

中国锻压协会金属成形展览会 (MetalChina)

模锻件毛坯评奖办法

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，如桑塔娜轿车2000型转向节。

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。

优质锻件毛坯评奖打分表

企业名称：_____ 展台号：_____

锻件毛坯名称					
用表提要	请专家，在适当格内划√。				
评价指标	评分				
	100	80	60	40	20
工艺先进性	极先进	先进	通用	可用	淘汰
图纸完整性	极完整	完整	普通	能用	无价值
技术难易和诀窍	创新	巧	稍有思路	常见	笨拙
废品率	很低	低	一般	高	很高
材料利用率	很高	高	一般	低	很低
表面（外观）	很漂亮	漂亮	普通	差	很差
锻件尺寸公差	极小	小	一般	大	很大
工艺余料（余块）	很合理	合理	一般	不合理	很不合理
生产效率	极高	高	一般	稍低	极低
市场前景	很好	好	正常	在淘汰	已淘汰
得分统计					
实际得分	（实际得分=得分统计之和÷10）				
其它记录和需要说明的内容（如总体印象等）： 					
专家签字				日期	

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_____		
设备名称和能力				
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			
简要描述			评委意见	
			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 年 月 日前寄给中国锻压协会展览事业部运营部。