

“PCR三角胶胎圈翻立热贴合全自动生产线” 通过技术评价鉴定

2026年6月16日，全国橡胶塑料设计技术中心（全国橡胶塑料技术专家委员会）组织召开技术评价鉴定会，对桂林橡胶设计院有限公司自主研发的“PCR三角胶胎圈翻立热贴合全自动生产线”开展专业技术鉴定工作。该项目紧扣橡胶工业市场发展需求，在全钢子午线轮胎胎圈全自动成型工艺技术及成套装备成功落地应用的基础上，进一步实现技术迭代延伸，将成熟的成套装备技术创新拓展至PCR轮胎生产领域。



图1 评价鉴定会现场

本次技术评价鉴定会组建了由相关行业权威专家构成的专项评价鉴定团队。专家组通过听取项目研发工作汇报、逐项核查全套技术资料、观摩设备运行实操视频，并经过严谨质询、深度研讨等一系列规范流程，对该全自动生产线的整体技术水平开展了全面、细致、严苛的综合评审。专家组重点核验了项目核心技术、设备性能指标、技术创新亮点及现场实际应用成效，充分肯定了生产线技术设计的科学性、设备运行的稳定性及核心技术的创新性，给予项目高度评价。

该项目主要创新点有：

（1）在国内首次采用“缠绕—翻立—压合”分步成型逻辑的鼓式翻立热贴合工艺，重构了PCR胎圈生产工艺流程。自主研发了自适应伺服供料系统、高速电热裁切装置、分区调压压合装置及专用贴合鼓，解决了传统卧贴/立贴胶条拉伸不一致、压合精度低等工艺缺陷，成型周期缩短至7秒，生产效率与传统工艺相比提高30%以上。

（2）开发配方智能控制系统，自主研发双伺服联动结构的无级自动调径贴合鼓，搭配自适应机器人夹具与滚压结构，建立了柔性化制造体系，实现生产规格一键切换，鼓径调节误差控制在 ± 0.5 mm，规格切换时间 ≤ 5 min，较传统切换效率提升约75%，满足PCR

胎圈多规格小批量的柔性生产需求。

（3）建立三角胶条裁断后接头搭接的高精度动态纠偏与头尾补偿系统，优化闭环控制逻辑，实现接头搭接误差 ≤ 2 mm。

（4）采用激光扫描方式，应用深度学习算法，研发3D智能视觉检测系统，突破2D检测短板，实现接头在线检测准确率高达99.5%、单件检测耗时低于0.8秒，满足了PCR胎圈生产质量和效率要求。

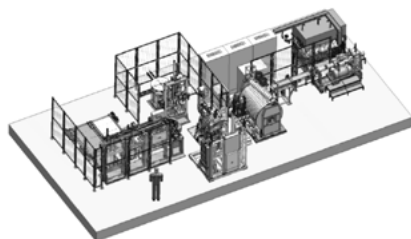


图2 PCR三角胶胎圈翻立热贴合全自动生产线三维示意图

本项目已获授权发明专利5项，软件著作权1项、专有技术1项，同时完成了从底层硬件、控制软件到成套工艺标准的完整自主知识产权闭环，构建起集机械结构、智能控制系统、成套生产工艺于一体的自主化、标准化核心技术壁垒。

技术评价鉴定委员会经综合评审一致认定，该项目总体技术达到国内领先、国际先进水平，同意项目通过技术评价鉴定。

本次技术评价鉴定的顺利通过，标志着该项目圆满实现了轮胎生产成套智能装备的国产化落地与创新应用，充分彰显了项目技术的硬核实力，也获得了行业权威层面的高度认可与全面肯定。



图3 鉴定会专家合影

全国橡塑设计技术中心 供稿

于明进：用数字化破解轮胎智造的“效率密码”



青科驭远（青岛）智能科技有限公司 董事长
国家橡胶与轮胎工程技术研究中心技术论证委员会 委员
全国橡胶塑料机械标准化技术委员会 委员
青岛科技大学 教授
于明进同志

全球轮胎产业正面临一场由规模化向智能化跃迁的深度变革。在能耗、成本与个性化需求的多重压力下，传统制造模式已触及天花板。领先的智能改造能为轮胎工厂带来生产效率的显著提升和能耗的大幅节约，但大量企业仍困于“数据孤岛”与“软硬割裂”，陷入有设备无智能、有数据无智慧的转型泥潭。在这场决定未来竞争力的关键升级中，如何将冰冷的钢铁设备转化为会“思考”、能“协同”的有机整体？

作为橡胶轮胎智能制造装备与数字化技术领域的领军人物，青科驭远（青岛）智能科技有限公司创始人于明进，以其三十余年深耕产业的实践给出答案：“真正的智能制造，不是机器的简单连接，而是为整个生产系统赋予统一的‘数字神经’和‘工业大脑’。其核心是让数据流动起来，驱动设备自主优化，最终奏响效率、质量与绿色可持续发展的协同乐章。”

于明进的职业生涯，就像一部轮胎装备从机械化到数字化、智能化的进化史。他的成果与技术，已

应用于全国多家主流轮胎企业，创造了显著的经济效益。他本人也荣获国家科技进步二等奖、中国石油和化学工业联合会科技进步二等奖等多项国家级权威认可。在他看来，破解智造密码的关键在于三个层面的深度融合：工艺机理的数字化解构、全流程系统的集成优化，以及技术标准的生态构建。

从“经验驱动”到“模型驱动”：让百年工艺在数字世界重生

轮胎制造是复杂的流程工业，密炼、裁断、成型、硫化等核心环节长期依赖老师傅的经验。于明进指出，智能化的第一步，是打破这种“黑箱”，将不可言传的工艺参数，转变为可计算、可优化的数字模型。

这正是他学术与产业实践的起点。早在二十一世纪初，他的研究就已聚焦于密炼过程中的摩擦机理与能耗关系，为其后实现工艺优化奠定了理论基础。如今，这些深刻的工艺理解被注入到更强大的数字工具

中。他主导研发的“轮胎智能装备平台系统及控制方法”“轮胎装备控制系统”等一系列核心专利成果，构建起以智能控制为核心的装备技术体系。其中，“用于空气弹簧一体成型的自动供料装置及其方法”解决了复杂制品成型过程中的供料精度难题；“高效油压式连续复合材料成型压机”及其配套的密封装置、成型装备，形成了完整的复合材料成型装备技术体系。这些创新成果以工业互联网平台为数字底座，通过实时采集并分析海量生产数据，依托内置算法模型动态优化温度、压力、速度等上百个关键工艺参数，实现了密炼效率的显著提升，使胶料质量的一致性达到前所未有的高度。

“我们做的，是为延续百年的橡胶工艺建立精准的‘数字孪生’。”于明进解释道，“就像为一位技艺高超的大厨配备了最先进的智能灶具和营养分析系统，不仅让他的手艺可以精准复制，更能创造出更优的配方与火候。”

“单点突破”到“全链交响”：集成创新释放系统级效能

然而，单台设备的智能仅是音符，整个工厂的协同才是乐章。于明进认为，轮胎智造的下一个突破口，在于打破设备与系统间的壁垒，实现从原材料到成品胎的“全流程数字贯通”。

在担任青岛海琅特种装备科技有限公司总经理期间，于明进主导制定了《子午线轮胎一次法成型机》企业标准，对成型机的精度要求、功能要求、安全环保要求等进行了系统规范。该标准明确了胎体贴合鼓与带束层贴合鼓的周长误差控制在 $\pm 0.75\text{mm}$ 以内，传递环重复定位精度达 $\pm 0.1\text{mm}$ ，为子午线轮胎的高效高精度成型提供了技术准则。

海琅特装是双星集团旗下智能装备板块的核心企业，正是这一技术理念的践行者。2016年以来，双星集团淘汰了全部落后产能，建成了全球轮胎行业第一个全流程“工业4.0”智能化工厂和AI数字孪生设计平台，搭建起“研发4.0”+“工业4.0”+“服务4.0”产业互联网生态圈。于明进主导制定的企业标准在这一工厂中得到了充分验证。通过部署智能控制系统、打通数据接口、实现设备互联，双星被国家工信部授予“智能制造”“绿色制造”等全产业链试点示范，被称为“中国轮胎智能制造的引领者”。

“孤立的自动化岛产生不了最大价值。”于明进强

调，“我们的角色，是成为‘系统交响乐’的指挥家，确保密炼的节奏、成型的精度、硫化的温度，都在统一的数字节拍下完美配合，最终奏出效率的最强音。”

从“技术领先”到“生态引领”：以标准塑造产业未来

作为企业家与技术专家，于明进于2021年成功创办青科驭远（青岛）智能科技有限公司，并带领企业成长为“高新技术企业”。但在他看来，比商业成功更具深远意义的，是参与塑造整个行业的技术语言与游戏规则。

身兼全国橡胶塑料机械标准化技术委员会委员等多个国家级行业组织要职，于明进主导及参与了《轮胎工业智能装备技术指南》等多项国家及行业标准的制定。他深度参与了《橡胶行业“十四五”发展规划指导意见》的编制工作，担任橡胶机械行业编写小组副组长，为行业智能化、绿色化发展路径贡献了重要智慧。

除了标准制定，于明进还活跃于国内外行业技术交流的最前沿。2018年，他在第十一届中国（国际）橡塑技术、装备与市场高峰论坛上作《智能制造在橡胶工业的三层次应用》主题报告，系统阐述了智能装备、智能车间、智能工厂的递进式发展路径，受到与会专家广泛关注。2021年，他受邀在第八届全球轮胎技术论坛上发表题为《轮胎智能评测系统的研究》的演讲，提出通过要素分析和控制实现工业生产“早发现、早预防、早解决”的智能制造理念，与来自全球轮胎行业的数百名专家学者分享了研究成果。

2025年，他受邀在第十二届全球轮胎技术论坛上作主题报告，分享团队在环保型天然橡胶生产技术领域的最新成果，提出用物理分离技术替代传统化学工艺，推动天然橡胶产业向绿色化、高附加值转型。此外，他还作为专家组成员参与了“多功能高端新能源电动车专用轮胎开发”科技成果评价会议，以及海南省天然橡胶初加工污染防治技术指南编制专家咨询会，并于第四届东营市橡胶新材料与智能制造创新创业共同体大会上获聘特聘专家。

他将这视为一种责任：“标准是产业互联互通的基石。我们通过制定前瞻性的标准，就是在为轮胎智能制造规划统一的高速公路，避免企业各自为战、重复投资，加速整个产业的升级进程。”

在产学研融合的道路上，于明进有着独特的优势——他既懂理论，更懂实战。作为青岛科技大学教

授，他将三十余年一线研发与企业管理中积累的经验，带进了《创新与创业》的课堂。他讲的不是书本上的理论，而是自己在车间里遇到过的难题、踩过的坑，以及最终找到的答案。学生们在他的课上，听到的不是泛泛而谈，而是一个工程师用30年写就的“实战手册”。他参与编著的《橡胶产品制造装备》专著，同样延续了这种风格，成为许多行业后辈的重要参考书目。

展望未来，于明进分享道：“轮胎的智能化，最

终将回归制造的本质——更高效、更绿色、更柔性化地满足全球市场的多元需求。未来的轮胎工厂，将会呼吸、能思考的智慧生命体。而我们这一代人的使命，就是为这个坚实的工业基石，完整植入数字化的基因与灵魂。”在他的蓝图里，智能制造的终极目标，是让机器拥有“智慧”，让人专注于更具创造力的价值设计，从而推动中国从轮胎制造大国，稳步迈向轮胎智造强国。

摘编自“中国轮胎商务网”

中国轮胎，热销巴西

经历了2025年的市场回调与低迷期后，2026年巴西轮胎进口市场迎来强势复苏拐点。

最新监测显示，今年一季度，半钢胎、全钢胎、工程胎三大品类呈现“量价齐升、全线飘红”的态势，彻底扭转了去年的颓势，为全年高增长奠定了坚实基础。

2026年一季度巴西三大轮胎进口品类合计进口金额超过5.2亿美元，创下近四年同期高位。与2025年整体低迷形成鲜明对比，今年开局表现尤为亮眼。



市场回暖主要得益于多重利好因素共振：巴西国内经济复苏、汽车消费回暖、物流运输行业景气上行，叠加基建项目持续落地，共同推动了轮胎进口需求的集中释放。

在半钢胎领域，一季度巴西进口金额达到2.06亿美元，进口量1002万条，同比大幅回升，完全修复了2025年的下滑缺口。行业平均单价为20.53美元/条，小

幅回落主要源于高性价比进口产品占比提升。从贸易格局来看，市场高度集中：中国稳居第一大供应国，金额占比75.29%、数量占比80.93%。

全钢胎是一季度表现最为优异的品类。进口金额达2.38亿美元，进口重量10.20万t，同比增幅亮眼，反映出巴西物流、商用车配套及替换需求的全面爆发。平均单价为2.34美元/kg，价格优势持续放大，进一步刺激了终端采购。供应格局呈现东南亚主导特征：越南位居首位，中国次之，柬埔寨、印尼紧随其后。东南亚整体供应占比超过60%，高性价比产品高度适配巴西商用车市场。

在巴西基建工程持续落地的支撑下，一季度工程胎保持高景气。进口金额为0.76亿美元，进口重量1.80万t，均价为4.23美元/kg。短期价格波动不改长期向好逻辑。市场形成清晰的分层格局：日本、美国掌控高端市场，合计进口金额占比超过57%；中国则以高性价比产品补充中端市场，进口数量占比达到45.85%。

结合轮胎行业的淡旺季规律，2026年全年巴西轮胎进口市场有望延续一季度的良好势头。半钢胎受益于汽车消费回暖，需求韧性较强；全钢胎在物流与商用车需求爆发的推动下，有望成为全年最强增长赛道；工程胎则因基建项目持续推进，长期景气度可期。整体来看，巴西轮胎进口市场已进入新一轮上升周期。

摘编自“中橡协信息发布”

重大利好！中国轮胎暂不征税

2025年5月25日，哥伦比亚外贸司发布第213号决议，就原产于中国的新卡客车轮胎反倾销案作出初裁。

尽管调查认定中国产品存在倾销行为，并已对哥伦比亚国内产业造成实质损害，但哥伦比亚决定暂不征收临时反倾销税，调查仍将继续推进。



本案的特殊之处在于，哥伦比亚国内唯一生产涉案产品的企业是固特异，其代表了整个国内产业。

调查显示，中国与哥伦比亚生产的轮胎在技术名称、税号、结构、原材料、生产工艺及用途等方面高度相似，因此被认定为“同类产品”。

在倾销幅度核算上，哥伦比亚采用土耳其作为替

代国，用以计算中国产品的正常价值与生产成本。这种做法在反倾销调查中常见，但也容易引发争议。

值得注意的是，本案存在几个自相矛盾之处。首先，固特异自身也在大量进口中国生产的涉案轮胎，进口量占其国内销量的15.89%。

这意味着，固特异既是国内生产者，也是中国产品的进口商和用户。其次，哥伦比亚国内轮胎产能利用率平均仅为33%，处于严重过剩状态。这种情况下，将行业困境完全归咎于中国进口产品，逻辑上并不充分。

根据初裁安排，调查将继续进行。调查机关将进一步核实相关信息，尤其是个别出口商的倾销幅度。已申请个别税率的企业，将接受更为细致的核查与评估。

总体来看，哥伦比亚此次初裁暂不征税，体现出一定的审慎态度。但后续调查走向仍存在不确定性。中国企业应密切关注案件进展，积极配合调查，争取有利的终裁结果。

摘编自“中橡协信息发布”

140万家企业背后的一地鸡毛： 轮胎经销商正在被谁“优化”掉？

据统计，截至2026年5月19日，国内存续轮胎相关企业已突破140.42万家，今年新注册量达7.96万家。听起来是一个仍在膨胀的市场，然而，新注册量增速已经连续两年下滑，2023年达到23.78万家的注册高峰后，2024年开始掉头向下。与此同时，中小轮胎企业出清、大型胎企倒闭的消息不断出现。

更关键的是，这140多万家企业里，超过七成注册资本不到100万，扎堆在流通、零售、维修这些轻

资产环节，能真正上牌桌参与高端规模化竞争的不足9%*。

当市场不再玩“增量游戏”，整个轮胎行业正在上演一场结构性绞杀。

终端“塌方”：客户正在批量消失

很多经销商习惯把生意不好归咎于“车主不舍得换轮胎了”。但数据显示，全国机动车保有量已突破4.5亿辆，轮胎作为刚需品，市场并没有消失。但经销

商面对的客户，已经不再是过去那个“有胎就换”的客户。车主开始比价格、比服务、比安装体验；门店开始比周转、比返利、比账期；厂家开始比渠道效率、比终端控制力、比品牌露出。

于是，经销商被夹在中间：上游要销量，下游要低价，自己还要承担库存、物流、资金和售后压力。这也是为什么很多渠道商感慨：轮胎行业不是没机会了，而是“轻松赚钱”的窗口关上了。

与此同时，全国汽修门店正在以前所未有的速度关门——仅2025年第二季度，全国在册汽修门店就减少了4.7万家，平均每天522家门店消失。终端门店都不在了，经销商的货要铺给谁？



“两头榨”：涨价函来了，利润却更薄了

2026年开年以来，中策、赛轮、玲珑等80多家轮

胎企业密集发布涨价函，全钢胎普遍涨了2%到5%。厂家的逻辑很简单：原材料涨了，成本必须传导。

但面对激烈的市场竞争，门店无法将价格真正传导至消费者，只能自己吃下差价。经销商夹在中间最惨——上面工厂催着打款拿货，下面门店卖不动，一条轮胎的毛利跌到4块钱，甚至卖一条亏20块。

比利润下滑更可怕的，是厂家态度的根本转变。米其林、德国马牌、邓禄普、中策、玲珑等头部品牌，几乎都有布局直营终端门店，用直供、数字化系统、抖音矩阵等方式绕开传统经销商体系。

经销商的出路，不是再多卖几条胎

140万家企业，7成是小散商户。当品牌直营、电商平台、汽服连锁三路大军同时压境，靠吃差价和信息差活着的传统经销商，确实正在被时代“优化”掉。想要存活下来，就不能只做“搬运工”。

一类经销商会向服务商转型，帮助门店做培训、陈列、促销、库存管理；一类会深耕区域市场，绑定稳定客户和车队资源；还有一类会押注细分品类，比如新能源车胎、商用车胎、工程胎、摩托车胎等，用专业化对抗同质化。

说到底，存量市场拼的不是谁进场早，而是谁更懂终端、更会控库存、更能提供不可替代的价值。

摘编自“中橡协信息发布”

总投资9.8亿元，西北地区商用车轮胎重点项目新进展

2026年5月26日，位于宝鸡蔡家坡经开区的陕西汉泰威轮胎制造有限公司轮胎生产项目取得重大进展——核心工区密炼中心主体结构顺利封顶。

这标志着这一省级重点项目的土建施工阶段圆满收官，正式转入设备安装与系统调试的冲刺阶段。

该项目总投资9.8亿元，是西北地区重点打造的高端商用车轮胎专业化生产基地。

规划年产120万套全钢子午线轮胎和5万套矿卡轮胎，将有效填补区域高端轮胎规模化生产的空白，完善本地装备制造产业链布局。

本次封顶的密炼中心是轮胎生产的第一道核心工序，采用混凝土框架结构，具备高强度和耐久性，能够适应重载、高温、连续化的工业工况。

项目自2025年第四季度开工以来推进平稳：2026年4月完成全部核心设备订单锁定，5月初启动设备进场，硫化车间与成型车间主体也同步完工。

目前，所有核心设备基础施工已收尾，主力设备陆续就位，厂区道路、管网、配电及环保等配套工程正加速推进。

按照规划，今年6月将全面启动密炼、硫化、成

型设备的安装工作，7月开展全线联动调试，预计8月底实现首条轮胎下线试生产。

2026年底可形成50万套年产能，2027年实现满产运营。

项目全面投产后，将有力带动炭黑、钢帘线、轮

胎模具等上下游配套产业集聚发展，补齐区域橡胶产业链短板，为地方工业转型升级和经济高质量发展持续注入新动能。

摘编自“轮胎观察网”

利好轮胎生产！海外产地橡胶专列直达内陆

近期，“东南亚—洋浦—厦门—三明”橡胶专列首发，一批橡胶集装箱，从厦门出发通过铁路专线奔赴三明永安。厦门集运、海南集运携手中远海运物流供应链东南区域公司、海南港航物流，联合中铁集装箱南昌分公司，为福建海铁联运协同打造新通道，开辟了一条连接海外产地与内陆腹地的全新物流动脉。



作为东南沿海重要的轮胎制造产业集聚区，福建近年来加速布局轮胎及橡胶制品产能，带动了企业对天然橡胶进口需求增长。

该项目团队通过精密筹划，各协作方紧密配合，在既有“东南亚—洋浦—泉州—三明”通道基础上，打通“厦门”节点，进一步优化了运输网络布局，为客户降低运输成本。

针对橡胶生产客户对材料交付时效、周转及箱况的要求，公司项目团队全面统筹、高效协同：

一方面，精准测算，确保箱到即提。依托厦门海沧港毗邻海沧铁路货场的地理优势，快速响应、跟进



铁路编组和发车计划，保障海铁联运无缝衔接，确保货物如期送达三明并交付；

另一方面，围绕客户箱况、时效和交付核心需求，高效完成箱源保障、航线衔接与全程物流协调等关键工作。针对橡胶货物对箱况的高标准，海南集运严格筛选梳理本地可用箱源，货柜回港后，依托精品航线CF2的稳定班期与高效作业能力实现抵港集装箱快速出运，大幅压缩货物在港停留时间。同时，全程跟踪货柜中转动态，主动协调各环节衔接，确保橡胶集装箱按客户交货期准时、安全送达厦门。

此次专列的成功运行，为福建及周边地区橡胶产业链，提供了有力的物流支撑，有效链接东南亚原材料产地，沿海枢纽港口与内陆终端市场，推动了区域产业资源，深度整合与协同发展。

摘编自“中国橡胶”

300万条新能源专用胎项目落地安徽

据安徽省发展改革委消息，安徽吉驰轮胎股份有限公司正加速高端产能布局，其重点推进的新能源专用胎、高性能轮胎等高端产品生产线项目，部分产能预计于2026年年中投产，达产后将新增新能源专用胎产能200万至300万条每年。

安徽吉驰轮胎成立于2011年，位于蚌埠市，专业从事高性能半钢子午线轮胎的研发、制造与销售。企业已打造MINNELL、VINMAX、VOLCATO三大自主轮胎品牌，并凭借产品品质在国内外市场积累了稳固

的客户资源。

2026年的产能升级计划具体包括：重点布局新能源专用胎、高性能及超高性能轮胎生产线，新建静音绵轮胎、19"及以上大尺寸半钢胎专用生产线，并同步升级胎体结构强化、低滚阻配方研发等关键设备。此举旨在持续塑造品牌高端化、专业化形象，增强核心竞争力。

摘编自“中国橡胶”

516亿！中国轮胎出海最新成绩

2026年5月18日，中国海关总署发布2026年前四个月外贸进出口最新数据，我国橡胶轮胎出口呈现“量增价微降”的运行态势，出口规模稳步扩容，整体外贸韧性持续显现，同时行业低价竞争、盈利承压的问题依旧突出。

数据显示，2026年1~4月，我国橡胶轮胎累计出口量达321万t，同比增长5.8%；对应出口金额538.14亿元，同比小幅下降0.1%。

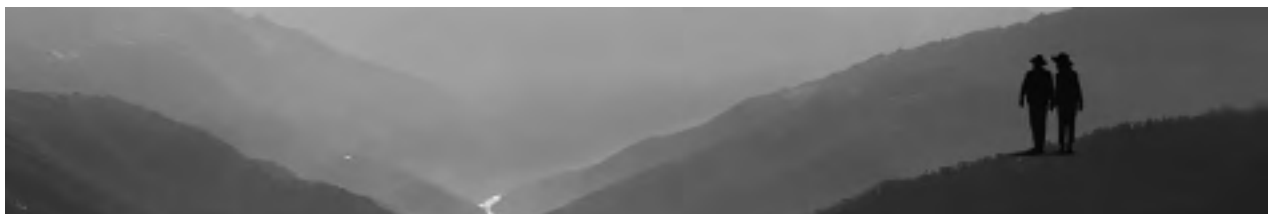
细分品类中，主力产品新充气橡胶轮胎表现平稳，累计出口量308万t，同比增长5.7%，占轮胎出口总量超95%；出口金额516.11亿元，同比微降0.2%，基本贴合行业整体走势。

从数据特征来看，出口销量稳步上涨，反映出海外市场需求持续复苏，我国轮胎产品的国际市场供给

能力、市场份额保持稳定。但出口金额小幅回落，凸显行业普遍存在的量增价跌现状，主要源于行业产能充足、市场竞争激烈，叠加海外贸易壁垒、原材料价格波动等因素，导致产品出口单价承压，企业利润空间受到压缩。

业内分析表示，当前轮胎行业正处于结构调整关键期。下游海外刚需市场支撑出口总量稳步增长，但低端产品同质化竞争加剧，制约行业盈利提升。后续国内轮胎企业需加快转型升级，聚焦高端化、智能化产品研发，优化出口产品结构，摆脱低价竞争模式，依托品质与技术提升国际核心竞争力，推动行业出口从“规模增长”向“质量效益增长”转型。

摘编自“聚胶”



央视聚焦轮胎涨价潮：成本压力、多维对冲与新能源机遇

轮胎行业涨价潮正引起行业的进一步关注。近日，央视《正点财经》栏目发布调查报道指出，国内轮胎行业正迎来新一轮密集涨价潮，米其林、普利司通、中策等多家头部企业相继发布涨价函，乘用车胎涨幅普遍在2%~5%之间。

这轮由成本驱动的价格波动，正在深刻考验着企业的经营韧性，并加速行业格局的重塑。

谁在推高轮胎价格？

此轮涨价的直接推手，是原材料成本的持续攀升。然而，这并非一次简单的成本传导，其背后交织着地缘政治、极端天气与产能周期等多重因素。



合成橡胶方面，受国际原油价格波动及中东局势扰动，核心原料丁二烯价格自3月以来持续走高，单月每吨最高暴涨近8000元，期货一度冲高至17470元/吨，罕见地反超天然橡胶价格。天然橡胶则遭遇供需错配——主产区泰国、中国等地受高温干旱影响开割延迟，现货价格最高触及17900元/t。

尽管进入4月后合成橡胶有所回落，天然橡胶期价也在5月14日创出阶段高位后快速调整，但分析人士指出，未来地缘局势与天气变化仍将对高位胶价构成扰动。

涨价潮里的价格落差

值得注意的是，这轮涨价潮中存在明显的“价格落差”——尽管企业调价函频发，终端涨幅却相对有限。

原因并不复杂：轮胎企业普遍持有前期低价采购的原料库存，短期内起到了缓冲作用。据央视报道，山东有汽修门店在涨价前已备好两个月库存。但缓冲期即将耗尽。随着低价库存逐步消耗，企业利润空间正被严重压缩，部分中档品牌已陷入亏损生产。

一旦前期低价库存消耗殆尽，而原材料价格继续

高位运行，终端市场或将迎来更猛烈的涨价传导。正如卓创资讯资深轮胎分析师江云所言，这一轮成本驱动的涨价，正在加速行业的优胜劣汰。



谁能扛过周期？

面对剧烈波动的原材料市场，轮胎企业的应对能力正在拉开差距。

面对剧烈的成本波动，轮胎企业的采购策略与风险管理体系正在快速进化。部分企业采用长期协议“锁价”采购并加大原料储备，以短期对冲压力；更多企业则通过套期保值、期权等金融工具管理价格风险。

今年4月，“20号胶期权”的上市进一步扩容了企业的风险管理工具箱。与此同时，随着行业加速出海（头部企业海外业务占比普遍超40%），人民币汇率波动带来的汇兑损益影响放大，“商品+外汇”组合套保成为对冲产业链与跨境经营核心风险的重要手段。

新增长极：新能源汽车重塑需求格局

挑战之中亦蕴藏新机。新能源汽车的快速普及，正从需求侧重塑轮胎行业。由于电池增重、电机扭矩更大，新能源车对轮胎的载荷、低滚阻、静音及抓地力性能提出了更高要求。这推动国内轮胎企业向高性能、高附加值方向加速转型。

更关键的是，中国自主车企的崛起为本土供应链提供了替代契机。专业数据显示，国产新能源轮胎国内市场占有率已连续三年超过55%，玲珑、中策、森麒麟等头部企业正深度参与新能源车型前装配套，借势闯入全球竞争新赛道。

叠加海外产能布局和汇率管理，头部企业的多维对冲体系正逐步成型。行业正在从分散走向集中——这是一场成本驱动的洗牌，也是一场管理能力的淘汰赛。

摘编自“聚胶”

中国轮胎行业首家！赛轮集团通过科学碳目标倡议验证

近日，赛轮集团短期与长期科学减碳目标正式通过科学碳目标倡议(SBTi)官方验证。作为首家通过SBTi验证的中国轮胎企业，赛轮集团以标准化、科学化的减碳承诺，积极响应《巴黎协定》全球气候治理行动，充分彰显了中国轮胎企业主动应对气候变化、践行绿色低碳发展的社会责任与担当。

科学碳目标倡议(SBTi)是全球最具权威性与影响力的企业气候行动机制，由全球环境信息研究中心(CDP)、联合国全球契约组织(UNGC)、世界资源研究所(WRI)、世界自然基金会(WWF)四大国际权威机构联合发起。SBTi以《巴黎协定》1.5℃温控目标为核心准则，为全球企业制定、落地温室气体减排目标提供统一科学标准，也是目前全球公认的企业减碳目标权威验证体系。

秉持全球轮胎行业领军企业的责任担当，立足长期发展理念与“eco+”可持续发展战略，赛轮集团制定了清晰、可落地的中长期减碳路线图，明确了科学减碳目标：以2024年为基准，到2034年实现范围一、范围二排放量减少58.8%，范围三排放量减少35.0%；到2050年，实现范围一、范围二和范围三排放量均减少

90.0%，并实现全价值链净零排放。

赛轮集团始终将绿色低碳、可持续发展理念融入企业核心发展战略，贯穿生产经营全流程。近年来，集团持续推进能源结构转型，积极推广清洁能源应用，依托光伏发电、使用生物质燃料、可持续材料以及采购绿电绿证等举措，全面推进生产环节节能降碳，轮胎能耗强度、碳排放强度连续多年稳步下降。同时，集团持续优化全球物流运输网络，大力推进运输结构转型，优先采用铁路、水路等低碳运输方式，鼓励供应商采用可循环使用的原材料包装，绿色低碳转型成果显著。

此次获得SBTi官方验证，标志着赛轮集团的减碳规划、气候治理举措得到国际权威机构的认可，也直观印证了赛轮集团助力全球将气温升幅控制在1.5℃以内的决心与责任感。

未来，赛轮集团将以此次通过SBTi验证为全新起点，稳步推进中长期减碳目标落地，持续加大绿色技术投入，与价值链伙伴携手，共同应对全球气候变化挑战，为全球轮胎行业绿色转型贡献中国方案。

摘编自“赛轮集团”

玲珑SPORT MASTER 2欧洲发布： 三大创新突破，锚定全球高端市场

2026年6月10日，2026科隆国际轮胎展(THE TIRE COLOGNE)首日，玲珑轮胎正式向全球推出新一代超高性能(UHP)轮胎——SPORT MASTER 2。现场吸引了超过100多位国际客户与专业媒体代表参加，新颖的发布形式、前瞻的发展战略和众多的新产品均收获高度评价，成为展会首日最受瞩目的焦点事件。

欧洲研发、测试、生产，锚定全球高端市场

发布会上，玲珑轮胎高层系统阐述了公司的发展

战略与新产品规划，明确将超高性能轮胎作为全球化竞争的核心赛道。

SPORT MASTER 2由玲珑欧洲技术团队主导研发，在欧洲完成全部严苛测试，并由玲珑欧洲工厂生产制造。这种“本地研发、本地验证、本地生产”的海外闭环，确保了产品精准满足欧洲用户对操控、安全、环保的高标准，也是玲珑从“产品走出去”到“品牌走出去”的战略支点。

打破“驾驶乐趣与里程不可兼得”的魔咒

玲珑欧洲技术负责人深入解读了SPORT MASTER 2的核心技术优势。作为SPORT MASTER系列的全面升级之作，它在继承世界级安全性基因的基础上，实现了三大突破：

(1) 精准操控，响应如影随形

采用优化刚性胎面花块设计，搭配超高强度芳纶材料混合冠带层，大幅减少激烈驾驶时的胎面变形，带来精准、快速的转向响应。无论是高速变道还是连续过弯，都能提供稳定如磐石的操控感。

(2) 全周期安全，湿地表现卓越

接地压力分布更均匀，防止偏磨。四条宽阔纵向沟槽构成高效排水通道，显著缩短湿地刹车距离，让安全从新胎延续到磨耗后期。

(3) 超长里程，乐趣无需妥协

基于功能化聚合物与先进硅烷技术的新型配方，配合精选抗滑树脂，在显著提升耐磨性能的同时，保持干湿地高抓地力。消费者不再需要因为追求驾驶乐趣而牺牲行驶里程——这正是SPORT MASTER 2对“每公里皆极致”的核心承诺。

此外，SPORT MASTER 2采用全胎侧激光雕刻工艺，带来天鹅绒一般细腻的触觉效果及深度纯黑的视觉效果(天鹅绒效果)，尽显高档质感；融入赛车方格旗

元素，突出运动特性。覆盖16~22"规格，适配轿车、跑车及SUV/CUV车型。首批74个尺寸将于2027年春季在欧洲工厂投产正式推向欧洲市场。

以欧洲玲珑为枢纽，深耕欧洲零售与配套网络

玲珑欧洲工厂作为中国轮胎企业在欧洲的首个生产基地，目前已通过多家全球知名主机厂审核(包括福特Q1认证、大众、奥迪、宝马等工厂审核)。随着欧洲工厂获得越来越多主流车企的批量供货资格，SPORT MASTER 2未来也将逐步切入欧洲高性能轮胎的原配市场，进一步提升品牌价值。

此外，展会上玲珑旗下玲珑(LingLong)、利奥(LEAO)、CROSSWIND等品牌的其他核心乘用车轮胎、商用车轮胎、特种胎也依次亮相，覆盖从日常通勤到专业运输的多元需求，展示了玲珑在多细分市场的完整产品矩阵与技术积淀。

从科隆出发，玲珑轮胎正以SPORT MASTER 2为旗舰，向全球超高性能轮胎市场的核心阵营发起有力冲击。这款凝聚欧洲技术心血、本地生产、面向世界的产品，不仅展现了玲珑“三个向上”战略的海外成果，更印证了中国轮胎品牌有能力在高端舞台上定义新标准。

摘编自“玲珑轮胎”



浙江杰上杰TPEE聚酯弹性体项目Sunnyflex®顺利开机投产！

近日,浙江杰上杰新材料股份有限公司TPE产业化项目圆满完成投料开机、顺利投产落地,迎来新材料产业布局关键里程碑。项目在华东理工大学化工学院产品工程系主任、博导、哈佛大学访问学者赵世成教授全程技术指导下,一次开车即产出合格成品,产品各项关键理化指标全部达标、综合性能表现优异,实现投产即优品的亮眼成果,正式补齐公司在热塑性聚酯弹性体领域的产业化版图,取得关键性技术突破。

专家全程指导筑牢产业化技术根基

项目一次投产成功,得益于赵世成教授深厚的科

研积淀与产业化实战经验。赵教授深耕高分子聚合物研发与落地转化多年,凭借前沿学术功底与丰富工程经验,全程牵头工艺打磨、难点攻关,为项目配方优化、生产工艺定型筑牢技术根基。

项目团队协同攻坚保障产线稳定运行

与此同时,项目由公司国家级人才刘鑫博士牵头统筹。刘鑫博士曾任职道达尔哈金森等国际知名化工企业,拥有多年海外新材料研发与工业化落地实战经验;

在刘鑫博士与谢高工、夏高工、王总监共同带队

下，TPEE项目组全员凝心聚力、攻坚克难，从项目立项方案规划、产线设备安装调试，到量产标准化管控全流程严守品质标准、精细落地，依托国际化技术视野与本土化实操能力，以过硬专业能力与高效协作执行力，保障产线一次性稳定投产、优品下线，彰显公司研发生产一体化硬核实力。

深化产学研合作驱动新材料产业升级

本次项目落地，是公司携手华东理工大学深化产学研协同创新的标志性成果。后续公司将持续拓展校企深度合作，加速前沿新材料科研成果产业化落地，深耕TPEE系列产品迭代升级，以技术创新驱动企业高质量发展，助力国内热塑性弹性体行业提质升级。

摘编自“杰上杰”

中国科学院工业人工智能研究所与埃斯顿自动化签署具身智能机器人联合技术攻关协议

2026年6月3日上午，中国科学院工业人工智能研究所(以下简称“智能所”)与南京埃斯顿自动化股份有限公司(以下简称“埃斯顿”)正式签署《具身智能机器人联合技术攻关协议》。中国工程院院士、中科院工业人工智能研究所所长于海斌、埃斯顿自动化董事长吴波等双方主要领导出席活动。双方围绕工业人工智能、具身智能机器人等领域，正式建立全方位、深层次的科研与产业协同合作关系。

中国科学院工业人工智能研究所聚焦新一代智能制造体系架构、工业智能基础设施等方向，是我国工业人工智能领域的原始创新策源地。埃斯顿则拥有自研的iER.OS机器人操作系统、iER.Cloud AI工业云平台以及工业协作、具身智能机器人等丰富的产品生态体系，基于共同的战略愿景，双方将围绕非结构化场景具身智能、智能焊接与工艺AI智能体、机器人高性能控制与云边端协同平台、端侧智能芯片及系统等方向，建立联合研发机制。

双方采取需求提出、先行研发、成果转化等合作模式，开展定向研发，共建联合研发团队并推进产品化及市场化合作，联合承担国家重大科研任务，联合培养高端复合人才，推动工业具身智能技术在真实场景中加速研发迭代与规模化应用，实现从技术研发到产业落地的全链条贯通。

中国科学院工业人工智能研究所于2024年在南京成立，是中国科学院、江苏省、南京市三方共建的新

型科研机构，致力于打造工业人工智能领域的国家战略科技力量。作为代表国家参与国际竞争的主力军，世界先进制造业实体系人工智能的开拓者，智能所聚焦工业人工智能基础共性技术与单元核心技术攻关，攻克具身智能、分布式群体智能等“根”技术，在正向创新领域持续突破，积极承担国家重大科研任务，致力于填补国家在智能制造领域的技术空白，引领我国工业人工智能技术的前沿发展。

作为中国工业机器人领军企业，埃斯顿在100多个细分行业积累了丰富的智能制造解决方案与应用数据。公司围绕运动控制技术、机器人技术、具身智能技术及工业软件进行研发创新，充分挖掘数据价值，推动“AI+机器人”在工业场景中加速落地，助力客户实现提质增效与柔性化生产。通过持续的技术迭代与场景深耕，埃斯顿正推动中国智能制造产业在AI时代构筑更强的竞争优势。

此次战略合作标志着双方从技术交流迈向项目落地的新阶段。随着工业具身智能在智能制造领域逐步落地赋能客户，埃斯顿将基于“AI+机器人”的战略，助力智能制造更高效、更柔性、更开放、更安全。未来，双方将持续协同攻关，推动技术成果从试点走向推广，助力中国机器人与工业人工智能技术实现更高质量的发展与全球竞争力。

摘编自“埃斯顿自动化”

进军AI算力建设，联塑与天怀数智达成战略合作

6月16日，中国联塑集团旗下的联塑算力设施供应有限公司与浙江天怀数智科技有限公司（以下简称“天怀数智”）在香港签订战略合作协议。天怀数智董事长兼CEO洪桢杰、天怀数智副总裁兼COO杨小容、柏翎资本合伙人蒋舜；中国联塑集团董事局主席黄联禧、执行董事罗建峰、执行董事兼副总裁黄金朝等领导出席签约仪式。天怀数智高级副总裁包训旺、中国联塑集团执行董事兼副总裁黄展雄代表双方签约。

中国联塑集团是大型环球管道建材产业集团，拥有丰富的产品组合、雄厚的资金实力、充足的土地资源储备、广泛的境内外客户渠道及社会资源。公司的产品线覆盖电力通信管材（MPP非开挖电力管、埋地PVC-C电缆导管等）、市政管网、冷却系统配套管材等塑料管道和不锈钢管路、新能源、水暖卫浴、整体门窗、防水与密封胶、消防器材、阀门、开关电气、塑料瓦等领域，可为人工智能数据中心（“AIDC 智算中心”或“AIDC”）建设提供关键配套产品。



浙江天怀数智是国内领先的AI算力基础设施综合服务商，也是国内头部互联网企业的核心算力业务供应和服务商，具备AIDC 智算中心项目的组网基础设施建设与交付能力、AI服务器及核心组件的供货能力、智算中心全生命周期运维管理能力以及设备维修维护能力。



此次携手合作，双方在AIDC 项目建设过程中，将优先使用联塑相关产品及解决方案。此外，双方将共同开拓海外AIDC市场。联塑利用海外生产基地布局及国际客户网络，浙江天怀数智利用技术服务能力及产业资源，合作推进“一带一路”沿线国家及东南亚地区的算力中心项目。通过合作，双方致力于构建“资本+产业”、“资源+技术”深度融合的战略合作模式，共同推进国内外AIDC智算中心项目的落地与运营，实现联塑产品及业务进军AI算力领域并进行深入布局，拓宽产品应用领域。

摘编自“联塑集团”

