

**赛轮集团**

**统一口径介绍材料**

# 目录

一、 集团简介 .....	1
二、 发展历程 .....	2
三、 企业文化 .....	3
四、 全球布局 .....	3
五、 科技创新 .....	4
(一) 非公路轮胎 .....	4
(二) 液体黄金轮胎 .....	5
(三) 赛事胎 .....	7
六、 智能制造 .....	8
七、 可持续发展 .....	10
(一) “ECO+”可持续发展战略 .....	10
(二) 可持续发展目标 .....	10
(三) 可持续材料轮胎 .....	11
(四) 可持续评级与承诺 .....	11

## 一、集团简介

赛轮集团依托“中国橡胶工业黄埔”青岛科技大学成长和发展而来，经过二十多年的发展，已经成长为一家集轮胎研发、生产、销售于一体的国际化企业。目前在全球拥有四大研发中心、十大生产基地、一个在建工厂，产品畅销 180 多个国家和地区。2024 年赛轮集团实现营业收入 318.02 亿元，各项核心经营指标均创历史新高。

赛轮集团拥有轿车胎、卡车胎、非公路胎三大全系列产品体系，自主研发的世界最大 63 吋巨型工程子午线轮胎达到国际领先水平；成为首个进入国际汽联赛事轮胎供应商名单的中国轮胎品牌；采用世界首创新材料制成的液体黄金轮胎，攻克行业“魔鬼三角”难题，更节能、更耐磨、更短刹车距离，获欧盟标签法规最高等级认证。

在产品力、制造力持续提升的同时，赛轮集团的品牌价值也屡创新高。在全球权威品牌评估机构 Brand Finance 发布的《2025 全球轮胎品牌价值 25 强》榜单中，赛轮集团首度跃居榜单前十，并蝉联中国最具价值轮胎品牌。

## 二、发展历程

时间	事件
2002 年 11 月 18 日	赛轮集团创立
2003 年 12 月 18 日	第一条全钢子午线轮胎下线
2009 年	国家橡胶与轮胎工程技术研究中心成立
2009 年 9 月	第一条巨型子午线轮胎试制成功
2011 年 6 月	赛轮集团在上交所上市
2012 年 4 月	赛轮越南工厂开工建设
2016 年 8 月	63 吋巨型子午线轮胎下线
2018 年 4 月	世界首条液体黄金轮胎下线量产
2020 年 6 月	橡链云平台正式发布
2021 年 3 月	赛轮柬埔寨工厂正式投资建设
2025 年 5 月	印尼、墨西哥工厂第一条乘用车轮胎下线
2025 年 6 月	液体黄金轮胎时尚系列发布

### 三、企业文化

使命	做一条好轮胎
愿景	成为在全球范围内有影响力的轮胎企业
核心价值观	信任 尊重
企业精神	否定自我 持续创新
人本理念	赛轮人的私事是公司最大的事
工作理念	努力工作是为了更好地生活
团队理念	一群人 一条心 一辈子 做好一件事
文化格言	信任是最大的尊重
	赛轮人是最宝贵的财富
	为创新失败埋单

### 四、全球布局

2012 年，赛轮的第一座海外生产基地落子越南，这是中国轮胎企业在海外的第一座生产基地，目前赛轮越南工厂已经成为世界最大的轮胎生产单体工厂。

2019 年，赛轮与合作伙伴在越南合资共建 ACTR 智能化子午线轮胎工厂。

2021 年，赛轮在柬埔寨新建 900 万套半钢子午线轮胎，成功打造了柬埔寨历史上首个智能化子午线轮胎生产基地。

2025 年，赛轮印尼工厂和墨西哥工厂相继投产。

截至目前，赛轮集团在中国、越南、柬埔寨、印尼、墨西哥建有十大生产基地，一个在建工厂，此外还在全球建有四大研发中心，分别位于中国、北美、欧洲、东南亚，并且控股华东智能网联汽车试验场，待其建成后将成为中国第一、世界一流的智慧交通、智能驾驶综合研发测试平台，构建起了覆盖全球的研发、生产、销售和服务体系。

2025 年，《Tire Business》发布的 2025 年全球轮胎企业 75 强排行榜中，赛轮集团以 43.63 亿美元的销售额再次进入全球前 10 强，同比增长 21.06%，成为前十强中增速最快的企业。

2025 年，国际品牌价值评估咨询机构 Brand Finance 发布了全球 25 大轮胎品牌价值排行榜单，赛轮以 9.05 亿美元的品牌价值位列第 10 位，较去年增长 13%，再度蝉联中国最具价值轮胎品牌。

## 五、科技创新

### （一）非公路轮胎

非公路轮胎作为轮胎行业的一个细分领域，技术要求高、用途广泛，在农业、工业等领域担任着不可或缺的角色。但特种胎的制造又属于“高投入，高风险，高难度”，研发难

度高、研发周期长，投入资金巨大。

赛轮从 2008 年成立特种胎项目小组，在没有任何的经验和技术可借鉴的情况下，协同上下游产业链开始，进行原始创新，历时十余年的时间，实现了特种轮胎的自主研发和生产制造。2009 年，由赛轮自主研发的第一条巨胎产品在青岛工厂成功下线。2016 年，赛轮集团自主研发生产出世界最大 63 吋巨型子午线轮胎，达到国际领先水平。

目前，赛轮已经掌握了全系列巨型子午线轮胎技术，建立起涵盖巨型工程子午胎、中小型工程子午胎、农业胎、斜交工程胎、实心胎等在内的自主研发、制造体系，包含 2000 个产品规格，还实现了全流程特种胎装备的研发投用。

## （二）液体黄金轮胎

液体黄金轮胎是赛轮集团历经十余年自主研发，打造的一款更加节能、更加安全、更加耐磨的轮胎产品。它采用世界首创的化学炼胶技术，攻克了困扰行业百余年的“魔鬼三角”难题，同时提升了轮胎的滚阻、湿抓和耐磨性能，也因此被誉为“世界橡胶轮胎工业第四个具有里程碑意义的技术创新”。

2016 年，欧洲权威橡胶杂志对这一新的工艺进行了特别报道，评价化学炼胶技术会“助力中国轮胎工业实现跨越式发展，达到国际领先水平”，同时他们还把利用化学炼胶技

术制备出的橡胶材料评价为“液体黄金”，这也是“液体黄金”的名字由来。

2018 年 4 月，首批液体黄金轮胎在赛轮集团东营工厂下线，标志着液体黄金轮胎量产迈出关键一步。

过去，轮胎行业长期受到“魔鬼三角”难题的困扰，即轮胎的滚阻性能（节能性）、抗湿滑性能（安全性）和耐磨性能（耐用性）不可能同时改善，如果要提升其中一到两个性能，其他一到两个性能必然变差。我们用“魔鬼三角”来描述这一规律。

传统的物理炼胶工艺是将几种材料在固体状态下进行混炼，纳米颗粒的分散达不到理想效果。而化学炼胶技术是在液体状态下将橡胶和纳米颗粒混合均匀，可以让纳米颗粒分散得更均匀，同时和橡胶结合得更强。

据国际权威测试数据，使用液体黄金轮胎，燃油车百公里油耗可降低 8%，节油约 0.6L；电动车百公里节电 12%，一次充电可以多跑 40-60 公里；车速 80km/h 时进行刹车，液体黄金轮胎的湿地刹车距离相比普通 C 级轮胎缩短 7 米；耐磨性相比普通轮胎可以增加 20%—30%；相比普通轮胎噪音降低 1-2 分贝。

液体黄金轿车轮胎的滚阻和湿地抓地性能达到国际最高等级 AA 级，液体黄金卡客车轮胎获得国际权威机构颁出的“节能先锋奖”和 CHINA MARK 证书，1 款轿车轮胎和 3 款



卡客车轮胎同时取得 TÜV MARK 认证。

2025 年 6 月，赛轮推出“高颜值+高性能”的液体黄金轮胎时尚系列，融合东方美学与尖端科技，为用户带来全新的驾乘体验。液体黄金轮胎时尚系列涵盖七款独具魅力的高级配色，还搭载了 ARMOR SEAL 自密封胶技术、SILENT TREAD 静音绵和 RFID 芯片等多项独家“黑科技”。

液体黄金轮胎还实现了从原材料选用、生产制造、产品使用的全生命周期绿色、低碳。液体黄金轮胎油车全生命周期节约汽油约 336 升，相当于降低二氧化碳排放 772 公斤，真正让这个地球更加绿色、低碳和可持续发展。

### （三）赛事胎

2017 年，赛轮正式踏上了赛事胎追梦之路，并用一整年的时间实现了飘移胎的自主研发。2018 年，赛轮踏上了 D1 飘移赛赛场，首站比赛即收获了 4 个单站冠军、年度单走和追走双料冠军，创造了 D1 飘移赛的历史。

2019 年开始，赛轮踏上了国内外各类赛事的征程，在 FIA IDC 漂移世界杯、Formula Drift Japan 漂移赛、中国环塔国际拉力赛等全球著名汽车赛事上，缔造了一个又一个传奇故事。

2024 年，赛轮进入国际汽联赛事轮胎供应商名单，成为首个拿到国际汽联“入场券”的中国轮胎品牌。自 2024

赛季开始，赛轮为国际汽联 F4 方程式中国锦标赛、TCR 国际汽车亚洲系列赛、CTCC 中国汽车场地职业联赛、韩国 CJ SUPERRACE 和中国汽车场地职业联赛-运动杯等国际顶级赛事独家提供赛事轮胎。

2025 年 2 月，由小米汽车与赛轮合作开发的 PT01 赛道高性能轮胎同期上线小米有品商城，为小米 SU7 Ultra 用户打造极致赛道体验。

## 六、智能制造

赛轮集团成立之初的名字是“青岛赛轮子午线轮胎信息化生产示范基地有限公司”，包含两个关键词：信息化和示范基地。而成立的初衷就是希望通过自己的实践，走出一条信息化带动轮胎行业转型升级的道路。集团创始人袁仲雪先生在 1997 年就提出“控制到位才能管理到位”的管理理念，并逐步形成以“控制到位、管理到位、价值驱动、体验至上”为目标，通过转业务、转技术、转组织&思维来保障战略目标实现的数字化转型战略，形成了一支既懂轮胎智能制造又懂信息化的复合型专业人才团队，为集团数字化转型实践提供了全方位战略、组织及人才保障。

经过 20 多年轮胎行业信息技术的积累，赛轮逐渐将人工变成自动化设备，再变成智能化设备，再基于智能化装备

打造了 5G+工业互联网平台“橡链云”，这是赛轮 1000 多名软件、控制工程师变成了懂设备、懂工艺、懂生产、懂管理的工程师坚持不懈努力最好的验证。

2021 年，赛轮在青岛工厂打造了行业内首个 5G+工业互联网轮胎智能工厂示范线，示范线的特点集中体现在 5 个新：新装备、新材料、新工艺、新技术和新模式。在赛轮的数智化生产车间，可以看到智能化的生产设备和自动化物流调度，NPS 智能成型机 35 秒内就可以生产一条轮胎，轮胎生产环节还会植入 RFID 芯片，实现轮胎的全生命周期管理。

围绕核心工业智能制造，“橡链云”平台纵向上实现了所有工序的“人、机、料、法、环、测”的全面互联，构建了行业内最完整、最丰富的机理模型库。横向上实现了企业内部运营和上下游企业的全面互通，目前，平台已入驻 2200 余家代理商以及超过 10 万家门店，并且链接服务了千万车主。

同时，基于“橡链云”平台，赛轮构建了模块化、标准化、平台化的快速推广复制能力，大大提升了新建工厂的效率，降低了建设成本。

## 七、可持续发展

赛轮集团建立了完善的可持续发展治理架构，董事会下成立战略与可持续发展委员会，并成立了可持续发展领导工作组、可持续发展战略管理办公室及可持续发展工作小组，形成了强有力的执行机制，持续推动集团可持续发展工作高效落实。

自 2013 年起，赛轮集团累计发布了 12 份社会责任/ESG/可持续发展报告，其中 8 份社会责任报告，2 份 ESG 报告，2 份可持续发展报告，并从 2023 年起发布中英文版本的可持续发展报告。

### （一）“eco+”可持续发展战略

2024 年，赛轮集团正式发布“eco+”可持续发展战略，紧扣“做一条好轮胎”的使命初心，构建“生态卓越、人文共生、价值驱动、精益治理”四大战略支柱，向下聚焦细分八个核心行动领域，彰显我们对生态（Ecology）守护与经济（Economy）发展的双重使命，以及将可持续发展理念延展（“+”）至各行动领域和业务运营的态度与决心。

### （二）可持续发展目标

2024 年，赛轮集团发布可持续发展目标：轮胎产品中的可持续材料含量 2030 年提高到 40%，2050 年提高到 100%；

到 2030 年,单位产品能耗较 2022 年降低 30%;到 2030 年,单位产品碳排放较 2022 年降低 30%。

截至 2024 年底,赛轮集团轮胎产品中的可持续材料占比已达 31.8%。半钢子午胎、全钢子午胎、非公路轮胎单位产品能耗较 2022 年分别下降 11.5%、14.0%、23.7%。半钢子午胎、全钢子午胎、非公路轮胎单位产品碳排放较 2022 年分别下降 19.3%、19.7%、29.9%。

### （三）可持续材料轮胎

赛轮集团推出了两款高比例可持续材料轮胎：可持续材料占比达到 75%的轿车轮胎和可持续材料占比达到 80%的卡车轮胎。两者的滚阻系数分别为 6.0 和 3.8，均达到欧盟标签法规定最高级——A 级。

### （四）可持续评级与承诺

赛轮集团 ESG 工作获得了 ESG 评级机构的广泛认可。集团 MSCI ESG 评级为 A 级,是 MSCI 评级最高的中国轮胎企业;Eco Vadis 评级为银牌,跻身全球参评企业的前 15%;CDP 评级在气候变化与水安全两个领域均被评为 B 级,是 CDP 评级最高的中国轮胎企业;WIND ESG 评级为 A 级,为中国轮胎企业的最高水平。

赛轮集团加入了联合国全球契约组织（UNGC），并致力于持续改进，使运营及准则更加符合 UNGC 的十项原则。同时，集团深知人类活动影响着气候变化，于 2024 年加入科学

碳目标倡议 (SBTi)，并响应其对企业气候行动的紧急呼吁，目前正根据 SBTi 的标准制定具体的减排目标和实施计划，预计 2025 年底至 2026 年初制定完成并通过 SBTi 审验，为减缓全球气候变化贡献更多赛轮力量。集团加入了全球可持续天然橡胶平台 (GPSNR)，与全球天然橡胶价值链中的利益相关方一道，助力全球天然橡胶行业的可持续发展。