

金属板材成形行业十大问题 调研结果

中国锻压协会 2023 年 2 月

本文的许多调研论述都是原汁原味的企业语言。许多论述和意见没有进行任何的人为修改，在对待同一个问题时，企业的看法是不同的，因此在整理出的文稿中也许有相互论述矛盾的地方。整理这个结果就是希望展示行业的真实情况，激发更多的企业思考和讨论，以实现引导行业发展和企业进步的目的。

本结果在汇总编辑过程中，由于编者认知和知识水平、文学功底的能力所限，谬误之处难免，请读者谅解。

目录

问题一：企业目前面临的最为重要的发展阻力是什么，有什么样的化解方法思考	89
问题二：板材成形存在的技术难点是什么，应该注重开发什么样的共性技术和专有技术	90
问题三：企业目前存在的不尽人意的事情是什么，如何变革	92
问题四：如何看待自动化、数字化和信息化工作	93
问题五：如何理解现代企业管理制度，一些管理工具是否适合当下的企业和目前的行业发展，比如精益生产、5s 管理和 6 西格玛管理等	96
问题六：如何减少企业内卷，减少人为的效率降低	97
问题七：怎样开展板材成形行业的技术标准工作，大家觉得行业需要哪些标准	99
问题八：企业需要什么样的行业服务工作	100
问题九：国内市场和国际市场预测	100
问题十：材料、能源、人工、税负率和财务成本，哪一项是企业的最大负担	102

问题一：企业目前面临的最为重要的发展阻力是什么，有什么样的化解方法思考

综合企业提出的阻力如下，对以下的阻力，企业不同，行业不同，感受也不同，但无论如何都是板材成形企业发展阻力，此一时彼一时，此时不是阻力，也许过一段时间就是了，还是值得企业予以重视。

1) 中小型国有冲压、钣金与制作企业仍然存在“经营机制”阻力，决策链条过长、决策效率低下，严重扼杀了中小企业在市场中灵活应变的本能。

2) 在集团化经营中，冲压、钣金与制作企业由于不是集团主业，完全包容和理解冲压、钣金与制作企业特点和文化的集团管理者不多，有时根本没有，位于这种集团中的锻造、冲压、钣金与制作企业举步维艰，升级转型困难，高质量发展更难，市场落后于时代的步伐。

3) 汽车市场变化太快，能源、环保、运输、安全和人力成本大幅度上升。

4) 招投标领域形成了逆向淘汰，最低价中标其实质是支持劣质生产，鼓励了偷工减料。优质优价反而很难中标，得不到市场。

5) 企业转型，存在方向迷茫、研发投入总是打水漂，研发资金紧张、研发投入风险越来越大，基础产业的研发人员收入提升不上来、人才流失严重等现象。很多情况下，产品的研发跟不上行业变化的速度，这是最为严重的企业发展阻力。

6) 市场需求不足以及存量产能过剩导致的竞争白热化（低价格的竞争）。

7) 货款拖欠和三角债严重，企业利润严重被吞噬，农民工欠款有人管，企业间欠款没人问，法律规定也欠严格。中国的法人，特别是国有企业法人的诚信值得重视。

8) 由于经济发展的震荡，行业中优质客户逐步在减少，这是我们配套企业面临的重大考验。

关于大家提出的解决措施，基本也集中在锻炼内功上，但呼吁国家重视市场文化建设，改善国资企业市场行为也是迫切的需要。同时也希望在宣传“新的事物（新技术、新产业和新业态）”时，不要忘记重视基础支撑产业的发展。

问题二：板材成形存在的技术难点是什么，应该注重开发什么样的共性技术和专有技术

大家提出了许多技术难点，也提出了一些解决办法，综合列出如下：

1) 复合零件成形技术。为了减少材料消耗或为降低成本，零件的设计倾向于简化，集成多种工艺以减少零件数量及常规的工序数量，而复合零件成形往往伴随着工艺难度的提升。

2) 高强板的成形技术。现在普遍达到 1000Mpa，如果进一步提高到 1500 甚至 2000 呢？工艺难度大幅提升。

3) 成形效率的提升。如提高冲裁速度等。

4) 材料利用率的提升。板材成形工艺材料的利用率不高，余料均作废钢材处理，造成了极大浪费，且不符合绿色环保的要求。如何提高板材成形中材料的利用率及如何合理利用余料，是一个需要解决的问题。

5) 塌角。低成本的小塌角和无塌角技术；需要精冲与冷锻的复合工艺，以及相应的冲压设备新技术。

6) 钣金与制作行业的小批量、多品种、多批次生产问题严重，带来的直接问题是人均劳动生产率低。如何推出定制化的技术和低成本设备是重要的技术难题（比如开发适应小批量、多品种、可快速换线、性价比好（3~4 年内可回收设备成本）的柔性化焊接、打磨和喷塑设备），目前也有用 MES 排产系统提升设备利用率和劳动生产率的办法，钣金与制作企业向成品发展也是一条需要思考的路子，这个不能称为产业链延伸，应该是工艺链延长。

7) 钣金与制作企业在客户面前技术话语权太少，难以形成技术优势互补。应该加强行业标准化和通用规范的制定和建立。

8) 特殊材质和有色金属用量增多，封头大直径薄壁的较为常见。在成形过程中相应的资料及经验都较少，企业技术和技能都要相适应，风险也随之加大。因此希望各大院校及科研机构对新材料的成形技术应加大开发投入，减少对企业的压力。另外，封头成形直边拉伤、冲压鼓包也是常见问题。直边拉伤严重影响了产品的表面质量和拉直边的制作成本；修鼓包影响了外观，特别是有抛光要求的产品，修正痕迹比较明显，满足不了食品制药类产品的外观质量要求；另外，需改善冲压润滑油配方或者模具的结构，减少冲压拉伤；对于冲压后焊缝位置的

鼓包，采用成形前修正焊缝的变形可以大幅度减少鼓包的产生，对于母材上的鼓包需从原材料强度的均匀性和冲压设备的压力上来考虑。

9) 材料一致性问题。不同批次材料的应力状态差异太大，且无有效的检测和评价方法，其对成形后回弹的影响难以控制，导致高精度的零件无法大批稳定的产出。应注重材料成形性能的基础研究，确定关键影响因素及控制方法。当下，设备可以进口，国产设备质量也有所提升，但材料成了重要的瓶颈，当然这也包括板材成形的整个“工业环境或工业条件”不配套，也难以低成本做出符合要求的产品，浪费太大，成本难以控制。

10) 小批量的零件很难有高水平的工艺对应，但如何把无数“小批量零件”的生产经验总结出通用的技术诀窍，是当下需要攻克的难题，这里主要有人的问题，也有企业传承和市场支撑的问题。关键“小批量类产品”需要引起国家的重视，以及用户的关注，往往这些也可能成为了工业的短板和卡脖子零部件。

11) 高强钢、轻量化、热成形、“双碳”四者之间的“技术矛盾”，化解之道。

12) 板材成形，根据产品不同，质量影响因素众多，成形机理复杂，技术难点也是不同的。首先还是要针对产品进行分析。某公司从事薄板冲压件生产，薄板成形后的冲压件质量取决于模具几何设计方案及工艺参数设计方案，涉及到的设计变量比较多，主要包括成形工艺参数、模具几何参数、材料力学性能参数和摩擦边界条件等。其中工艺参数包括：冲压速度、压边力、拉延筋阻力以及成形方式等。几何参量包括：板料初始厚度和初始形状、模具间隙、凸凹模几何尺寸、拉延筋的位置和形状，以及补料面形状等。

13) 对于板材成形工艺而言，失效的主要模式是起皱和破裂。通常情况下，起皱和开裂主要以板料成形极限为判别标准，若对冲压件使用寿命和形状精度要求较高时，也可以将冲压件的减薄量、拉延变形不足或壁厚均匀作为标准。基于数值模拟的板材成形工艺设计技术，可以大幅降低设计和试模的成本，缩短产品开发周期。

板料成形工艺优化的目标函数主要有以下几种：

(1) 成形极限图 FLD：板料成形优化设计的目标是提高冲压件的质量，减少起皱、拉裂和回弹等缺陷的发生；

(2) 单元厚度差：在控制起皱和拉裂缺陷的条件下，将成形后厚度的变差

作为目标函数可以描述：

(3) 减薄率：板料的局部减薄。

问题三：企业目前存在的不尽人意的事情是什么，如何变革

一些企业提出了以下不尽人意之事，但几乎没有人提出很好的变革想法。有个别企业提出“如何激发 30~45 岁”人的创业积极性很重要，以及如何很好地理解和正确引导“如何理解创业”也显得更加突出。在一些宣传中把“创业”完全解释为“建公司和建企业”似乎不符合长久发展的需要。

有的企业也提出了产品设计标准化和模块化的概念，强调流程化的理念，这也许是解决人员流动大的又一种解决模式。

1) 国企三项制度改革不尽如人意，特别是针对中小国有企业的改革没有实现设定的目标。与外企、民企相比还存在差距。没有真正与市场接轨，建立起现代企业制度。因为在外企、民企根本就不存在类似于“人员能进能出、管理人员能上能下、收入能增能减”的问题。

2) 留人难。功利性文化、持续的崇洋媚外和极端的攀比，知识产权、竞业禁止管理松散，劳动仲裁吃大户，存在的对实体经济的不公平，缺少以企为家认知的缺失，让企业在培养人才方面付出过高的毫无收益的成本，这不仅仅是一个留人的问题，也严重打击了企业的人才培养积极性，引起了一系列的连锁反应。

3) 产能严重过剩，产能过剩是市场经济的特征，因为这是竞争的必然，但过分的过剩就有损于市场秩序，特别是只强调价格的竞争是完全违背市场经济特征的。

4) 产品技术未形成迭代，新产品新项目造成的投资较多，产品生命周期较短，产品 EOP（产品生命周期结束，停止量产）后，遗留较多固定资产，资产折旧造成的新产品成本提升，市场竞争力受影响，如何破解这个问题应该是每个企业都会面临的问题之一。

5) 产品设计、工艺开发等技术人员流失严重，对新产品，新项目开发速度造成很大影响。

6) 一线作业人员流动率过高，生产中的低级质量问题频发。

7) 订单下滑或利润率下滑不尽人意，那么经过这些年的“折腾”，企业和企业管理者的信心受到打击，许多人被说成是“小富即安”，但实质是“感觉没有大的发展前景，来规避风险”。

8) 另外，当前一些企业、企业家或者负责人，可能绝大多数(可能达到 90%)都是中年甚至六七十岁，这种中年以上的企业家都有几十年的创业经验，都拥有了一定的经济实力。所以对他们来说，可能继续发展的动力不是很高，因为对前景不是很看好，或者不明朗。所以，他们没有创新的动力，目前心态主要是应付，主要是维持，主要是观望。

问题四：如何看待自动化、数字化和信息化工作

人们对自动化、数字化和信息化的认知和作用目前基本统一，基本上一致认为“三化”的实现必须“因地制宜”开展，没有统一的技术和形式可供选择，必须坚持以普遍规律为基础，“突出个性特征”，必须有强大的人力资源和领导的现代思维和理念来支持。

1) 自动化、数字化和信息化一定是企业发展的方向，应用上应考虑企业发展的阶段，发展现实情况来决定自动化的程度，以及数字化和信息化的程度，不可搞运动、跟风，一窝蜂地上。如果企业的基础管理跟不上，这些“高大上”不仅不能促进企业发展，可能成为一个累赘。

2) 首先是在精益生产方面的规划，也就是精益布局，合理的现场布局规划可以提升 15%以上的运营效率，它是信息流转与物料流转的有力保障。配合自动化设备(自动料库/机械手/传输线/运转小车/现场流水线等)和制造系统(MES 系统)对人、机、料、法和环等生产要素进行生产管理、设备管理、物料配送、计划排产和质量管控等，这样构成的信息化车间应该是未来行业的趋势。钣金行业定制化的设备和 MES 系统利用是一种有效地提升企业竞争力的手段。

3) 自动化对非标制造、非生产线类产品制造还是存在一定的局限性。应根据企业的自身需求和发展特色，结合实际引进自动化。自动化可以更好地减少人的体力劳动、提高生产效率、提高产品质量的稳定性，为信息化与数字化创造条件，信息部门应参与自动化项目，制定自动化生产线和各业务、中控系统的集成接口标准。数字工厂建设能帮助降低成本、提升品质、缩短交期，这与精益生产

的目标一致，精益生产推进的同时，需进行自动化与信息化的总体规划，指引自动化、信息化及数字化项目实施。信息化负责生产计划制定、所有产线/设备联网、包括生产、质量、仓储、物流和包装等资源的计划调度，确保生产资源的自动优化与高效利用，实现柔性自动化生产与精益化生产，更大程度地减少脑力劳动。

4) 希望开发出适合中小企业特点、投资回报快(3~4年内可回收设备成本)的自动化、数字化和信息化产品。数字化和信息化产品应基于统一的数据库、系统一体化的设计思路，功能模块化(适合配置)，适应中小企业的生产经营管理，涵盖ERP、MES等主要功能要求，与PDM有良好的接口。

5) 就封头行业来说，要全面推广还存在很大的差距，就自动化而言，目前主要是通过企业自身在改进，大的研究院校、机构由于研究成本高、推广难、回收效益低等问题，不愿意花时间、成本和人力去研究，小的机构由于能力有限，制作的设备无法满足封头行业的特殊要求，所以企业很难找到合作开发的伙伴。

6) 自动化、数字化和信息化(简称“三化”)是建立在人力成本的不断增加、员工素质相对较高以及企业自身发展需求的基础上。没有人力资源的支持，“三化”不可轻易投资。

附释

(1) 自动化：通过某种技术手段生成的产物代替生命体的工作、动作的过程和结果。关键字是无人干预、自动、效率、精准机器或装置在无人干预的情况下按规定的程序或指令自动进行操作或控制的过程。自古以来，人类就有创造自动装置以减轻或代替人类劳动的想法。自动化技术以紧密围绕着生产、军事设备的控制以及航空航天事业的需要形成和发展起来。即，需求即是动力。采用自动化技术不仅可以把人或动物从繁重的体力劳动、部分脑力劳动以及恶劣、危险的工作环境中解放出来，而且能扩展人的器官功能，极大提高生产率，增加认识世界和改造世界的能力。自动化可以包含：1、设备、过程或系统的自动化；2、自动化技术或设备；3、自动化状态。自动化是分析、组织与控制生产过程的基本方式，将自动控制作用到生产过程中来。同时随着科学技术的发展，自动化技术也在不断的发展、丰富、深化，人们对其的定义有很

多，但是万变不离其宗，“无人干预”“可按照程序或指令自动运作”“延伸人类功能器官”等是其最为明显的几个特征。

(2) 信息化：以 IT 技术为主、CT 技术为辅、多以计算机为承载体的辅助物理世界的资源与技能。关键字是信息、流程、管理信息化可将企业的生产过程、物料移动、事务处理、现金流动、客户交易等业务过程，通过各种信息系统、网络加工生成新的信息资源。可以使企业内各个层次的人员清楚地了解“业务现在是什么情况”，“流程进展到哪里”等一切动态业务信息，从而做出有利于生产要素组合优化的决策，合理配置资源，增强企业应变能力，获得最大的经济效益。信息化就是将企业的日常业务流程固化下来，并自动做好记录，以降低基层人员的工作难度，提高基层人员的工作效率。让使用者更容易理解，更规范化、标准化且量化的一个长期发展过程，不断采用现代信息技术，提高生产力。信息技术革命给人类社会发展也起到了推动的作用，现代信息技术是指在电信技术之后产生与发展起来的部分，因此此项技术已经成为一门综合性极高的技术，因其与计算机技术、通信技术、信息处理技术和控制技术等的融合。

(3) 数字化：以数据为基础，拥抱 IT、CT 技术，把物理世界信息演变成虚拟世界（多指计算机）的过程和结果，专注底层数据。关键字是数据、计算、量化、数字化将企业管理经验模型化，自动分析系统记录的各项数据，并给出分析报告和解决方案，管理人员拿到报告和方案后，依据现实情况，修正解决方案，系统通过不断学习、调整解决方案，最终会给出最适合的方案，从而降低中层管理人员的工作难度，提高中层管理人员的工作效率。由此可见，数字化过程，需要 IT 专家、数字专家、行业专家、企业管理专家等各界专家的深度融合，才能打造出适合某一行业的数字化系统。可以预见的是，这一过程一旦突破，制造业企业的管理水平会大幅提升，企业的盈利能力也会大幅提升。明晰这三者的定义，结果也就不言而喻。公司的持续发展，除了战略、机制，必须依赖这三方面的发展。但实现过程必须结合公司的实际情况，不能为了自动化、数字化和信息化而开展无谓工作。

问题五：如何理解现代企业管理制度，一些管理工具是否适合当下的企业和目前的行业发展，比如精益生产、5s管理和6西格玛管理等

从企业反馈的情况看，企业基本认可管理工具的作用，也较为欢迎这些工具。大家一致强调工具应用的本土化和持续性，不能中不中、洋不洋，也不能没有任何变革的条条照搬，框框照用。

1) 现代企业管理制度一定是中国公司必须要建立起来的一套制度，也是世界上公司通行的制度。改革开放四十年来，经济最活跃的因素——公司，每个公司的发展，与逐步建立起的现代企业制度息息相关。

伴随着现代企业制度的建立，西方的一些管理工具也被逐渐引入，有些是宏观层面的工具，如战略地图、SWOT分析等，也有些基层管理面的工具，如精益生产、JIT、5S等。我个人认为这些工具的使用提升了中国公司的管理水平，因为这些工具本身是可以提高管理效率的；同时通过这些工具的使用，也是与跨国公司接轨的一个有效方式，因为大家可以有“共同的管理语言”。当然处于不同阶段的公司，适合使用不同的管理工具，不能脚穿布鞋、身着西装，就不伦不类了。

精益生产、5S管理及6西格玛管理是适合于我们企业发展的，目前5S管理在一些企业运行的还算良好，在制造现场管理，制造效率提升等方面取得了不错的效果；精益生产及6西格玛管理这些管理工具的导入会有效提升公司的生产效率，减少生产浪费，提升公司质量管理能力，降低质量损失，是企业提升管理能力的有效工具。但这些管理工具的导入需要在一定的知识基础，在足够的管理能力形成的基础之上才能运营良好，否则就会在当前的基础上增加额外的管理工作量，得到适得其反的效果。

2) 企业必须由个性化转变成标准化、由多样化转变成职业化、专业化，由责任人管理转变成制度化管理，因此制度化管理现在已经成为制约企业发展高度的关键指标之一。管理体系的引入必须做细做实才会有效，非常考验企业的素质和能力。必须明白“在垃圾堆里不会生产出优质的产品”，在充分利用已有工具的同时，企业也要基于中国文化、地域文化、企业文化和企业特性建立属于自己的独特的管理体系。

3) 管理工具需要传承，更需要文化的支持，不是引进来就万事大吉，也符合引进-调试-使用-细化-改进-完善-创新-变革的发展思路。

4) 工具的引入不仅仅是一个管理的提升，也是一次文化再造，包括守规矩和重诚信。

问题六：如何减少企业内卷，减少人为的效率降低

就企业内卷问题，不同的企业提出不同的观点，主要内容如下：

1) 一些企业认为，只有不思进取、安于现状的企业才可能产生所谓的“内卷”。发展是企业永恒的课题，如果公司持续发展，何来“内卷”？内部资源无法满足市场需求，在必须不断增加资源的情况下又如何“内卷”？即使出现行业不景气，公司也可以通过不断的创新，来创造新的需求、来优化现有效率，因而会出现“优胜劣汰”，而不是“内卷”。

2) 减少人为的内耗内卷还是要从建立清晰的工作职责、合理的考核制度、合理的流程制度，和企业发展匹配的人员数量，部门间沟通的效率和责任心等这些方面改善。企业需要有很好的用人机制和工作氛围。加强引导教育，弘扬正气、弘扬正确的人生观、世界观。加强企业管理，从而正确引导企业朝着有利健康的方向发展。同时了解员工心态，帮助他们解决实际问题。职责及考核要越清晰、越具体和越量化，后续发生内耗的可能性越小。

3) 权责不对等，做事就得求人，严重阻碍工作效率；资源与产出不对等，必然会引发各种怨气。

4) 企业中，同一业务上下游的部门，必须平级，从根本上避免某个强势部门既当运动员又当裁判。另外，上级领导的有意或无意的偏袒会严重伤害一线业务团队士气。

5) 如何平衡劳动强度，尽量让每个人或部门的劳动强度基本相同，或者待遇呈现巨大区别，避免出现忙的岗位忙死，闲的岗位闲死，导致团队震荡。

6) 行业里面有一定规模的企业都是老企业，老企业就会有内卷，就会需要改革，就会有它的长处，也会有它明显的短处。企业人员老化必定出现企业严重的内卷。解决企业内卷应考虑保持企业内部各阶层员工的更新率（如 20% 的更新率），即保持一定比率的人员流动性，是一个减少内耗的好办法。

7) 内卷应该是两方面，一个是内部的内卷，一个是外部的内卷。外部内卷就是同行业之间的竞争，企业跟企业之间，不择手段和不讲诚信的内卷，以及花钱就是老爷的营商文化，客户高高在上，狂妄自大造成行业内的严重内卷。

以上是基于技术层面提出的问题，并给出了一些答案。下面是大家基于自己的认知，从人性、文化、哲学等方面对内卷进行评述，也许一些语言偏激，也许一些说法以偏概全，但我们也需要认真对待，引导我们从不同的视角，基于不同的格局观测问题，思考问题，并找到有利于自己企业发展的方式方法。

道德经说：天下有道，却走马以粪。天下无道，戎马生于郊。这句话是老子告诉世人，当天下有道的时候，马都是用来行商所用，所以走在马路上都能看到马粪，而对于无道的天下，马儿都只能出生在郊外，因为马都用来作为战马了。

一个典型的内卷例子就是“摸鱼”式加班。在办公室，大家原本都按正常工时工作，但突然来了一个新员工，他每天加班工作一小时，得到老板赞许，其他员工被动卷入加班，但不愿真正努力，只是花一小时“摸鱼”。这种“摸鱼”式加班增加了所有员工的时间成本，并没有带来收益。

对竞争对手恶意举报，恶性竞争，对分包商各种坑蒙拐骗，对竞争对手没有下限的攻击必然招致同样的反击，最后往往会鹬蚌相争渔翁得利，最后真正成功的反而是专注自己的产品和留住更多人才的公司，想办法把自身短板补齐的公司，而优秀的分包商也并不傻，你一定不要把别人当成敌人，总想赢家通吃！那最后的结果往往就是失去所有优秀分包商的帮助，优秀的分包商商会去帮助你的竞争对手，而你也有钱也买不到好东西或者别人给你挖坑，人家在自己专业领域给你挖坑是很容易的，最后损害的还是自己。

几乎所有企业，都会有各种内耗，各种内卷，管理者再强势，再英明，也很难从根本上杜绝这种现象的存在。这主要是因为，人的本性就是趋利避害的，让所有人都不计得失的一心为公，圣人一样的标准，显然也不切实际；即便有人真这么要求自己，也完全做到了一心为公，但却无人发现、赏识或认同，甚至还会被错认为别有所图，居心叵测，最后也只落得伤痕累累。

企业管理或实际运营中，内耗或内卷确实难以根除，但这并不意味着只能完全放任不管；其实，做好不同岗位之间的业务分工，制定好相应的业务操作规范，梳理出明确的业务流程，辅助于精准有力的考核标准，然后由独立的第三方部门

严格监督各岗位落地执行情况，并给予公正客观的评估。当然，有些原则或者叫底线，也需要企业反复宣贯，比如严厉禁止互相插手工作或推诿。基本而言，靠上面这些制度及原则，就能在很大程度上消除内耗或内卷产生的根源。就如同信任一样，人性也不是被用来考验的，所以，企业还需要完整科学的管理框架体系来保障。

问题七：怎样开展板材成形行业的技术标准工作，大家觉得行业需要哪些标准

大家普遍认为标准非常重要，不仅仅能指导企业规范生产活动，也能对企业之间的竞争起到规范作用，也就是等级规范。另外标准必须注意“新”，必须注意对老标准的修订。另外，标准也是维护一个行业的话语权的重要方式，引导用户提出“合理要求”和“适应设计”。因此标准既要能体现当下实际，也要能引导未来发展。

1) 对已有标准进行实用性调研，从而对已经过时的标准进行现代化修订或重编。

2) 需要在相关企业中进行调研，或者说基于企业标准来调研，如果是行业共性的东西而又没有现成标准、或者说有利于推动整个行业的进步，就可以去制定标准。

3) 需要制订原材料标准及交付条件、模具材料标准、典型成形件的工艺规范、高精度模具的加工工艺标准和防锈油及其他防锈方法方面的标准。

4) 建议钣金与制作行业组织部分区域性的龙头企业和知名客户的结构设计部门，包括科研机构 and 大学，建立行业标准化工作小组，在不同行业制订标准，从试用到应用。

5) 应从行业技术提升角度挖掘制订新标准，注重行业标准的实用性，不能为了指标或要求而制订标准。

6) 从细分领域（如通信、电力、医疗等）找到钣金件标准化的需求和切入点，组织细分行业领域用户以及细分领域钣金与制作企业进行交流，达成制定钣金件行业标准共识，然后联合制定钣金件行业标准。例如标准的 19 英寸机柜标准（规范到零部件可通用互换的程度）、通风散热零件（例如门板等）上的网孔

尺寸的标准化、系列化等工作。

7) 对参与制定标准的企业和使用标准比较好的企业进行广泛宣传，建立起一种重视标准和使用标准的正确理念。

问题八：企业需要什么样的行业服务工作

企业提出的需求很广，概括起来企业特别需要的主要有：

1) 企业经常是“忙于拉车”，而忽略“抬头看路”。个人认为，行业服务可以偏向于帮企业“抬头看路”，国家的大政方针、行业的发展趋势，行业协会去做会更准确些、更有效些。包括行业内部市场协同、行业及行业技术发展趋势分析，以及先进技术资源等。

2) 就一些共性问题，还是希望可以给企业提醒的。

3) 设备技术发展动态、欧美日行业技术资讯和成本资讯、国际及国内市场开拓经验介绍，以及介绍主机厂及其他精冲件厂家情况。

4) 行业协会引导，让更多的同行参加进来，推动行业发展，缓解行业内的恶性不合理竞争。

5) 需要分享经营理念和市场行为。

6) 制定行业市场行为规范，研究规范执行办法，助力企业高质量发展。

7) 如何服务好会员、理事、常务理事、副理事长、理事长单位是协会必须要解决的问题，必须制定具有针对性的服务，会议和交流是一种形式，但内容列举非常重要。服务什么和如何服务应该是协会需要解决的问题。

8) 协会应花力气整理大量技术解决方案（案例库），积累技术标准，发挥好技术专家的作用。建立行业比较有名气的沟通平台。对企业运营、发展，提出具有前瞻性的、可落地的、颠覆性的深刻洞察成果。

9) 如何建设好先进技术的推广平台，定期发布有效的供求信息，开展客观公正的厂家评价。

10) 加大力量做好行业调研，反映行业诉求，争取社会的认可和国家的支持。

问题九：国内市场和国际市场预测

不同行业企业，对市场的看法相当不同，但也有一些共同之处，整理在这里，

供大家思考和研究。

1) 只要政策稳定，国内市场长期向好的趋势不变，即使有些波折，也属于正常，应保持对市场的信心。国际市场波动性更大，除了以出口为主要市场的企业外，应该也不会造成巨大影响。

2) 汽车市场仍然是最大的精冲市场；电动化趋势不可阻挡，而且会对精冲企业等产生较大影响。国际市场基本已经恢复，但是中长期仍然因为逆全球化和能源价格上涨有些问题。

3) 钣金行业是与我们生活密切相关的行业，因疫情和俄乌冲突的不确定性，国内外市场都造成了很大的影响。但钣金市场总归会回暖，尤其在新能源/半导体/储能/通讯类方面，市场需求应该是呈持续增长的趋势。

4) 一些好的企业，普遍的存在的是订单量不错，产品价格走低的情况。尽管物流是一个普遍的问题，但他是影响市场情况的重要因素之一，企业不能不予以重视。

5) 国内冲压设备企业在技术、品牌和资金实力方面与国际一流厂商尚有一定差距，面临较大竞争压力的同时机遇同样巨大，国内优秀企业将获得更为广阔的市场生存和发展空间。国际市场中发展中国家，受经济增长带动，汽车、电子等行业对冲压需求越来越广阔，同时也加剧了行业内的竞争。

6) 根据中国石化联合会在 2022 第六届中国石油和化工行业采购大会上发布的信息，化工行业总投资 160 亿元，新建化工项目正在开工；总投资 320 亿的新建化工项目；总投资 138 亿的新材料项目正在环评。另外，注资 211 亿的 360 万吨烯烃项目。

据气体资讯市场分析，空分设备行业发展形势较好，空分设备每年都有两位数的增长。以上这些都需要采购封头，所以国内市场近期应该不会出现疲软。

7) 国内竞争国际化。国内，商用车 2022 年达到波谷最低点，之后缓慢回升；乘用车平稳增长势态保持。自主品牌头部企业走出国外开疆扩土成为必然趋势，新能源汽车市场渗透率增速加快。

8) 一些企业家认为，疫情打断国内交流，收紧国外交流，已经影响了一些中小（民营）企业对国内和国际市场走向的判断。一些地方财政出现问题也在严重影响地方中小（民营）企业的进取心和积极性。

由于市场的不确定，一些企业在投资方面非常谨慎，这也严重影响整个市场的繁荣。

除了包括央企在内的大型国企可以放开手脚，不顾一切地享受政策红利，不断“摊大饼”，扩规模；中小（民营）企业，特别是冲压、钣金与制作企业，由于大多是中小企业，都想做规模，但很艰难。因为中小企业的利润率越来越低，难以支撑做大，过去利润率 10%还是有的，5%肯定有的，但现在稍微市场波动一下，5%的利润就没了，甚至可能会亏损，哪有资本再投资扩大。

问题十：材料、能源、人工、税负和财务成本，哪一项是企业的最大负担

影响企业效益的五大因素，材料、能源、人工、税负和财务成本，由于产业的不同，地域管理的不同，不同企业对这五大因素的感受也不同，体会也不同，列举如下。随着工业的发展，目前企业成本又增加了三大块，环保、安全和应付政策成本。

1) 材料价格的波动现在对企业影响越来越大，特别是精冲零件，如果不做后续装配的公司，材料占成本比率较高，价格的波动对企业的盈利能力产生重大影响，可能直接导致亏损。

2) 能源的影响不是在直接成本上，而是不可控的停电会直接叫停整个供应链，而产生的间接成本不可控，实际上能源成本一直在增长，一些企业 2022 年与 2021 年比较，能源成本增加了 10%。

3) 人工成本这几年是稳定上升，一些发达地区的人工工资已经很高，但仍然在持续走高。但从目前情况看，更要紧的是招人越来越难，且总体来说人员的不稳定性在上升，因为跳槽后不愁找工作。这对精冲行业的影响相对较大，因为精冲相对来说是一个小众行业，像精冲工、精冲模具钳工、精冲机维修工等都不是“速成”的，往往需要一年甚至几年的培养。

另外，一些企业反映，人工成本已经占到营业收入的 25%。

4) 财务成本因企而异，央企子公司现金流不会有大问题，不需要过多的银行贷款，即使短期贷款，利率也会在基准利率上打折。但对于一些依赖贷款生存和发展（成长型）的中小（民营）企业，财务成本就是一个大问题。

5) 长三角地区人工工资仍然高于其他区域。原材料价格在过去几年增长非常快，仍然未能降到以前的水平。

6) 对于一些中小（民营）企业，税负太高，人工成本的走高，人工税负也严重加重了企业的负担。

7) 目前一些地方出台了“每亩平均税收”和“每亩平均销售”的一刀切政策，严重影响传统制造业的生存空间。除此之外，环保和安全的成本也在增加，传统制造业苦不堪言。一些企业家发出这样的感叹，国家真的不需要这些传统的基础制造业了吗，把基础都摧毁，有谁能建起高楼。

内部资料：仅供中国锻压协会会员参考