

文/片 记者 公绪成 李其峰
通讯员 陈婉 临沂报道

做一颗篮球“心脏”
就像精密的“分子料理”

在泽辉体育科技有限公司的生产车间里,副总经理郭梓希托起一颗刚刚成型的篮球内胆,它的表面因密布着规整的纱线纹理显得粗糙而坚实。“这就是篮球的中胎,也就是内胆,它可以说是一颗篮球的‘心脏’。”他介绍道,篮球的弹跳是否稳定、手感是否扎实、使用寿命能否经受上万次撞击,秘密都藏在这颗内胆里。

一颗篮球内胆的诞生,就像是一场精密的“分子料理”。作为原材料的天然橡胶,经过多轮压延,变得柔韧而富有可塑性;随后与炭黑、促进剂等原料在密炼机中高温熔炼,形成性能稳定的胶料;最后经过压延出片,像擀饺子皮一样被制成标准厚度。工人将达标的胶皮缝剪,经过高温塑型,就来到了最核心也最考验工艺的缠纱环节。

“一颗7号比赛用球,中胎缠纱长度必须达到2800米,误差要控制在10米以内。”郭梓希指向一台高速运转的缠纱机解释道,纱线以特定张力被紧密、均匀地缠绕在胶胆上,如同为心脏包裹上一层坚固的肌肉,这直接决定了成品球的圆度与回弹性能。达不到这个标准,再好的球皮也是徒劳。

如此严苛的工艺,换来了怎样的市场?答案就写在客户名单上。如今,泽辉体育每年产出约1000万颗这样的“篮球心脏”,是全国最大的中高端中胎生产基地。斯伯丁、威尔胜、李宁等国际大牌,都指定其代工厂使用这里生产的中胎。

这么多大牌,泽辉凭什么赢得了巨头们的青睐?“我们卖的不仅是产品,更是一套标准。”郭梓希说。在公司实验室里,每一批胶料都需经过严格的物理性能测试,确保成品能通过国际篮联严苛的认证。为了将回弹高度误差降低0.5%,企业研发团队曾在三个月里调整了上百次生产配方——而这0.5%的精度,正是专业比赛球与普通篮球之间的鸿沟。

为了一件匹配的“外衣”
研发人员球场上找答案

一颗篮球,有了强劲的“心脏”,还需一件匹配的“外衣”。与泽辉体育科技有限公司一墙之隔,山东众兴泽辉新材料有限公司的车间里,正进行着另一场关乎“体面”的制造。这里生产的是包裹在篮球内胆外的球皮。空气中飘散着聚氨酯原料特有的气味,一卷卷基布在自动化产线上经历涂覆、压花、印制,被赋予精确的纹理与饱满的色彩。

这家在球革细分领域拿下“山东省制造业单项冠军”的企业,转型之路并非一帆风顺。“最



篮球有好的手感,“皮肤”至关重要。



做一颗篮球内胆就像一场精密的“分子料理”。

从“心脏”到“皮肤”再到最终的整球
在沂南形成了一条无缝衔接的闭环
三家“邻居”造球记

塑炼、分切、热压……10月9日,临沂市沂南县泽辉体育产业园内,工人们在数十道工序上紧密协作,为一笔5万颗的篮球内胆订单忙碌着。这些通过检测的内胆,将与一墙之隔产出的“球皮”汇合,共赴组装车间。

一颗标准比赛用球的完整诞生,需要历经上百道工序。而在沂南,这烦琐的过程无需远行,在同一个产业园内即可完成。这车间里火热的场景,正是沂南县作为全国重要篮球制造基地的生动缩影。



沂南县泽辉体育产业园陈列着各类产品。

初代工国际品牌,客户的要求严到让人头疼。”该公司业务经理马晓婧坦言,对方对耐磨、防滑、色彩保真度都有精确到小数点后的标准,“样品一次次被退回,总差那么点‘意思’”。

为破解困境,他们选择“回到球场”找答案。研发团队不再闭门造车,而是带着样品跑遍省内外各类球场,与篮球爱好者、青训教练、专业球员交流,认真询问:“一颗好球,在你手中最理想的感觉是什么?”“运球时,你希望它是黏手还是滑手?”

这些来自一线的真实“愿望”,成了研发的指南针。团队根据反馈,提前制作多种不同配方、纹理的实验品,再送回球场请人们盲测体验。这段“从市场到实验室”的逆向旅程,让企业悄然完成从追随者到引领者的蜕变。“现在很多时候,在客户提出具体要求前,我们已经掌握了相关技术储备,”负责人自信地说,“我们的研发,已经能走在市场前面。”

支撑这份底气的,是企业对品质的极致追求。在公司技术研发与检测中心有个特别的房间,里面陈列着建厂以来每一批次产品的留存样本。随手取出一份多年

前的样本,标签上的生产数据、原料配比依然清晰如初。“这是我们的‘历史档案馆’,也是产品发展的‘教科书’。任何一批出厂的产品,其前世今生在我们这儿都有据可循。”公司副总经理张安成说。

持续的投入与坚守,换来的是沉甸甸的回报。2024年公司年产合成革800万米,实现营收1.8亿元,其最核心的球革产品,更是毫无争议地获评“山东省制造业单项冠军”称号。

组装阶段精益求精
连包装球都是门手艺

当坚实的内胆与贴合的外皮在流水线末端相遇,一颗篮球的诞生进入了最终的组装阶段。

在临沂星泰体育用品有限公司的生产车间里,工人们正专注地进行着篮球成型的最后工序。中胎与球皮的贴合需要恰到好处的力度,后续的压制、气密性检测等每道环节都决定着成品球的品质。

“你可能想不到,在我们这儿,连包装一颗球都是门手艺。”星泰体育总经理熊志勇在一旁说道。他指向包装工位,一位老师傅正利落地为成品球套上保护膜,装入定制的纸托,再封入盒中,整个过程如

行云流水。“一个新工人,从入职到能独立、精确、高效地包装好每一颗球,确保它经过长途运输依然完好如初,至少需要三个月的培训和练习。”他解释道,“这看似简单,却直接影响到品牌方和消费者拿到的第一印象。”

这份对细节的执着,源自星泰背后深厚的制造基因。其母公司台湾元吉集团,在篮球制造领域已深耕近一个甲子。谈及为何选择落户沂南?“答案就在这一墙之隔。”熊志勇笑着点破。

2013年,沂南县已招引了泽辉新材料生产球皮,正全力打造体育用品产业集群。“我们做整球,需要的就是稳定、高质的原材料供应。这里不仅有,而且就在隔壁。从球皮、中胎到成品球,整个流程在园区内就能完成,这种产业链的‘无缝衔接’,对我们来说是巨大的吸引力。”熊志勇说。

对沂南县而言,引进星泰这样具备国际品牌代工资质和成熟管理经验的整球制造企业,则是补齐篮球产业链的关键落子。“我们招引星泰,就是要让产业链实现闭环,让篮球产业在沂南真正扎下根。”沂南县中小企业发展服务中心的高丕娟回忆道。政府的诚意体

现在行动上:成立工作专班,在土地、审批、建设上提供“保姆式”服务,让企业能心无旁骛地搞生产。

一场双向奔赴成就了今天的局面。如今,星泰体育每年有超过200万颗篮球下线,年产值达3000万元。在代工业务稳步发展的同时,一个更大的梦想正在展厅里悄然生长——自主品牌“威佳”篮球已悄然上架各大电商平台,月销量正稳步爬升。

年产整球超过300万颗
三家“邻居”串起完整链条

刚下线的篮球中胎还带着余温,就被运往仅一墙之隔的整球车间;新压花的球皮从隔壁厂房直接送入原料库,等待与内胆相遇。在沂南泽辉体育产业园,这样的场景每天都在上演——从核心的“心脏”到包裹的“皮肤”,再到最终成型的整球,整个制造过程在园区内形成了一条无缝衔接的闭环。

“这种高效协同,是我们用十几年时间精心布局的结果。”在沂南县制鞋玩具体育用品产业链办公室,文件柜里珍藏着一本厚厚的相册。随手翻开,能看到2013年星泰体育落户时的签约照片、2020年泽辉体育产业园的开工奠基仪式现场,以及如今园区里车来车往的热闹景象。

“这张是2006年我们第一家篮球革生产企业的厂房,当时只是个简陋的车间。”作为沂南县制鞋玩具体育用品产业链办公室的工作人员,高丕娟亲历了这条产业链从无到有、从小到大的全过程。她指着照片说:“我们县的体育用品产业起源于制鞋产业的皮革生产。那时候谁能想到,十几年后我们会成为全国重要的球类产品生产制造基地!”

如今走进泽辉体育产业园,能看到一个有趣的景象:生产球皮的泽辉新材料,生产中胎的泽辉体育、生产整球的星泰体育,三家企业的直线距离不超过500米。“现在企业之间送货,开车不超过10分钟。”泽辉体育副总经理郭梓希说,“早上生产的内胆,下午就能变成成品球发往全国各地。”

这种集聚效应带来了实实在在的效益。根据行业统计数据显示,沂南如今已成为全国重要的篮球制造基地,每年产出中胎超过1000万颗,整球超过300万颗,皮革供应覆盖全国三分之一的市场。但在郭梓希看来,这还只是开始。

规模已然可观,但如何让产业脉搏更加强劲,从“量大”走向“链强”?“这条产业链从无到有、从小到大的过程,是市场选择与企业奋斗的结果,也印证了我们当初‘沿链招商、集群发展’路径的正确性。”沂南县工信局党组书记、局长许彬分析道,当前的任务是推动产业从“做产品”向“做品牌”升级,“下一步,我们将重点支持企业进行技术攻关和品牌培育,让‘沂南制造’在篮球版图上占据更重要的位置。”

编辑:于海霞 美编:陈明丽 组版:侯波

大道敢探者 盛惠同享

至高综合优惠 12000元

全新江铃域虎 虎力全开

至高综合优惠 15000元

金秋钜惠 礼遇宝典

至高综合优惠 20000元

现金直降礼

焕新升级礼

金融减压礼

质保无忧礼

现金直降礼

焕新升级礼

金融减压礼

终身无忧礼

山东江铃全顺汽车销售服务有限公司 地址: 槐荫区经十西路担邮路318号 福特专营: 8796 4833 JMC专营: 8796 7545 匡山店: 8566 8678 章丘店: 8325 9706 济阳店: 155 8990 9617 商河店: 187 5318 9391 平阴店: 133 61035986