



江苏省模具行业协会会刊

江苏模具工业

JIANGSU DIE&MOULD INDUSTRY

3

2025

总第80期

常州创胜特尔数控机床设备有限公司



常州创胜特尔数控机床设备有限公司成立于2003年，致力于中国高端装备机器人智能化加工单元及AI工厂自动化的集成制造以及立式、卧式、龙门式加工中心、钻削中心等各类数控机床设备的研发、生产、销售、服务。系“国家级专精特新小巨人企业”、“国家高新技术企业”、“江苏省智能机床组合制造单元工程技术研究中心”，同时是“江苏省数控机床工程技术研究开发中心”依托单位，2024年市级“智改数转网联”服务商。自主研发的“五轴联动立式加工中心”获得国家科学技术委员会鉴定，并获江苏省科技进步二等奖。“五轴联动数控展成电解磨削技术及推广应用”，获得2021年度江苏省科学技术三等奖和2018年度中国商业联合会科学技术三等奖。产品广泛服务于航天、航空、军工、汽车零部件和教育等系统。

公司团队100%由专业技术人员组成，其中管理层和技术骨干均由数控领域内集数十年以上经验的资深人士组成。与各院校保持着良好的“产、学、研”合作，系常州大学“江苏省研究生工作站”，常州机电职业技术学院“校中厂”。2020年，公司入选“江苏省产教融合型企业入库培育名单”。近年来通过公司的平台培养出多名全国大赛冠军、江苏省技能状元大赛状元，由江苏省人民政府授予“高技能人才摇篮奖”。

产品远销欧洲、美国、非洲，并在华中、华东、华南、东北、西北全国各大区域设有专业代理。放眼未来，我们朝气蓬勃，踌躇满志，创胜特尔人将以诚信为本，技术为先，为广大中小企业奉献钻石般品质的产品与服务。



2025年第3期(总第80期)季刊

2025年9月28日出版

内部刊物 免费交流

主办单位：江苏省模具行业协会

协办单位：常州机电职业技术学院

联办单位：(排名不分先后)

南京市模具工业协会

苏州市模具行业协会

无锡市模具行业协会

常州市模具工业协会

昆山市模具工业协会

盐城市模具工业协会

扬州市模具工业协会

南通市模具行业协会

徐州市模具工业协会

编委会名誉主任：徐王全 曹曙峰

编委会主任：周芝福 副主任：曹根基

编委会委员：(以姓氏笔划为序)

孔 哟 王志立 王禄华 毛晴伟 方 翔

任建伟 吴正勇 吴 悅 易良平 倪金炉

郑新平 郑 宁 侍贤君 周福亮 范 玉

骆安君 郭光宜 高国杰 贾玉平 夏 辉

黄振荣 黄文波 蔡磊明

责任编辑：邓卫国

《江苏模具工业》编辑部

地址：常州市武进区鸣新中路26号

常州机电职业技术学院内

邮编：213164

电话 / 传真：0519-86331222

E-mail：3550333021@qq.com

Http://www.jsdmia.com

目录 CONTENTS

● 行业活动

协会走访江苏润模汽车检测装备有限公司.....	2
江苏模协赴江苏振世达汽车模具公司进行调研.....	3
江苏模协赴常州优秀企业进行考察.....	4
淮安市工业和信息化局拜访江苏模协.....	5
昆山市模具工业协会召开六届第十次理事会议.....	6
无锡模具行业协会赴南通考察交流.....	7
以光为序，共鉴浩瀚：星宇股份携手极氪9X，	

开启超豪华智能车灯新篇章.....	8
-------------------	---

无锡微研“工匠杯”技能大赛圆满落幕.....	9
2026年第二十五届中国国际模具展览江苏模协组团参展信息.....	10

● 技术园地

天线外壳连续拉深模设计.....	11
高效管理模具的策略与方案.....	16

● 信息传递

工业和信息化部办公厅 财政部办公厅 金融监管总局办公厅关于组织实施2025年首台（套）重大技术装备保险补偿政策的通知.....	18
国务院关于深入实施“人工智能+”行动的意见.....	20
《机械工业数字化转型实施方案（2025—2030）》解读.....	24
《机械行业稳增长工作方案（2025—2026年）》解读.....	26
江苏开放型经济稳中有进拓新局.....	27
江苏省工业和信息化厅关于组织开展2025年省级企业技术中心申报工作的通知.....	30

● 新会员风采

新代科技（苏州）有限公司.....	31
-------------------	----

● 企业宣传

常州创胜特尔数控机床设备有限公司.....	封面
《江苏模具工业》杂志.....	封底



协会走访江苏润模汽车检测装备有限公司

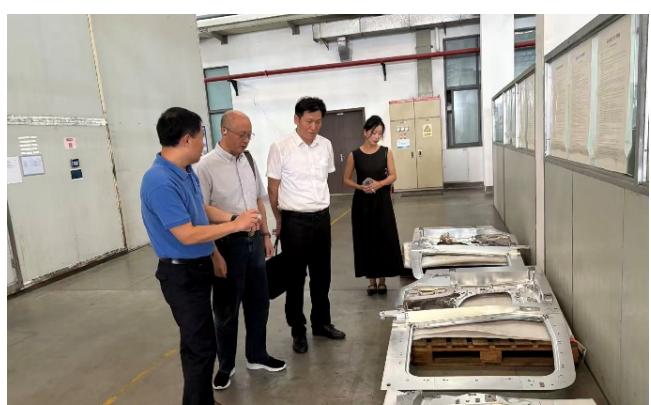
9月28日，江苏模具行业协会秘书处在曹根基秘书长的带领下走访了江苏省模具行业协会副会长单位、江苏润模汽车检测装备有限公司，受到了江苏模协副会长、公司董事长孔啸的热情接待。此次调研旨在深入了解我省汽车检测装备领域高新技术企业的发展现状、技术创新成果及未来规划，促进协会与企业的深度交流与合作。

在公司会议室，孔啸董事长介绍了公司发展的历程，公司成立于2014年，是一家为汽车行业提供质量控制专用检测装备的国家高新技术企业，基于数字传感、机器视觉、AI算法，机器人及自动化、3D扫描检测与数据分析等技术为客户提供数智化检测装备与系统整体解决方案。为客户提供汽车匹配主模型、检具、智能检测装备及谛因斯数字化检测系统。已进入奔驰、宝马、奥迪、沃尔沃、上汽集团、一汽集团、北汽集团等38家主机厂以及延锋集团、海纳川、佛吉亚等65家零部件厂的供应商体系，相关共性技术正积极向精密装备制造、航空航天、新型包装材料等领域拓展。

双方一起探讨了模具检测行业的发展现状和未来趋势，并对江苏模具行业协会今后工作思路进行了研讨。江苏润模积极推动产学研深



度融合，在围绕模具行业人才培养模式创新的议题和模具专业学生近几年的就业情况进行了交换意见和想法，企业要发展，专业人才是根本的保证，双方一致认为学校与企业要加强合作与交流，协会在其中做好桥梁纽带作用，及时传递企业对人才的需求和培养方向上的要求，同时要建立长期的人才培养体系，（下转第3页）

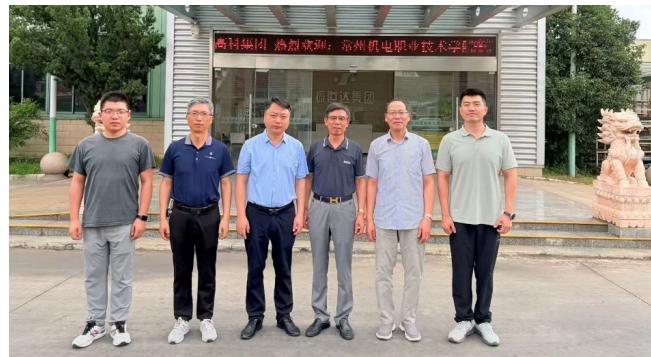


江苏省模具行业协会 赴江苏振世达汽车模具有限公司进行调研

为了加强与副会长单位的互动交流，了解江苏汽车覆盖件模具研发和制造技术的发展情况，7月11日，由江苏省模具行业协会和常州机电职业技术学院模具技术学院组成的调研团赴江苏振世达汽车模具有限公司进行调研，受到了江苏振世达汽车模具有限公司董事长、江苏省模具行业协会副会长黄振荣的热情接待。

黄振荣董事长介绍了公司的发展情况。江苏振世达公司专注汽车车身冲压模具企业30年，是江苏省一家专业汽车零配件生产基地的高新技术企业，公司由振世达模具、振世达车身、新能源汽车、工程机械、安睿博车业、振世达投资六个公司构成。公司主要经营汽车覆盖件模具；新能源汽车、汽车冲压件、汽车、工程车驾驶室总成等，拥有国内外顶尖的大型生产设备和先进的工艺技术。现已成为我国大型客车、汽车、工程机械制造企业战略性合作伙伴。

大家围绕近年来在汽车覆盖件模具技术的发展趋势、新产品开发、技术创新、模具市场开拓、人才培养方式等方面进行了深入研讨。在汽车覆盖件模具设计和制造的流程和企业对学校培养人才的要求进行了详细了解和探讨。



调研团队还在黄振荣董事长的带领下，参观了江苏振世达公司的汽车覆盖件模具大型机械加工车间、数控加工车间、模具装配车间、车身冲压车间和车身焊接车间。实地观摩了数控加工大型车身模具的智能化过程和先进的加工设备与生产流程。

通过此次调研，协会感叹于江苏振世达汽车模具公司30年来在汽车覆盖件模具行业的深耕与坚守，践行着智能化生产，在汽车覆盖件模具制造领域具备扎实的技术积累与市场基础，引领了江苏汽车覆盖件模具行业的可持续发展。此次调研在常州机电学院的双高专业群建设中进一步提高专业办学能力、深化产教融合、人才培养规格提升等方面起到了积极有效的作用。

（上接第2页）使企业的人才留得住、在技术上有创新。最后在孔啸董事长的带领下参观了公司陈列室、智能装备产业创新研究院和生产车间，详细了解了公司运营状况及新产品数字化智能检测装备的研发应用情况。

通过本次调研，江苏润模汽车检测装备有

限公司作为江苏省汽车检测装备领域的高新技术企业代表，具有较强的技术创新能力、明确的市场定位和清晰的发展战略。其在数字化检测技术方面的突破、产学研合作的深入实践以及人才培养的创新模式，为行业转型升级提供了有益借鉴。



江苏省模具行业协会 赴常州优秀企业进行考察

为深化行业交流、了解精密制造业最前沿的智能制造技术，7月25日，由江苏省模具行业协会、常州市模具工业协会和乐清市模具行业协会组成的考察团赴常州工利精机科技有限公司、江苏恒立液压股份有限公司和江苏普拉迪数控科技有限公司进行考察。

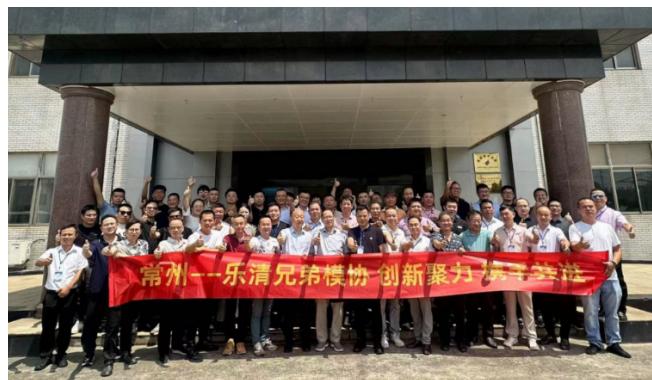
在常州工利精机科技有限公司，受到了公司总经理、江苏省模具行业协会副会长、常州模具工业协会会长黄文波的热情接待。参观了公司的精密模具加工车间、装配车间、精密零件检测部门和冲压车间，深入了解其作为常州精密模具行业引领者的创新实践与发展经验，与部门技术人员就精密模具创新发展进行了深入研讨。

江苏恒立液压股份有限公司经过30多年的专注与创新，从液压油缸制造发展成为集液压元件、精密铸件、液压系统等产业于一体的大型综合性企业。考察了该公司制造的各种精密液压油缸种类和创新过程，参观了液压油缸的加工车间、装配车间和检测过程。感受其在高端液压件领域的强大智造实力与规模效应，为精密模具配套提供新思路。

普拉迪是一家专注于大型型材加工设备与自动化成套设备研发、制造、销售、服务为一体的国家级高新技术企业。公司获评国家级“专精特新”小巨人企业，国家级专利技术示范企业，广东制造业500强企业。在江苏普拉迪数控科技有限公司，考察该公司的最新研发大型数控加工设备、培训基地和制造设备车间、装

配车间和设备调试过程，探访智能制造行业领先的数控设备工艺流程，为精密模具加工提供新工艺。

参观后，考察团参加了由四位嘉宾作最前沿的智能制造技术分享会。



淮安市工业和信息化局 拜访江苏省模具行业协会

2025年9月11日，淮安市工业和信息化局副局长朱爱民和淮安市工信局装备工业处处长姚华勇来到江苏省模具行业协会拜访，受到了江苏模协秘书长曹根基和副秘书长吴正勇的热情接待。装备制造业是淮安市的传统优势产业，为进一步提高淮安市装备制造业沿着高端化、智能化、绿色化方向发展，加速企业转型升级和建设模具产业园做准备，朱局长和姚处长这次来江苏模协拜访主要是借助于江苏省模具行业协会平台在科研、生产以及资源整合等方面的优势，加强双方合作，促进淮安市模具产业的高质量发展。

曹根基秘书长对淮安市工信局一行的到访表示热烈欢迎，并详细介绍了江苏省模具行业协会的发展历程、职能定位以及近年来在推动行业技术创新、数字化转型升级、技术论坛、标准制定、人才培养等方面开展的重点工作，协会长期致力于搭建政企沟通桥梁，促进产学研协同创新，愿意与淮安市工信局加强合作，共同为淮安模具企业提供精准服务，支持地方特色产业集群建设。

朱爱民副局长介绍了淮安市工业经济发展现状，特别是高端装备制造产业的发展布局和政策

导向。他表示，模具是工业生产的基石，是制造业转型升级的重要支撑，淮安市高度重视模具产业与本地制造业的融合发展，希望借助省模协的平台优势、资源优势和专业优势，进一步推动淮安市模具产业提质增效，助力制造业高质量发展。姚华勇处长就淮安市装备工业尤其是模具相关企业的发展情况、政策需求以及当前面临的主要挑战等进行了交流。双方重点探讨了如何在技术攻关、数字化转型、绿色制造、展会合作、招商引资等方面开展具体合作，初步形成了多项共识。

此次交流气氛热烈，成果务实。双方一致同意，将建立常态化沟通机制，细化合作内容和合作模式，共同推动合作项目落地见效，为淮安市乃至江苏省模具产业的高质量发展注入新动能。





聚焦服务升级与发展赋能 昆山市模具工业协会召开六届第十次理事会议

2025年9月11日昆山市模具工业协会六届第十次理事会会议在浙江洁澄水业有限公司宾馆举行，第六届理事会全体成员参加了这次会议，会议由倪金炉会长主持。会议主要内容有：

一、二季度工作总结汇报：倪金炉会长代表理事会作二季度工作总结，总结中指出，协会在二季度期间，围绕“服务会员、赋能产业”，开展了多项工作：接待民政局领导获指导，举办盈利增长、政策、AI应用培训；组织跨区域考察、观展，与工商联座谈；办专场招聘会，走访15家企业。切实助力企业解难题、促发展，推动昆山模具产业高质量发展。与会理事围绕汇报内容积极建言，就优化协会服务流程、提升服务精准度等方面提出建设性意见，为推动协会服务质量再升级凝聚共识。

二、新增理事企业表决：经全体理事表决，一致同意吸纳珊瑚（江苏）精密制造有限公司、昆山宝利发金属材料有限公司为协会第六届理事会理事企业，进一步充实理事会力量。

三、四季度工作安排讨论：与会人员聚焦四季度工作重点，明确将围绕三项核心任务推进：一是继续开展专题培训，助力企业进步发展；二是策划行业主题论坛，搭建技术交流与经验分享平台；三是筹备11月上中旬赴泰国（意向目的地）的行业考察活动，为会员企业拓展海外市场提供支持。

四、慈善一日捐活动规划：会议确定开展2025“善爱昆山”网络募捐暨“慈善一日捐”活动，



旨在凝聚行业爱心、践行社会责任。后续协会将发布正式通知，明确活动具体安排及捐赠事宜。

五、社会组织等级评估调整：针对原计划参与的2025年社会组织等级评估，协会前期开展内部自评，发现日常工作中部分指标暂未达标。为确保评估质量、扎实推进规范化建设，会议决定暂缓本年度等级评估工作，待完成问题整改、优化提升后再择机参与。

六、银企交流对接：会议特邀中国邮政储蓄银行昆山市城北支行参会，该行负责人专题介绍《邮政银行综合金融服务》，涵盖企业信贷、结算服务、供应链金融等定制化产品，为会员企业解决融资需求、降低经营成本提供专业参考，搭建银企协同发展桥梁。

本次会议全面总结过往工作、明确后续努力方向，既夯实了协会服务根基，又为产业协同发展与社会责任践行制定了清晰路径。后续协会将依会议决议推进各项工作，切实赋能会员企业，助力昆山模具产业高质量发展。

昆山模协供稿

无锡模具行业协会赴南通考察交流 共话产业高质量发展新篇章

2025年8月22日，无锡模具行业协会组织会员企业代表团赴南通市开展考察交流。本次活动旨在深度对接南通先进制造业集群，推动长三角地区产业协同与技术创新，为双方企业搭建务实合作平台。

代表团一行先后走访了南通多家重点企业与园区，实地感受当地产业发展活力：首站抵达全球汽车安全系统领先企业——奥托立夫（AUTOLIV）南通生产基地，深入了解其在汽车安全气囊领域的生产技术与全球布局。接着来到国内商用车线束骨干企业大地电气观摩其专业化线束生产线，并就汽车零部件精密制造工艺进行交流。然后考察南通高新技术产业开发区，听取园区规划介绍，直观感受其产业集聚与创新发展氛围。

下午双方在区行政中心举行专题交流座谈会。崇川区委常委、组织部部长施晓毅出席并致辞，系统介绍了崇川区在推动产业高质量发展、优化营商环境方面的政策举措。无锡模具行业协会陈



军副会长表示，南通坚实的产业基础与优越的区位条件为模具行业提供了广阔的合作空间。座谈会上，高新区投资促进局董景利主任作了区情与产业推介。在随后的交流环节，与会企业代表围绕模具技术与汽车电子、线束制造、新能源等领域的融合路径展开热烈讨论，并在多个方向达成初步合作意向。

下午代表团走进沃太能源股份有限公司，参观其储能系统生产线。作为全功率段储能解决方案提供商，沃太能源在BMS、EMS等核心技术的突破，为模具行业在新能源装备配套领域提供了新的合作切入点。

本次考察通过“实地走访+座谈交流”的形式，有效促进了无锡模具行业与南通制造业的相互了解。双方一致同意，将以此次对接为起点，进一步建立常态化沟通机制，共同推动在技术研发、产业链配套与成果转化等方面的深度合作，为长三角产业一体化高质量发展注入新活力。

无锡模协供稿





以光为序，共鉴浩瀚：星宇股份携手极氪 9X，开启超豪华智能车灯新篇章

9月29日，国庆前夕，当“天生浩瀚，自纳百川”的宣言响彻天际，极氪9X以旗舰之姿，从容驶入超豪华SUV的广阔疆域。它从容于形，澎湃于心，志在开创一个前所未有的豪华维度。作为整车的“点睛之笔”，其前大灯不仅是一套照明系统，更是一篇以光写就的探索宣言。星宇股份作为极氪9X前大灯的核心缔造者，以顶尖光学科技，参与并见证了这场关于光的革命。

前大灯集成 HUAWEI X PIXEL DLP 百万像素模组与星宇自研远近光 + ADB 高性能模组，是极氪9X“智慧之光”的集大成者。它超越传统照明的边界，具备精准防眩目能力，以“照亮却不打扰”的绅士风范，实现安全与礼貌的平衡；更可将符号、车距、导航等信息高清晰投影于前方，构建起车与道路、车与环境沟通的专属“光语”，让光成为探索世界的智慧伙伴。

以光纳川

镭雕星空，方寸见宇宙

极氪9X的气度，从前脸便开始彰显。星宇股份打造的高精度镭雕星空方案，将精密激光雕刻工艺与光学设计完美融合，生动诠释“阅天地，拥星河”的浩瀚境界。数百个繁复有序的星光孔位，点亮时如夜空繁星，柔和深邃，以包容万象的气度，将无垠星河收纳于方寸之间。

以星辉映

钻石灯带，勾勒从容力量

星宇股份以精工之艺，雕琢出极氪9X的独特辨识。灯带巧妙融合242个精密光学切面水晶单元，历经14道核心工序淬炼，呈现出如钻石星辉般璀璨的视觉效果，极大延展了车头的视觉宽度。这不仅是对美学理念的深刻诠释，更赋予车辆“掌控天地，万象从容”的沉稳力量。

以技为舟

光启未来，照亮未知征途

灯光，是人类探索未知的延伸。极氪9X的前大灯，既是美学的巅峰，亦是功能的集大成者。它代表着探索未知的决心与能力，让每一次“大有可为”的征程，都清晰、安全、充满信心。星宇股份与极氪9X同行，以光为舟，以技为帆，共同照亮前方更为广阔的未知之境。

常州星宇车灯供稿



匠心争辉 精工铸魂

无锡微研“工匠杯”技能大赛圆满落幕

8月20日，无锡微研有限公司“2025微研工匠杯”技能大赛圆满落幕。技能大赛是系统工程，为公司构建工匠梯队、弘扬工匠精神、开发创新源泉、激活竞争动力，提供了人才、技术支撑，是驱动公司卓越运营的内核引擎。总经理蔡磊明特别指出，“在当前制造业转型升级的关键时期，全体职工都应以获奖选手为榜样，在工作中始终保持对技术的尊重、对细节的坚守、对创新的探索，主动精进，共同推动企业高质量发展。”

本届大赛以“精工铸魂，技创未来”为主题，大赛设置慢走丝加工、内外圆磨削、加工中心操作、数控车床编程与操作、钳工装配等10个具有代表性的精密制造赛项。150名各岗位技术精英同台竞技，激烈角逐，最终有19名优秀选手脱颖而出，分获大赛一、二、三等奖，以微米级精度精研技艺、具象化的展现“技能至上、匠人光荣”。

无锡微研将进一步强化质量、塑造文化、提升品牌，建设利于未来人才成长的平台，共谱企业发展新篇章。

无锡微研供稿





江苏模具工业

2025. NO.3 总 80

行业活动



DMC 2026

第二十五届中国国际 模具技术和设备展览会

2026年7月1日-4日

国家会展中心(上海虹桥) 3H/4.1H馆
(青浦区崧泽大道3333号)

发掘制造本质 · 改变成形未来

主承办:



参展邀请

DMC联动三展携手

- 第二十五届中国国际模具技术和设备展览会
- 2026上海国际低碳智慧出行展览会
- 2026上海国际热处理装备与技术展览会



DMC2026同期举办

ISTMA

17TH WORLD
CONFERENCE
CHINA · SHANGHAI

参会单位来自 28 个国家和地区的国际组织



**第十七届国际模协ISTMA世界大会
- 汇聚全球工模具行业**

展期第一天 上午: DMC2026开幕式
下午: 第十七届ISTMA世界大会开幕式
世界大会-产业报告

展期第二天 上午: 世界大会-技术引领报告
下午: 世界大会-人才建设报告

展期第三天 参观DMC2026、各国/地区产业代表团对接中国模具企业
展期第四天 国内外参会代表技术产业考察

主题: 互联 创新 互补 共赢

10 欢迎模具企业和相关企业
参加江苏模协组团的参展

江苏省模具行业协会竭诚为江苏模具企业及机械加工
相关企业提供参展报名、展位联系等相关服务

联系人: 俞心烨 邓卫国

电话: 17715331377 13961226287

天线外壳连续拉深模设计

松渤电器（上海）有限公司 金龙建

摘要：通过对天线外壳的工艺分析及计算，提出了落料、冲孔、拉深成形工艺，为了增加内外切开凸模的使用寿命，简化了这种结构形状及尺寸，并用拉料形式代替送料方式，可防止冲底孔凸模易于损坏。经多年来生产验证，该模具结构清晰、可靠、加工质量好，生产效率高。

关键词：天线外壳 冲压工艺 工步设计 级进模 模具结构

0. 引言

该零件是TV天线的主要部件，材料为SPCD，板料厚度为0.25mm；其形状及尺寸如图1所示。由于需求量较大（年产量为2500多万只），而零件结构较复杂，旧工艺需用12个工步来生产，分别采用：工步1为冲工艺孔；工步2为内、外切开；工步3为空位；工步4为首次拉深；工步5为空位；工步6为二次拉深；工步7为三次拉深；工步8为四次拉深；工步9为五次拉深（阶梯拉深）；工步10为冲底孔；工步11为底部成形；工步12为落料。以送料形式来传递各工步之间的冲压成形，如位置稍有不对，导致冲底孔凸模容易损坏，造成底部出现毛刺影响零件质量。这样既给维修和调整带来了很大的困难，又增加了制件报废率。

旧工艺内、外切开在同一工位上进行

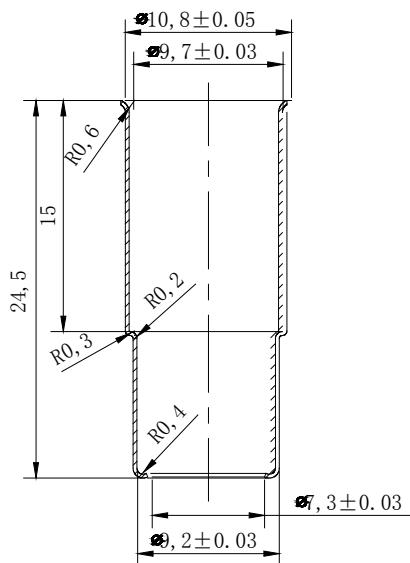


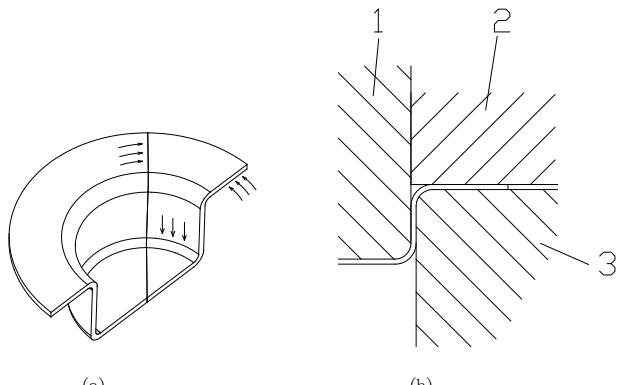
图1 天线外壳

冲压，这样内、外切开凸凹模强度较单薄，造成凸凹模容易开裂。为提高模具的使用寿命，简化内、外切开的结构（由旧工艺在同一个工位上进行冲压改为新工艺分别在2个工位上进行冲压），经研究分析，拟设计一副为14个工步组合而成的连续拉深模来生产，并用拉料形式来传递各工步之间的冲压成形。

1. 工艺分析及计算

1.1 工艺分析

首次拉深时，坯料边缘的材料沿着径向形成杯状，因此在塑性流动区域的单元体为双向受压、单向受拉的三向应力状态，如图2所示。由于凸模圆弧和凹模圆弧的作用，筒体下部壁厚减薄，而口部增厚，筒体转角处的圆弧大小对后工序有



1. 凸模 2. 压边圈 3. 凹模

(a) 受力图 (b) 模具图

图2 首次拉深过程受力图



较大的影响，若控制不好易产生有严重的拉深痕及底部开裂现象。因此要考虑以下几点因素：（1）筒体的直径和拉深比；（2）拉深凸、凹模圆弧粗糙度及间隙；（3）材料的机械性能等。

1.2 拉深工艺的计算

1.2.1 毛坯计算

当无凸缘圆筒形阶梯拉深件直径 $\leq 25\text{mm}$ 时，从资料（文献[2]）查得连续拉深的修边余量 $\delta=1.5\text{mm}$ ，结合实际经验及拉深件的技术要求，把修边余量调整为 $\delta=2.1\text{mm}$ ，得凸缘直径 $=2.1 \times 2 + 10.8 = 15\text{mm}$ 。

可按以式（1）计算求展开，式中参数详见图3。

$$\begin{aligned} D &= \sqrt{d_f^2 + 4(d_1 h_1 + d_2 h_2)} \quad (1) \\ &= \sqrt{15^2 + 4(9.95 \times 15.05 + 8.95 \times 9.25)} \\ &= 33.987 \approx 34\text{mm} \end{aligned}$$

式中：
——坯料直径

d_f ——凸缘直径（包括修边余量）

d_1 ——上圆筒形直径

d_2 ——下圆筒形直径

h_1 ——上圆筒形高度

h_2 ——下圆筒形高度

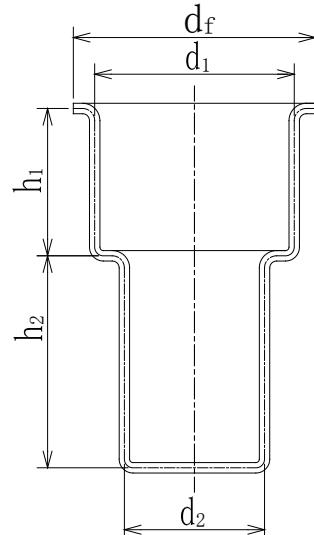


图3 坯料尺寸计算图

1.2.2 拉深系数及各次拉深直径计算

拉深系数是拉深工艺中的一个重要参数，此零件首次拉深把凸缘部分的材料全部拉入凹模内，因此首次拉深按无凸缘零件计算拉深系数。毛坯相对厚度见式（2）

$$\begin{aligned} &\frac{t}{D} \times 100 \quad (2) \\ &= \frac{0.25}{34} \times 100 \\ &\approx 0.74 \end{aligned}$$

式中：t——板料厚度

D——坯料直径

当毛坯相对厚度约等于 0.74mm 时，从文献[3]查得 $m_1=0.53 \sim 0.55$, $m_2=0.76 \sim 0.78$, $m_3=0.79 \sim 0.80$, $m_4=0.81 \sim 0.82$, $m_5=0.84 \sim 0.85$ 。首次拉深材料还没硬化，塑性好，拉深系数可取小些。由于零件再拉深的硬化指数相对较高，而塑性越来越低，变形越来越困难，故拉深系数一道比一道大。该零件在连续模中拉深，中部并无退火工序，因此，拉深系数相对取大些。暂定为 $m_1=0.53$, $m_2=0.78$, $m_3=0.80$, $m_4=0.82$, $m_5=0.85$ 。

从以上计算可以看出，的直径小于图1零件的头部上圆筒形外径，该零件的上圆筒形外径定为四次拉深。图1零件的下圆筒形外径 \emptyset

$$d_1 = m_1 D \quad (3)$$

$$= 0.53 \times 34$$

$$\approx 18.0\text{mm}$$

$$d_2 = m_2 d_1 \quad (4)$$

$$= 0.78 \times 18.0$$

$$\approx 14\text{mm}$$

$$d_3 = m_3 d_2 \quad (5)$$

$$\begin{aligned}
 &= 0.80 \times 14 \\
 &\approx 11.2 \text{mm} \\
 d_4 &= m_4 d_3 \quad (6) \\
 &= 0.82 \times 11.2 \\
 &\approx 9.2 \text{mm}
 \end{aligned}$$

9.2mm，经分析要再加一个拉深工位，那么该零件为五次拉深。根据经验值调整后的拉深系数为：
 $m_1' = 0.53$, $m_2' = 0.81$, $m_3' = 0.83$, $m_4' = 0.85$,
 $m_5' = 0.9$ 。

重新计算各工序的拉深直径：

$$\begin{aligned}
 d_1' &= m_1' D \\
 &= 0.53 \times 34 \\
 &\approx 18.0 \text{mm} \\
 d_2' &= m_2' d_1 \\
 &= 0.81 \times 18.0 \\
 &\approx 14.5 \text{mm} \\
 d_3' &= m_3' d_2 \\
 &= 0.83 \times 14.5 \\
 &\approx 12.0 \text{mm} \\
 d_4' &= m_4' d_3 \\
 &= 0.85 \times 12.0 \\
 &\approx 10.2 \text{mm} \\
 d_5' &= m_5' d_4 \quad (7) \\
 &= 0.9 \times 10.2 \\
 &\approx 9.2 \text{mm}
 \end{aligned}$$

2. 工步方案

该零件按理应设计为多排工步的连续拉深模结构，但由于本公司的机床限制，采用单排双侧载体形式工步。因工件坯料直径为 $\varnothing 34\text{mm}$ ，从资料（文献 [2]）查得切口搭边 $n_1=2\text{mm}$ 、冲压件搭边 $n_2=2.5\text{mm}$ ，料带宽度和步距计算如下。

$$B=d_j+4n_2 \quad (8)$$

$$=34+4 \times 2$$

$$=42 \text{mm}$$

式中：B——料带宽度

d_j ——坯料直径

n_2 ——冲压件搭边

$$p=d_j+n_1+2n_2 \quad (9)$$

$$=34+2+2 \times 2.5$$

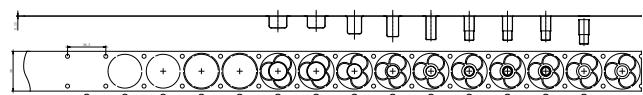
$$=41 \text{mm}$$

式中：p——步距

d_j ——坯料直径

n_1 ——切口搭边

n_2 ——冲压件搭边



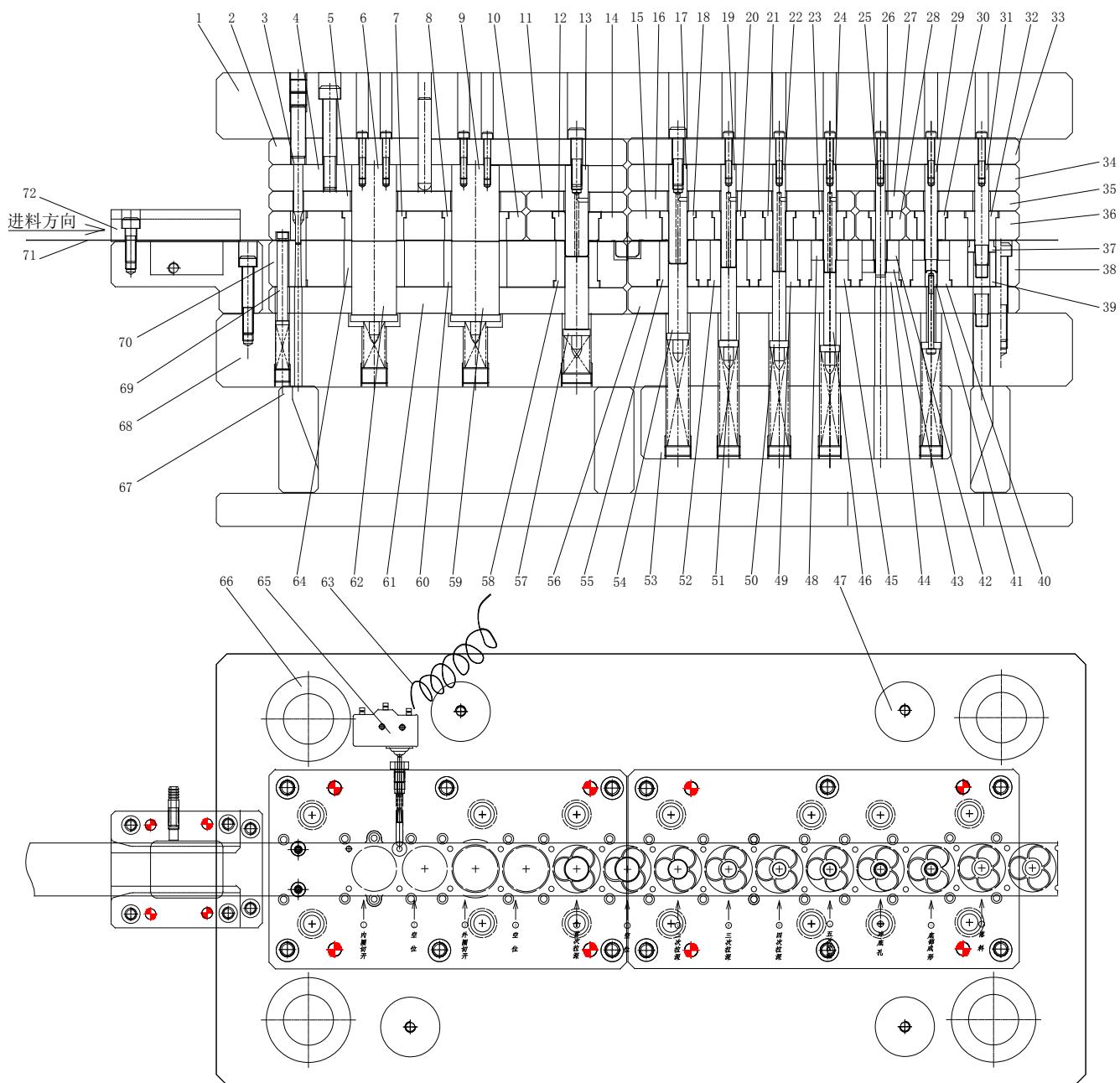
1. 冲工艺孔
2. 内圆切开
- 3、5、7. 空位
4. 外圆切开
6. 首次拉深
8. 二次拉深
9. 三次拉深
10. 四次拉深
11. 五次拉深（阶梯拉深）
12. 冲底孔
13. 底部成形
14. 落料

图 4 工步图

3. 模具结构

该模具结构为多组模板组合而成的一副较精密的连续拉深模，以便调试、维修（见图 5）。各工序的结构较为复杂（有拉深、阶梯拉深、冲底孔等）。为了确保零件的精度，该模具采用 4 个精密滚珠钢球外导柱，并在模具内、外安装了多个不同的误送检测装置。因冲压件年产量较大，为确保拉深凹模及落料刀口的使用寿命和稳定性，各工步的拉深凹模及落料刀口采用硬质合金（YG15）镶嵌而成。

其工作过程是：将料架上的卷料通过导板 72 进入下模浮料销 69，当上模下行时，脱料板在弹



1. 上模座 2、33. 固定板垫板 3. 工艺孔凸模 4、34. 固定板 5、11、16、27、35. 脱料板垫板
6、9. 切开凸模 7、8、12、18、20、21、23、26、30、32. 脱料板镶件 10、14、15、28、36. 脱料板
13. 首次拉深凸模 17. 二次拉深凸模 19. 三次拉深凸模 22. 四次拉深凸模 24. 五次拉深凸模（阶梯拉深凸模）
25. 冲底孔凸模 29. 底部成形凸凹模 31. 落料凸模 37. 落料凹模 38、70. 下模板 39. 落料凹模垫块
40. 底部成形凹模 41. 成形凸模 42、43、48. 导向块 44. 冲底孔凹模 45. 阶梯拉深凹模
46、50、51、54、57、59、62. 顶杆 47. 限位柱 49. 四次拉深凹模 52. 三次拉深凹模 53. 弹簧底板
55. 二次拉深凹模 56、61. 下模板垫板 58. 首次拉深凹模 60、64. 切开凹模 63. 检测装置连接线
65. 微动开关 66. 外导柱 67. 下垫脚 68. 下模座 69. 浮料销 71. 料带 72. 导板

图 5 模具结构

簧的作用下压住料带，进行冲压及拉深成形。

3.1 检测装置结构

在模具的内部和尾部各装有误送检测装置（见图6）。当料带送错位或模具碰到异常时，误送导正销5往上走动接触到关联销8，再通过关联销8接触到微动开关10，当压力机控制器接收到微动开关10发出的信号时即自动停止冲压，蜂鸣器也随着发出声音。

3.2 模具零件的制造

本模具结构中的固定板垫板、脱料板垫板及下模板垫板选用Cr12，热处理硬度为55~56HRC；固定板、脱料板及下模板选用高合金钢Cr12MoV，热处理硬度为55~58HRC；凸模（指切开凸模、拉深凸模及落料凸模等）选用SKH51，热处理硬度为62~64HRC。

为保证零件的同心度及模具的使用寿命，对各模板加工的精度尤为重要，主要模板采用慢丝切割加工。

3.3 快速更换凸模

该模具凸模统一用螺丝固定（见图5），在凸模后面攻有螺纹孔，即在固定板和上模座的对应位置分别钻螺丝过孔及螺丝头部通孔，螺丝从上模座穿过固定垫板与凸模连接。当凸模需经更换和修磨时，把凸模固定螺丝拆掉并用销钉从凸模固定板中顶出即可，不必松动联接固定板与上模座的螺钉和销钉，也不必拆掉脱料板，这样更换凸模速度快，而且不会影响固定板的装配精度，从而保证模具重复装配精度，延长模具的使用寿命。

4. 结论

此模具结构巧妙、设计合理，通过生产验证，大大提高了材料利用率，降低了冲压成本，减少

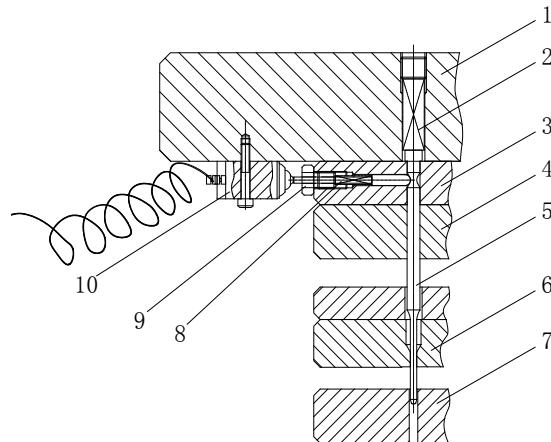


图6 检测装置(开启)

- 1. 上模座
- 2. 弹簧
- 3. 固定板垫板
- 4. 固定板
- 5. 误送导正销
- 6. 脱料板
- 7. 下模板
- 8. 关联销
- 9. 关联销螺塞
- 10. 微动开关

了制件报废率。采用拉料方式传递各工步之间的冲压成形是一项行之有效的最佳途径，既能提高产品精度及生产率，又使产品在生产中能更稳定，从而大大降低了零件的成本。

参考文献

- [1] 王新华、袁联富. 冲模设计图册 [M]. 北京: 机械工业出版社, 2003.
- [2] 洪慎章. 实用冲压工艺与模具设计 [M]. 北京: 机械工业出版社, 2008.
- [3] 李名望. 冲压模具设计与制造技术指南 [M]. 北京: 化学工业出版社, 2008.
- [4] 金龙建. 滤波盒落料—冲孔—拉深级进模 [J]. 模具技术, 2010(1): 25~29.
- [5] 金龙建. 阶梯圆筒形件级进模设计 [J], 模具工业, 2010 (2): 14~17.



高效管理模具的策略与方案

常州阿尔法信息技术服务有限公司 储兴南

模具管理的核心挑战

在现代制造业中，模具作为生产流程的核心资产，其管理效率直接影响生产进度、产品质量和企业成本控制。有效的模具管理不仅能延长使用寿命，还能显著降低运营风险，提升生产连续性。

在生产现场，模具以及成型设备的维护需要用到大量不同型号、规格的零配件，如果管理不善，不仅容易使财产损失，更会导致设备得不到及时修复，影响生产。然而零配件型号、规格众多，一个字母或者数字的差异，可能代表着完全不同的物品，非常容易混淆。

解决策略

模具管理面临诸多挑战，包括全生命周期追踪困难、保养计划执行不力、备件库存失衡以及数据分散难以分析等问题。要实现有效管理，需从以下几个方面着手：

1，建立全生命周期档案：为每一套模具创建完整电子档案，记录设计参数（生产寿命 / 保养周期 / 保养阈值）、生产厂商、启用时间、维修历史等关键信息，实现从入库到报废的全程可追溯。

2，科学保养体系：根据模具类型、使用频率和工艺特性，制定个性化保养计划，结合实际使用次数和使用时间的两个维度触发保养提醒，避免过度保养或保养不足。

3，备件智能管理：采用最低库存预警机制，结合生产计划预测备件需求，平衡库存成本与生产保障，同时记录备件更换历史与成本分析。

4，数据驱动决策：通过数据分析识别易损模

具类型、高成本备件和保养瓶颈，优化采购策略和维护资源分配。

5，智能终端：通过智能终端对模具和备件的标签二维码进行扫码，正确无误进行查询和数据录入。

为应对上述挑战，模具管理 MoldManager 应运而生，这是一款专为制造业打造的高可视化模具管理系统，融合了先进的高可视化设计理念与直观的用户界面。

核心功能亮点

1. 全生命周期可视化管理：通过交互式屏幕展示所有模具状态（图 1），包括在库、生产中、保养中、报废等状态，支持按模具编号、名称、所属客户、生产产品等多维度筛选查看。



图 1 功能主窗口

2. 智能寿命与保养管理：记录模具使用次数，结合预设寿命 / 保养阈值等参数生成自动保养计划；根据保养计划协助生产排程，避免与生产冲突，并记录每次保养的执行人、内容和结果（图 2）。

3. 精细化备件管理：为模具建立备件清单，设置最低库存阈值，当库存低于阈值时自动提醒

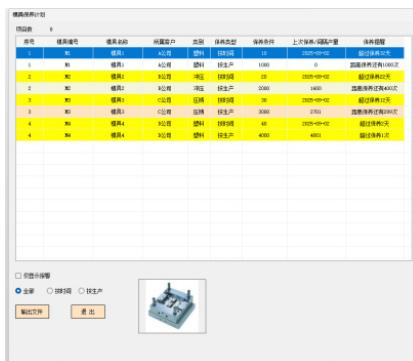


图 2 自动生成保养计划

图 3 备件管理主窗口和库存报警

补货；跟踪备件使用成本，生成成本分析报表，助力成本优化（图 3）。

4. 智能寿命与保养管理：为模具建立备件清单，设置最低库存阈值，当库存低于阈值时自动提醒补货；跟踪备件使用成本，生成成本分析报表，助力成本优化（图 4）。

5. 全平台支持：提供桌面端、手机 App，现场操作人员可通过手机扫码记录模具使用情况，查看模具和备件的详细，进行备件出入库，实现移动化管理（图 5、图 6、图 7、图 8）。



图 4 权限管理和系统维护

图 5 模具二维码 图 6 模具管理 图 7 备件出入库 图 8 备件查询

系统优势

1. 高可视化界面：采用直观的图表和颜色展示模具状态，关键指标一目了然，减少培训成本。

2. 数据整合分析：集中存储所有模具相关数据，生成保养计划、保养成本、备件消耗等分析报告，为管理决策提供数据支持。

3. 流程自动化：自动触发保养提醒、库存预警和寿命预警，减少人工干预，降低人为错误。

通过 MoldManager 这样的智能化管理工具，制造企业能够实现模具管理的数字化转型，显著提升设备利用率，降低运营成本，为生产效率的提升提供坚实保障。无论是中小型制造企业还是大型集团，都能从中获得管理升级带来的竞争优势。



工业和信息化部办公厅 财政部办公厅 金融监管总局办公厅关于组织实施 2025 年首台(套)重大技术装备保险补偿政策的通知

各省、自治区、直辖市及新疆生产建设兵团工业和信息化、财政主管部门，各金融监管局，有关中央企业：

根据《关于进一步完善首台（套）重大技术装备首批次新材料保险补偿政策的意见》（工信部联重装〔2024〕89号）和《首台（套）重大技术装备首批次新材料保险补偿政策实施细则（试行）》（工信厅联重装〔2024〕64号），现组织实施2025年保险补偿政策资格审定和资金申请工作。有关事项通知如下：

一、支持范围

2025年首台（套）重大技术装备保险补偿政策支持范围为《首台（套）重大技术装备推广应用指导目录（2024版）》（以下简称《目录》）全部领域。整机装备原则上按照台（套）数方式支持；核心系统、关键零部件，重大技术装备关键配套及基础件原则上按照批次数方式支持。其中高端工业母机、电子专用装备、新型农业机械装备、精密仪器仪表等单台（套）装备价值不高的整机装备可按批次数方式支持；航空发动机、船舶发动机等单件价值较高的核心系统、关键零部件等可按台（套）数方式支持。

二、工作程序

（一）资格审定

企业申报。生产《目录》内重大技术装备的制造企业，按要求向所在地工业和信息化主管部门或所属中央企业集团提交申报材料。

推荐单位审核。各地工业和信息化主管部门、中央企业集团，按要求对本地区或集团所属企业开展资格审核，重点审核申报材料的完整性和有效性、产品技术参数的符合性和价值合理性等，形成审核意见，报送工业和信息化部。

部门复核。工业和信息化部委托第三方机构组织复核首台（套）重大技术装备保险补偿资格，并按装备价值的一定比例核定保费补助资金额度，有效期5年。

（二）资金申请

企业申请。通过资格审定，保费补助资金额度在有效期内，完成装备的制造、交付、投保与全额保费缴纳后，装备制造企业按要求向所在地工业和信息化、财政主管部门，金融监管局，所属中央企业集团提交申请材料。

推荐单位审核。各地工业和信息化主管部门会同地方财政主管部门、金融监管局组织审核，中央企业集团会同承保单位所在地金融监管局组织审核，审查材料的真实性和一致性，重点关注

涉及关联企业交易和保险费率使用合规性，形成审核意见，报送工业和信息化部和金融监管总局。

部门复核。工业和信息化部会同金融监管总局委托第三方机构组织复核首台（套）重大技术装备保险补偿政策资金申请。对符合条件的投保企业按照不超过实际缴纳保费 80% 给予补助。

三、其他要求

（一）装备制造企业应严格遵守国家相关法律法规，加强业务管控，确保材料真实、完整、有效、准确。通过提供虚假材料等方式骗取保险补偿资格和资金的，3年内不得申报工业和信息化部相关项目，并按照有关规定追究责任。

（二）各地工业和信息化主管部门、中央企业集团会同地方财政主管部门、金融监管局要严格审核把关、落实管理要求，按职责和权限逐层审核，维护好政策的严肃性。

（三）请各推荐单位确定本次政策实施工作联系人，并于 2025 年 9 月 20 日前将联系人姓名、单位及职务、联系方式等信息反馈至 stt@prim.com.cn。

（四）请各推荐单位将报送材料排序，在封面加盖公章，于 2025 年 10 月 20 日前报送。可采用邮寄或网上（重大技术装备公共服务平台 <https://zdjszb.miit.gov.cn>）提交方式报送材料，邮寄方式需提供纸质版材料和电子版光盘，网上提交方式需提供电子版材料，不接受现场报送。

四、政策提醒

（一）首台（套）重大技术装备保险补偿项目资格审定结果，将作为享受首台（套）保险补

偿政策的重要依据，并在其他首台（套）政策中予以优先考虑。

（二）鼓励装备制造企业与承保公司根据装备技术成熟度、应用场景复杂度、历史赔付率等风险特征，自主协商确定保险费率和险种。同时，在有效期内科学合理使用保费补助资金额度，合理把握资金使用进度，确保财政资金平稳有序支出，更好发挥财政资金使用效能。

（三）对于已通过资格审定的项目，同一装备制造企业无需重复提出资格审定申报，额度适用范围为同一申报企业所有符合或超过《目录》相应条目技术指标要求的装备以及其改进型装备。

（四）获得保险补偿政策支持的装备制造企业，在开展采购活动时，对于已投保质量保障类保险的装备，不应收取质量保证金。

五、联系人及电话

机械工业规划研究院有限公司

李景杨 010—63266678 15132597929

工业和信息化部装备工业二司

葛一凡 010—68205634

国家金融监督管理总局

薛 雨 010—66286575

附件： 填报说明

工业和信息化部办公厅

财政部办公厅

金融监管总局办公厅

2025 年 9 月 9 日



国务院关于深入实施“人工智能+”行动的意见

各省、自治区、直辖市人民政府，国务院各部委、各直属机构：

为深入实施“人工智能+”行动，推动人工智能与经济社会各行业各领域广泛深度融合，重塑人类生产生活方式，促进生产力革命性跃迁和生产关系深层次变革，加快形成人机协同、跨界融合、共创分享的智能经济和智能社会新形态，现提出如下意见。

一、总体要求

以习近平新时代中国特色社会主义思想为指导，完整准确全面贯彻新发展理念，坚持以人民为中心的发展思想，充分发挥我国数据资源丰富、产业体系完备、应用场景广阔等优势，强化前瞻谋划、系统布局、分业施策、开放共享、安全可控，以科技、产业、消费、民生、治理、全球合作等领域为重点，深入实施“人工智能+”行动，涌现一批新基础设施、新技术体系、新产业生态、新就业岗位等，加快培育发展新质生产力，使全体人民共享人工智能发展成果，更好服务中国式现代化建设。

到2027年，率先实现人工智能与6大重点领域广泛深度融合，新一代智能终端、智能体等应用普及率超70%，智能经济核心产业规模快速增长，人工智能在公共治理中的作用明显增强，人工智能开放合作体系不断完善。到2030年，我国人工智能全面赋能高质量发展，新一代智能终端、智能体等应用普及率超90%，智能经济成为我国经济发展的重要增长极，推动技术普惠和成果共享。到2035年，我国全面步入智能经济和智能社会发展新阶段，为基本实现社会主义现代化提供有力支撑。

二、加快实施重点行动

（一）“人工智能+”科学技术

1. 加速科学发现进程。加快探索人工智能驱动的新型科研范式，加速“从0到1”重大科学发现进程。加快科学大模型建设应用，推动基础科研平台和重大科技基础设施智能化升级，打造开放共享的高质量科学数据集，提升跨模态复杂科学数据处理水平。强化人工智能跨学科牵引带动作用，推动多学科融合发展。

2. 驱动技术研发模式创新和效能提升。推动人工智能驱动的技术研发、工程实现、产品落地一体化协同发展，加速“从1到N”技术落地和迭代突破，促进创新成果高效转化。支持智能化研发工具和平台推广应用，加强人工智能与生物制造、量子科技、第六代移动通信（6G）等领域技术协同创新，以新的科研成果支撑场景应用落地，以新的应用需求牵引科技创新突破。

3. 创新哲学社会科学研究方法。推动哲学社会科学研究方法向人机协同模式转变，探索建立适应人工智能时代的新型哲学社会科学研究组织形式，拓展研究视野和观察视域。深入研究人工智能对人类认知判断、伦理规范等方面深层次影响和作用机理，探索形成智能向善理论体系，促进人工智能更好造福人类。

（二）“人工智能+”产业发展

1. 培育智能原生新模式新业态。鼓励有条件的企业将人工智能融入战略规划、组织架构、业务流程等，推动产业全要素智能化发展，助力传统产业改造升级，开辟战略性新兴产业和未来产业发展新赛道。大力发展战略性新兴产业，积极培育壮大人工智能企业，支持企业通过技术创新、模式创新、业态创新，打造具有国际竞争力的新一代人工智能企业。

产品和服务体系，加快培育一批底层架构和运行逻辑基于人工智能的智能原生企业，探索全新商业模式，催生智能原生新业态。

2. 推进工业全要素智能化发展。推动工业全要素智能联动，加快人工智能在设计、中试、生产、服务、运营全环节落地应用。着力提升全员人工智能素养与技能，推动各行业形成更多可复用的专家知识。加快工业软件创新突破，大力发展智能制造装备。推进工业供应链智能协同，加强自适应供需匹配。推广人工智能驱动的生产工艺优化方法。深化人工智能与工业互联网融合应用，增强工业系统的智能感知与决策执行能力。

3. 加快农业数智化转型升级。加快人工智能驱动的育种体系创新，支持种植、养殖等农业领域智能应用。大力发展战略农机、农业无人机、农业机器人等智能装备，提高农业生产加工工具的智能感知、决策、控制、作业等能力，强化农机农具平台化、智能化管理。加强人工智能在农业生产管理、风险防范等领域应用，帮助农民提升生产经营能力和水平。

4. 创新服务业发展新模式。加快服务业从数字赋能的互联网服务向智能驱动的新型服务方式演进，拓展经营范围，推动现代服务业向智向新发展。探索无人服务与人工服务相结合的新模式。在软件、信息、金融、商务、法律、交通、物流、商贸等领域，推动新一代智能终端、智能体等广泛应用。

（三）“人工智能+”消费提质

1. 拓展服务消费新场景。培育覆盖更广、内容更丰富的智能服务业态，加快发展提效型、陪伴型等智能原生应用，支持开辟智能助理等服务新入口。加强智能消费基础设施建设，提升文娱、电商、家政、物业、出行、养老、托

育等生活服务品质，拓展体验消费、个性消费、认知和情感消费等服务消费新场景。

2. 培育产品消费新业态。推动智能终端“万物智联”，培育智能产品生态，大力发展战略网联汽车、人工智能手机和电脑、智能机器人、智能家居、智能穿戴等新一代智能终端，打造一体化全场景覆盖的智能交互环境。加快人工智能与元宇宙、低空飞行、增材制造、脑机接口等技术融合和产品创新，探索智能产品新形态。

（四）“人工智能+”民生福祉

1. 创造更加智能的工作方式。积极发挥人工智能在创造新岗位和赋能传统岗位方面的作用，探索人机协同的新型组织架构和管理模式，培育发展智能代理等创新型工作形态，推动在劳动力紧缺、环境高危等岗位应用。大力支持开展人工智能技能培训，激发人工智能创新创业和再就业活力。加强人工智能应用就业风险评估，引导创新资源向创造就业潜力大的方向倾斜，减少对就业的冲击。

2. 推行更富成效的学习方式。把人工智能融入教育教学全要素、全过程，创新智能学伴、智能教师等人机协同教育教学新模式，推动育人从知识传授为重向能力提升为本转变，加快实现大规模因材施教，提高教育质量，促进教育公平。构建智能化情景交互学习模式，推动开展方式更灵活、资源更丰富的自主学习。鼓励和支持全民积极学习人工智能新知识、新技术。

3. 打造更有品质的美好生活。探索推广人人可享的高水平居民健康助手，有序推动人工智能在辅助诊疗、健康管理、医保服务等场景的应用，大幅提高基层医疗健康服务能力和效率。推动人工智能在繁荣文化生产、增强文化



传播、促进文化交流中展现更大作为，利用人工智能辅助创作更多具有中华文化元素和标识的文化内容，壮大文化产业。充分发挥人工智能对织密人际关系、精神慰藉陪伴、养老托育助残、推进全民健身等方面的重要作用，拓展人工智能在“好房子”全生命周期的应用，积极构建更有温度的智能社会。

（五）“人工智能+”治理能力

1. 开创社会治理人机共生新图景。有序推动市政基础设施智能化改造升级，探索面向新一代智能终端发展的城市规划、建设与治理，提升城市运行智能化水平。加快人工智能产品和服务向乡村延伸，推动城乡智能普惠。深入开展人工智能社会实验。安全稳妥有序推进人工智能在政务领域应用，打造精准识别需求、主动规划服务、全程智能办理的政务服务新模式。加快人工智能在各类公共资源招标投标活动中的应用，提升智能交易服务和监管水平。

2. 打造安全治理多元共治新格局。推动构建面向自然人、数字人、智能机器人等多元一体的公共安全治理体系，加强人工智能在安全生产监管、防灾减灾救灾、公共安全预警、社会治安管理等方面的应用，提升监测预警、监管执法、指挥决策、现场救援、社会动员等工作水平，增强应用人工智能维护和塑造国家安全的能力。加快推动人工智能赋能网络空间治理，强化信息精准识别、态势主动研判、风险实时处置等能力。

3. 共绘美丽中国生态治理新画卷。提高空天地海一体化动态感知和国土空间智慧规划水平，强化资源要素优化配置。围绕大气、水、海洋、土壤、生物等多要素生态环境系统和全国碳市场建设等，提升人工智能驱动的监测预测、模拟推演、问题处置等能力，推动构建智能协同

的精准治理模式。

（六）“人工智能+”全球合作

1. 推动人工智能普惠共享。把人工智能作为造福人类的国际公共产品，打造平权、互信、多元、共赢的人工智能能力建设开放生态。深化人工智能领域高水平开放，推动人工智能技术开源可及，强化算力、数据、人才等领域国际合作，帮助全球南方国家加强人工智能能力建设，助力各国平等参与智能化发展进程，弥合全球智能鸿沟。

2. 共建人工智能全球治理体系。支持联合国在人工智能全球治理中发挥主渠道作用，探索形成各国广泛参与的治理框架，共同应对全球性挑战。深化与国际组织、专业机构等交流合作，加强治理规则、技术标准等对接协调。共同研判、积极应对人工智能应用风险，确保人工智能发展安全、可靠、可控。

三、强化基础支撑能力

（七）提升模型基础能力。加强人工智能基础理论研究，支持多路径技术探索和模型基础架构创新。加快研究更加高效的模型训练和推理方法，积极推动理论创新、技术创新、工程创新协同发展。探索模型应用新形态，提升复杂任务处理能力，优化交互体验。建立健全模型能力评估体系，促进模型能力有效迭代提升。

（八）加强数据供给创新。以应用为导向，持续加强人工智能高质量数据集建设。完善适配人工智能发展的数据产权和版权制度，推动公共财政资助项目形成的版权内容依法合规开放。鼓励探索基于价值贡献度的数据成本补偿、收益分成等方式，加强数据供给激励。支持发展数据标注、数据合成等技术，培育壮大数据处理和数据服务产业。

(九) 强化智能算力统筹。支持人工智能芯片攻坚创新与使能软件生态培育，加快超大规模智算集群技术突破和工程落地。优化国家智算资源布局，完善全国一体化算力网，充分发挥“东数西算”国家枢纽作用，加大数、算、电、网等资源协同。加强智能算力互联互通和供需匹配，创新智能算力基础设施运营模式，鼓励发展标准化、可扩展的算力云服务，推动智能算力供给普惠易用、经济高效、绿色安全。

(十) 优化应用发展环境。布局建设一批国家人工智能应用中试基地，搭建行业应用共性平台。推动软件信息服务企业智能化转型，重构产品形态和服务模式。培育人工智能应用服务商，发展“模型即服务”、“智能体即服务”等，打造人工智能应用服务链。健全人工智能应用场景建设指引、开放度评价与激励政策，完善应用试错容错管理制度。加强知识产权保护、转化与协同应用。加快重点领域人工智能标准研制，推进跨行业、跨领域、国际化标准联动。

(十一) 促进开源生态繁荣。支持人工智能开源社区建设，促进模型、工具、数据集等汇聚开放，培育优质开源项目。建立健全人工智能开源贡献评价和激励机制，鼓励高校将开源贡献纳入学生学分认证和教师成果认定。支持企业、高校、科研机构等探索普惠高效的开源应用新模式。加快构建面向全球开放的开源技术体系和社区生态，发展具有国际影响力 的开源项目和开发工具等。

(十二) 加强人才队伍建设。推进人工智能全学段教育和全社会通识教育，完善学科专业布局，加大高层次人才培养力度，超常构建领军人才培养新模式，强化师资力量建设，推进产教融合、跨学科培养和国际合作。完善符合人工智能人才职业属性和岗位特点的多元

化评价体系，更好发挥领军人才作用，给予青年人才更大施展空间，鼓励积极探索人工智能“无人区”。支持企业规范用好股权、期权等中长期激励方式引才留才用才。

(十三) 强化政策法规保障。健全国有资本投资人工智能领域考核评价和风险监管等制度。加大人工智能领域金融和财政支持力度，发展壮大长期资本、耐心资本、战略资本，完善风险分担和投资退出机制，充分发挥财政资金、政府采购等政策作用。完善人工智能法律法规、伦理准则等，推进人工智能健康发展相关立法工作。优化人工智能相关安全评估和备案管理制度。

(十四) 提升安全能力水平。推动模型算法、数据资源、基础设施、应用系统等安全能力建设，防范模型的黑箱、幻觉、算法歧视等带来的风险，加强前瞻评估和监测处置，推动人工智能应用合规、透明、可信赖。建立健全人工智能技术监测、风险预警、应急响应体系，强化政府引导、行业自律，坚持包容审慎、分类分级，加快形成动态敏捷、多元协同的人工智能治理格局。

四、组织实施

坚持把党的领导贯彻到“人工智能+”行动全过程。国家发展改革委要加强统筹协调，推动形成工作合力。各地区各部门要紧密结合实际，因地制宜抓好贯彻落实，确保落地见效。要强化示范引领，适时总结推广经验做法。要加强宣传引导，广泛凝聚社会共识，营造全社会共同参与的良好氛围。

国务院

2025年8月21日



《机械工业数字化转型实施方案（2025—2030）》

解读

近日，工业和信息化部、人力资源社会保障部、住房城乡建设部、交通运输部、农业农村部、国家卫生健康委、应急管理部、市场监管总局八部门联合印发《机械工业数字化转型实施方案（2025—2030年）》（以下简称《实施方案》）。为更好理解和落实《实施方案》，现就有关内容解读如下。

一、《实施方案》的出台背景是什么？

机械工业是为国民经济发展、国防军工建设、民生事业提供技术装备的基础性和战略性行业，产业覆盖面广、产品种类多、产品结构复杂、产业链条长、大批量生产与小批量定制共存等特点突出。加快机械工业数字化转型既是推动行业自身高质量发展的必然要求，也是支撑国民经济各行各业数字化转型、加快推进新型工业化的重要举措。

党的二十届三中全会提出要“支持企业用数智技术、绿色技术改造提升传统产业”。近年来，《“十四五”智能制造发展规划》《机械行业稳增长工作方案（2023—2024年）》等系列文件先后出台，坚持以智能制造为主攻方向，加速推进数智技术在机械工业的推广应用，我国机械工业数智化发展水平显著提升，建设了一批高水平智能工厂，带动培育万余家省级示范车间和工厂。当前，以新一代人工智能为代表的数智技术迅猛发展、实体经济与数字经济加速融合，机械工业数智化转型需向更大范围拓展、更深程度渗透、更高层次演进。与此同时，机械工业细分行业门类众多，行业之间在规模体量、生产组织方式、数字化转型发展阶段等方面存在较大差异，亟需通过制定《实施方案》，从机械工业自身数字化转型和支撑其他行业数字化转型两方面发力，多措并举，加快推动机械工业数字化转型智能化升级步伐，促进机械工业高质量发展。

《实施方案》以习近平新时代中国特色社会主义思想为指导，深入贯彻落实党的二十大和二十届二中、三中全会精神，完整、准确、全面贯彻新发展理念，进一步落实全国新型工业化推进大会部署要求，以智能制造为主攻方向，以提质降本增效和价值创造重塑为目标，以机械工业与新一代信息技术深度融合为主线，以产品智能化、生产数智化、服务智慧化为抓手，聚焦企业发展和产业转型升级需求，坚持创新发展、安全可控，坚持场景牵引、问题导向，研制一批智能装备、建设一批智能工厂、拓展一批智慧服务，推动机械工业高端化、智能化、绿色化发展，为推进新型工业化提供坚实的技术装备保障。

二、《实施方案》的基本思路是什么？

《实施方案》提出两步走发展目标：到

三、《实施方案》的主要目标是什么？

《实施方案》提出两步走发展目标：到

2027 年，数智技术在装备研发设计、生产制造、经营管理、运维服务等环节广泛应用，带动机械工业企业数字化研发设计、智能化生产、供应链管理水平稳步提升；到 2030 年，行业数字化智能化水平大幅提升。

具体到 2027 年，智能制造能力成熟度二级及以上企业占比达 50%，建成不少于 200 家卓越级智能工厂；培育一批既懂行业又懂数字化的系统解决方案供应商，形成不少于 200 个优秀场景化解决方案，服务能力显著增强。到 2030 年，机械工业规上企业基本完成一轮数字化改造，重点企业的产业链供应链上下游实现数据互联、共享协同，骨干企业深度应用人工智能技术，智能制造能力成熟度二级及以上企业占比达 60%，建成不少于 500 家卓越级智能工厂，基本形成系统完备、安全可控的装备及服务供给体系。

四、《实施方案》部署了哪些重点任务？

《实施方案》从机械工业自身数字化转型和赋能其他行业数字化转型两个方面，围绕智能装备、智能制造和智慧服务“三大领域”，实施“四大行动”，提出 12 项重点任务。一是在机械工业自身数字化转型方面，聚焦产品智能化和生产过程数智化两大领域，着力解决自身数字化转型难题。提出智能装备创新发展行动，开展共性技术和关键部件攻关，推动整机集成创新，加快智能装备推广应用。提出智能制造扩面普及行动，加快推进企业数智化转型，协同推进链式数字化转型，引导区域整体数字化转型。二是在赋能千行百业数字化转型方面，

聚焦应用场景和新模式新业态创新，不断拓展装备产品应用边界，为其他行业数字化转型智能化升级提供强大装备支持保障。提出智慧服务拓展提升行动，提升装备服务功能，培育智慧服务场景，挖掘装备数据价值。三是聚焦机械工业数字化转型，提出基础支撑强化行动，完善数字化转型标准体系，推进数字基础设施建设，加强网络与数据安全治理，确保转型任务落地实施。

五、推进《实施方案》落实的保障措施有哪些？

《行动方案》发布后，工业和信息化部将与有关部门密切配合，形成合力，落实 4 个方面的保障措施。一是强化组织协同。加强部门协同和央地协作，发挥智能制造专家咨询委员会及相关高校、科研机构、专业智库和行业组织作用，引导各类社会资源集聚，形成系统推进工作格局。二是提升公共服务。提升检验检测、质量认证、计量测试、咨询规划、安全评估等专业服务能力。提升国家智能制造数据资源公共服务平台等载体能力，完善智能制造能力成熟度、绩效评价等指标体系。三是加强人才培养。支持国家卓越工程师实践基地建设，深入实施专业技术人才知识更新工程和“技能照亮前程”培训行动，加快培养大国工匠、能工巧匠、高技能人才。四是深化国际合作。充分发挥国际智能制造联盟、IEC 智能制造系统委员会中国专委会等机构作用，推动我国装备产品、配套服务、相关标准等“走出去”。支持跨国企业在华建设高水平智能工厂、研发中心等，共同建设富有韧性的全球生产网络。



《机械行业稳增长工作方案（2025—2026年）》解读

近日，工业和信息化部、农业农村部、商务部、中国人民银行、海关总署、市场监管总局六部门联合印发《机械行业稳增长工作方案（2025—2026年）》（工信部联通装〔2025〕205号，以下简称《工作方案》）。为更好理解和落实《工作方案》，现就有关内容解读如下：

一、出台背景

中央经济工作会议强调，要坚持稳中求进工作总基调，以进促稳，保持经济稳定增长。机械行业是为国民经济、国防军工和民生事业提供技术装备的基础性、战略性和引领性行业，是工业经济“压舱石”，是发展新质生产力、建设现代化产业体系的重要载体。

当前，机械行业面临着外部冲击影响加大、国内需求不足、非理性竞争加剧等问题，行业稳定运行面临着挑战。亟需总结上一轮稳增长工作经验，启动实施新一轮稳增长工作，推动机械行业高质量发展，支撑工业经济稳定运行。

工业和信息化部认真贯彻落实党中央、国务院决策部署，会同相关部门研究制定新一轮的机械行业稳增长工作方案，综合施策，同向发力，全力实现预期增长目标。

二、指导思想和主要目标

以习近平新时代中国特色社会主义思想为指导，深入贯彻党的二十大和二十届二中、三中全会精神，贯彻落实中央经济工作会议和全国新型工业化推进大会部署，坚持稳中求进工作总基

调，完整准确全面贯彻新发展理念，加快构建新发展格局，坚持供需两侧协同发力，激发行业发展活力，推动机械行业稳定增长，为加快推进新型工业化、建设制造强国提供有力支撑。

2025—2026年，机械行业运行保持平稳向好态势，重点产业链供应链韧性和安全水平持续提升，发展质量效益迈上新台阶，力争营业收入年均增速达到3.5%左右，营业收入突破10万亿元。重点细分行业规模稳中有升，新质生产力加快培育，企业竞争力进一步增强，优质装备供给能力显著提高，培育一批具有竞争力的中小企业特色产业集群和具有国际竞争力的产业集群。

三、主要工作举措和保障措施

《工作方案》提出从供需两侧同时发力，多方协同激发行业增长活力，提出3方面14项重点任务和3项保障措施。

（一）全方位扩大有效需求。针对机械行业70%的需求来自基础设施建设和国民经济各行业新上或更新改造设备投资，是稳出口主战场的特点，从国内外两方面，提出深挖国内存量市场潜力、培育壮大新需求、着力扩大有效投资、推动产业数字化转型智能化升级、深化开放合作等5项任务，不断增强机械行业稳增长牵引力。

（二）提升优质装备供给能力。针对当前机械行业科技创新和产业创新（下转第27页）

江苏开放型经济稳中有进拓新局

多个“新高”“第一”“首次”彰显韧性

在全球经济形势复杂多变、外部环境挑战重重的背景下，江苏始终坚持开放发展不动摇，推动开放型经济稳步前行。今年上半年，全省上下以超常规政策和工作举措应对挑战，开放型经济在去年高基数的基础上保持平稳增长，以多个“新高”“第一”“首次”彰显出强大的经济韧性，为全省发展大局提供了有力支撑，也为全国开放型经济发展贡献了江苏力量。

承压奋进，进出口规模再创新高

上半年的江苏开放型经济，在承压中展现韧性，于挑战中迸发活力。从外贸的逆势增长

到外资的持续领跑，从改革创新的深度突破到就业底盘的坚实稳固，每一项进展都彰显着“稳”的定力与“进”的动能。

外贸赛道上，今年上半年，江苏以2.8万亿元的进出口规模再创新高，同比增长5.2%。逆势增长来之不易，这绝非简单的数字攀升，更蕴含着结构优、动力足的态势。今年上半年，我省对共建“一带一路”国家进出口规模占比首次达到一半，与新质生产力密切相关的高端装备出口增长17.6%，“新三样”出口增长3.5%，跨境电商平台进出口更是（下转第28页）



（上接第26页）深度融合不够、产业链供应链风险上升、传统行业转型升级慢、高端装备产品供给不足等问题，提出提升产业创新能力、增强产业链供应链韧性和竞争力、着力发展智能装备和系统、强化标准引领作用、加强质量品牌建设等5项任务，加快培育发展新质生产力，提升优质装备供给能力，以高质量供给引领需求、创造需求。

（三）激发行业增长活力。针对当前机械行业企业经营压力加大、行业治理水平有待提升等问题，提出梯度培育优质企业、推动区域协调发展、加大助企惠企力度、营造良好发展生态等4项任务，不断提升服务企业的能力和

水平，进一步增强机械行业高质量发展的内生动力和活力。

（四）关于3项保障措施。一是加强统筹协调。强化部门协同、央地联动、同向发力，鼓励地方研究出台配套支持政策。鼓励行业组织、智库机构发挥桥梁纽带作用，做好企业服务支撑工作。二是加大政策支持力度。落实好各项税收优惠政策，降低企业综合成本和税费负担。加大金融等支持力度，鼓励装备企业开展技术创新、设备更新。三是强化运行监测。建立机械行业运行风险预警机制，加强重点领域、重点地区运行监测，及时协调解决影响行业稳定运行的问题。



(上接第 27 页) 实现 79.2% 的爆发式增长。

外资磁场持续增强，上半年，江苏以 115.4 亿美元实际使用外资继续领跑全国，其中制造业外资占比 38.1%，彰显实体经济的强劲吸引力。

“出台实施稳外资‘22 条’政策后，部分发达国家到资快速增长，日本、德国、卢森堡、瑞士对江苏实际投资增长均超过 100%。”省商务厅相关负责人介绍，值得关注的是，这其中，利润再投资贡献突出，逆势增长 5.9%，规模连续 6 年居全国第一，外资用真金白银对江苏投下“信任票”。此外，外资重大项目支撑有力，到资 1 亿美元以上外资项目达 12 个，入选全国标志性重大外资项目和重点外资项目数均居全国第一。

开放领域的改革创新同样激荡着“突破”的锐气。江苏中亚中心升级为国家级合作平台，架起中国与中亚的贸易金桥；生物医药全产业链开放再拓边界，15 家企业、70 种物品被纳入研发用物品进口“白名单”；在全国率先实现生物航油合规出口，绿色贸易的清风劲吹；中新数字贸易试点在电子提单等领域破冰，数字经济的开放之门越开越大。

政策红利精准滴灌，筑牢就业“压舱石”。今年以来，江苏稳外贸稳就业“12 条”与特定时期 9 条措施形成政策合力，省财政就业补助资金增加 5%，91.4 亿元稳岗资金“免申即享”直抵企业，其中 15.2 亿元注入外资企业。“通过强化政策落实、用工保障和监测预警，保持了外资外贸企业用工总体稳定。”省人社厅相关负责人表示。

海陆空齐发力，开放大通道为开放型经济发展提供了有力的物流支撑。“南京至巴黎、胡志明等客运航线开通，南通至东京、淮安至

大阪等全货机航线新增续航。”省交通运输厅相关负责人介绍，当前全省在飞 39 条国际及地区客运航线、15 条货运航线共同织密“空中走廊”，跨境电商班列、JSQ 商品车专列加速奔跑，推动“江苏制造”更快驶向全球。

精准施策，以系统性举措找到破局路径

全球经济格局深刻调整，江苏开放型经济发展也面临着诸多挑战。今年以来，江苏各部门精准施策，以系统性举措找到破局路径，为开放型经济装上“稳定器”与“推进器”。

今年以来，省商务厅、发改委等部门接连推出“外贸稳增长 22 条”“稳外贸稳就业 12 条”“稳外资 22 条”等政策举措，通过贴息、资金扶持等引导金融机构守住“不抽贷、不断贷”底线，更明确以“不裁员”为导向，既见力度，更显温度。

内外贸联动的“转换器”高效运转。江苏积极推动外贸优品拓内销，省市联动举办约 50 场转内销活动，为 2200 余家外贸企业搭建“内销桥梁”。省市场监管局在全国率先出台《企业内外贸一体化标准衔接指南》，将外贸转内销产品强制性认证时间从 1 个月压缩至最快一周，用标准衔接打通“内外循环”堵点，让“江苏制造”在国内国际两个市场游刃有余。

服务企业的“直通车”直达需求。各部门主动上门“送政策”，帮助企业用好红利；聚焦新兴市场开拓，新增 103 个展会，使总数达 288 个，展位费扶持比例提至 70% 以上，为企业“出海”减负；为首批 2406 家外贸企业缓缴社保 48 亿元，以“缓口气”的支持换“闯过去”的动能。中国进出口银行江苏省分行同步发力，上半年累计发放对外贸易贷款超 495 亿元，为

企业及时注入金融“活水”。

涉外法律服务的“防护网”保障企业放心“走出去”。在省内，苏州自贸试验区法律服务中心聚合50余家机构，打造“一站式”服务枢纽；江苏（南京）涉外法律服务中心以省市区三级共建模式加速推进，辐射长三角。在境外，首创“海外法律服务中心”江苏模式，依托境外经贸合作区在新加坡、柬埔寨等共建“一带一路”国家扎根，护航企业项目落地与案件处理。

持续攻坚，绘就开放型经济新图景

上半年的亮眼成绩为江苏开放型经济写下坚实注脚，但结构性难题仍待破解——一般贸易与民营企业份额有待提升，地区发展不平衡的短板尚未完全补齐。面对挑战，下半年，江苏将持续巩固“回升向好”的态势，以攻坚的锐气、冲刺的状态，扎实抓好各项任务推进落实，为“十五五”开局积蓄发展动能。

应对美国关税动向等不确定因素，下半年，江苏将积极发挥省级应对工作专班作用，建立运行跨部门信息共享、联合研判、快速响应等机制。一方面，以开放应对“脱钩”，在全球资源配置中强实力、固安全；另一方面，积极防范外部风险，全力维护产业链供应链安全稳定。

稳住外贸外资基本盘，关键在于做好存量挖潜与增量培育。下半年，政策支持上，贷款贴息、缓缴社保、金融支持等举措将持续发力；市场开拓上，“江苏优品行全球”行动将深入推进，助力龙头企业、重点项目争取总部订单、拓展国际市场。同时，跨境电商发展生态将不断优化，加强与亚马逊、阿里巴巴等头部平台合作；市场采购贸易将与外贸综合服务、跨境电商加速融合，帮助更多小微企业出海闯市场。

服务贸易与数字贸易正从“潜力股”加速成长为“主力军”。下半年，江苏将抢抓中新数字贸易合作谅解备忘录签署一周年的契机，在数字贸易便利化等方面先行先试，形成一批可复制推广的试点成果和经验案例，让数字经济的“无形纽带”串联起更广阔的全球市场。

国际运输大通道也在从“松散式”向“融汇交融”升级。省交通运输厅相关负责人表示，2025年新增国际海运航线，力争总数达90条；中欧（亚）班列开行布局持续优化；航空物流则瞄准生物制药、电子信息等产业需求提供“精准化服务”，持续优化“江苏制造”出海的“物流成本”，支撑开放型经济行稳致远。

今年4月起，全国25个城市集中开展为期5个月的“跨境贸易便利化”专项行动，我省南京、无锡、盐城、连云港等城市参与其中。下半年，江苏将以此为契机，积极推进跨境贸易便利化，从优化流程、提升效率、降低成本、加强服务等方面入手，特别是在压缩货物整体通关时间、规范和降低进出口环节合规费用、加快智慧口岸建设等方面持续加力，不断优化口岸营商环境。

地方层面也在积极发力。南京市相关负责人表示，下半年将深化QFLP试点，用好本外币一体化资金池等工具，吸引外资总部、研发中心及功能性机构落户，推动更多标志性项目落地；同时扩大离境退税、即买即退等入境消费网络，推进国际消费中心城市建设。苏州市相关负责人则表示，将推动服务贸易创新发展，做强“跨境电商+产业带”和市场采购贸易，支持企业合规出口；强化对重点产业、企业的服务保障，持续扩大中间品贸易规模，支持企业争取海外长期订单。



江苏省工业和信息化厅

关于组织开展 2025 年省级企业技术中心申报工作的通知

各设区市工信局：

根据《江苏省省级企业技术中心认定管理办法》（苏工信规〔2020〕1号，以下简称《管理办法》）和《江苏省省级企业技术中心认定评价工作流程（2025年修订）》（苏工信创新〔2025〕272号，以下简称《工作流程》）要求，现将2025年省级企业技术中心申报工作事项通知如下：

一、请各地聚焦我省“1650”产业体系，重点围绕省先进制造业集群、重点产业链和当地优势特色产业，按照《管理办法》的要求，做好省级企业技术中心推荐工作。

二、各地组织推荐和申报的程序：

（一）按照《工作流程》要求，组织申请企业编写省级企业技术中心申请材料，并进行真实性审核；

（二）按照省级企业技术中心初评方法（见附件1），对申请企业技术中心进行初评打分；

（三）采取公平公正公开的适当形式，择优推荐符合《管理办法》规定的基本条件和初评得分高于65分（包含65分）的企业技术中心，对符合重点领域引导方向的优先推荐。企业技术中心获市级认定时间须在2024年10月24日之前（以市级认定文件印发时间为准）；

（四）指导推荐企业使用“企业法人”登陆“江苏政务服务”网，在“省工业和信息化

厅旗舰店”选择“企业技术中心的认定与评价”在线办理，于2025年10月24日前填报申请材料及佐证材料（网址<http://www.jszwfw.gov.cn/col/col140127/index.html>）。

三、请各市对企业申报材料严格审核把关，确保数据与佐证附件一致，确保申报材料没有缺漏，确保申报企业符合基本条件，确保初评分准确。请各市于2025年10月30日前完成线上推荐提交操作，正式行文报送我厅（纸质件一式两份），并附线上系统自动生成的《省级企业技术中心推荐申报汇总表》（附件2，补充完整信息后加盖单位公章），同时抄送同级发改、科技、财政和税务部门。上报文件同时扫描上传至线上系统。我厅将依据《工作流程》要求进行审核和评分，按《工作流程》要求对结果进行公示。

联系人：省工信厅技术创新处 025—69652812；

“管理系统”技术支持 025—69652990。

附件：

1. 江苏省省级企业技术中心初评方法
2. 省级企业技术中心推荐申报汇总表

江苏省工业和信息化厅

2025年9月17日



新代集团成立于1995年,长期深耕于机床及自动化工具领域控制器的软、硬件的技术研发与制造,是亚太市场中最具有影响力的控制器品牌之一。联达自动化作为新代集团智慧制造的践行者,汇集了新代集团以及智能制造相关行业专业人士,凭借对机床行业以及智能制造领域的了解与积累,为客户提供完整的、专业的解决方案。帮助企业实现信息化、自动化、智能化,提升企业效率形成更强大的市场竞争力。



地址:苏州工业园区春辉路9号新代科技园
电话:0512-87169056



新代微信公众号



联达微信公众号

《江苏模具工业》杂志



《江苏模具工业》杂志是由江苏省模具行业协会主办、省内各市模具协会联办，面向全国各地模具协会、广大模具企业和相关单位发行的刊物。自 2006 年创刊以来在社会各界的关怀与支持下，宣传模具行业方针政策，传递市场信息，报道前沿技术，展示企业风貌，搭建行业交流和推广应用平台，积极为行业转型升级、创新发展服务。欢迎广大会员单位和模具制造及相关企业积极投稿，我们将择优予以刊登，并同时在协会网站发布，形成全方位服务组合，来宣传你们的企业产品，树立企业形象，扩大产品销售市场。谢谢您的支持！

地址：江苏省常州市武进区鸣新中路26号常州机电职业技术学院内

电话/传真：0519—86331222 邮编：213164

[Http://www.jsdmia.com](http://www.jsdmia.com) E-mail：3550333021@qq.com