***中国锻压协会***

**锻造企业技术经济数据调查表**

 **2022 年度**

****

**中国锻压协会编制**

|  |  |
| --- | --- |
| 单位名称**(公章)** |  |
| 通信地址 |  | 邮编 |  |
| 联系人 |  | 手机号 |  |
| 微信号 |  | 电子邮箱 |  |
| **2021年主要经济数据** |
| 锻件产量及销售额 | 自由锻件年总产量（吨）其中：≥500mm环件（吨）特种合金锻件产量（吨） |  |
|  |
|  |
| 模锻件年总产量（吨）其中：冷温锻件产量（吨）铝合金锻件产量（吨） |  |
|  |
|  |
| 销售总额（万元） |  |
| 原材料 | 原材料总费用（万元） |  |
| 原材料总用量（吨） |  |
| 主要原材料品种及牌号 |  |
| 模具总费用（万元） |  |
| 能源总费用（万元） |  | 锻件热处理能源费用（万元） |  |
| 锻造能源费用 |  | 模具热处理能源费用（万元） |  |
| 人员数量及费用 | 职工总人数 |  |
| 锻工人数 |  |
| 人员总费用（万元） |  |
| 毛利润（万元） |  |
| 税收上缴情况 | 增值税（万元） |  |
| 其它税费合计（万元） |  |

|  |
| --- |
| **2021年能源消耗** |
| 项目 | 消耗量 | 项目 | 消耗量 |
| 电（度） |  | 压缩空气（米3） |  |
| 煤/产地（千克） |  | 燃料油（千克） |  |
| 天然气（米3） |  | 净化水（米3） |  |
| 其他（请注明） |  |  |  |
| 热处理介质（桶） |  | 锻造润滑剂（桶） |  |
| 热处理介质品牌型号 |  | 润滑剂品牌型号 |  |
| **2021年材料利用率及废品率** |
| 模锻 | 热锻材料（含特种合金）利用率（%） |  |
| 冷锻材料（含特种合金）利用率（%） |  |
| 热锻（含特种合金）废品率（%） |  |
| 铝锻件废品率（%） |  |
| 冷温锻（含特种合金）废品率（%） |  |
| 自由锻 | 钢锭利用率（%） |  |
| 钢坯利用率（%） |  |
| 一般自由锻废品率（%） |  |
| 环锻件废品率（%） |  |
| 未来生产纲领（万吨）

|  |  |
| --- | --- |
| **2022年** | **2023年** |
|  |  |
| **2024年** | **2025年** |
|  |  |

 |  **2021年月产量（万吨）**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **1月** | **2月** | **3月** | **4月** | **5月** | **6月** |
|  |  |  |  |  |  |
| **7月** | **8月** | **9月** | **10月** | **11月** | **12月** |
|  |  |  |  |  |  |

 |
| **2021年技术改造投资** |
| 总投资（万元） | 采购设备（万元）（可收回专用增值税发票的投资额） | 技术开发（万元）（不能收回专用增值税发票的投入额） |
|  |  |  |
| **2021年出口锻件情况** |
| 模锻件（吨） |  | 折合人民币（万元） |  |
| 自由锻件（含环件）（吨） |  | 折合人民币（万元） |  |

**自由锻件：**凡自由锻液（水、油）压机、自由锻锤生产的锻件都称为自由锻件。在自由锻（水、油）压机及自由锻锤上进行胎膜锻造生产的锻件，也属于自由锻件。使用辗环机等生产的内径大于500mm（含500mm）的环件也计算为自由锻件。

**模锻件：**凡在模锻液压机、模锻锤、螺旋压力机、机械压力机、平锻机、辊锻机、楔横轧机、径向锻机等模锻设备采用开式或闭式模锻或挤压成形直接生产的锻件，均为模锻件。小型辗环机（环件内径小于500mm,不含500mm）生产的环件、精密摆辗件、高速镦锻机生产的精密锻件也计算为模锻件。

**冷温锻件：**主要指金属材料在室温或约950℃以下进行的模锻或挤压成形件，归类于模锻件。

**特种合金锻件：**特种合金锻件主要指模锻或挤压特种合金锻件，归类于模锻件。

**毛利润：**锻件销售总额扣除锻件生产直接成本后的余额部分。

1. **模锻－热锻材料（含特种合金）利用率（%）＝**锻件重量÷投料重量×100%

**2）模锻－冷温锻材料（含特种合金）利用率（%）**＝锻件重量÷投料重量×100%

**3）自由锻－钢锭利用率（%）**＝锻件重量÷钢锭重量×100%

1. **自由锻－钢坯利用率（%）＝**锻件重量÷下料前钢坯重量×100%
2. **模锻－热锻（含特种合金）废品率（%）＝**报废品重量÷合格品锻件重量×100%
3. **模锻－冷温锻（含特种合金）废品率（%）＝**报废品重量÷合格锻件重量×100%
4. **自由锻－一般自由锻废品率（%）＝**报废品重量÷成品锻件重量×100%

**8）自由锻－环锻件（≥500mm）废品率（%）＝**报废品重量÷成品锻件重量×100%

联系人：吴顺达 女士 E-mail: wushunda@chinaforge.org.cn

手 机：150 1010 6442(微信同号) 电 话：010-53056669-656

王继社 先生 E-mail:2959862149@qq.com

手 机：185 1870 2090 电 话：010-53056669-639

地 址：北京昌平区北清路生命科学园博雅C座10层中国锻压协会