

向发展,在 21 世纪初,就技术发展而言,主要体现在品种、技术的全方位,产品高、中、低档多层次结构上。

在胶鞋设计方面,虽然“仿制”的局面在下世纪初不会有太大的改变,但是随着我国胶鞋生产大国和出口大国的地位进一步加强(包括制鞋大国地位的加强),一些有远见的胶鞋企业集团将会和一些研究机构合作开始对胶鞋的设计理论作初步的研究。

在设计手段方面,随着电子计算机技术的迅速发展,将在胶鞋结构的设计、帮样的扩缩、楦样的扩缩以及模具的设计等领域全面应用电子计算机技术,以加快设计周期,提高设计质量,节约成本。

在原材料应用方面,多材质并用的局面不会改变。像国外一样,舒适与时尚相结合的设计思想以及对环境的要求因素将主导我们对鞋材的选择。在胶鞋的底材方面,由于注塑工艺将受到重视,热塑型材料,主要是 PVC, TR, TPU 以及 EVA 的用量将会增大。

在胶鞋生产工艺方面,裁断和缝纫工序仍依靠机械手段,不过在缝纫工序中,电脑控制缝纫质量和电脑绣花的应用将更为广泛。在胶鞋的成型工艺中,传统的热硫化工艺仍占一定的地位,但是随着劳动力费用的上涨,与目前工业发达国家一样,为提高劳动生产率,注塑和注压工艺在胶鞋生产工艺中所占的比例将增大。

3.3 市场

(1)内销市场。由于受到皮鞋等其它鞋种的冲击,我国国内市场胶鞋的消费量估计比原来的预测要低。原来预测国内胶鞋消费量到 2000 年为 8.5 亿~9.5 亿双水平,现在看来到 2010 年估计国内的胶鞋消费量只能达到这个

水平的下限。

(2)外销市场。根据 1989~1993 年胶鞋世界贸易的增长速度,到 2010 年世界胶鞋贸易额最保守的估计为 500 亿美元,其中进口额约为 275 亿美元,出口额为 225 亿美元左右。如果按照中国占世界胶鞋出口额 20%~40%的比例计算,那么到 2010 年中国的胶鞋出口额约为 45 亿~56 亿美元。

总之,我国是个人口大国,到 2010 年我国的人口将超过 13 亿。我国每年的胶鞋消费量约为 7 亿~8 亿双。我国也是个工业发展中国家,我国的人均国民生产总值还处于较低水平,因此,近期我国不可能像一些国家那样将制鞋工业转移到其它国家,而依赖于进口。目前,我国的胶鞋工业仍有发展前途,所不同的是要做好产业结构调整,即调整好生产基地,调整好品种结构,调整好技术结构。

参考文献:

- [1] 吴东彦. 中国鞋业面临新一轮调整[J]. 制鞋科技, 1998(8): 81-82.
- [2] Lee S. Soling market production trends and forecasts out to 2005[J]. American Shoemaking, 1999(1): 44-48.
- [3] 邓启明. 世界鞋业市场的过去、现在和未来[J]. 制鞋科技, 1997(6): 13-14.
- [4] Anon. Shoe tomorrow[J]. World Footwear, 1999(1-2): 33-38.
- [5] Anon. Shoemaking in the next millenium[J]. World Footwear, 1997(1-2): 10-13.
- [6] Tailby S. Comfort footwear[J]. World Footwear, 1997(3-4): 16-21.
- [7] Tailby S. Sports footwear[J]. World Footwear, 1997(9-10): 34-42.
- [8] Wilford A. Ecological shoes[J]. World Footwear, 1999(1-2): 41-49.
- [9] Anon. Rubber[J]. American Shoemaking, 1998(6): 12-15.
- [10] 吴东彦. 1998 年中国鞋类进出口情况分析[J]. 中外鞋业, 1999(1): 77-78.

收稿日期: 1999-12-16

新产品橡胶防老剂 WH-100Z

中图分类号: TQ330.38⁺2 文献标识码: D

吉林省长春通达化工有限责任公司研制成功了橡胶防老剂 WH-100Z(国家级火炬计划产品),并投资 300 万元建成生产装置。该产品是胺类防老剂的新品种,在结构上引入不同的防老化官能团,属国内首创,与其它防老剂并用具

有良好的协同效应。在耐热空气老化、耐天候老化等方面性能优异,且不变色、不污染,主要用于轮胎及其它橡胶制品中。一年多来,经辽宁轮胎集团有限责任公司等单位试用证明,该产品完全可以替代传统的防老剂 4010NA 等。目前该产品已投入生产并面市。

(辽宁轮胎集团有限责任公司 杨树田供稿)