

赛轮集团与中国电建签署战略合作协议

2026年8月11日，国橡中心主任、赛轮集团名誉董事长袁仲雪率队赴中国电建访问交流，与中国电建党委书记、副总经理陈观福，海外事业部总经理、电建国际公司董事长唐玉华，海外事业部副总经理、电建国际公司副总经理、亚太区域总部总经理周家义举行高层会谈。双方就全球产业协同布局、重点项目联合推进、全产业链价值共创等核心议题展开深度交流，并正式签署战略合作协议，开启双方强强联合、协同出海的全新篇章。赛轮集团总裁助理、亚洲海外区域总经理曹国强，国家橡胶与轮胎工程技术研究中心、赛轮集团相关负责人，中国电建部分海外区域总部及子企业相关人员参加会议。



座谈会上，唐玉华全面介绍了中国电建的全球业务布局与核心竞争优势。他表示，中国电建与赛轮集团在业务布局方向上高度契合，双方多年来的项目合作已奠定坚实互信基础与深厚合作情谊。中国电建将全力对接赛轮集团的全球化发展需求，建立高层定期会晤与专项工作常态化对接机制，为赛轮海外业务拓展提供全方位支撑，携手构建长期稳定、互利共赢的战略合作伙伴关系。

袁仲雪介绍了国橡中心的全产业链生态布局，以及赛轮集团的技术创新体系与全球化发展蓝图。他表示，国橡中心与赛轮集团始终坚持自主创新发展道

路，当前正加速推进全球产能布局与产业链协同出海进程。中国电建作为中国基建“走出去”的国家队与主力军，在海外工程建设、属地化运营管理方面积淀深厚、优势突出。希望以此次战略签约为契机，进一步深化双方协同联动，合力推动海外产业项目高质量落地，共同探索制造业与基建业协同出海、融合发展的新模式、新路径。

陈观福充分肯定了赛轮集团在全球化布局和产业链协同出海方面的实践成效。他指出，双方战略方向高度一致，未来应进一步深化在海外市场的战略协同，通过全球资源整合与优势互补，共同推动海外业务实现更高质量、更可持续的发展。



会谈后，双方代表签署战略合作协议。根据协议，双方将在海外生产基地建设、项目资源共享、国际合规运营等重点领域开展深度协作，同步组建专项对接团队，确保合作事项高效推进、快速落地，实现优势互补与协同发展。

双方一致表示，将以此次合作为新起点，持续深化互信合作，充分发挥各自行业龙头的引领带动作用，携手开拓全球市场，共同打造中国企业协同出海的合作典范，助力中国产业稳步迈向全球价值链中高端。

摘编自“赛轮集团”



年产5000万条轮胎项目落地！

近日，天驭智轮科技（河北）有限公司“年产5000万条子午线轮胎项目”已完成备案。

该项目选址于广宗经济开发区，具体投资额、建设方案、生产线配置及轮胎产品品类等核心细节，暂未对外披露。

从广宗县现有产业基础来看，当地已聚集多家力车胎制造企业，该项目大概率聚焦电动自行车、摩托车等力车子午线轮胎赛道。

天驭智轮项目是广宗县近年来备案的又一个千万

级轮胎产能项目，有望进一步壮大区域轮胎产业集群，完善上下游配套链条。

公开信息显示，天驭智轮科技（河北）有限公司成立于2026年3月13日，注册资本9988万元，法定代表人张萌。

股权结构方面，张萌持股90%，福建天成橡胶制品有限公司持股10%。

摘编自“轮胎观察网”

重组协同效应加速释放 青岛双星上半年利润突破11亿元

8月13日，青岛双星发布2026年半年度报告。报告显示，青岛双星上半年实现营收138.3亿元，利润总额11.4亿元。对比重组前2025年半年报，营收增长5倍，利润总额增长7倍，公司整体盈利能力和市场竞争力实现跨越式提升，交出一份半年度亮眼成绩单。



重组项目的落地，是青岛双星业绩增长的核心驱动力，双星轮胎与锦湖轮胎在原材料采购、全球物流、产能协同等领域的互补与协同效应进一步深化与释放，加速将协同优势转化为市场胜势。特别是在产能协同方面，双方在原有卡客车轮胎合作基础上，打通全品类轮胎产品线，并将协同生产布局延伸至双星海内外全部生产基地，实现双赢。

协同效应的加速释放，带动了产品结构与市场渠道的全面优化。上半年，青岛双星充分发挥锦湖在乘

用车胎领域的品牌优势与技术积淀，高价值、高收益产品占比稳步提升。其中，锦湖轮胎18英寸及以上大尺寸轮胎全球销售占比提升至47%。

市场渠道不断优化，锦湖轮胎在北美、欧洲、中国三大核心市场销售额均实现两位数增长，并为大众集团新车型配套；双星卡客车轮胎通过强化新能源卡客车胎技术研发及新品推广，不断扩大高端车型配套，收入同比增长13%；双星轿车轮胎持续扩大与车厂的战略合作，双星Ev97新能源轮胎成功配套高端家用纯电MPV东风风行星海系列车型。

此外，双星柬埔寨轮胎工厂加速产能提升和市场开拓进度，上半年收入同比增长超过40%，并被国家工信部评为“首批海外智能工厂”，成为中国轮胎行业“智造出海”的标杆典范。随着工厂产能的进一步提升，青岛双星在全球高收益市场的竞争力将持续跃升。

青岛双星表示，面对复杂多变的国际贸易环境及大宗商品价格波动，公司将充分发挥锦湖品牌优势，不断深化双星与锦湖在产能布局、市场开拓等方面的协同效应，加快各工厂布局优化及产能释放，持续提升公司综合市场竞争力与长期盈利能力。

摘编自“中国轮胎商务网”

斥资9亿，钢帘线巨头上马新项目



近日，山东大业股份有限公司“年产10万t绿色智能制造钢帘线项目”环评文件进入公示阶段。项目选址潍坊市诸城市辛兴镇，依托企业现有南厂区向东扩建，持续扩充钢帘线核心产能。

根据环评公示资料，项目坐落于诸城市辛兴镇朱诸路南、新南街2号，总占地263亩，规划总建筑面积122 610m²。项目总投资额9亿元，环保投入2 139万元。

工程分两期实施，每期投资4.5亿元，各形成5万t钢帘线产能；项目计划新购置湿拉机、拉丝对焊机、电镀生产线等设备合计2075台（套），搭建自动化连续生产体系。生产配套同步建设废气净化、废水循环、固废规范化贮存处置设施，以绿色生产工艺管控全流程污染物排放。

山东大业股份是上交所上市企业，国内轮胎骨架

材料领域重点厂商，主营钢帘线、胶管钢丝，产品供给国内外头部轮胎企业。公司2017年登陆A股，2021年完成胜通钢帘线收购，正式做大钢帘线板块，形成胎圈钢丝、钢帘线双主线业务格局。

近年，大业股份持续推进产能扩张与智能制造升级。在国内，诸城基地持续开展智能化车间改造，垦利钢帘线厂区有序建设；海外同步布局摩洛哥丹吉尔10万t钢帘线项目，瞄准欧美轮胎市场。与此同时，企业大力推进绿色转型，200MW分散式风电项目已于2026年6月并网，叠加生物质热电、储能配套，构建多能互补体系，向低碳工厂转型。

本次诸城扩建项目落地后，将进一步放大本土产业集群优势，与现有厂区形成产能协同，强化国内市场供货能力。

摘编自“聚胶”

15亿条产能背后，力车胎正成为逆势突围的黄金赛道

2026年以来，两轮车胎扩产项目明显增多：腾森橡胶年产1200万套高性能摩托车子午线轮胎项目加快推进，山西酷纳斯通、河北健力等企业相继新增摩托车胎产能，远星橡胶则将目光投向印度尼西亚……当汽车轮胎市场还在存量博弈与价格战中艰难前行时，两

轮力车胎赛道正走出一条独立的上升曲线。

产销两旺，产能扩张按下加速键

从规模上看，中国已是全球当之无愧的力车胎制造中心。数据显示，当前全球两轮力车胎整体产能约为15亿条（套）/年，中国产能占比达到63%。其中

细分品类优势更为突出：自行车胎、电动自行车胎产能分别占全球的 75% 和 80%，摩托车胎产能占比约为 30%，形成了完整的产业链配套体系。



盈利表现同样亮眼。2025 年1-10 月，橡胶行业整体销售收入增幅仅为 4.37%，而力车胎板块逆势增长 13%，出口交货值增幅更高达 17%，利润同比增长 13%，显著跑赢行业大盘。支撑这一增长的底层逻辑在于庞大的保有量基数：国内电动自行车社会保有量已突破 3.5 亿辆，年均外胎替换需求约 3.3 亿条；摩托车保有量超过 8000 万辆，且消费属性正从代步工具向休闲运动转型，带动高性能轮胎需求快速释放。

巨头同台竞技，国产品牌跻身全球第一梯队

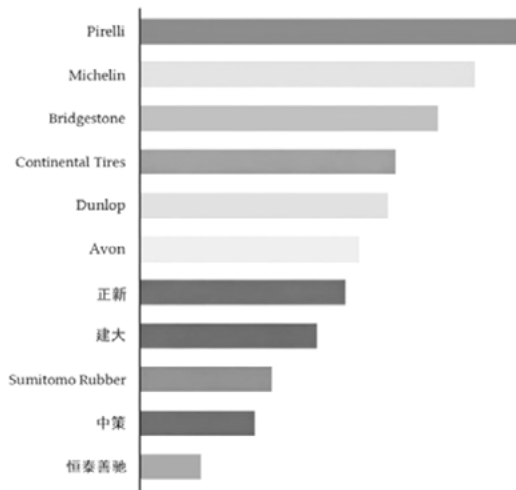
力车胎赛道的高景气度，吸引了国内外头部企业密集布局。2026 年开年以来，米其林、倍耐力、普利司通等国际巨头与朝阳、玛吉斯等国产品牌不约而同地将年度首发新品投向摩托车轮胎领域，赛道竞争热度可见一斑。



与此同时，中国品牌的全球地位持续提升。目前全球摩托车胎头部厂商共 11 家，其中正新、建大、中策、恒泰善驰四家中国企业已跻身前列，与倍耐力、

米其林、普利司通等国际品牌同场竞技。国产品牌凭借高性价比和持续的技术升级，全球市场份额稳步扩大，并逐步进入全球赛事供应体系。

全球市场主要摩托车轮胎品牌排名



渠道新蓝海：经销商的“换道超车”机会

中国轮胎商务网分析认为，对于深陷价格战的汽车轮胎经销商而言，力车胎赛道正在成为一片值得关注的新蓝海。与汽车轮胎相比，两轮轮胎在渠道经营上具备多重差异化优势。

两轮轮胎产品迭代和技术更新速度快，从通勤耐磨到赛道热熔，从城市街道到越野林道，场景化细分持续催生新的产品需求和销售机会。相比汽车轮胎市场同质化竞争严重的局面，力车胎市场仍有大量空白细分领域等待挖掘，经销商可以根据自身资源选择差异化定位。

值得注意的是，力车胎渠道格局尚未完全固化。目前行业集中度仍在提升过程中，头部品牌正在加快渠道网络建设，此时切入更容易获得品牌方的政策支持。对于寻求第二增长曲线的传统轮胎经销商来说，在汽车轮胎内卷加剧的背景下，布局力车胎赛道不失为一种低风险的战略尝试。

从行业长期趋势看，“十五五”期间国内摩托车年均总产量预计稳定在 2000 万辆以上，电动自行车年均产量保持在 5500 万辆水平，自行车年均产量达到 5000 万辆以上，为力车胎市场提供了坚实的需求底座。伴随着产品高端化、场景细分化、市场全球化的演进，这条赛道的价值还将持续释放。

摘编自“中国轮胎商务网”

4亿轮胎研发基地落子青岛!

近日,青岛市自然资源和规划局正式核发山东昊华科技有限公司科研中心项目《建设工程规划许可证》,这座总投资约4亿元的轮胎高端研发综合体进入实质建设筹备阶段,为昊华轮胎搭建“青岛研发、潍坊制造、海外落地”的全球产业创新底座夯实硬件基础。

资料显示,该重点项目坐落于青岛崂山区张村河北、滁州路以南,地处张村河科创走廊核心板块,属于青岛市2026年度市级重点产业项目。

项目用地面积约1.56万m²,总建筑面积4.73万m²,规划建设4栋主体建筑,包含2栋9层高层研发主楼、2栋4层专业研发实验楼(局部2层),整体采用中轴对称布局,中央设置景观广场,建筑南侧直面张村河生态公园,以“公园化科研载体”理念打造低密度科创园区,配套规划机动车停车位366个,兼顾科研实验、技术办公、供应链总部运营等多元功能。

从功能定位来看,园区建成后将聚焦新能源汽车专用轮胎、超低滚阻高性能轮胎、特种商用车轮胎、橡胶新材料配方、轮胎仿真测试、智能化产品验证六

大核心研发方向,整合材料实验室、成品轮胎性能测试中心、海外市场适配研发部、全球供应链技术服务中心,实现前沿技术攻关、样品试制、性能检测、产业化技术输出一体化运作,补齐企业高端轮胎自主试验验证能力短板。

山东昊华科技有限公司为昊华轮胎全资平台公司,2025年落地青岛崂山,是昊华轮胎布局胶东科创核心的关键主体。作为深耕橡胶轮胎行业三十余年的头部民营轮胎企业,昊华轮胎生产基地扎根山东寿光,具备半钢子午线轮胎年产能2400万套、全钢子午胎550万套的规模化制造实力,2024年整体营收69.17亿元,位列国内轮胎企业第13位、全球轮胎35强,产品销往全球168个国家,海外销售收入占比高达75%,海外市场是企业增长核心支柱。

此前,昊华轮胎已在青岛落地亿元级供应链总部,本次4亿元科研中心落地,可助力企业实现研发中樞与全球供应链总部联动。

摘编自“橡胶谷”

一地两用,破产轮胎厂涅槃重生

8月4日,江苏虹阳智能科技有限公司轮胎及再生胶生产项目,通过邳州市政务服务管理办公室企业投资备案,项目代码为2608-320382-89-01-503589。

据了解,该项目坐落于徐州邳州经济开发区,兼顾轮胎制造与再生胶循环生产。

依托原有厂区资源改造建设,既能扩充轮胎产能,又可通过再生胶业务践行绿色生产,完善橡胶循环产业链布局。

这家企业前身为徐州汉邦橡胶,历经破产重整后完成更名重生。公司2015年成立,注册资本2000万

元,法定代表人为杨福根。

股权层面,虹速轮胎(河北)有限公司全资控股江苏虹阳智能科技;孙晓赛为虹速轮胎控股股东,间接掌控该项目主体企业。

其经营范围涵盖轮胎产销、橡胶制品、货物进出口,同时布局光伏配套业务,走绿色智造路线。

项目落地后,将助力邳州橡胶产业集群扩容,兼顾国内终端市场与外贸出口业务。

摘编自“轮胎观察网”



轮胎龙头宣布，8月起涨10%！

近日，中策橡胶集团股份有限公司面向全国经销商发布《关于内胎产品价格调整的告知函》，正式官宣旗下全部内胎产品调价计划，调价落地时间定为2026年8月1日，产品开票价格整体上调10%。



中策橡胶集团股份有限公司

关于内胎产品价格调整的告知函

全国各经销商：

为持续向国内卡客车轮胎市场提供高质量的内胎产品与服务，我司研究决定 2026 年 8 月 1 日起，对集团旗下所有内胎产品开票价格上调 10%。望广大经销商团队要与合作伙伴提前做好充分沟通，制定好合理的销售计划，稳健满足市场需求！

特出函告，顺颂商祺！

公告中表示，本次价格调整，是为保障国内卡客车轮胎市场能够持续获得高品质内胎产品及配套服务，企业综合多方经营因素做出定价调整。同时中策橡胶提示全国各级经销商，提前和下游合作伙伴做好

价格沟通工作，规划合理出货与销售方案，平稳承接市场订单，保障终端市场供货稳定。

作为国内头部轮胎制造企业，中策橡胶的调价动作具备较强行业风向标意义。卡客车内胎属于商用车配套刚需配件，上游橡胶原材料、化工辅料、物流及生产制造成本持续承压，是轮胎企业集中调价的核心诱因。此次内胎单品10%幅度涨价，将直接传导至商用车维修、货运汽配流通等下游环节。

对于渠道端而言，涨价落地前夕往往会出现经销商备货补货的行情，短期拉动内胎市场走货量；正式涨价之后，终端零售售价或将同步小幅上调，货运车队、汽修门店的配件采购成本有所抬升。

近期轮胎行业迎来多轮调价周期，除内胎产品外，多款卡客车、乘用车轮胎产品陆续出台涨价通知，原材料高位运行、工厂检修减产、旺季市场需求回暖多重因素叠加，支撑轮胎企业上调出厂价。后续轮胎产品价格走势，依旧需要紧盯天然橡胶等主材价格走势以及货运行业复苏力度。

摘编自“聚胶”

天然橡胶价格跌了，轮胎厂为何还不敢“松口气”？

进入8月，轮胎主要橡胶原料价格延续回落。市场数据显示，橡胶主力合约本周开盘均价为16405元/t，较上周下降2.18%；丁苯橡胶、顺丁橡胶均价分别下跌4.56%和4.34%。随着国内外产区供应增加、到港货源增多，天然橡胶库存压力逐渐显现，价格短期仍缺乏明显上行动力。

对轮胎企业而言，橡胶价格下跌无疑能够缓解部分成本压力，尤其是天然橡胶用量较高的全钢胎企业，理论盈利空间有望得到一定修复。不过，原材料并未形成全面降价：同期炭黑N330均价上涨1.37%，

帘线用钢价格保持稳定。不同原料走势分化，意味着轮胎制造成本虽然有所下降，但改善幅度仍需观察。



成本降了，生产积极性却未必同步回升

原料价格下跌，通常会为轮胎企业提高开工率创造条件，但当前真正制约生产的仍是订单和库存。近期检修企业陆续复产，半钢胎和全钢胎产能利用率有所修复，但多数企业出货速度偏慢。7月下旬，半钢胎样本企业库存周转天数约为45.56天，全钢胎约为40.26天，均较前一周上升。

市场表现也存在明显分化。今年上半年商用车销量同比增长8.3%，重卡市场增幅更为突出，对全钢胎配套及替换需求形成支撑；乘用车市场相对偏弱，加之出口端面临贸易壁垒，半钢胎开工率已低于去年同期。



原料让出空间，市场能否接住？

对于轮胎厂而言，此轮胶价回落首先改善的是成本预期，而非终端需求。头部企业订单和渠道基础较强，可以通过低位采购、优化原料库存来改善利润；部分中小企业即便采购成本下降，仍要面对成品库存、资金周转和价格竞争压力，扩产意愿不会因此迅速升温。

与此同时，胶价下行还可能加重渠道观望情绪。经销商若预期轮胎价格继续松动，往往会控制进货节奏，厂商则可能通过促销、返利等方式争夺订单，最终使原料端释放的利润空间再次被价格竞争消化。

总体来看，天胶下跌为轮胎行业带来了短期喘息，但能否真正改善经营，还要看库存去化和终端需求。对当前轮胎市场而言，成本下降只是改善盈利的起点，订单能否回暖，才是决定产销能否走出弱势的关键。

摘编自“中国轮胎商务网”

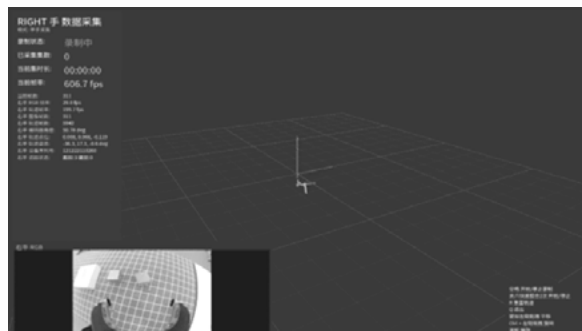
打通场景到AI完整链路！ 拓斯达工业数采矩阵实现重大技术突破

继完成虚拟仿真数据的应用部署，拓斯达再度补齐真机数据采集这一关键能力。这套真机多模态数采体系，是拓斯达“场景+机器人+数据+AI模型”的核心一环，打通硬件终端到智能算法之间的数据断层，构建起现场作业、设备运行、数据沉淀、智能迭代的完整业务链路。

真机多模态数采体系以拓斯达自研高精度多模态数采夹爪为核心，搭建起从真机采集到模型迭代的一体化数采平台。自研数采夹爪通用性强，无需机器人关节映射即可适配各类机型，轻量化改造便能投入产线使用。设备融合视觉惯性与高频传感方案，实现六自由度高精度位姿跟踪，常规工况定位平均误差 $\leq 0.25\%$ ；同步收录视觉画面、运动轨迹、末端姿态、夹爪动作等多维信息，兼容单手、双手复杂工序示教，以采集沉淀一线生产数据并反哺模型迭代，让机

器人真正“懂工艺、会干活”。

一体化数采平台，覆盖人工示教数采、数据处理、模型训练、机器人部署和反馈迭代的具身智能数据闭环五大阶段，有效破解传统机器人适配性不足、采集精度有限、场景泛化能力薄弱等行业痛点，为工业具身智能的规模化落地筑牢数据底座。

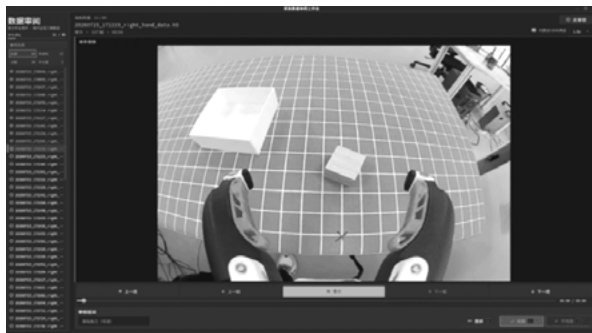


人工示教与多模态采集——沉淀高质量数据样本

第一阶段，操作者通过数采夹爪完成抓取、搬运、装配等工业任务示教，系统同步记录全维度操作与任务信息，完整留存人工实操逻辑与细节，生成贴合工业现场的高质量作业样本，让机器人“懂工艺”。

数据处理与标准化——提升数据处理效率和管理水平

第二阶段，数据采集完成后，系统对腕部图像、运动位姿和夹爪状态等多源数据进行整理、时间对齐与格式标准化，并统一封装为训练数据集。同时提供可视化审阅工具，支持人工查看、备注及可用性标记，为模型训练与后续迭代提供规范的数据输入。并将逐步完善自动化数据清洗、质量检测、分类归档及版本管理能力，进一步提升数据处理效率和管理水平。



模型训练与能力评估——提升机器人泛化能力

第三阶段，基于标准化数据集开展机器人操作策略训练，使模型学习从视觉观察和任务指令到末端运动及夹爪动作的映射关系，并通过训练验证、效果评估和数据补充持续优化模型能力。



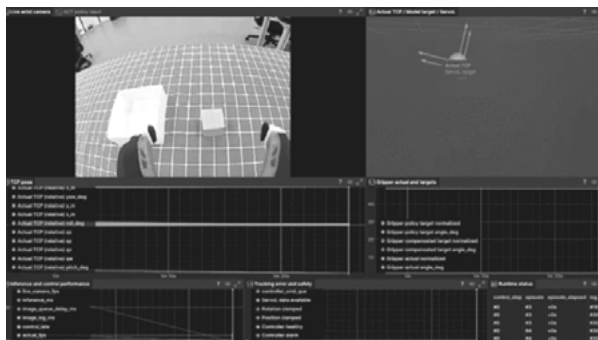
机器人真机部署——实现智能作业

第四阶段，训练完成的高精度策略模型可快速接入各类机器人控制系统，依托实时视觉感知、机器人运行状态与作业任务指令自主输出精准执行动作，稳定实现抓取、搬运、装配等典型工业任务的无人化自主执行，让机器人在真实工厂“会干活”。



真机测评与数据回流——反哺模型升级

第五阶段，平台全程记录机器人真机作业过程与效果，针对异常、失败场景精准归因，将优质增量数据回流至采集与训练环节，持续迭代优化模型作业精度与适配能力，形成自优化数据闭环。



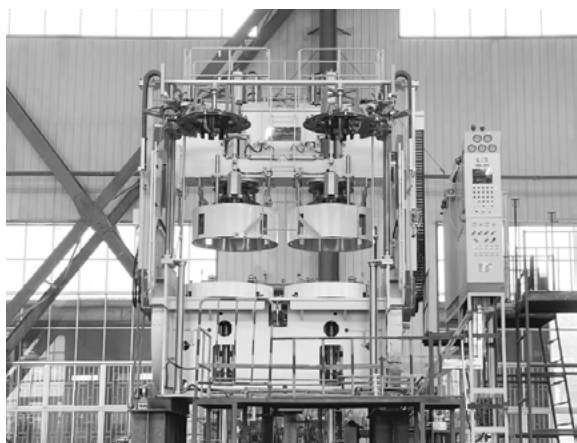
至此，拓斯达构建起「人工示教与采集—数据处理与标准化—模型训练—真机部署—反馈优化」的全流程数据闭环，高效构建高质量工业数据集，不断拓宽具身智能应用边界，让具身智能机器人更适配生产工艺、更擅长实景作业，助力制造业智能化、无人化转型升级。

摘编自“拓斯达科技”



中化橡机电加热硫化实现技术、市场双突破

继工程胎电加热硫化机完成试验验证、实现批量投产之后，中化橡机电加热硫化领域再度实现技术跃升，并斩获重磅市场订单。近日，公司卡客车子午线轮胎(TBR)电加热硫化技术，在国内大型轮胎企业完成全工况试验并顺利落地，成功拿下数千万元批量订单。此次成果落地，标志着中化橡机电加热硫化技术正式进军卡客车轮胎制造领域，也让公司跻身国内少数可大批量供货电加热轮胎硫化装备的优质厂商行列。



在轮胎产业绿色转型升级、“双碳”战略深入推进的背景下，清洁高效、节能低碳的电加热硫化装备，逐步替代传统蒸汽硫化设备，市场需求持续攀升。立足行业发展趋势与客户核心需求，中化橡机于2024年启动电加热轮胎硫化机专项研发工作，组建专业研发团队，深耕市场调研、技术攻关与设备迭代。公司率先聚焦实心胎和工程胎应用场景，创新采用外温电磁加热技术，设备热能转化率超90%，节能降耗成效显著。该技术可实现快速升温，温控均匀性优异，有效保障轮胎硫化成型质量的一致性，同时支持

独立调控硫化温度，工艺适配性极强，可满足各类工程轮胎的差异化硫化生产需求。该技术已获得头部轮胎企业两批数十台设备订单并交付，市场化落地成果丰硕。

在工程胎技术成熟落地的基础上，公司针对性攻坚TBR轮胎硫化技术难题，研发团队通过多轮技术研讨、结构优化论证、实际工况适配对比，敲定两套成熟稳定的核心技术实施方案，成功研制TBR电加热硫化试验样机。经过合作轮胎企业一年多的反复工况测试与性能优化，设备各项指标达标，顺利中标该企业30余台硫化机电加热改造项目。

中化橡机TBR电加热硫化机采用“外温电磁加热+内温加热内循环”一体化供热方案，核心技术均为公司自主研发，拥有完整自主知识产权。设备搭载电磁感应加热架构，对比电阻外温加热，电磁加热感应线圈无自身发热损耗，大幅延长设备使用寿命；配套定制化专属模套加热结构，可直接适配企业现有生产模具，无需模具返修，极大缩短现场改造工期，有效降低客户设备升级改造成本。

现场试验数据显示，该设备电能热转化率可达95%以上，相较传统蒸汽硫化工艺节能超50%，橡胶产品单位生产能耗最低可至0.08kWh/kg，模具温差精准控制在 $\pm 2^{\circ}\text{C}$ 以内。设备运行稳定、适配性强，节能指标、温控精度、运行参数均达标，完全契合企业规模化生产工况与产能要求。

目前，中化橡机乘用车胎(PCR)电加热硫化机研发工作正在稳步推进，有望今年三季度完成样机试验。未来公司将持续深耕橡胶硫化装备低碳创新，针对不同轮胎品类、不同企业生产场景提供定制化适配方案，全方位助力轮胎行业高质量发展。

摘编自“中化橡机”



5.8亿轮胎基地升级项目，细节曝光

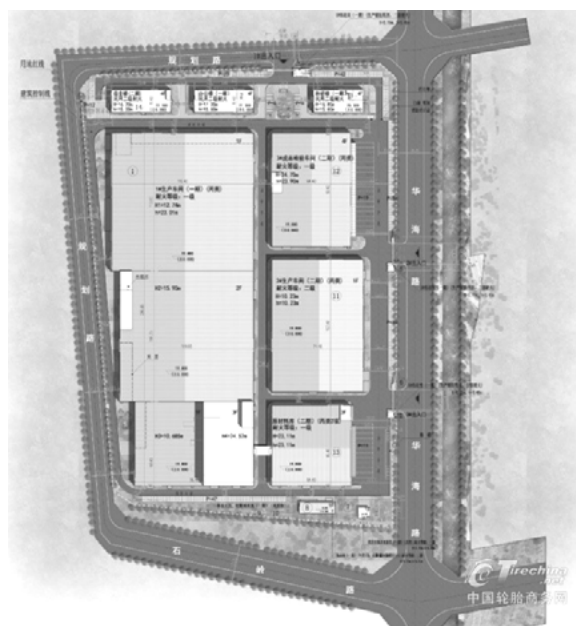
近日，威海市住建部门公示威海中威橡胶有限公司高性能非公路轮胎搬迁项目建设工程设计变更方案，老牌特种轮胎企业根据新厂区生产动线、危化品仓储管理实际需求，对核心生产车间、危险品仓库平面布局实施精细化调整，这座总投资 5.84 亿元的轮胎升级基地建设细节进一步落地明晰。



为适配后期产线布置、危化品存储安全标准、地下管线铺设及屋面运维需要，企业对 1# 主生产车间、危险品仓库两处主体建筑实施布局微调。

改造 1# 主生产车间地下功能分区与屋面结构，满足大型轮胎成型、硫化设备安装以及通风、给排水管线布置，保障流水线连续生产；危品库南北进深由 8.9 m 调整为 8.8 m，建筑面积减少 2.84 m²。项目整体总建筑面积增加 164.83 m²，地上建筑面积减少 60.87 m²，地下建筑面积增加 225.7 m²，扩容的地下空间用作公用配套、设备机房、消防与环保设施，提升厂区安全管理和污染物集中处置水平。本次调整仅优化厂区布局、安防及配套设施，项目产能、产品类型、生产总规模均保持不变。

威海中威橡胶是国内非公路特种轮胎领域的老牌制造企业，主营矿山工程胎、港口专用轮胎、叉车实心胎等多款工况专用轮胎。长期为上海振华重工、三一重工等工程装备龙头配套；海外配套约翰迪尔、Genie 高空作业平台、Taylor 工程机械等国际头部厂商。



本次实施变更的高性能非公路轮胎搬迁项目，是中威橡胶退城入园、产能技改升级核心工程，项目坐落于威海高新区初村镇工业园，东至华海路、西临热电集团供汽站、南接石岭路，总用地面积 88229.0 m²，规划总建筑面积 106780.61 m²。

项目采取分期建设模式：一期先行建成 1# 生产车间、综合办公楼等 8 栋主体建筑，炼胶车间、仓储配套、辅助公用工程等纳入二期建设范畴。项目规划产能稳定为年产 120 万套高性能非公路轮胎，整体以设备更新、环保升级为核心，搬迁复用 62 台硫化机，淘汰老旧密炼机、硫化机共计 32 台，新增密炼机、硫化机 24 台，在产能不变前提下实现生产装备现代化迭代。

企业原址位于威海世昌大道城区路段，属于城市建成区内老厂区，长期受城市发展带来的环保区位约束，2023 年正式启动整体搬迁计划，项目曾入选省级重大项目储备名单，2026 年纳入山东省技改重点项目库，计划 2026 年开工、2028 年整体竣工投产。

摘编自“聚胶”

山东两大轮胎智能改造项目完成备案



日前，山东东营两家轮胎企业同步启动产线升级，两大智能化改造项目完成备案。

备案信息显示，山东宏盛橡胶科技有限公司申报了高性能新能源汽车轮胎生产线智能化改造项目；同时，东营市展高橡胶有限公司推进高性能半钢轮胎生产线智能化改造项目。

宏盛橡胶近年来持续深耕新能源轮胎领域，聚焦低滚阻、静音型新能源配套轮胎的研发，积累了较多轮胎相关专利。

本次智能化改造的重点，是对新能源汽车轮胎专属产线进行装备升级和数字化系统优化，以适应新能源轮胎对性能制造的严苛标准。改造完成后，企业在高端新能源轮胎的产能规模和产品稳定性方面预计将有进一步提升。

东营市展高橡胶拥有成熟的半钢轮胎生产体系，外销市场布局较为广泛。依托广饶当地完善的轮胎产业链配套，企业一直在推进制造端的数字化转型。

此次高性能半钢轮胎生产线智能化改造，将围绕

现有生产工序进行优化，提升自动化水平，改善生产效率 and 产品品质，进一步夯实企业在通用高性能乘用车轮胎市场的竞争力。



近年来，轮胎行业竞争持续加剧，智能化、高端化、绿色化转型已成为本土轮胎企业的发展主线。此次东营两家企业同日落地技改项目，将有助于增强各自企业的市场竞争力，同时也为东营橡胶轮胎产业的持续高质量发展提供支撑。

摘编自“中国轮胎商务网”

中化橡机与风神轮胎“AI智能炼胶及智能诊断、运维平台研发与应用”合作项目顺利通过现场验收及专家评审

7月30日，中化橡机旗下益阳橡胶塑料机械集团有限公司、风神轮胎股份有限公司在河南焦作组织召开“智能炼胶及智能诊断、运维平台研发与应用”项目验收会。专家组现场实地考察AI智能系统落地应用场景，听取项目整体研发及应用的总结汇报，审查了相关项目资料，经充分质询研讨后，一致认定项目圆满完成全部研发任务，顺利通过验收。



项目验收评审会现场

在本次项目的全流程研发、测试与应用工作中，项目团队顺利完成了AI智能密炼控制系统、橡机云边协同智能诊断运维平台这两大核心系统的技术攻坚、系统研发、算法迭代、现场部署、试点验证、成果固化等全部既定任务。项目全流程实施管理规范，各项立项考核指标全部达标，产出丰硕创新成果。

针对橡胶密炼生产与设备运维的行业技术瓶颈，项目团队实现多项关键技术创新：创新构建四段式分

层AI建模方案、搭建云边协同运维架构、打造机理+数据融合的智能管控体系，形成多项行业领先的核心技术成果，有效补强国内橡胶轮胎行业智能生产、智能运维领域的技术短板。

目前，项目已在三家轮胎企业完成常态化落地应用，量产实测数据验证充分。通过AI智能炼胶模式，可大幅提升胶料批次稳定性与质量；同时，AI智能诊断运维模式，可提升运维效率，降本节能成效显著。

该项目的知识产权与标准体系建设成果同样亮眼：截至目前，项目累计取得授权发明专利1项、受理发明专利3项、实用新型专利2项，登记软件著作权2项；主持和参与编制3项轮胎智能制造国家标准、3项轮胎工业智能装备团体标准。

项目现已形成两套成熟的产业化平台系统、多版本迭代AI炼胶模型、行业专属知识库及多项自主知识产权，技术体系完整、落地成熟、可复制可推广，具备较高的工程应用价值、产业示范价值与市场推广前景。

此次项目顺利通过验收，标志着中化橡机在橡胶智能装备、轮胎智能研发制造赛道实现关键技术突破。未来，公司将持续深耕橡塑装备智能化升级，依托自主研发AI智能生产运维平台，赋能橡胶轮胎行业数字化、绿色化、高端化转型，为中国橡胶机械产业高质量发展注入数字动能。

摘编自“中化橡机”

