

谁在满足暴增的CT机需求？

Original 金淼 界面新闻 2 days ago



记

者：金淼 编辑：许悦

//

一个月来，GE医疗的北京工厂已经收到了常规订单外的200个紧急订单，一半来自湖北，而这个数字还在增长。

//

2月25日，受疫情影响的春节加长假期结束，北京首都机场迎来一架包机的降落。

这架飞机从法国出发，在那里，它把跨国医疗器械制造商GE医疗在欧洲供应商、工厂的CT机零部件统一装载，运往中国。

正常情况下，这架飞机的运力是一百吨，但它如今只装载了三十多吨，这意味着此次飞行它将损失60%以上的运力。从商业角度上看，这并不是个好选择，毕竟这将直接抬升成本。

但是眼下，成本已经不是重点。这些来自全球供应链的CT零部件抵达首都机场后，迅速启动了一场接力赛。

春节期间一直保持在岗的首都机场海关人员保证了进口货物的随到随检，企业提前2-3天在线上完成清关申请，货物抵达后查验过审，通关时间从以往的2到3天，变为“零延时”。然后，GE医疗北京影像设备生产制造基地所在的亦庄经济开发区的海关部门接过接力棒，简化审批环节，把原本需要半天的审单过程压缩至1小时。

清关结束。有一部分零件被立即送往GE医疗北京影像设备生产制造基地，火速组装。最快三天后，这些零部件组装的CT设备就会出货，被运往1100公里外的武汉。

临床上，医生需要通过结合CT影像学表现，判断病人是否感染新冠肺炎。

为了应对方舱医院对紧急隔离区和救治设施建设的需求，GE医疗设计了一体式方舱CT检查机房；在雷神山医院，GE医疗提供的是能够避免医患接触并利用AI提高效率的深度天眼CT。

“未来两周内，GE医疗将陆续在武汉体育中心、黄陂一中体育馆等19家武汉方舱医院交付20套一体式方舱CT检查室，帮助武汉应对新冠肺炎的快速、精准诊断。”GE医疗北京影像设备生产制造基地总经理陈和强对界面新闻说。

根据医采招网信息，在CT设备生产商中，GE医疗以33.15%的市场份额在中国独占鳌头。

GE医疗北京影像设备生产制造基地是GE医疗全球最为重要的医疗影像设备制造基地之一，生产的设备覆盖CT、X光机、乳腺机、介入手术机在内的多个品种，供应全球市场。其中以CT设备尤为甚，目前全球70%左右的CT设备都出自GE医疗北京工厂。

但CT生产也是典型的全球化制造业分工的产物。一台CT设备需要6000个部件，涉及遍布全球的150多家供应商，而在中国的供应商有80多家。

GE医疗此次包机，是这个医疗器械巨头历史上首次通过包机连接全球供应链。

新冠疫情的爆发带来CT需求的猛增，一个月来，GE医疗的北京工厂已经收到了常规订单外的200个紧急订单。其中一半来自湖北，另一半来自广东、浙江等地的方舱医院、普通医院，而这个数字还在增长。

中国疫情爆发后，多家航空公司停止飞往中国，国际航空运力出现严重不足。而随着近期国内各企业陆续复工，进出口需求的恢复，运力不足的问题将会进一步凸显。

GE医疗北京影像设备生产制造基地所需的零部件及国内外上游厂商的零部件进出口将面临极大的不确定性。

“我们在2月10号左右，开始考虑要有包机的方案。”GE医疗中国高级物流经理苗杰夫对界面新闻说。

然而包机到底要怎么做，GE医疗也没有经验。

包机连接供应链，除了沟通全球的生产团队、订单管理团队外，还要外部协调供应链、物流货运及海关，仅货运代理公司就要沟通欧洲、中国、美国三地的货运代理。

“前一段时间，我和全球各地的同事天天开会，基本工作到凌晨一点，把所有流程梳理清楚。”苗杰夫说。包机在解决运力和时效的同时，也极大抬升了运输成本。短时间内的快速响应，会导致物流操作风险的增加。尽管如此，这个方案还是迅速获得了GE医疗全球高层的支持。

讨论后7天，2月17日，GE医疗决定包机。



2月28日凌晨，芝加哥飞来的GE医疗包机抵京

2月25日后的四周里，GE医疗的包机将每周4架次执飞“法国-北京-芝加哥-北京-法国”航线，两进两出北京。

对疑似病例的排查和跟踪患者病情发展刻不容缓，紧急状态之下，GE医疗对生产流程进行大幅度调整。北京经信委给工厂开了“路条”，这是GE医疗和上游供应商沟通复工的证明，帮助他们打通了国内供应的关键。

“目前上游的供应链的供应商已经复工了，但问题是疫情的需求不是正常的需求，是翻倍的需求，所以对供应商来说，也是超过原本承受能力的需求。”陈和强说。

在平常的日子里，一台CT从组织配件到工厂出货，需要2至3周。但新冠疫情下这个节奏不再被允许。正月初三（1月27日），GE医疗接到雷神山医院的深度天眼CT订单，需要设备一周内进场。

那之后基地开始两班轮换，24小时不停，三天两夜完成一台深度天眼CT生产，使得这台深度天眼CT在雷神山医院交付时完成装机。

常规订单中，生产线首先保证生产效率最高、工人劳动最优，但紧急订单不再把这些需求纳入考虑，某个零部件的缺货，就要“趴单”。“工人就得等，这种生产成本相对比较高，会损失掉一部分的劳动生产率，但这个是不用讨论的。现在的情况是我们全球都在集中资源帮助中国，满足疫情非常紧急的需求，所以成本已经不是我们考虑的首要因素了。”陈和强说。

实际上，以超过工厂负荷代价保证生产的不止北京影像设备生产制造基地，GE医疗全球其他工厂都在向中国进行资源倾斜，“如果中国的需求还是相对高的话，我们要求他们（全球工厂）做额外的订单来帮助生产。”苗杰夫说。

欧洲的供应商也在分秒必争。欧洲血管一样的公路物流，会提前将GE医疗分散在挪威、奥地利、芬兰的工厂、供应商的零部件整合到法国，由待命的包机将货物运往中国。运抵首都机场卸货后，这架飞机将再度启程，将中国需要出口的零部件带往芝加哥——在那里，零部件会再一次被分散到这家跨国企业在全局的各个工厂。

CT设备生产完毕，还有地面交通管制的重重难关需要解决。

2月初，北京降了一场大雪，当天GE医疗有几台CT设备需要从北京工厂发货。亦庄经济技术开发区安排了除雪车来到厂区，快速清雪后，货车得以顺利出发。除了天气因素增加了运输困难，地面物流的成本也因疫情原因造成了大幅上涨。

而安装又是一道难题，雷神山医院要求7天内完成订单交付和安装。在这个过程中，既要保障当地服务团队的健康安全，同时还要够快。从春节开始，GE医疗的场地工程师就在抗疫一线完成各种紧急装机和调试任务。

2月28日，国家卫健委疫情应对处置工作专家组组长梁万年表示，湖北除武汉地区外，疫情已经得到了有效遏制。陈和强也希望这种非常态的工作节奏可以尽快结束。

“我希望清明过后，我们按照现在国家卫健委公布的信息，希望在4月有比较好的一个势头。”陈和强说。

未经授权 禁止转载



Read more