

资讯工坊

我市出口消费品 欧盟通报创历史新低

全媒体记者 张金科 通讯员 黄伟群 岑曙东

本报讯 去年,慈溪出口欧盟消费品快速预警系统(欧盟 RAPEX 系统)通报仅1起。据了解,在慈溪出口消费品快速增长的情况下,去年欧盟通报创历史新低,这说明慈溪出口消费品正不断由“慈溪制造”向“慈溪质造”迈进。

根据慈溪海关欧盟通报调查发现,慈溪去年唯一被通报的1起为电子类产品——电源连接器(三孔插座),通报来自匈牙利,遭通报原因是产品不符合欧盟《低电压指令》(2014/35/EU)规定的要求:插孔的深度偏差超标、插孔中的接地夹中心距不符合标准。该产品2018年3月通过了TUV公司安全认证并获得合格测试报告。

在慈溪外贸企业积极化解招工难题时,我市有关部门提醒一些面临用工紧缺的企业,不要盲目接单,要合理评估企业人员数量与供给能力。如果不能及时履约,这对于企业的信用会造成较大负面影响。

据了解,欧盟通报是各国产品质量在欧盟市场的“晴雨表”,自2004年欧盟实施该通报系统以来,“中国制造”的消费品一直位居系统榜首。欧盟是慈溪第一大出口市场,“慈溪制造”也曾频频遭该系统通报,是该系统的“座上客”,玩具、家电产品、电源连接器、婴童汽车安全座椅、塑料打火机等一些主要

出口产品都被通报。近年来,慈溪企业通过技术创新、改进质量管理、参与国际标准化修订、改进制造工艺等手段,实现了高质量发展“蜕变”,从被动“拷贝”转向自主创新、从注重产能转向质量提升、从“面上”企业质量管理到专注“练内功”提升产品质量,出口产品质量不断提高,欧盟通报数量大幅下降。从2015年遭欧盟通报18起到2019年遭通报6起,5年间慈溪被欧盟通报大幅下降,去年通报仅1起,慈溪的出口消费品已经走在了高质量发展的快车道。

针对去年被通报的电源连接器产品,慈溪海关工作人员指出,电源连接器是慈溪的主要出口产品,去年出口额35.05亿元,约占慈溪总出口质量的5%,出口额列全市出口电子家电产品第二位。其中欧盟是电源连接器的主要出口市场,出口额23.48亿元,占电源连接器出口总量的67%,“慈溪造”电源连接器占欧盟约八成的市场份额,所以,近年来电源连接器一直是欧盟市场抽查的主要对象。尽管近几年电源连接器制造企业质量意识普遍提高,欧盟通报数也逐年下降,但由于欧盟市场份额占比高,被市场抽查抽中的概率也就高。因此,海关提醒相关企业产品自检是发现不合格产品最直接、有效的途径,企业应重视产品的生产过程检验和成品抽检,不要让检验环节流于形式。另外,要密切跟踪欧盟技术法规、标准的更新情况,并根据新要求及时完成对产品安全认证的升级。

慈溪又一企业通过 海关AEO高级认证

全媒体记者 冯梦苓 通讯员 顾弘祎

本报讯 日前,经过慈溪海关考核认证,公牛集团宁波班门电器有限公司通过AEO高级认证,加入AEO高级认证企业“大家庭”,成为慈溪第10家AEO高级认证企业,也是2021年宁波首家通过AEO高级认证的企业。

AEO高级认证企业是指世界海关组织认定的信用等级最高的企业,是进出口企业诚信典范和先进标杆,可享受国内国际的各项优惠措施。在国内,高级认证企业可享受海关与其他政府部门“专用通道、减少查验、优先办理、简化手续、重点参考和优先改革试点”等6大类共49项联合激励措施。在国际上,中国海关已与17个经济体、43个国家和地区实现互认,我国的高级认证企业,在互认国家及地区享受对等的各项贸易便利。

据了解,AEO高级认证要求严格,通过率极低。目前宁波地区外贸进出口企业48000余家,高级认证企业仅95家,占比不到0.2%。有幸成为宁波地区“百里挑一”的AEO高级认

证企业,宁波班门电器有限公司的袁总认为,这离不开慈溪海关的支持与帮扶。

两年前,班门电器开始海关认证的前期筹备工作。获悉后,慈溪海关立即将其列为重点培育对象,主动服务,根据企业实际,实行一对一个性化辅导;疫情期间线上培育、微信答疑,帮助企业逐条理解认证标准;疫情好转后,多次派员深入企业,重新梳理规章制度,使其内部管理更符合海关认证企业的要求。经过辅导培育,宁波班门电器有限公司最终顺利通过海关高级认证。

“有了海关高级认证,我们享受了进出口货物的最低查验率,申请了免除担保金,降低了稽查和核查频率、优先办理通关放行等便利措施。同时,慈溪海关还为企业配备了专门协调员,解决通关过程中各种疑难问题,有效提升企业货物通关效率,降低通关成本。这对于公牛集团海外战略布局,提升国际竞争力,构建发展新格局意义非凡。”袁总表示,作为公牛集团全资子公司,多年来,班门电器有限公司依托集团品牌和生产优势,专注于海外市场转换器插座等产品的研发、生产和销售,AEO高级认证让企业开拓国际市场更加通畅。

民营企业 开展植树活动

全媒体记者 张金科 通讯员 甘明建

本报讯 3月10日,春光明媚,慈溪新大亚环保、洁达环保、龙腾建材等30多名企业家来到匡堰镇西栲栳山开展“青山绿水践初心,献礼建党一百周年”植树活动。在现场,大家挥锹、扶苗、填坑、夯土、浇水,配合默契,种下100多棵白杨树、水杉树苗,为绿化家乡、美化环境、为庆祝党的百年华诞贡献自己的一份力量。“今年是中国共产党建

党一百周年,在这特殊的时刻,慈溪企业家种下100多棵树木,向建党一百周年献礼。”宁波洁达环保设备科技有限公司总经理甘明建在接受采访时说,“保护环境、美化家园正是我们环保企业的使命和义务,作为环保企业的一员,在这大好的春光中,种下一棵棵绿树,以美化环境。我也希望通过这次植树活动,以自己的实际行动保护祖国的绿水青山。”在植树活动结束后,企业家一行还来到东横河投放鱼苗,参观了王仲良纪念馆。

提升员工归属感 提高智能化制造

慈溪民企积极化解“招工难”

全媒体记者 张金科 通讯员 柴铮巍 余杰 杨观真

“来月立公司已经有一段时间,我已经很好地适应了现在的岗位,觉得在月立工作很开心。”日前,浙江月立电器有限公司河南籍员工小张在接受采访时说。今年,月立电器增加了700多名新员工,一线员工到岗率达到70%以上。这批新生力量的加入,月立电器对今年持续开拓海外市场充满了信心。

受疫情影响,中国成为全球市场最大的供应商,去年下半年以来,慈溪外贸企业迎来了大批量的海外订单。今年,这种火爆形势依旧延续,不少外贸企业的订单已经排到下半年,有的甚至全年的生产目标。紧随订单潮而至的是用工短缺,慈溪外贸企业为招工使出“洪荒之力”。记者了解到,去年,慈溪很多企业响应政府“留慈过年”的号召,不少员工没有返乡,这也让企业的开工时间比往年早,不少企业甚至在正月初三就投入生产。但是企业开工提前了,员工返岗的时间却因为疫情的关系比往年迟,这让慈溪企业在开年之际遭遇了用工不足的情况。

走进慈溪各个镇街工业区,几乎每个企业的门口设立一个招人摊位,如何招到员工让企业快速开启正常的生产节奏,成为企业首要解决的问题。为留住老员工、吸引新员工,不少企业使出浑身解数,到河南贵州等省招人、提高员工基本工资、与技校合作、通过中介介绍等都是“基本款”。而对慈溪外贸企业来说,去年下半年订单猛增的情况下,不少企业选择使用“劳务工”,但是“劳务工”却解决不了企业长期的用工缺口问题,企业希望能够长期留住员工,让员工真正融入到企业。在这一诉求下,今年,像月立电器、万能电子、艾肯电器、超超安全阀等企业想到了新的妙招,通过老员工带新员工、员工相互帮扶、提高智能制造等方式,最大程度提升员工的归属感,缓解用工难的问题。

月立电器是全球最大的电吹风生产企业。近年来,企业持续深耕美容美发器具市场,每年保持着开发40多款新产品的研发节奏。由于新产品更新换代较快,需要大量员工来完成机械设备的无法替代的工序。去年,在疫情的影响下,企业一直存在用工缺口,这就让月立在春节前就做好了各种

招人的准备工作,确保今年能够尽快的招足员工。

今年1、2月份,月立的销售额比2019年增加15%,比2020年同期更是增加4倍,在这样良好的形势下,稳定的员工队伍成为确保月立新年开好局的最大保障。今年开工以来,月立集团通过鼓励“老员工带新员工”“老员工按时返岗补助”等措施,目前全厂到岗率已在70%以上,情况远好于以往,其中,90%以上的新员工均是由老员工带来。同时,月立电器出台“新员工关怀计划”,让新员工的留滞率更是提升了20%。

“我们通过对一线员工的需求调查,整理出员工关心的问题,掌握员工思想动态,设计了新员工关怀计划沟通表,让车间负责人每天与新员工沟通交流,增加员工归属感和认同感,让新员工真正愿意留下来。”月立管理中心总监余杰说道,“同时,针对新员工刚来不熟悉,容易受到排挤等情况,我们也为每一名新员工安排了一个老员工作为师父,同时给予老员工每个月一定补助,让老员工能够更好地起到传帮带的作用,也使得新员工能更安心地留下来。”

现在走进月立集团的车间,机器轰鸣,人头攒动,一片热火朝天的景象。而在慈溪万能电子

有限公司的生产车间却是另一种场景,自动化设备占据了大部分生产车间的空间。据万能电子总经理余崇威介绍,万能电子电源线60%以上的工序已经由自动化设备完成,明年这一比例将达到80%,机器换人步伐的加快,让招工问题得到很好的缓解。

今年,万能电子新增加了260多名员工,员工队伍增加到600多人,但相对于企业产能的增长幅度,新招员工仍属于偏少,而这主要得益于大部分的生产工序被机械设备所替代。去年,万能电子投资1000多万元用于全自动设备改造,今年万能电子计划投资4000万元,凭借企业自主研发的12合一电源线自动生产线,打造全球领先的电源线制造智能工厂。根据预测,6条12合一电源线自动生产线一天的产量,能够替代150名员工的产能,随着这些设备的陆续投入使用,员工将不再是限制企业发展的因素之一。

“今年万能电子的老员工返岗率达到95%以上,但随着企业订单增加、产能上升,对新员工的需求仍然较大。为此要从根本上解决员工问题,机器换人成为必然趋势。”余崇威说,接下来,万能电子对员工队伍的培育,将从技术入手,让更多的员工结合机械化设备开展工作,

以此营造良好的工作环境,降低员工的工作强度,用机器解放员工双手,解决招工难的时代已经快要来临。

面对每年难以回避的招工难问题,慈溪很多企业有一种紧迫感。像月立电器40岁以上员工占到企业总员工人数的60%以上,随着这批员工队伍年龄日益增加,新一代的员工开始替代这些老员工,但是新一代的员工更加注重工作环境和个人的生活质量,这也导致招工难、用工难的问题还将进一步放大,逼迫企业从根本结构上做出调整。月立电器在不断加大智能化生产改造步伐的同时,从产品设计源头进行有效调整,将日益增多的产品零配件进行简化、统一设计,让更多的智能化设备来替代员工,以此确保企业保持良性可持续发展。

在慈溪外贸企业积极化解招工难题时,我市有关部门提醒一些面临用工紧缺的企业,不要盲目接单,要合理评估企业人员数量与供给能力。如果不能及时履约,这对于企业的信用会造成较大负面影响。同时,企业可以参与一些产业带、行业联盟,形成更加灵活、弹性的供给能力。此外,企业要重视科技的力量,通过技术升级减少对人力依赖,并提高效率,向产业链高端转移。

加贸监管新模式 为企业减负

日前,慈溪海关工作人员在宁波友谊铜业有限公司开展“以企业为单元”加贸监管模式现场辅导。据了解,在实行“以企业为单元”业务后,企业不再需要建立众多手册,不再需要时刻关注不同合同间的串料风险,同时还享受集中内销等优惠政策。图为海关工作人员对友谊铜业作现场指导。

摄影 全媒体记者 张金科 通讯员 诸东辉

科技创新数十年如一日

我市“单项冠军”企业精准发力深耕细分领域

全媒体记者 张金科

本报讯 日前,宁波天生密封件有限公司董事长励行根再次来到实验室,对高温高压密封连接器进行气密度对比试验。据了解,这款产品在同等级压力下总重量减轻70%,目前已经获得欧盟、美国、日本、中国等国家和地区的发明专利。励行根指着一套密封连接器的模拟器说:“过去的密封件,一般4年就要更换,而我们最新研发的高温高压密封连接器可以长期使用,目前已经用在军工领域投入使用。”

促使励行根锲而不舍开发国际领先密封件的动机,正是源于他一门心思要攻克核密封技术,打破国外技术封锁的斗志。2007年,在泰山核电站二机的一次竞标中,天生密封垫片以高出美国公司20分的优势中标,但美方却以不提供“核电站反应堆压力容器C形密封环”要挟核电站更改中标结果。回忆起当时的情景,励

行根说:“核电站的密封其实是压力容器的密封,是真正的卡脖子技术,这对密封件行业是个巨大的威胁。”

励行根所说的这个密封环叫做“C型密封环”。这种密封环用于核反应堆放置核燃料的压力容器,是安全一级设备的关键零部件,也是防止放射性物质泄漏的重要保障。当时,全世界只有美国能生产C形密封环。无奈之下,泰山核电站只好再向美国购买一套密封垫片产品。这次事件,深深刺痛了励行根的心:“当时我听到这个消息后,难受极了,这是我们这个行业的耻辱。如果说这个密封环再生产不出来,制约了我国核电行业的发展,因而我就下定决心,即使倾家荡产也把它做出来。”

励行根横下一条心,一定要突破这项技术!这一仗,结果难料,但励行根毅然带领团队冲进实验室,随着研发的坎坎坷坷,屡战屡败,屡败屡战……其间,有人打起了退

堂鼓,担心再搞下去连公司都会破产,但励行根咬牙坚持了下来。2015年12月3日,由宁波天生研制的我国首个国产C形密封环安装在泰山核电站方家山1号机组反应堆压力容器上,一举打破国外在这一领域的技术封锁。自此,中国终于把核电关键密封技术牢牢握在自己手中。

看着生产线刚刚下线的C形密封环,励行根感触颇深:“这个刚下线的C形密封环,我们花了17年的时间,投入了7000多万元,联合清华大学、华东理工大学等几个大专院校研制完成。目前,国内所有压力容器密封环,都采用我们公司生产的密封环。”

20多年来,励行根将一个高精尖的冷门产品做到极致,闯出一片新天地。目前,公司拥有100多种型号的密封件,应用于核电、石化、火电、船舶等领域。其中,核电站反应堆压力容器C形密封环市场占有率全国第一、全球第二。

在慈溪有很多像天生密封这样民营企业,他们虽无人规模,却是业界当仁不让的“扛把子”,在复杂经济形势中“乘风破浪”。像全自动电脑织横机全球销量第一的慈星股份、多种永磁体全球市场份额超过50%的健信核磁等,他们敢于瞄准核心技术,不断投入创新,展现出强大的抗风险能力和辐射带动能力,成为行业内的“单项冠军”。

据了解,制造业单项冠军是指长期专注于制造业某些特定细分产品市场,生产技术或工艺国际领先,单项产品市场占有率率先全国、全球的企业。就目前的全球制造业发展趋势而言,单项冠军在产业链中的地位举足轻重。慈溪一批敢想敢做的“螺丝钉”民营企业,多年来深耕一个领域、一类产品,不断创新研发,将自身优势发挥到极致,闯出一片天地。

宁波健信核磁有限公司自主研发的第四代无液氮磁共振超导磁体,打破行业竞争格局,在完全不使用液氮技术上走到国际领先地位,产品广泛受到磁共振

像整机厂商的青睐。宁波健信核磁技术有限公司董事长许建益说:“我们健信始终把创新放在首位,产品从跟着人家做到现在领着人家跑花了21年的时间。总结这21年得出一个结论,一个企业只有不停地创新,不停地开发适合市场的产品,企业才有竞争力,才能在国际市场竞争中始终保持领先地位。”

单项冠军并非一日之功,需要几十年如一日,心无旁骛,专注细分领域,把自身优势发挥到极致。单项冠军企业实现了核心技术自主可控,掌握发展主动权,完善产业链,才能有更高质量的内循环,真正畅通双循环。励行根在谈到创新在深耕细分领域的重要性时说:“企业规模不论大小,产品不论传统还是非传统,只有勇于创新才有它的生存价值,只有创新才能把企业做得更大更好,我也希望民营企业在这个创新的过程中,不断去摸索我们未来的空间,在竞争日益激烈的市场拥有自己的一席之地。”