

威海造齿轮走出国门 “搭上”世界豪华客车

□ 石磊

日前,随着世界客车巨头美国蓝鸟公司与山东荣成曙光齿轮有限责任公司驱动桥齿轮订单的签订,曙光重型齿轮将首度走出国门,融入世界豪华客车原配件供应链。目前,为蓝鸟配套的4个新产品已开始试生产,达产后每年将出口6000套,“荣成制造”开始挺进世界经济舞台新的领域。

今年以来,荣成立足高端领域,注重依托原有实力规模实施扩大再生产,围绕技术改造抓提升,不断推进产业转型升级发展,增创了新的竞争优势,孕育了强劲的发展后劲。“设备老化、技术滞后、空间狭窄使得企业原本的发

展受到制约,借助技改投入,加强自主创新、参与世界竞争才能实现新的腾飞。”荣成曙光齿轮有限责任公司总经理石立华说,他们以老厂区搬迁为契机,着眼提升产能,实现产品结构由低端轻型向高端重型转变。该公司投资1亿多元从美国、德国、奥地利引进世界顶级加工设备,产品全部采用业内最先进的“两刀法”干切加工工艺,加工一套齿轮由原来需要五台设备升级为只需两台设备即可快速完成,不仅生产效率提高了3至5倍,产品也提高了3个以上精度等级。同时,该公司组织技术力量,成功攻克了德国KI-MOS5 齿轮设计软件,研发出30多个高端重型齿轮新产品,新研发的6543



重型客车齿轮售价是以往主打产品6480系列齿轮的7倍。目前,为蓝鸟配套的4个新产品已开始试生产,达产后每年将出口

6000套。另外,占据国内豪华客车1/3市场的安凯客车也与曙光齿轮签订了采购订单,为其配套生产的4个品种高端重型齿轮已进入批量生产。济南重汽、陕西重汽等厂家正在商谈合作事宜,奇瑞、长城等国货品牌,北汽、广汽、柳汽、通用等合资外资品牌均成为企业的稳定客户。

随着山东省蓝区规划的深入实施和发展,威海市推进服务业发展面临着前所未有的机遇。更多的企业因地制宜、因势而动,力争在转型调整中实现大的发展。荣成正把向第三产业转型作为一个重点,按照“发展提速、比重提高、水平提升”的要求,加快提升服务业发展水平。

【资讯天地】

戴维斯标准公司苏州工厂开业

10月16日,苏州戴维斯标准已正式启动了建在苏州的新厂。该公司在近期的新闻稿中表示,该厂的管理团队和员工均已到位,室内的营建已接近尾声。该公司CEO鲍勃·普雷斯顿称,该项目的执行堪称完美,完成时间创下纪录。“我已经在中国工作了12年,所以我可以信地说,这是一个里程碑式的项目。我们在二月决定建厂,短短7个月后就已启动和运行。”他说,“我们亚太地区和美国团队以及中国政府之间的出色的协调使这一切成为可能。”新工厂将提供销售支持、技术支持、设备生产、售后和服务方案,以及初始项目。此外,它还将提供研究和开发设备,供客户试用。

中联重科与意大利RIBA建立合资公司

日前,中联重科CIFA与意大利RIBA公司签署协议,在意大利合资建立“高碳材料有限公司”(TOPCarbonsrl),初期投资500万欧元,RIBA持有股份51%,CIFA49%。合资公司计划在2013年投产,预计年产值约2000万欧元。中联重科副总裁、混凝土机械公司总经理陈晓非介绍,该公司目前以研发和制造用于混凝土泵车的碳纤维臂架为主,今后还将考虑研发和制造用于建筑机械的其他产品。

据了解,RIBA集团是全球知名的新材料工业化应用厂商。此前,中联重科CIFA与RIBA已经在碳纤维复合臂架、复合材料液压缸缸及碳纤维材料产品的工业化延伸等方面取得了多项技术突破。

亨通集团荣获江苏省企业技术创新奖

在10月11日召开的江苏省科技创新大会上,亨通集团有限公司等17家企业获得省政府颁发的2012年度“江苏省企业技术创新奖”。江苏省企业技术创新奖自2011年设立,以企业创新成果作为科技奖励的主要对象,重在奖励在实施创新驱动战略、推进科技创新工程中,对加快全省创新型省份建设有突出贡献的企业。亨通集团是本次获得省企业技术创新奖的三家苏州市企业之一,也是吴江市唯一获此荣誉的企业。作为高新技术企业和国家创新型企业,亨通坚持研发经费高投入,研发人员占企业从业人员高比例,授权发明专利数逐年增长,创新投入与产出较为突出。

亨通光电总经理钱建林作为亨通代表,在大会上领取了这一奖项。

天威薄膜光伏建筑一体化项目通过验收

记者从河北省保定天威薄膜光伏有限公司了解到,我国首个彩色透光薄膜组件应用示范项目——天威薄膜光伏建筑一体化项目,日前顺利通过国家级验收。据了解,该项目三个建筑安装区域组成整体的光伏发电系统,该系统所发出的电能全部采用并入内网方式,将太阳能所发出的直流电,逆变为380V/50Hz的交流电压,并入公司内部电网,实现系统即发即用,就近使用。系统采用了多串、并组连接方式,保证了光伏阵列发电的一致性,提高了系统电能输出的平衡度;所选择并网逆变器采用了先进的最大功率跟踪、电网孤岛保护和步进式接入等技术,使光伏发电系统接入电网时的效率高、稳定可靠,减少了对电网的冲击。

(以上均据中国五金机电市场网)

加快转型步伐 科技创新多贡献

上上电缆荣获“2012年度江苏省企业技术创新奖”

□ 齐济

日前,江苏省委、省政府在南京隆重举行2012年度全省科学技术创新大会,省委书记罗志军,省长李学勇,科技部党组书记、副部长王志刚出席会议并讲话。在本届大会上,省长助理、省科技厅厅长徐南平宣读了省政府的表彰决定,江苏上上电缆集团等17家企业被授予“2012年度江苏省企业技术创新奖”,省政协主席张连珍为丁山华董事长颁奖。

据了解,此次获得江苏省企业技术创新奖的企业,都是在实施创新驱动战略、推进科技创新工程中,对加快江苏创新型省份建设做出了突出贡献的企业。此次是继2011年以来,江苏省企业技术创新奖的第二次颁奖,上上集团是江苏省首批创新型企

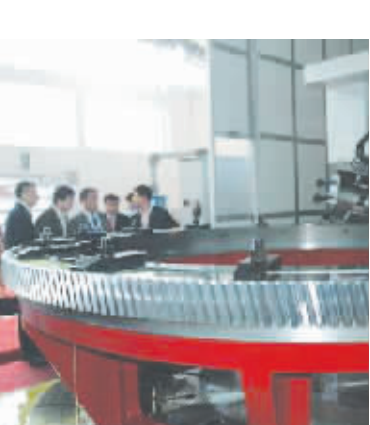
业。多年来,上上集团始终贯彻科技兴企,坚持技术进步,始终把新产品、新材料的研发视为核心动力,不断加大研发投入,通过几代上上

人的不懈拼搏,企业取得了令人瞩目的技术成果。目前上上已拥有国家专利100多项,30多项技术达到国际领先水平,填补国内空白。上上承担了多个国家“863”计划和火炬计划项目,主持和参与国家、行业标准20多项。磁悬浮列车用电缆、IE级K1类核电缆、世界第一座省政府的表彰决定,江苏上上电缆集团等17家企业被授予“2012年度江苏省企业技术创新奖”,省政协主席张连珍为丁山华董事长颁奖。

“十二五”期间,为全面提升研发实力,上上出台了“123”工程,即联合10所国内知名大学与科研院所、邀请20名国内线缆技术顶级专家加盟上上、培养一支300人组成的专职研发团队。上上还成立了科学技术协会,形成了每年召开一次科技成果表彰大会的奖励表彰制度,激发了全员积极参与科技创新的热情。今后,上上将加快转型升级步伐,瞄准国际、国内高端市场进行新材料、新产品的研发,为江苏省科技创新事业多作贡献。

精益制造 品质制胜

齐重数控“齐一”品牌被评为中国驰名商标



□ 王璐

在国家工商总局商标局和国家工商总局商标评审委认定的中国驰名商标名单中,齐重数控装备股份有限公司榜上有名,其“齐一”品牌被认定为中国驰名商标。至此,“齐一”品牌成为全国机床行业里集“中国驰名商标”、“中国名牌产品”、“中国最具市场竞争力品牌”三项顶级荣誉于一身的品牌。

评选“中国驰名商标”是对齐重数控企业品牌及综合实力的全面检验。对于企业来讲,“中国驰名商标”含金量极高,需要企业提供的产品和服务具有极高的市场美誉度,得到客户的普遍认可。“齐一”作为机床行业的知名品牌,一直坚持精益制造,以质取胜的企业发展模式,深入推进精

品工程和精细管理,努力把企业做精做强。

近几年,齐重数控在全公司范围内推行了精细化管理和6S管理。从管理流程、生产组织、现场管理、产品质量、销售系统等各层面进行了全面精细化管理。同时齐重数控还通过技术创新不断提高“齐一”品牌的技术价值,企业每年平均以研发25个新产品的速度,推出一系列国家重点项目急需产品和行业高端产品,产品链从普通立卧、深孔钻镗床系列、风电加工机床系列到制齿系列、轧辊车床、轧辊磨床系列、铣镗床系列,涵盖了航空航天、交通、能源、造船等国家重点行业,齐重数控在加速转型中实现了快速发展。2011年中国机械500强的排名中齐重数控位于重型机床行业首位,成为中国机床行业排头兵企业。

“齐一”品牌被认定为“中国驰名商标”不仅意味着“齐一”品牌的唯一性,更是品牌实力的象征,价值的体现,将为快速发展的齐重数控将添加新的动力。中国驰名商标认定所带来的经济效益提升、无形资产的增值、法律保护的扩大以及政府支持力度

联塑在加拿大启动合资工厂

□ 北方

10月16日,广东佛山中国最大的塑料管生产商联塑集团已在加拿大大安大略省Vaughan建成一座小型的合资装配与生产厂,这是联塑在中国以外的第一座工厂,将向北美市场供应门窗产品。

联塑集团总部位于广东佛山,持有这家加拿大合资工厂65%的股份。据联塑的发言人说:“这是一座规模很小的装配厂。眼下我们将其

视为打开海外市场的一块踏脚石。”新厂占地5万平方英尺(约4645平方米),有50名员工,最近刚开始投入生产,主要将组装从联塑的中国工厂进口的门窗产品,不过可能会设有1、2条挤出生产线。

但是,联塑绝大部分的销售仍在中国本土。该发言人说,99%的销售来自国内市场,而且北美工厂只是其海外销售的一部分。

联塑在北美使用Skyreach品牌名进行销售。这名发言人说,该公

司在位于吉林长春的工厂,以及靠近广东总部的一座工厂生产产品。

联塑集团在香港证券交易所上市,在中国建有十几座工厂,有员工7000人。联塑在8月曾宣布,计划在中国再建四座工厂。该发言人表示,作为这一扩能计划的一部分,在今后两年里,联塑每年都将投资8亿元人民币建新厂。联塑使用德国进口的设备来生产Skyreach产品,而不是使用自有品牌的联塑挤出机。

【先锋企业】

河北精拓紧固件发展从模具生产抓起

□ 李世

紧固件企业常依靠精良的产品领跑市场后,再开设模具车间,从事规模化生产。河北精拓紧固件则不然,公司积淀了30余年的模具生产经验,在此基础上制造出了工艺先进的紧固件产品,发力汽车零部件市场。近日,河北精拓紧固件有限公司总经理范建军接受了笔者的专访,与笔者分享了其紧固件发展之路。

笔者:精拓紧固件的业务涉及摩托车、助力车、汽车等多个领域,其中汽车业务板块占据的比例为多少?近几年来的发展情况如何?

范建军:汽车业务在精拓紧固件占据的比例大概为80%。由于公司成立时间不长,还处于婴儿期,因此我们一直都在努力探索。值得庆幸的是,我们的产品最初只能供货给维修市场,由于广大客户的不断认可,现在部分产品已经直接或间接供货给主机厂了。

笔者:精拓紧固件在产品生产上注重精益求精,请问公司目前的主营产品有哪些?在市场上的表现情况如何?

范建军:我们公司的主营产品主要包括汽车配套连接件、换挡连接件、四线金属穿线管、焊接紧固件、铆接紧固件等。作为换挡连接件、四线金属穿线管冷镦生产的开发者,精拓紧固件的这两类产品在市场上一直占有主导地位。此外,公司的焊接双头花纹管产品在某知名韩系品牌车上的累计使用量也已经达到240万件。

笔者:与同行竞争者相比,您觉得精拓紧固件的优势体现在哪些方面?对于当前国内零部件的发展现状您怎么看?

范建军:虽然公司刚刚起步,在紧固件生产方面的经验还不是十分丰富。但是我们坚信,紧固件的生产依赖于良好的模具开发能力以及精良的生产设备。而精拓紧固件的优势就在于良好的模具开发能力,目前我们拥有两个模具公司:上海精拓模具制造有限公司和河北精工模具厂,专业设计生产各种冷镦模具,在冷镦模具的生产和设计方面已具备30余年的经验,通过哈弗模在冷镦机上的使用,很好地解决了部分产品两边大中间小的生产问题,同时通过钨钢冲针的使用,解决了长



径比大于5的深小孔拉伸,同时依托模具开发的优势,发挥公司员工开拓进取、敢为天下先的精神,实现产品冷镦直接开槽,解决了传统工艺产生毛刺及同心度差的弊端,同时开发了在螺帽机上切边的工艺,不用再冲床上二次加工,从而大大提高了生产效率和产品精度。这些工艺已经得到了广泛应用。在生产设备方面,我们公司于早期就采用了台湾连翔7模零件成型机。这种机器精度高,可以使复杂件在冷镦机上一次成型,避免累积误差的出现。这些只是我们公司的短期优势,未来我们将会与时俱进,不断改善。

对于当前国内零部件的发展状况,我认为只有实力强硬的零部件

