

## 欧姆龙现身2012医博会加速推进医疗电子化进程



欧姆龙亮相2012深圳医博会。医疗器械越来越关系到人们日常生活，关系到人们健康状况。第67届中国国际医疗器械博览会（简称：医博会）于18日在深圳会展中心拉开了序幕。国际知名医疗器械品牌欧姆龙多年来始终支持中国医疗器械的发展，连续多年参展医博会，今年也同样携其最先进的技术、人性化功能卓越的产品亮相此次医博会。其展位大方美观，吸引着大量人员驻足观望，不少商业与其洽谈商机。

欧姆龙的家用健康医疗产品被广大消费者所熟知，事实上，欧姆龙医用医疗产品也同样拥有着悠久的历史。欧姆龙自进入中国医用医疗器械市场以来，陆续推出了针对中国医疗市场的医用电子血压计、体温计、动脉硬化监测装置、微创中心动脉压检测仪、雾化器等产品。

在欧姆龙的医用医疗产品中，广大消费者最熟悉的要数全自动电子血压计健太郎了，在社区卫生服务中

心、医院的亚健康体检中心、体检机构、疗养院等地方都可以看到它的“身影”。它以其全自动的测量技术及语音指导测量等人性化功能，将医务人员从烦琐、重复的劳动中解脱出来。2010年，为响应卫生部在全国建立慢病综合防控示范区的号召，欧姆龙开始了以“健太郎”为主的“健康加油站”的建设。为了配合基层医疗改革，提升高血压自检率，欧姆龙还积极配合各地健康自测小屋的建设，目前，健太郎的“身影”已经遍布上海、广州、沈阳、大连、杭州、无锡、厦门等地区的3、4百家健康自测小屋。同时，为推进医院零水银进程，欧姆龙在今年初推出了医用电子体温计，和健太郎一起让医院跨入了“零水银”时代。

此外，为配合远程医疗管理的需求，欧姆龙开发了搭载通信功能的相关产品，与健康产业品牌联手探索远程医疗管理模式，以领先的科技加速推进中国医疗的电子化进程。在去年的医博会上，欧姆龙已经展示了搭载通信功能的相关产品，并表示将寻找合作伙伴，一同探索健康管理新模式。在此次医博会上，欧姆龙不仅展示了搭载通信功能的相关产品，还对远程医疗管理进行了模拟演示，吸引了不少专业人士的目光。目前，欧姆龙远程医疗管理模式已参与到各地社区卫生院健康管理专项、中兴集团的健康保健和山海树集团的益康等项目。

今后，欧姆龙将继续针对各科室研发各种可以减轻医务人员工作强度的医用医疗产品，配合中国各项医疗新举措，以领先科技推进医疗电子化，打造更便捷的医疗环境。

医博会始创于1979年，历经30多年的发展，现已成为亚太地区最大的医疗器械相关产品及服务的展览盛会。它见证了中国医疗器械发展的历史，见证了医疗电子化的进程。

## 热烈祝贺中国西电中标17亿设备采购巨单

中国西电公告，该公司全资子公司西安西电开关电气有限公司和西安西电变压器有限责任公司日前与多家电力公司签订17.74亿元设备采购合同。如此一笔巨资订单可谓让中国西电中标喜上眉梢。

根据公告，3月13日，西电开关和西电变压器在国家电网公司皖电东送淮南至上海特高压交流输电示范工程竞争性谈判采购中被确认为成交供应商。

龙元建设公告，公司4月18日获上海市建设工程招标投标管理办公室《中标通知书》，确定公司及公司全资子公司浙江大地钢结构有限公司为上海宝山宜家家居有限公司投资的上海宝山宜家家居商场工程中标单位。该工程结构层数为钢结构4层，建筑面积10.46万平方米，中标金额为3.25亿元，中标工期408日历天，计划开工日期为4月28日。

## 中国南车首台2.5MW风电齿轮箱出厂

近日，由南车威墅堰机车车辆工艺研究所有限公司设计研发的首台2.5MW风电齿轮箱组试验验收完毕，发往风场进行样机试验。南车威墅堰机车车辆工艺研究所有限公司是中国南车的下属子公司。此次成功标志着中国南车具备了2.5MW风电齿轮箱的设计与制造能力。

2项目自2010年10月启动，历时半年，顺利完成了设计、制造和试验，通过了第三方审核，并取得了德国“GL船级社”认证。在项目推进过程中，中国南车威墅堰所充分发挥50多年来积累的材料工艺研发优势，以及铸造、热处理、机械加工、焊接与表面处理等多学科专业优势，攻克了设计、材料、大件铸造和加工组装等方面的技术难关，产品技术指标达到国际先进水平。

据悉，齿轮箱是风力发电机组关键零部件之一，技术难度大、要求高，对发电机组的正常运转至关重要。中国南车2.5MW风电齿轮箱的研制成功，是中国南车在风力发电产业布局方面迈出的重要一步，是中国南车进一步掌握风力发电机组核心技术，提升产品核心竞争力的重要标志。

## 2012年UniMAT PLC全国巡回技术交流会(无锡站)

2012年，为向客户创造更大价值，UniMAT亿维将携带最新的PLC产品和技术，举办全国巡回推广会，诚挚邀请您共同打造一个产品、技术交流和协作的平台，解决难题，探讨良策，推进PLC发展，敬请光临——“智能·创新·齐享·共赢”2012年UniMATPLC全国巡回技术交流会（无锡站）。

会议时间：2012年5月14日下午14:00

会议地点：无锡金陵大饭店（★★★★★）

【会议报名】

江苏：沈先生1381480804013501745103

深圳：尹先生电话0755-2650405326509199传真0755-26504049

酒店交通信息

地址：无锡市崇安区解放东路1000号保利广场金陵饭店（无锡县前街1号）

## 合康变频器多款防爆产品顺利通过安标现场评审

设备的设计是否符合一定级别的安全关系着工作人员的生命财产安全，特别是在深层的矿井下作业的机械，一旦出现故障，将殃及井下全体员工生命，作为专业研发生产制造变频器的合康变频公司，日前该公司生产的多款变频产品顺利通过了安标国家矿用产品安全标志中心评审。

对适用于煤矿井下皮带输送机、水泵等场合的ZJT-500-1140、ZJT-315/1140、ZJT-400/660、ZJT-250/660矿用隔爆兼本质安全型交流变频调速装置及DKB-310/1140L、DKB-195/1140L、DKB-405/660L、DKB-255/660L矿用隔爆型滤波电抗器进行安全标志认证进行了现场评审。

在公司总工办、计划供应部等部门的大力配合下，评审小组分别对人员配置、技术文件管理、生产过程控制、检测和测试等八项内容的综合考核，评审组对合康变频防爆产品的技术实力和生产能力给予了充分肯定，评审结果为：否决项共19项；合格18项；考核项共50项；符合39项，基本符合5项，不适用3项。标志着合康变频矿用防爆产品顺利通过国家评审验收。

合康变频是国内能生产高压变频器为数不多的大企业，其变频器产品形成了高、中、低等系列，产品广泛应用到各个领域，位列国内高压变频器行业的前三名，树立了国内领先的高压变频节能和控制专家形象，巩固了高性能高压变频产品国产化领先者的市场地位。

## Elo TouchSystems 喜获 2011 年度优秀触控一体机品牌奖

4月18日，上海，TE Connectivity触控事业部Elo TouchSystems 于3月22日参加由数字标牌网所主办的2012年数字标牌行业高峰论坛暨年度评选活动并获得主办单位所颁发的优秀触控一体机品牌奖。在现场也同时展示其交互式数字标牌系列的新机种5500L-55英寸交互式数字标牌产品，产品特性除了有多点触控性能，还应用了LED背光灯以降低功耗及功率，简洁外形设计及零敏触控性能吸引行业界及用户的眼球。

数字标牌行业高峰论坛活动是行业的年度盛会，做为论坛活动的特邀嘉宾，TE (Elo TouchSystems)中国区销售经理欧仁忠先生做了《智能触控解决方案提升用户体验》的现场演讲，激起现场与会各界数字标牌行业同仁的共鸣及认同。

## 美最大光伏企业First Solar Inc 拟裁员2000人

来自全球光伏政策的巨大变化以及中国光伏输出的强大竞争，美国光伏界颇感生产压力，不得已只得走一条裁员之路，以此削减公司运作成本；裁员减成本似乎已经成为国内外光伏巨头“过冬”的一致举措。日前，美国最大太阳能电池板制造商福思第一太阳能（First Solar Inc）宣布，公司目前正着手实施一项大幅降低成本的重组计划，以削减成本，应对需求的萎缩和来自中国的竞争。

福思第一太阳能称计划减少30%的工厂设施，公司位于德国法兰克福的CdTe薄膜生产线将在今年四季度完全关闭。而对于公司目前最大的马来西亚居林生产基地，公司称计划于5月1日起暂停4条生产线。综上，预计约2000名员工将受此影响。

福思此次重组调整计划预计耗资2.45亿-3.7亿美元，



其中现金支出8000万-12000万美元。不过，此次重组预计今年可以为福思节约3000万-6000万美元的成本，此后每年节约成本1亿-1.2亿美元。

过去一年，美国的太阳能电池板制造商们由于太阳能设备售价的大幅下滑而蒙受了巨大损失，已有几家企业申请破产。不过，目前出现裁员情况的还有国内光伏企业。本月，江西赛维LDK被曝大规模裁员。去年11月，国内最大的光伏组件制造商尚德电力也被曝已准备1000万美元的遣散费，并计划大规模裁员的新闻。

该公司全年净利润达到了28亿美元。净销售额此前曾由37-40亿美元下调至了35-38亿美元。公司管理层表示，较弱的光伏市场需求将导致公司位于的国的四条生产线在2012年内出现至少六个月的闲置状况，直至得到进一步通知。公司GAAP净损失在第四季度为4.13亿美元。

## 我国自主数控机床实现设计制造销售“一条龙”产业化服务

近年来，我国数控机床行业一直处于低端运作状态，高附加值始终掌握在国外手中，4月16日上午，在中国机床工具工业协会在南京主办的“第七届中国数控机床展览会”上，搭载沈阳机床集团自主研发的飞阳数控系统的数控机床首次亮相，标志着飞阳数控系统进入产业化进程，接受市场检验，这将有力推动我国数控机床全面走向全球市场。

记者在展会现场看到，在飞阳数控系统的操控指挥下，由1台机器人和3台机床连接组成的加工单元可以自由编程，完成自动化、智能化、高速化、无人化加工，甚至还可以根据客户的不同需求“量身定做”。

数控系统被称为数控机床的“大脑”，且占数控机床产品成本的50%以上。沈阳机床集团历时5年研发成功飞阳数控系统，并耗时1年进行了严格的测试和修复，在系统稳定性方面获得极大改善。沈阳机床集团董事长关锡友说：“解决了飞阳数控系统的产业化问题，就解决了机床产业‘中国制造’最核心的动力问题。”

据了解，搭载着飞阳数控系统的5台产品，具有特征编程、图形诊断、机床实时监控等智能化功能，能够更好地满足市场的发展需求，可以为用户提供个性化的解决方案，并以自动化加工单元的组线模式开始品牌经营之路。