

忠阳车评

“60 天账期”承诺助推反内卷

日前，一汽、东风、长安、广汽、吉利、比亚迪等主流车企集体表态，承诺对供应商“支付账期不超过 60 天”。这是车企积极响应国务院新修订的《保障中小企业款项支付条例》的具体行动，也是汽车行业反“内卷”迈出的关键一步。

拖延供应商账期被认为是汽车行业“内卷式”竞争的重要表现形式。随着汽车市场持续深陷无序“价格战”，多数车企利润空间被不断压缩。为降低成本、获取竞争优势，有的车企频繁向供应商传递压力，导致供应商账期不断被拉长；有的车企以不结款要挟供应商降价，由“年降”甚至变成“月降”；还有的车企通过商业承兑汇票，以赊销方式向供应商变相融资，把本该自己承担的融资成本，通过不合理结算方式转嫁给上游供应商，加剧供应商资金压力，不利于产业链供应链稳定，影响产业生态健康。

6 月 1 日起正式实施的《保障中小企业款项支付条例》，是此次主流车企集体承诺的关键推动力。该《条例》明确规定，机关、事业单位和大型企业从中小企业采购货物、工程、服务，应当自交付之日起 60 日内支付款项。同时，中国人民银行等 6 部门联合发

布的《关于规范供应链金融业务 引导供应链信息服务机构更好服务中小企业融资有关事宜的通知》也将于 6 月 15 日施行，明确要求核心企业不得利用优势地位拖欠账款，鼓励商业银行探索“脱核”融资模式。随着这些政策“组合拳”落地，车企同步作出支付账期承诺，既是对监管要求的合规响应，也是产业链协同发展的必然选择。

供应商是造车企业的技术体系支撑和经营活动的重要组成部分，在汽车行业和相关产业的战略地位极其重要。从供应商所属性质和规模看，大部分是民营中小型企业，资金并不充裕，现有金融条件下融资成本高。“长账期”下，上游供应商需承担研发、采购、生产、模具费用等各类成本，这对其现金流无疑是极大考验。如果任由车企拖延账期，不少供应商就会被拖垮。而“支付账期不超过 60 天”的承诺能够有效缩短供应商资金回笼周期，使其有更充裕的资金用于生产、研发和创新，提升竞争力，增强产业发展韧性，稳定产业链供应链。

此次车企集体作出“支付账期不超过 60 天”的承诺，为汽车行业账期顽疾提供了破局之钥。不过，账期承诺并不等于货款到

账。在汽车产业链中，整车企业往往处于强势地位，供应商相对弱势，尤其是中小规模供应商，通常缺乏议价能力，高度依赖整车企业的订单。这种地位的不对等，使得不少人对承诺如何真正落地不那么放心。

有这样的顾虑，并不意外。在具体操作层面，难免会遇到一些细节问题需要进一步厘清和完善。比如，“60 天如何起算”“历史上超过 60 天账期的应付款是否一次结清”等。对此，我们要有足够信心。重要的一点是，当前大家在反“内卷”上已形成新共识，这种力量不可低估。况且，新修订的《保障中小企业款项支付条例》对支付形式进行了严格规定，并禁止强制中小企业接受商业汇票等非现金支付方式，防止变相延长付款周期。同时，明确了相关部门的监督管理和法律责任，提出了包括市场准入限制、逾期付息及信用公示等多维惩戒机制。

就整车企业而言，作出“支付账期不超过 60 天”的承诺，意味着短期内财务支出会大幅增加，势必会对其现金流、融资能力、盈利能力带来重大考验。反过来，也将倒逼整车企业优化资金管理，减少“内卷”和盲目扩张的动力。考虑到汽车产业对上下

游产业的强带动性和社会层面的强关联性，这一承诺有效落地，会极大提升供应商资金周转效率和经营活力，也会对我国经济大盘稳健运行带来更多确定性和积极性。

从这个角度讲，“支付账期不超过 60 天”承诺的意义远不仅在汽车界，也影响着整个中国经济社会的发展。毕竟，企业与企业之间的关系本身就是“共生共存”，而不是建立在强者对弱者的盘剥上。唯有作为“链主”的企业，携手上下游企业一起畅通供应链，同筑“共赢链”，方能构建更具有韧性和活力的良性产业生态，推动经济社会高质量发展。



巨鲨医疗的智能化手术室解决方案。（资料图片）

走进南京巨鲨显示科技有限公司（以下简称“巨鲨医疗”）产品展示厅，宽敞明亮的数字智能联合手术室里一尘不染，多类型智能医用显示器一字排开，全智能高压注射系统整齐排列，AI 智能机器人在自动诊断病人 CT 影像……仿佛置身一个微型医疗装备展览会。

“公司研发生产的医学图像智能显示、智能医疗手术机器人、智能化医用高压注射系统等医疗装备，销往 100 多个国家和地区。”巨鲨医疗董事长王卫说，公司已累计申请国际和国内专利 1000 余项，先后被认定为国家级高新技术企业、国家级专精特新“小巨人”企业、国家知识产权示范企业、国家制造业单项冠军企业等。

巨鲨医疗成立于 1996 年，起初主要从事进口医疗装备在国内的商贸代理。“20 多年前，国内医院进口一台医用液晶显示器要几十万元，产品还是落后两代的。”王卫说，“医疗设备能买来，但核心技术买不来。我们下定决心自主研发，生产质量过硬、技术水平高的医疗设备。”

创新的道路从不平坦。对此，参与巨鲨医疗第一代医疗诊断显示屏研发工作的孙景锟深有感触。“芯片是医学图像显示系统的核心，为实现自主研发，研发团队不断改思路、换方法，利用可编程逻辑阵列芯片研发医学影像处理算法，蹚出一条新路。”孙景锟说，研发团队日夜攻关，终于在芯片自给上实现突破，进口的国外同类型产品售价也从几十万元降至两三万元。

在巨鲨医疗的研发中心，现已成为研发负责人的孙景锟和创新团队正在对研制的 32M 超高分辨率彩色医疗诊断显示屏进行数据分析，为更新一代产品研发做准备。“通过自研的医学影像处理芯片，产品历经几次迭代升级，分辨率也从 200 万像素提高到 3200 万像素，可以更准确地识别病人早期微小病灶。”孙景锟告诉记者。

如今，巨鲨医疗研发团队在企业员工占比已经超过 30%。公司每年研发投入超过年营业额的 10%，在南京、上海、深圳分别设立研发中心，与多所高校建立产学研合作关系，并在海外设立了研发部。

“进军国际市场之初，国产品牌常常被贴上与实际不符的低端水平、质量不高、工艺粗糙等标签，要打开国际市场，必须打破固有的偏见。”巨鲨医疗国际业务部销售经理方艾香说，公司一方面靠技术赢得信任，一方面靠真诚打动客户。

为了打破国外用户的刻板印象，巨鲨医疗凭借过硬的产品质量和高过国外同类产品的性价比，顺利将产品销往海外市场。巨鲨医疗品牌展示厅内，一张贴满蓝色徽章的全球销售地图引人注目。“每当我们打进一个海外市场，公司国际部的同事就会给相应的地区贴上徽章。”方艾香说。

“自成立以来，巨鲨医疗始终把科技创新放在首位，通过持续技术研发，攻克了医学图像智能显示、AI 辅助诊疗、智能医疗手术机器人、智能化医用高压注射系统等技术难关。下一步，公司将持续推进科技创新，研发出更多更好的医疗产品，成长为集研发、生产、销售于一体的全球性医疗高科技企业。”王卫说。

本报记者

薛海燕

蒋

波

绿色矿山智能升级

——伊新煤业生产一线见闻

本报记者 乔文汇



伊新煤业智能矿山集控中心。 黄纤纤摄(中经视觉)

伊新煤业

今年前5个月

煤炭产量同比增加 47.2万吨

实现降本增效 9600余万元

驱车从新疆伊犁哈萨克自治州首府伊宁市区出发，向西北方向行驶约 30 公里，便进入霍城县境内，连绵群山深处，就是伊犁新矿煤业有限责任公司（以下简称“伊新煤业”）矿区。放眼望去，紫花苜蓿、红豆草铺展在山丘上随风摇曳；海棠、丁香、梧桐枝繁叶茂、花团锦簇，一派生机盎然的景象。

伊新煤业是山东能源集团兖矿新疆能化有限公司旗下企业。“近年来，公司坚持煤炭绿色开采，加快智能化建设，以‘绿’培‘智’、以‘智’促‘绿’，确保安全、高效、持续、稳定生产。”伊新煤业党委书记、董事长吕文坡说，今年前 5 个月，煤炭产量同比增加 47.2 万吨，取得历年最好成绩，实现降本增效 9600 余万元。

伊新煤业将绿色作为发展底色，持续向“绿”转型，从每一个环节入手，实现环境保护和资源高效利用。

核定产能 900 万吨/年、去年产煤 820 万吨的煤矿矿区，记者在室外没有见到一块煤。伊新煤业生产的煤炭主要通过全封闭的输煤管道供应下游企业；对于需要通过汽车运输的煤炭，则通过快速装车系统，经转载皮带机直接装运，实现产煤不见煤、煤炭不落地。

“我们在保护环境的前提下进行开采，严格落实各项矿山地质环境保护与治理恢复措施。”伊新煤业安全监察科副科长雷复来说，公司对地表出现的沉降裂隙进行犁耕治理，并开展沉降区无水植被恢复技术研究，选择合适的时机播撒草种，以保护和提升矿井周边的生态环境。

伊新煤业对生产废水和矿井涌水进行脱盐处理，处理后的水用于生产和生活，实现矿井水零排放、再利用。生活污水则通过污水处理站进行处理和净化，用于浇灌植物、冲洗厕所、空间降尘等。“公司秉持不浪费每一滴水的理念，大力推进废水循环利用，不仅大幅提高用水效率，降低企业用水成本，而且减少了污水排放对环境的影响。”雷复来说。

伊新煤业所在地冬季寒冷，供暖节能潜力大。公司实施了矿井供暖改造项目，利用下游企业过热蒸汽为矿区供暖，取代了燃煤锅炉供暖，由此避免了废气排放，每年还可节省支出 280 余万元。在供暖季结束后，则将过热蒸汽重点用于生产环节。

保护生态环境，监测是基础。伊新煤业打造了矿区环境在线监测系统，对矿井水、大气污染物、固废、噪声等污染物进行实时监测，按排放超标程度自动分级报警、分级通知。伊新煤业安全监察科（环保办）管理人员、环保专业负责人王洛成说，公司

于 2023 年被纳入自治区级绿色矿山名录库，环保工作持续迈向智能化、精细化。

重塑生产方式

在伊新煤业调度室，电子屏幕上实时显示生产画面，工作人员不时轻点鼠标，下达指令组织协调生产。在这里，可远程监控和操控煤流、采、运、机、洗选、筛分等生产环节，以及供电、通风、排水等辅助生产环节工作。

“调度室实现对生产数据实时采集、分析和应用，进一步优化生产工艺、提高生产效率、提升安全管理水平。”伊新煤业调度室副主任杨阳告诉记者，公司持续开展矿井智能化建设，通过创新应用智能化系统，煤机运行速度大幅提升，采煤工作面单班生产人员减少近一半。

近年来，伊新煤业不断加大科技投入，推进智能化建设，重塑生产方式，实现以“智”促产、以“智”促绿。公司与科研院所、高校开展保水采煤技术相关研究与应用，有效减少了电费支出；通过优化采区巷道和工作面，合并削减工作面，加强边角煤、小块段的煤炭资源回收等，在现有条件下实现了资源回收最大化。

对采煤企业来说，掘进系统、采煤系统是重中之重。伊新煤业矿区掘进工作面配置了智能快速掘进装备，实现掘进、运输工序高效机械化、智能化，平均月度单进从 300 米提升至 400 米；工作面装备生产动态管控系统，实现进尺数据自动精准采集，精准度达到 0.3 米以内。

同时，伊新煤业建成年产 750 万吨的智能化放顶煤工作面。伊新煤业采煤工区党支部书记、区长长春雨介绍，“我们这里的视频监控是无死角自动跟踪，实时监测液压支架、采煤机、刮板输送机等设备工况，确保安全、智能、高效开采”。

在日常生产中，伊新煤业根据下游企业需求改进工艺，优化流程，合理调整生

产状态。“公司与伊犁新天煤化工有限责任公司组成煤矿、煤化工项目‘联合体’，两家企业建立了沟通、协调机制，在生产、煤质、经营等方面相互参与，实现联动运行、无缝衔接。”伊新煤业经营管理部部长李煜说，比如，为了满足伊犁新天煤化工有限责任公司生产所需，伊新煤业对采煤、运输、转载、仓储等全流程进行改造，将“块煤率”从 49% 提高至 73%，有力保障了企业生产。

激发创新活力

“别小看这个小东西，它可发挥了大作用。”伊新煤业采煤工区职工马容向记者展示手中的“便携式手持红外装置”。针对相关工作耗时耗力等问题，采煤工区职工自主研发了这一装置，大幅提高了工作效率，每年为企业节省 10 余万元。

这是伊新煤业激发职工创新创造活力的成果。公司构建了“理念引导—机制保障—能力支撑—成果转化”的全链条创新体系，切实调动职工创新积极性，推动企业降本增效。根据不同岗位职工需求，公司有针对性地制定培训计划，对一线职工，重点提升实操能力；对管理层人员，强化管理意识与能力；对企业领导层，聚焦提升战略层面和发展眼光，拓宽视野，激发创新思维。

伊新煤业大力开展“导师带徒”活动，由公司业务骨干及部门、区队主要负责人与新入职大学生结对，通过“传帮带”方式，加快新入职大学生成长成才速度。“导师带徒”制度实行以来，新入职大学生师徒结对 40 余对。通过积极开展创新实践，不少大学生很快走上了管理岗位。

“目前，已有职工研发的‘反冲洗水质过滤器’等 44 项创新成果在公司应用。今年以来，公司累计征集到 240 余条创新意见，创效金额达 20 多万元。”伊新煤业党群工作部副部长赵志政说，公司将继续全力

做好成果推广工作，将其转化为实实在在的效益。

职工的成长环境就是企业的创新环境。“公司立足‘人才是第一资源’的理念，积极营造良好工作生活氛围，提高职工素质，凝聚向心力。”伊新煤业党委副书记、纪委书记、工会主席赵庆伟说，“公司坚持开展‘我为职工办实事’活动，近几年先后完成 20 余件实事，增强了职工归属感。”

“今后，公司将加快推进绿色矿山和智能化建设，加大科技创新项目攻关力度，不断提高矿井安全生产能力，向高质量发展稳步迈进。”吕文坡说。



位于浙江慈溪的宁波鼎安电器有限公司车间内，工人在流水线上装配饮水机。该企业专业生产包含净化、加热、制冷、制冰等核心功能的净饮水器产品，已形成年产 60 万台整机设备及 400 万支滤芯的智造能力。

新华社记者 徐 昱摄