

中国锻压协会文件

(2011)中锻压字 059 号

关于组团赴印度参加 第二十届国际锻造会议(20th IFC)的通知

2011 年全球锻造行业最为隆重的国际盛会——第二十届国际锻造会议将于 2011 年 11 月 13-17 日由印度锻造协会在印度海德拉巴市的海德拉巴国际会议中心举办。中国锻压协会将一如既往的组织国内锻造企业前往参加。

国际锻造会议 (IFC) 始于 1953 年, 迄今已有 57 年的历史。作为全球锻造行业的权威大会, 该会议三年一届, 参会代表分别来自中国、美国、德国、日本、韩国、意大利、西班牙、法国、英国等全球近 30 个国家和地区的企业决策者。会议内容包括世界各国及地区锻造业的发展报告, 涉及锻造产品、设备、环境管理等各领域先进的技术讲座, 小型展示会以及企业参观考察等。

作为锻造大国, 中国锻造企业早已成为全球锻造业瞩目的焦点。为此, 中国锻压协会已 6 次组织国内企业参加该会议。2008 年, 中国锻压协会曾组织国内近百名锻造企业代表前往参加第十九届国际锻造会议。本届大会上, 共有 10 家国内企业的论文被选为大会讲座, 这在一定程度上也说明了中国锻造业近年来的腾飞与壮大。在锻造市场日益升温、全球交流越发频繁的今天, 此次会议为我国锻造企业又一次提供了近距离接触世界、充分了解世界锻造同行的绝佳机会。希望更多国内企业能通过国际大会与国外企业交流生产经验、改进生产技术, 不断扩大国际市场。机会难得, 请尽快报名!

更多会议信息敬请登陆: ifm2011.chinaforge.org.cn

现将有关事宜通知如下:

一、时间安排:

会议名称: 第二十届国际锻造会议 (20th International Forging Congress 2011)

会议时间: 2011 年 11 月 13 日-17 日

会议地点: 印度·海德拉巴市·海德拉巴国际会议中心

日程安排 (暂定, 具体日程及费用另行通知):

2011 年 11 月 13 日 北京飞抵印度, 会议注册、欢迎酒会

2011 年 11 月 14 日 开幕式、技术讲座

2011 年 11 月 15 日 技术讲座、闭幕晚宴

2011 年 11 月 16-17 日 企业参观 (详见附件 2: 企业路线参观选择)

2011 年 11 月 18-21 日 代表团汇合后分两组, 至其他国家继续商务考察或直接返回北京结束考察

二、企业参观:

企业参观安排在 11 月 16 日至 17 日, 分 5 条线路进行企业参观 (详见附件 2: 企业参观路线选择), 请您在 5 条线路中选择出一条最佳线路, 并至少选出 1 条备选线路, 协会将根据主办方限定的每条线路参观人数, 结合您的选择及报名先后顺序进行分组。我们会尽量满足您的最佳线路选择, 但因主办方对每条线路人数有限制, 为保证您的最佳线路, 请您尽早报名并决定参观线路, 谢谢!

注: 会议要求, 企业参观期间, 不允许携带相机、手机或其他记录仪器进行拍摄行动, 如在参观期间发现拍照, 违反者将被送回汽车上等候。

三、商务考察:

会议结束后, 代表团汇合后将分为两组 A 组和 B 组:

A 组: 至其他国家继续商务考察; B 组: 直接返回北京结束考察

四、所需费用: (视选择的参观线路而定)

企业参观线路	注册费(元)	参观费(元)	其他费用[全程交通(飞机、汽车等)、住宿费、餐费、司机导游陪同费、翻译费、签证费、服务费、旅行社费用等]	会议费用总计(元)
线路 1、3、4	7000.00	9000.00	40000 (A 组)	56000.00
			30000 (B 组)	46000.00
线路 2	7000.00	18000.00	40000 (A 组)	65000.00
			30000 (B 组)	55000.00
线路 5	7000.00	10000.00	40000 (A 组)	57000.00
			30000 (B 组)	47000.00

注: 1、此价格包含的住宿为双人间(与他人拼房合住)费用, 如需单间, 线路 A 需另加单间差 8000 元, 线路 B 另加单间差 4500 元。在旅行安排中, 将按报名顺序安排房间, 如出现最后一人不能拼房的情况, 最后一人需支付单间差。

2、入选论文的第一作者, 注册费(7000 元)可享受七五折优惠, 即注册费便宜 1750 元。

3、同一企业 4 人及以上人员注册, 注册费(7000 元)可享受八五折优惠。

五、报名及汇款:

1. 报名生效: 收到有效报名表(附件 1)和报名费 35,000 元人民币(包括会议注册费、企业参观费、国际往返机票费和签证费), 方为报名生效。
2. 报名截止日期: 2011 年 9 月 10 日。报名同时请汇款, 并将报名表及汇款底单传真至中国锻压协会。
3. 其余款项: 请于 2011 年 10 月 10 日之前将剩余款项汇至中国锻压协会。
4. 退款说明: 凡因个人或签证原因临时不能参团的代表, 我们将扣除已发生的各项费用后将余款退回。
5. 汇款:

开户银行: 工商银行北京王府井金街支行
账 号: 0200000709014447466

开户单位: 中国锻压协会
用途注明: 2011 印度团

六、申请因私出国护照

请各出国人员尽量办理因私护照, 并于 2011 年 9 月 1 日前办妥。因各地政策有所差异, 护照详细办理办法请咨询当地公安机关。

持因公护照的人员，通过协会办理签证非常麻烦，因而只能自行办理签证，办理中所需材料可直接向我们索取。

七、签证申请资料准备

- 1、护照原件及复印件，末页有本人签字（有效期半年以上，如换发新护照，旧护照一并提供）；
- 2、2寸彩色照片3张（蓝色背景）；
- 3、签证个人信息登记表。请详细填写，随报名表一同传真至中国锻压协会；
- 4、工作单位英文派遣函原件（打印在盖有公司公章的A4抬头纸上，有公司地址、联系电话、传真、领导签名，必须经中国贸促会认证。具体格式报名后发送到您的邮箱）；
- 5、工作单位营业执照副本复印件和翻译件，均需盖单位公章；
- 6、身份证复印件（正反面）；
- 7、户口本复印件。

注：每份签证申请都择优批准，受理申请过程中的任何阶段，印度驻华大使馆都可能要求申请人提交额外信息。作出申请并不保证能够获得签证。

请将上述资料于2011年9月1日前准备好，并按要求将文件以EMS形式寄至：中国锻压协会

地址：北京市紫竹院路甲32号（100048）

联系人：彭琳 小姐

手机：13488864216

电话：010-68465045-657

传真：010-68465044

网站：ifm2011.chinaforge.org.cn

邮箱：conference@chinaforge.org.cn



后附：附件1 IFC 2011参会报名表

附件2 IFC 2011企业参观线路选择

附件3 IFC 2011大会讲座及论文 国内企业入选名单

附件4 IFC 2011赴印签证个人资料表

附件 1: IFC 2011 参会报名表

第二十八届国际锻造会议 IFC2011 参会报名表

请尽早将此表传真或发邮件至中国锻压协会, 以便其他各项手续的正常进行。

填表公司具体联系方式:

公司: _____

地址: _____ 邮编: _____

电话: _____ 传真: _____ 联系人: _____

手机: _____ 邮箱: _____

参会人员:

姓名	职位	酒店房间类型 双人间/单人间	企业参观线路选择 线路 1-5, 填写数字			商务考察线路选择 (请选择打“√”)		团费
						A 组	B 组	
						A 组	B 组	
						A 组	B 组	
						A 组	B 组	

注: 企业参观和商务考察

每位代表只能参与一条线路, 主办方尽量满足最佳线路。请在企业参观线路中从左至右列出最佳线路及 2 条备选线路。无法满足将安排您所选的备选线路。

以上款项共计_____。报名同时请汇款, 并将**报名表及汇款底单**传真至中国锻压协会。**截止日期:** 2011 年 9 月 10 日

中国锻压协会帐户:

开户银行: 工商银行北京王府井金街支行
账 号: 0200000709014447466

开户单位: 中国锻压协会
用途注明: 2011 印度团

负责人签字/盖章:

日期:

未尽事宜请联系: 中国锻压协会 地址: 北京市紫竹院路甲 32 号 (100048)
联系人: 彭琳 13488864216 电话: 010-68465045 传真: 010-68465044

线路 1- 金奈和班加罗尔						
企业	员工人数	年生产能力 (吨)	锻造类型	主要设备	主要产品	认证
EI Forge Ltd Chennai www.elforge.com	500	24000	热模锻	6 台压力机(1000T-2500T)、楔横轧机、轧辊机、螺旋压力机	发动机组件如凸轮轴、摇臂、发动机连杆，传动轴部件如 轴、十字轴，悬挂部件如侧面和外球接头，泵组件如凸轮轴、传动轴、泵盖、共轨、法兰，刹车组件如制动凸轮，转向器组件如摇臂、转向横杆，齿轮箱部件如拨叉、齿轮、轴等。	TS-16949
M M Forgings Ltd Chennai www.mmforgings.com	1640	40000	热模锻	10 台压力机(1600T-4000T)、16 台锤子(0.75T-3T)、1 台 3T 空气锤，1 台 6T 空气锤、1 台 1.5T 电液锤、1 台 630T 液压机、1 台 1250T 墩锻机、楔横轧机、轧辊机、螺旋压力机	车轴法兰、连杆、接头、轴、杠杆、套筒/外壳、齿轮、凸 轮轴、转向节、汽车轮毂、车身、阀帽、十字轴、轴、法 兰、刹车架, RD 和 FD 凸耳销, 适配器制动器等。	TS-16949:2009 ISO 9001:2008
Super Auto Forge Ltd, Chennai www.superautoforge.com	1000	20000	冷温锻	100-2500T 机械压力机，50-600T 液 压机等总共 100 台压力机，5 台多工 位墩锻机	双头球螺栓、套筒/外壳,球棒/扭转杆，汽车电轴，制动钳 活塞锻件，CV 内圈和十字轴，制动助力器活塞，蓄压器 活塞和筒体，主缸活塞，CV 外圈	TS-16949 QS 9000
Ace Designers Ltd Bangalore www.acedesigners.com	270	2500 台 设备		Faverito 导轨磨床，Mazak 和 Moriseiki 精密机加工中心，Fanuc 焊 接机器人，车削中心，车铣中心，装 配站、Zeiss CMM 软件等	CNC 车削中心, CNC 磨铣中心, CNC 中心车床	ISO 9001; ISO 14001
Bill Forge Pvt. Ltd www.billforge.com	2015	150, 000, 000 件	冷、温、热 锻	32 台 100-2500T 压力机， 2 台 1-2T 锤	转向圈、护圈、车轮毂、法兰、轴、齿轮毛坯、CVJ 组件、 转向柱拨叉、行星十字接头、套管、汽车电子喷油泵	TS 16949 ISO 14001 OHSAS:18001
Gearock Forge Pvt. Ltd. Bangalore www.gearock.com	510	20,000,00 0 件	热模锻、精 锻	7 台皮带锤(0.5T-1T)、2 台 1T-1.6TLasco 液压机、1 台 1600T 压 力机和 1 台 2000T 压力机、2 台机械 手操作轧辊机、手动轧辊机、5 台肘 杆式压力机(400T-1000T)	曲轴、齿轮换挡拨叉、摇臂、连杆	TS 16949

线路 2- 普纳						
企业	员工人数	年生产能力 (吨)	锻造类型	主要设备	主要产品	认证
Bharat Forge Ltd Pune www.bharatforge.com 制造设施遍及 11 个地区和 5 个国家	7500	年生产能力超过 760,000 吨	全自动锻 造和机加 工生产线	48 台压力机 (1600T-16000T)	1.客运机车及其底盘组件；2.商用机车及其底盘组件；3. 轻卡机车及其底盘组件；4.非自动机车及其底盘组件；5. 设计以及加工服务	TS-16949:2002 ISO 9001:2000 ISO 14001
		曲轴加工能力达 1,000,000 吨			锻造以及机加机车及其底盘组件。同事制造用于航天航空、 电力、能源、石油、天然气、铁路、海运、采矿以及建筑 设备等其他行业的特殊组件。	
		可加工 5000,000 FAB 和 750,000 转向节				
Kalyani Carpenter Special Steels Ltd www.kalyanircarpenter.com		每年 20 万吨		强大的技术设备设施和合格 的经验丰富的劳动力	用于汽车、核电、防护、航天的合金和特殊钢领先制造商。 大范围产品种类和型号的铸钢和铸锭，通过 VD &/ ESR 线 路清洗特钢，印度最大的电渣重熔和汽车阀门钢生产商。	

Kalyani Thermal Systems Ltd www.kalyanithermal.com	800	30000	Hot Forging 热锻	4000T, 2500T, 1600T, 1000T, 630 T 压机, 通过汽车曲轴 M/c 生产线, 传动装置 M/c 生产线	锻造汽车和 2W 锻造和机加工曲轴和连杆, 锻造以及半加工传动齿轮, 底盘零件, 转向零件	ISO/TS 16949, ISO 14001-2004, BS OHSAS 18001-2007
Mahindra Forgings Ltd Pune www.mahindra.com	1100	84000	热模锻、 精锻	9 台压力机(最大 6300T)	曲轴、转向节、连杆等	TS-16949 ISO 9001:14001
Trinity Engineers Pvt Ltd Pune www.trinityengineers.com	982	36000	热模锻	7 台压力机(1000T-1600T), 8 台锤子 (0.63T-3T), 4 台墩锻机(3"-6")	车轴、轴齿轮、主轴、管轴、驱动/主动轴、阀盖、十字轴、拨叉、壳体、法兰、星齿轮、行星齿轮、换挡拨叉、轮毂、操纵杆、锥齿轮、传动轴、摇臂轴、弹簧鞍座、前桥、杠杆、摇臂、齿轮、齿条活塞	ISO 9001 TS 16949

线路 3- 拉杰果德

企业	员工人数	年生产能力 (吨)	锻造类型	主要设备	主要产品	认证
Echjay Industries Pvt. Ltd Rajkot www.echjayindustries.com	1000	60000	模锻、环锻、自由锻、冷锻	最大 5T 锤, 最大 6"墩锻机, 最大 2500T 压力机, 最大直径 540mm 轴承闭模轧锻生产线, 2500T 冷锻压力机	曲轴、主轴、前桥、链条、轨道辊轴、支架、锥体、锥齿轮、大齿轮、变速齿轮、轴、转向节、车轴、法兰、火车轮胎、吊环、管材、设备法兰、喷油嘴法兰等	TS-16949 ISO 9001:2000
Jyoto CNC Automation Pvt. Ltd	820	2000 台机器		自有设施如研发中心、铸造车间、钣金车间、涂料车间、主轴和转塔的半装配车间, 具有世界先进设备如 Nicholas Corea, Triumph, Huron, Keller Berger, ELB 等的机加工车间	CNC 车削中心、立式加工中心、卧式加工中心、双柱加工中心、5 轴立式加工中心、椭圆车削中心	ISO 9001:2008
Kadvani Forge Ltd Rajkot www.kadvanigroup.com	280	12000t	模锻	6 台 1/2T-5T 锤, 6 台压力机(250T-2500T)	曲轴、连杆、凸轮轴、转换拨叉、转向部件、胎冠传动轴、齿轮箱组件、锥齿轮、法兰、管件、齿轮毛坯等。	TS 16949
Rolex Rings Pvt. Ltd www.rolexrings.com	1526	84000		Hatebur 热成形机-HM-75XL, SAKAMURA 热成形机-HBP160, SAKAMURA 热成形机-HBP120, MANYO 压力机生产线, MITSUBISHI 辗环生产线	锻造/机加轴承圈、3G 轴承圈、汽车部件、变速器零件、发动机零件、底盘零件、齿轮毛坯、轮毂、同步环	ISO-9001; TS-16949; EMS-14001; OHSAS-18001

线路 4 - 德里

企业	员工人数	年生产能力 (吨)	锻造类型	主要设备	主要产品	认证
Blue Stampings & Forgings Ltd	610	19200	热锻	7 台锤子 (0.75 吨—3 吨) 3 台压力机 (1350 吨—2500 吨)	转向部件, 齿轮箱部件, 轴, 发动机组件、凸轮轴、齿轮、铁路组件	TS-16949
Microtek Forgings Ltd www.bajajmotors.com	1209	3600 万件	温锻、热锻	23 台压机 (400 吨-2500 吨)	主轴、轮毂、叉齿轮拨叉, 锻造环, 摇臂阀, 凸轮轴	TS-16949 ; ISO 14001 ; OHSAS:18001
Shivam Auto Tech Ltd Gurgaon www.shivamautotech.com	1000	6100 万件	温锻、冷锻、精锻	7 台压力机(200T-1600T) 2 台 200T 液压机	具有净成型技术的冷温精锻件、齿轮、轴承、棘爪	TS-16949 ; ISO 14001 ; OHSAS:18001

Amtek Auto						
Sadhu Forging Ltd Faridabad www.sadhugroup.com	615	31600	模锻、自由锻	11 台锤(1T-10T) 3 台压力机(1000T-2500T)	转换拨叉、转向部件、后车桥轴、齿轮箱组件、曲轴、前桥、车轴、轮毂、连杆、齿轮毛坯、锥齿轮、小齿轮等。	TS-16949
USK Exports Pvt. Ltd www.uskexports.com	300	36000	模锻、自由锻 环形轧机	25000mkg,16000mkg 锤子	由政府认可的出口企业，制造用于拖拉机、铁路、汽车的各种钢材锻造，碾环机上的环形制造，用于油、气运输、建设、设计以及其他相关产业的法兰	-----
				轧机, Wagner 2Meter		
				自由锻造		
				液压机、空压机, 500-1000 T 法兰整条生产线		

线路 5 - 旁遮普						
企业	员工人数	年生产能力 (吨)	锻造类型	主要设备	主要产品	认证
GNA Enterprises						
GNA Duraparts						
GNA Axles Ltd. Mehtiana www.gnagroup.com	900	60000	热模锻	4 台 300kVa 电墩机配备由机器人操作的 2500T 螺旋压力机, 4 台 700kVa 电墩机配备由机器人操作的 4000T 螺旋压力机, 8 台平锻机(500-3150T)配备 7 台电加热炉, 400T 垂直式挤压机, 热处理车间有台车式、连续式的退火、正火、调质线, 配备自动装取料机和计算机控温装置, 机加工中心-车削中心, 配备 66kVa 配电中心的 VMCs 和 HMCs 大功率数控感应淬火装置	后车桥轴、用于商业车成品组件的主轴和轴承锻件	TS 16949:2002 ISO 14001:2004
Happy Forgings						

附件 3:

第二十届国际锻造会议 IFC 2011 大会讲座及论文 国内企业入选名单

大会讲座:

序号	题目	公司	序号	题目	公司
1	程控全液压模锻锤及绿色锻造	海安县百协锻锤有限公司	6	曲轴半闭式锻造工艺的研究与应用	东风锻造有限公司
2	生产高质量锻造设备, 为世界锻造行业发展作出贡献	安阳锻压(集团)机械工业有限公司	7	锻造行业节能工作的思路	南京汽车锻造有限公司
3	加 Na、Mg 元素有效提高 H13 模具钢寿命	东莞向华模具材料有限公司	8	曲轴先进锻造技术的研究与应用	中国一拖集团公司锻造分公司
4	基于三维建模技术、高速切削技术及三维有限元模拟技术的绿色锻造时代	兴城市粉末冶金有限公司	9	原材料的不同铸造方法对曲轴锻件磁粉探伤的影响	一汽巴勒特锻造(长春)有限公司
5	伺服液压机简介	合肥锻压机床有限公司	10	长杆类差速器课题闭式热挤压工艺研究	内蒙古一机集团富成锻造公司

大会论文:

序号	题目	公司	序号	题目	公司
1	合肥锻压机床有限公司液压机产品简介	合肥锻压机床有限公司	3	精锻螺旋压力机的应用及发展	青岛青锻锻压机械有限公司
2	特定条件的多台阶轴锻粗成形工艺	南京汽车锻造有限公司	4	双离合器变速箱法兰轴的多工位自动化温锻成形分析与研究	江苏森威精锻有限公司/上海交通大学

姓名:		性别: <input type="checkbox"/> 男 <input type="checkbox"/> 女		身份证号:	
出生日期: 年 月 日		出生地:		婚姻状况:	
旅行证件种类: <input type="checkbox"/> 普通因私护照 <input type="checkbox"/> 外交护照 <input type="checkbox"/> 公务护照 <input type="checkbox"/> 因公护照 <input type="checkbox"/> 特殊护照 <input type="checkbox"/> 其他旅行证件(请注明):					
本人护照信息(现有可用)				是否有旧护照: <input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无	
护照号:		签发日期:		有效期至:	
				签发机关:	
家庭信息	家庭住址:			邮编:	
	家庭电话:		申请人手机号:		申请人邮箱:
工作单位信息	公司中文名称:				
	公司英文名称:				
	公司中文地址:			邮编:	
	公司英文地址:				
	公司电话:		公司传真:		公司网址:
	公司负责人姓名:		负责人职位:		负责人电话:
	申请人在本单位工作时间: 年 月 日		申请人职务:		申请人年薪:
以前是否去过印度? <input type="checkbox"/> 没有 <input type="checkbox"/> 有 如果去过, 请注明: 何时、去过何地、以及签证获批地。					
三年内所有的签证记录及其有效期:					
是否有拒签记录, 如有请注明在何时、哪个使馆、因何原因被拒签:					
家庭成员情况(已故或离异也需要填写, 并注明情况)					
配偶	姓名:		职务:		电话:
	工作单位(中文):				
	工作单位(英文):				
	工作地址(中文):				
	工作地址(英文):				
父亲	姓名:		职务:		电话:
	工作单位(中文):				
	工作单位(英文):				
	工作地址(中文):				
	工作地址(英文):				

【备注】1. 以上空白处必须填写, 如果没有请填“无”不得空白。

2. 如果丧偶, 父母去世, 请注明。

3. 以上资料用于协助您申请申根签证。(请如实填写, 如不符实, 您本人应承担因此而产生的一切后果)。

本人签名:

日期: