

# 中国锻压协会文件

(2017)中锻压字 034 号

| 锻造 | 冲压 | 钣金制作 |

## 关于参加 2017（上海）中国国际金属成形展览会 “神工奖”（优质锻件毛坯评奖）的通知

各有关单位：

第十二届“神工奖”（优质锻件毛坯评奖）暨优质金属成形零部件评奖活动将在 2017 年 9 月 19 日-22 日在上海召开的中国国际金属成形展览会上举行，现诚邀贵公司参加。

“神工奖”是中国锻压协会针对零部件参展商推出的一项免费配套服务，参评企业在展会前提交技术资料，展会第一天组织专家实物评审，在展览会第三天颁奖，旨在通过展会推出一批优质的零部件和生产商，向下游采购商集中推介。

该活动由协会专家服务中心组织业内专家，依据一整套科学公开的评选体系，评选各参评的产品。所产生的“优质奖”和“表扬奖”产品赢得了国内外用户和国际采购商的关注和认可，更有利于企业提高竞争力，开拓国内外市场。

### 有关参评具体事宜如下：

- 1. 参评条件：**中国国际金属成形展览会展商，并且在中国境内设厂（含外商、台商、独资和合资企业）生产的锻件毛坯（经过粗、精加工或装配成组件、总成的不予参评）。参评产品需充分说明参评企业技术和工艺水平，未申请和未展出的产品不予评奖。
- 2. 参评方式：**展览会现场展示，数量不限，展示现场标注参评产品名称。
- 3. 参评申请：**为使评选专家在现场高效率的完成评测工作，请欲参评单位填写登记表，于 8 月 10 日前同参评零件图纸（精加工图及毛坯图）邮寄给中国锻压协会郭健。
- 4. 本届创新：**本次展览会将对参评展品提供展柜集中展示，请参评企业准备样品，最迟于开展前一天提交给主办方。如零件太大，可放置于自家展位，仅提供图片和卡片展示。请参评方提前将参评展品的关键参数和亮点的卡片填写清楚，我们将装订成册，提供给邀请到现场的各家媒体，以扩大评奖的影响力。

**联系方式：**中国锻压协会 展览部 郭健（186 3030 0226）

电话：010-53056669 传真：010-53056644 邮箱：guojian@chinaforge.org.cn

附件：1. 参加优质锻件毛坯评奖登记表

2. 中国锻压协会中国国际金属成形展览会锻件毛坯评奖办法



## 参加优质锻件毛坯评奖登记表

企业名称：\_\_\_\_\_ 展台号：\_\_\_\_\_

地址：\_\_\_\_\_ 邮编：\_\_\_\_\_

负责人：\_\_\_\_\_ 职务：\_\_\_\_\_ 电话：\_\_\_\_-\_\_\_\_ 手机号：\_\_\_\_\_

联系人：\_\_\_\_\_ 职务：\_\_\_\_\_ 电话：\_\_\_\_-\_\_\_\_ 手机号：\_\_\_\_\_

展台负责人：\_\_\_\_\_ 手机号：\_\_\_\_\_

锻件毛坯名称	材料	重量	年产	件
主要工艺 (在合适的工艺上打“√”)		<input type="checkbox"/> 热模锻 <input type="checkbox"/> 闭式模锻 <input type="checkbox"/> 冷锻 <input type="checkbox"/> 温锻 <input type="checkbox"/> 冷挤 <input type="checkbox"/> 热挤 <input type="checkbox"/> 楔横轧 <input type="checkbox"/> 胎模锻 <input type="checkbox"/> 自由锻 <input type="checkbox"/> 其它_____		
<b>设备名称和能力</b>				
下料设备			注：填写本栏时需要与主要工艺栏对应。	
加热设备				
制坯设备				
主锻造设备	设备规格：			
其它设备 1				
其它设备 2				
其它设备 3				
单次模具寿命	件/副.次			
<b>简要描述</b>			<b>评委意见</b>	
			签名：	

- 说明：1、本表可以复印；
- 2、简要描述内容需包含：  
     **下料重量、材料利用率、废品率、锻件精度、生产率（件/时）**等。
- 3、锻件毛坯名称，要说明用于什么产品以及型号，如桑塔纳轿车 2000 型转向节。
- 4、参加评奖锻件**要附零件图**。
- 5、本表由参展商填写（评委意见不填），连同附图于 2017 年 8 月 10 日前寄给中国锻压协会 郭健（手机 186 3030 0226，北京市昌平区北清路中关村生命科学园博雅 C 座 10 层 102206）

# 中国国际金属成形展览会 (MetalForm China)

## 锻件毛坯评奖办法

为了推动锻造生产的发展，强化技术交流，有效地引导行业竞争，鼓励创新和推动产品质量的不断提升，中国锻压协会利用中国国际金属成形展览会，对参展锻件进行现场评奖。为规范评奖，做到科学合理并强化其权威性，依据《中国锻压协会章程》第二章之规定制订本办法。

### 参评对象

在展台上展出的，并在中国境内生产的锻件，都可以参加评比。没有展前申请或未展出的产品不予评奖。

### 执行机构

本评奖由中国锻压协会秘书处展览部具体负责，落实参评单位、收集参评资料、组建专家组评选、制作证书和奖牌并负责在组织展览会期间的证书颁发。

### 专家组

由中国锻压协会教育培训与专家服务中心从专家库中聘请专家，展览部负责具体落实评选。专家组成员须符合下列条件：

- 与参评企业没有直接的聘用和被聘用关系；
- 选择展览会举办地周围的专家；
- 工作为兼职性质，工作过程中须遵守：根据自己对锻造的了解，特别是对某个锻件的了解，对参评锻件作出判断。判断的基本原则是依据自己掌握的情况，对展出产品进行同类比较，作出打分判断，不做非同类锻件的横向比较判断；
- 聘请的专家组成员及其他参与评选的工作人员不得向任何企业和个人透漏有关评价信息；
- 评价使用的资料不能复制，更不能给第三方复制和阅读，使用完后必须完整交回中国锻压协会存档。

### 参评要求

- 1、评奖展品限锻件毛坯，表面不能刷漆、油料等。凡经粗、精加工或装配成组件、总成者不予评奖；
- 2、参加评比展品数量不限，但必须展商自认为能代表展商技术和工艺水平产品；
- 3、参加评奖展品的名称必须说明用于何种产品以及具体型号。

### **参评资料要求**

- 1、认真填写《参加优质锻件毛坯评奖登记表》，每种锻件填写一张表；
- 2、必须提供锻件精加工（零件）图、锻件毛坯图。

### **评奖程序**

- 1.专家阅读资料，对资料的完整性作出评价；
- 2.根据提交的资料和图纸作出技术评价；
- 3.依据《优质锻件毛坯评奖打分表》对参评锻件作出评价；
- 4.核算分数，95 以上（含 95 分)的为优质锻件，95—80 分为表扬锻件；
- 5.制作证书并在展览会期间颁发证书；
- 6.展览会后制作奖牌并邮寄奖牌。

### **评价指标**

评价指标是专家组独立进行打分的内容，根据自己的判断，对每一项内容给予打分，具体说明如下：

工艺先进性：从工艺的效率、节能节材及保证零件质量等方面判断；

图纸完整性：零件图和锻件图是否完整、准确进行判断；同时对锻件的尺寸精度、形状精度等技术情况作出参考判断；

技术难易和诀窍：技术是否有创新，是否非常巧妙，对技术的难易作出判断；

废品率：对是否生产、工艺技术和设备等的稳定性、合理和适用性作出判断；

材料利用率：对工艺、设备等作出判断；

表面（外观）：对艺术品化做出判断；

锻件尺寸公差：精度作出判断；

工艺余料（余块）：工艺合理性作出判断；

生产效率：效益和组织生产作出判断；

市场前景：对市场作出判断。

### **发证和宣传**

获奖企业及获奖展品将统一免费在《中国锻件、金属板材、管材和型材成形零部件采购指南》、中国锻压协会官网、展览会网站及中国锻压网上进行宣传。

### **费用**

本评选协会不收取任何费用，评选发生的全部费用计入中国国际金属成形展成本。