

## 西门子医疗发力中国 为全球医疗铺就高质量创新发展新征程

- 西门子医疗深圳基地累计交付一万台医疗设备，其中65%销往全球市场
- 累计培育超300家核心本土供应商，其中超40%成长为专精特新小巨人企业或国家高新技术企业
- 深圳开放创新平台正式启用，聚焦磁共振与临床治疗前沿技术，加速高端医疗器械领域的技术创新、医工转化及智能化发展，构建深圳乃至大湾区产学研医协同的创新生态
- 西门子医疗深圳基地同时获颁“深圳市跨国公司总部”及工信部“国家绿色工厂”殊荣

深圳2025年8月22日 /美通社/ -- 近日，西门子（深圳）磁共振有限公司（以下简称“西门子医疗深圳基地”）举行第10,000台医疗设备交付仪式，并宣布西门子医疗（深圳）开放创新平台正式启用。西门子医疗大中华区总裁、全球领导委员会成员王皓表示：“深圳基地医疗设备交付量突破万台，是西门子医疗在中国本土化发展的又一重要里程碑。作为最早在中国布局全价值链的跨国医疗科技企业，西门子医疗持续将核心零部件及医疗设备的研发、生产和创新等核心环节放在中国。未来，我们将在大湾区积极构建开放创新生态，携手合作伙伴共同谱写中国医疗卫生事业发展的新篇章。”

万台高端设备交付，开启本土智造新篇章



西门子（深圳）磁共振有限公司万台设备下线仪式

深圳基地成立于2002年，是西门子医疗全球唯一拥有完整磁共振价值链的生产研发基地，已实现从超导磁体、梯度线圈、射频系统到整机集成的全链条本土化，并承担德国总部外唯一的血管造影系统整机研发与生产功能。历经二十多年的发展，深圳基地已累计推出超20款高端医疗设备，包括17款磁共振设备和3款血管造影设备，整机设备本土化率达到80%。

依托核心与尖端技术的本地转化，深圳基地已成功实现首台国产7T超高场强磁共振MAGNETOM Terra.X和超高端血管造影系统ARTIS pheno Master的本土化研发生产，带动产业链持续升级。在此基础上，西门子医疗持续加码在华投资，加快完善产业链布局。2025年1月，总投资逾10亿元人民币的西门子医疗深圳全新高端医疗设备研发制造基地正式破土动工，预计2027年建成投产。

在服务中国的同时，深圳基地也积极面向全球供货，成立以来医疗器械整机出口比例达到65%。2024年，西门子医

疗深圳基地磁共振出口金额占广东省同类产品的90%以上，占全国同类产品的70%以上，产品远销日本、澳大利亚等国家和地区，已成为全球高端医疗设备制造的重要支点。同时，深圳基地长期致力推动供应链协同，为本土企业持续赋能。二十余年来，培育超过300家核心本土供应商，通过推行西门子全球标准、联合开发、生产工艺指导等方式，助力其提质升级，其中超40%成长为专精特新小巨人企业或国家高新技术企业。

开放创新平台启用，产学研医深度融合



西门子（深圳）磁共振有限公司总经理马天石表示，“西门子医疗始终与本土高端医疗设备产业共同成长，在持续攻克核心部件和系统集成等挑战的同时，成功推动中国创新成果走向世界。面向未来，我们将构建完善的绿色制造体系，把绿色环保理念贯穿基地建设、产品生产、运营管理等各个环节，以智能制造引领行业可持续发展。同时，我们也将通过全新开放创新平台，联合产业链伙伴推动高端医疗装备产业集聚，深化区域产业生态建设，以更高水平的‘深圳智造’助力全球医疗健康事业发展。”

同日，西门子医疗（深圳）开放创新平台正式启用。作为西门子医疗在华开放式创新布局的重要组成部分，该创新平台将聚焦磁共振与临床治疗前沿技术，通过整合全球创新资源，加速高端医疗器械领域的技术创新、医工转化及智能化发展，构建产学研医协同的创新生态，助力中国高端医疗装备产业的高质量发展。平台坐落于西门子医疗深圳基地，汇集了代表全球尖端水平的超高场强7T磁共振系统MAGNETOM Terra.X、超高梯度场3T磁共振MAGNETOM Cima.X、全球首款80cm 超大孔径磁共振MAGNETOM Free.Max以及超高端数字化血管造影系统Artis pheno Master。同时，平台还整合了西门子医疗最前沿的磁共振应用技术、科研序列库与完整的软件开发环境，支持与第三方AI算法的无缝对接，为医疗设备智能化和医学图像智能解读等前沿技术的研发与产业化提供强大的技术支撑。

西门子医疗（深圳）开放创新平台具备五大价值与功能，包括提供创新技术孵化、产学研医联合共创、临床研究服务、临床开发技术培训与产业伙伴服务。首批合作意向单位包括北京大学深圳医院和南方科技大学等科研与医疗机构，他们对与深圳开放创新平台的深入合作表示期待。

以技术革新引领绿色制造，持续赋能可持续发展

近期，西门子医疗深圳基地还获颁了“深圳市总部企业”和“国家级绿色工厂”两项殊荣。作为绿色智造的践行者，深圳基地通过技术创新持续降低设备能耗和全生命周期成本。以磁共振为例，西门子医疗Dry Cool磁体技术采用全新的设计理念和新型复合材料，将磁体重量降低30%；结合AI仿真梯度系统，可将磁共振液氦使用量从传统1500L缩减至0.7L，彻底避免失超风险；结合多种节能技术，相对传统磁共振能耗可降低40%。这一系列技术革新不仅展现了西门子医疗在绿色磁共振领域的引领能力，也为人类健康与地球可持续发展贡献了坚实力量。未来，西门子医疗深圳基地将全面推进干磁体磁共振的本土化生产转型。预计2030年后，西门子医疗全球磁共振产品将全面采用DryCool干磁体技术，从而实现磁体技术的绿色可持续变革。

原文地址：<http://www.china-nengyuan.com/news/232532.html>