

无形资产越来越被企业重视,改变过去品牌意识、知识产权意识不强和有产品无名牌的状况,逐步开展以自主知识产权、以新产品为基础的培育、争创中国名牌、中国的世界名牌活动,正在成为拉动轮胎工业转变增长方式、科学发展的巨大动力。近几年,中国轮胎发展相对集中在品牌产品和强势企业,2004 年上海轮胎橡胶(集团)股份有限公司“双钱牌”、三角集团有限公司“三角牌”等 10 家企业的全钢载重子午线轮胎同时获得“中国名牌”称号,形成了中国名牌与国际著名品牌竞争的新格局,在国际市场上享有较高的信誉。2005 年十大中国名牌企业的轮胎综合产量、全钢载重子午线轮胎产量、轮胎出口交货值以及实现利税,分别占列入统计 45 家会员企业的 41.6%, 73.3%, 61.9% 和 56.7%, 十大中国名牌在国内外影响力越来越大。轮胎企业的知识产权意识逐步加强,既能依法维护自己的知识产权,也能尊重别人的知识产权。

3 我国轮胎工业面临新一轮技术革命

世界轮胎工业经过 100 多年“轮胎前工业化时代”,现在已进入“轮胎后工业化时代”,新一轮技术革命已经开始。轮胎创新产品的发展将集安全、绿色环保和智能化于一体,成为世界轮胎发展新趋势;轮胎全自动生产技术的发展,以低温连续混炼和以成型为核心的子午线轮胎全自动化生产线,向低能耗、高效率和高精度方向发展。

在上述技术领域,目前我国轮胎行业中有的企业开始起步,有的企业还没有起步。因此,建议

在以下 3 个方面多下功夫。

首先,要加大科研投资力度。建立高档次的技术开发中心,配备必要的科研力量,建立科技信息网络,积极进行基础理论研究和应用技术研究,使轮胎企业尽快具有独立开发能力,摆脱尾随人后的被动局面。同时要搞好产、学、研结合,充分利用外部科技资源,进行整合创新。

其次,要加大国际交流与合作力度。掌握最新轮胎市场信息与技术动态,通过全球化研究和本地化设计,使轮胎产品更适合国内外市场需求。

再次,要加大选用先进轮胎生产装备的力度。对企业来讲,选用的装备配置一定要高标准、高要求,才能确保高性能轮胎工艺技术路线的实施。同时要配备具有高精度、高效率的生产检测设备。还要持续不断地吸收国际先进装备技术,以改进原有设备的性能,以实现新旧装备协调搭配,促进装备整体水平的提高,从而保证工艺技术路线的有效实施和产品的高品质精品化,以满足用户的个性化、精细化需求。

4 结语

随着我国加入 WTO 和改革开放不断深化,轮胎工业取得了长足进步,成为世界轮胎工业越来越重要的组成部分。在全球经济一体化的形势下,我国轮胎工业在技术、规模等方面必然还要取得更大的发展。因此,我国轮胎工业发展将进一步推动世界轮胎工业的发展。

收稿日期:2006-08-28

风神公司 26.5—25 32PR L-5/G-24 超加深 花纹宽基无内胎工程机械轮胎 研制成功

中图分类号:TQ336.1 文献标识码:D

近日,风神轮胎股份有限公司 26.5—25 32PR L-5/G-24 超加深花纹宽基无内胎工程机械轮胎研制成功,至此该公司 L-5/G-24 系列轮胎已达 5 个规格。

该轮胎标准轮辋为 22.00/3.0,充气断面宽为 (675 ± 23.6) mm,充气外直径为 (1798 ± 27.0) mm;在速度为 $10 \text{ km} \cdot \text{h}^{-1}$ 、气压为 550 kPa 时,负荷为 17 000 kg;在速度为 $50 \text{ km} \cdot \text{h}^{-1}$ 、

气压为 4 250 kPa 时,负荷为 11 200 kg。

该轮胎主要配套用于 ZL-60 型装载机和其它同类型机械,也适用于多种作业条件下的推土机和挖掘机。该轮胎胎体坚固耐用,承载能力强,安全性能好;轮胎行驶面宽大,胎面厚实;花纹为直横向花纹,花纹块面积占轮胎行驶面面积的比例高达 80%,花纹深度为普通花纹深度的 2.5 倍;胎面胶采用抗切割配方,轮胎耐磨、抗刺扎和抗切割性能优良,在矿山、煤田和建筑工地等各种环境恶劣的施工现场能发挥其经久耐用、高效率的使用性能。

(风神轮胎股份有限公司 何红卫供稿)