其完成。

推进委员会可面向全国各地锻压装备生产企业及各级评测实验室开展锻压装备信息化指数评测培训课程等，同时，也可以独立举办各种诸如高级研修班项目等。

由中国锻压协会负责“产品智商”的商标注册。注册后在工业和信息化部信息化推进司的指导下，授权各智商推进委员会使用，各委员会合理分担商标维护费用。锻压装备智商评价工作组尽快开展锻压转装备的智商评测工作，以最快的速度向社会推出“产品智商”理念。

四、保障措施

（一）总体保障措施

1、依法设立、运作

委员会的设立和运作均遵照国家相关的法律、法规及有关规定的要求，接受政府相关机构的指导及行业主管部门的管理。在必要的时候可聘任法律顾问或咨询相关机构。

2、制定委员会章程

为保障委员会的规范运作，制定了委员会的组织章程。章程规定了委员会成员的权力和义务，明确了秘书处及三个工作小组的职责，制定了委员会日常运行的基本规则。并设立了理事会来领导、管理和监督委员会和秘书处以及三个工作组的工作。

3、秘书处单位提供资源保障

秘书处的挂靠单位——中国锻压协会可以为委员会的运作提供必要的场所、专业人员、检测仪器和设备、检测技术和经验，以及长期的业内关系单位等充足的资源保障。

4、建立质量保证体系

委员会不作为认证机构来运作，但为严格保证产品智商评价工作的质量，依然要求委员会按相关标准建立有效的管理体系。对委员会授权的 A 类、B 类及 C 类实验室也要求其提

供客观、公正、准确的产品智商评测结果。

（二）内部质量保障措施

委员会的内部质量管理，应按照有关要求，同时考虑到与本机构工作的类型、范围和数量相适应，建立了一个有效的质量体系，并形成文件，以便于本机构工作人员使用。

文件化质量体系的构成如下：

- 质量手册
- 程序文件
- 作业指导书
- 质量记录表格

委员会的各部门、签约授权的检测机构应按质量体系、程序文件和作业指导书规定进行产品智商评价活动，确保评价过程活动受控，保证评价的可靠性、一致性。

委员会技术工作组负责保证文件的更新、有效。质量体系主要文件如下：

1) 管理要求类

质量手册 委员会章程 保密管理 人员管理 培训管理 文件管理 档案管理
申投诉管理 内部审核 管理评审 不合格控制

2) 技术管理类

技委会章程 名词术语 业务范围控制 评价要求更改评价批准 保持条件 收费管理
技术疑难问题处理 证书管理 标志管理 公布和公告管理 实验室管理 分包管理
实验室能力 评价目录 认证规则 技术规范 标准

3) 流程控制类

新申请受理 变更申请 证书暂停/恢复/注销/撤消 部门作业指导书

4) 检测控制类

产品评价控制 监督抽样检测控制 检测样品管理 试验报告填写要求 试验报告格式
检测机构相关文件

（三）对外部授权实验室的保障措施

1、授权实验室的基本要求

为保证产品智商评价结果的客观性、公正性和准确性，委员会对外部授权的实验室基本要求

为：

- 1) A类和B类实验室要求为独立的第三方实验室，C类可以为企业实验室；
- 2) 具有相关产品类别的检测能力。

2、对实验室授权前进行现场评审确认

为保证产品智商评价实验室评测的可靠性、一致性，委员会对外部实验室在授权前，要对实验室进行现场评审，以确认其质量管理能力和评测技术能力能满足委员会的要求。

3、定期组织实验室间的能力验证比对试验

1) 委员会建立程序并运作能力验证计划，同时组织开展测量审核活动。委员会建立和维持有效的能力验证计划和实验室间比对项目清单，为实验室提供参加能力验证途径。

2) 委员会将能力验证结果作为判定申请授权实验室的能力和已授权认可实验室维持其技术能力的重要依据之一。

3) 委员会要求申请授权的实验室必须通过参加相关的能力验证活动证明其技术能力。只有在能力验证活动中表现满意，或对于不满意结果能证明已开展了有效纠正措施的实验室，委员会方予受理。

4) 对于未按规定的频次和领域参加能力验证的已授权实验室，委员会将采取警告、暂停、撤销资格等处理措施。

5) 实验室在参加能力验证中出现不满意结果时，委员会将暂停其相关项目授权，并要求其立即停止相关项目的评测，按其体系文件规定的程序实施有效的纠正措施。

6) 实验室只有将实施纠正措施的记录以及纠正措施有效性证明材料在规定的期限内报委员会确认后，方可恢复评测。纠正措施有效性的证明包括：再次参加能力验证计划、与委员会指定的参比机构进行比对，以及申请委员会的测量审核或家现场评审等活动的材料。对于逾期未提交纠正措施记录和纠正措施有效性证明的实验室，委员会可撤销其授权资格。

7) 委员会要求申请认可实验室的质量管理体系文件中有参加能力验证的书面程序，其内容

应包括定期参加能力验证的工作计划安排、如何利用能力验证的结果来证明实验室的能力，以及发现不满意结果时应开展的纠正措施等。实验室应保存参加能力验证的记录，包括对出现不满意结果时的调查结论及其后续开展的纠正措施和预防措施。

4、对 B、C 类实验室的不定期抽样监督

委员会设置 A 类实验室，对 B、C 类实验室的检测结果进行抽样验证，对检测结果出现不实的实验室按照一定标准进行处理，从技术上避免不公正检测行为。

抽样方法及验证的项目依据委员会的抽样检测程序进行。

五、锻压装备智商评价体系

锻压装备信息化推进委员会根据工业和信息化部信息化推进司相关工作指导意见，制定《产品智商评价体系制定规范》及《产品智商评价实施细则》等统一性指导文件，组织制定锻压装备的智商评价体系，经锻压装备信息化推进委员会审核批准，委员会产品智能评价工作组以该智商评价体系为依托，组织各类产品的专业工作组，开展各类产品智商评价方法研究，评价流程需遵循《产品智商评价实施细则》，评价过程接受锻压装备信息化推进委员会的监督管理，评价结果由理事会统一发布。

（一）评价体系设计原则

对接产品性能与功能。产品智商评价的目的是将评价结果作为用户采购的参考指标，用户最终关心的是产品性能与功能，产品智商是对产品与信息技术相关性能与功能的量化衡量，因此对产品智商进行分解后的细分指标要以产品性能和功能为主，即指标要基于技术，但从技术中抽象出来到性能和功能。

定制化。各类产品智商指标体系的制定遵循统一的框架，在具体指标中，可因不同类别的产品而不同，以适应本类产品和能够切实反应其智能化水平为最终目的。

易操作。各项指标必须概念边界清晰，尤其是最后一级指标，且衡量指标的相关信息容易获取，尽量减少主观评价，以降低人为因素造成的误差。

可扩展。产品智商评价体系要具有可扩展性，即根据新技术、新产品的出现，要对指标项、权重等进行修订，但修订后要保持延续性，即根据修订后指标体系评价的产品智商能够体现新产品评价需求以外，依然适用于原来产品的评价。

（二）评价体系设计框架

用户参与推进信息化机制中一个核心的技术环节即为制定产品智商评价体系,该体系要有统一的框架,各类产品评价体系都在这一框架下具体设计。

产品智商评价指标体系框架分为三级,一级和二级包括固定指标和定制指标,三级均为定制指标。产品智商指标体系框架将由委员会技术工作组研究制定。

(三) 评测指标体系、评测和评测结果的评定

依据委员会制定的评价体系设计原则和评价体系设计框架,锻压装备评价工作组负责组织制定具体的锻压设备智商评价指标体系。

预想的评价指标主要包括如下几方面内容:

- (1) 信息化技术的装备水平;
- (2) 信息化带来的易用性、友好操作性;
- (3) 专家系统;
- (4) 对环境及使用者使用偏好要求的应变能力;

六、实施计划

锻压装备信息化推进委员会要具体实施的工作有:

- (1) 委员会成立、各工作组成立;
- (2) “产品智商”商标注册;
- (3) 制定锻压装备智商评价体系文件;
- (4) 建立锻压装备智商评价体系;
- (6) 开展锻压装备智商评测工作;
- (7) 宣传锻压装备智商理念;
- (8) 制订委员会章程和发展纲要(含国内国际发展规划);

具体实施计划安排如下:

2012年07月,将开展锻压装备智商评价工作报中国锻压协会常务理事会审议。

2012年10月,在工业和信息化部信息化推进司的领导、督促和指导下,由中国锻压协会牵头成立锻压装备信息化推进委员会。委员会挂靠在中国锻压协会秘书处。委员会在产品智商推进中心的统一协调下完成工作。由秘书处负责完成委员会成员发展,组建技术工作组、锻压装备智商评价工作组和推进工作组。起草委员会章程,收缴会费、管理费。制定委员会工作计划。向工业和信息化部信息化推进司领导汇报,负责政府及企业关系的协调。

2013年2月,委员会各工作组开展工作。技术工作组开展对锻压装备智商评价方法的研究,完成7类装备智商评价标准草案,智商评价工作组建立智商评价体系文件,组织专家起草各种装备智商评测实施细则。

2013年3月,中国锻压协会启动“产品智商”商标注册工作。

2013年6月,开展锻压装备智商评价试点工作。锻压装备评价标准草案经专家组审定后,由中国锻压协会对委员会内企业,在自愿的基础上,开展锻压装备智商指数评测。条件成熟后,在遵守委员会章程规定的前提下,受理委员会外企业的评测申请。部分锻压装备生产企业经工业和信息化部授权,在商品的规格或包装上标注产品智商。

2013年9月,根据试点所反映的市场情况和发展趋势,制订委员会国内发展纲要和国外发展规划。

2013年9月,举办“锻压装备智商”论坛或峰会,向锻压装备行业产、学、研、用各企业和机构宣传智商理念,借助各种媒体扩大该商标的影响力,广泛宣传智商理念。产品智商概念在某一领域开始有一定的影响力,并受到用户的关注,领域内主流企业接纳并应用该理念。

2013年10月—2014年10月,完善锻压装备智商评价体系。

七、运营模式

锻压装备信息化推进委员会是非营利性机构,但为维持、保障委员会的长久发展,委员会应具有自身运营能力,具有一定的资金收入。经营锻压装备信息化推进委员会要像经营企业一样的运营。运营模式决定了其是否能稳步长久的发展下去。无论初期委员会的规模有多大,只要找不到正确适合的运营模式注定过眼烟云、烟花一现。委员会有自己的组织结构,也要设计自有的盈利模式。国内很多产业委员会等民间组织,由于缺乏好的自身运营模式,最终失败。因此,应给予高度重视。研究委员会的运营模式,有必要借助有效的分析手段。通常,运营模式设计至少要分析如下常见的、共性的构成要素:包括成本、价格和利润、有效时间、规模复制效益、市场增长情况、政策影响、执行力和竞争力。几乎所有企业的利润模式都是以某一个或两个要素为核心的各要素不同形式的组合。可参考上述模式要素设计锻压装备信息化推进委员会的运营模式,可以有以下几种形式:

(1) 组织论坛、峰会

根据锻压装备种类特点,承办相关论坛、研讨、峰会、展会等。

(2) 开展培训

由委员会开展锻压装备信息化指数评测培训课程等，面向对象是全国各地锻压装备生产企业及各级评测实验室。

(3) 举办推广活动

委员会举办产品智商推广活动，可邀请相关协会、媒体、作为协办单位和支持单位，提升活动档次和号召力。

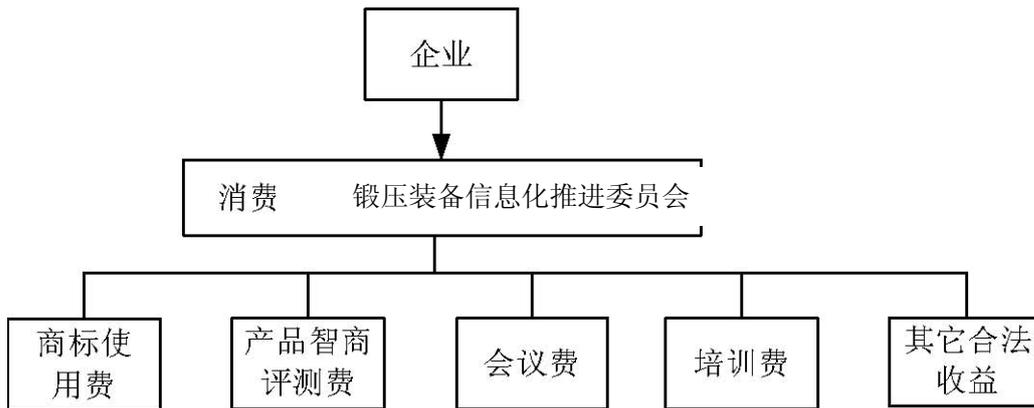
(4) 产品智商评测

企业自愿送检，提供产品智商评测服务获得评测费。从中按比例抽取部分作为委员会的经费。

(5) “产品智商” 商标使用费

获取“产品智商”商标的生产企业需缴纳商标使用费，包括产品包装、产品规格说明书、产品宣传广告等。

因此，锻压装备信息化推进委员会的运营架构可以示意如下：



锻压装备信息化推进委员会的运营资金来源以企业为主，可能包产品智商评测费、商标使用、会议费、培训费以及其它合法收益。

中央企业信息化水平评价暂行办法

第一章 总 则

第一条 为贯彻落实《关于加强中央企业信息化工作的指导意见》（国资发〔2007〕8号，以下简称《指导意见》），通过开展中央企业信息化评价，更好地指导和推进中央企业信息化，实现信息化与工业化融合，促进中央企业做强做大，提高核心竞争力，结合中央企业实际，制定本办法。

第二条 本办法适用国务院国有资产监督管理委员会（以下简称国资委）履行出资人职责的企业（以下简称中央企业）。

第三条 本办法以《指导意见》提出的中央企业信息化的基本原则、发展目标、主要任务和措施要求为依据，建立特定的指标体系和权重体系，通过定量定性对比分析，对中央企业一定时期内的信息化过程和信息化效果作出评价。

第四条 中央企业信息化水平评价遵循的原则是坚持实事求是，客观反映企业信息化现状，数据采集要真实准确，做到评价办法公开，评价过程透明，评价结果公正。

第五条 中央企业信息化水平评价以中央企业的总体水平为对象，实行初评和复评相结合。评价结果共分五个级别。

第六条 国资委根据年度评价结果编制中央企业年度信息化报告。

第二章 初 评

第七条 初评是通过指标数据采集计算各中央企业年度信息化水平指数，确定初评结果。

第八条 初评指标体系由指标和指标权重两部分构成。指标包括要素指标和要素分项指标；指标权重是指按照德尔菲法确定的要素指标和要素分项指标的权重。

第九条 指标数据采集与指数计算方法。

（一）按照要素指标和要素分项指标，国资委编制《年度中央企业信息化水平评价数据采集表》（以下简称《数据采集表》），并由中央企业根据企业信息化的总体情况，真实、准确地填报数据。

（二）指数计算方法。

1. 对数据进行无量纲化处理，使量纲不同的各类指标值转化为可以直接进行计算的数值。

2. 从具体的指标开始，逐项分层加权计算，形成要素级指数分值。

3. 对各要素指数分值进行加权合成，得出各中央企业年度信息化水平指数。指数计算公式为：

$$I = \sum_{i=1}^n \left(\sum_{j=1}^m P_{ij} W_{ij} \right) * W_i$$

其中：I 为中央企业信息化水平指数，n 为信息化水平构成的要素个数，m 表示信息化水平第 i 个构成要素的指标个数，P_{ij} 为第 i 个构成要素的第 j 项指标标准化后的值，W_{ij} 为第 i 个构成要素的第 j 个指标在其中的权重，W_i 为第 i 个要素的权重。

第十条 根据各中央企业填报的数据计算出各自的年度信息化水平指数，作为企业的初评结果，并在此基础上进行复评，确定各中央企业年度信息化水平级别。

第三章 复评

第十一条 复评是通过复议审核各中央企业在不同级别的各项特征指标上的得分，确定其年度信息化水平级别。

第十二条 中央企业年度信息化水平被划分为 A、B、C、D、E 共五个级别。根据五个级别的定义，在指标体系中选取部分指标作为不同级别的特征指标，明确不同级别在特征指标项上的达标分数。

第十三条 复评分为两个步骤。第一步，根据各企业的初评结果，将其划分到不同的级别。划分标准为：90—100 分为 A 级、80—89 分为 B 级、60—79 分为 C 级、40—59 分为 D 级、39 分以下为 E 级。第二步，审核其在各个级别特征指标项上是否达标。其中 80% 以上的特征指标项得分均达标时，方可判定年度信息化水平达到该级别。否则，将年度信息化水平调整至下一个级别。

第十四条 对特征指标项的部分数据进行现场核查，并根据核查情况确定最终级别。现场核查对象为复评后确定为 A 级的企业和部分确定为 B、C、D 级的企业。

第十五条 复评由国资委组织专家组进行。专家组一般由 5—7 人组成。

第十六条 企业在复评中发生级别调整时，其年度信息化水平指数不变。

第十七条 复评结束后，形成年度中央企业信息化水平评价最终结果，包括各中央企业年度信息化水平指数、水平级别和评价报告。

第四章 评价组织与程序

第十八条 本办法中的《中央企业信息化指数评价指标及权重》和《复评级别特征指标及达标标准》的基本原则和框架，国资委可根据新阶段的中央企业信息化发展目标、任务和要求组织修订。《数据采集表》每年度由国资委根据实际情况组织调整。

第十九条 第一次评价在本办法印发后组织实施。之后，每年度3月底前，国资委将评价年度的《数据采集表》发送各中央企业；4月底前，各中央企业按照要求将填写的《数据采集表》报国资委办公厅；6月底前，国资委组织完成评价工作，并公布评价结果。

第五章 附 则

第二十条 中央企业可参照本办法评价总部及所属子企业的信息化水平。

第二十一条 本办法由国资委负责解释。

第二十二条 本办法自下发之日起施行。

附件一

中央企业信息化评价指标及权重

要素	权重	序号	要素分项指标	权重	指标说明	数据来源
信息化领导力	16	1	认知度与推动力	4	企业组织、管理、领导并保证信息化工作能够健康发展的综合能力	信息化在本企业的地位；对央企信息化战略任务的落实情况；信息化领导小组建设情况；对 IT 系统的应用
		2	信息化战略与规划	5		战略融合度（规划制定过程、审视周期及主体）；预算方式及规模（比率）；是否有统一的信息化规划
		3	信息化工作执行力	7		组织管理（首席信息官级别、信息化管理部门职能完善度；编制满员率）；信息化规划工作完成率；预算准时到位率；是否是统一的实施策略
信息化基础建设	20	4	信息化投资策略与投资结构	6	投资、制度、标准化等信息化基础环境的情况	信息化投资力度；信息化投资结构
		5	系统架构技术路线	4		系统架构技术路线统一性；信息技术架构可扩展性
		6	信息化标准规范与管控体系	5		信息资源标准化；企业信息化管控体系建立情况
		7	基础设施建设水平	5		网络化水平；与应用的匹配程度；数据中心建设情况
信息化应用与效果	40	8	主营业务信息化	10	反映集团企业内信息化关键应用的广度、深度、信息资源开发利用水平及推动企业变革与创新的情况	主营业务流程信息化覆盖率；主营业务信息化流程信息化普及率、主营业务系统集成度；主营业务网络化程度
		9	管理信息化	14		管理信息化覆盖率、管理信息化普及率；管理信息化整合度；财务集中管控能力；办公自动化系统应用程度；企业门户应用水平；决策支持应用水平；知识管理水平
		10	企业协同与电子商务	3		电子商务与供应链管理系统应用情况；电子商务应用水平
		11	信息化集成水平	8		管控一体化水平；和主要合作伙伴的协同情况；企业内部协同水平；共享中心建设情况

		12	变革与创新	5		与信息化相关的流程和业务模式优化水平
IT 服务 管理 与 IT 治理	16	13	信息化建设项目管理	4	反映信息安全、 运维、服务管 理、绩效管理机 制的建设情况	有无项目管理规范；项目按时完成率；项目预算执行情况；项目管理的组织和建设情况
		14	信息安全管理	7		信息安全参考的标准和认证情况；信息技术安全机制建设情况；采取的安全措施；信息化安全事故情况
		15	运维管理	2		运维参考标准及贯彻情况、服务能力建设情况；运维组织的建设情况；应急处理能力；运维的管理规范建设情况
		16	IT 绩效管理	2		IT 绩效管理制度到位情况
		17	IT 治理	1		IT 对公司治理的支持、IT 审计工作的情况；IT 年度报告情况
信息 化 人 力 资 源	8	18	信息化培训	4	反映 IT 培训、 用户技能、IT 人员配置等的 状况	信息化培训覆盖情况；信息化学习的覆盖率；信息化学习的内容
		19	信息化人才	4		拥有及可配置的 IT 专业人员的比例；IT 专业人员的结构；业务人员对信息化的运用能力；信息化人才的政策

附件二：

中央企业信息化水平级别定义

A级：企业信息化已经实现全面集成与协同，信息化可以有效改造和提升企业价值链、提高创新竞争力、信息化已经全面融入企业的管理、生产、运营活动。信息化基础设施、核心业务应用信息系统和综合管理系统达到国内领先水平，接近同行业的世界先进水平。

B级：企业信息化基本实现内部系统、功能和上下游的集成，信息化已经全面应用于企业的管理、生产、运营活动，并开始优化和深化应用，信息化基础设施，核心业务应用信息系统和综合管理信息化系统达到国内先进水平，部分接近同行业的世界先进水平。

C级：信息化手段，工具在企业内部已经比较广泛应用，基本实现内部协同和数据互联互通，信息化基础设施，核心业务应用信息系统和综合管理信息系统接近国内先进水平。

D级：企业内部不同单位，不同部门已经开发建设了业务应用系统和综合管理信息系统，但未实现互联互通，信息资源不能集成共享，企业信息化处于国内平均水平，其中部分应用达到先进水平。

E级：信息化应用以单机和局域网为主，主要用于替代人工简单劳动，局限在小范围应用和单业务的管理信息电子化，做到局部的信息交流和共享，企业信息化处于国内一般水平。

附件三

复评级别特征指标及达标标准

要素	要素分项指标	特征指标项	达标分数			
			A级	B级	C级	D级
信息化领导力	认知度与推动力	企业主要领导人当前开展信息化的主要工作目标的认知		80	60	
		企业信息化领导小组建立情况				100
		企业高层领导日常工作主要使用的信息系统	80	40		
	信息化战略与规划	企业信息化规划情况		100	80	60
	信息化工作执行力	信息化管理部门的职责	90	80	60	
		上一年度信息化年度预算完成率	90	80	70	
信息化基础建设	信息化投资策略与投资结构	软件与服务的投入占信息化总投资比例		80	60	
	系统架构技术路线	应用模块化、松耦合、可配置的信息技术架构的情况	80	60		

信息化应用与效果	信息化标准规范与管控体系	企业已发布的信息化标准	80	60		
	主营业务信息化	企业主营业务信息化建设情况	100	80	60	40
		主营业务系统中实现企业级集成共享的情况	100	80	60	40
	管理信息化	企业综合管理信息系统的管理面已经覆盖下属企业的比例		80	60	
		企业财务管理状况	100	80	60	40
		企业决策支持应用开发状况	75	50	25	
IT服务管理与IT治理	信息化建设项目管理	信息化项目管理现状调查		100	80	
	信息安全管理	信息安全建设参考标准	100	100	80	60
		是否有被企业通报或列为企业安全事故的信息化事件		80		
		目前的信息安全管理现状		80		
	运维管理	运行维护的制度到位情况	90	80	60	
	IT治理	信息化支持本企业内控管理达到的水平及通过IT审计的情况	80			
IT年度报告情况		60				
信息化人力资源	信息化培训	信息化全员培训覆盖比例		80	60	

注：1. 分数为空白的表示此项不作为对应级别的专家平价指标特征
2. 表中达标分值均为按照百分制标准化处理后的分值