大飞机共同体

HSE & III III

□ 王春楠 李新雄

飞机轮胎承载着起飞、着陆、滑行中的全部冲 击。其技术门槛之高,令全球上千家轮胎企业中, 仅10余家能够涉足此领域。

面对航空轮胎的高技术壁垒,国内民航轮胎制 造企业桂林蓝宇以"几十年磨一剑"的定力,硬碰硬 地突围。

2024年,突破接踵而至:我国首条数字化民用 航空轮胎生产线在此诞生;国内唯一复杂工况起降 测试平台同步建成;6个机型、12个规格航空轮胎成 功发布,实现从无到有的集群突破。

正午时分,蓝宇室内测试平台上,一场极限挑 战正在进行。

模拟跑道飞轮瞬间飙至百米每秒,液压驱动的 测试轮胎骤然压向飞轮。"嗤——"巨大摩擦力让轮 胎瞬间形变,却牢牢抓附跑道。上位机速度负荷曲 线与参数完美重合,绿灯全亮——正常。

试验结束,技术员推开隔离门,热浪裹着橡胶 味扑面而来:"这才刚开始。每条轮胎得扛过61次 极限测试,承受近30吨负荷,全项通过才算合格。"

严苛,源于使命。高空极寒,刹车高温,数十吨 的瞬间冲击……安全没有捷径。千锤百炼,方能锻 造托举千钧的筋骨。

展厅里,一条航空子午线轮胎横切面揭示力量 之源。20多层纤维帘线精密层叠交叉,被坚韧的橡 胶紧密包裹,刚性与弹性达到完美平衡。

"橡胶配比、钢丝强度、帘线材质……每项参 数都是无数次试错的血汗结晶。"蓝宇首席技术专 家秦齐富轻抚轮胎,"关键核心技术要不来、买不 来、讨不来,唯有自己闯出来。"

离开灼热的试验场,走进占地近5万平方米的 主厂房。智能温控系统将车间温度稳稳恒定在26 摄氏度,这里是冷静高效的智慧制造中枢。

中控室24米巨屏上,红色热力图实时跳动,设 备负载一目了然。工作人员轻点鼠标,全流程尽

深入厂房,智慧制造图景铺展:炼胶、制备、 成型、硫化车间里技术人员寥寥,智能物流车如 游鱼穿梭;激光制导小车精准搬运半成品;质检 机器人的AI视觉系统以毫秒级速度扫描,微米级 缺陷无处遁形。

全流程智慧物流与机器人高效协作,68%的 设备自主开发率,让生产线以卓越精度运转,年 产能突破10万条,将产业链供应链安全命脉紧握

2024年11月21日,蓝宇轮胎装配A320在桂 林两江机场首飞成功,国产民用航空子午线轮胎 实现"零"的突破。

今年4月,捷报再传:蓝宇为C919研制的航空 轮胎获民航中南局 CTSOA 批准, 国产大飞机的 "脚下安全"实现自主可控。

如今,蓝宇自主研发的航空轮胎可覆盖国内 80%民航机队需求。C909轮胎,全面进入南航、国 航、东航,并辐射至印尼翎亚航空等东南亚地区; 737NG轮胎在瑞丽航空投入运营,A320轮胎在桂 林航空翱翔蓝天。

完全自主知识产权是最坚实的底气。秦齐富 表示,团队正锚定民航轮胎全谱系覆盖目标,用创 新构建自主化的产业生态。

从受制于人到实现自主,从单点突破迈向全 谱系覆盖,桂林蓝宇的进阶之路,正是中国高端制 造业崛起的缩影。

资讯

印度戈德瑞与赛峰达成合作 为LEAP发动机生产核心组件

本报讯 近日,印度戈德瑞企业集团旗下 航空业务宣布,已与赛峰飞机发动机公司签署 合作协议。根据这份为期5年的协议, 戈德瑞 将为LEAP发动机研发以钛合金为材料的复杂 通风组件。

戈德瑞企业集团航空业务深耕印度航空生 态系统已超40年,通过此次合作,戈德瑞企业集 团将深化与赛峰的长期合作关系,同时扩大其在 全球航空发动机项目中的参与度,进一步巩固其 "全球高精度航空组件主要供应商"的地位。

空客计划在A220产能提升后 推出新机型A220-500

本报讯 据外媒消息,空客首席执行官傅里 近期表示,A220产能提升将与该系列第三款机型 A220-500的推出紧密关联,"我们希望在推出新 机型时,即使未能完全达到产量目标,也能接近该 目标,这样团队可以安心专注于新产品开发"。

空客计划在2026年实现月产14架A220 的目标产量,但目前该项目仍处于消耗现金状 态。空客希望在推出 A220-500 机型之前实现 收支平衡。

达美与壳牌合作 实现首例商用规模SAF加注

本报讯 达美航空近日宣布,与壳牌合作 在美国波特兰国际机场完成其史上首次商用 规模的SAF加注。此次SAF由壳牌提供,与传 统航空煤油按比例混合后直接用于定期航班 运行。这是波特兰国际机场首次接收商用规 模的 SAF, 意味着美国西海岸 SAF 供应链进入 实际应用阶段。

业内认为,这一项目不仅验证SAF大规模 使用的可行性,还为航司、燃料供应商与机场 间的协同提供了示范,将加速SAF的普及和成 本优化进程。

俄罗斯航空 计划订购90架MC-21

本报讯 据外媒消息,俄罗斯航空(Aeroflot)计划在2025年底前订购90架MC-21窄体

目前,俄航运营着285架飞机,平均机龄

10.9年。其中,空客飞机142架,苏霍伊超级喷 气机75架,波音飞机71架。俄航目标到2030 年将机队规模扩大至460架飞机,50%为国产飞 机。目前俄航已订购198架MC-21飞机。

俄航集团负责人表示,计划到2033年接收

首批2架波音777-300ERSF 正式交付卡利塔航空

本报讯 9月15日,飞机租赁公司AerCap 宣布已向美国卡利塔航空交付了首批两架波 音777-300ERSF客改货飞机。

据悉,波音777-300ERSF货机能够载重 100吨,是由多家公司针对波音777-300ER和 200ER 机型发起的货机改装项目之一。卡利 塔航空于2020年成为该项改装计划的启动运 营商。卡利塔航空计划在10月初将这两架飞 机正式投入运营,并用其来逐步取代老旧的波 音747 货机。

■产业观察

空客莫比尔第二条A320neo总装线即将投产

预计产能从每月7架提升至20架

1111111111111

□ 王雪瑶

近日,空客计划于10月在美国阿拉巴马州 莫比尔航空中心启用A320neo系列的第二条总 装线。9月14日,正是空客美国总装线启用10 周年。该工厂有望成为全球第四大商用飞机装 配线,空客已向该工厂投资10亿美元。

A321neo机型,投产后将使产能从每月7架提升 至20架,为实现2027年每月75架A320neo的生 产目标奠定基础。

该生产线的建设规划早在2022年5月便已 2013年4月,工厂奠基;2015年9月,首条总装线 公布,最初计划于2025年第二季度投产,后调 整至第三季度。2024年7月,生产线所在的3.3 2020年,新增A220支线客机总装线,以补充加 万平方米新厂房已完成封顶。与厂房建设同 期启动的还有两座喷漆车间,建成后工厂喷漆 能力将提升至原先的3倍。

此外, A320neo 机库、A220 四机位机库及交 新总装线可生产 A319neo、A320neo 和 付中心扩建等配套设施也在同步推进,其余支 至190英亩(约合76.9万平方米)。空客在美国 持性设施则将于2025年后陆续竣工。

空客莫比尔工厂的建设可追溯至2012年6 支撑27.5万个就业岗位,年度支出超150亿美元。 月,彼时空客计划在此建立窄体客机组装厂。

开通;2016年4月,向捷蓝航空交付首架A321; 拿大米拉贝尔工厂产能。

空客此次扩产将为当地新增约1000个岗 位。过去10年,工厂员工已从300人增至2000 人,占地面积从116英亩(约合46.9万平方米)扩 业务覆盖40余个州,本土员工超2000人,供应链

扩产背后,是空客在全球市场的竞争考量与 关键一步。

■航空课代表

发展目标。2025年1~8月,空客共交付飞机434 架,8月单月交付61架,正朝着全年820架的目标 推进;而波音同期仅交付385架。波音的生产不 稳定以及美国本土对空客飞机的需求旺盛,为空 客抢占美国市场提供了机遇。此外,受政治环境

推动,空客在美本土化生产可规避一定风险。 2024年,空客共交付766架飞机,距800架 的目标仍有34架差距。2025年其设定的820 架交付目标,与莫比尔工厂的产能提升形成呼 应,也是空客巩固全球单通道客机市场优势的

□ 张建军

近日,首架C909医疗机交付中国飞控通 航,即将投入紧急救援、远程医疗和重症转运 等任务。目前,C909的衍生机型已包括公务 机、货机、应急救援指挥机、医疗机等,系列化 发展稳步推进。

衍生型飞机多由客机改装而来,该方式具 有显著优势:可大幅减少设计改动,有效降低技 术风险,并节约研发成本与周期。然而,受限于 原有布置布局、结构强度与系统架构等多重约 束,此类改装也面临诸多设计挑战,往往需牺牲 部分性能或付出额外设计代价。正因如此,客 机易改性设计显得尤为重要。

增强客机衍生能力与市场竞争力

易改性设计指在飞机初始设计阶段,便前 瞻性地考量其未来可能改装为货机、公务机、医 疗机等衍生机型的需求。通过采取模块化架构、 标准化接口、空间预留、设计冗余等策略,在结 构、系统与总体布局等方面进行优化,使得飞机 在后期能够快速、高效地适应不同任务类型与市 场变化,无需进行大规模重新设计。该理念显著

提升了飞机的全生命周期价值,大幅降低改装成 本与时间,增强其市场竞争力。

纵观全球民用航空发展史,一款成功的客 机平台必然衍生出多种改装机型。波音与空客 凭借深厚的工程经验与敏锐的市场洞察,将易 改性设计理念深度融入产品开发中,不仅推动 了航空技术迭代与产业可持续发展,也促进了 改装市场多元化发展,覆盖货运、特种任务、环

C909

客机衍生型易改性设计



技术挑战与设计优化

保升级等广泛领域,使其主力机型成为真正的

航空"多面手"。

经过数十年的发展,全球已衍生出近30种 衍生机型,其中货机占据市场最大份额,其次为 公务机。737系列及A320系列是改装领域的典 型代表。例如,737系列衍生出包括737-800BCF在内的多种货机型号,BBJ系列公务机, 以及要员专机、环保技术验证机、空中医院等特 种任务飞机; A320 系列则改装为 A320P2F/ A321P2F等货机,以及预警机、侦察机、医疗救援 机等多种特种机型。

然而,在实际改装过程中,仍存在诸多技术 身外形等因素。

瓶颈。例如部分货机受原始设计和机身长度限 制,主货舱门开口过于靠近发动机短舱(间距不 足0.5米),无法采用常规右对齐装卸作业,必须 改用定制升降平台车及左对齐操作方式,严重 影响其市场竞争力。此外,货机的集装器装载 能力直接影响其商载和容积效益,若受机身布 局限制可装载集装器数量偏少,也将削弱其市 场接受度。

因此,为提高飞机的易改性与市场适应性, 需从全生命周期角度进行多维度权衡:在设计 阶段即考虑未来衍生机型的改装需求。比如, 合理规划主货舱门位置及集装器装载方案,确 保机身段长度充足,并综合权衡机头对接面、大 气数据系统布置、地板滑轨数量与间距、中后机