



江苏省模具行业协会会刊



江苏模具工业

JIANGSU DIE&MOULD INDUSTRY

1

2026
总第82期



《江苏模具工业》杂志是由江苏省模具行业协会主办、省内各市模具协会联办,面向全国各地模具协会、广大模具企业和相关单位发行的刊物。自2006年创刊以来在社会各界的关怀与支持下,宣传模具行业方针政策,传递市场信息,报道前沿技术,展示企业风貌,搭建行业交流和推广应用平台,积极为行业转型升级、创新发展服务。欢迎广大会员单位和模具制造及相关企业积极投稿,我们将择优予以刊登,并同时 在协会网站发布,形成全方位服务组合,来宣传你们的企业产品,树立企业形象,扩大产品销售市场。感谢您的支持!

地址:江苏省常州市武进区鸣新中路26号常州机电职业技术学院内
电话/传真:0519-86331222
E-mail: 3550333021@qq.com Http: //www.jsdmta.com
邮编: 213164

内部刊物 免费交流

主办单位:江苏省模具行业协会

协办单位:常州机电职业技术学院

联办单位:(排名不分先后)

南京市模具工业协会

苏州市模具行业协会

无锡市模具行业协会

常州市模具工业协会

昆山市模具工业协会

盐城市模具工业协会

扬州市模具工业协会

南通市模具行业协会

徐州市模具工业协会

编委会名誉主任:徐王全 曹曙峰

编委会主任:周芝福 副主任:曹根基

编委会委员:(以姓氏笔划为序)

孔 啸 王志立 王禄华 毛晴伟 方 翔

任建伟 吴正勇 吴 悦 易良平 倪金炉

郑新平 郑 宁 侍贤君 周福亮 范 玉

骆安君 郭光宜 高国杰 贾玉平 夏 辉

黄振荣 黄文波 蔡磊明

责任编辑:邓卫国

《江苏模具工业》编辑部

地址:常州市武进区鸣新中路26号

常州机电职业技术学院内

邮编:213164

电话/传真:0519-86331222

E-mail:3550333021@qq.com

Http://www.jsdmia.com

目 录 CONTENTS

● 行业活动

昆山市模具工业协会模具产业峰会暨2025年会员大会隆重举行……2

常州机电学院牵头启动工业软件领域

高技能人才集群培养计划培育项目……3

昆山嘉华电子荣获“江苏省质量信用AAA级企业”认定……4

星宇股份荣膺一汽丰田“品质卓越·丰范奖”……6

无锡微研自主研发成功350spm超高速空调翅片模具……7

2026年第二十五届中国国际模具展览江苏模协组团参展信息……8

● 技术园地

管子卡箍复杂零件多工位级进模设计……9

● 信息传递

2026年度专精特新“小巨人”企业认定和复核工作启动……14

第十七届国际模协世界大会预通知……16

关于开展第六批模具行业企业信用评价工作的通知……21

四部门联合印发

《节能装备高质量发展实施方案(2026—2028年)》……22

五部门联合印发《关于开展零碳工厂建设工作的指导意见》……23

江苏省召开《江苏省“人工智能+”行动方案》新闻发布会……24

江苏省今年扩围支持设备更新优化实施消费品以旧换新……25

培育六类企业 建设“六型生态”“江苏22条”

营造热带雨林式创新生态……25

● 企业宣传

《江苏模具工业》杂志……封面

昆山市模具工业协会模具产业峰会 暨 2025 年会员大会隆重举行

1月23日，昆山市模具工业协会十五五开局之年·模具产业绿色智能发展峰会暨六届四次会员大会在昆山皇冠国际会展酒店隆重举行。来自政府部门、行业协会、高校院所及模具企业的代表齐聚一堂，以政策解读、技术分享、合作签约为纽带，共探“十五五”时期模具产业高质量发展路径，为昆山打造先进制造业高地注入新动能。中国模具工业协会常务副会长兼秘书长秦珂、江苏省模具行业协会常务副会长兼秘书长曹根基参加了这次大会。

昆山市模具工业协会常务副会长兼秘书长秦珂、江苏省模具行业协会常务副会长兼秘书长曹根基参加了这次大会。

昆山市模具工业协会会长倪金炉首先发表致辞。他对莅临现场的领导、嘉宾及会员代表表示欢迎与感谢。介绍了本次峰会搭建交流合作平台的核心目的，并回顾协会2025年履职成效，明确2026年将持续深化政企对接、产学研融合，与会员企业携手推动产业向高端化迈进，助力“模具大国”向“模具智造强国”跨越。昆山市模具工业协会常务副会长乐勇，在会上介绍昆山市2025年经济发展概况和装备制造业的发展情况。中国模具工业协会常务副会长兼秘书长秦珂在会上作《“十五五”开篇话中国模具成形产业形势与产业支撑力》的讲座报告，分析了当前全国模具的发展情况和“十五五”模具发展的要点。上海同济大学林建平教授从国家战略维度展开解读，作《“智能化+”国家战略与我国模具技术的发展趋势》的演讲，围绕“智能化+”国家战略，剖析我国模具产



业从“量”到“质”的转型关键。苏州工业园区绿色智能供应链协会会长周古城则带来实践层面的思考，他在《绿色智造：模具行业的未来竞争力》报告中，围绕绿色智造分享模具行业转型的路径。

会场外的企业展位成为峰会交流的核心亮点。各展位集中呈现模具产业前沿技术、创新产品与优质服务，智能加工装备、绿色智造解决方案、精密配套部件等成果集中亮相，为参会嘉宾搭建起高效对接桥梁。

峰会下半场，昆山市模具工业协会会长倪金炉分别与欧吉索机床（广东）有限公司和昆山富利洋模具五金有限公司签署了合作协议，为昆山模具产业高质量发展注入强劲动能。

在召开的昆山市模具工业协会六届四次会员大会上，倪金炉会长作2025年度工作报告。协会监事李强作2025年度财务报告。

昆山模协这次峰会的召开，不仅搭建了模具产业绿色智能发展的交流平台，更凝聚了行业共识、增进了政企情谊。

常州机电学院牵头启动工业软件领域 高技能人才集群培养计划培育项目

2月4日，工业软件领域高技能人才集群培养计划培育项目启动会暨职业教育装备制造国家教材建设重点研究基地新形态教材建设研讨会在广州召开。本次会议由中国机械工业联合会、国家工业信息安全发展研究中心、国家教材建设重点研究基地（职业教育装备制造教材研究）联合指导，常州机电学院和广州中望龙腾软件股份有限公司联合主办。

中国工程院院士谭建荣，中国机械工业联合会培训处副主任、机械教育发展中心主任王志强，国家工业信息安全发展研究中心高级工程师戎彬，中国教育科学研究院聂伟博士，高等教育出版社高职事业部主任洪国芬，常州机电学院党委书记许朝山、校长刘畅以及全国11家龙头企业、3家行业组织、17所国家“双高计划”建设院校代表等70余人出席会议。会议由常州机电学院副校长周庆元主持。

许朝山在致辞中指出，集群培养是多元主体协同、资源深度耦合、要素系统联动的新型人才培养模式，是释放职业教育高技能人才培养价值的关键路径。学校将做实校企行“三组长”协同机制，推进校企联动、校校协同，共建合作育人平台，推动产教融合从“单点对接”迈向“集群共生”；系统推进教学“五要素”联动改革，推动行业企业标准转化为教学与人才标准，重构人才培养生态，培养一批“下得去、留得住、用得好、能发展”的高技能人才；构建可持续、可辐射的育人模式，形成一批可复制、



可推广的成果，确保项目建设任务圆满完成。

广州中望龙腾软件股份有限公司总经理刘玉峰、国家工业信息安全发展研究中心高级工程师戎彬，中国机械工业联合会培训处副主任王志强分别发言，表示将充分发挥政企行在技术、政策与行业资源方面的优势，全力支持并协同推进项目高质量实施，为培养工业软件高技能人才提供坚实支撑。

王志强、戎彬、许朝山、刘玉峰共同启动工业软件领域高技能人才集群培养计划培育项目。王志强与刘畅共同为职业教育装备制造课程教材改革联盟揭牌。联盟将依托国家教材建设重点研究基地，聚焦集群培养计划的重点改革任务，汇聚各方资源，开展系列研究、制订标准、组织培训、实施认证等。

多位专家代表围绕工业软件高技能人才培养的关键议题作专题报告与案例分享。谭建荣在线作专题报告，针对产业发展痛点与人才培养短板，提出“人才需求由行业提出、培养过程由校企协同、评价标准由三方（下转第4页）

昆山嘉华电子 荣获“江苏省质量信用 AAA 级企业”认定

2025 年 12 月 25 日，江苏省市场监督管理局发布了《关于公布 2025 年度江苏省质量信用 AA 级及以上企业名单的通知》，昆山嘉华电子喜获省质量信用 AAA 级企业认定。

江苏省企业质量信用等级评定，是江苏省市场监督管理局为深入推进质量诚信体系建设，落实质量强省的发展战略，而对企业实施质量信用分级分类监管，用以激励企业加强质量诚

（上转第 3 页）共定”的闭环协同机制，为计划提供战略指引。聂伟、洪国芬分别就集群培养的理论支撑、数字教材建设作专题发言，强调能力图谱的系统性作用与数字教材的实践创新。我校模具技术学院院长陆建军围绕人才培养目标、课程体系架构、实训基地建设、师资队伍打造及考核评价标准等内容汇报了集群计划项目方案，明确了阶段性目标与责任分工，为各参与方提供了清晰的实施路径。

湖南汽车工程职业大学、中船动力集团、创维集团、中望软件等院校与企业代表分别围绕跨领域协同培养机制、企业数字化转型与人才需求、工业软件高技能人才培养路径等议题作专题分享，为项目实施提供了宝贵的经验借鉴与合作思路。我校信息工程学院教师盛昀瑶和机械工程学院教师汤志鹏作课程教材建设案例分享，详细介绍了“行业定标准、企业供案例、院校编内容”的新形态教材和课程建设模式，展示了教材和课程与实训教学、企业实际应用场景深度结合的成果。各参会单位围绕工业软件高技能人才培养标准制定、课程共建难点突破、新形态教材开发创新、校企合作模式优化等核心议题展开深度研讨。

本次会议标志着工业软件领域高技能人才集群培养计划培养项目正式启动。项目将采取



由头部企业、高水平职校、权威行业组织“三组长”牵头机制，以专家委员会为支撑，推动校校联合、企企联手、校企对接，构建“政府引导、行业指导、企业参与、学校主体”的集群培养生态，实现产学合作从“单点对接”走向“集群共生”，为我国工业软件产业高质量发展注入强劲动力。常州机电学院供稿



江苏省市场监督管理局

请输入需要查找的信息

- 首页
- 新闻
- 公开
- 服务
- 互动
- 数据
- 专题

首页>政府信息公开>法定主动公开内容>综合通知

索引号	01400022-0/2025-00460	分类	综合通知
发文日期	2025-12-25		
标题	关于公布2025年度江苏省质量信用AA级及以上企业名单的通知		
文号	苏市监质〔2025〕220号	关键词	
内容概述			



官方微信



官方微博

关于公布2025年度江苏省质量信用AA级及以上企业名单的通知

发布日期: 2025-12-25 17:06

浏览次数: 425

各设区市市场监管局:

为加快推进质量诚信体系建设,推动质量信用分级分类监管,引导企业强化质量诚信意识,根据《江苏省企业质量信用等级认定管理办法》,省市场监管局组织开展2025年度质量信用等级认定工作,经过材料评审、现场核查、信用审查及公示等程序,全省112家企业认定为质量信用AAA级企业,175家企业认定为质量信用AA级企业,现予以公布。

通过等级认定的企业要坚守“质量第一”理念,倍加珍惜质量信用荣誉,持续推动质量管理创新与技术升级,全面提升质量竞争能力,更好发挥示范引领作用。全省广大企业要以通过认定企业为学习标杆,自觉强化质量主体责任,增强诚信经营意识,各地要认真落实《质量强国建设纲要》及省委省政府关于质量强省建设的各项部署,强化政策激励与引导,推动质量信用评价结果的有效应用,切实发挥质量信用在支撑高质量发展、优化监管效能中的基础性作用。

附件: 2025年度江苏省企业质量信用AA级及以上认定名单.pdf

附件

2025年度江苏省企业质量信用AA级及以上认定名单

一、江苏省企业质量信用AAA级名单(共112家)

- 德尔未来科技控股集团股份有限公司
- 江苏亚东朗升国际物流有限公司
- 苏州飞华铝制工业有限公司
- 苏州亨利通信材料有限公司
- 昆山嘉华电子有限公司
- 苏州永捷电机有限公司

信自律,依据《江苏省企业质量信用等级认定管理办法》,对申报企业通过资格审查、材料评审、现场核查以及多部门联合信用核查等环节,最终评定出A级、AA级和AAA级企业(需逐级申报认定)。

本次嘉华电子获得省质量信用AAA级认定,是继公司2023年获得苏州市质量奖,2024

年获得AA级企业认定之后,在省级质量信用方面获得的最高荣誉,是对昆山嘉华电子在质量信用文化、信用体系建设、质量能力保障及绩效评价等综合实力的肯定。荣誉不是结果,而是鞭策我们不断前进的动力,坚持“质量第一,信用护航”,必将助力公司行稳致远、走向辉煌!

昆山嘉华供稿。

星宇股份 荣膺一汽丰田“品质卓越·丰范奖”

3月12日，以“向丰行 跃新程”为主题的2026一汽丰田供应商大会在天津隆重召开。作为一汽丰田长期以来的重要战略合作伙伴，星宇股份董事长周晓萍受邀出席，星宇股份更凭借在产品质量、供货保障及技术创新方面的杰出贡献，荣膺“品质卓越·丰范奖”。这一奖项不仅是对星宇股份过去一年工作的高度肯定，更是双方深厚情谊与彼此信任的见证。

回望来路，风雨同舟。在行业变革与挑战并存的背景下，星宇股份始终坚守“每一束光”的承诺，以极致品质保障交付，赢得千万用户信赖。展望新程，向光而行。星宇股份将紧跟一汽丰田战略步伐，持续构建安全、坚韧的供应链体系，深度参与电动化、智能化技术革新，

推动极致降本与品质升维，严守安全底线，共筑清朗合作生态。

荣誉是勋章，更是责任。星宇股份愿与一汽丰田一道，以光为媒，以质立信，在“向丰行 跃新程”的征途上，共赴下一个辉煌。

常州星宇车灯供稿



无锡微研自主研发成功 350spm 超高速空调翅片模具

近日，无锡微研有限公司成功自主研发了新一代超高速空调翅片模具，标志着企业在高精密冲压技术制造领域取得了重要突破。

超高速空调翅片模具首次在大列数四步进空调翅片模具上实现了350次/分钟的持续稳定冲压速度，相较于常规模具220次/分钟的产出，效率提升了59%，综合性能达到全球行业领先水平，显著提升了空调翅片的生产效率极限。在空调翅片模具结构设计上，研发团队通过紧凑化与集成化布局，在保证高产能的同时大幅降低了设备占地面积，提高了生产空间利用率和单位面积产出效益，为生产现场的布局优化提供了新的可能。

此次超高速空调翅片模具的成功研制，不仅充分展现了无锡微研有限公司在高速度、高稳定性、高复合性冲压模具领域的综合研发实力，也为空调制造行业提供了一套顶尖效率的



生产解决方案。该技术有望推动产业链向更高效、更灵活、更智能的方向持续演进，助力空调制造行业整体制造水平的提升与高质量发展。

无锡微研供稿



DMC 2026

第二十五届中国国际模具技术和设备展览会

2026年7月1日-4日

国家会展中心(上海虹桥) 3H/4.1H馆
(青浦区崧泽大道3333号)

发掘制造本质 · 改变成形未来

主承办:



参展邀请

DMC联动三展携手

第二十五届中国国际模具技术和设备展览会

2026上海国际低碳智慧出行展览会

2026上海国际热处理装备与技术展览会



DMC2026同期举办

ISTMA

17TH WORLD CONFERENCE
CHINA · SHANGHAI

中国·上海

参会单位来自 28 个国家和地区的国际组织



第十七届国际模协ISTMA世界大会 - 汇聚全球工模具行业

- 展期第一天 上午: DMC2026开幕式
下午: 第十七届ISTMA世界大会开幕式
世界大会-产业报告
- 展期第二天 上午: 世界大会-技术引领报告
下午: 世界大会-人才建设报告
- 展期第三天 参观DMC2026、各国/地区产业代表团对接中国模具企业
- 展期第四天 国内外参会代表技术产业考察

主办:

承办:

支持:

主题: 互联 创新 互补 共赢

8

欢迎模具企业和相关企业
参加江苏模协组团的参展

江苏省模具行业协会竭诚为江苏模具企业及机械加工
相关企业提供参展报名、展位联系等相关服务

联系人: 俞心焯 邓卫国

电话: 17715331377 13961226287

在排样设计时应充分考虑这一点。

3. 排样设计

众所周知，在级进模设计中，排样设计是级进模的关键环节。是否能达到冲压件设计要求的重要一步。它不但从材料的利用率、零件质量、生产效率和模具寿命等多方面考虑，决定零件成形过程中的工位数、不同工序先后次序、步距大小和定位方式等。还应考虑零件的精度，冲压成形规律及模具强度等问题。

该零件排样设计时主要考虑以下 9 个方面：

- (1) 采用模具刚性好、精度高的级进模通用模架；
- (2) 合理制定工位数，以适应模架周界及考虑累积误差对零件精度的影响；
- (3) 复杂的型孔应分解为若干个简单的孔形，并分成几个工步进行冲裁，使模具制造简单，但同一尺寸或位置精度要求高的部位应尽量在同一工位上冲出；
- (4) 合理制定步距，以适应凹模强度及弯曲成

形的位置；

(5) 由于零件有冲裁、多次弯曲及翻边等工序，各工序的先后应按复杂程度而定，以有利于下道工序的进行为准，并应先易后难，先冲平面形状后冲复杂形状，而弯曲成形部位相关联的必须先冲切出；

(6) 排样时必须合理安排导正销孔的位置，以适应零件精度要求；

(7) 需要冲制的零件与载体的连接应具有足够的强度和刚度，以保证条料在冲压过程中连续送进的稳定性；

(8) 尽可能使级进模的压力中心与压力机的压力中心一致；

(9) 尽可能提高材料的利用率以节约成本，该零件采用 20° 斜排排列方式。

根据上述分析，该零件共有 21 个工步，即工步 1 为冲导正销孔及冲切侧刃；工步 2 为冲切外形废料；工步 3 为冲切外形废料及冲切腰形孔；工步 4 为冲切外形废料及冲切腰形孔；工步 5 为冲切外形废料；工步 6 为空工位；工步 7 为首次

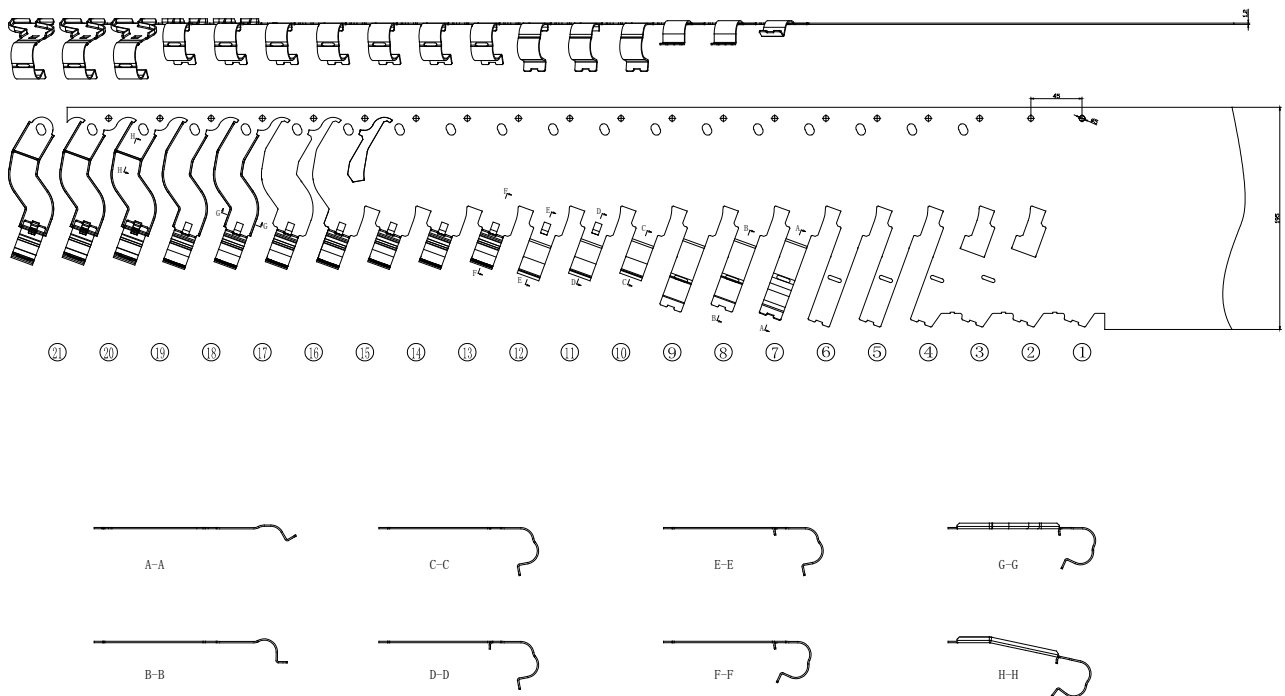


图 4 排样图

弯曲成形；工步 8 为二次弯曲成形；工步 9 为空工位；工步 10 为三次弯曲成形；工步 11 为切舌；工步 12 为 80° 弯曲成形；工步 13 为四次弯曲成形；工步 14 为空工位；工步 15、16 为冲切外形废料；工步 17 为空工位；工步 18 为翻边；工步 19 为空工位；工步 20 为弯曲成形；工步 21 为冲切载体（载体与零件分离）。计算出条料宽度 196mm，步距 45mm，通过导正销与侧刃为条料的精确定距。

4. 模具结构特点

如图 5 所示为模具结构图。该模具结构紧凑，设计巧妙，为确保上下模对准精度。该模架采用 4 个精密的滚珠钢球外导柱。而模板内各设计了 12 个精密的内导柱。这样一来大大增加模具的使用寿命。其结构设计如下：

(1) 采用滚动式自动送料机构传送各工位之间的冲裁及成形工作，用导料板导料、顶杆及顶块抬料。

(2) 凸模固定板、卸料板和下模板之间另采用滑动小导柱进行导向，小导柱和小导套采用标准件。有了小导柱，不但进一步提高了模具的导向精度，同时也方便模具的装配。

(3) 为保证精度，凸模，凹模等各零件采用 SKDII（其热处理硬度为 HRC60 ~ 62 HRC）；所有模板材料均采用 Cr12MoV，其硬度值根据各板功能不同有所区别。固定板垫板、下模板垫板硬度为 56 ~ 58HRC，特别是固定板垫板必须达到要求，因为固定板垫板承受凸模的压力，下模板垫板承受凹模镶块的压力，如硬度不高，凸模或凹模镶块将在垫板上压出塌陷，从而影响模具精度。下模板、卸料板硬度为 54 ~ 58HRC，卸料板垫板和凸模固定板硬度为 56 ~ 60HRC。因为弯曲成形的弯曲凸模在凹模板和卸料板内滑动，如板和弯曲凸模硬度一致则很容易咬死，所以将下模板和卸料板硬度做低一点。

(4) 冲裁凹模和弯曲凹模设计成镶块镶入

下模板内，刃磨刀口及调整弯曲回弹时只磨镶块即可，然后用垫片将凹模镶块与下模板垫平，这样可大大提高模具寿命。

(5) 卸料板采用弹压卸料，由于卸料板还担当凸模的导向，为了保证卸料板与其他模板的平行度，卸料板的连接采用卸料螺钉组件 5、16，套管用夹具在磨床上一次磨出两端面，所有的套管高度一致，从而保证卸料板与其他板的平行度 $\leq 0.01\text{mm}$ ，也保证了凸模和凹模间的相对位置准确。

(6) 出件和排料设计。该模具中冲裁的废料包括最后工位切除载体废料均从凹模孔通过下模座排出。最后工位的制件利用切断凹模将已成形好的零件从载体上切断，使分离后的制件靠自身的重量从另一侧下模型腔内滑下。

5. 模具零部件结构设计

5.1 防倾侧结构设计

从排样图可以看出，带料的部分边缘是单边冲切。那么凹模刀口的冲裁间隙是放冲裁这一面，而另外一面间隙是零配零的，当凸模进入凹模冲裁时造成单边受力，力的方向全部集中在外侧的一边，而凸模在脱料板的间隙下倾斜在外侧的一边。造成凸模外边的一面刃口与凹模的刃口发生微小的相碰撞，影响零件的冲切精度。所以该凸模采用防倾侧结构，可以解决上述的问题，使模具在生产中更稳定。结构是：当模具往下冲压时，凸模的靠刀部位 2 先导入下模镶件 5，再进行冲切（见图 6 所示）。

5.2 快速更换凸模

该模具除个别凸模较单薄进行阶梯式补强并用挂台进行固定，如图 5 模具结构序号 14 所示，其余统一用螺钉固定（见图 7 所示）。在凸模后面攻有螺纹孔，即在固定板和上模座的对应位置分别钻螺钉过孔及螺钉头部通孔，螺钉从上模座穿过固定垫板与凸模连接。当凸模需经更换和修磨

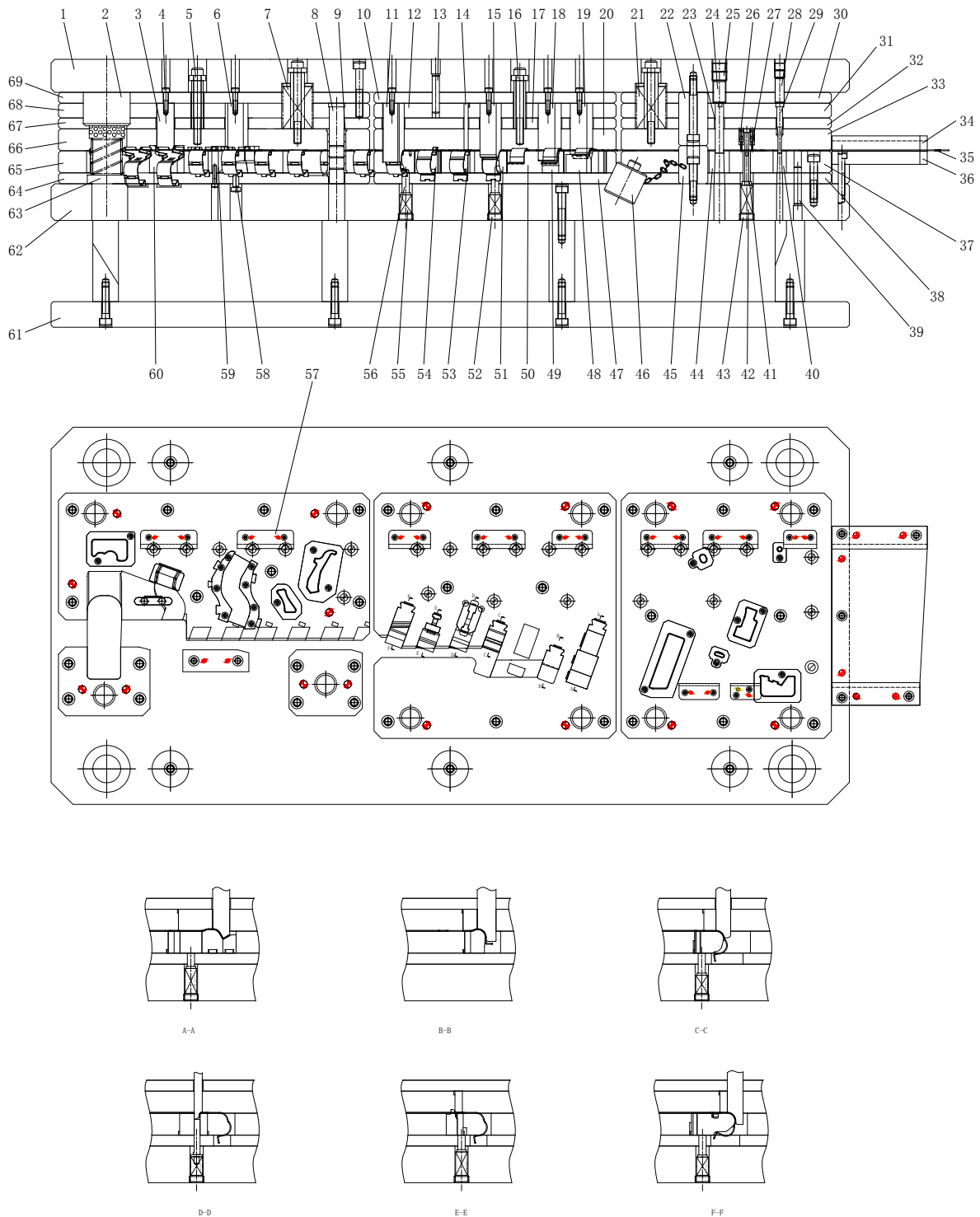


图 5 模具结构图

1. 上模座 2. 导柱 3、11、15、18、19. 弯曲凸模 4. 螺钉 5、16. 卸料螺钉组件 6. 翻边凸模 7、21. 弹簧组件
 8. 内导柱 9. 内导套 10、30、69. 固定板垫板 12、31、68. 固定板 13、39. 销钉 14. 切舌凸模
 17、32、67. 卸料板垫板 20、33、66. 卸料板 22. 上限位柱 23、29. 冲裁凸模 24、28. 柱销 25、43、52. 螺塞
 26、42、55. 弹簧 27. 弹顶器 34. 导料板 35. 条料 36. 导料板垫板 37、50、65. 下模板 38、47、64. 下模板垫板
 40、44. 冲裁凹模镶块 41. 浮料销 45. 下限位柱 46. 模具存放保护块 48、49、51、53、54、60. 弯曲凹模镶块
 56. 顶杆 57. 内导料板 58. 等高螺丝 59. 翻边凹模 61. 下托板 62. 下模座 63. 导柱

时,把凸模固定螺钉拆掉并用销钉从凸模固定板中顶出即可。不必松动连接固定板与上模座的螺钉和销钉,也不必拆掉脱料板,这样更换凸模速度快,而且不会影响固定板的装配精度,从而保证模具重复装配精度,延长模具的使用寿命。

5.3 快速更换凹模镶块

此零件需求量庞大,其凹模镶块(冲裁刃口)容易损坏,需经常更换。该级进模按图8所示设计了凹模镶块。该下模镶块外侧不带台阶用螺钉固定。在凹模镶块钻有M6的螺钉通孔及沉头孔,并在M6的螺钉通孔内攻有M8的螺纹。

如更换或修模时,拆卸M6螺钉2,用M8螺钉拧入凹模镶块M6的螺钉通孔内攻有M8的螺纹里,并用手拉动M8螺钉即可取出凹模镶块3,不必拆卸联接下模板的螺钉及销钉,有时还无需将模具从冲床上卸下,因此更换凹模速度快,而且可保证模具的重复装配精度,提高模具的使用寿命。

6. 结束语

在当今世界上,高度发达的制造业和先进的制造技术已成为衡量一个国家综合经济实力和科技水平的最重要标志之一,其中汽车零配件的数量也随着日益增大。追求产品价格及质量十分剧烈,采用先进的级进模技术是一项行之有效的最佳途径。该零件形状较为复杂,在生产中需经过冲裁、弯曲、成形等多工序,可在一副级进模上冲制完成。它既能减小设备投资,又可提高产品尺寸精度及生产效率,同时还可以确保工人生产的安全性,从而大大减轻劳动力及降低了产品成本,经济效益十分显著。

参考文献

- [1] 洪慎章,金龙建.多工位级进模设计实用技术[M].机械工业出版社,2010(8).146~155
- [2] 陈炎嗣.多工位级进模设计手册[M].化学工业出版社,2012.1

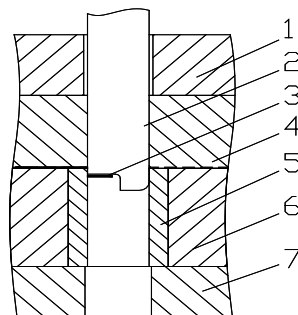


图6 防倾侧结构

- 1. 脱料板垫板 2. 防倾侧凸模 3. 废料 4. 脱料板
- 5. 下模镶件 6. 下模板 7. 下模板垫板

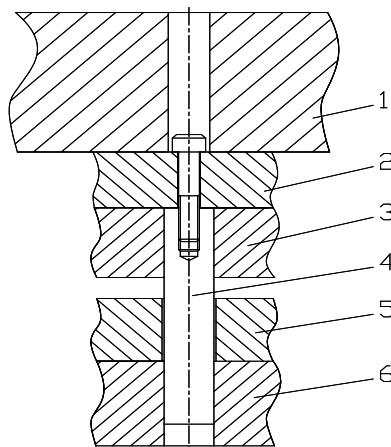


图7 快速更换凸模结构

- 1. 上模座 2. 固定板垫板 3. 固定板 4. 凸模
- 5. 脱料板垫板 6. 脱料板

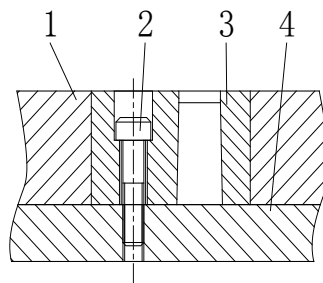


图8 快速更换凹模镶块结构

- 1. 下模板 2. 螺钉 3. 凹模镶块 4. 下模板垫板

[3] 金龙建.多工位级进模典型结构图册[M].化学工业出版社,2012.2

[4] 金龙建.窗帘支架弹片多工位级进模设计[J].模具工业,2010(4):34~37

[5] 金龙建.支架自动攻丝级进模设计[J].模具工业,2011(7):15~18

[6] 金龙建.连接支架自动攻丝多工位级进模设计[J].模具制造,2011(12):84~87

2026 年度专精特新 “小巨人”企业认定和复核工作启动

工业和信息化部 3 月 23 日印发通知，组织开展 2026 年度专精特新“小巨人”企业认定和复核工作。省级专精特新中小企业可提出第八批专精特新“小巨人”企业申请，2023 年认定的第五批和复核通过的第二批专精特新“小巨人”企业可提出复核申请，相关申请均不收取任何费用。全文如下：

一、企业申请要求

（一）省级专精特新中小企业可提出第八批专精特新“小巨人”企业申请，2023 年认定的第五批和复核通过的第二批专精特新“小巨人”企业可提出复核申请，相关申请均不收取任何费用。

（二）企业可通过我部优质中小企业梯度培育平台（<http://zjtx.miit.gov.cn>）观看专精特新“小巨人”企业申请政策解读视频。申请企业应如实、自主填报申请表，并按要求提供有关佐证材料，即可完成申请。我部未委托任何机构开展专精特新申请业务，审核中通过“分段审核”“双随机（随机抽取专家、即时随机派发审核任务）”“盲审”等方式保障公平公正，请企业谨防不良中介机构散播虚假信息，非法牟利。

（三）申请企业需符合《办法》中专精特新“小巨人”企业有关认定标准。相关指标需按《办法》附件 4 中“部分指标和要求说明”严格把握。

（四）为减轻企业申请负担，企业无需提供第三方机构出具的细分市场占有证明或说明、国内发明专利证书（涉及集成电路设计布图等其他 I

类知识产权的，仍需提供）等佐证材料。企业仅需如实说明市场占有率、填写发明专利数量即可。我部将与国家知识产权局等部门加大数据共享力度，专利数据将以国家知识产权局提供的数据为准。

（五）专精特新“小巨人”企业申请和复核采取线上填报与线下报送相结合的方式。线上在部优质中小企业梯度培育平台填报，时间为 2026 年 4 月 25 日至 5 月 25 日。线下报送以企业属地中小企业主管部门要求为准，线下与线上数据应保持一致。

（六）企业有关财务数据依据会计师事务所出具的审计报告。务请将会计师事务所在财政部注册会计师行业统一监管平台（<http://acc.mof.gov.cn>）完成报备后的已赋码电子原件，上传至优质中小企业梯度培育平台，如不一致，将影响申请结果。请提醒会计师事务所将主营业务收入、主营业务成本两项指标纳入审计报告。

（七）我部将引入数据提取、人工智能和大数据等技术，加强申请数据的分析比对和逻辑判断，严格防范数据造假。如发现企业存在上述情况，我部将根据《办法》，取消企业创新型中小企业、专精特新中小企业、专精特新“小巨人”企业等称号，并禁止企业三年内再次申请。涉及骗取财政资金的，将依法依规严肃处理。涉及会计师事务所的有关情况，将向行业主管部门反映。

二、推荐要求

（一）各省、自治区、直辖市及计划单列市、

新疆生产建设兵团中小企业主管部门（以下统称省级中小企业主管部门）负责组织新申请专精特新“小巨人”企业初核推荐和复核企业推荐工作。

（二）要择优组织符合条件的企业填写“第八批专精特新‘小巨人’企业申请书”（附件1）或“专精特新‘小巨人’企业复核申请书”（附件2），并结合工作实际提出佐证材料要求，初审核后提出推荐意见。

（三）要切实履行责任、严格把关，加大对企业数据真实性、技术创新性的审核力度，确保申请书填报数据与佐证材料一致，提升推荐质量。要加大服务力度，组织力量为申请企业提供全覆盖的免费咨询辅导服务。为进一步压实审核推荐责任，对第八批“小巨人”企业推荐数量较多但通过率较低的省份，我部将在专精特新相关支持政策中进行减分或限额。

（四）对于已成为工业和信息化部制造业单项冠军示范企业或单项冠军产品的企业，不再推荐新申请第八批专精特新“小巨人”企业；对与我部已认定的专精特新“小巨人”企业存在控股关系的企业，以及同一集团内生产相似主导产品企业，不予推荐；对2023年认定和复核通过的专精特新“小巨人”企业，不推荐复核的，需说明原因。

（五）为降低对复核企业影响，对本年度申请复核的“小巨人”企业，按照2022年印发的《优质中小企业梯度培育管理暂行办法》（工信部企业〔2022〕63号）中相关标准和要求把握，对新申请的第八批专精特新“小巨人”企业，按照2026年印发的《办法》中相关标准和要求把握。

（六）省级中小企业主管部门于2026年5月25日至6月30日集中开展初核推荐工作，期间可

根据工作需要，联系已完成申请企业补充上传佐证材料。所推荐对象应在本省中小企业主管部门官网上公示不少于5天且公示结论为通过。请于2026年6月30日前将加盖公章的正式文件及推荐汇总表（附件3、4）纸质版及可编辑电子版各1份，通过邮政特快专递（EMS）邮寄至：工业和信息化部中小企业局创业创新处，邮编：100804。

三、注意事项

（一）根据往年情况，部分企业忘记优质中小企业梯度培育平台登录账号、密码，建议申请企业提前登录平台确认。

（二）企业申请书及佐证材料纸质件由省级中小企业主管部门妥善留存备查，无需报送我部。省级中小企业主管部门应通过组织实地抽查、第三方数据验证、财务报表对照等方式，确保数据真实性。

（三）我部将按照《办法》要求和审核流程组织对各省份推荐企业进行审核，形成并印发第八批专精特新“小巨人”企业名单和复核通过的专精特新“小巨人”企业名单。在复核通过名单印发前，2023年认定和复核通过的专精特新“小巨人”企业称号依然有效；复核通过名单印发后，2023年认定和复核通过的专精特新“小巨人”企业称号自动失效，以该名单内企业为准。

（四）按照《办法》明确的“企业只需按照自身所获得最高一级称号参加复核工作”，为减轻企业申请负担，对复核未通过的专精特新“小巨人”企业，省级中小企业主管部门应按照企业本次提交的申请材料开展专精特新中小企业复核工作，避免重复组织企业参加复核。



中国模具工业协会

中模[2026] 11 号

第十七届国际模协世界大会预通知

各会员单位及相关产业链单位：

2026 年 7 月 1 日-4 日，第十七届国际专用工装和加工协会（International Special Tooling & Machining Association，简称：国际模协 ISTMA）世界大会将首次在中国举办。作为全球模具行业的权威盛会，本届世界大会由国际模协主办，中国模具工业协会（中国模协 CDMIA）承办，此次大会不仅是国际模协成立以来首次落户中国，更是全球工模具产业互联互通、协同创新的重要里程碑。

世界大会主题为“**互联 创新 互补 共赢**”。聚焦市场、技术、资源与能力深度合作融合，旨在汇聚世界各国和地区模具成形行业企业领袖、专家学者及行业协会负责人精英代表，共同探讨当今模具成形技术创新之道、企业发展之道与全球共赢之路。本届世界大会与“中国国际模具技术和设备展览会（DMC2026）”同期举行，也将向世界展示中国模具整体实力及与世界模具市场的贡献。

现将有关事宜通知如下：

一、世界大会会议地点

国际模协世界大会会场设在上海西郊宾馆（地址：上海市长宁

区虹桥路 1921 号)。

二、世界大会会议日程

日期	时间	主要议程
7月1日	上午	DMC2026 开幕式
	下午	国际模协世界大会开幕式
		国际模协世界大会——产业研究论坛
7月2日	上午	国际模协世界大会——技术引领论坛
	下午	国际模协世界大会——人才建设论坛
7月3日	全天	国际模协年会（闭门会） 国际模协董事会（闭门会） 其他代表参观 DMC2026
7月4日	全天	产业考察 上海线/苏州线/杭州线

详细会议安排将在后续正式通知发布。

三、DMC2026 展会同期举办

本届世界大会将与第二十五届中国国际模具技术和设备展览会（DMC2026）同期举行，形成“会+展”深度融合的产业交流平台。DMC 作为中国最具影响力的模具专业展会之一，2026 年移师国家会展中心（上海虹桥）3H 和 4.1H 馆，将集中展示国内外先进模具制造技术、成形装备、材料应用及智能化解决方案，为参会代表提供丰富的商贸对接与技术观摩机会。



四、世界大会文集征集

世界大会面向全产业链征集学术成果和产业研究，编入《第十七届国际模协世界大会文集》在国际模协分享中国贡献。

投稿内容范围：围绕“互联 创新 互补 共赢”，涵盖产业研究，技术引领，人才建设三大主题，具体主题范围请查看附件。

回执提交：请于 2026 年 4 月 1 日前提交回执至 bianji@cdmia.com.cn，回执请查看附件 1。

全文提交：请于 2026 年 4 月 30 日前提交完整全文（中英文）至 banji@cdmia.com.cn。具体格式请查看附件 2。

入选文集的文章作者将有机会被推荐为大会现场演讲报告。

五、世界大会与 DMC2026 住宿酒店

本次世界大会住宿由代表自行预订，指定住宿酒店为上海西郊宾馆，协议房价如下，酒店预订链接将在正式通知中发布。

酒店	房型	房价
上海西郊宾馆 19 号楼、3 号楼	大床/双床	480 元/晚/含单早
上海西郊宾馆 7 号楼	大床/双床	1000 元/晚/含单早

六、世界大会注册及缴费

注册二维码：





注册费用：

注册代表	费用
中国模协会员/DMC2026 展商/世界大会文集入编作者	2850 元
其他参会代表	3580 元

收款账户：中国模具工业协会

开户银行：中国工商银行北京市分行礼士路支行

银行账号：0200003609014472219

单位地址：中国北京市海淀区首体南路 20 号国兴家园 4 号楼
505/506 室

邮政编码：100044

汇款备注：请务必注明“国际模协世界大会”及参会人姓名，以便
核对账目。

发票开具：请在注册链接中填写发票信息，我方将开具会议费增值
税专用发票。

七、世界大会联系人信息

会议事项	联系人	联系方式
中方注册	弭锡玲	13701101580
	姜中兴	17610009169 huiyuan@cdmia.com.cn



论文征集/演讲/大会支持	张淑杰	13366837943 bianji@cdmia.com.cn
外方注册	张弘磊	15010488393 guoji@cdmia.com.cn

请各会员单位根据预通知提前安排统筹好相关工作，届时参会。世界大会详细安排将通过后续正式通知发布。我们诚挚邀请各会员单位、产业链企业及相关院校积极参与本次盛会，共襄盛举。

- 附件：1.文集征集主题范围及回执
2.文集文章格式



关于开展第六批模具行业企业信用评价工作的通知

中国模具工业协会于1月21日发布《关于开展第六批模具行业企业信用评价工作的通知》的文件，全文如下：

各有关企业：

根据中共中央办公厅、国务院办公厅《关于健全社会信用体系的意见》等政策要求，为推动模具行业企业信用体系建设，规范模具行业市场秩序，鼓励企业诚信经营，提升企业的市场竞争力和社会影响力，促进模具产业链高质量发展，依据《中国模具工业协会企业信用等级评价管理办法（2026版）》，中国模具工业协会（简称：中国模协）将继续在模具产业链开展企业信用评价工作，推动诚信建设，提高企业信用风险防范能力。

模具产业链企业信用等级评价是中国模协为会员服务重点专项工作。是建立并完善企业信用承诺、失信告知、信用修复的有效工作机制，对企业提升行业信用，培育、树立信用品牌发挥了积极作用。在全国统一大市场建设助推新型工业化的背景下，推进模具行业信用体系建设的需求日益凸显，完善会员企业信用评价机制更为迫切；在履行企业诚信义务和责任、服务企业高质量健康发展、促进中国模具产业链信用体系建设的同时，彰显了行业信用对产业链上下游的独特影响力。

中国模协自2016年至今每两年认定一次，持续组织全国模具及模具产业链企业开展企业信用等级认定工作，按照中国模协《中国模具工业协会企业信用等级评价管理办法（2026版）》，截至2025年，共分五批对自愿参加信用等级评价认定的企业进行了信用等级评价，2026年将开展第六批企业信用等级评价认定工作，请各有关企业积极参与申报。

企业信用等级评价工作将遵循“自愿、公开、公平、公正”的原则，信用等级评价工作对会员企业实行免费评定不收取费用。信用评价结果将进行社会公示和推广，发挥行业信用威慑力、影响力的重要作用。

中国模具工业协会企业信用等级评价工作流程：企业自愿申报、资料审核、初评、信用评价、专家论证终审、公示、备案（详见：全国模具行业信用信息网 <http://credit.cdmia.com.cn> / ）。具体要求如下：

一、申报范围

中国模协会员企业（含模具企业、模具上下游产业链企业）

二、时间安排

申报截止时间：2026年4月30日

评审时间：2026年5月5日—6月5日

结果公布：2026年7月

三、申报要求

请有意向、自愿参加中国模协企业信用等级评价的企业本着实事求是的原则，认真按照申报附件要求做好申报资料的准备工作。并于2026年4月30日前将申报书及纸质材料（一份）寄送到中国模协，同时将电子版发送到下列邮箱：huiyuan@cdmia.com.cn。

申报书电子版可从中国模协网站 www.cdmia.com.cn 或全国模具行业信用信息网 <http://credit.cdmia.com.cn> / “信用申报” 下载。

四、联系方式

收件人：姜中兴 电话：17610009169

联系咨询人：张弘磊 电话：15010488393

地址：北京市海淀区首体南路20号国兴家园4号楼505 / 506室(100044)



四部门联合印发 《节能装备高质量发展实施方案 (2026—2028年)》

近日，工业和信息化部、国家发展改革委、国务院国资委、国家能源局等四部门联合印发《节能装备高质量发展实施方案（2026—2028年）》（工信部联节〔2026〕44号，以下简称《实施方案》），持续提升通用性强、用能量大、发展前景突出的节能装备能效水平，加强节能装备供给与应用。

《中华人民共和国节约能源法》提出，国家鼓励工业企业采用高效、节能的电动机、锅炉、窑炉、风机、泵类等设备。《中共中央 国务院关于加快经济社会发展全面绿色转型的意见》提出，推广节能低碳和清洁生产技术装备，推动重点行业节能降碳改造，加快设备产品更新换代升级。节能装备是指在生产、使用能源的各个环节中，采用先进技术设计和制造，可提高能源利用效率，减少能源消耗和损失的产品、设备。加快节能装备高质量发展，是促进工业能源利用效率提升、实现碳达峰碳中和目标的重要举措，是培育绿色发展新动能、锻造产业竞争新优势的重要方向，是支撑全社会能源消费增长需求、保障国家能源安全的重要基础。

《实施方案》聚焦节能电机、变压器、工业热泵、工业制冷（热）与加热设备、水电解制氢装备、信息通信设备等六类节能装备，提出以推动重点行业领域节能降碳为目标，以用

能系统优化提升为主攻方向，以先进技术装备研发和应用为主要抓手，以绿色设计制造、设备更新改造、人工智能赋能为路径，加快节能装备智能化、绿色化、融合化发展。到2028年，节能装备关键材料、零部件取得突破，重点行业领域用能系统匹配性、实际运行效率持续提升，电机、变压器等节能装备能效水平达到国际领先，节能装备市场占有率进一步提高。

《实施方案》从加快先进节能装备研发推广、扩大节能装备绿色低碳供给、强化节能装备系统耦合匹配、推进节能装备数字化提升等方面系统作出工作部署。要求针对更高效率、更高性能的节能装备，加快研发符合市场需求且节能效果突出的新材料、新部件、新产品，推动构建装备节能降碳大模型，推进人工智能赋能节能装备应用，着力提升重点行业领域用能设备系统运行效率，实现工业节能向全流程系统节能转变。同时，从加快节能装备更新改造、完善节能装备标准体系、加强产业发展统筹协调三个方面提出构建产业健康发展环境的具体工作举措。

《实施方案》的发布，将有力推动节能装备高质量发展，为更高水平更高质量做好节能降碳工作，加快推进新型工业化、实现碳达峰碳中和目标提供关键装备支撑。

五部门联合印发 《关于开展零碳工厂建设工作的 指导意见》

1月14日，工业和信息化部、国家发展改革委、生态环境部、国务院国资委、国家能源局联合印发《关于开展零碳工厂建设工作的指导意见》（工信部联节〔2026〕13号，以下简称《指导意见》），深挖工业和信息化领域节能降碳潜力，带动重点行业领域减碳增效和绿色低碳转型，培育发展新质生产力。

《中共中央关于制定国民经济和社会发展的第十五个五年规划的建议》提出“建设零碳工厂和园区”。零碳工厂建设是指通过技术创新、结构调整和管理优化等减排措施，实现厂区内二氧化碳排放的持续降低、逐步趋向于近零的过程。引导工业企业试点建设零碳工厂，带动行业减碳增效和绿色低碳转型，对于因地制宜培育发展新质生产力，更好统筹高质量发展和高水平保护，支撑实现碳达峰碳中和目标具有重要意义。

《指导意见》提出，零碳工厂建设遵循因业施策、系统推进，创新驱动、技术赋能，应减尽减、持续提升，统一规范、公开透明等四方面原则。将实施分阶段梯度培育，优先选择脱碳需求迫切、能源消费以电力为主、脱碳难度相对较小的行业先行探索，逐步完善相关规划设计、能源、工艺技术、管理运营和商业模

式，待条件成熟后再向碳排放量强度高、脱碳难度大的行业逐步推进。2026年起，遴选一批零碳工厂，做好标杆引领。到2027年，在汽车、锂电池、光伏、电子电器、轻工、机械、算力设施等行业领域，培育建设一批零碳工厂。到2030年，逐步拓展至钢铁、有色金属、石化化工、建材、纺织等行业领域，探索传统高载能产业脱碳新路径。

《指导意见》详细介绍了零碳工厂的建设路径：一是健全碳排放核算管理体系，实现科学算碳；二是加快用能结构绿色低碳转型，提升可再生能源利用和电气化水平，实现源头减碳；三是提升能源利用效率，加快技术改造和设备更新，实现过程脱碳；四是开展重点产品碳足迹分析，带动全产业链上下游落实节能降碳措施，实现协同降碳；五是提升数字化智能化水平，开展能耗与碳排放数据的精准化计量和精细化管控，实现智能控碳；六是开展碳抵消和信息披露，实现零碳排放并持续改进。

《指导意见》的发布，对于推动工业企业生产技术变革和生产方式优化重构，大幅降低碳排放，做强绿色制造业，发展绿色生产力具有重要意义。



江苏省召开《江苏省“人工智能+”行动方案》新闻发布会

1月13日，江苏省政府召开《江苏省“人工智能+”行动方案》新闻发布会。省发展改革委副主任、新闻发言人蔡剑峰作主发布并回答记者提问，省教育厅、省科技厅、省工业和信息化厅、省卫生健康委、省数据局负责同志参加发布会并回答记者提问。

蔡剑峰副主任在发布中介绍，《行动方案》坚持立足实际、突出特色，因地制宜规划具有江苏特点的发展路径。坚持以应用为导向、以场景为牵引，聚焦重点领域，充分释放人工智能赋能潜力和数据要素“乘数效应”。《行动方案》突出前瞻布局。在全面落实国家文件确定的科学研究、产业发展、消费提质、民生服务、社会治理和对外合作等6个重点领域行动基础上，增加了“人工智能+”新兴产业重点领域，抢占人形机器人、低空经济、智能驾驶、生物医药、新能源等战略性新兴产业和未来产业新赛道，培育人工智能创新发展新动能。突出生态构建。统筹布局技术创新、产业发展、场景应用，着力培育多元化市场主体、完善公共服务体系、强化安全保障能力，推动算力、数据、算法、场景等核心要素优化配置，构建智能原生、开放协同的“人工智能+”生态体系。

蔡剑峰表示，《行动方案》的实施愿景是，通过全省上下共同努力，抓住用好人工智能这个“重要增量”和“关键变量”，让人工智能助力千行百业、进入千商万店、服务千家万户。

在赋能高质量发展层面，加快工业、农业、

服务业智能化转型升级，以人工智能为核心驱动，推动科技创新与产业创新深度融合。通过搭建人工智能创新实验室，将人工智能算法、垂类大模型技术融入半导体、生物医药、高端装备等重点领域的基础研究和关键技术攻关转化，破解高端装备精密检测、生物医药研发等环节的“卡脖子”技术难题。

在赋能高品质生活领域，立足江苏民生服务优质均衡的基础优势，将人工智能技术全面植入教育、就业、医疗、养老、交通、社区等民生公共服务，让群众切实享受到数字化、智能化带来的生活便利与品质提升。

在赋能高效能治理方面，从江苏城乡治理一体化、基层治理精细化的优势出发，将人工智能技术深度融入政务服务、城市运行、安全监管、基层治理等各领域，以智能化手段推动治理流程再造、模式创新，构建现代化治理体系。

根据《行动方案》提出的目标，到2027年，江苏将率先实现人工智能广泛深度融合，新一代智能终端、智能体等应用普及率70%以上，产业规模快速增长。到2030年，新一代智能终端、智能体等应用普及率90%以上，形成一批国内领先的大模型，打造一批规模化商业化应用场景，人工智能产业规模超万亿元，智能经济成为全省经济发展的重要增长极。到2035年，建成国内领先的“人工智能+”创新策源地、产业新高地和融合应用先导区，全面步入智能经济和智能社会发展新阶段。

江苏省今年扩围支持设备更新 优化实施消费品以旧换新

1月22日，江苏省发展改革委和省财政厅联合发布《关于2026年实施大规模设备更新和消费品以旧换新政策的通知》，明确2026年将持续推进大规模设备更新、优化实施消费品以旧换新。

在持续推进大规模设备更新方面，我省将扩围支持设备更新项目。在原有支持工业、电子信息、能源电力、交通运输、物流、教育、文旅、医疗、设施农业、粮油加工、安全生产、住宅老旧电梯、节能降碳环保等领域基础上，新增支持老旧小区加装电梯、养老机构、消防救援设施、检验检测、视频安防等领域及商业综合体、购物中心、百货店、大型超市等线下消费商业设施设备更新。同时，加快对使用15年以上的老旧电梯实施更新，加大对中小企业设备更新的支持力度，并继续支持老旧营运货车报废更新和新能源城市公交车更新，支持老旧农机报废更新。

在优化实施消费品以旧换新方面，《通知》明确，汽车报废更新、汽车置换更新、6类家电以旧换新以及4类数码和智能产品购新，执行全国统一的补贴标准；智能家居产品购新，在全省范围执行统一的补贴标准。对于我省配套资金支持的“人工智能+”新一代智能终端和消费医疗产品等其他智能终端产品（不含智能家居产品）的购新补贴另行规定。

在加强回收循环利用方面，我省将完善回收网络，规范二手商品交易和废旧设备再制造，鼓励“互联网+二手”模式发展，支持有条件的地区建设集中规范的二手商品交易市场。

此外，《通知》提出，我省将强化标准提升牵引，加快完善标准体系，对标国际先进水平，加强我省重点行业节能降碳标准和污染物排放标准研制，重点主导或参与制修订“两新”相关国家标准、行业标准20项，发布实施相关地方标准及团体标准50项，并加强标准执行监督。

培育六类企业 建设“六型生态” “江苏22条”营造热带雨林式创新生态

2月1日，从江苏省科技厅获悉，省政府刚刚出台22条措施，聚焦培育六类企业和建设“六型生态”，大力营造激励创新的热带雨林

式生态。

1月31日，江苏省政府办公厅印发《关于加快创新生态建设扶持科创型企业茁壮成长的



若干措施》，从健全科创型企业梯度培育体系、深化“双高协同”营造激励创新良好生态、推进改革创新增强发展动力3个方面推出22条措施。

这些措施，指向培育六类科创型企业，即一流科技领军企业、上市公司、独角兽企业、专精特新企业、高新技术企业和初创企业。江苏将围绕各类企业发展的全生命周期，开展分业指导、分类扶持、分层培育。例如，“一企一策”支持科技领军企业，突出平台型、生态型、链主型企业培育，给予项目研发经费和研发贷款贴息支持。

对于初创企业，实施“菁苗”行动，包括支持海归高端人才、高校院所人才兴办企业以及在校生成和毕业生创新创业，促进人才、技术、资金向企业“滴灌”，鼓励地方积极建设科技型中小企业集聚区，给予创业资助和“投贷保担”。

有关企业培育的目标已经明确：到2027年，力争科技领军企业达50家左右、独角兽及潜在独角兽企业达300家左右、高新技术企业达6.7万家左右、国家入库科技型中小企业达10万家左右。

“六型生态”包括研发生态、创业生态、创投生态和人才环境、开放环境、政务环境。

在建设“六型生态”的措施中，有不少新提法。例如，实施“实验室+”行动，鼓励企业牵头建设全国（省）重点实验室和国家技术创新中心、制造业创新中心，构建“实验室+龙头（链主）企业+科创公司”协同体系。到2027年，年营业收入1亿元以上的高新技术企业研发机构实现基本覆盖。又如，设立政策性科技保险条款清单，探索“算力入股”多元融

资模式，推动金融资产投资公司（AIC）股权投资试点扩围等。

“青年”是诸多措施的共同关键词。江苏要构建创业资助、生活补助、场地补贴和担保贷款“一条龙”扶持体系，积极培养年轻一代企业家、创业家；支持地方建设青年友好型社区和园区，推进人工智能OPC创业模式，培育智能原生新业态发挥省自然科学基金导向作用，使青年科研人员占比不低于60%。

既大力吸引、服务、支持年轻人才，也用心培养新锐力量、未来之星。《若干措施》明确提出，完善高校学科专业动态调整机制，推行AI教育和创业教育，推动高校优势学科与高新区优势产业匹配对接。以人工智能、生物技术、脑机接口、量子科技为先导，开展教育科技人才一体改革综合试点。

一个激励创新的生态，必然是开放的生态。江苏一方面要通过支持地方建设国际人才社区，支持企业建立海外研发中心、离岸孵化器等措施，营造具有全球竞争力的开放创新生态；另一方面，通过发布前沿赛道未来产业应用场景需求清单、支持龙头企业开放应用程序接口（API）、支持人工智能开源社区建设等措施，构建新技术、新产品开放共享的场景体系。

“热带雨林充满阳光雨露，是挺拔乔木、丛生灌木和草本植物相辅相成、相得益彰，活力满满、竞相发展的生态系统。”省科技厅厅长徐光辉表示，“在‘十五五’开局之年，省政府出台这22条措施，主要是顺应以人工智能为代表的科技创新浪潮和创新创业潮流，加快构建激励创新的‘热带雨林’，努力形成万马奔腾的创新创业态势。”