

“自贸区红利” 宁波共享

——写在“保税展示交易”业务启动之际

□ 本报记者刘慧敏 通讯员李鹏程 吕希岩

8月28日，浙江凌轩进出口有限公司的一批进口葡萄酒，在宁波保税区海关关员的全程监管下，顺利启运至宁波保税区进口商品市场展厅，开始为期3个月的保税展示交易。宁波保税区海关有关负责人向记者表示，这标志着上海自贸区海关创新政策“保税展示交易”业务，在宁波海关关区的正式启动。

宁波海关积极“复制”企业急需又具备实施条件的上海自贸区创新政策

海关总署公布的信息显示，自上海自贸区挂牌运行后，上海海关总结出第一批14项海关监管服务创新措施。在此之后，宁波海关多次到上海自贸区进行实地学习，结合宁波经济发展特点、当前业务条件和技术条件等因素，进行综合评估分析，深入研究14项制度在宁波落地的可行性。8月18日，宁波海关推出企业急需又具备实施条件的6项制度，包括“集中汇总征税”、“批次进出、集中申报”、“保税展示交易”等。

“保税展示交易”，是指允许保税区、保税港区等海关特殊监管区域内的企业，在区内外指定场所进行保税货物的展示及交易，展示期间销售的货物在规定时限内集中申报完税，实现先销售再交税。

宁波关区内的特殊监管区域是这次政策复制推广最早受益的地区，包括宁波保税区、宁波出口加工区、慈溪出口加工区和梅山保税港区。

“自从上海自贸区推出‘保税展示交易’新政策后，作为宁波保税区的企业，我们也盼望着能够在宁波早一点享受到。现在能够成为宁波关区复制推广上海自贸区新政策首批受益企业之一，享受改革带来的红利，真的感到非常荣幸。”凌轩进出口公司总经理张剑峰在接受记者采访时高兴地表示。

政策“红利”让企业降低成本，销售价比市场低20%-30%的优惠幅度，让消费者得实惠

宁波保税区海关有关负责人告诉记者，凌轩进出口公司这批开展保税展示交易的货物是从法国进口的“沙仑干红葡萄酒”，共计250箱，3000瓶。“为了开展好保税展示交易业务，我们在‘宁波海关



图为海关关员到保税展示交易厅进行监管。(记者 刘慧敏 摄)

特殊监管区域智能化系统’中，专门开发了‘保税展示交易’模块，对这项业务进行全程电子化监管，方便了企业。”这位负责人介绍说。

“宁波复制推广上海自贸区海关优惠政策，无疑会对相关企业带来很大便利。”保税区市场发展公司总经理汪涛在接受记者采访时分析说，“保税展示交易”，允许区内企业在区内外指定场所进行保税货物的展示及交易，已销售货物在规定时限内集中申报完税，可以帮助企业有效地降低物流成本和终端售价，也有利于会展经济的发展。

对此，凌轩进出口公司总经理张剑峰十分认同。凌轩公司主要销售法国、智利、意大利等产地进口葡萄酒，在保税区建立了占地三十余亩的葡萄酒交易转运中心。2013年进口额约2000万元，销售额约2400万元。

“保税展示交易制度的实行给我们公司带来了诸多利好。原来葡萄酒销售要先报关、交税，以后可以先销售再报关、交税，这样一来，既减轻了资

金压力，也缩短了商品的上架时间，能更快地对客户展示销售商品。”张剑峰举例说，凌轩平均每月销售约200多万元的葡萄酒，按照保税展示交易模式，近150万元的税款可以在货物销售后再向海关缴纳，这样就大大减轻了企业的流动资金压力。

保税展示交易制度的另外一大优惠也让张剑峰十分开心。“我们在经营过程中引进的新品种会很多，今后，如果展示过程中发现销售不好，就可以在保税状态下退运，这也提高了企业经营的灵活性，降低了经营成本。”张剑峰说。

“上海自贸区实施保税展示交易制度的经验表明，企业的成本降低了，自然有更大的利润空间让利给消费者。”汪涛介绍说，根据有关运营方的测算，由于海关允许商品在保税状态下出入展示平台，并且可以在零售后集中申报纳税，减少了中间环节和税费成本，其保税展示交易货物的售价一般可以比国内市场相同商品优惠20%至30%，对消费者来说是利好消息。

宁波口岸箱单中心打造箱单流转新模式 集卡司机家门口领到装箱单

本报讯(记者严雷)8月28日，宁波均恒物流有限公司的集卡车司机陈师傅，在位于北仑集卡运输服务基地的宁波口岸箱单中心，用短短5分钟时间完成了错误修改，并顺利领取到装箱单。在过去点对点的上门作业模式下，完成上述工作至少需要耗时4个小时。这一变化的背后则是宁波口岸箱单中心实现的箱单流转服务“三级跳”。截至目前，受益于该创新机制的车队有200余家，上线7个月来累计接单3400余单。

装箱单是货代和仓储公司作业前的必备凭证。过去，集卡车队每领到一单生意，必须安排专人前往设在宁波的货代公司领取装箱单，由于船公司提箱模式不统一，这道环节成为了影响集装箱装运的一大不确定因素。为此，今年年初，由宁波港和北仑区政府联手打造的“宁波口岸箱单中心”试运行，通过与船公司、货代公司合作实现数据对接，集卡司机不出北仑就可以远程打印装箱单。

“港口作业服务的集卡车队大多是北仑当地企业，远程打印可以省去他们往返领取装箱单的时间，更重要的是，企业可以根据装箱单领取时间及时调度安排运力，车队出车与码头装货几乎可以做到无缝对接，空车等箱的现象大为减少。”宁波港通信息技术有限公司总经理何翔说。

在此基础上，今年4月21日，宁波口岸箱单中心又推出了自助打印的授权服务，简言之，对于部分符合条件且量较大的车队允许其自行联网在自己公司内部打印装箱单，箱单中心则通过核发盖章单证的方式予以监督。

宁波东佳物流有限公司是首批获得装箱单自助打印资格的企业。公司总经理曾先生告诉记者，他们公司常常有一些夜晚的运输工作，过去苦于货代公司员工下班，他们只能等到第二天上班才能领到装箱单。如今，在公司里轻点鼠标就能顺利获取装箱单，较过去缩短等单时间近5个小时，而且企业的运力安排也变得更加灵活，随时接单，随时装运，在同行中颇具竞争力。

完成了“三级跳”的前两步后，箱单中心在8月11日又适时推出了批量打印服务。受制于多对多的业务模式，车队往往同时跟几家货代公司形成合作关系，而货代出具的装箱单由于作业标准不一，过去只能单独打印。现在，只要货代公司被纳入合作范围，与合作的车队都可以实现“批量接单”，即一家车队的多家货代公司与箱单中心进行数据对接，中心可以将有关该车队的箱单信息归纳到一起，整合接单，与此同时，一旦需要修改，也可以通过该机制，予以实时修改。

“在这里创业如鱼得水”

——访宁波保税区楷世环保科技有限公司总经理齐宝华

□ 本报记者 刘慧敏 通讯员 施海宁 仲伟强

9月27日，是宁波保税区楷世环保科技有限公司总经理齐宝华的43岁生日。就在前不久，该公司的主打产品柴油发动机尾气处理系统的研发工作取得了重要突破，系统主要部分计量控制泵顺利通过了500小时的耐久性测试。“这是我最想要的生日礼物，公司落户宁波保税区后一切顺利，在这里创业如鱼得水。”身为一位严谨的技术精英，齐宝华略带激动的语气中流露出了自己的真性情。

齐宝华1971年9月出生在河北石家庄市，1989年考入清华大学电子系。在清华园，齐宝华一呆就是整整10年，1999年4月，他获得了清华大学控制理论与控制工程专业的博士学位。

走出清华的大门，齐宝华紧接着就进入了美国University of Arkansas Applied Science，从事博士后的学习和研究工作。2011年11月，齐宝华进入美国Santa Fe Science & Technology Inc.公司，担任高级研究员。2005年1月，他又进入著名的美国康明斯公司，担任顾问级工程师。2011年4月，齐宝华和合作伙伴在美国创办了楷世仪器有限公司，并担任公司的总裁。

多年的学习科研工作，让齐宝华取得了一系列的成绩。他本人目前已经拥有9项已批准的国外发明专利，另外还有9项正在申请。开发的多项专利技术在发动机、传感器和消费电子领域有着

广泛的应用。作为美国康明斯公司负责后处理控制系统研发的架构师，齐宝华是康明斯选择性催化还原控制技术的创造者和DPF关键技术的突破者。其中DPF系统的研发成功，使得康明斯重型车用发动机在2007年的销售量超过全球重型卡车行业中的老大卡特彼勒公司，重型车用发动机扩大了近15%的市场份额。

“虽然在美国的工作生活都很顺利，但我一直以来都有一个回国创业的梦想。这个梦想终于在我刚满40岁的时候实现了。”齐宝华说，“2012年宁波保税区的领导去美国招聘海外高端创业团队回国创业，宁波保税区的投资环境和优惠政策一下子就吸引了我。”当年9

宁波开发区数科园文创企业集聚

已有影视制作、动漫游戏、工业设计、信息技术等企业140家

本报讯(记者刘慧敏 通讯员韩竹)宁波开发区数字科技园正在成为文化创意企业投资宁波的一块乐土。据统计，到目前为止，已有140家文创企业落户数科园。文化创意企业的生产总值已占到园区总产值的70%以上，设计成果带动值累计有40多亿元。

近几年，开发区数科园先后建成了创意设计广场、影视中心、动漫制作中心、环幕视听中心、民族乐器设计研发中心等一批文化配套设施项目，为文化创意企业的集聚提供了硬件基础。在引进的140家文创企业中，有创意、设计、研发类企业61家，影视文化类企业8家，文化软件、网络媒体类企业64家。其中影视制作、动漫游戏、工业设计成为产业集聚效应最为明显的行业。

由北仑区政府与中科院自动化所合作共建的北仑科学艺术实验中心，目前正在重点实施“1250”计划，即一个国家“十二五”重点课题、两个重点合作项目、50个以上专利申请。其中国家“十二五”重点课题“三维电子海图平台研究”课题前期工作已经全面展开。两个重点合作项目分别是承接投资1140万元的国家海事局“国家航标基于电子海图系统”研发课题，与中青影视公司合作承接投资600万元的文化部重点动漫项目《动画京剧》的创作。同时，围绕三维电子海图引擎开发、数字海洋云平台建设、视觉智能识别报警系统研发、嵌入式搜救手持海图仪研发、无人驾驶海事救援船研发等重点研究课题，计划完成50个以上的专利申请。

数科园影视制作行业的领军企业中影文化传媒公司，正在建设的影视数字化产业文化创意研发基地进展顺利。已经投入使用的环绕影院、录音棚、混音室、音视频剪辑室等具有亚洲一流水平的影视数字制作设施，吸引了多部国内外大片前来进行后期制作。承担的美国少数族裔商会影视后期制作项目正在实施。“目前，中青公司还正在与美国Sym Bio Sys, Inc集团洽谈2D转3D电影的合作开发项目。”数科园有关负责人向记者透露说。

“以道和工业设计公司等为代表的工业设计企业已经形成了规模效应，一方面服务区域里的临港大工业，一方面服务模具、文具、保险箱、玩具等行业里的中小企业的转型升级。”数科园总经理李珍高兴地告诉记者，这些工业设计企业依托园区里的文化创意打样中心平台、CAE仿真模拟测试平台、IDC数据服务中心等，已经先后为市内外400多家工业企业提供了各种专业服务。

北仑口岸国际中转箱施验封业务采用“安全智能锁”

集装箱运行轨迹实现可视化监控

本报讯(记者严雷 通讯员毛洁琼 顾顺杰)9月5日，宁波港二期、三期、四期、五期、招商国际、梅山等6个集装箱码头的安全智能锁系统迎来了新的功能升级，集卡车、集装箱运行轨迹得以实现可视化监控，国际中转箱施验封业务告别“人工作业”时代。

过去，国际中转箱施验封业务主要采取人工铅封作业模式，但这种方法安全性较差，且使用成本高，愈来愈无法适应日益增多的集装箱作业量。为此，今年4月9日，宁波海关首次尝试在国际中转箱码头业务上使用安全智能锁，此锁是利用GPS、RFID等新兴物联网技术的集成，以实现集装箱运输途中的监控，具备查询、信息预警、途中监控、轨迹回放等功能，并可实现自动报警。

“事实上，早在2011年9月，海关就曾在拼箱监管仓库至各集装箱码头的在途运输监管上使用安全智能锁，目前共有16个拼箱监管仓库启用宁波电子口岸安全智能锁，累计运营6万余次，从拼箱监管仓库的使用情况来看，此套系统完全可以移植到各集装箱码头，打通电子化监管的‘最后一公里’。”

主管北仑、大榭口岸物流业务的大榭海关的副关长熊峰告诉记者，他们选取了四期码头作为最初的试点区域，从试运行情况来看，用安全智能锁对国际中转箱进行电子监控管理，有效降低了转码头带来的运输风险，无缝监管杜绝了不法分子途中卸货、换货的可能性。同时，进出口货物在港停留时间也大幅缩短。

在试点成功的基础上，大榭海关又将安全智能锁系统在北仑口岸6个集装箱码头铺开应用，而此次的功能升级，则在原有电子化监控基础上进一步强化了车辆和集装箱运行轨迹的实时播报。通过对电子车牌系统、箱号识别系统、宁波海关监管车辆GPS监控系统的应用，运输过程中，集卡车和集装箱的任何一个使用情况都可以清楚地反映在海关监控平台上，相比过去整体性的安全监控，如今精确到了每一辆车、每一个集装箱，安全性更高，避免了危险因素的侵入。据估计，正式运行后，安全智能锁使用规模可达15—20万次/年。

月，齐宝华专程回国，经过保税区海外高端创业团队项目答辩，齐宝华与合作伙伴的柴油发动机尾气处理系统项目成功获得了保税区管委会的补助。当年年底，楷世环保科技有限公司正式在保税区落户。

“公司证件办理、人员招聘等各个方面的工作，都有保税区的职能部门帮忙，这也让我节约了大量的时间和精力，可以有更多的时间来考虑科技研发工作。”

齐宝华介绍，楷世研发的柴油发动机尾气处理系统是根据中国国情研发的技术，针对的是占国内市场50%以上的中小型发动机客户群，具有成本低廉、使用方便的显著优势。初装产品的成本可以控制在3000元以下，现在市场上最便宜的系统(性能并不能完全达到国IV标准)的售价也在5000元以上。“在产品批量生产后，我们的净利润率有20%—30%。我们的产品在中小型柴油发动机市场，目前没有真正的竞争对手。假设产品开发完成后的第一年可以实现5000套的销售，就可以完全收回成本。希望在第三年达到10%的市场份额，形成7—10个亿的销售和2—3个亿的利税。”说起在国内投资创业的前景，齐宝华自信满满：“我要在宁波保税区用一流的技术生产出一流的产品。”

大正研发出六轴机器人应用系统 一个机器人可以同时为多台数控机床上下料



图为技术人员正在对即将装运出厂的六轴机器人进行质量检验。(记者 刘慧敏 摄)

本报讯(记者刘慧敏 通讯员唐文俊 韩竹)近日，宁波大正工业机器人技术有限公司，为上海的一家制造企业生产的流水线用六轴机器人正式投入使用。这标志着大正公司投资1000万元，与国际知名机器人企业瑞典ABB公司合作开发的六轴机器人应用系统已获得成功。

大正公司是一家专门为自动化设备生产企业提供智能核心技术的研发型企业，专业生产工业机器人以及各种数控产品。六轴机器人是工业机器人领域里精密程度较高的一种产品。从去年底开始，大正与瑞典ABB公司合作，开发六轴机器人应用系统。

“大正六轴机器人应用系统，在ABB六轴机器人本体的基础上，采用大正专业应用模块与机器人的总线进行对接，从技术方案上保证了应用的可靠性。”大正公司总经理戴翔介绍，这个应用系统采用可替换式料盘及推车机构，可以尽可能多地摆放工件毛坯，工件毛坯的摆放形态也可以根据实际需要任意设定，还可以通过与大正视觉系统的搭配使用，改为由传送带直接送料，通过大正高分辨率视觉系统指导机器人取料，实现自动流水加工，甚至可建成无人加工车间，从而节约供料系统的成本，减轻工人劳动强度。

戴翔向记者介绍，大正六轴机器人在加工过程中，采用两副手爪，一副送料，一副接料，机械爪还可以根据产品的形态任意更换，也可以根据实际需要加装各种辅助手爪。“大正六轴机器人应用系统的每一个机器人都可以同时为多台数控机床上、下料。这一点很多用户都很看重。”戴翔说。

据介绍，到目前为止，大正六轴机器人应用系统已经成功研发出18个系列、30多款六轴机器人。“大正六轴机器人应用系统的发展前景很好，今年的产值预计可以达到800万元，为公司新增税收50万元，实现利润150万元。公司计划2015年实现产值1300万元，2016年实现产值2000万元以上。”戴翔介绍说。