

放大平台优势 推动外贸保稳提质

徐州综保区上半年完成进出口总值82.5亿元,同比增长34.7%

挑重担扛重责 育新机开新局

本报讯:今年以来,面对国际环境复杂严峻、国内疫情冲击等超预期因素的影响,徐州综保区按照“疫情要防住、经济要稳住、发展要安全”的总体要求,大力发扬“狼性”精神,统筹抓好疫情防控、项目招引、建设运营等工作,全力以赴推进综保区高水平开放高质量发展。1-6月,园区完成进出口总值82.5亿元,同比增长34.7%。

共克时艰,保障企业平稳运

营。新冠疫情爆发以来,综保区时刻保持“临战”状态,认真贯彻中央决策部署和省市区疫情防控工作要求,严格落实进口货物及专班人员闭环管理、外来人员及车辆排查、体温检测、日常消毒、核酸检测等常态化防控措施,全力保障园区平稳有序运营。特别是协助企业制定疫情防控方案,办理复工复产手续,现场解决复工难题,开展疫情防控专题培训及应急演练,

指导企业学习疫情防控要点,提升疫情应急处置能力,为封闭管理专班人员提供饮食及防护物资应急保障等,全面助力企业打赢“订单保卫战”。

创新监管,提升贸易便利化水平。随着园区工程机械货物业务量逐年增长,如按原有操作流程,整机需要通过重新装车、短驳、过卡、卸货等操作进出区,容易造成卡口拥堵,给企业增加很多物流成本。综保区根据企业需求,针对工程机械整机体积大、吨位重、装卸难等实际问题,在徐州海关的大力支持下,采取“人工过卡”“区内查验”的方式,帮助企业实现

分类监管非保税货物“不出卡口”直转保税货物。现在企业只需将货物在区内进行仓储区域位移,即可实现报关出口,一次性为企业节省物流成本近10万元,此项监管创新方式为全省首例。此外,无车辆运输、整报分送、非保税转保税、“区港联动”等海关监管改革创新措施在有序开展中。

落实政策,积极培育创新业态。大力推进关地一体化融合发展运行机制,了解企业发展现状及运行动态,掌握企业经营困难及诉求,协调解决企业在落实“21条政策”中出现的问题,为园区高质量发展注入新动能。目

前,四自一简、一般纳税人资格试点、检测维修等8项政策措施已先后落地。同时,按照“一大两高”招商思路,锚定高端装备制造和集成电路及ICT两大主导产业,重点抓好保税加工以及维修租赁等创新业态招引,积极对接青岛、上海、宁波等主要海港,主动承接先进地区综保区梯度转移项目。

徐州综保区相关负责人表示,下一步,我们将充分发挥开放平台优势,进一步完善政策、拓展功能、创新监管,努力建成内陆型综保区创新发展新样板,为经开区开放型经济发展提供有力支撑。

圣邦工程机械 核心零部件制造中心项目 打造5G智能工厂

8月以来,徐州迎来持续高温天气。在经开区,一个个重大产业项目现场依旧一派火热的建设场景,建设者们战高温、斗酷暑,奋战施工一线,全力以赴保障项目建设,掀起了新一轮建设热潮。

8月6日,圣邦工程机械核心零部件制造中心项目现场。一栋栋厂房已初现身姿,“封顶大吉”的标语在绿色防护网的映衬下格外醒目。吊臂旋转的塔吊下,施工人员有的忙着绑扎钢筋,有的忙着运输材料,处处一派热火朝天的景象。

“针对近期高温天气,我们及时调整施工方案,科学调度,并为工人们准备了防暑降温物品,保障各项重点工程建设加快推进。”项目负责人王洪告诉记者,目前,工地错开高温炎热时段施工,利用早晨和晚上时间来保证项目建设,确保工程如期竣工。

圣邦工程机械核心零部件制造中心项目建设主体为江苏圣邦智控科技有限公司,该公司是圣邦集团有限公司全资子公司,拥有浙江温州、上海、江苏徐州三大生产基地,项目总投资近10亿元,建筑面积11.3万平方米,建设现代化、智能化的工程机械零部件生产基地,新增安

装机器人、数控车床等设备930台,年产工程机械减速机10万台套、液压油泵和液压马达20万台套、高精度液压控制阀20万台套,以及配套使用的传感器、显示器和智能控制系统。全部达产以后,年产值可达10亿元,提供1000人的就业岗位。

目前,项目3栋厂房已全部主体封顶,1号厂房、2号厂房正在进行墙体施工,3号厂房正在进行二次结构施工。

“预计年底生产设备可进场安装,明年上半年可实现部分投产。”王洪表示,圣邦工程机械核心零部件制造中心项目主要生产工程机械减速机、液压油泵和液压马达、高精度液压控制阀以及配套使用的传感器、显示器和智能控制系统,所有生产车间均按照现代工业智能化、数字化车间标准打造,是名副其实的5G智能工厂。

“我们全力服务,当好‘店小二’,合力推进项目按时序进度稳步推进。”大庙街道代办中心负责人李游游表示,将全力做好项目建设“服务员”“战斗员”,驻场办公,第一时间协调解决施工过程中出现的问题,为项目顺利推进扫清障碍,营造优良的施工环境,确保项目早投产早达效。



近日,飞天电子科技公司自主研发的“智能手”医疗电子组装系统正在紧锣密鼓安装调试,该系统拥有5项技术专利,投产后年产能可增加三成以上。

再制造延续产品生命周期

上半年,徐工液压修复油缸3500件,
回用经济价值约400万元,同比增长130%

本报讯:今年以来,徐工液压件有限公司秉持“绿色制造”“双碳减排”理念,积极开展节能降耗、清洁生产,实现了厂房集约化、原料无害化、生产洁净化、废物资源化和能源低碳化。上半年,修复油缸3500件,回用经济价值约400万元,同比增长130%。

“我们以再制造的方式,尽可能延续产品的生命周期。”徐工液压相关负责人告诉记者,从接单、回收、清洗、修复到组装、测试、涂装、发货,形成封闭式运营管理模式,满足集团内90%工程机械油缸再制造业务,并联合

徐工研究院开发了绿色环保零排放清洗技术。去年全年修复油缸5414件,再制造利用率达到80%以上,减少产生废铁、废料数千吨,实现回用经济价值超300万元。

“再制造”是循环经济的高端方式,废旧产品高技术修复和改造产业,不仅能够缓解资源短缺与资源浪费的矛盾,还是推动资源综合利用和环境保护的有效途径。

据了解,徐工液压在实现固废源头减量和资源化利用中,不断技术创新与产业升级,相继突破了工程机械关键零部件再制造过程中检测评估、绿色清洗、成形加

工、逆向物流等关键共性技术难题,实现了工程机械关键零部件的高性能绿色再制造。经过近几年的高速发展,徐工液压的服务不再是单纯的产品售前咨询和售后维修,而是尽可能延续产品的生命周期,以再制造的方式,运用更清洁的技术、更节能的设备和更高效的工艺,减少能源和其他自然资源的消耗。

徐工液压相关负责人表示,“再制造”不仅提升了公司转型发展的能力,而且实现了绿色环保、绿色经济的良性循环,在奋进新征程中彰显了国企担当。

项目现场

