



加快转型升级 提升实力

中国机床工具工业协会滚动功能部件分会理事长 李保民
山东博特精工股份有限公司董事长兼总经理

山东博特精工股份有限公司（原山东济宁丝杠厂），始建于1966年，是国家高新技术企业，国内关键功能部件行业专业化生产厂，中国机床工具工业协会滚动功能部件分会理事长单位、秘书长单位，国家滚珠丝杠副标准工作组组长单位。40多年来，公司一直致力于关键功能部件的研究与生产。

专项拉动企业转型升级

数控机床的八大类部件中有五类关键部件分别是滚珠丝杠、直线导轨、电主轴、数控系统、刀具系统。我公司目前

生产其中三大类关键功能部件，分别是滚珠丝杠、直线导轨、电主轴。随着数控机械在国民经济中的战略地位日益突出，作为数控机床的关键功能部件逐渐成为数控机械的关键功能部件，广泛应用于各类自动控制装配线、高档仪器仪表、核电控制系统、飞机操纵系统、高速列车的控制与检测系统等许多现代化关键制造领域。

近年来，公司先后承担了两项“国家科技重大专项”，参与了三项国家科技重大专项，一项国家四万亿拉动内需项目，一项国家中小企业创新基金。

2009年公司首次承担了“高速重载滚珠丝杠及直线导轨的研制与产业化”国家科技重大专项，该项目是济宁市历史上第一次承担国家科技重大专项。近期公司又获得“滚珠丝杠的材料、热处理精确控制技术及工艺规范”共性技术研究国家科技重大专项，该项目由企业作为课题承担单位，科研院所作为参与单位而实施的国家级共性技术研究课题。这些国家科技重大专项的实施将会极大地推动企业产品进行升级换代和结构调整，加快新产品开发。

同时，我们还成立了国内唯一的由中国机械工业联合会认定的“滚动功能部件工程实验室”，山东省政府认定的“山东省技术中心”、“山东省滚动功能部件工程技术研究中心”。

完善技术和创新体系

为了尽快提升企业技术水平，我们重点加强了与高校、科研院所的联合。几年来，拨出专项资金，筹建了“滚动功能部件工业设计中心”，一方面发挥我们现有工程技术人员积极性，落实企业技术人员的评聘和薪酬挂钩制度，激励技术创新，吸引20余名高工来企业工作；另一方面企业与高校院所联合攻关，先后聘请山东大学、华中理工大学等教授及专家来企参与科研项目，请国内外行业人士交流相关课题，把企业技术创新机制拓展到企业之外，形成技术创新网络，建立广泛的产学研技术协

作体系。

在企业新的创新体系的引导下,公司先后开发了200多种不同规格型号产品,满足用户多种需求。同时,在产品档次上下功夫,针对由为普通机床和经济型数控机床配套为主转向“高技术含量、高质量、高附加值”的中高端产品,为普及型数控和高档数控机床配套。如高速精密滚珠丝杠副、精密滚柱导轨副、精密(电)主轴单元等。力争在近几年的时间内使我们的产品站稳中端市场,向高端市场进军,替代进口。

要定期评估ECFA效应

对两岸ECFA的实施,我们不能掉以轻心。就功能部件来讲,短期也许影响不能立即释放,但长期来看,主要有以下两个方面:一是中国台湾产品集中力量进入大陆,给大陆该行业造成冲击,如果严重可造成大陆生产萎缩;二是其他国家如日本、德国等该行业优势企业绕道中国台湾进入大陆,与第一个方面结合对大陆企业的压力雪上加霜。所以,建立有效的预警机制定期评估ECFA效应是必要的。同时,大陆企业如何有效利用国家政策尽快提升技术水平和装备水平,在发展规划上尽快与机床主机相匹配是非常关键的。反过来看,也许压力能变成大陆企业生存与发展的动力。总之,我们既不要过分悲观,也不要盲目乐观,保持清醒的认识是非常重要的。**MW**



奋进中的汉江机床

陕西汉江机床有限公司董事长 高荣森

陕西汉江机床有限公司是我国滚动功能部件、螺纹磨床系列、机电一体化精密机床的大型骨干企业。其核心技术是螺纹加工和螺纹检测,公司利用其自身优势,成功地开发生产了滚动功能部件。拥有3~10m数控旋风铣床、2~10m数控螺纹磨床、数控内螺纹磨削中心、数控车铣复合中心、瑞士高精度内外圆磨床、数控滚动导轨磨床、数控滑块磨床、各型加工中心及5~10m淬火机床等各类生产设备;拥有1~5m丝杠动态测量仪、摩擦力矩检测仪、导轨副精度测量仪、三坐

标测量仪等检测仪器;以及高速丝杠、重载丝杠、导轨性能试验仪等测试仪器。现具有年产滚珠丝杠20万副,滚动直线导轨5万米,各类机床300台的生产能力。

软实力是奋进的源泉

公司设有技术中心和陕西省滚动功能部件研究所及滚动功能部件研发中心、螺纹磨床研究所、院校合作“汉江—南理工滚动功能部件基础理论实验室”以及滚动功能部件性能实验室。公司拥有专业技术人员300多人,中、高级技术人员