



圣理华知识产权

《拉链知识产权月刊》

2015年第八期

拉链专利动态 Zipper patent picks

拉链行业上月专利统计

- [国内企业专利申请排行统计](#)
- [国内企业专利申请类型统计](#)
- [2015年7月专利清单](#)

YKK 专利精选

- [拉链拉头检查装置 CN201380046797.2](#)
- [拉链头组装机的完成品检查装置 CN201280073672.4](#)
- [拉链组装装置 CN201380056198.9](#)
- [拉链长链的制造方法以及拉链 CN201280076913.0](#)
- [拉链用的后装拉片拉头 CN201280077023.1](#)
- [长条拉链牙链的空间部形成方法 CN201280076669.8](#)

拉链行业上月专利统计

- [国内企业专利技术领域分析](#)
- [YKK 专利技术领域分析](#)

知名企业专利精选

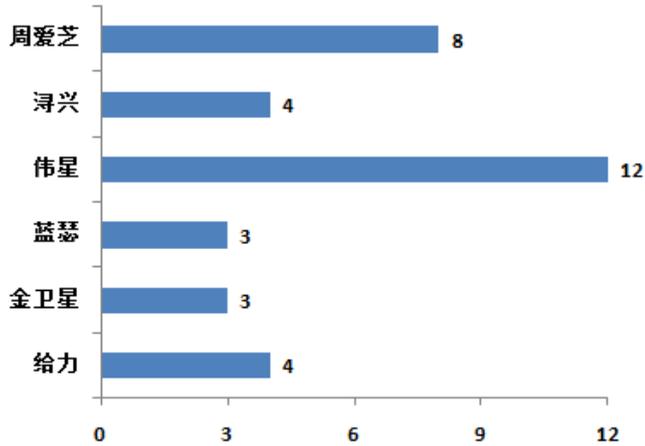
- [拉链布带的加工方法 CN201510170088.6](#)
- [自动拉链机 CN201310751606.4](#)
- [一种自动拉链结构 CN201510163830.0](#)
- [拉链穿头机 CN201510248061.4](#)
- [拉链加工设备 CN201510188790.5](#)
- [拉链头 CN201510199705.5](#)

知识产权资讯 Intellectual Property News

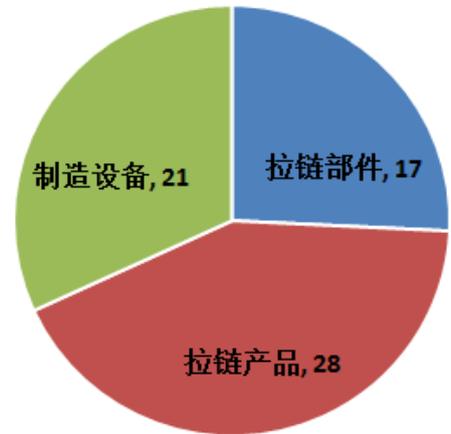
- [缝机业开启动脑程序 服务升级与智能升级](#)
- [21 届全国发明展览会定档促进产业化出实效](#)
- [两地企业成立榨油机专利联盟](#)
- [多管齐下提升服装产业竞争力](#)
- [襄阳纺织服装产业园：用创新驱动发展](#)
- [新工业红利：“互联网+制造业”](#)

拉链专利动态 Zipper Patent Information

国内企业专利申请排行统计



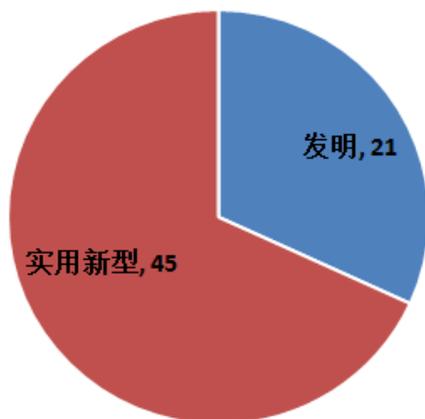
国内企业专利技术领域分析



7月份在国内拉链领域，专利公开总量为66件；其中，伟星（12件）、周爱芝（8件），浔兴、给力（4件），蓝瑟、金卫星（3件），其余申请人公开专利均为1-2件。

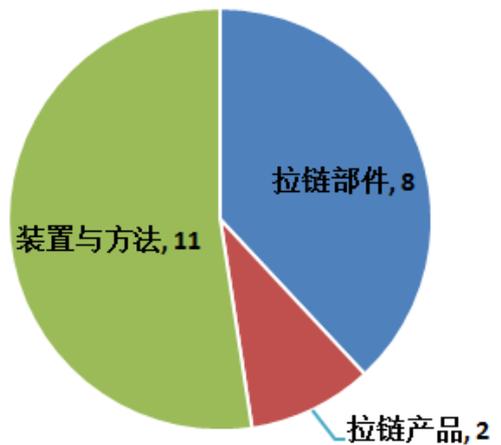
6月份国内企业在拉链领域，公开的专利主要涉及拉链产品（28件），制造设备（21件），拉链及其部件为（17件）。

国内企业专利申请类型统计



6月份在拉链领域，专利公开最多的类型是实用新型（45件），其次发明（21件）。

YKK 专利技术领域分析



6月份 YKK 在拉链领域，共公开 21 件专利，公开的专利主要涉及装置与方法（11 件），拉链部件（8 件），拉链产品（2 件）。

专利清单 Patent List

序号	申请类型	名称	申请号	申请（专利权）人
1	发明	拉链拉头组装机的拉链拉头检查装置	CN201380046797.2	YKK 株式会社
2	发明	滑动件组装机的盖体安装装置	CN201480002691.7	YKK 株式会社
3	发明	长条拉链牙链的空间部形成方法及装置	CN201280076669.8	YKK 株式会社
4	发明	拉链拉头组装机的锁针装配装置	CN201480002641.9	YKK 株式会社
5	发明	拉链用拉头	CN201280076537.5	YKK 株式会社
6	发明	拉链	CN201410642271.7	YKK 株式会社
7	发明	增强膜粘着装置	CN201480002950.6	YKK 株式会社
8	发明	拉链头组装机的完成品检查装置	CN201280073672.4	YKK 株式会社
9	发明	拉链组装装置	CN201380056198.9	YKK 株式会社
10	发明	拉链长链的制造方法以及拉链	CN201280076913.0	YKK 株式会社
11	发明	拉链用的后装拉片拉头	CN201280077023.1	YKK 株式会社
12	发明	拉链拉头组装装置的锁针检查装置	CN201480002286.5	YKK 株式会社
13	发明	拉链用滑件	CN201280076955.4	YKK 株式会社
14	发明	成形面拉链	CN201510152985.4	YKK 株式会社
15	发明	拉链用拉头	CN201280077311.7	YKK 株式会社
16	发明	拉链用拉头	CN201280077301.3	YKK 株式会社
17	发明	组装式拉链拉头及其制造方法	CN201410682131.2	YKK 株式会社
18	发明	紧固部件及紧固部件的制造方法	CN201280075876.1	YKK 株式会社
19	外观设计	拉头	CN201430530223.X	YKK 株式会社
20	外观设计	滑动拉链用拉链齿带	CN201530058661.5	YKK 株式会社
21	外观设计	拉头用主体	CN201430530510.0	YKK 株式会社

序号	申请类型	名称	申请号	申请（专利权）人
22	发明	拉链布带的加工方法	CN201510170088.6	浙江伟星实业发展股份有限公司
23	实用新型	多功能拉链	CN201520029189.7	浙江伟星实业发展股份有限公司
24	实用新型	一种服装及拉链	CN201520069228.6	浙江伟星实业发展股份有限公司
25	实用新型	树脂拉链及具有该树脂拉链的服装	CN201520037158.6	浙江伟星实业发展股份有限公司
26	实用新型	一种拉链及其链牙线材	CN201520123843.0	浙江伟星实业发展股份有限公司
27	实用新型	一种拉链及其拉头	CN201520197333.8	浙江伟星实业发展股份有限公司
28	实用新型	一种穿头机及其拉链牙位调整装置	CN201520038556.X	浙江伟星实业发展股份有限公司
29	实用新型	隐形拉头及具有该隐形拉头的隐形拉链	CN201520123894.3	浙江伟星实业发展股份有限公司
30	实用新型	一种方块插销机的导链装置及方块插销机	CN201420829733.1	浙江伟星实业发展股份有限公司
31	实用新型	一种无脚工字扣	CN201520145044.3	浙江伟星实业发展股份有限公司
32	实用新型	一种工字扣	CN201520151175.2	浙江伟星实业发展股份有限公司
33	实用新型	一种撞钉	CN201520145199.7	浙江伟星实业发展股份有限公司
34	实用新型	一种带坐车识别卡和粘贴式 LED 的钥匙圈	CN201420729143.1	周爱芝
35	实用新型	一种带 LED 的钥匙圈	CN201420729057.0	周爱芝
36	实用新型	一种带收藏式水果刀的钥匙扣	CN201420727541.X	周爱芝
37	实用新型	一种带粘贴式 LED 灯的钥匙扣	CN201420727436.6	周爱芝
38	实用新型	一种带卡扣式指南针的钥匙扣	CN201420726325.3	周爱芝
39	实用新型	一种带卡扣式验钞机的钥匙扣	CN201420726324.9	周爱芝
40	实用新型	一种带收藏式螺丝刀的钥匙扣	CN201420726234.X	周爱芝
41	实用新型	一种带指南针的钥匙扣	CN201420726233.5	周爱芝
42	发明	自动拉链机	CN201310751606.4	常熟市给力拉链设备有限公司
43	发明	单向尼龙免修齿定寸机	CN201310751399.2	常熟市给力拉链设备有限公司
44	发明	自动颗粒料上止机	CN201310751783.2	常熟市给力拉链设备有限公司
45	发明	双向定寸冲铣机	CN201310751474.5	常熟市给力拉链设备有限公司

序号	申请类型	名称	申请号	申请（专利权）人
46	实用新型	一种上、下船板可旋转的拉链头	CN201520185032.3	福建浔兴拉链科技股份有限公司
47	实用新型	一种结构改良的金属拉链	CN201520176313.2	福建浔兴拉链科技股份有限公司
48	实用新型	一种专用于加工拉合用链牙的金属线材	CN201520176292.4	福建浔兴拉链科技股份有限公司
49	实用新型	一种结构改良的拉合用链牙	CN201520175875.5	福建浔兴拉链科技股份有限公司
50	发明	拉链加工设备	CN201510188790.5	深圳市蓝瑟机电科技有限公司
51	发明	塑胶链齿加工设备	CN201510187666.7	深圳市蓝瑟机电科技有限公司
52	发明	金属包装机及其自动穿拉头机构	CN201510189361.X	深圳市蓝瑟机电科技有限公司
53	实用新型	一种拉链的链齿装配机构	CN201520119264.9	无锡金卫星实业有限公司
54	实用新型	一种拉链的链齿自动上料装置	CN201520119276.1	无锡金卫星实业有限公司
55	实用新型	一种用于制造拉链的链齿自动上料装置	CN201520119277.6	无锡金卫星实业有限公司
56	实用新型	金属拉链表面、牙尖叻架一体烫带机	CN201520103805.9	广州六禧拉链发展有限公司
57	实用新型	金属拉链链牙全方位叻架烫带机	CN201520104026.0	广州六禧拉链发展有限公司
58	实用新型	一种导电拉链带	CN201520136540.2	深圳市经纬拉链有限公司
59	实用新型	一种导电拉链	CN201520135611.7	深圳市经纬拉链有限公司
60	发明	拉链穿头机	CN201510248061.4	温州宏业精机有限公司
61	发明	穿头机拉头刀口定位装置	CN201510248105.3	温州宏业精机有限公司
62	实用新型	一种改进的拉链头组装机的脱料装置	CN201520193172.5	义乌市华灵拉链有限公司
63	实用新型	拉链止动块插销机先压后打定位迫紧装置	CN201520191219.4	义乌市华灵拉链有限公司
64	发明	用于拉链的拉头和其插入方法	CN201380054547.3	阿尔伯托·埃利亚斯·利瓦伊;拉奎尔·艾尼
65	实用新型	一种超小型金属拉链	CN201520087356.3	常熟市百耀拉链机械有限公司
66	发明	一种立体直角拉链	CN201510206077.9	董玉霄
67	实用新型	拉链合链装置	CN201520133964.3	佛山市煜丰机械有限公司
68	实用新型	一种防卡死型拉链	CN201520195764.0	洪美玉

序号	申请类型	名称	申请号	申请（专利权）人
69	实用新型	水密拉链	CN201520135098.1	嘉兴市双金拉链有限公司
70	发明	闭尾式拉链	CN201510251682.8	开易(广东)服装配件有限公司
71	实用新型	一种防止儿童开启的拉链	CN201520146575.4	罗青
72	发明	一种带挤压花纹线条图案 LOGO 金属拉链生产加工方法	CN201410034570.2	梅州荣赐拉链制品有限公司
73	发明	防雨水及防撬开之相互交叉遮盖功能的拉链头	CN201510199705.5	芊茂(浙江)拉链有限公司
74	实用新型	一种新型穿拉头工具	CN201520099816.4	陕西科技大学
75	实用新型	一种易开拉链	CN201520093267.X	上海东龙服饰有限公司
76	实用新型	双层防爆开拉链及其拉链头	CN201520094918.7	深圳市宝丽拉链有限公司
77	发明	具有间开颜色的金属拉链和制作方法及专用模具	CN201510233874.6	深圳市联星服装辅料有限公司
78	发明	一种自拉拉链组件	CN201510193270.3	孝感市奇思妙想文化传媒有限公司
79	发明	具有自锁防盗功能的拉链装置	CN201510151322.0	谢祥宇
80	实用新型	一种防滑型拉链	CN201520098375.6	虞婧婕
81	实用新型	针织经编隐形拉链带	CN201520130089.3	长扬实业股份有限公司
82	发明	一种改良结构的拉链头组装机	CN201510214687.3	浙江杰凯拉链科技有限公司
83	实用新型	一种反光拉链	CN201520198101.4	浙江龙游道明光学有限公司
84	实用新型	自粘扣拉链产出机构	CN201520080733.0	浙江新新包装机械有限公司
85	实用新型	一种防水拉链	CN201520049405.4	钟乃良
86	发明	一种通过指纹控制的自动拉链结构	CN201510163830.0	周士志

序号：2

名称：拉链头组装机的完成品检查装置

申请号：CN201280073672.4

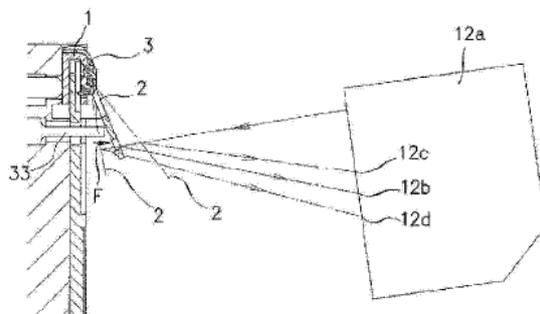
申请日：2012-11-15

公告日：2015-07-22

专利权人：YKK 株式会社

申请类型：发明

分类号：A44B19/30(2006.01)I;A44B19/42(2006.01)I



摘要：

一种完成品检查装置，可检查完成品的锁销的弹簧力是否为设定的大小。在转台4上设有与完成品的拉片2对向的检查用推板33，利用此检查用推板33按压拉片2而抵抗锁销3的弹簧力而转动。且设有检测此拉片2的转动姿势是否为设定的转动姿势的转动姿势检出部12a，由此，可检查完成品的锁销3的弹簧力是否为设定的大小。

序号：3

名称：拉链组装装置

申请号：CN201380056198.9

申请日：2013-12-17

公告日：2015-07-15

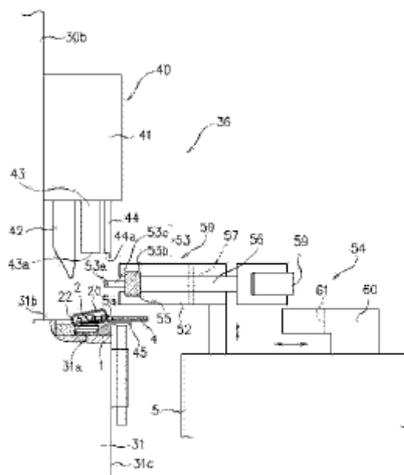
专利权人：YKK 株式会社

申请类型：发明

分类号：A44B19/42(2006.01)I

摘要：

本发明提供一种拉链组装装置，可将拉链的第一拉链拉头侧闭合且可削减拉链的制造成本及制造时间，包括：第一夹持器(20)，移送连续拉链链条(C1)；切断装置(30)，将由第一夹持器(20)移送的连续拉链链条(C1)切割为规定长度的拉链链条(C2)；第二夹持器(40)，从第一夹持器(20)接收并移送拉链链条(C2)；第一拉链拉头安装装置(50A)及第二拉链拉头安装装置(50B)，在由第二夹持器(40)移送的拉链链条(C2)上安装第一拉链拉头(S1)及第二拉链拉头(S2)；止动部安装装置(60)，在由第二夹持器(40)移送的拉链链条(C2)上安装止动部(P1)；以及拉链拉头移动装置(55)，使安装于拉链链条(C2)的第一拉链拉头(S1)朝向使拉链链条(C2)的一对链齿排(E)咬合而闭合的方向移动。



序号：4

名称：拉链长链的制造方法以及拉链

申请号：CN201280076913.0

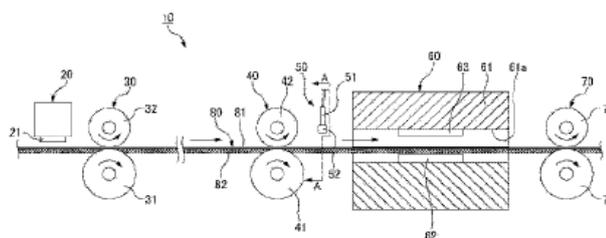
申请日：2012-12-13

公告日：2015-07-15

专利权人：YKK 株式会社

申请类型：发明

分类号：A44B19/42(2006.01)I;A44B19/58(2006.01)I



摘要：

本发明提供无需以往那样等间隔地赋予多个位置检测用标志就能够将装饰用图案赋予至拉链长链的规定位置的拉链长链的制造方法以及拉链。具备：将一对拉链链牙列(82)处于啮合状态的拉链长链(80)搬送的第一搬送工序(S1)；在一对拉链带(81)的表背面的至少一个面上赋予装饰用图案(D)的装饰用图案赋予工序(S2)；在一对拉链带(81)的表背面的至少一个面上赋予位置检测用标志(M)的位置检测用标志赋予工序(S2)；将赋予有装饰用图案(D)以及位置检测用标志(M)的拉链长链(80)搬送的第二搬送工序(S3)；以及由检测机构(50)检测赋予于一对拉链带(81)的位置检测用标志(M)的位置检测工序(S4)，装饰用图案(D)被赋予至在拉链长链(80)的长度方向上隔开间隔地赋予的两个位置检测用标志(M)之间，基于来自检测机构(50)的检测信号进行规定的加工。

序号：5

名称：拉链用的后装拉片拉头

申请号：CN201280077023.1

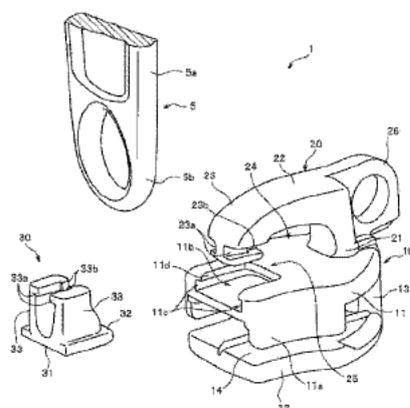
申请日：2012-11-12

公告日：2015-07-15

专利权人：YKK 株式会社

申请类型：发明

分类号：A44B19/26(2006.01)I



摘要：

本发明的拉头(1、2、3、4)在拉头主体(10、40、70、110)的上翼板(11、41、71、111)上呈悬臂状一体形成有拉片安装杆(20、50、80、120)，在上翼板(11、41、71、111)与拉片安装杆(20、50、80、120)的自由端部(23、53、83、123)之间配置有闭塞构件(30、60、90、130)。上翼板(11、41、71、111)和自由端部(23、53、83、123)具有用于安装闭塞构件(30、60、90、130)的第1及第2安装部，闭塞构件(30、60、90、130)具有安装于上翼板(11、41、71、111)的第1安装部和自由端部(23、53、83、123)的第2安装部的第1及第2被安装部。由此，拉头(1、2、3、4)的组装变简单。另外，即使用力拉拽拉片(5)，拉片安装杆(20、50、80、120)的变形也被抑制为最小限度。

序号：6

名称：长条拉链牙链的空间部形成方法及装置

申请号：CN201280076669.8

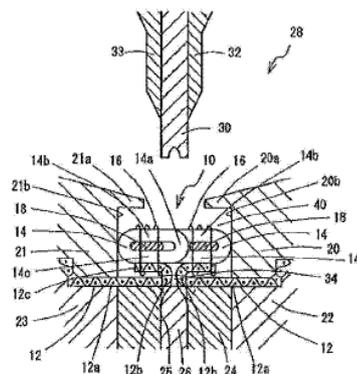
申请日：2012-11-01

公告日：2015-07-01

专利权人：YKK 株式会社

申请类型：发明

分类号：A44B19/58(2006.01)I



摘要：

一种用于形成长条拉链牙链的空间部的空间部形成方法及装置，具有高品质及高效率，可以正确地进行链齿的切断，也可确实地进行已切断的链齿的拔除。具备上部握爪(20、21)与下部握爪(22、23)，夹持已咬合的拉链牙链(10)的两侧的链带(12)。且具备设于下部握爪(22、23)间的固定模(24)，及在上部握爪(20、21)间的上部从上部握爪(20、21)以相互对向的方式而延伸出的一对卡止段部(20a、21a)。在固定模(24)上设有顶推构件(26)，位于链齿(14)的下方且可上下移动自如。且具备冲头(30)，位于上部握爪(20、21)间，且设在顶推构件(26)的上方，及一对切断刃(32、33)，位于冲头(30)的两侧且可上下移动自如。

知名企业专利精选 Well-known enterprises patent Featured

序号：1

名称：拉链布带的加工方法

申请号：CN201510170088.6

申请日：2015-04-10

公告日：2015-07-01

专利权人：浙江伟星实业发展股份有限公司

申请类型：发明

分类号：A44B19/42(2006.01)I

摘要：

本发明公开了一种拉链布带的加工方法，用于加工具有防水功能的拉链产品，包括步骤：使用防水剂的溶液浸润拉链布带；清洗浸润完成的拉链布带；对拉链布带进行烫带烘干。采用这种拉链布带的加工方法采用浸润防水剂处理代替用防水材料对拉链布带进行表面处理，生产出的拉链布带基本保持加工前的厚度，不会出现明显的增厚，由于厚度不额外增加也就保证了拉链布带本身的柔软程度，避免防水处理后拉链布带出现明显硬化的情况，保证了生产出的防水拉链使用手感顺滑不僵硬；且由于采用防水剂浸润的操作，令防水剂充分进入拉链布带内部，防水材料与布带本身的结合更加牢固，不容易因为洗涤等外力造成防水材料的脱落，保证了防水拉链的耐洗涤性。



序号：2

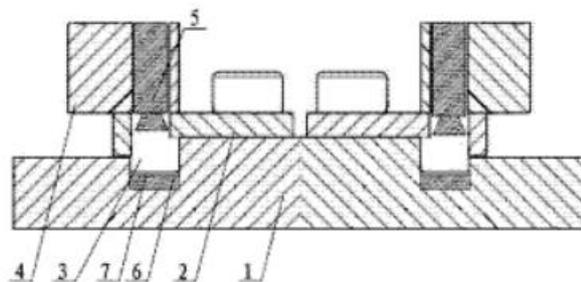
名称：自动拉链机

申请号：CN201310751606.4

申请日：2013-12-31

公告日：2015-07-01

专利权人：常熟市给力拉链设备有限公司



申请类型：发明

分类号：A44B19/42(2006.01)I;G01V8/10(2006.01)I

摘要：

本发明公开了一种带有拉链缺牙自动检测装置的自动拉链机,属于机械设备领域。本发明自动拉链机中的拉链缺牙自动检测装置包括底座和底座上设有连接板,底座朝向连接板的端面设有拉链通道,拉链通道的正上方设有红外光发射器,拉链通道的正下方设有与红外光发射器对应的红外感应器。本发明通过红外光发射器代替传统的滚珠检测,提高了检测的可靠性和稳定性,适应各类拉链的缺牙检测,适用于各种拉链生产企业,其结构简单,检测过程无需人工操作,大大地提高了检测效率。红外感应器上方设有透明防护层,可以更好地保护红外感应器。为了适应各类拉链的缺牙检测,红外光发射器在支架上可上下调节高度。

序号：3

名称：一种通过指纹控制的自动拉链结构

申请号：CN201510163830.0

申请日：2015-04-09

公告日：2015-07-01

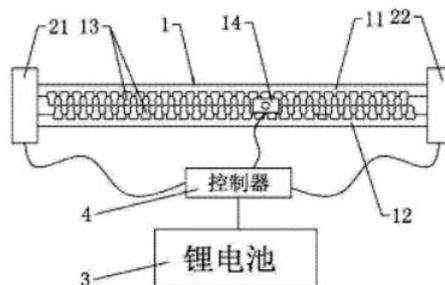
专利权人：周士志

申请类型：发明

分类号：A44B19/04(2006.01)I;A44B19/26(2006.01)I

摘要：

本发明公开了一种通过指纹控制的自动拉链结构，其拉链主体包括第一、二硅胶带，拉链主体配装具有磁性的拉链头，拉链头上表面装设指纹控制开关，拉链主体一端部配装第一电磁体，拉链主体另一端部配装第二电磁体，第一、二电磁体的磁性相反，锂电池、指纹控制开关及第一、二电磁体分别与控制器电连接；第一、二硅胶带分别设置硅胶链齿，各硅胶链齿分别与相应侧的第一、二硅胶带一体成型；或者，第一、二硅胶带分别设置横截面呈半圆形状的塑胶磁性条，各塑胶磁性条分别与相应侧的第一、二硅胶带一体成型，拉链头磁性与各塑胶磁性条磁性相同。通过上述结构设计，本发明具有设计新颖、使用方便、自动化程度高、结构简单且稳定可靠性好的优点。



序号：4

名称：拉链穿头机

申请号：CN201510248061.4

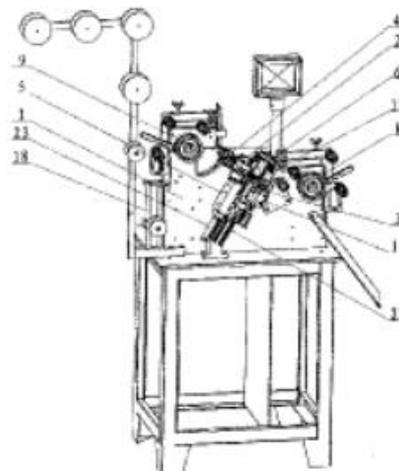
申请日：2015-05-15

公告日：2015-07-22

专利权人：温州宏业精机有限公司

申请类型：发明

分类号：A44B19/62(2006.01)I



摘要：

本发明涉及一种拉链穿头机。主要解决了现有的拉链穿头机与U型卡码机不匹配，无法实现自动化流水线作业的问题。其特征在于：拉链牵引机构为两个，拉链感应检测装置(2)中设有滚轮(10)，拉链下模压板(11)的上方设有拉头刀口定位装置(12)，拉头模具(3)能够沿拉链移动方向的垂直侧向移动，拉头模具(3)具有两个工作位置，一是与送头(4)相对应的位置，二是使拉头与拉链相对应的位置。该拉链穿头机采用双牵引机构，改变了现有的穿头工艺，使拉链输出时拉头的尾部在前方，穿头线结束后直接输入到U型卡码机，能够实现流水线作业，同时增加了拉头刀口定位装置，定位准确，穿头成功率100%，能够满足客户需求。

序号：5

名称：拉链加工设备

申请号：CN201510188790.5

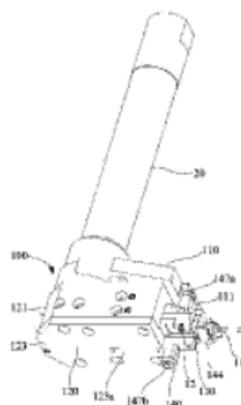
申请日：2015-04-20

公告日：2015-07-15

专利权人：深圳市蓝瑟机电科技有限公司

申请类型：发明

分类号：A44B19/60(2006.01)I;A44B19/62(2006.01)I



摘要：

一种拉链加工设备用于对链带穿入拉头及上止。拉链加工设备包括安装座、滑座、上止组件及拉头组件，滑座安装在安装座上，滑座与安装座可转动连接，上止组件及拉头组件并列安装于滑座上，上止组件用于固定上止，拉头组件用于定位拉头，滑座转动，以使拉头组件及上止组件分别将拉头与上止送到安装位，使拉头的穿入方向与上止的穿入方向位于同一直线上，并使链带依次穿过拉头及上止。上述拉链加工设备可以一次同步实现穿拉头和装上止的两道工序，一台机器具有两个功能，提高了拉链的生产效率，降低拉链的生产成本。

序号：6

名称：防雨水及防撬开之相互交叉遮盖功能的拉链头

申请号：CN201510199705.5

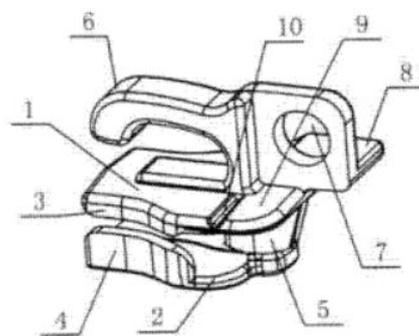
申请日：2015-04-25

公告日：2015-07-15

专利权人：芊茂(浙江)拉链有限公司

申请类型：发明

分类号：A44B19/32(2006.01)I



摘要：

本发明公开了一种防雨水及防撬开之相互交叉遮盖功能的拉链头。它包括有上护板和下护板，在上护板和下护板的两侧均分别设有上侧护板和下侧护板，在上护板和下护板之间的后端通过基心连接，其特征是在近基心处上护板后端的左侧部或右侧部设有延伸段，该延伸段至对向拉链头的上护板上方，使用中，同款式的左右两个拉链头对向互拼紧靠时，在近基心处的左右两个拉链头的上护板成左右相互交叉叠加和上、下遮盖拼接的形式，其延伸段的长度为：左右两个拉链头在链带上紧靠时，中间链带未啮合部分被延伸段覆盖住。由于延伸段的上下叠加，窃贼无法撬开拉链头，雨水也不会到拉链里面。

1、缝机业开启动脑程序 服务升级与智能升级（来源：中国纺织网，2015年08月19日）

当前，我国经济发展已经迎来了“新常态”，这对位于我国服装产业链上游的缝制设备制造行业来说影响也是巨大的。如何在经济新常态下谋求企业的稳定发展，是行业内每一个企业家都需要慎重考虑的问题。

如今，出现在纺织服装产业链中最多的词汇，莫过于“工业 4.0”、“互联网+”、“中国制造 2025”，与这些词汇关联最紧密的无疑是纺织服装产业链中的制造业转型、智能制造，以及企业的快速反应等方面，而信息技术下的产业模式也在进行着潜移默化的转变，作为纺织服装产业链中的一环，缝制机械制造行业也毫不例外地呈现出新的特点和趋势。

更多信息详见：<http://info.texnet.com.cn/content/2015-08-19/522706.html>

2、两地企业成立 榨油机专利联盟（来源：佛山日报，2015年08月18日）

昨日，记者从顺德区经济和科技促进局获悉，家用榨油机专利联盟上周六在顺德揭牌成立，来自顺德、中山等地家电企业抱团发展，共同挖掘核心技术、着手专利保护。

区别于其他专利联盟，该联盟还创新运营模式，依托联盟成立佛山市岷德知识产权运营服务有限公司，除了致力于开发和运营家用榨油机专利，还辐射到其他高技术创新产品的专利研究和开发，让值得专利技术实现商业化。据悉，联盟发起的 6 家企业年生产能力约 20 万台，国内市场占有率已达到 50%，拥有专利 83 项。

更多信息详见：http://epaper.citygf.com/fsrb/html/2015-08/18/content_46314.htm

3、襄阳纺织服装产业园：用创新驱动发展（来源：南方日报，2015年08月17日）

从襄阳纺织服装产业园(伙牌镇)传出喜讯：襄阳国铁机电有限责任公司研发、设计、制造出铁路道岔高频加热装置、铁路桥涵防止结冰单元、超声波加热装置等100多项国家专利产品，某些项目已申报国家科技进步奖，与此同时该公司计划本月上市。这是襄阳纺织服装产业园(伙牌镇)大力实施创新驱动发展战略的一个缩影。

在经济下行压力增大的情况下，襄阳纺织服装产业园(伙牌镇)创新思路抢机遇，大力实施创新驱动发展战略——湖北时瑞达获得6项国家发明专利、实用新型专利40余项、自主研发的混合动力环保型重型轨道车获得国家标准。

更多信息详见：<http://news.efu.com.cn/newsview-1125933-1.html>

4、第21届全国发明展览会定档 促进产业化出实效（来源：中国新闻网，2015年08月14日）

第21届全国发明展览会新闻发布会14日在中国国家知识产权局召开。全国发明展览会是中国发明协会开展的重要活动之一，自1985年以来已经举办了20届，得到科技部、知识产权局等部委的支持。

中国发明协会副理事长兼秘书长鹿大汉介绍，本届发明展的主题是“大众创业，万众创新”，来自全国各省市、自治区、港澳台及行业协会、解放军等单位组团参展，将集中展示一大批有自主知识产权、技术水平高、市场前景好的发明技术成果。

更多信息详见：<http://www.ipr.gov.cn/article/gnxw/sb/201506/1852164.html>

5、多管齐下提升服装产业竞争力(来源: 南方日报, 2015年08月11日)

首先要做的是技术保障。为此, 园洲采取了多项措施扶持企业自觉加大技术改造力度, 提高产品的技术档次。推动企业在设计、生产、管理和营销方面采用先进的 CAD/CAM、POS 等计算机系统, 推广应用生产吊挂系统、数字式喷射印花技术、计算机测色配色技术。并推广利用生产信息管理、工艺信息管理、产品设计电子化等先进技术, 来提高设计与管理水平。

同时, 园洲还加强与高等院校和科研机构的合作, 在纺织服装产业园区建立“产学研”基地, 把各种资源结合起来, 促进科研成果的转化, 并设立了专项资金予以扶持。另一方面, 园洲还在建设专业孵化器, 力图借此催生一批竞争力强的服装企业。

更多信息详见: <http://news.163.com/15/0811/06/B0NH4DSR00014AED.html>

6、新工业红利: “互联网+制造业”为中国带来什么(来源: 南方日报, 2015年08月11日)

8月12、13日, 阿里巴巴集团战略发展总监李然率多部门高管专程到佛山, 落实阿里参展主题, 并就推进与佛山全面合作进行需求对接。不仅阿里巴巴, 腾讯、百度、小米、华为等国内互联网巨头也在近期迎来由佛山市委书记刘悦伦、市长鲁毅分头率领的多个工作组的登门造访和赴会邀请。

来自外部的滚烫信息技术创新力量, 正与佛山高达 1.88 万亿元产值的庞大工业基础上演一次“激情交融”, 成为近年来佛山以信息技术提升传统制造业的最高音部分。

“佛山制造”是“中国制造”一路砥砺前行的典型缩影。在过去 30 多年里, 凭借人力、土地等资源成本优势, 佛山已经成长为广东第二大、中国第五大工业经济体。但当成本优势不再, 欧美等制造业大国陆续抛出“工业 4.0”、“新工业革命”等全新战略, 中国如何赋予制造业新的生命力?。

更多信息详见: <http://news.sina.com.cn/c/2015-08-14/doc-ifxfxzsn7452637.shtml>