中国锻压协会 2017 年主要活动概述

2017 锻造锯切设备商联谊座谈会

“同行不是冤家，是朋友！”2017 年 1 月 6 日，中国锻压协会齐俊河副秘书长在缙云县仙度假日酒店举办的“2017 锻造锯切设备商联谊座谈会”上致开幕词，铿锵有力、掷地有声。

“2017 锻造锯切设备商联谊座谈会”旨在为同行业企业之间交流和上下游企业之间合作搭建平台。同时，为了给广大企业建立良性竞争和协同发展关系，提升民族产品的整体实力和水平，期间协会还召开了“锻造下料技术装备委员会”筹备成立会议。

下料是模锻生产的首道工序，尤其作为精密锻造，如果无法实现精密下料，后续工序无法顺利进行。缙云县锯切设备行业拥有带锯床企业数十家，占全国销量 70%！至少有 6000 多名勤劳勇敢的缙云人投身中国锯切行业的拼搏与发展。本次会议对于锯切设备行业及缙云的工业发展都意义重大。

缙云县副县长候选人、政协副主席刘洁阳代表县委县政府致辞，缙云始终坚持“工业强县”发展战略，通过实施创新驱动、转型升级、精准帮扶等一系列举措，全县工业发展环境进一步优化、发展活力进一步迸发、发展质效进一步提升。其中带锯床、缝纫机等传统优势产业加快发展，在全国市场中举足轻重。

刘洁阳副主席表示此次中国锻压协会在缙云组织召开座谈会，不仅是对县锻造锯切设备行业发展的肯定，更是对缙云进一步发展生态工业的鼓舞。希望中国锻压协会能够继续关心缙云，在技术交流与咨询服务、国际交流与合作、信息服务等方面进一步加大支持力度，助推我县锻造锯切设备行业转型提升、加快发展；希望全国各地的企业家朋友们能多提宝贵意见，多给予一些指导和帮助；希望参会的缙云本地企业能认真虚心学习，秉持“工匠精神”，努力增品种、提品质、创品牌。缙云县委县政府将一如既往高度重视锻造锯切设备行业发展，努力将缙云打造成为全国锻造锯切设备行业的创新高地和产业高地。

浙江晨龙锯床股份有限公司丁泽林董事长致欢迎辞，他希望同行能够齐心，提升境界，提升整个锯切设备行业水平。

本次联谊会四场专业报告，具体如下：

中国锻压协会头脑风暴专家库首席专家徐祥龙先生	精密锻造和精密下料
中国锻压协会头脑风暴专家库专家第一拖拉机股份有限公司王云飞先生	精密下料的实际应用与发展趋势分析
浙江晨龙锯床股份有限公司	下料装备的发展趋势
浙江锯力煌股份锯床有限公司	下料装备的发展趋势

2017 年 1 月 6 日下午与会人员参观了浙江晨龙锯床股份有限公司、浙江威力士锯床有限公司、浙江晨雕锯床有限公司、浙江阿波罗工具有限公司、浙江富冈机床有限公司和浙江锯力煌锯床股份有限公司

出席会议的缙云县政府领导和部门负责人有缙云县副县长候选人、政协副主席刘洁阳先生、浙江丽缙五金科技产业园管理委员会副主任、党工委委员胡正新先生、缙云县科技局陈岳飞局长、缙云县经信局陈永福副局长和缙云县招商局陈智轶副局长。

出席会议的企业有：

浙江晨龙锯床股份有限公司
浙江锯力煌锯床股份有限公司
杭州博野精密工具有限公司
杭州至广锯业有限公司
浙江威力士机械有限公司
浙江阿波罗工具有限公司
三联工具机械厂
浙江富冈机床有限公司
杭州精卫特机床有限公司
杭州和源精密工具有限公司
杭州卡特尔实业有限公司
宁波德美锯业有限公司
上海欣锯贸易有限公司
上海林雪机械有限公司
苏州金凯达机械科技股份有限公司
昆山兼房高科技刀具有限公司
上海龙聚翔锯切科技有限公司
东莞晋诚机械有限公司
威泰克科技（大连）有限公司
昆山绪奇实业有限公司
昆山耐锐德科技有限公司
上海汉虹机械有限公司
沈阳普森锻压机床成套有限公司
天龙制锯（中国）有限公司
威库司锯业（上海）有限公司
湖南泰嘉新材料科技股份有限公司
浙江博马机电科技有限公司
苏州小野精密刀具有限公司
常州久冈液压机械有限公司
浙江汉锦钜智能装备有限公司
肯可得切割技术（苏州）有限公司
重庆恒锐机电科技有限公司
实耐宝商贸（上海）有限公司
浙江冠宝实业有限公司

第一拖拉机股份有限公司锻造分公司　　玉环盛旗机械有限公司

山东温岭精锻科技有限公司　　浙江三维大通冷挤压有限公司

山东阳谷夏工精锻　　玉环县振昌锻造有限公司

太平洋精锻科技股份有限公司　　浙江万里扬股份有限公司

中国锻压协会 2017 年在京领导及专家新春联谊会

2017 年 1 月 20 日，“2017 年在京领导及专家新春联谊会”在中国锻压协会秘书处成功召开，会议共有来自在京政府、企业、院校及科研院所的 16 位领导及专家出席，中国锻压协会秘书处中层以上管理人员参加了会议。

出席本次联谊会的领导有：

何光远 原机械工业部部长、中国锻压协会名誉理事长

刘　涛 工信部装备工业司机械处处长

金万军 中国锻压协会第七届理事会副理事长、北京首信圆方机电设备有限公司原总经理

王小华 中国锻压协会第七届理事会常务理事、大族激光智能装备集团北京分公司总监

王万顺 中国锻压协会第七届理事会理事、北京顺达电子机箱厂董事长

曾凡昌 中国锻压协会航空材料成形委员会主任委员

丁教霞 北汽福田汽车工程研究院车身中心所长

张东卫 北京奔驰汽车有限公司制造工程部冲压主管

“头脑风暴”专家库在京专家（按姓氏排序）有：

谢锡善 北京科技大学教授

周永泰 中国模具工业协会原秘书长

任广升 北京机电研究所研究员

段素杰 北京天力创玻璃科技开发有限公司副总经理

伏金娟 北京市电加工研究所研究员

韩静涛 北京科技大学教授

李光瀛 钢铁研究总院工艺所教授

姚志浩 北京科技大学博士

会上，中国锻压协会张金秘书长首先介绍了中国锻压行业 2016 年发展概况。张金说：“2016 年上半年锻压行业情况不是很好，下半年有所回升。目前锻压行业面临几个问题亟待解决，一是行业内缺少战略企业家及专家型人才；二是企业内工作人员不稳定，流动大；三是企业负担高，包括人工成本上涨、税赋高等等。”随后，张金向与会领导及专家汇报了 2016 年的主要工作及 2017 年的工作计划，着重介绍了将于 2017 年“9 月节”期间举办第 22 届国际锻造会议（IFC 2017）、第 19 届国际金属板材成形会议（ICOSPA CONGRESS 2017）、第 52 届国际金属板材成形联盟（52nd ICOSPA President Meeting）会长会议和 2017 年中国国际金属成形展览会等活动。

与会领导及专家听取了张金的报告之后，充分肯定l了 2016 年度的各项工作，并结合自身经验及体会对协会当前及今后的工作提出了很多宝贵的建议。如原机械工业部部长、中国锻压协会名誉理事长何光远说：“锻协有两方面做得很好，一是与企业联系密切，是真正代表企业的协会；二是队伍年轻化，朝气蓬勃。这些好的传统都应该坚持下去”；北京科技大学教授谢锡善说：“中国现在已然是锻压设备大国，建议锻协将大型锻压设备的资料汇总成册以便业内企业全面了解国内的装备；‘中国制造’到‘中国智造’再到‘中国创造’是一个战略性的课题，协会在这方面要作一些工作”。

协会工作人员认真听取了与会领导及专家提出的宝贵建议，并表示会将这些建议落实到 2017 年的各项工作中。2017 年中国锻压协会将继续以推动行业发展和国际化服务、规范行业市场交易和竞争、提升行业人才素质为目标，引领行业健康、稳步的向前发展。

中国锻压协会第七届第六次常务理事会

中国锻压协会第七届第六次常务理事会自 2016 年 9 月 19 日召开，自 2016 年 12 月 26 日- 2017 年 1 月 5 日期间召开第二次会议，会议就以下问题通过表决系统进行表决：

A. 中国锻压协会 2016 年工作总结

B. 中国锻压协会 2017 年工作计划

C. 成立中国锻压协会锻造下料技术装备委员会

D. 中国锻压协会“头脑风暴”专家库第十四批专家评选

2017 年 12 月 26 日发出通知 67 份，至表决截止日期 1 月 5 日，67 位常务理事对表决内容表示完全同意，依据章程规定，表决通过以下内容：

A. 中国锻压协会 2016 年工作总结

B. 中国锻压协会 2017 年工作计划

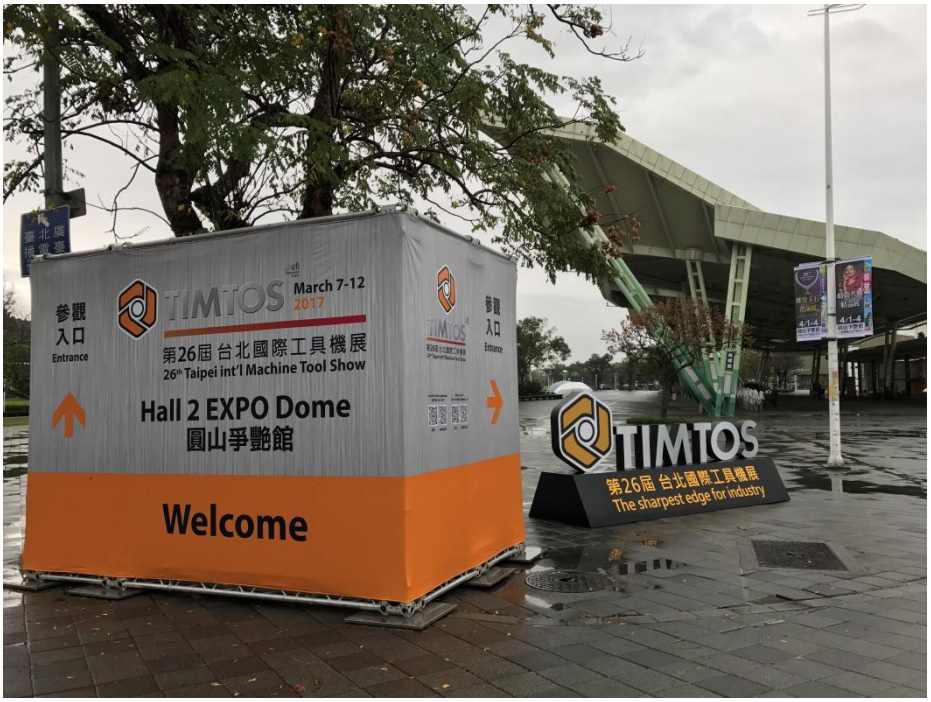
C. 成立中国锻压协会锻造下料技术装备委员会

D. 中国锻压协会“头脑风暴”专家库第十四批专家评选

中国锻压协会“头脑风暴”专家库第十四批专家名单：

序号	姓名	工作单位	编号
1	薛永栋	中信重工	CCMI_ZJ_399
2	李立臣	上海凌云汽车模具有限公司	CCMI_ZJ_400
3	葛希佩	山东温岭精锻科技有限公司	CCMI_ZJ_401
4	纪长全	大连大锻锻造有限公司	CCMI_ZJ_402
5	吕维洁	上海交通大学	CCMI_ZJ_403
6	翟江波	陕西宏远航空锻造有限责任公司	CCMI_ZJ_404
7	王碧涛	约克广州空调冷冻设备有限公司	CCMI_ZJ_405
8	董洪波	南昌航空大学	CCMI_ZJ_406
9	喻兴娟	中国联合工程公司	CCMI_ZJ_407

组织参加第 26 届台北国际工具机展览会（TIMTOS207）



2017 年 3 月 7-12 日，中国锻压协会齐俊河副秘书长和展览部孟宪刚经理赴台湾参加了由台湾对外贸易发展协会 (TAITRA)、台湾机械工业同业公会(TAMI)主办的第 26 届台北国际工具机展览会（TIMTOS 2017）。本届TIMTOS分别在台北南港展览馆 1 馆、台北世贸中心一、三馆及圆山争艳馆展出，展商总计约 1100 家，观众 50000 余人，为台湾地区最具影响力机械展览会。

近十年来因为低制造成本和高产量的需求，包括 3C家电与消费性电子产品、笔记本电脑、台式电脑、智能终端产品以及工业产品，如汽车、摩托车配件和办公家具等金属制品发展迅速，金属成形机械的市场需求量逐步增多。2017 年 1 月台湾工具机（含金属成形机械）出口值约 2.4 亿美元，同期增长 12.9%，从地区上看，主要出口美国、中国及墨西哥汽车市场为主。

面对智能制造与智能生产的需求，台湾的金属成形设备供应链和软硬件制造领域，已经开始导入系统整合。另外，台湾发展伺服冲床已经有十年以上的经验，主机的技术已经成熟和稳定，主要问题是伺服冲床的传感器开发难度较高，所以实现IOT（物联网）面临挑战。工业4.0在台湾地区也是一个焦点话题，台湾一些专业人士认为，如果进入工业4.0或者IOT，首先要从单机智能化入手，否则无从谈起。在设备自我诊断、检测和预防等方面打好基础、做到能够随时获取设备稼动率和运行情况等资料，下一步才能发展智能化生产线及实现完整的工业 4.0。

台湾地区装备的未来市场，印尼和墨西哥开发空间较大。目前在印尼市场，大部分的日系整车厂会直接带日本设备进驻，后期将会有印尼当地企业陆续建立，这将是台湾地区机床装备企业的机遇。而墨西哥有着强大的汽车制造产业基础，但是目前来看可能受到美国的政策影响，未来市场需要观望。

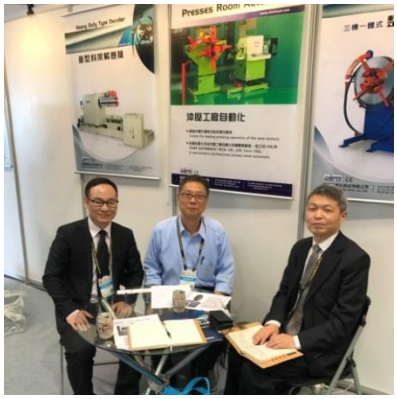
参加本届TIMTOS，首先从产品档次上看，台湾装备整体品质比较高，在产品细节上设计非常好。台湾装备企业特点是大型企业少，多数为 20-50 人左右的中小企业。所谓的企业小更多体现在产品线覆盖面小，但是个体性能可靠，价格方面较国内中端产品稍有差距但并不很大。其次，自动化程度比较高，凡是主机设备厂商都是连带自动化一同演示，大吨位压力机多配有自动取料、下料装置和级进模作业演示；快速换模系统在台湾地区使用已经非常普遍。通过了解，金属成形机械展商 80%以上都和大陆有业务关系，其中在大陆设有销售机构的较多，主要负责销售及一般产品的售后服务，部分高端产品售后依然由台湾总部直接负责；另有一部分规模较大企业已在大陆建立冲床和辅助设备生产基地，厂区一般建在深圳、佛山、昆山和宁波等地。

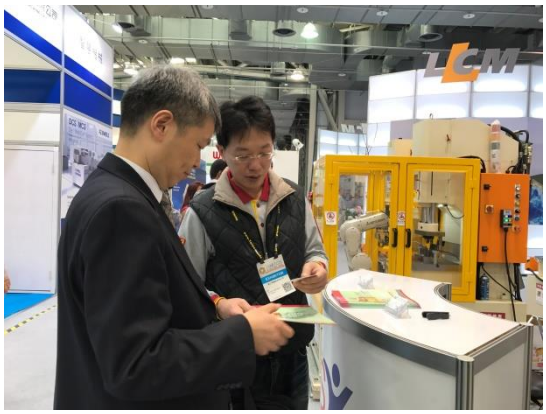
展会期间，中国锻压协会齐俊河副秘书长和孟宪刚经理一同拜会了台湾机械工业同业公会（TAMI）金属成型机械业专业委员会会长萧文龙先生。

首先，我们向萧会长介绍了中国锻压协会的主要工作和服务内容，随后萧会长也介绍了TAMI和金属成型机械专业委员会的基本情况。同时大家就锻压产业方面的现状和发展情况做了交流。齐俊河副秘书长把近两年中国大陆地区锻压装备的产销量、用户行业需求量以及国

内相关产业发展趋势做了详细的介绍，对此，萧会长认为该信息对台湾锻压装备企业具有比较大的指导意义，同时也谈到了台湾地区机床产业的现状。交流中，我们明显体会到了台湾企业的危机感，他们无一例外的感受到了近十几年大陆地区装备业的迅猛发展，认为制造水平已经基本接近台湾水平，但是价格方面较台湾品牌有比较大的优势（低 20-30%左右），所以台湾机床受到的冲击非常大。从台湾机床销售的地区分布来看，未来台湾机床主要还是以外销为主，地区主要为美国、欧洲、中国大陆、印度及东南亚地区，其中美国受政策影响制造业恢复速度较快，市场需求量继续呈上升趋势；东南亚地区市场潜力也非常大，究其原因是劳动力成本低，新建劳动密集型企业非常多，很多台资企业已经把泰国、越南作为第一目标国；中国大陆市场依然是最重要市场，他们甚至已经把国内各区域按照国家的性质来对待，即把华南、华东和华北等地区各看作一个国家市场来开发，由此可以看出大陆市场的庞大与潜力。

最后，交流的落脚点引申到双方协会以后的合作方面。萧会长表示，作为台湾地区金属成型机械专业委员会，他们非常高兴和愿意同中国锻压协会之间进行双边的交流活动，比如 2017 年在上海举办的中国国际金属成形展览会（CMF2017）、苏州ICOSPA国际会议以及杭州IFC国际会议，他们有意组织会员单位参加或在其间组团到内地交流，并将此类合作作为一种常态化的合作进行下去。





展会期间，中国锻压协会齐副秘书长和孟经理对每家相关企业展台进行走访和交流。作为行业协会，我们本次最关心的是智能制造、自动化周边及伺服成型技术等热点方面。

<u>展品亮点：</u>

1、 申琦工业股份有限公司之 SUD 系列双曲轴无连杆冲床，特点是高精密、低变形量-大幅提高偏心负荷冲压作业能力。

高精度：曲轴及滑块部分无配置连杆，冲压时滑块至台盘间的变形量较一般冲床大幅降低；大幅提高动态精度，从而提高模具使用寿命；冲压时可经由双点提高偏心荷重负荷能力，从而达成高精度偏心负荷冲压作业。

节省设置空间：SUD系列为双点式冲床，但机身结构采用无连杆设计，从而可达到小型化、高刚性，降低热膨帐系数。机身结构采高刚性一体化设计，适合多工位成形作业。此外，因冲床整体高度降低，进而使冲压时结构变形量大为缩小。再加上高刚性设计相互配合，进而提升滑块下死点精度，确保制品精度。

卓越动态精度展现：滑块上下运动，垂直度超越JIS特级标准，可达完成革新式高精度冲压作业，适合板材冷冲顺送、厚板精密下料、3C板材成形等。

2、 富伟科技集团之快速换模系统

富伟科技冲床快速换模包含夹模器、举模器、移模臂以及动力来源的气动泵。快速换模系统可以让原本繁琐浪费时间的锁模过程变得简单快速，大大减少换模过程中的人力和难度，同时大大增加换模过程的安全性，有效减少工伤。

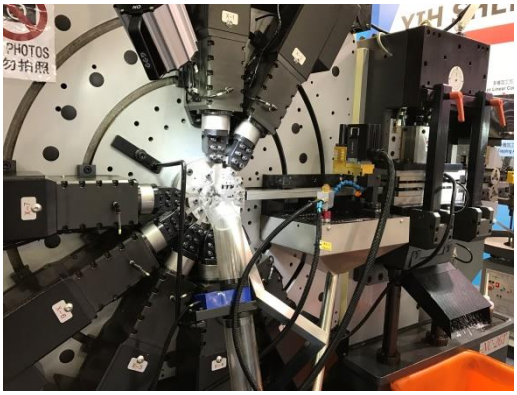
3、 拓诚机械股份有限公司之三合一送料机

冲床加工自动化生产线周边设备，结合料架（开卷）、整平机和送料机三合一组合-TLN7系列。针对高抗拉强度、厚板以及不同的送料长度，节省空间，合理提升生产效益。此外，增加收料功能，配合用户特殊使用需求，以达到小批量和多样化的生产能力。设备具有很高的安全性，操作更为人性化，配备多项监测功能。

4、 精锻机械股份有限公司之热模锻压力机

热模锻压力机广泛应用于各种手工具、汽车零部件、机车零部件和自行车零部件等锻造加工。主要特点有机架高刚性结构，减少工作时机架的变形量。以大台面机构设计，容许较宽的偏心负重，可实现多工位锻造，锻件品质优良。

5、 逸升机械有限公司之自动成型机

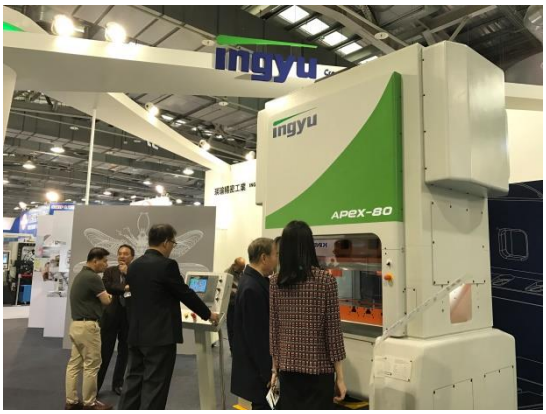


逸升设备 40%应用在汽车/摩托车行业、40%在MCB（微型断路器）电箱安全开关及其它电子五金行业。YSM CNC-39T自动成型机加工直径范围为Φ1.5-6.5mm，最大板材厚度 3.0mm，最大板材宽度 60mm，最大加工速度 150ppm。冲床最大吨位 40 吨，滑座重量 8 吨，冲材行程 40mm，滑座行程 60mm。

6、 连结机械股份有限公司之机械伺服冲床生产线

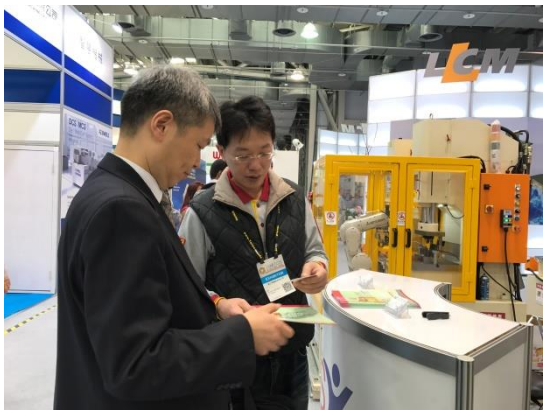
首度曝光连结制造“机械伺服冲床生产线”，吨位为 2400-1000 吨，工作台尺寸为 5,000ｘ2,500mm，应用于汽车覆盖件生产，为克服传统油压式速度慢和护困难等问题，2016 年首度为客户专属打造了机械伺服冲床。日前，连结机械于泰国开立分公司，未来更将增设分公司于日本，成立跨国际化的冲床集团。

7、 瑛瑜精密工業股份有限公司之高速精密冲床



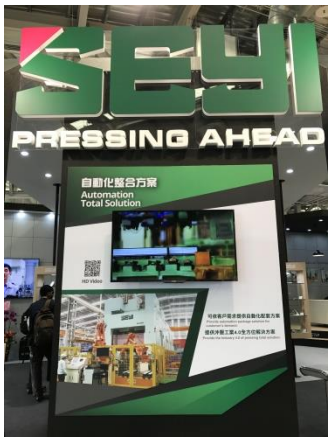
Apex龙门双轴高速精密冲床，为 2 段式机身，导正孔与底座一体铸造成型，确保垂直精度。导正杆使用“静压”衬套，可承受更大的反作用力并有效减少磨擦。最新行程可调功能让使用者可以依各种不同冲压产品需求来调整行程，同时也可以调节速度与闭合高度，达到一机多功的效用。快速上升装置协助使用者迅速排除模具问题，提高稼动率。

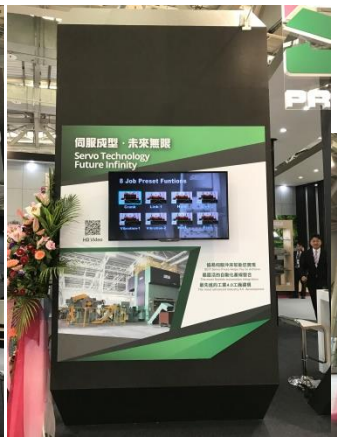
8、 金上源机械有限公司之油压冲床



金上源的油压冲床系针对冲床与液压机的缺陷进行改进，并将两种机械的优点结合于一体，具备速度快、下死点精度高、二段行程及加压时间可延迟等功能特色。可依需求做单台操作或多台联机并可加装机械手或自动化送料系统以达到“智能自动化生产”的生产目标，大幅提升产能、减少人力依赖及符合高良率的目的。可有效降低系统操作循环时间的差异，与传统冲床比较，可将生产效率提高 15%-35%。

9、 协易机械工业股份有限公司之伺服成型、自动化整合方案及智能制造应用技术





伺服冲床搭载全新伺服马达，透过最佳化机身刚性结构及精密度极致化的直驱式传动设计，提供无使用限制且合用的伺服冲床和高效自动化冲压生产线。自动化生产可为客户配置横杆机器人、多关机械手和横梁式搬运等搬运设备，与其它送料、整平或拆垛与堆垛设备配套，实现冲压机间自动移送搬运。提供的智能制造解决方案，其智能制造核心-工业 4.0 以及智能制造的核心，从生产线设备联网开始实现智能化生产。将生产线设备的状态及运作过程实时取得并记录留存，实时调整各项生产资源的运用，结合智慧诊断及智慧决策，形成智能化生产系统。冲压生产要项管理-生产线需满足客户需求的QCDS四项指针，分别是质量、成本与交期，S则是产线服务客户变动需求的弹性- Service。 影响冲压制程的四项要素，则是冲床设备、生产用的冲压模具，产品材料，以及搭配前三项要素使用的生产条件。生产条件的变动攸关生产质量与效率。要达稳定的生产，进而追求及时弹性生产，生产要素的寿命管理及保修管理，也与整体效率与成本息息相关。生产线管理IT流程架构-生产线智能制造的完整管理系统，必须有成型应用系统来累积生产过程的优化经验， 运作中则须配合实时的产线诊断与支持系统，确保生产的稳定与质量一致性。背后则须依赖生产要素的维护系统，以及提供智能排程管理支持系统，整体串接与智慧运用，构成高效率弹性生产的智能制造管理系统，追求整体产线绩效的最佳化。

2017（第三届）江浙沪优秀冲压及钣金制作加工企业领导联谊会

2017年3月17日，2017（第三届）江浙沪优秀冲压及钣金制作加工企业领导联谊会在浙江省宁波市成功举办，这是2017中国国际金属成形展的第三场预热配套活动，为展会聚集了优质的观众资源。本次活动得到金丰（中国）机械工业有限公司独家赞助。当日，会议现场来了40多家汽车冲压零部件、钣金制作生产及相关模具和自动化企业60多位代表，对行业自动化智能化的发展形势、各自企业运营情况和面临的问题进行了交流，对区域合作及优势互补等情况深入交换了意见，取得了良好的效果。

会议由中国锻压协会副秘书长齐俊河先生主持。会议开始前，中国锻压协会齐俊河副秘书做了“中国冲压企业如何应对经济发展新常态”的报告，谈了一些冲压行业在新常态下的问题，以及对冲压自动化、智能化的发展和未来走向。然后抛出话题：如何做好自动化，如何做好智能化？怎么能够利用好这种新技术。如何能让这些新技术变成我们企业新的生产力，希望参会领导和代表都能结合自己企业的现状来讨论。

中国锻压协会常务理事、冲压委员会主任委员、国际金属板材成形联盟会长、无锡鹏德汽车配件有限公司董事长谈伟光先生致开幕词。谈会长表示，其实我们很多工作都是在协会的指导下完成的，作为个人来说也是非常感谢协会每年召开一届此交流会，主要以交流为主，我也算抛砖引玉，希望大家在后面的时间畅所欲言。谈会长又对九月份在苏州举行的ICOSPA国际会议做了一个简单的讲解，希望大家都可以来参加。接着通过介绍无锡鹏德本身自动化的发展，让大家进一步认识了自动化工厂对企业的重要性，同时讲述了国外部份零部件厂的发展和进步，从成本到能耗，比较了国内和国外的具体差异，自动化智能化一定是未来的大方向，所以希望中国企业的自动化智能化建设要有计划性地进行。

上汽通用主机厂顾军华先生分享了一些冲压行业常态问题，上汽通用以后的发展趋势、对冲压件新提出的一些质量要求，以及主机厂自身对冲压件开发的控制要求等问题。通过分享通用本身的冲压生产发展历程，从基本的零件到车身本身，到成形模拟都做了较为详细的介绍。上海通用在冲压件的开发过程中，通过对很多冲压件制作过程的仿真模拟，优化处理了许多工艺，在开发冲压件生产中，工艺和具各方面都找到了许多解决办法。顾先生同时分享了通用对采购的技术把控，就技术、项目、设备的评估和涉及的审核标准等做了介绍。

金丰（中国）周兆云先生演讲的题目是《中国制造2025-打造高效智能化的生产车间》，通过PPT内的内容可以看到，金丰已经走在了自动化信息化的前端。从中国制造业面临的问题和2025、金丰智能化冲压线及智能化生产车间的介绍，中国金丰的思考与贡献这三个方面解析了金丰对中国制造2025的认识。又通过金丰企业本身的事例，面临的薪资问题，技术问题、能源成本、产品质量和信誉问题五个方面解析了如何让中国的企业达到中国制造2025。

中国锻压协会展览部的郑杰，介绍了协会今年全力打造的“九月节”中最重要的载体，就是2017年9月19-22日在上海世博展览馆举办的《中国国际金属成形展览会》，并主要介绍了同期的几个相关的配套活动。其中“中国锻造、冲压和钣金制作企业智能化发展论坛”最受在座企业领导关注。随后中国锻压协会会议部的雷蕾也重点介绍了同期的“第十九届国际金属板材成形会议（ICOSPA CONGRESS 2017）”的日程和相关活动，诚挚邀请所有参会领导都能参加活动。

金丰（中国）的曾盛明总经理先生介绍了金丰怎么让自己的设备变成了一个可以接受信息和传递信息的“人”。通过大数据和互联网+创建自动化工厂，可以一键生产，自动换模和上下料。通过WIFI和信息接收器将每次设备产生的信息信号传送到金丰云端资料库，在

通过中国移动中国电信发布信息至相关的工作人员的手机中。这样工作人员就完全能及时地接收到设备的变化和产生的问题等。

吉利汽车的黄银有科长介绍了吉利汽车的新目标“2020”，希望2020年产能达到200万辆。之后通过自己工厂里的经历，提出了很多零部件企业共同的问题，也希望协会能通过组织会议来解决这些零部件的问题。并表示吉利整个12个集团旗下的冲压协会非常愿意打开大门，与同行进行技术交流，共同进步，解决难题。最后欢迎大家到吉利汽车的杭州湾基地进行指导和交流。

无锡模具行业协会潘尧枬秘书长，谈了很多关于模具方面的问题，提出了2025中国制造的发展方向，虽然模具实现自动化智能化比较难，但提出了越是难越要走的观点。希望各个协会应该团结一起，多组织这样的交流会，让自动化和智能化能较早地在中国企业里得到应用和发展。

下午一行人来到了金丰的工厂，通过曾总激情的讲解，让大家更全面更清晰地了解了金丰的信息化。让工厂和员工成为了团结紧密的一体，让企业和员工走的更紧更亲。同时在金丰的工厂里也有自动化的料库仓储。第一次进入设备厂，感觉到了中国工业的进步和未来的发展趋势。

整个交流会的最后一项是参观奥克斯空调的钣金工厂。在奥克斯的工厂里，每条线的工作节拍都非常的快，可以达到一分钟十次以上的节拍，感受到了设备的完美运用，也见识到了中国钣金这几年的快速成长。

最后感谢金丰对本次会议的大力支持，整个会议不仅各企业领导相互间进行了交流，协会的工作人员也从中受益匪浅。中国制造2025需要大家相互促进、相互推动，实现协会和企业紧密合作共同发展。

基础理论与实用技术研讨会-锻造产学研结合（2017 年锻造行业企业、高校和科研院所交流合作研讨会）

中国锻压协会于 2017 年 3 月 28-30 日在湖北武汉召开 2017 年锻造行业企业、高校和科研院所交流合作研讨会。

会议首先由中国锻压协会副秘书长 韩木林先生致开幕词，随后韩木林秘书长介绍了我国锻造行业的发展现状，详细介绍了锻造行业智能化生产的概念，并指明了企业智能化改

造的详细步骤。他指出，目前企业处于被迫转型的关键阶段，必须借此机会对企业进行改革，提升企业综合实力，才能促进企业快速发展。

本次会议还有来自产学研各领域专家与大家分享经验，进行交流。分别是：

1.华中科技大学夏巨谌教授介绍了智能化精锻关键技术的研究及应用。

2.北京科技大学韩静涛教授介绍了他研究的增厚折弯技术与大口径下水管道的制作技术。

3.武汉新威奇科技有限公司冯仪总经理介绍了该公司的发展历程及典型项目案例，介绍了新威奇在螺旋压力机及整线的优势。

4.北京航空航天大学关世伟教授介绍了高端装备发展情况。

5.清华大学林峰教授介绍了钢丝预应力技术的原理及其应用

6.武汉惟景三维科技有限公司王 高级工程师介绍了利用三维扫描成像原理制作的锻件监测设备，扫描后与数字模型对比，清楚的看到尺寸偏差，并生成完整检测数据，能够有效的提升新产品的研发速度。

讨论阶段，代表分别对锻造自动化、各高校锻造相关技术的研究、高校与企业的合作方式等问题进行了深入探讨，企业提问积极，各位专家给予了精彩回答。2017 年 3 月 30 日组织代表参观了武汉重工铸锻有限责任公司。

2017 年第二次全国钣金制作（冲压）协会会长、秘书长会议

由广州钣金加工行业协会主办和承办的第二次全国钣金制作（冲压）协会会长、秘书长会议于 2017 年 3 月 18 日在广州市从化区御景堂召开。

八家钣金制作、冲压及其机械设备地方协会会长、秘书长或代表出席了会议。中国锻压协会张金秘书长和齐俊河副秘书长出席了会议，到会人数共计 24 人。

会议由广州钣金加工行业协会王桂萍会长主持，参会代表就行业情况与协会工作开展情况进行了交流，主要的内容纪要如下：

中国锻压协会张金秘书长、齐俊河副秘书长先后做了关于行业协会发展的必要及相关趋势的阐述；行业协会是非盈利组织，是无私的贡献，分享了自身的相关经历等，引领与会者的发言。

广州市钣金加工行业协会会长王桂萍女士，首先对广州地区的钣金制作行业发展做了简要的总结，并分析了珠三角地区的市场趋势，展望成立珠三角地区行业协会的可能。

海安锻压机械业协会秘书长，望南海先生主要介绍海安地方发展的趋势，以及钣金制作和锻压的发展趋势。在分析当前局势的同时希望珠三角、长三角地区的现有钣金加工技术到海安落户，并讲了当地政府的有关优惠条件。

广州钣金加工行业协会副会长花家碧先生介绍了地铁行业内的相关钣金制作，并就相关经验做了分享，期望大家强强联合，做大做强机车钣金行业。

孙炜先生和李建先生，作为江苏省钣金加工行业协会筹备组的正副组长，做了在江苏地区成立协会的先决条件和必要性，并就前期与政府合作、走访企业的相关情况做了汇报。江苏地区钣金加工行业协会基本已有组织架构雏形，预计下半年可以正式运作。

闫荣津先生，河北南皮县经济团体联合会秘书长，介绍了河北地区的五金、钣金制作和冲压的发展趋势，主要以小五金、小钣金加工为主，企业抗风险能力差，行业转型难的问题，同时也希望引进沿海地区先进的钣金工艺技术。

岳祥林先生，安徽省钣金行业协会副会长　分析了安徽合肥地区与江浙地区的差距，他估计有 10 年之大，目前钣金表面处理方面尤其为最。钣金其他方面的配套也不是很好，造成成本过大产业发展艰难。

田金华先生，广州钣金加工行业协会技术专家主任， 分析说明协会在钣金行业发展中是很重要的一环，协会以奉献精神来服务广大会员企业，可以提供平台给大家解决问题。创新是当今的一大趋势，协会和企业都要有创新精神。

湖南钣金加工行业协会，谢均浑副会长、汤首成秘书长，分析了湖南本地钣金制作行业的相关发展趋势，同样对相关配套表示担忧，对于去年底实行了环保严查制度给予支持，同时对现有钣金行业反映艰难下的环保问题尤其担忧。

梁维杨先生，广州钣金加工行业协会副会长　分享了作为纯钣金加工行业的运营经验。

叶成武先生，广州钣金加工行业协会副会长，分享了作为天线类钣金加工企业的相关经验，对电子行业发展前景表示乐观，认为做好内控，钣金行业发展还是不错。

廖学勇先生，广州钣金加工行业协会副会长，对电力、地产行业两方面的钣金产品进行了分析，尤其对高低压配电柜，电缆桥架，母线槽等钣金产品的发展、创新做了深入剖析，同时认为钣金行业要在某一行业做强做精是必由之路。

房朋朋先生，广东普电自动化科技股份有限公司总经理，分享企业产品做强做大的经验，回报社会、用心做事、服务客户是企业做强做大的前提。

何一鹏先生，广州钣金加工行业协会副会长，对行业协会的内部管理做了自己的发言。

常雄先生，广州钣金加工行业协会副会长，代表钣金行业设备供应商做了相关分享，认为行业的发展要认准方向选取对的方向、对的产品，做好产品的灵活转型。

郭勇先生，武汉精密制造行业协会秘书长，认为协会发展要走平台化（协会资源的平台化），让更多的企业、更多的会员知道并受益。在会上提出了行业协会的商业化运作方案：认为可以做轮值会长制及商务会长制，公益性的与商业性的操作模式并轨，双轨操作刺激各会员企业对行业协会的向心力。

许昊先生，广州钣金加工行业协会秘书长，分享了秘书长工作的经验：认为协会秘书处工作，要得到会长企业的相关支持。会员企业，需要分类对待（忠诚度的区分），要为钣金制作企业做服务，培养协会自己的粉丝会员；协会工作与企业工作的不同，需要平衡相关工作。

兴德电器是广州钣金加工行业协会副会长单位，其代表分析了电器行业钣金加工业的现状，认为钣金行业的短板在人员、技术创新。认为钣金制作行业需要抱团起暖，主要为人才的交流学习，设备维修的相互支持，希望行业协会在此方面多做相关工作。

佛山市易事利贸易有限公司（涟钢集体华南总代理）曹龙柏 总经理在会上做了国内钢铁行业的近期预测，并建议钣金行业在材料投入方面抱团取暖，降低相应成本。

在各位代表发言后，王桂萍会长做了总结发言，在充分肯定会议成果的同时，对如何开好这类会议做了说明，大家原则通过了会议经费的收支原则。参会人员往返会议地点的交通费自理；会议食宿由主办协会负责每单位两位代表费用，提倡会长、秘书长亲自参会，其余随行人员或邀请人员参会费用由代表自理。

经海安锻压机械业协会望南海秘书长申请，参会代表全体表决，同意由海安锻压机械业协会担任 2017-2018 年轮值主席，主办和承办 2018 年全国钣金制作（冲压）协会会长、秘书长会议。

“头脑风暴”专家库专家讨论会–锻造组（冷温精锻压力机国产化研讨会）

2017 年 3 月 21-23 日，由中国锻压协会头脑风暴专家服务中心主办的“头脑风暴”专家库专家讨论会-锻造组（冷温精锻压力机国产化研讨会）在安徽蚌埠圆满召开。中国锻压

协会秘书长助理、头脑风暴专家服务中心主管吴顺达女士致开幕词并主持会议。会议交流了冷温锻压力机结构特点、结构差异以及发展变化过程，压力机研制要点等方面的内容，有些设计研究结论是首次披露。本次会议由安徽昊方机电股份有限公司协办，江苏中兴西田数控科技有限公司、武汉新威奇科技有限公司也给予了支持。

安徽昊方机电股份有限公司总经理李军女士致辞，李军总经理首先欢迎各位领导、专家莅临素有“珍珠城”美誉的蚌埠，并介绍了公司情况。安徽昊方机电股份有限公司成立于1997年11月17日，目前是汽车空调电磁离合器行业，中国区域最大的制造商，近60%产品出口，是国家汽车零部件出口基地企业。李军总经理还介绍了公司经营理念，表达了对高端成形装备国产化的坚决支持。希望通过此次参观，与会专家能为昊方机电发展和改进多提宝贵建议。最后，李军总经理代表安徽昊方机电股份有限公司祝愿研讨会圆满成功。

江苏森威精锻有限公司原总工程师、中国锻压协会首席专家徐祥龙先生做了重要发言，发言的题目为《冷、温锻造对压力机的技术要求》。从压力机用户角度总结了冷、温锻与热模锻压力机为满足工艺方面需要，在结构和技术参数方面的不同，并对冷、温锻压力机的设计、制造和使用提出相关的要求。冷锻压力机的具体要点包括：特殊的压力-行程曲线；大行程和较大的公称力行程；大装模空间；大能量；宽调速；高精度和高刚性；强大的顶件能力；自动化。另外，大多数场合下，压力机需要配置精密可靠的封闭高度调节装置、强力的飞轮制动器、主电机反转开关和安全防护屏。温锻不同于冷锻，对压力机具有特殊要求，包括1）运动曲线陡峭；2）滑块行程更长；3）封闭高度比冷锻压机更大；4）模具冷却-润滑装置为标准配置；5）通常都为自动化多工位（双点）压力机；6）封闭高度调节可取消；7）滑块顶出装置为下死点弹性顶出；8）不受滑块热膨胀影响的导轨；9）耐腐蚀的工作台；10）提供可操作的自动化设计图表（时序图）。最后徐总指出国外的冷、温锻压力机已经从单工位发展到多工位自动压力机，驱动方式由直流调速、变频调速发展到伺服驱动。对于压力加工来说，伺服驱动已不光是电力驱动方式的进步，而是成形技术的革命性变革。国内已有若干企业开始研发大型伺服压力机，希望早日用上国产的大吨位伺服冷、温锻造压力机。

江苏中兴西田数控科技有限公司总经理张清林先生从装备制造方角度详细阐述了中兴西田获得的技术突破。张总首先向与会代表介绍了中兴西田获得的技术突破，包括：1） 自主研发大吨位肘杆式冷温精锻压力机前后组合框架结构。为确保整机精度，合理分配传动机构、工作机构，创新设计了前后组合的整体框架结构。后侧机架装有偏心轮、上肘杆等传动机构，前侧机架装有三角连杆、下肘杆、滑块等工作机构，传动机构、工作机构通过

连杆传递动力。克服了传动机构震动对工作机构的影响，确保设备工作精度。同时，前后机架可独立焊接、加工，装配后成为一个整体，便于加工及运输。2）大吨位冷挤压机机架的预应力设计及制造工艺。针对大吨位冷挤压设备中工作应力大导致的设备变形、精度低等问题，研发了预应力机架及加工工艺，首先加工预紧装置安装面，用专用工具将机架预紧，预紧后再加工基准，然后依据基准面依次加工其它轴孔及导轨面，实现了预应力设计，保证了设备高刚度、高精度。3）自主研发肘杆式冷挤压冲床的下顶料装置。设计了凸轮组件、传动组件、顶料组件及气动组件的长行程下顶料装置，凸轮组件通过传动组件及气动组件带动顶料组件同时旋转，从而将精锻件从模具内顶出，以实现与滑块运行状态的匹配特性。

昊方机电副总经理王荣胜先生介绍了汽车空调电磁离合器锻压技术，同时介绍了我国汽车空调电磁离合器的发展以及相关知识；该公司成为全球行业第一的发展历程；最后提出了该公司对人才、装备、模具和润滑材料等方面的需求。

北京机电研究所主任钟志平先生分享了精密汽车零件冷温锻工艺发展概况、冷锻工艺与模具技术进展等方面的信息。钟主任介绍冷锻工艺与模具技术进展有七项内容：1）冷锻工艺分析系统与模具设计系统的集成；2）复杂结构零件冷锻成形工艺及其机理；3）冷锻模具结构优化；4）冷锻模具材料优选；5）高硬度高强度模具的加工技术；6）冷锻模具表面处理技术；7）冷锻件尺寸精度与模具变形控制及其补偿方法的相互关系。

钟主任指出冷锻行业目前面临三点问题。1）材料技术需要提升。原材料的基础研究，提升成形性能，与国际接轨；模具材料的基础研究，提升模具性能；润滑材料的基础研究，环保减排。2）模具寿命提升。模具加工新技术推广应用；模具合理使用与维护；模具后处理技术（修复/强化/微织构可控润滑）。3）冷、温锻设备和自动化技术是薄弱环节。近几年中国锻造行业都在忙于技术改造（设备更新换代），但主要冷温精锻设备仍然依赖进口。

武汉新威奇科技有限公司副总经理余俊先生介绍了锻造型伺服泵控液压机的特点。绍了数控电动螺旋压力、模锻数控伺服液压机在冷温精锻领域的应用。介绍了液压机液压伺服泵控系统具有节能；噪音低；发热少，减少冷却成本，减少液压油成本；自动化程度高，柔性好，精度高；效率高；维修保养方便的特点。

中北大学主任、教授张治民先生介绍了中北大学精密成形中心及其研究成果。中北大学精密成形中心现有固定成员 28 人，其中技术工人 5 人，客座、流动人员 6 人，由从事塑性成形、机械制造、金属材料、装备制造等专业的成员联合组成，形成多层次、老中青组成的学科梯队。同时现有在读博士后 3 人，在读博士研究生 6 人，硕士研究生 40 人。他们

发明了金属塑性成形多向数控液压机，开发了一套多向加载成形系统，实现数控液压闭环伺服控制。

轻量化、高性能、精确化、低成本是航空航天、武器装备、海洋开发、交通运输等发展的迫切需求；复杂构件的整体成形是实现这一需求的有效途径和重要手段之一。目前中北大学精密成形中心设计出的多向加载旋转挤压工艺装备可以生产出复杂外枝芽构件、复杂内高环筋构件等零件。

海安北京机电研究所锻压产业研发中心主任李江国先生分享了近几年潜心研究的课题。李主任在本次专家会议上首次公开采用高性能、低振动、可调速的电机是避免电机引起共振和降低振动的有效手段等科研成果，引起与会专家的高度重视和关注。

提高压力机的刚度，特别是提高机身及其他非运动零部件的刚度可以有效提高共振频率，使大多数的激振源频率远离共振频率从而避免产生共振。

分析计算表明，冷温锻压力机的各种激振源频率中，齿轮啮合的频率和电机的频率最高，前者可以达到40～120Hz，后者一般为10 ～ 50Hz，压力机的共振频率分布在15 ～ 200Hz的范围内 ，这两个激振源引起共振的可能性非常大，应该引起足够的重视。

重庆江东机械有限公司技术开发部经理胥筱康先生详细介绍了液压机在冷温精锻行业的应用。胥部长分别对四柱式液压机、框架液压机、多工位压力机、伺服压力机、闭塞式锻造液压机和液态模锻液压机的主要特点进行介绍。

最后胥部长对液压机的发展趋势进行了展望：

1）液压机向框架、快速、多工位和自动化集成方向发展是必然趋势；

2）绿色制造， 低噪声、环保和减小占地面积也是发展方向。

3）为满足自动化生产线的需求，液压机上的各个功能部件均需作相应改变。

4）伺服节能技术的大量应用是必然的。

南京康尼机电股份有限公司精密锻造分公司总经理谢斌先生从企业管理方面分享了锻造企业两化融合的心得与体会。企业业务流包括实物流、信息流、资金流。企业信息化构架要总体规划、分步实施。

专家讨论阶段，集中对模具寿命、压力机刚度两方面进行了深入讨论。

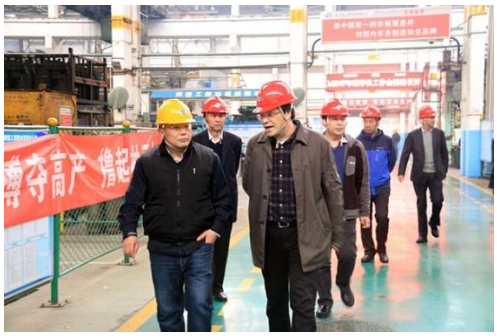
提高模具寿命方面。有的企业采用更换整个组件的方式来更换模具，专家们建议模具设计时尽量使每道工序变形量均衡，使得所有工位模具寿命尽量一致。

关于压力机刚度，国内设备企业应坚持在同等尺寸、同等重量的前提下，压力机的刚度达到国外企业水平。专家建议锻造齿轮类零件对压力机刚度很不敏感，压力机机架可以使用焊接件；锻造轴类件对压力机刚度要求高，压力机机架使用铸件比较好。

2017 年 3 月 23 日上午与会专家参观了安徽昊方机电股份有限公司总部。昊方机电总部在安徽蚌埠，占地 600 余亩。昊方机电在河北廊坊、山东烟台、福建烟台设有分厂。昊方机电致力于汽车空调电磁离合器的研发和制造。主要产品有驱动盘总成、皮带轮总成、线圈总成等。员工总数 2000 人左右，年产值十亿元以上。昊方机电总部主要设备有 650 吨冷挤压机、800 吨肘杆式压力机、1000 吨热模锻压机、1000 吨电动螺旋压力机、1250 吨多工位压力机等。既有单台冷挤压机和数控机床，又有 650 吨冷挤压自动生产线。工艺方面包括热锻、冷锻、冲压、旋压、焊接、涂装和总装。专家们在参观、交流中得知昊方机电正在不断增加产品冷锻成形份额，提高材料利用率，降低生产成本，提升生产效率。

中国锻压协会第七届第三次理事长工作会议

依据中国锻压协会 2016 年理事长工作会议纪要及中国锻压协会 2017 年工作安排，中国锻压协会 2017 年理事长工作会议于 2017 年 3 月 29 日在河南洛阳一拖（洛阳）福莱格车身有限公司召开，由一拖（洛阳）福莱格车身有限公司主办，应到会人数 18 人，实际到会 12 人，6 人因事请假，中国锻压协会秘书处正、副秘书长，以及一拖（洛阳）福莱格车身有限公司王彤勇副总经理和郑子毅副总经理列席了会议。与会领导就当前锻造、冲压和钣金制作产业发展中存在的热点、难点和焦点问题进行了深入讨论。



会议开始前，首先由中国锻压协会秘书长宣读了中国锻压协会夏世维理事长的问候与祝贺词；一拖（洛阳）福莱格车身有限公司执行董事兼总经理、中国锻压协会戴路副理事长致欢迎词。而后播放了一拖（洛阳）福莱格车身有限公司的宣传片，并由一拖（洛阳）

福莱格车身有限公司王彤勇副总经理详细介绍了一拖（洛阳）福莱格车身有限公司现况和发展前景。

会议就机械制造业、锻造、冲压和钣金制作行业以及行业企业发展提出如下建议：

1. 钢材价格快速上涨对零部件制造行业影响巨大，企业的盈利能力大幅度下降。普通锻造的材料成本占到销售价格的 50-65%；冲压占到了 50%以上，钣金制作行业也达到了 40-60%。因此建议锻造、冲压和钣金制作行业应在销售合同中务必坚持写入材料变动程度与销售价格变动的联动条款。并在全行业内强化这一理念的宣传与推广。

2. 2016 年下半年起，许多企业有订单但没有利润。但也有一些地区的锻造企业，30%的企业订单没有增长，利润与 2015 年同期相比持平，70%的企业订单和利润与 2015 年同期比，双下滑。会议建议所有企业应强化技术进步和生产管理，从技术和管理上要效益。

3. 目前国内通行的付款方式是钢厂要现金，而且是全款提货，用户却是三个月付款且是半年的承兑汇票，这严重地影响了基础制造业的资金流。会议严重呼吁取消承兑汇票这种金融产品，同时认为许多付款不及时影响企业流动性事件发生，许多是在关联国有项目、政府工程和一些国有大企业项目交易。这些是造成三角债和不诚信现象存在的重要因素之一。

4. 国有资本项目招标、事后监察，大部分是低价中标，无论技术和质量如何，只要价格不出现问题，就是没有问题。这种导向严重制约了供应商企业的发展，误导影响了合作企业的技术开发和创新热情，也严重地破坏了企业创新的资源-资金投入。

5. 制造业人员短缺非常严重，人工成本的上升在不断地加剧。如果国家继续不遗余力地倡导和支持当下的所谓互联网相关产业，制造业的人才困难将无法解决，还会越来越严重。这种人才匮乏带来的另一个严重事件是将继续不断地加剧行业内的同质化恶性竞争，制造业创新将成为空话。

6. 工匠精神是企业的法宝，但当下人员流动和时代发展速度的日新月异，（个人）工匠实在难于在企业里实现，为此应提倡（企业）工匠，将一些动手工作进行细化和流程化，从而能让新员工经过短暂的培训就能做的很好，实现产品品质的保持和提升。

7. 会议强调行业协会要引导企业转变经营观念，从注重规模、速度、“低成本”为主，转向以高技术、高质量、高效能即客户价值、员工价值、社会价值为主。

8. 行业企业要把客户群从国内市场瞄向国际市场，一定要与用户建立非常紧密的合作关系，与优秀客户一起成长。

9. 企业要敞开胸怀，尊重与信赖行业竞争对手，通过联合报价、资源共享等形式达到共赢，避免进入“低价竞争”的恶性循环，使得行业内分工明确，不同企业分别做不同的强项。

10. 处于重要调整期的产业，要注重推动企业的资本兼并和重组，坚决反对扩大产能的投资，鼓励企业转型，充分发挥资源优势进行行业内同类型企业的重组、兼并和退出。希望行业协会能够对锻造、冲压和钣金制作等行业企业的退出进行研究，提供建议。

11. 行业企业应增强与政府部门的合作，获得政府部门的支持和激励，行业要引导企业进入军工行业，促进行业企业的发展。

12. 目前国内整个机床行业与国际水平的差距越来越大，国内企业面临的不仅是体系升级的问题，还面临着其他的问题，例如自动化并不是简单地把人换掉，而是要考虑效率、产品的稳定性，行业协会应引导行业企业如何实施自动化转型。

13. 钣金制作行业作为一个新兴产业，需求高，产值高，作为一般企业的非主要产值，不受重视。从技术上看，对人工技能要求不高，但是面临人员流动大，技术传承难的问题；从管理看，企业设备投入的成本高，国家的政策和企业家的智能理念需要更新，这就需要通过做流程、做分段，发扬工匠精神，确保产品品质。希望行业协会从战略层面进行引导，企业家们也要站在战略的层面考虑问题。

14. 继续推动“产品专业化生产”的发展思路，鼓励将同一类产品做精、特、专和绝。

15. 针对产品的调整、需求联防以及人员聚集等情况，行业协会是否能够提出一两项前瞻性的事情，为行业内企业指引方向。

会议还就协会工作以及第八届理事会理事长、副理事长和秘书处领导成员进行了研究。建议实行理事长轮值制，秘书长聘任制，恢复理事长制度为会长制，同时提出聘任非专职人员出任副秘书长工作，从而扩大协会工作面，增加行业的凝聚性。

最后，张金秘书长对协会目前的机构和人员设置、运营情况进行了汇报。听取了张金秘书长和齐俊河副秘书长就 2017 年 9 月份上海召开的中国国际金形展览会、杭州召开的第 22 届国际锻造会议和苏州召开的第 19 届国际金属板材成形会议的筹备情况。希望各理事单位积极赞助和参与，增强敏感度。要求各理事单位要就锻造和板材成形两个议题准备一篇能够代表国家水平的文章在会议上进行发言，以此推动中国锻造、冲压和钣金制作行业的影响力，促进国内外行业、企业之间的合作与共赢。

会后代表们参观了一拖（洛阳）福莱格车身有限公司、第一拖拉机股份有限公司第三装配厂和东方红农耕博物馆。会议期间第一拖拉机股份有限公司总经理吴勇和第一拖拉机股份有限公司董事会秘书、副总经理于丽娜接待了与会全体代表。

会议对一拖（洛阳）福莱格车身有限公司戴路总经理及其团队给予的会务组织和接待工作表示衷心的感谢。经会议研究和讨论，2018 年理事长工作会议定于 2018 年 4、5 月份召开，由山东伊莱特重工股份有限公司承办；建议第八届会员代表大会定于 2018 年 6 月份召开。

组织参观美国锻造博览会（ForgeFair 2017）

中国锻压协会于 2017 年 4 月 2-10 日，组织会员企业赴美国参观美国锻造博览会（Forge Fair2017），经过前期组织筹划，共有近 20 人报名，但因签证等外部因素，最终只有 8 名会员代表组成团组往美国。

2017 年 4 月 2 日，八名代表齐聚上海，分别是来自无锡宏达重工有限公司的张瑞庆先生、无锡中环锻造有限公司的华建明先生北京一机机床厂锻造有限公司的杨艳兰女士、海安机械联合协会的望南海先生、景德镇明兴航空锻造有限公司的毕民主先生与苏钧菊女士、济南和谐模具的宋宪涛先生、济南慧默汉邦实业有限公司的霍文河先生。经过 14 个小时的飞行，于美国当地时间 2017 年 4 月 2 日 15 时降落美国底特律机场。随后前往酒店休息。

2017 年 4 月 3 日上午，协会代表一行 9 人前往世界最大的汽车城底特律的福特公司福特底特律工厂进行参观，邀请到了福特的新能源汽车技术专家周时光先生为我们讲解福特的工厂概况和福特汽车现阶段技术方向。随后代表们参观了福特工厂，包括福特历史、福特典型汽车款的生产过程介绍、福特汽车整车组装线车间、福特汽车展厅等。 福特（Ford）是世界著名的汽车品牌，为美国福特汽车公司（Ford Motor Company）旗下的众多品牌之一，公司及品牌名“福特”来源于创始人亨利·福特（Henry Ford）的姓氏。福特汽车公司是世界上最大的汽车生产商之一，成立于 1903 年，旗下拥有福特（Ford）和林肯（Lincoln）汽车品牌，总部位于密歇根州迪尔伯恩市（Dearborn）。参观完毕后，代表团前往克利夫兰市。

2017 年 4 月 4 日上午，美国锻造博览会在克利夫兰展览馆（Huntington Convention Center）如期举行。美国锻造博览会由美国锻造协会（FIA）主办，从 1970 年起至今已有

40 多年的历史，是北美地区唯一的锻造行业展览会，每两年举办一届，展品范围涵盖了材料、设备、模具及辅助设备等整个锻造工艺过程涉及的相关方面，为世界各地的业内人士搭建了一个良好的交流平台。美国锻造博览会是集展览与会议于一体的大型锻造活动。今年的展会，共有 176 个展位，共来自全球约 180 家参展企业，展会参加人数高峰时能达到 3000 人。其中 180 家展商中，自动化设备企业 6 家，棒材加工企业 5 家，燃烧燃料企业 3 家，模具材料模胚企业包括Finkl Steel在内有 6 家，工具、机械服务的企业有 2 家，电热炉感应加热炉 6 家，电控设备 2 家，锻造设备 18 家，原材料 11 家，热处理 9 家，液压设备 1 家，润滑装备 6 家，设备维护企业 17 家，模拟软件 1 家，锯切类企业 6 家，20 钢处理 7 家，焊接设备 7 家，锻件生产厂有 6 家，其他类别 13 家。其中中国企业展位也有 8 家，包括百协、安阳锻压、中机锻压、天津天锻、大冶星河模具、荣泰感应炉、沈阳意友机械自动化有限公司等企业。在展会上，也遇到了我们不少的老熟人，应达、阿贾克斯、万德模等企业都拥有不小的展位，作为最大的赞助商，万德模占有很大优势。本次展会有 8 家赞助商，他们分别是GERDAU，INDUCTOHEAT，WELD MOLD，EQS，TIMKENSTEEL，FINKL STEEL，BAR SOURCE INTERNATIONAL，PNC。本次展会吸引了美国本地及周边观众，以“WHY FORGING”一场报告作为整场开幕，由FIA专家来为到场的观众讲解了什么是锻造，我们为什么要在这里办锻造展。展览会 3 天期间，主办方安排每日自助式午简餐、早餐，提供免费WIFI，更是同期一共安排了 60 场报告，具体报告内容如下：

- 意大利Ficep公司带动能回收（KERS）技术的直驱式电动螺旋压机最新发展-Ficep S.p.A.
- 锻件高端去氧化皮-SGG Hydraulik
- Siempelkamp不断发展的服务能力-Siempelkamp Maschinenund Anlagenbau GmbH
- GFM 径向锻造：多用途的锻造技术-American GFM
- 通过使用嵌入X-锻造-盒（Inserted X-Forge-Box）提升自由锻压力机的生产率和柔性功能-SMS Group
- 来自SCHuler公司的高效生产解决方案-Schuler Inc.
- 世界最大的全纤维曲轴锻造压力机-LASCO Engineering Services, LLC
- 模锻和等温锻液压机的技术进步-Siempelkamp Maschinenund Anlagenbau GmbH
- 静动均匀性试验-Electrother Industries Ltd.
- 锻造加热炉的工业 4.0-Nutec Bickley

- 利用计算流体力学（CFD）和热工模型优化锻造工业炉的燃烧-Bloom Engineering Co.
- 大型自由锻生产应用的工业炉和蓄热式燃烧系统的最新发展-Five North American Combustion, Inc.
- 基于分区域（iZone）控制和先进的操作模式实现感应加热炉的成本和能源节约-SMS Group-Elotherm
- 锻造铝感应加热炉的技术进步-Inductoheat Inc., an Inductotherm Group Company
- Ajax TOCCO “能量区段”先进感应坯料和棒料加热技术-Ajax TOCCO Magnethermic
- 区段控制下的能源节约-Interpower Induction
- 揭示感应加热错综复杂的瞬时状态-Inductoheat Inc., an Inductotherm Group Company
- 北美非常现代化得设备-LASCO Engineering Services, LLC
- SMS 技术服务在北美新的进展和服务能力的提升-SMS Group
- 感应锻造技术的现代化控制和应用-Ajax TOCCO Magnethermic
- 压力机大修后寿命的控制：控制工艺和尽量减少事故-Enprotech Industrial Technologies
- 减少锻造设备的停机时间-Campbell Press Repair
- 利用企业广域数据收集系统（Plant-Wide Data Acquisition）对自由锻和模锻工艺过程中的视压力机吨位进行监视（含机械压力机和液压机）-Angstrom Corporation
- 锻后处理和模具成套，需要创造性思维-Superior Die Set Corporation
- 动力的需求-Oilgear 卓越的锻造动力系统-the Oilgear Company
- 超级技术：以纯净钢为突破口，提升疲劳和承载能力-Timken Steel Corporation
- Qform VX方便和精确模拟辗环和轧轮工艺-Forge Technology Inc.
- GMH:汽车钢应用专家-Georgsmarienhuette GmbH
- 模具钢制造和使用的坚持与反对-Bohler-Uddeholm Corporation
- 超过标准等级的高性能FINKL模具钢-Finkl Steel
- 航空合金锻件润滑的T-型试验-CONDAT Corporation
- 高效模具修复技术：一种优化整体价值的复合修复技术-Cor-Met Inc.

- Ellwood 国民钢厂特殊的熔炼技术-Ellwood Quality Steels Co.
- 锻轧大型棒料：事实的纯净，增强超声芯部探伤-TimkenSteel Corporation
- 锻造自动化，从理论到实践-Ajax CECO
- 压力机先进控制技术-Erie Press Systems
- 汽车轻量化设计或锻件的潜能-Hatebur (Forging Equipment Solutions)
- 感应加热炉感应线圈缠绕密度不同的尝试-CEFI Induction Heating (Forging Equipment Solutions)
- 耐火材料的最新进步：在锻造生产中要控制好热冲击对耐火成料的应影响-Allied Mineral Products
- 自动锻造车间机器人技术的特点和优势以及热处理车间的应用-Dango & Dienenthal
- 锻造过程的在造：现代锻造设施设计和设备参数-ForgeIQ
- 使用新版QFORM VX开展任何锻造工艺的快速、精确和容易操作的模拟-Forge Technology
- Deform：锻造工艺模拟的最新发展-Scientific Forming Technologies Corporation
- 连铸坯料纯净化最新发展-Gerdau (GSN)
- 热轧和冷轧成品特殊钢棒料（SBQ）-HASCELIK
- 最新发展：高档不锈钢锻造-Valbruna Slater Stainless
- 利用计算流体力学模型对自然通风系统分析，降低建筑内温度-Moffitt Corporation
- 应用集成质量管理软件，改善人工检验效率和效果-ThermalTech
- 数控全液压模锻锤发展和应用以及自动锻造生产线-Anyang Forging Press (USA)

极大丰富了展会内容。求的供应商洽谈合作，如无锡宏达重工股份有限公司与合作多年的伙伴DDS进行了订单交谈，很多代表对锯片锯切设备感兴趣询问价钱。

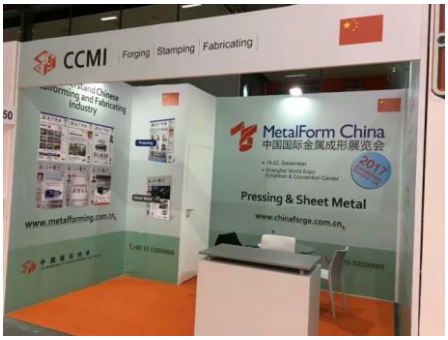
参加和参观意大利金属成形展(LAMIERA 2017)

米兰，意大利的西北方大城，第二大城市。是欧洲南方的重要交通要点，以观光、时尚、建筑闻名。米兰都会区生产总值占意大利国内生产总值的 4.8%，是欧洲人口最密集与工业最发达的地区。米兰城有世界时尚之都的美誉，蒙特拿破仑大街上的时装商店举世闻名，埃马努埃莱二世长廊被认为是世界上最古老的购物中心。米兰大教堂是世界上最大的哥特式教堂，也是规模仅次于梵蒂冈圣彼得大教堂的世界第二大教堂。2017 年 5 月 17~20 日，在时尚之都“米兰”，意大利金属板材加工展览会Lamiera 2017 正式拉开帷幕。

米兰大教堂

Lamiera 2017 概况

这是Lamiera展会首次移师米兰，并改为单年展示，此前该展会为双年在意大利博洛尼亚举办，已成功举办 18 届。本届展会共有超过 480 家企业参展，比上届（2016 年）增加 25%，其中 27%为国外展商，展品主要为金属板材、管材、型材加工设备以及机器人、紧固件和信息化、环保解决方案。中国锻压协会此次代表中国冲压及钣金行业参展，展台号为 13 号馆 C50，《锻造与冲压》、《钣金与制作》杂志也作为唯一中国媒体应邀参与此次展会的全程报道。



中国锻压协会展位

此次展会占据米兰会展中心 13 和 15 号馆，40000 平米展览面积全部售罄，比上届增加 21%。展商们对此次展会非常感兴趣，由于报名的展商过多，以至于展位被抢购一空，一些报名晚的展商这次没有获得展位。展会主办方意大利机床、机器人和自动化制造商协会（以下简称意大利机床协会）表示，今年的展会刚刚结束，2019 年的展会展位已经被全部预订，鉴于这个原因，2019 年展会他们将增加展馆面积，以满足展商的需要。

据主办方发布的统计数据显示，此次展会共有 23579 名专业观众参观展会，比上届人数增加了 15%；其中 9%的观众来自意大利以外的国家，这个数字几乎是上届展会的两倍，这些观众主要来自瑞士、德国、西班牙、法国、波兰、塞尔维亚、克罗地亚、斯洛文尼亚、俄罗斯、印度、日本及英国。值得一提的是，此次展会主办方与意大利对外贸易委员会合作，专程邀请了来自中国等 13 个海外国家的 110 名买家组团参观展会，展会期间与参展商共进行了超过 1600 次会谈。

中国代表团欢迎会

中国锻压协会也协助组织了国内 6 家顶尖钣金企业的领导前来参观，这 6 家企业分别为苏州东山精密制造有限公司、苏州宝馨科技有限公司、无锡新奇生电器有限公司、北京顺达电子机箱厂、首瑞（天津）电气设备有限公司和武汉光谷机电有限公司。

中国代表团合影留念

5 月 18 日，展会主办方专程举办了中国代表团欢迎会。意大利机床协会主席马西莫.卡尔博涅罗先生、意大利对外贸易委员会北京代表处薛涛先生及意大利Blm、Millutensil、Produtech、Gasparini等设备公司的代表出席欢迎会。

中国代表团欢迎会

意大利机床协会主席马西莫.卡尔博涅罗先生首先代表意大利机床行业对中国代表团的到来表示欢迎，他表示中国是意大利机床重要的出口国之一，同时他表示中意的合作还有很大的空间，中国是意大利机床的第三大出口市场，仅次于美国和德国，但他认为中国今后应该成为第一。

随后，中国代表们分别介绍了自己公司的情况，并就自己对本次展会及意大利机床的看法发表了意见。代表们普遍反映此次展会展出的机床在先进性和性价比方面很有竞争力，但同时也希望意大利机床企业加强在中国的宣传推广力度及售后服务水平，以提高意大利中小金属成形机床企业在中国的知名度，做好售后服务，免除客户购买的后顾之忧。

会上，意大利机床协会还发布了一组关于金属加工机床及金属成形机床的数据。从数据中可以看出，2016 年，中国为世界金属成形机床制造第一大国，德国和意大利分列二三位；德国为世界金属成形机床第一出口大国，意大利和中国分列二三位；中国为金属成形机床世界第一大消费国，美国和德国分列二三位，意大利为第四位。

2016 年，意大利机床、机器人及自动化设备产值为 55.12 亿欧元，消费额为 38.59 亿欧元，出口为 32.52 亿欧元，出口和制造比为 58.6%；意大利机床主要出口国家第一名为德国，其次为美国和中国；意大利机床对中国的出口近五年来有所变化，2012 和 2013 年较高，2014 到 2016 年有所减少。意大利机床 2016 年对中国的出口数据显示，金属成形机床出口

占比为 24%，同比有所减少，意大利机床协会表示，这与中国国内经济形势等因素有一定关系，意大利机床行业将加强对中国市场的关注，努力改善这种情况。

Lamieraliving展区：工业设计的魅力

作为时尚之都，米兰到处弥漫着艺术的气息，就连我们金属板材加工行业，这种似乎最基础的粗笨行业，也无处不充斥着设计的元素。

Lamieraliving 是本次展会特设的展区，主要展示了 40 多件获得意大利工业设计大奖的展品，这些展品设计新颖时尚且巧妙实用，展示了意大利工业设计的最高水平。

Lamieraliving展区　　3D打印的汽车　　简单的设计同样匠心独运

曾有人说过，其实一般产品和品牌产品之间的差距，并不是在用料和工艺上，而是在设计上，这才是奢侈品牌的撒手锏。这样来看，这也许也是作为产品外包装的钣金行业下一步的发展方向吧！如果能够提供富有设计感的钣金外壳，比如建筑幕墙、个性机箱柜、时尚家居等，那我们钣金产品的附加值才能有所提高。

展品的亮点

是笔者第二次参加这个展览会，与上一次体会比较，感受最深的是本届展会确实真实地反映了当前板材成形行业最新发展成果，整个设备和技术面貌具有了巨大的变化。集中表现在以下几个方面。

因激光切割的快速发展，数控冲已经很少作为一个企业的发展产品进行展示，激光切割几乎覆盖了所有的金属板材的分离工艺，特别值得指出的是，激光切割和等离子切割的结合完全可以切割各种厚度的板材，也可以完美地切割管子、各种焊接需要的坡口等。

切割、多头钻孔复合机床在加工厚板方面已经成为一个主流的机型，这不但节约了板材加工中的工序传输时间，更提升了板材加工时的定位精度，实现了一次定位，多次加工的目的。厚板加工方面已经完全可以实现自动化自动生产，在一定程度上已经满足了智能化小批量生产的需求。

激光切割机床在向大功率发展的同时，更加注重激光切割机的节能和效率，在切割的精度方面各家设备供应商也展开了竞争。在激光切割的人性化使用方面越来越完善，其应用软件各有千秋，但大家的一个共同目标是软件功能越来越强大，发展的途径几乎与手机的途径一致，许多功能可能只是备用，一生用不了几次。但有一个功能就是在线图文并茂的使用培训和维修维护教授。

在线激光焊接与板材成形结合工艺应用越来越广泛，将激光焊与板材加工复合使用，可以制造出非常复杂的机器零件，这是展览会中一个值得提倡的亮点。

在线激光焊接制造出复杂的机器零件

折弯机几乎一致地出现了两个发展趋向，一个是不断地在改进折弯机的自动化水平；另一个是自动换刀具的机构在普及，备用刀具的位置依据公司不同，也是有不同，有的刀具在设备的背面，有的在上面，有的在左右，有的在设备前面，无论如何都在想方设法地实现自动更换刀具，也在从不同角度考虑刀具更换的方便和适用。这是这次展览出现的最重要的特点之一。

折边机与折弯机同台竞技　　自动更换刀具

由于手机等小型消费品的出现，特别是电子电器日用品的金属化快速发展，研制和生产微型板材成形机床成为了一种趋势，本届展览会上发现了很多这样的小型机床。

板材加工的辅助设备，例如板材或零件的搬用、传输和反转等设备出现了许多新的类型，在实现自动化生产中具有举重轻重的作用，我与一家这样的公司做了交流，其中的老板就是从一家大型板材成形设备公司出来创业的，他们公司目前主要做的产品是提供精巧的辅助设备，做的非常好。这也让我想起了中国企业中出来创业的人们，大部分人不是思考如何为以前服务的公司进行配套，填补产品空白，共同为客户提供完整的服务，而是无任何创新地复制老东家的产品，这一方面说明中国市场的巨大，机会多；另一方面也是一个工业文化的悲剧。

本次展会工序复合机、智能化梦幻（无人值守）工厂和板材成形全链条服务或解决方案提供仍然是一些展商宣传的主流。

板材或零件的搬用、传输和反转等设备

折弯有两大难题，一是如何克服回弹，保证折弯形位和尺寸精确，二是如何保持零件表面的完美。在解决这两个问题时，许多设备公司通过自动补偿和精确给力来实现，在设备控制和刀具的结构方面做了许多的实践尝试，例如采用激光点测、照相测量和适当的刀具结构变化和床身弹性控制来实现。

本届展览会上首次出现了 3D打印的商业化机器，加工出非常精妙的零件，这是一个展示的突出亮点。

多工序复合机　　3D打印的商业化机器

结束语

依据意大利机床协会（UCIMU）的介绍，意大利是板材成形机床较为发达的国家之一，通过他们的介绍和展览会参观，板材成形机床和成形技术集中反映出的发展趋向是板材成形及其重视“产品设计”，未来必须将“创意”的理念引入板材成形生产行业，因此本届展览会，具有近百年以上的意大利产品设计（创意）协会参与了展览会的组织，展出了许多板材零件的创意产品。第二个是板材成形是一个非常讲究“质感”的行业，非常注重产品的视觉效果，这是基础制造业中少有的特质之一，因此在板材成形展会现场，我们处处会发现这个特质的体现，从站台的设计、专修和展品的摆放都有体现，另外展出的一些成形零件本身就是艺术品。

展览会不仅仅是一个企业产品的展示，更是一个企业文化、梦想和现实状况的展现，是企业员工精神面貌和一个企业灵魂的公示。因此展会绝对不是一个展销会，更不能成为一个大卖场。企业参加展览，如果没有现实产品的现场展示，基本就是一个空壳。本届展会几乎所有的公司都是实物展示,没有实物展示的展商，在展示自己产品时也是用尽了各种创意，值得中国企业了解和思考。

2017 金属成形行业自动化与信息化技术研讨会—锻造自动化及信息化应用

为提高锻造企业的自动化及信息化技术水平，提升企业降本增效的能力，中国锻压协会于 2017 年 5 月 22-24 日在嘉兴成功举办了 “2017 金属成形行业自动化与信息化技术研讨会——锻造自动化及信息化应用”。本次会议为期两天，会议汇聚两百余位全球顶尖锻造行业研究者与从业者，探索锻造行业自动化与信息化发展道路。

会议首日，中国锻压协会副秘书长韩木林先生主持开幕式，对来自各地的嘉宾们表示欢迎和感谢。并针对锻造行业发展形势及大数据应用进行了详细的阐述。

研讨会以“让锻造更聪明·让质量更可靠”为主题，邀请了贝灵格(沈阳)机械设备有限公司、中国第一汽车股份有限公司、中国重汽（香港）有限公司济南铸锻中心、北京扩世科技有限公司、西马克集团公司、上海爱知锻造有限公司、瑞博泰克自动化设备（苏州）有限公司、扬力集团股份有限公司、万向钱潮股份有限公司、西安博大电炉有限公司等公司众多知名专家代表分别进行专题讲座。同时，组织进行互动交流，整个会议对推动行业自动化及信息化的进步具有重要的理论意义和实践价值。讲座的题目如下：

内容和题目	报告人	单位
锻造行业务实建立和应用大数据	韩木林	中国锻压协会
锻造下料自动化解决方案及经典案例解析	陶冬东	贝灵格(沈阳)机械设备有限公司
自动化技术在乘用车曲轴生产线中的应用	陈登鹤	中国第一汽车股份有限公司
锻造自动化工艺在重卡行业的发展与应用	刘作乐	中国重汽（香港）有限公司济南

		铸锻中心
锻造智能化工厂专用系统FIP平台应用	陈林	北京扩世科技有限公司
锻造工业现代驱动概念	韩剑峰	西马克集团公司
乘用车曲轴热模锻工艺探索之路	朱晨轶	上海爱知锻造有限公司
工业机器人与智能制造	胡宇清	瑞博泰克自动化设备（苏州）有限公司
热模锻压力机及其步进梁多工位自动化	金魏	扬力集团股份有限公司
提高锻造自动化设备有效产出的经验交流	徐铭	万向钱潮股份有限公司
锻造感应加热设备升级的必经之路	王芳琴	西安博大电炉有限公司

会议结束后，还组织与会代表参观行业自动化较先进企业—德西福格汽车配件（平湖）有限公司。

中国锻压协会第六批 “锻压行业企业信用等级评价”结果公示

由企业自愿申请，按照《锻压行业企业信用评价工作实施管理办法》规定的程序，按照“**申请-（入会）-提交材料-信用评价-初评-公示-终审-备案->发证-推介-年度复查-备案公示**”的程序，给出企业信用等级。

中国锻压协会 2017 年第六批“锻压行业企业信用等级评价”进行公示，公示 15 日，公示时间 2017 年 5 月 23 日-6 月 6 日。

第六批“锻压行业企业信用等级评价”结果

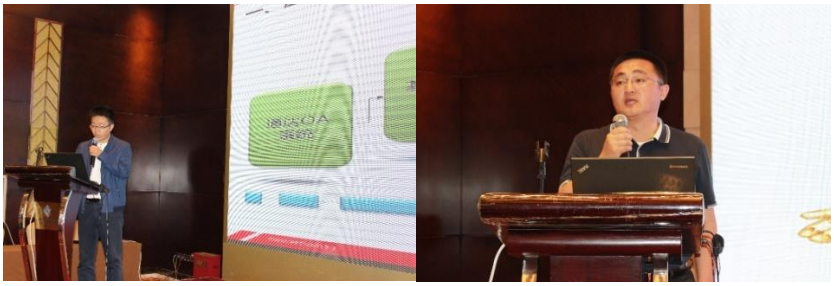
序号	单位名称	级别
1.	山西管家营法兰锻造集团有限公司	AAA
2.	山东伊莱特重工股份有限公司	AAA
3.	无锡鹏德汽车配件有限公司	AAA
4.	嘉兴和新精冲科技有限公司	AAA
5.	芜湖禾田汽车工业有限公司	AAA
6.	山东神力索具有限公司	AAA

7.	山东瑞烨法兰有限公司	AAA
8.	南通国盛精密机械有限公司	AAA
9.	重庆大江杰信锻造有限公司	AAA
10.	山东众冶集团锻压机床有限公司	AAA

第十届中国汽车冲压会议-先进冲压技术与模具高峰论坛

2017 年 5 月 11 日，第十届中国汽车冲压会议—先进冲压与模具技术高峰论坛如期召开。上午，神龙汽车、长城汽车、北京汽车、东风商用车和瑞鹄模具等企业的代表分别发表了精彩的技术及管理报告，代表了目前汽车冲压领域的极高水平，引起了与会代表的强烈关注。具体内容如下：

神龙汽车有限公司技术中心刘文峰主管发表了《变革创新，降本增效----神龙冲压新项目技术创新经验分享》演讲。神龙汽车有限公司冲压中心熊升经理的演讲题目是《变革创新，降本增效----神龙冲压生产过程中的实践》。



长城汽车有限公司张昭辉主管工程师做的报告是《冲压模具信息化的应用与研究》。而北京汽车股份有限公司冲压技术部朱百庆部长做了《模具开发信息管理平台建设》的报告。

东风商用车有限公司温海洋主管工程师做的报告是《手工线模具自动化改造技术研究与应用》。而后，瑞鹄汽车模具有限公司业务部刘群弟部长详细介绍了瑞鹄汽车模具有限公司的技术和生产情况。

而后，瑞鹄汽车模具有限公司张威总经理助理做了《轻量化制造复杂铝板件冲压模具技术》报告。《锻造与冲压》杂志社总编辑宋仲平代表主办方向与会代表表达感谢。

2017 年 5 月 11 日下午，在主办方的安排下，与会代表集体参观了奇瑞汽车有限公司冲压车间和总装车间、瑞鹄汽车模具有限公司和安徽成飞集成瑞鹄汽车模具有限公司。三家企业在冲压及模具方面先进的技术和管理水平，给与会代表留下了深刻的印象，很多代表表示很受启发。

奇瑞汽车有限公司

瑞鹄汽车模具有限公司

成飞集成瑞鹄汽车模具

十年磨一剑，砥砺而行，感恩于心！中国汽车冲压会议——先进冲压与模具技术高峰论坛作为由中国锻压协会主办、《锻造与冲压》杂志社承办的行业品牌会议已连续举办十年，十年来共有近千名冲压行业专业人士参与其中，为冲压行业的技术交流及进步做出了一定的贡献。

主办方表示，今后希望有更多的行业人士参与进来，借助会议和《锻造与冲压》杂志及新媒体等平台，共同为中国冲压行业的持续发展和进步尽一份力！

2017 全国锻造企业厂长会议暨 2017（第八届）中国冷温热精锻会议

2017 年 6 月 21 日，由中国锻压协会主办的全国锻造企业厂长会议暨 2017（第八届）中国冷温热精锻会议在大连日航饭店顺利召开，来自全国各地锻造行业的 300 余同仁欢聚一堂，共襄盛举。本次会议以“智能制造与智能工厂”为主题，围绕“精密化、数字化、高效化、轻量化和低能耗”等发展方向，通过剖析国内外锻造行业的发展现状，解读行业相关政策，进而探讨当前形势下锻造企业转型升级的具体举措。参加此次大会的领导和嘉宾有：

中国锻压协会 夏世维理事长；

中国锻压协会副理事长单位 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 江苏太平洋精锻科技股份有限公司 副总经理 朱正斌先生；

中国锻压协会 副理事长 南昌齿轮锻造厂 总经理 陈华军先生；

中国锻压协会 副理事长 中国第一重型机器股份有限公司 总裁助理 周晓平先生；

中国锻压协会 副理事长 山东伊莱特重工有限公司 总经理 牛余刚先生；

中国锻压协会 副理事长 瓦房店轴承精密锻压有限责任公司 总经理 隋玉田先生；

中国农业机械工业协会风能设备分会 秘书长 祁和生先生；

江西省锻压协会 秘书长 张如华先生；

无锡锻压协会 秘书长 郭晓秋女士先生；

中国锻压协会 首席专家 夏巨谌教授；

中国锻压协会 首席专家 徐祥龙先生。

中国锻压协会理事长夏世维

中国锻压协会秘书长张金

中国锻压协会 副秘书长 韩木林

中国锻压协会夏世维理事长为此次盛会致开幕词，中国锻压协会副理事单位、江苏太平洋精锻科技股份有限公司夏汉关与会议代表分享了主题为《中国锻造行业展望》的报告，中国锻压协会秘书长张金作了《中国锻造必由之路》的主题陈述，北京机电研究所蒋鹏研究员论述了《锻造行业技术现状及发展趋势》，中国锻压协会副秘书长韩木林为与会代表带来《大数据在锻造行业中的应用》并发布了中国锻造行业经济运行指标数据。行业经济运行指标将会呈现行业发展走势，引导企业降低成本，提高效率，实现可持续发展！企业可以与行业指标对照，找出优势和差距，引导企业发展。

2017 年 6 月 20 日下午召开了锻造行业标准起草筹备会议，各位代表分别就行业标准的起草问题发表了自己的建议。

2017 年 6 月 21 日上午，举行了全体会议，共有七位嘉宾做报告，具体如下：

1、中国锻压协会 理事长 夏世维：致欢迎词，夏世维先生介绍了锻造行业的现状，指出未来锻造行业的发展方向是智能制造。

2、江苏太平洋精锻科技股份有限公司 董事长 夏汉关：介绍了电动车的发展对传统锻造业的冲击及锻造业未来的发展方向。

3、中国锻压协会 秘书长 张金：介绍了锻造行业多年来的发展、变化；并对锻造企业的发展提出了几点建议。

4、北京机电研究所 研究员 蒋鹏：从汽车轻量化、锻造工艺、锻造模具、锻造设备等几方面详细介绍了行业的基本情况，指出了行业存在的问题，并指明了企业未来的发展方向。

5、中国锻压协会 副秘书长 韩木林：介绍了锻造企业如何进行智能化改造及进行智能化改造的基本要求，指出智能制造是锻造企业未来的发展方向。

6、中国农业机械工业协会风能设备分会 秘书长 祁和生：介绍了中国风电行业的现状及未来的发展趋势。

7、青岛宏达锻压机械有限公司 工程师 法泽程：介绍了宏达锻压机械设备的特点及优势。

2017 年 6 月 21 日上午进行了多个奖项的颁奖仪式：包括信用等级评价授牌、优秀工程师、优秀班组长的颁奖，同时对锻件工艺流程设计大赛进行了介绍。锻件工艺流程设计大赛是 2016 年中国锻压协会成立 30 周年，为此协会特别筹备了“锻件工艺流程设计大赛”，旨在为全行业奋斗在一线的工程师们提供展示自己的平台。工艺大赛将每年举办一届，所有参赛工艺方案提交协会，经过专家审核正确后，由协会颁发获奖证书和精美礼品，并以现金形式进行奖励。

2017 年 6 月 21 日下午，大会组委会共设立了 3 个分会场，分别为热锻分会场、冷温锻分会场和自由锻分会场，每个会场安排了精彩的报告，详情如下：

热锻分会场

1、华中科技大学 教授 夏巨谌：介绍了智能化精锻技术的内涵、实施路线及对未来智能化精锻工厂的设想。

2、舒勒（中国）锻压技术有限公司 锻造部销售经理 雷家騉：介绍了舒勒伺服压力机的特点，并分享了伺服压力机在实际工厂中应用的经验。

3、中国航空工业集团公司北京航空材料研究院 博士 蔡建明：介绍了航空钛合金锻造技术的最新进展及钛合金对航空锻造行业产生的影响。

4、哈特贝尔（上海）贸易有限公司 模具与工艺经理 高崇晖：介绍了汽车轻量化的最新进展及轻量化对锻造行业所带来的挑战。

5、江西省锻压协会 秘书长 张如华：介绍了一种新型齿轮热锻成形工艺。

6、武汉新威奇科技有限公司 博士 余俊：介绍了新威奇电动螺旋压力机自动化生产线的最新发展。

7、住友重機械工業株式会社 课长代理 洼田秀行：介绍了住友公司在自动化生产线规划建设方面的优势。

冷温锻分会场

1、中国锻压协会 首席专家 徐祥龙：详细介绍了冷温锻造自动化的特点，设备的选择，相关工装的设计等问题。

2、上海交通大学 博士 胡成亮：介绍了一种新的体积渐进成形技术，可以实现多种复杂零件的成形。

3、南京康尼精密机械有限公司 总经理 谢斌：详细介绍了在模具生产、使用中S-N曲线的重要作用及使用方式。

4、QFX Simulations Ltd. Ivan Lishniy ：Qform模拟软件最新耦合模拟功能介绍。

5、北京富京技术公司 副总经理 季成东：介绍了新型节能技术的工业炉及其在生产中使用情况。

6、上海东芙冷锻制造有限公司 教授 龚红应：介绍了轴套类零件冷锻成形技术及其锻造过程的模拟。

自由锻分会场

1、上海重型机器厂有限公司 副总锻冶师 齐作玉：介绍了自由锻企业如何转型升级。

2、中国第一重型机械股份有限公司 总裁助理 周晓平：介绍了中国一重在大型自由锻方面的生产能力以及大锻件的未来发展趋势。

3、西马克集团 高级销售经理 Serdar Tuncel：介绍了 4 砧锻造的设备的主要特点及优势。

4、南京科润工业介质有限公司 院长 左永平：介绍了新型的匀速冷却液。

5、中国科学院金属研究所 徐斌：介绍了一种解决大锻件内部缺陷的新型锻造方法。

6、通裕重工股份有限公司 王玉杰：介绍了近几年通裕重工取得的成绩。

7、山东伊莱特重工有限公司 技术部长 任秀凤：介绍了轧制技术在石化锻件产品上的应用。

2017 年 6 月 22 日上午，大会组委会共设立了 2 个分会场，分别为模锻分会场、自由锻分会场，再一次安排了一些精彩的报告，详情如下：

模锻分会场

1、大连大锻锻造有限公司 副总经理 纪长全：介绍了如何通过改进工艺提高设备潜能及如何开拓新市场。

2、南宫市精强连杆有限公司 副总经理 冯书华：详细介绍了连杆锻造的特点及重要性。

3、德国舒勒压力机股份有限公司 锻造事业部液压技术 销售总监 Uwe Konnerth：介绍了舒勒的铝合金车轮锻造技术。

4、北京富京技术公司 副总经理 季成东：介绍了应用新型节能技术的工业炉及其在模锻件生产中的应用。

5、河冶科技股份有限公司 销售总监 冯英育：介绍了锻造模具常见的失效形式，产生原因及应对方法。

自由锻分会场

1、瓦房店轴承精密锻压有限责任公司 技术副主任 蔡美怡：介绍了公司主要的生产设备及工艺。

2、太重集团高速车轮生产厂 总工程师 王群娣：介绍了公司车轮生产线的生产流程及车间的信息化管理。

3、天津市特钢精锻有限公司 部长 王成武：介绍了公司环形锻件的生产工艺流程及特点。

2017 年 6 月 22 日下午，分两条线分别参观了大连大锻锻造有限公司和瓦房店轴承精密锻压有限公司。

2017 年信用等级评价授牌

2017 年第六批信用等级评价工作经过近半年的组织筹备，共有 10 家企业参加评价,并全线取得骄人的成绩,在 6 月 21 日大连召开的锻造企业厂长会议期间举行了授牌仪式。

第六批“锻压行业企业信用等级评价”受牌单位

序号	单位名称	级别
11.	山西管家营法兰锻造集团有限公司	AAA
12.	山东伊莱特重工股份有限公司	AAA
13.	无锡鹏德汽车配件有限公司	AAA
14.	嘉兴和新精冲科技有限公司	AAA

15.	芜湖禾田汽车工业有限公司	AAA
16.	山东神力索具有限公司	AAA
17.	山东瑞烨法兰有限公司	AAA
18.	南通国盛精密机械有限公司	AAA
19.	重庆大江杰信锻造有限公司	AAA
20.	山东众冶集团锻压机床有限公司	AAA

2017 年锻压行业优秀工程师、优秀班组长评选活动圆满结束

2017 年中国锻压行业优秀工程师、优秀班组长评选活动在经过全行业遴选报名，专家评审等环节后，顺利完成。

2017 年中国锻压行业优秀工程师当选名单：

司建国 北京北方车辆集团有限公司

赵至友 青岛宏达锻压机械有限公司

封 雷 无锡中环重型锻件有限公司

薛玉良 江苏龙城精锻有限公司

刘照明 重庆庆铃锻造有限公司

纪宝华 山东温岭精锻科技有限公司

2017 年锻压行业优秀班组长当选名单

王 楠 一汽锻造（吉林）有限公司

陈其顺 江苏龙城精锻有限公司

裘以欢 南昌齿轮锻造厂

唐 尚 北京北方车辆集团有限公司

纪利华 山东温岭精锻科技有限公司

《2016 年锻造行业技术、经济数据调研报告》白皮书正式发布

2016 年锻造行业技术、经济数据调研工作于 2017 年 5 月末结束。2017 年 6 月 21 日在全国锻造企业厂长会议暨 2017（第八届）中国冷温热精锻会议上正式发布。本次调研共完成 163 家锻造企业的经营数据采集和分析，其中模锻企业 97 家、自由锻企业 66 家，与 2015 年相比，模锻企业数量增加 12 家，自由锻企业数量增加 8 家。调研企业经营产品的范围主要为功能部件和结构件，不包括标准件等非功能部件，例如紧固件、弹簧等。

《中国锻压行业相关国家政策汇编》蓝皮书正式发布

《中国锻压行业相关国家政策汇编》是中国锻压协会行业研究室每年研读国家工业和信息化部、国家发展和改革委员会、商务部、财政部、科技部等国家部委发布的政策，筛选出和锻压企业有关的政策信息、汇总成册后印刷出版。旨在更好地帮助企业了解国家产业政策，指导企业发展符合国家发展战略，借助国家宏观政策对重大工程、战略性新兴产业、强基工程、智能制造以及重点领域的资金支持方向，为企业提供必要的信息和政策支持，引导企业绿色、健康和可持续发展。

2017 全国锻造厂长会议现场，《中国锻压行业相关国家政策汇编》2017 正式发布，受到与会代表的追捧。

中国典型钣金制作设备与工艺会议-第九届中国钣金加工技术研讨会

2017 年 6 月 21 日，为期 2 天的中国典型钣金制作设备与工艺会议-第九届中国钣金加工技术研讨会在常州武进假日酒店隆重开幕。本次会议由中国锻压协会、中国锻压协会金属钣金制作委员会主办，常州市钣金行业协会协办，《钣金与制作》杂志承办，来自全国各地的两百余位钣金行业精英参加了会议。围绕着“智造未来，持续改善，提升企业核心竞争力”的主题，与会代表进行了深入地分析和探讨。

会议现场

2017 年 6 月 21 日上午，中国锻压协会副秘书长齐俊河就“钣金加工企业发展及行业工作”进行了详细的行业数据分析和未来展望；常州市钣金行业协会会长刘明就常州市钣金协会及钣金行业发展情况进行了详细介绍，武汉精密制造行业协会秘书长郭勇就工业设计如

何引领钣金智能制造进行了专业而深入的讲解，安徽省钣金行业协会副会长蔡杰分享了安徽钣金行业的发展经验。

中国锻压协会副秘书长齐俊河先生

常州市钣金行业协会会长刘明先生

武汉精密制造行业协会秘书长郭勇先生

安徽省钣金行业协会副会长蔡杰先生

中国锻压协会副秘书长齐俊河、武汉精密制造行业协会秘书长郭勇和常州市钣金行业协会会长刘明共同签署了战略合作协议，今后将群力群策，为服务好钣金行业和企业共同努力。

签约仪式

三个行业协会签署战略合作协议之后，杭州老板电器股份有限公司工艺总工曹永祥、深圳市华阳通机电有限公司副总经理赵宏伟、国工信（沧州）数控科技有限公司董事长王钦若、普玛宝钣金设备（苏州）有限公司总监邓达志分别分享了主题为《厨电产品钣金工艺的优化与提升》、《钣金设备的自动化改善》、《高速数控系统在钣金行业中的应用》、《普玛宝智能柔性生产线在工业 4.0 的应用》的报告。

老板电器　工艺总工曹永祥

华阳通机电副总经理赵宏伟

国工信（沧州） 董事长王钦若

普玛宝　总监邓达志

2017 年 6 月 21 日下午，郑州宇通客车股份有限公司主管夏志成、万马科技股份有限公司副总经理徐亚国、哈格机械设备(上海)有限公司总经理杨晓、兰特克(上海)贸易有限公司总经理刘根奇、深圳市中兴新通讯设备有限公司总经理助理张晖、苏州网禾科技服务有限公司副总经理方蓓、苏州网禾科技服务有限公司项目总监陆顶学分别分享了主题为《客车钣金件生产工艺及装备应用分析》、《从单纯加工到产品集成的转型》、《创造您的压铆利润中心》、《Lantek CAM系统在钣金企业的定位》、《中兴新设备自动化改造及应用情况》、《如何建立快速应变的计划体系》、《如何利用全员创新提高企业活力》的报告，会议全面阐述了企业钣金工艺优化、设备自动化改善、管理体系提升以及整体解决方案，为企业降低成本，提高效率，实现可持续发展提供重要参考。

郑州宇通　　主管夏志成先生

万马科技股副总经理徐亚国先生

哈格机械 总经理杨晓女士

兰特克(上海)总经理刘根奇先生

中兴新通讯设 总经理助理张晖先生

苏州网禾科技副总经理方蓓女士

苏州网禾科技项目总监陆顶学先生

固美特首席咨询师田金华

2017 年 6 月 22 日上午，深圳市固美特科技有限公司首席咨询师田金华、深圳市畅翔机电设备有限公司精益部经理钟杰、深圳市交大思源管理咨询有限公司首席咨询师冯闻知分别做了题为《从经典变革中看钣金企业未来发展》、《数字化钣金工厂运营基础与展望》、

《钣金企业如何提升准交率》的报告，分别对数字化运营、管理变革等内容进行了专业而深入的讲解。

畅翔机电 精益部经理钟杰　　交大思源首席咨询师冯闻知

随后，会议在深圳市固美特科技有限公司首席咨询师田金华先生的主持下，邀请北京维冠机电股份有限公司总经理冯广维先生、苏州东山精密制造股份有限公司经理庄娟女士、深圳市中兴新机械事业部总经理助理张晖先生、金德精密配件（苏州）有限公司经理欧阳新建先生就“当下提升企业核心竞争力的措施、企业如何应对未来的不确定性以及科学制定发展路线”等问题展开了座谈，产品由加工向集成转变是企业提升效益的重要手段；技术是钣金企业的基础和支柱并定义企业的未来，应重视技术细微改善的不断积累，逐渐沉淀技术实力，进军高端细分市场；让客户体验企业积累的技术经验，参与到客户产品的研发中来，与客户一起共同成长，与会专家的真知灼见不断引来现场代表的阵阵掌声，这些智慧分享给钣金企业发展带来无限启迪。

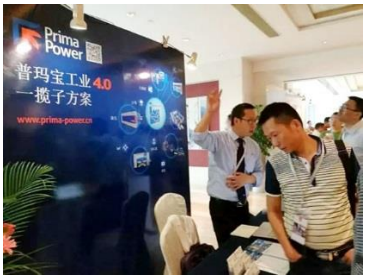
会议研讨　　企业参观

2017 年 6 月 22 日下午，与会人员共同参观了今创集团，在意犹未尽中此次会议圆满落下帷幕。

会议现场，大族激光智能装备集团、迪密机电（杭州）有限公司、哈格机械设备(上海)有限公司、普玛宝钣金设备（苏州）有限公司、阿库矫平设备（昆山）有限公司、苏州

锃道研磨技术有限公司、武汉华工激光工程有限责任公司、国工信（沧州）数控科技有限公司等企业进行了精彩的现场展示。

国工信（沧州）数控



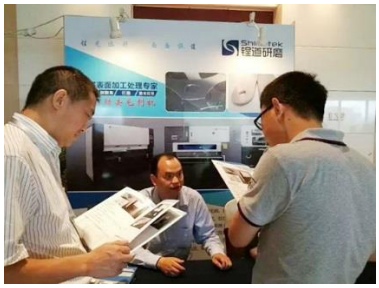
普玛宝钣金设备

大族激光

迪密机电

哈格机械

阿库



苏州锃道

华工激光

展位参观

中国机械中等专业学校 2017 毕业典礼隆重举行

又是一年毕业季，又是一年丰收时。2017 年 6 月 24 号上午，中国机械中等专业学校在多功能厅举办了 2017 届毕业典礼。参加毕业典礼的有中国锻压协会副秘书长、校长韩木林，副校长白玉冰，全体教师以及一百余名毕业生。会议由教学管理部杨朝志主持。

首先，韩木林校长公布了 2017 届毕业学生情况，共有 104 名毕业。他对 2017 届毕业生顺利毕业表示祝贺，并对毕业生提出了几点希望：希望他们不忘母校，谨遵老师教，锐意进取，再创辉煌。接着，教师代表王苏回顾了学生在校三年的成长历程。随后，毕业生

代表邵天赐、徐瑶、郑建成先后发言，感谢三年来领导的关怀，老师的教导，同学的鼓励帮助。毕业典礼后全体教师和毕业生合影留念。

毕业典礼的举行是本届毕业生对母校的告别，希望他们能够牢记母校，开拓进取，奋力拼搏，开创更美好的明天。

大锻件产需对接交流会暨大锻件理事会第六届年会圆满结束

2017 年 6 月 25-27 日，由中国锻压协会行业研究室主办，石钢京诚装备技术有限公司承办的“大锻件产需对接交流会暨大锻件理事会第六届年会”在辽宁省营口市圆满召开，会议促进了大锻件产业链上、下游的交流。

辽宁省营口市人民政府尹成福副市长，哈尔滨电机厂有限责任公司、东方汽轮机有限公司、东方电气集团东方电机有限公司、上海电气电站设备有限公司上海汽轮机厂、上海

发电设备成套设计研究院等单位领导，沪东重机有限公司、大连华锐船用曲轴有限公司两家船舶行业嘉宾，轮值主席单位石钢京诚装备技术有限公司巩飞总经理、王德斌副总经理、赵义公司专家、装备销售部长，大锻件理事会成员单位中国第一重型机械股份公司代表、二重集团（德阳）重型装备股份有限公司代表、太原重工股份有限公司代表、洛阳中重铸锻有限责任公司代表、江阴南工锻造有限公司代表、台海玛努尔核电设备股份有限公司代表、通裕重工股份有限公司代表、天津天重江天重工有限公司代表、内蒙古北方重工业集团有限公司代表、上海电气上重铸锻有限公司代表、中原特钢股份有限公司代表、武汉重工铸锻有限责任公司代表、齐鲁特钢有限公司代表；中国锻压协会秘书长张金、中国锻压协会副秘书长韩木林、中国锻压协会行业研究室主管吴顺达女士等七十余人在营口五矿豪生大酒店参加了会议。会议讨论了大锻件行业发展现状及目前存在问题、大锻件用户 2017 年及 2018 年需求市场信息、对大锻件的质量要求等方面的内容。

中国锻压协会秘书长、中国锻压协会大锻件理事会理事长张金先生致开幕词并主持会议。首先，石钢京诚装备技术有限公司巩飞总经理为会议致辞，巩总热烈欢迎各位领导、各位专家莅临营口！然后介绍了公司情况，同时，祝愿本届大会圆满成功，希望在中国锻造协会的带领下，为促进锻造行业的不断发展贡献力量。

营口市副市长尹成福为会议做了重要发言。尹成福市长肯定了中国锻压协会大锻件理事会为推动行业发展做出的贡献，希望以此次年会为起点，借助营口政策优势，带动各种行业资源向营口倾斜，也更希望更多的业内知名企业在营口广泛开展产需对接，投资兴业，推进共同发展。

大锻件理事会成员单位分别围绕企业最新发展状况与技术创新等内容进行阐述，向与会嘉宾充分展现我国大锻件行业的生产能力和技术成果。

三大动力企业嘉宾、船舶企业嘉宾针对大锻件行业发展方向、市场、技术等方面进行了深入的交流和研究，大锻件理事会成员单位得到了很多市场、产品质量方面的信息，收获颇丰！

石钢京诚装备技术有限公司制作的大锻件理事会信物，由本届轮值主席单位石钢京诚装备技术有限公司传递给 2018 年轮值主席单位中国第一重型机械股份公司。

最后由张金秘书长做会议总结，张金秘书长根据成员单位的介绍以及大锻件行业发展现状，对比国外同行业调研考察情况，提出大锻件行业应当关注并思考的重点。同时对大锻件理事会第六届轮值主席单位-石钢京诚装备技术有限公司给予的周到安排和精心的组织表示诚挚的谢意。

2017 年 6 月 27 日上午，与会代表们参观了石钢京诚装备技术有限公司。

2017 中国自由锻行业加热及热处理工艺与设备研讨会

2017 年 6 月 26-28 日，2017 年中国自由锻行业加热及热处理工艺与设备研讨会在辽宁营口五矿豪生酒店成功展开，来自一重、二重、南京迪威尔、北京机电研究所、上海电机学院、石钢京诚装备技术有限公司等各自由锻行业 30 余人次企业代表及专家共聚一堂，就自由锻行业的热处理工艺及设备展开主题研讨。

协会特邀请了来自中国第一重型机械集团天津研发中心总经理曲在文先生，中国第二重型集团公司大型铸锻件研究所所长沈国劬先生，石钢京诚装备技术有限公司副总曹福顺

先生，南京迪威尔高端制造有限公司副总工程师王洁先生，中国联合工程公司教授级高工董元先生，上海电机学院管仲毅教授，TRANSVALOR大中国区总经理雷迅，重庆沃克斯科技股份有限公司总经理顾向涛先生及北京富京技术公司副总经理季成东先生，分别围绕自由锻热处理工艺设备的实践及提升分别做主题报告。韩木林副秘书长及曹福顺副总经理致辞。

随后各参会代表根据行业经验及实际中遇到的问题展开开放式讨论，韩木林秘书长围绕“大数据”及“行标制定”展开了讨论，收获颇多。具体报告题目如下：

水基聚合物在油气行业合金钢锻件热处理上的应用-南京迪威尔高端制造股份有限公司王杰先生；

大型锻件发展与热处理-中国第一重型机械集团公司曲在文先生；

大锻件制造-中国第二重型机械集团公司沈国劬先生；

锻件热处理的特种加热及冷却设备介绍----中国联合工程公司董元先生；

沃克斯蓄热式工业炉技术--重庆沃克斯科技股份有限公司顾向涛先生；

从应用效果谈大型电渣锭的工艺实践----上海电机学院管仲毅先生；

自由锻和热处理中的工艺提升----TRANSVALOR 雷迅先生；

蓄热式低NO_x燃烧技术在锻造炉上的应用---富京技术有限公司季成东先生。

中国锻压协会第七届第三次理事会第二次会议决议

依据《章程》规定及第七届第六次常务理事会会议精神，中国锻压协会以网络表决形式于 2017 年 6 月 30 日召开了第七届第三次理事会第二次会议，会议就以下事项进行了表决;

第七届理事会换届工作延期一年举行

中国锻压协会“头脑风暴”专家库第十五批专家名单

2017 年中国锻压协会优秀工程师获奖名单

2017 年中国锻压协会优秀班组长获奖名单

2017 年 6 月 30 日发出通知份，至表决截止日期共有 131 位理事对第七届理事会换届工作延期举行进行表决。会议同意第七届理事会换届工作延期一年召开，通过了 4 名“头脑风暴”专家库专家入库，批准了授予 9 名同志锻造优秀工程师称号，7 名同志优秀班组长称号。

中国锻压协会“头脑风暴”专家库第十五次专家名单

序号	姓名	工作单位	编号
1	杨志安	齐鲁特钢有限公司	CCMI_ZJ_408
2	党军	陕西法士特汽车传动集团有限公司	CCMI_ZJ_409
3	徐勇	中国科学院金属研究所	CCMI_ZJ_410
4	李华	万向钱潮股份有限公司	CCMI_ZJ_411

2017 年中国锻压协会优秀班组长获奖名单

序号	姓名	职务	公司名称
1	王　楠	班长	一汽锻造（吉林）有限公司
2	陈其顺	班长	江苏龙城精锻有限公司
3	裘以欢	班长	南昌齿轮锻造厂
4	唐　尚	班长	北京北方车辆集团有限公司
5	纪利华	班长	山东温岭精锻科技有限公司
6	范军	班长	重庆长安汽车股份有限公司北京长安汽车公司
7	于大江	班长	一汽轿车股份有限公司

2017 年中国锻压协会优秀工程师获奖名单

序号	姓名	职务	公司名称
1	司建国	计调室主任	北京北方车辆集团有限公司
2	赵至友	总工程师	青岛宏达锻压机械有限公司
3	封　雷	锻造主管	无锡中环重型锻件有限公司
4	薛玉良	项目经理	江苏龙城精锻有限公司
5	刘照明	主管工程师	重庆庆铃锻造有限公司
6	纪宝华	技术主管	山东温岭精锻科技有限公司
7	房曙光	工程师	重庆长安汽车股份有限公司北京长安汽车公司
8	徐勇	工程师	一汽轿车股份有限公司
9	张洪丰	工程师	一汽轿车股份有限公司

中国国际金属成形零部件采购会-2017 汽车零部件采购对接交流会

2017 年 7 月 5-7 日，由中国锻压协会主办的“中国国际金属成形零部件采购会-2017 汽车零部件采购对接交流会”在上海唐朝酒店成功召开，来自 10 家汽车零部件采购商与 40 余家锻件供应商共 100 名代表欢聚一起。会议以“对接供需，共创未来”为主题，详细解析汽车零部件企业采购流程及要求，为供采双方提供了一次完美对接的交流机会。

2017 年 7 月 6 日，中国锻压协会 副秘书 韩木林先生出席了本次会议并致开幕辞。

参加本次会议的采购商有：

利纳马制造集团	舍弗勒（中国）有限公司
吉凯恩传动系统有限公司	九江车源精密制造有限公司
江铃汽车股份有限公司	上汽大众汽车有限公司
TTI Metals	博世（中国）投资有限公司
期埃施机械制造(上海)有限公司	中国第一汽车集团公司采购部

2017 年 7 月 6 日，中国锻压协会韩木林副秘书长做了《锻造行业运行情况》报告，利纳马集团分享了《利纳马集团采购流程、要求及未来新产品需求》，武汉新威奇科技有限公司介绍了《盘齿类及铝合金零件精锻技术及装备》，重庆创精温锻成型有限公司分享了《复合精密成形技术在汽车关键零件上的运用》，上海睿池供应链管理有限公司做了《“共享包装”模式在制造业的应用》报告，洛阳秦汉精工股份有限公司共享了《异形件开式冷锻技术及其产品特点》，吉凯恩传动系统有限公司介绍了《汽车锻件全球采购流程、需求》，中国第一汽车集团采购部解析《精益合作是效益的放大器》。

利纳马亚太区采购流程　　武汉新威奇副总余俊

重庆创精温锻苏涛　　上海睿池供应链刘源

秦汉精工　　吉凯恩

一汽采购部--精益合作是效益的放大器

随后，供采双方进行精彩的互动环节，会议推向高潮，就锻件技术、管理、采购经验等方面深度交流、互动，真正为供采双方联姻。

2017 年 7 月 7 日上午，与会代表们一同参观和学习了上海华镛精密机械有限公司与江苏保捷锻压有限公司，在意犹未尽中此次会议圆满落下帷幕。

上海华镛精密机械有限公司　　江苏保捷锻压有限公司

特别鸣谢以下赞助商与支持单位对本次会议的大力支持！支持单位有上海华镛精密机械有限公司和江苏保捷锻压有限公司。赞助单位有武汉新威奇科技有限公司、上海睿池供应链管理有限公司。

典型锻件造零部件先进制造技术论坛-轴承、曲轴及转向节锻造会议

历时 3 个月的筹备工作，2017 年 7 月 12 日，由中国锻压协会主办，《锻造与冲压》杂志社有限公司承办的典型锻造零部件先进制造技术论坛——轴承、曲轴及转向节于美丽的冰城哈尔滨成功召开。来自全国各地的相关锻造企业的百余同仁共聚一堂，围绕"理论与技术，设备与产品"展开了深入探讨。

会议现场

2017 年 7 月 12 日上午，会议首先由中国锻压协会副秘书长韩木林先生致开幕词，并做了《大数据在锻造行业中的应用》技术报告。韩木林指出数字化和网络化是智能化的基础，智能制造必须是在实现了数字化网络化的基础上才能实现。大数据作为新一代信息技术的关键逐渐成为新一轮产业革命的核心，数据成为重要的基础性战略资源，对行业发展趋势进行了展望。

一拖工艺材料研究所高级工程师夏占雪从曲轴模锻生产、自动化、伺服压机驱动未来发展趋势、质量控制与市场占有率关系、中国制造 2025 等角度做了《现代曲轴模锻装备技术、工艺现状与发展》技术报告。

南昌齿轮有限责任公司副总工程师王曙萍从企业介绍、曲轴，转向节毛坯模锻设备、曲轴毛坯模锻工艺、转向节毛坯模锻工艺几方面讨论了《曲轴及转向节毛坯在高能螺旋压力机上的热模锻工艺》。

富臻科技（北京）有限公司总经理李云哲做了《高端布氏压痕测量系统及特种布氏硬度机在锻造行业的应用》报告。介绍了布氏硬度压痕测量技术，在会议现场对实物进行了表面测量。对比了传统测量方式，展现了新兴的测量技术测量精度高、减轻了人工劳动效率、重复性高等优点。最后做了视频展示。

哈尔滨汽车轴承有限公司冶金工程师周保鑫从公司简介、三代轮毂轴承锻造介绍、锻造用钢材检验、锻造工艺、自动化产线方面做了《三代汽车轮毂轴承锻造过程研究》报告。

重庆大江杰信锻造有限公司技术部部长潘成海对公司经营情况做了介绍，分析当前市场情况，讨论了全国曲轴目前及未来的发展情况，认为降低模具成本是企业应该重点考虑的问题。做了《模锻压力机用曲轴锻模铸钢基体双金属梯度制备》的报告。

2017 年 7 月 12 日下午，典型锻造零部件先进制造技术论坛——轴承、曲轴及转向节讲座继续进行。短暂的午间休息，于 1：30 由北京科技大学刘雅政教授首先做了《高品质轴承、曲轴用 特钢质量控制技术》的报告。刘教授提到当前中国轴承进出口贸易逆差大、中低端轴承占主导地位。生产轴承的特钢在世界市场仅占 7%，亟待提高这些产品的附加值。刘教授介绍了自己正在科研的项目，对轴承用特钢从材料、金相组织、热处理等角度进行了详细分析。刘教授指出钢材质量控制的两大关键问题：一是钢质纯净化，二是形变组织均质化、精细化、减量化。另外影响轴承寿命不仅仅在于材质的选择，它的制作工艺与后续的热处理工艺更为重要。

一汽锻造（吉林）有限公司王丹丹以六缸曲轴为例，介绍了六缸曲轴的生产流程，生产特点，对生产产生的缺陷进行了分析与校正，做了题为《曲轴锻造工艺与常见问题解决办法》的报告。

湖北神力锻造有限责任公司技术部部长李环宇从转向节概述、转向节的锻造和加工工艺、转向节锻件对加工工艺性的影响介绍了公司产品生产情况，做了题为《商用车转向节锻件加工工艺性探讨》的报告。

合肥汽车锻件有限责任公司技术部部长郑明玉做了题为《转向节锻造工艺实践》的报告，分享了转向节零件特点，成形工艺，锻造方法（卧式锻造、立式锻造），关键技术难点，金相检验国家新标准等内容。指出了锻件轻量化、近净成形、智能化、自动化，模具管理等现代化锻造企业的发展趋势。同时也提到了环保工作在锻件企业的重要性。

哈飞工业有限公司锻造公司吕春雷工程师做了题为《曲轴模锻工艺及螺旋压力机生产线介绍》。讲述了企业经营情况，公司生产的典型产品，并介绍了企业现有螺旋压力机生产线的情况。

《锻造与冲压》杂志社有限公司总编辑宋仲平做了题为《领悟行业发展精髓，诠释企业成长真谛》的报告。介绍了杂志社目前的经营状况、服务领域、商务合作伙伴、会议、新媒体开发以及未来的发展定位等情况。宋仲平谈到，《锻造与冲压》杂志社始终以"领悟行业发展精髓，诠释企业成长真谛"为发展目标，以"路漫漫其修远兮，吾将上下而求索"为态度，不断打造品牌媒体，布局国内国外，为相关企业带来实际的优质服务。把脉行业，我们始终在学习的路上。

会议的最后，讲座嘉宾与参会代表进行了研讨环节。就调制钢、热处理、人工堆焊、焊材材料、锻件加工后的磁粉探伤、下料问题、锻造模具、模块硬度、模具寿命（中国与国外差距相对较大）、型腔氮化、模具抛光、锻造模具材质发展、如何控制冷却润滑等行业痛点问题进行了深入交流，气氛热烈。

研讨环节

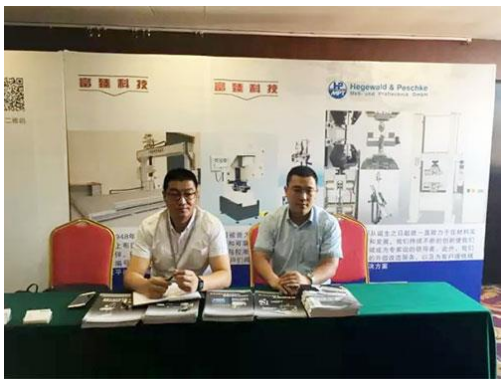
2017 年 7 月 13 日上午，参会代表先后参观了哈尔滨汽车轴承有限公司与哈飞工业有限公司锻造公司。对两家企业的锻造设备、现场管理、工艺流程、质量管理、生产线生产情况等方面有了细致了解。参观了哈轴的两条新上的扬力线，参观的哈飞工厂车间处于改造中。

哈尔滨汽车轴承有限公司于 2012 年 10 月 15 日在中国哈尔滨成立，为中美合资企业，总投资 3000 万美元。中方投资者为哈尔滨轴承制造有限公司，占公司总资本 66.7%，美方投资者为轮毂技术公司，占总资本的 33.3%。

参观哈轴公司　　参观哈飞公司

哈飞工业锻造公司是哈飞工业有限责任公司下属分公司，是东北地区锻造加工实力最强的企业之一。公司创建于 1958 年，属于集团初期国家兴建的第一批国有骨干企业。现在下辖哈飞工业锻造公司、哈尔滨飞达机械锻压有限公司，职工 300 余人，中高级技术职称 36 人，各类锻造及检测设备 100 多台套。

再次特别鸣谢黄金赞助商富臻科技（北京）有限公司；白银赞助商陕西博创电器有限公司、江苏宏程机械销售有限公司和杭州博野精密工具有限公司。



富臻科技（北京）有限公司展台

陕西博创电器有限公司展台

江苏宏程机械销售有限公司展台

杭州博野精密工具有限公司展台

最后，会务组期待与您相约 2018 年的典型锻造零部件先进制造技术论坛，共同推进行业进步与发展。

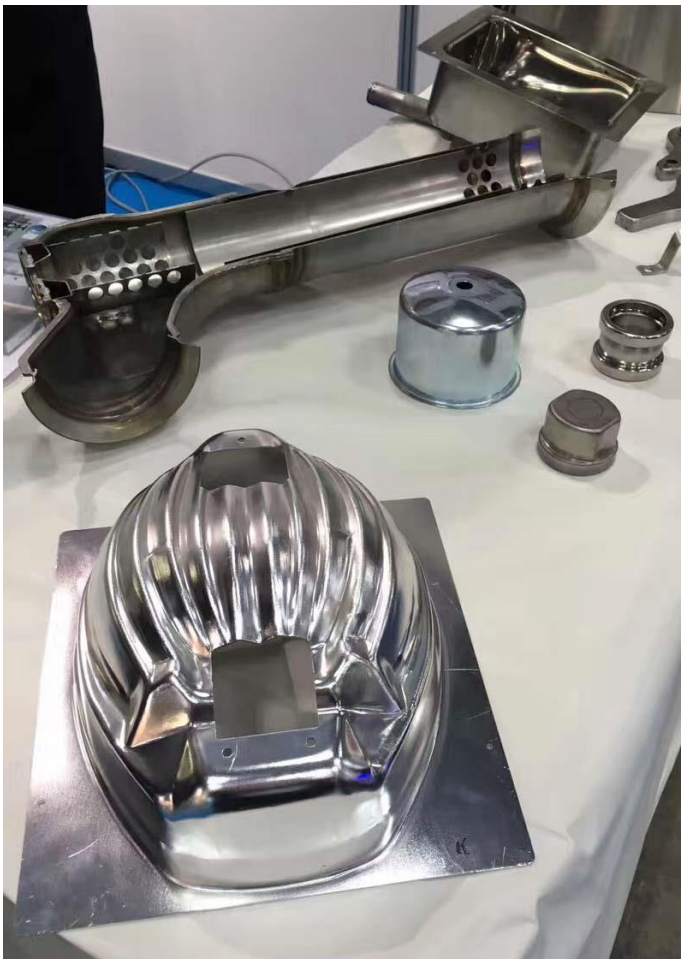
参加 2017 年日本国际模具技术展览会

本次展览会主要展商来自于日本、中国和韩国，几乎没有欧洲和美洲的企业参展，这从一个侧面看出，日本的模具市场几乎被日本企业所垄断。另一方面，模具似乎服务的范围自由本国。

本届展览会韩国和中国企业占了展览会进四分之一，但明显的特点是，大部分观众都不太愿意参观这个展区，也很少能停留下来认真第观看，洽谈就更显得贫乏。所以中国的企业参加这样的展览会，应特别地做好展前宣传或特别地注重展台的位置，应尽量将展台嵌入当地日本企业展台中间。与此同时，也要特别注意展台设计和展出布局。

本次参展，我深深感受到，在这样的国家参展一定要使用当地国语言制作展品和眉板，不可使用英文，英文应成为第二种语言，可以不加任何的汉语内容，这是一个重要的经验。

本次展览共有 387 家展商，其中日本模具协会会员 77 家，日本冲压协会会员 46 家，日本锻造协会会员 12 家，中国模具企业 46 家。剩余的企业就是模具制造设备、汽车零部件协会成员单位和众多的软件和冲压、板件制作和塑料成型工程的服务企业。按照主办方统计，共有约 40000 多人次参观了展览会。



本次展览主要有如下几个特点：

许多模具企业展出了模具可以制作的零部件，而且模具全部向着精细化发展，在模具制造过程中，一些模具企业非常重视模具的装配，产生了模具部件表面清洗和涂刷的工艺和液体。

在模具加工中，使用的高速铣床的转速已经达到 60000 转以上，而且已经出现了一种加工概念，被称为“机器人加工中心”，将机器人的灵活性与加工中心的多样性结合了起来，属于机器人加工中心组合机床。

微细冲压机床和技术发展迅速，主要用于电子电器、仪器仪表、手表和智能手机等行业，无论从生产效率还是模具和机机型都具有了巨大的发展，展出的技术、模具和设备都具有很强打的先进性，复合轻量化和精密化。

冲压+冷锻在板材成形中已经广泛使用，展出的一些零件具有明显的复合成形特点，这是一个增长较为快速的领域。

CAD/CAE软件和各种造型和模拟软件的展出是本届展览会中的一个特点，模具、冲压件设计的数字化取得了巨大的成功，模拟软件被模具制造企业大量使用已经成为一种趋势，这是推动模具设计、制造和维护现代化的重要技术手段。

研究展览会观众发现，参观展览会收集样本资料可能将会成为过去时，大部分的参观还是希望直观地看到实物，并能再现场看到有关的视频演示或讲解，而不是翻阅资料。这是当下展览的一个显著特点。

冲压和钣金制作行业是一个机器庞大的体系，拥有无限的发展和进步机会，在轻量化和数字化的影响下，中国的冲压和钣金制作行业有许多的路需要走，但“精细化”这条路必须从现在开始，保含着思想观念、管理方式和产品生产等都是需要贯穿这一思想的。

2017 年中国锻压协会发动机连杆委员会会议暨半轴学组技术交流年会

2017 年中国锻压协会发动机连杆委员会会议暨半轴学组第二十四届技术交流年会于 2017 年 7 月 30 日至 31 日在青海省西宁市召开， 来自全国各地的 53 家委员及非委员单位

共计 90 余人参加会议。会议承蒙西宁特殊钢股份有限公司的鼎力协办，北京大足、浙江正达、河钢邯钢以及湖南飞碟的友情赞助。

本届年会得到了上级协会—中国锻压协会的大力支持，中国锻压协会秘书长助理、《锻造与冲压》杂志总编宋仲平先生莅临大会。年会荣幸地邀请到了中国汽车工程研究院马鸣图教授、北京科技大学刘雅政教授以及一汽技术中心刘柯军总监做特邀报告。

大会开幕式由连杆委 2017 年执行主任委员单位江苏宏宝集团总经理余玉峰先生主持。西宁特殊钢股份有限公司总经理黄斌先生首先致辞，热情欢迎来自全国各地的代表来西宁特钢参加会议，西宁特钢近年来秉承开放发展的模式，希望与下游企业开展全方位合作，共谋发展，并预祝大会圆满成功。中国锻压协会秘书长助理宋仲平先生讲话，肯定了连杆委近年来在行业平台组织上取得的成绩，并希望在行业标准制定方面能够发挥专业委员会作用，规范与引导行业发展。连杆委常务主任委员单位浙江跃进控股集团董事长吴建鑫先生代表连杆委做了《2016 年总结及 2017 年工作纲要》的报告。连杆委干事长、一汽技术中心张义和先生代表连杆委秘书组做了《2016 年连杆与半轴生产情况》的报告。

大会技术交流由连杆委常务主任委员单位浙江跃进控股集团董事长吴建鑫先生与连杆委副主任委员单位抚顺特钢股份有限公司技术中心副主任李刚先生共同主持。执行主任委员单位江苏宏宝集团有限公司总经理余玉峰先生做了《非调质钢在汽车连杆锻件上的应用》的主题报告。西宁特殊钢股份有限公司研发部部长王海龙先生做了《西宁特殊钢股份有限公司连杆用钢介绍》的专题报告。特邀专家马鸣图教授、刘雅政教授及刘柯军总监分别做了《汽车连杆用钢的工艺技术发展与检测评价》、《高品质非调质钢连杆组织性能控制》和《连杆与半轴失效分析》的特邀报告。大会赞助单位北京大足同进机械有限公司王保森先生、浙江正达模具有限公司蔡乐飞先生以及河钢集团邯钢公司李金波先生分别做了《汽车连杆椭圆腰鼓形小孔的实现方式》、《连杆锻造模具材料最佳解决方案》和《邯钢半轴用钢的开发》的技术专场报告。

按照会议日程安排，下午进行分组技术交流。连杆部分技术交流由连杆委副主任委员单位江苏银河机械有限公司董事长周作安先生与连杆委副主任委员、白城中一精锻股份有限公司总经理仇国栋先生共同主持。来自委员单位浙江跃进、抚顺特钢、白城中一、南宫精强和一汽技术中心的六篇论文参加了交流。

半轴部分技术交流由连杆委副主任委员单位、半轴学组主任委员单位吉林圆方机械集团有限公司副总经理蔡永和先生与连杆委执行委员单位、半轴学组副主任委员单位辽宁通达

轴业有限公司副总经理黄成海先生共同主持。来自吉林圆方、通达轴业、重庆荆江、凤城曙光的七篇论文参加了交流。

论文交流后，连杆组与半轴组分别进行了论文研讨及针对生产技术问题的专家答疑。连杆组由特邀专家马鸣图教授和刘雅政教授答疑，半轴组由特邀专家刘柯军总监答疑。参会代表一致认为，讨论答疑环节安排非常好，只是时间稍短。

颁奖环节由连杆委副主任委员单位常州远东连杆集团有限公司总经理邱建平先生与半轴学组副主任委员单位重庆荆江汽车半轴股份有限公司副总经理周浩先生共同主持。宋仲平先生为年会协办单位西宁特殊钢股份有限公司颁发协办单位牌匾及协办单位专题报告证书。吴建鑫先生为年会赞助单位颁发赞助商牌匾。张义和先生为执行主任委员单位——江苏宏宝锻造有限公司、白城中一精锻股份有限公司颁发主题报告奖。吴建鑫、余玉峰、仇国栋先生分别为年会优秀论文一、二、三等奖论文作者颁奖。

最后，西宁特殊钢股份有限公司副总经理张伟先生致辞，祝贺大会取得圆满成功。张义和先生代表连杆委技术委员会总师李鹏先生做了年会的技术交流总结。吴建鑫先生总结年会并宣布大会闭幕。

会后，与会代表参观了西宁特钢精品特钢小棒材生产线。在西宁特钢的鼎力协办下，在各赞助商的友情赞助下，在连杆委及半轴学组各层级委员的共同努力下，第二十四届年会成为了一届创造连杆委历史的年会。越来越多的企业需要这个行业交流平台，交流共融，协同发展。连杆委及半轴学组将与各层级委员共同努力，不断壮大委员队伍，完善平台管理机制，充实年会内涵，努力打造行业的黄金平台。

2017 全国冲压企业厂长会议

2017 年全国冲压企业厂长会议 7 月 24-26 日于长春成功举办，会议内容分为技术报告和企业参观两部分。

首先由中国锻压协会秘书长张金致开幕词，并做了《对冲压行业的思考--轻量化与智能化的技术与文化进步》的报告。报告中张金将冲压相关工艺的概念进行了解释，通过多年的行业经验，对冲压行业进行了深入思考，详细介绍了轻量化和智能化的必行之路的背景和前景。指出中国制造业的自动化和智能化当前还是在起步阶段，我们还有很多工作完善。中国企业应该扛起智能化发展大旗，不要和同行竞争去打价格战，打价格战的企业并不会走长

远，而是把更多的人力、精力和财力投入到创新工艺和智能发展。最后张金总结了关于机械制造业工人应有的品质和思想境界，参会人员反响热烈。

一汽轿车股份有限公司技术部工程师苏传义做了《浅拉伸工艺的应用》报告，孙工详细的介绍了浅拉伸的工艺解决了很多工厂里的技术难题，通过每一个浅拉伸零件实例为与会人员详细讲述了浅拉伸的优点和其工艺的适应性。

一汽轿车股份有限公司高级工程师高贵麟做了《设备、自动化技术及其应用》的报告，主要介绍一汽轿车工厂、冲压线的发展、设备技术、自动化技术等，将一汽轿车目前应用的设备技术及自动化很详细的呈现给与会人员。

接下来扬力集团介绍其压力机的详细情况及扬力集团的发展历程。

一汽解放汽车有限公司介绍其卡车车身冲压件的设计及零件的复杂程度，做了《一汽解放汽车的冲压工艺》的报告，让与会人员更多的了解到了一汽解放的相关工艺。

广汽丰田工程师靳海峰做了《汽车模具发展及应用》的报告，讲解了一汽轿车模具的过去、现在和未来，通过案例详细讲解了相关模具应用的适用性。

作为新加入中国锻压协会的会员黑金刚，首次参与协会的活动表现不凡。冯秀峰做的报告《黑金刚单双张识别技术--在自动化钣金冲压拉伸工艺中的应用》通过演讲及视频播放让与会人员全方面立体式的了解到十几个人的小公司怀揣着制造梦想，通过十几个人的研发创新努力，其产品占据了检测行业很大的市场份额。通过报告让我们看到了行业的发展和未来，力量感十足！

壳牌（中国）有限公司经理高榕池做的《你不知道的运维经济圈：设备液压和润滑》报告作为上午的最后一个报告。报告主要由壳牌集团介绍、液压系统常见的问题、液压油产品性能对设备运营成本的影响和壳牌技术服务的额外增值等几部分组成，简短的十分钟，言简意赅地将壳牌油品优势及壳牌服务呈现给与会人员。

下午首场报告由一汽轿车股份有限公司工程师刘强介绍一汽轿车正在重点发展的汽车轻量化等相关工艺，报告题目为《一汽轿车冲压工艺，设备自动化，及汽车轻量化的研究介绍》，现场氛围活跃！

一汽大众汽车有限公司工程师白鹏鹏做了《三种大型汽车冲压生产线自动化方式应用对比》的报告。随着产能需求的不断增长，提高大型汽车冲压覆盖件的生产节拍、实现高质量、高效稳定的批量生产，成为了汽车冲压行业的重要课题。报告介绍目前一汽全部采用自动化生产线，使用三种自动化零件传输系统，对三种传输系统做了详细对比和介绍，目前crossbar系统最高节拍为 17 次每分钟。

东风（武汉）实业有限公司工程师李文德做的《汽车行业热冲压工艺》报告。对冲压行业来说，最火的话题莫过于热冲压工艺本次。东风的报告，干货十足。报告结束以后，很多领导将李工团团围住进行了深入交流，详细探讨了热冲压工艺优势和工艺细节。

一汽模具制造有限公司闫巍做了题为《汽车覆盖件尺寸精度控制及相关模具制造技术》的报告。报告主要由模具产品、焊装产品、检具产品及公司合作客户等几部分组成。通过介绍尺寸精度控制技术，相关模具制造技术和应用案例分享，将模具制造技术和精度控制技术娓娓道来，参会人员也全方位认识了一汽集团近几年的发展变化和企业未来发展目标。

报告中间的小活动增添了现场的活跃氛围，由中国锻压协会秘书长张金主持 2017 年冲压行业优秀工程师、班组长颁奖仪式。

获奖名单

2017 年中国锻压行业优秀工程师当选名单：

房曙光，重庆长安汽车股份有限公司北京长安汽车公司

徐勇，一汽轿车股份有限公司

张洪丰，一汽轿车股份有限公司

2017 年中国锻压行业优秀班组长当选名单：

范军，重庆长安汽车股份有限公司北京长安汽车公司

于大江，一汽轿车股份有限公司

紧接着由优秀工程师房曙光（重庆长安汽车有限公司北京长安汽车有限公司）做了《北京长安汽车冲压--生产效率提升管理》的报告。报告主要包含公司简介、冲压生产能力对比分析、冲压生产管理体建设、持续改善、现阶段生产效率状态等。报告让与会人员了解了长安公司的人员培训及冲压生产管理等情况，对管理问题有了更深层次的理解！

最后由徐锻集团经理柯尊芒做了《伺服压力机及其冷热冲压成形工艺案例分享》的报告。激情四射的演讲，让与会人员从伺服压力机概念、伺服压力机结构、关键技术、性能优势和案例分享等几方面进行详细介绍，给 2017 年全国冲压厂长会议报告环节划上了圆满句号！

2017 年 7 月 26 日全体参会代表到一汽轿车冲压车间和红旗博物馆进行了参观，取得了良好的参观效果。

中国冲压、钣金和封头行业技术、经济数据调研报告（2016）

2016 年冲压、钣金制作、封头、精冲行业技术、经济数据调研工作于 2017 年 5 月结束。2017 年 7 月 25 日在 2017 年全国冲压企业厂长会议上正式发布。本次调研针对 50 家冲压企业、50 家钣金制作企业、10 家封头企业、10 家精冲企业进行了技术、经济数据的采集和分析。调研企业经营产品主要为功能部件和结构部件。

《2017 年上半年锻压行业经济运行分析》报告发布（2017 年 7 月 24 日）

基于对行业企业经济运行信息的收集，以及中国锻压协会“头脑风暴”专家服务中心专家对行业存在的一些热点、难点和焦点调研问卷的反馈，结合国内相关配套行业发展状况，完成了 2017 年上半年锻压行业运行分析报告。特别需要强调的是本报告涉及锻压行业指锻造、冲压和钣金制作行业，以下提到的锻压指这三个产业的总称。

一、 行业运行总体情况

在国内宏观经济形势的带动下，2017 年上半年延续了 2016 年下半年增长的发展态势，行业总体形势向好。国家出台的一系列扶持制造业发展的政策，如智能制造、两化融合、企业税收优惠政策等的实施给予了一些企业一定的资金支持，提振了相关企业的信心。据被调研企业反映，2017 年上半年通讯设备、新能源、家电、压力容器等行业运行情况比去年同期发展较好。上半年汽车产销分别完成 1352.6 万辆和 1335.4 万辆，同比分别增长 4.6%和 3.8%。乘用车累计产销分别完成 1148.3 万辆和 1125.3 万辆，同比分别增长 3.2%和 1.6%。商用车产销累计分别完成 204.3 万辆和 210.1 万辆，同比分别增长 13.8%和 17.4%。4、5 和 6 月份增加不明显。一般情况，9-12 月份汽车销量较好，可以说 9-12 月份汽车的销售情况将决定 2017 年汽车产销情况。中国锻压协会对 7 家为汽车配套零部件企业进行了产量统计，万吨以上大型模锻压力机生产线前轴、曲轴产量 2017 年上半年与 2016 年同比增幅为 25.8%。

医疗设备、电梯制造行业与去年同比基本持平。轨道交通领域统计显示，前六个月动车组产量同比减少 41%，前六个月铁路机车车辆产量同比增加 11.9%。

工程机械行业的主要产品大部分销量同比还是负增长，但挖掘机增长 72.6%。航空航天领域，航空钛合金项目、航空发动机零部件项目新产品开发需求旺盛。

冲压件产品价格下降，钣金件的价格也有所降低。原材料价格比去年有所增加，一降一涨，企业利润空间进一步缩小，较差的企业净利润维持 3-5%，个别企业达到 10-15%，达到 20%以上的企业几乎没有，在个别产品上的利润可能会好一些。需要指出的是在部分拥有先进技术的企业产品价格与去年持平，甚至在某些服务领域产品价格上调。

封头行业上半年整体情况同比去年略有回升，估计部分优秀企业 2017 年销售额将增加 20%。

从锻压装备各主要制造厂家了解到，2017 年上半年同比去年合同订单增加 5-10%左右。

据企业反映，部分企业银行贷款占企业自有资金达 70%，整个锻造、冲压和钣金制作行业企业财务成本较高，企业平均净利润在 5-8%左右，导致经济效益不高，盈利水平持续走低，制约了企业发展。

二、行业发展中的亮点

市场竞争日益全球化，生产效率的提升显得尤为重要。大部分企业开始关注锻压行业生产线和企业的自动化、信息化、智能化进程，注重生产工艺流程和物流的顺畅，追求高效低耗的目标，通过不断改善，提高人均生产效率。

锻压企业用工紧张的局面日趋显著，加上人工成本的不断增加，锻压企业自动化进程加快，机器人代替人工作业成为众多企业的改造项目，从而带动了机器人产业的高速发展。据统计，前六个月我国工业机器人产量 59097 万套，同比增长 52.3%，为机器人配套的零件部件企业市场形势喜人。但在机器人应用方面也出现了新的问题，维护人员的素质要求越来越高，人工成本也在增加；由于多品种小批量的存在，企业的待机时间（产品转换时间）延长。如何平衡这些问题是行业和企业必须考虑的问题，企业不能盲目从事。

锻造企业作为热加工行业，加热、锻造、热处理过程的节能降耗，能源的高效利用，始终是企业改进的主要方向。例如：利用锻件余热进行部分或者最终的热处理；扩大非调质钢的应用。综合整个产业链看，锻造生产不但有利于提升产品的机械性能，也是节约材料和能源的重要手段。企业更加注重新技术发展趋势，关注下游领域的市场需求，有色金属锻造、高强钢锻造、板材锻造成形、铝合金半固态成形等方面成为关注焦点。

锻压装备制造企业处于调整和艰难的发展时期，锻压设备应用更多的传感器、工控系统和工业互联网系统实现智能决策，为一些企业按照“中国制造 2025”确定的“智能制造工程”方向开发智能制造锻压装备。锻压设备企业承担了工信部“高档数控金属成形机床关键功能部件智能制造新模式应用”项目。例如：某设备制造企业已经成为核心智能锻压装备制造商，为承担“重载卡车客车用液态模锻高强韧轻量化车轮智能制造新模式”项目的企业提供 10 台

3000 吨液态模锻智能液压机。该设备也是中国锻压协会组织编制的 2017 年重大短板装备专项工程中向工信部推荐的重点短板装备。需要指出的是，我国目前锻压设备的发展尚不能完全满足国内锻压生产行业发展的需要，一些高端的锻压设备机会全部被发达国家的锻压设备企业所控制。在锻造设备方面，目前还没有一家企业能完整地、全系列、高质量地生产各种模锻机械压力机生产线。

三、存在的问题

1、锻压行业技术人员和操作工人明显短缺。以精冲行业为例：近两年进入精冲零部件制造的企业数量增多，引发了人才包括市场的激烈竞争。精冲是一个技术壁垒相对明显的行业，现有的技术人员尚不能满足企业的需求，新兴企业对经验丰富的技术人员需求更加迫切。

2、企业受到现有状况、人员素质等条件限制，信息化、数字化进程推进缓慢。企业流程化和标准化尚需提高。

3、环境约束加快了汽车轻量化步伐，同时也出现了盲目跟风的现象。例如锻造铝合金轮毂、镁合金轮毂生产线，规划的、正在建的、已签约的生产线产能远远超过实际需求，如果不加以控制，将会重蹈产能过剩的悲剧。

轻量化和新能源发展是汽车工业未来趋势，对锻压行业影响深远。有文献介绍，如果汽车“电动化 ”能实现，最终将导致大量人员失业，其中也会包括不少锻压人。锻压行业如何面对汽车“电动化”的发展？这是一个十分值得锻压行业讨论关注的问题，正是所谓“未雨绸缪”。

4、制造业多品种、小批量、个性化、供货周期短的需求愈来愈多，部分企业不能适应市场的这种变化，因此面临较大的压力。市场要求出现更多专业化企业，在制定灵活具体工艺、快速有效的生产流程上、局部生产自动化等方面加大改造力度。

5、长期以来，我国锻压装备制造企业，向市场提供同质化的锻压装备产品较多，而技术含量高、附加值高、个性化、专用的锻压装备较少，造成同质化产品竞争严重，利润率不高。我国锻压装备行业必须提升智能化锻压装备产品水平，才能适应“中国制造 2025”向先进制造业迈进的要求。

6、少部分企业人均产值低、研发投资少、管理制度不完善、高附加值锻压件较少，搞低价竞争，不仅扰乱了市场秩序，还大大制约了锻压行业的发展。

7、大锻件行业运行现状和大锻件进口等局面严峻。个别大型自由锻制造企业质量波动影响了客户的信心，下游最终用户要求我国重大装备主机企业采用进口大锻件。

8、自 2016 年以来,钢材价格大幅度上涨，而模锻件价格基本上不可能随着钢价同步上调，有些场合甚至只能维持原价。因此，大部分模锻企业销售额有较大增长，但经济效益没有同步增长，有的企业销售利润率是下降的。

四、锻压行业集聚焦点及发展趋势

锻压企业实现自动化、信息化、数字化制造仍是行业的重点发展方向。近期以来模锻、冲压行业的自动化进度、钣金制作行业的信息化进度较快，收效明显。

热冷结合、温冷结合的齿型精密锻造技术、锻件的少无余量成形、多种锻造工艺的复合锻造、合金钢锻件和有色金属的精密化近净锻造等等成为锻造企业技术开发的重点方向。目前用户对净成形或者近净成形锻件需要愈来愈多，锻件精密化成形，锻件产品精度更高，减少原材料消耗，提高模具寿命，减少加工废屑，减少能耗，降低成本的锻压工艺技术是行业关注的焦点。

2017 年乃至今后更长时间内，锻压装备制造将遵循“中国制造 2025”指引的方向，成为锻压行业持续发展的聚焦点，进而不断提升我国锻压装备行业中的装备、工艺、模具、制造流程及服务耦合一体的智能化水平。

开发智能锻压制造系统，应用MES重点开发其中的计划与调度、工艺与执行、过程质量控制以及设备管理与远程诊断等模块；开发企业资源管理系统（ERP）,针对用户需求订单下达生产计划，并接受生产反馈以及处理与存储相关信息。同时，采用工业以太网实现基础层、执行层与管理层的互联互通。

微细冲压机床和技术发展迅速，主要用于电子电器、仪器仪表、手表和智能手机等行业。国外微细冲压领域，无论从机床的机型还是模具都有了较大的发展，生产效率大幅度提高，成形模具、工艺及设备非常先进，并呈现复合轻量化和精密化的特点。

在日本，冲压+冷锻的板材成形工艺已经广泛应用，很多零件具有明显的复合成形特点，这是一个快速增长的领域。

CAD/CAE软件和各种造型以及模拟软件是锻压工艺和模具数字化设计的最好工具，国外零部件制造企业已经大量应用，它是推动工艺及模具设计、制造和维护现代化的重要技术手段。

五、促进行业发展的措施建议

1、锻压行业常规产品产能严重过剩，但高质量、高附加值的高端产品仍需进口。国内锻压企业应该从提高产品的质量、产品的一致性、产品精度等多方面着手，改变“制造大国”而不是“制造强国”的现状。

2、稳定和合理流动是制造业发展和创新的基础！制造业的发展必须认真研究“制造业留人”的问题，研究和探讨日本上世纪七十年代提出的“企业劳动终生制”的法律法规和制度，为稳定制造业人才提供保障。

2、在国家“一带一路”科学规划的带动下，今年下半年和明年锻压行业仍可实现持续发展，受市场红利反哺，锻压行业在自动化、智能化进程中会加快步伐，中小锻压企业的智能化改造要循序渐进。

3、减少低水平重复性投入，加大专业化设备的投入，建设绿色环保的锻压产业。全行业应团结起来反对“复制性”的投资和创业，这是当下制造业发展最大的破坏事件。

4、锻压行业需要建立标准体系，制定和完善各类标准。中国锻压协会将建立行业标准委员会，组织行业企业共同承担起相应的工作，推进行业的标准化建设。

5、以锻压制造过程的智能化为战略目标，当前应以数字化设计与制造为关键手段，在平台建设、材料及工艺环境数据库完善和典型件应用等方面着重推进，逐步建立锻压行业不同细分领域的工艺及模具数字化设计与制造平台及工程应用中心，从而提高全行业工艺及模具设计的科学化和智能化水平。

第二十次全国锻造（压）协会秘书长会议

2017 年 7 月 17 日，在中国锻压协会的主导下，由山西省忻州市定襄县委、县政府主办，定襄县法兰锻造协会，以及山西管家营法兰锻造集团公司、山西艾斯特耐茨锻造有限公司、山西金瑞集团公司、山西天宝集团公司、山西恒跃集团承办的第二十次全国锻造（压）协会秘书长会议在山西省忻州市定襄县召开。16 家地方协会（嘉禾、河南、江西、天津、威海、定襄、上海、沈阳、无锡、江阴、武汉、重庆、章丘、胶州、西安、北京、海安）秘书长、会长（理事长）或代表三十多人出席了会议。定襄县委书记张文斌、定襄县委常委、常务副县长卢维忠、定襄县政府党组成员张海瑞出席会议。

此次会议由中国锻压协会秘书长张金先生主持，定襄县委书记张文斌先生致欢迎词，并播放定襄县宣传片，定襄县法兰锻造协会会长智还伟先生做了简短发言，定襄县法兰锻造协会秘书长闫永红先生汇报了定襄县法兰锻造协会工作，介绍了当前定襄县作为法兰锻造生产基地的发展现状，并提出了经济新常态下转型升级、发展绿色锻造的行业期许。中国锻压协会张金秘书长做了简要发言，他肯定了定襄县法兰锻造协会的工作，在人才培育、外出参加

展会、加强企业家联络等方面做了卓有成效的工作，值得其他兄弟协会借鉴学习。武汉理工大学钱东升教授、武汉新维奇科技公司冯仪总经理、金瑞公司技术部陈鹏部长进行了新工艺、新技术学术交流，并考察了五户企业。

由于所处环境和产品定位不同，各地面临着相同经济形势下的不同情况。随着城市发展的要求逐步加大，北京、上海等一线城市面临关停并转的问题，一些地方协会的主要工作已经转变为鼓励企业搬迁、为企业寻找合作对象以及搬迁善后补偿等工作。还有一些地方企业因环保要求存在“一刀切”的情况和能源转换与设备升级所带来的生产成本压力，清洁能源天然气的使用和不成熟的炉窑结构和低质炉窑零部件选择给企业带来生产成本的大幅度上升，一些企业不得不停产。随后，张金秘书长做了总结发言，就协会建设和行业发展等进行了概述。会议达成了如下共识：

1.会议明确了锻造业发展的八大趋势:一是产业转移加速的大趋势，珠三角向四川、两湖转移，长三角向安徽、河南、陕西、山西转移，特别是京津冀锻造企业外迁是不可逆转的大趋势，各协会要认清大势，顺势而为。要鼓励退出，鼓励兼并重组，鼓励“关掉一批”。要鼓励企业学会抱团取暖，走合作、合资和合并的发展道路，方能达到第一生存第二发展的目的；二是环保压力持续增大，达标排放是基本趋势，中国锻压协会要加快制定行业标准;三是通过改造升级，持续推动节能降耗和产品升级;四是模锻市场好于自由锻市场，自由锻向模锻发展应引起一些自由锻企业的重视，精锻成型是锻造业发展的方向。中国重点发展装备制造业，离不开锻造零部件，中国是世界上最大的市场，只要占领了国内市场就等于占领了世界市场;五是新技术、新产品的发展方向是轻量化、高强钢锻造产品，且有大型化、复杂化的特点;六是锻造行业整合重组、淘汰落后企业是大势所趋，一部分锻造企业退出应举双手欢迎，保留的企业进行社会化协作、专业化生产是必然趋势;七是锻造生产线发展方向是自动化、数字化、智能化，通过机器换人达到提质增效的目的;八是人才短缺是锻造业面临的最严重问题，特别是没人接班、年轻人不愿入行，谁拥有了人才谁就拥有了锻造业的未来。

2.质量是企业的生命，不要以价格作为竞争手段。人才缺乏是企业面临的最大问题，协会要倡导企业会员积极向“节约材料、减少能耗”方向上发展。在面临越来越大的环保压力的前提下，提高技术水平、提升产品品质。

3.协会要改革是大势所趋，要注重工作衔接，加强与政府沟通，拓宽发展思路，规范协会管理，助力地方经济发展。协会可以通过起草行业技术、质量规范等标准来提高影响力，为政府决策提供参考依据，为行业健康发展做出新贡献。

附件 第二十次全国锻造（压）协会秘书长会议决议（2017 年 7 月 17 日）

2017 年 7 月 17 日，在中国锻压协会的主导下，由山西省忻州市定襄县委、县政府主办，定襄县锻造协会、山西管家营法兰锻造集团公司、山西艾斯特耐茨锻造有限公司、山西金瑞集团公司、山西天宝集团公司、山西恒跃集团承办的第二十次全国锻造（压）协会秘书长会议在山西忻州胜利召开。16 家地方协会（嘉禾、河南、江西、兰州、定襄、上海、沈阳、无锡、武汉、重庆、章丘、胶州、西安、北京、安徽、海安）秘书长、会长（理事长）或代表三十多人出席了会议。武汉理工大学钱东升教授、武汉新维奇科技公司冯仪总经理、金瑞公司技术部陈鹏部长进行了新工艺、新技术学术交流，并考察了五户企业。

本次会议主题为“加强地区交流协作，推动产业创新发展”。到会代表根据锻造（压）行业目前的状况和发展情况，以及工作中遇到的问题，进行了认真的交流和讨论，会议形成如下决议：

1.会议明确了锻造业发展的八大趋势:一是产业转移加速的大趋势，珠三角向四川、两湖转移，长三角向安徽、河南、陕西、山西转移，特别是京津冀锻造企业外迁是不可逆转的大趋势，各协会要认清大势，顺势而为。要鼓励退出，鼓励兼并重组，鼓励“关掉一批”。要鼓励企业学会抱团取暖，走合作、合资和合并的发展道路，方能达到第一生存第二发展的目的；二是环保压力持续增大，达标排放是基本趋势，中国锻压协会要加快制定行业标准;三是通过改造升级，持续推动节能降耗和产品升级;四是模锻市场好于自由锻市场，自由锻向模锻发展应引起一些自由锻企业的重视，精锻成型是锻造业发展的方向。中国重点发展装备制造业，离不开锻造零部件，中国是世界上最大的市场，只要占领了国内市场就等于占领了世界市场;五是新技术、新产品的发展方向是轻量化、高强钢锻造产品，且有大型化、复杂化的特点;六是锻造行业整合重组、淘汰落后企业是大势所趋，一部分锻造企业退出应举双手欢迎，保留的企业进行社会化协作、专业化生产是必然趋势;七是锻造生产线发展方向是自动化、数字化、智能化，通过机器换人达到提质增效的目的;八是人才短缺是锻造业面临的最严重问题，特别是没人接班、年轻人不愿入行，谁拥有了人才谁就拥有了缎造业的未来。

2.质量是企业的生命，不要以价格作为竞争手段。人才缺乏是企业面临的最大问题，协会要倡导企业会员积极向“节约材料、减少能耗”方向上发展。在面临越来越大的环保压力的前提下，提高技术水平、提升产品品质。

3.协会要改革是大势所趋，要注重工作衔接，加强与政府沟通，拓宽发展思路，规范协会管理，助力地方经济发展。协会可以通过起草行业技术、质量规范等标准来提高影响力，为政府决策提供参考依据，为行业健康发展做出新贡献。

第二届中国锻压协会冲压（精冲和精密高速冲）、钣金制作主任委员工作会议会议

中国锻压协会于 2017 年 7 月 4 日（星期二）在苏州宝馨科技实业股份有限公司召开了第二届“中国锻压协会冲压（精冲和精密高速冲）、钣金制作主任委员工作会议”，实到人员 6 名，8 名因事请假，另外，有ICOSPA国际会议期间七家被参观企业的代表参加。中国锻压协会张金秘书长和齐俊河副秘书长，以及其它受邀单位出席了会议。

会议由中国锻压协会张金秘书长主持。苏州宝馨科技实业股份有限公司总经理朱永福致欢迎辞，并向代表介绍了宝馨集团。该集团创始于 2001 年，凭依苏州市得天独厚的地理优

势和产业发展的作用，在数控钣金制作领域锐意进取，其研发、设计和生产的工业级数控钣金结构件产品一直畅销，公司与诸多世界知名企业保持着良好的合作关系，公司于 2010 年成功上市。接下来宝馨钣金事业部总经理罗勇先生向与会代表介绍了钣金制作的实际生产情况。 集团执行的是事业部管理模式，苏州钣金事业部是宝馨集团旗下一家集工业级数控钣金结构件研发、设计、生产和销售于一体的高新技术企业，致力于为客户提供结构件设计、产品开发制造、性能测试、集成组装和售后维护等钣金结构件产品的全方位解决方案。主要业务涉及电力设施设备、金融、新能源、通讯、医疗和汽车行业等。集团公司上市后，钣金制作业务一直在增长，2013 年产值 2.2 亿、2014 年产值 2.7 亿、2015 年 2.8 亿、2016 年 达到 3 个亿 、2017 年计划做到 3.5 亿。

无锡鹏德汽车配件有限公司董事长谈伟光先生简单介绍了无锡鹏德汽车配件有限公司，其前身为宜兴县汽车配件厂，创建于 1958 年，专业从事汽车冲压件及焊接件生产，进入汽配制造行业已有 40 多年历史。主要生产不锈钢拉伸件和厚度 16mm以内的金属板材冲压、焊接和机加工汽车零部件，并自行完成模具设计、产品研发及制作，同时也制造家电、环保机械等冲压及焊接件。2004 年公司引进外资，开发新产品。公司特色产品，排气系统产品占 85%以上（主要是 8-12mm板），还有一些车身系统零件和家电及环保机械系统零件。公司在 2014 年产值在 1.37 亿，2015 年产值达 1.73 亿，2016 年增加到 2.7 亿，今年上半年比去年同期增长 20%。公司产值的增长基本上是汽车行业增长速度的 3-5 倍，市场占有率在逐渐的提高。谈总指出公司现在明确其主业就是冲压，而且在逐步推行自动化。企业要做的很精，要注重专业技术的不断提升，不仅能够做高精尖产品，普通产品也要能做，企业的规模必须要提高才行。

昆山达亚汽车零部件有限公司工程部部长王飞先生介绍了昆山达亚汽车零部件有限公司，公司是上海多利集团全资子公司，是集模具、检具开发制造、大中小型件冲压、总成焊接拼装于一体的汽车零部件生产制造商，分别在烟台、武汉、宁波、长沙、滁州设有生产基地，紧密围绕主机厂。公司年产值连续不断增长，目前能达到十几个亿。现在产能处于高峰期，公司不会采购新设备，会针对现有设备推行自动化。公司前几年的业务主要跟传统的汽车品牌（合资企业）合作，现在也会同新兴的企业企业进行合作。

一拖（洛阳）福莱格车身有限公司总经理戴路先生介绍了整个农机等行业情况和公司运行情况，他说农机产品 2015 年平稳发展，从 2016 年开始下滑，到目前为止仍然低迷，一方面由于农机行业政策不利好，国家农业补贴降低，另一方面受到原材料上涨的压力。农机行业饱和，农民种植粮食现存的生产模式问题也是影响农机发展的一个原因。汽车行业情况还

可以。戴总指出重卡和工程机械的形势大好，很多企业生产任务都很满，产品都干不完（挖掘机今年 3 月份的产量突飞猛进）。

宝钢精冲材－常熟宝升精冲材料有限公司副总经理纪海岩先生介绍了钢材发展和供应情况。他首先从钢铁材料角度来讲，企业要打破传统思想（很多材料国内钢厂无法生产，原材料一定要进口），目前国内的钢厂也能满足客户的要求，近几年无论是宝钢还是首钢，其设备能力和人员技术水平发展速度很快，要推动材料“国产化”。中国去年的产钢量在 8 亿多吨，根据海关统计数据，中国进口钢材 1000 万吨，其中四五百吨才是国内钢厂无法生产的（由于国内钢厂的设备能力）。碳钢、不锈钢，从厚度来讲 10mm，经过传统浸泡式酸洗，厚度不超过 7mm，而宝钢目前采取的是卷料酸洗。宝钢目前冷轧板能做到 12-14mm。其次，从冲压材料供应商角度来说，具备国内精冲材料生产的总产能 70 万吨，还是能够满足用户需求。但是目前面临的问题是，冲压生产企业受到整车厂每年进行的年价调整（不断在压低价格），冲压企业如何跟整车厂进行沟通。 国内的冲压厂之间应该注重更多的合作，跟外资企业进行抗衡。

苏州华亚智能科技股份有限公司项目经理陆松来先生就公司情况进行了介绍，他讲公司以钣金生产为主。钣金、焊接和焊接件（二次加工的产品，如半导体设备，小批量、多品种产品）是主要工艺和产品，主要业务范围有轨道交通（火车座椅）、半导体设备、医疗器械和新能源设备构件等。

一汽解放汽车有限公司卡车厂技术主管李凤华女士介绍了一汽解放汽车有限公司卡车厂冲压生产情况，冲压主要为自己的主机厂配套生产各类冲压件。主要生产一汽品牌白车身和车架上的各类冲压件，而针对一些产量不高的非主流车型，有一些小批量的零件委托外面企业生产。整车上其它总成件，如发动机、离合器等专业冲压件都是在外生产。2012 年投产了一条最先进的自动化生产线，目前厂子新老设备共同进行生产。汽车大梁拥有冲压和辊压两种生产线。卡车自主产品开发、工艺开发做的比较好，重卡J6 产品从 2016 年处于重型卡车行业第一。J6 型卡车驾驶室，2013 年一汽解放同意和大利企业共同完成的产品和工艺开发。2015 年开始进行新产品J7 的开发，2017 年年底能够正式推出。各个工艺发展还是依托整车的发展，工厂往自动化、绿色工厂发展。

广州市华冠精冲零件有限公司总经理陈登先生就精冲行业情况和发展谈了自己的看法，他讲精冲市场的发展目前面临两个问题，第一、人才短缺；第二、原材料不断上涨。陈总指出一旦低端技术占领市场，那么高端技术将受到拖累，因此，中国还是要保留高端阵地。继

续生存还是持续发展？自动化的普及将导致生产高度集中在大企业手中，势必要死掉一大批企业，这样的话行业就会萎缩。

苏州三维精密机械有限公司总经理郭宏林先生介绍了自己公司的情况，公司主要产品为拉深冲压件和自制模具。销售额 80%来自于冲压产品，而拉深模具只是给固定的几家客户（欧美外资企业）去做。以产品为导向的垂直整合，一种是产品工艺要专、精。郭总对自己企业的定位是专做拉深件，以工匠精神去开拓市场。在谈到企业竞争问题，受到中国传统文化影响，国内企业希望以低价去占领市场，郭总指出欧美企业从来不会去讨价还价，报价就具备竞争力，不会拼命讨价还价。

苏州东山精密制造股份有限公司-高新区分公司总经理王伟先生分享了自己的一些感受：以日本电产公司的一种产品马达法兰盘为例，说明国内与日本冲压行业之间存在的巨大差距。另外一点王总提到国内企业对于模具追求的是价格低，而不是精度，这样的话势必对整个行业的工艺水平带来拖累。

亿和精密工业(苏州)有限公司潘晓军经理简单介绍了一下亿和的情况。

苏州东风精冲工程有限公司总经理龚正平先生就企业做了介绍，东风精冲隶属于东风集团（体制内央企），规模小，产品专。最早是做精冲产品，90 年代初从国外引进的设备。现在来说精冲不是作为一种工艺，而是做产品。公司目前生产变速箱中的一些操纵机构（换挡系统），汽车座椅部件、其他精冲件等产品。生产工序以精冲为核心，还有焊接、装配、机加以及产品转型后增加的压铸。行业上来讲，几家精冲代表企业近年来在精冲本身的增长并不明显，都从产品走向来达到发展。精冲行业还是比较窄的。目前进口精冲机和国内精冲机设备都卖的不错，这一点也说明精冲行业在慢慢的扩张。

各企业从原材料、技术发展、人才、市场竞争、企业管理和内部控制等方面介绍了各自企业的情况。这些问题不仅仅存在于冲压钣金企业，也是中国整个制造业存在的问题。零部件制造企业，受到原材料企业和主机厂的双面夹击，其运行成本是很高的，面临很多压力。企业毛利达到 15%-20%，净利达到 7-10%，都是发展相当不错的（国内最好的企业毛利能达到 35%，净利达到 20%）。中国锻压协会对 100 家板材加工企业进行抽样调研，2016 年纯利润（税后）平均为 7%。各个钣金厂大家都有各自的客户，2017 年钣金行业还是比较不错的，增长能达到 20%左右，零部件企业需要关注如下几点：

第一、同主机厂（配套企业）的技术合作不够密切，技术不能左右用户的设计和产品发展方向。零部件企业应该是为主机厂解决难题、降低成本，这样的话就要依靠技术层面的紧密合作。

第二、企业没有形成特色产品。行业内走在前列的企业都是走技术产品专业化道路。

第三、行业缺少“战略企业家”，需要行业下大力气进行培养和挖掘。

第四、冲压和钣金制作行业的企业要特别重视美学概念的引入，要注重“创意”理念的应用，应为冲压和钣金制作除了满足部件的功能作用外，也越来越需要有美的成分和内容。

第五、要特别重视生产部件，向下游发展；要与优秀客户一起成长，做减法生产，也就是要特别注重发展“工艺技术与产品的专业化生产”。

第六、自动化与智能化也许很容易在冲压和钣金制作行业发展，这必须注意研究其适应性，自动化和智能化不是为了减少“人”，而是为了降低成本、提高产品质量和降低人员的体力劳动强度；这种情况下“高素质的劳动者（操作者和维护者）”的需求会大幅度增加。

第七、钣金制作行业的“小批量”问题仍然是一个重要的问题，目前还没有好的解决办法，通过减法（分类组织、优化客户和有所为有所不为）组织生产，利用大数据方法和柔性制造线可能是一种好的思路。

会议的最后，中国锻压协会张金秘书长和齐俊河副秘书长就协会的一些情况做了通报，首先是中国锻压协会 2018 年换届改选工作，依据目前筹备设想，需要冲压、钣金两个行业中各选出一名轮值会长。由于考虑会长在一届内稳定性的需要，建议推选非公有制企业的领导出任，为此大家也讨论了相关的人选。

第 19 届国际金属板材成形会议是中国冲压、钣金制作行业的一件大事，是中国板材成形行业向国际同行展示中国企业风采，跟国际冲压钣金制作先进企业建立联系，取长补短，共同推动行业的发展一次很好的机遇。

目前预计会议规模 150-200 人，海外代表将达到 100 多人，会议将会有 20 多场行业和技术报告。会议号召行业内企业能积极地支持和参加本届国际会议。

2017 年 7 月 4 日下午，与会代表参观了苏州宝馨科技实业股份有限公司和苏州东风精冲工程有限公司。会议对这两家企业为会议的顺利召开所做的接待和服务工作表示感谢。

现代锻压技术培训班–有色金属锻造培训班

2017 年 7 月 20 日～23 日，由中国锻压协会教育培训服务中心组织的现代锻压技术培训班-有色金属锻造培训班在北京紫玉饭店火热开班。

本次培训围绕着钛合金锻造及铝合金锻造展开，以基础理论的介绍为引导，结合实例进行剖析，对于企业遇到的不同问题进行分析和讲解。

钛合金锻造由北京航材院的蔡建明博士讲解。主要围绕着钛合金锻造的特点、工艺特性；钛合金锻件组织性能及评估、主要缺陷与质量控制以及典型航空锻件的发展及应用等内容展开，对钛合金锻造进行了由浅到深，由简单到复杂的系统讲解。同时，蔡博士对学员提出的问题一一给予了答复。

蔡建明博士对钛合金锻造进行讲解

铝合金锻造由西南铝业原副总工程师刘静安先生、华中科技大学夏巨谌教授、邓磊博士联合讲解，分别从理论基础与实际案例多角度剖析铝合金锻造相关内容。

主要围绕着铝合金作为当前使用最多的轻量化金属的需求及国内外铝合金精锻技术发展动态、锻造参数设定与缺陷分析，以及长轴类、回转体和枝杈类等汽车用铝合金锻件精密模锻工艺及模具设计方法等内容进行讲解，以理论知识为基础，以前沿技术为导向，将铝合金锻造技术讲解的十分透彻。三位老师将学员问题融入课程中，个性问题针对性解答，共性问题多面分析找原因。

西南铝业原副总工程师—刘静安刘总系统讲解铝合金锻造相关内容

华中科技大学夏巨谌教授、邓磊博士对铝合金案例进行讲解与讨论

培训班最后，由中国锻压协会韩木林副秘书长和夏巨谌教授为学员颁发结业证书。至此，本次培训班圆满结束！通过本次培训，参培人员对有色金属锻造技术有了更加全面深入的了解，学员之间不仅收获了知识，也收获了友谊，达到了预期的培训效果。

2017 中国封头成形技术研讨会及 2017 封头成形委员会会议

2017 年 8 月 1 日-3 日，2017 年中国封头成形技术研讨会暨 2017 年中国封头成形委员会会议在甘肃兰州成功举行，来自全国各地的封头生产企业、设备企业及相关企业的近 70

名企业代表、专家汇聚一堂，共同商讨目前国内封头行业的现状、发展方向及技术难点等问题。本次会议得到兰州兰石重型装备有限公司的大力支持。

2017 年 8 月 1 日晚，2017 年封头委员会会议顺利召开，主任委员单位河南神州精工制造股份有限公司、常州旷达威德机械有限公司、无锡前洲西塘锻压有限公司参加会议，部分执行委员单位参加会议，会议由常务主任委员中国锻压协会齐俊河副秘书长主持。

2017 年 8 月 2 日，研讨会正式召开。本次会议东道主兰州兰石重装的贾小斌副总工程师为大会致欢迎辞，并为代表介绍了公司发展，来自常州旷达威德机械有限公司的董事长曹立宏先生、上海锅炉厂有限公司的副总经理孙厚彬先生、兰州兰石重装的技术部长张建晓先生分别从行业发展趋势以及锅炉产业、化工容器行业的发展对封头企业的影响为代表们做了精彩的讲演。来自合肥通用研究所下属公司的张义军先生以自身感受为大家讲解了中国制造 2025、企业管理与产品质量以及国标的修订情况；河南神州精工制造股份有限公司的王守东先生，同时也是封头委员会的主任委员，为大家讲解了封头企业等级评价标准的草案，中国锻压协会齐俊河副秘书长则从中国金属封头成形行业三十年及封头成形企业未来发展向代表们做了报告。来自唐山开元特种焊接设备有限公司的李汉宏总经理发表了题为《压力容器高效焊接技术》的报告。下午齐俊河副秘书长介绍了协会发布的封头行业指标以及介绍了协会今年的工作。随后无锡东阳旋压设备有限公司唐剑清总经理、新乡半球模具有限公司张之亮总经理、上海翠强精细化工有限公司周顺达总经理分别作了报告。整场会议由无锡前洲西塘锻压有限公司副总经理谢爱军先生主持。具体报告题目如下：

内容和题目	报告单位与人
封头行业发展趋势	常州旷达威德机械有限公司 曹立宏
上海锅炉厂产品和技术以及锅炉产业发展趋势对封头行业的影响	上海锅炉厂有限公司 孙厚彬
化工容器发展对封头企业的影响	兰州兰石重型装备股份有限公司

中国制造 2025 及从质量角度浅谈企业管理	合肥通用研究所 张义军
封头企业等级评价解释	河南神州精工制造股份有限公司 王守东
中国金属封头成形行业三十年及封头成形企业未来发展	中国锻压协会 齐俊河
压力容器高效焊接技术	唐山开元特种焊接设备有限公司 李汉宏
《压力容器封头》GB/T25198-2010 修订草案	合肥通用研究所 张义军
封头行业指标以及协会下半年活动计划	中国锻压协会 齐俊河
无锡东阳旋压设备介绍	无锡东阳旋压设备有限公司 唐剑清
封头模具的维护与使用	新乡市半球模具有限公司 张之亮
不锈钢表面处理	上海翠强精细化工有限公司
兰州兰石重型装备股份有限公司参观介绍	兰州兰石重型装备股份有限公司

随后各参会代表根据行业经验及实际中遇到的问题展开开放式讨论，齐俊河副秘书长主持，大家积极发言，很多企业在讨论中得到了自己企业所遇到问题的解决方案，收获颇多。2017 年 7 月 3 日，参会代表共同参观了兰州兰石重型装备股份有限公司，深感震撼，跟该企业专家展开互动交流，由此本次研讨会完满落幕。

现代锻压技术培训班-第二届精冲培训班

现代锻压技术培训班-第二届精冲培训班于 2017 年 8 月 23 日在武汉上道楚玉酒店开始举行，参加本次培训班共计 30 多名学员。

2017 年 8 月 24 日上午八点半培训班正式开班，首先由中国锻压协会副秘书长齐俊河先生为第二届精冲培训班致辞。齐俊河先生介绍了精冲行业的发展情况。同时指出“了解精冲企业的需要，能帮助企业解决实际问题是举办本次培训班的最初目的”。并感谢了协办单位武汉理工大学及支持单位武汉华夏精冲技术有限公司，预祝本次精冲培训班圆满成功。

中国锻协副秘书长齐俊河先生　　武汉华夏精冲总经理周劲松先生

武汉华夏精冲技术有限公司总经理周劲松先生是本次培训班的发起人之一，同时作为企业代表，周劲松先生认为企业有些问题是亟需解决的，借此机会举办培训班可以让本企业和其他企业的技术人员通过本次培训了解问题、相互交流、提升技术，最终解决实际的问题，推动企业及精冲行业的发展。

上午培训由武汉理工大学汽车工程学院刘艳雄教授授课，培训首堂课内容是《精冲与复合精冲工艺解析》。刘教授从精冲变形、弯曲变形、墩粗变形和挤压变形等工艺详细向学员们介绍了工艺的理论研究及变形分析。从原理上让学员们有一个更加清晰完整的认识。

第二节课内容为《精冲成形有限元仿真分析》，课程谈到了仿真分析对于生产的重要性。仿真分析可以避免很多问题，为生产实际及成本控制作出提前预判，从而降低模具及零部件试制成本。精冲有限元分析的基本步骤为：精冲仿真分析准备——精冲压边计算——精冲冲裁计算——精冲仿真结果分析。根据实际生产可以套用上述步骤，利用DEFORM软件进行简单模拟，避免实际生产中一些问题的发生。

武汉理工大学刘艳雄教授　　CDW（中国）陶雨博士

下午的课程由来自CDW（中国）陶雨博士讲授，为学员讲述了《精冲材料的选择》，精冲材料的选择对生产产品具有十分重要的意义。精冲的材料不仅仅只能选用冷轧板，根据具体需求，热轧板也可用在精冲行业。

2017 年 8 月 25 日上午由武汉中航精冲技术有限公司工艺经理黄华强先生为大家培训《座椅增高器齿板精冲工艺》，以座椅增高器齿板零件为大家带来工艺上的解决方案。通过

不同的工艺可以在不同的齿板上达到不同的效果。并在培训后和学员们进行了深入交流，详细解答了一些学员带来的问题。

武汉中航精冲工艺经理黄华强先生　　濑良(佛山)精冲厂长赵俊先生

2017 年 8 月 25 日下午由濑良(佛山)精冲有限公司厂长赵俊先生精心准备了三部分内容：一、精冲机结构、性能、参数简介（设备结构、性能基本要求、设备主要参数、时序图、电原参数、主要配件及电气控制部分）；二、生产实践（生产作业标准化、精冲生产计划）；三、简述有关精冲模具的心得（模具设计、模具制造、模具维修）。赵俊厂长丰富的生产设计经验为大家带来详细的讲解，学员对赵总的讲课内容十分感兴趣，并认真做了记录。由于时间关系没有安排时间与学员在班上进行交流。

2017 年 8 月 26 日上午课程是来自黄石华力锻压机床有限公司主任工程师吴炳金先生的《精冲装备理论基础及选用》，讲解了精冲装备的特点与选用。介绍了国内精冲装备的发展与现状、精冲装备适合的精冲产品等内容。

华力锻压主任工程师吴炳金先生　　华夏精冲总工程师郭银芳女士

2017 年 8 月 26 日下午由来自武汉华夏精冲技术有限公司总工程师郭银芳女士为学员们讲解《精冲零件后续典型工艺介绍及常见问题分析》。主要从四个方面为学员们授课：一、精冲零件后续典型工艺介绍；二、去毛刺工序常见问题分析；三、热处理工序常见问题分析；四、表面处理工序常见问题分析。从上述四个方面详细介绍了精冲零件的后续典型工艺，带来了常见问题解决方案。与会学员获益匪浅。

至此为期四天的精冲培训班圆满结束。感谢所有老师的辛勤付出、学员的认真学习、工作人员的辛苦组织、合办单位和支持单位的大力帮助。下一次培训班我们将继续为学员带来更多精彩课程，让我们共同展望。

以下是在会场抓拍（学员们是不是都在认真听讲）

很认真地做笔记

内容太多，直接录视频

正襟危坐，思考些什么...

我们的课程很轻松滴