

今年我市泵阀业发展迅猛,规上企业年产值超30亿元 推动质量大提升“泵”发产业新活力

■记者 黄丽云 通讯员 王正文/图

“今年形势不错,增长幅度20%左右!”“今年泵阀行业的企业发展都不错,大家都有不同幅度的增长。”“我们企业的增长幅度超过40%,是近几年来增速最快的一年。”日前,市企业家协会走访了我市多家泵阀企业,了解其生产经营情况。根据反馈情况,今年我市泵阀行业发展形势良好,企业产值增长幅度较大。

“瑞安的泵阀行业比较特殊,在温州来说,总的体量很小,只有十几家企业,但每家企业都很有特色。比如,嘉利特荏原有限公司、凯瑞特阀业有限公司(以下简称“凯瑞特阀业”)、浙江贝尔阀门有限公司(以下简称“贝尔公司”)等,在各自的细分领域拥有相当的话语权。”市机械电子行业协会会长陈晓宇介绍,2021年,对于瑞安泵阀业来说,是一个收获之年,市场环境好,企业创新力度大,预计泵阀业规上企业的年产值将超30亿元,平均增长幅度在20%至30%之间。

市企业家协会相关负责人表示,该行业的发展对促进我市制造业发展,加快传统制造业改造提升起到了较大的作用,为实体经济发展培育了新动能。



力诺生产车间



凯瑞特阀业生产车间



贝尔公司生产车间

力诺:向管理要效益 做全场景应用服务商

日前,记者在浙江力诺流体控制科技股份有限公司(以下简称“力诺”)的生产车间里看到,员工们正在各自的岗位上忙碌着。据了解,该公司今年发展形势良好,前三季度产值已超去年全年,同比增长达60%左右。

“如此快速增长,是力诺自身品牌经营的结果,也是企业产品应用领域不断扩大、市场网络建设不断完善成果。另外,力诺成功上市,也在一定程度上带来了品牌叠加效应。”力诺董事长陈晓宇说,良好的市场环境、工业自动化的大背景也是其中的主要因素。

据悉,凭借长期以来的技术积累、良好的产品性能和服务,力诺自动流体控制阀产品在国内市场具有较高的知

名度,特别在造纸、精细化工、生化、环保水处理等细分行业中拥有较高的市场占有率。同时,公司还与多家国际知名企业建立了长期配套合作关系,产品畅销全球多地。

信息化管理是力诺一直以来的特色。早在2008年,力诺就开始引入ERP管理系统,这是现代企业管理的一种运行模式。通过该系统的应用,来进行数据采集和分析,推动公司管理的信息化。“经过多年的摸索和实践,在去年公司实现了管理信息化的全覆盖,覆盖了接单、生产、销售、财务等所有流程,通过合理配置,企业资源实现了效益最大化。”陈晓宇说。2019年开始,公司导入PDM系统,让产品研发实现信息化,设计实现规范化。自此,力诺以研发为引

领,将标准和工艺贯穿整个生产的过程。

正是因为不断加强信息化管理,力诺还通过了国家级两化融合管理体系贯标评定,获得国家“两化融合管理体系评定证书”,在推进两化深度融合方面取得了突破。

“信息化是提升内部管理的方法之一。通过管理的提升,在同样的资源管理条件下,可以产生更高的效益。”陈晓宇说,公司在多年的经营中不断吸收先进的管理理念,不断提高公司运营效率,通过信息化管理、精益管理,达到智能化生产和数据化管理决策。

产品从客户需求出发,定制化的服务则是力诺另一亮点。“我们的产品是基于客户的,从客户需求出发,先想明白外部需要什么,我们再生产与之匹配

的产品。这也是德鲁克思想的精髓之一。”陈晓宇说。

正是基于这一点,力诺的核心战略也发生了改变,从“成为控制阀系统解决方案提供商”转变为“成为全场景应用服务商”,力诺的产品将进入更多的应用领域。这是从产品到应用的转变,而研究应用场景,其实就是研究符合个性需求的产品。

今年以来,力诺的营销网络亦更加完善了。“驻外的业务经理达70多人,跟销售相关的工作人员有100多人,占员工总数的20%左右。”陈晓宇说,营销人员对市场的把握,能够直接反馈到生产中去,一线的销售人员可以根据客户的需求进行市场分析,并推动生产与之相匹配。

展望未来,陈晓宇对力诺的发展充满信心。“我们今年农历年底就要搬入位于丁山二期的新厂房了。新厂房的建筑面积约8万平方米,用于制造的面积将达6.1万平方米。”陈晓宇介绍,力诺是以商业房产的气魄来做工业厂房的,新厂房按“钱江杯”的标准建设。两个员工住一间公寓,每间公寓里都有标准家具,走廊宽8米。新厂房里面有风雨回廊,设有书吧、茶吧、健身房、标准篮球场等,将对员工的关怀落到实处。

“现在因为场地原因,我们的产能已经达到极限。而新厂房的产能将超10亿元,企业就有了更广阔的发展空间,相信接下来的几年,力诺将会有突破性发展。”陈晓宇总结说。

凯瑞特阀业:引进顶尖人才 填补国内技术空白

“今年,企业生产销售增长平稳,产值同比增长将超20%以上。”凯瑞特阀业董事长张美莲表示,今年企业积极开拓新市场,启动数字化车间和智慧工厂建设,对标国际高端企业,大力引进顶尖人才团队,并且练好“内功”,向管理要效益,成效显著。

据悉,凯瑞特阀业成立于2003年,是一家集研发、设计、制造、销售、服务为一体的国家高新技术企业。公司主要产品为炼油、化工、航空航天、军工、油气长输管线等工况使用的各类闸阀、截止阀、止回阀、球阀、蝶阀及特种阀门,广泛应用于石油、石化、煤化工、燃气、电力、冶金及建筑等行业,并出口欧美国家以及俄罗斯、巴基斯坦、沙特、哈萨克斯坦等国家和地区。

“我们集多年技术研发优势和经验,借助人工智能技术、虚拟现实技术和强大的数据处理方法,可以根据用户要求提供个性化、可视化、智能化的特殊定制

的阀门,为其量身定制产品,满足客户不同方面的需要。”凯瑞特阀业总工程师裴耀贵介绍,公司产品特色为“高、特、快、精、低、耐”。“高”是指高温和高压,其产品工作温度可以达到730℃,压力达到42.0兆帕,部分高压采气井口压力可以达到140.0兆帕。“特”是指各类特殊合金,如镍基合金、双相钢、钛合金、镍铬合金等。“快”是指开启速度快,达到0.1秒以内,适应不同快速流通工况环境。“精”是指调节精度和控制精度高,可以根据各种不同的要求进行精密调节。“低”是指-196℃低温和-254℃超低温工况。“耐”是指耐腐蚀、耐冲蚀、耐磨损等,适应于各种恶劣工况环境,可保证长生命周期的稳定运行。

产品有着如此强大的功能,来自凯瑞特阀业对产品研发的不断投入和创新。公司引进了先进的试验、检验、检测设备,2018年5月通过了CNAS国家实验室认可,拥有国际先进的落地式直

读光谱仪、便携式光谱合金分析仪、智能材料试验机、摆锤式冲击试验机、超声波硬度计、超声波测厚仪、磁粉探伤仪、超声波无损检测设备等,建立了先进的产品检测室和力学性能检测室,为全面提升公司的技术创新能力、质量控制能力和企业管理水平奠定了坚实基础。

凯瑞特阀业建有“省级企业技术研究院”,配置了先进的研发设备,实施了健全的技术开发管理制度,研发人员技术过硬、经验丰富,并与兰州理工大学等高等学校建立了长期、稳定的产学研关系。

“今年,公司跟兰州理工大学签订了战略合作协议,以他们的技术优势,紧跟碳达峰、碳中和以及清洁能源开发储存利用的政策导向和产品需求趋势,加快高新技术智能产品的研发和落地。”裴耀贵介绍,目前主要研发的产品是海底专用的自动控制闸阀和球阀、液氢系统截

止阀、大型炼化装置裂解气大阀及清焦阀等,这些都存在着“卡脖子”的技术难题,一旦成功突破,将填补国内技术空白,实现替代进口产品。

据了解,裴耀贵本人也是今年凯瑞特阀业引进的国内顶尖人才,毕业于兰州理工大学。

近3年,凯瑞特阀业研究并完成科技成果转化项目22项,有3项产品获得科技部“国家火炬计划产业化示范项目”奖,9项产品通过浙江省组织的鉴定,技术指标达到国内领先水平。企业通过自主研发等方式共获得专利75项,其中发明专利10项,实用新型专利65项。公司共起草标准26项,其中国家标准16项,行业标准10项。

产品的不断升级突破,让凯瑞特阀业销售市场不断突破成为可能。今年,公司在稳固中石油、中石化市场的基础上,开拓了许多新的清洁能源市场,新增广东石化、淄博诺奥化工、南京诚志

永清能源、中国昆仑工程等客户。据悉,近年来,借助于石油、石化行业的快速发展,公司在产能规模化、技术研发的先进性、主营产品覆盖率、市场占有率等方面居国内阀门厂家前列。尤其在石油、中石化等大型国有石油石化企业中,公司综合实力及市场占有率均名列前茅。

凯瑞特阀业的发展也深受各级政府及部门的认可。2015年至2020年,连续6年度被瑞安市人民政府评为“领军工业企业”。公司先后荣获“国家高新技术企业”“国家火炬计划”“国家知识产权优势企业”“国家CNAS认可实验室”“浙江省科技型企业”“浙江省专利示范企业”“浙江省企业技术研究院”“浙江省技术研发中心”等称号。

“成为一家受人尊敬且具有持续成长能力的健康企业,是我们的企业愿景。我们希望能与客户共赢,帮助员工成长,承担社会责任。”张美莲说。

贝尔公司:以创新促发展 以智能化促效率提升

“创新是发展的动力。”对于这一论断,作为国家仪器仪表行业协会理事单位的贝尔公司深有感触。

正是专注自主研发、坚持创新驱动,贝尔公司才能从一家小作坊,成长为一家颇有名气的国家高新技术企业。从单做阀门设备生产,发展到如今能自主创新开发电气动高性能系列调节阀、高性能系列蝶阀、智能定位器、智能电液执行器等高端产品,成为目前国内少数几家能在品质上与国外厂家竞争的企业之一。

据了解,贝尔公司成立于1987年,以“制造高品质产品,树高端品牌”为企业发展目标,以高品质产品闻名于国内同行业。公司现有员工200余人,各类技术人员及大学文凭以上的员工占60%,拥有各项科技专利100多项。

近几年,随着我国石油化工、煤化工、冶金、精细化工、新能源新材等领域的工业企业纷纷进行智能化、无人化、信息化改造,促进了控制阀行业的飞速发展,也促使了控制阀在新技术方面的飞速发展,特别是智能化领域。

在众多业界人士看来,阀门技术日新月异,平均每隔几年就会出现更迭,因此必须在研发先行一步,否则就会面临掉队的风险。贝尔公司通过多年的持续科研攻关,在控制阀的智能控制器与阀门执行器领域逐渐占据技术高地。

“一台智能控制器可占到整套控制阀成本的60%以上,它就好比汽车行业的‘发动机’,没有发动机的汽车制造商,是肯定没有竞争力的。”贝尔公司总经理林峰介绍,早在2003年,公司就投

入研发控制阀中最关键、最核心的部件——控制阀的智能控制器与执行器。一直以来,国内控制阀生产厂家,所配套的控制阀的智能控制器,在高端部分90%以上采用是纯进口产品,如何才能拥有自己的成熟智能控制器产品,已经成了国内控制阀企业最关键的竞争要素。2015年,贝尔公司成功突破技术难题,智能控制器开始配套自己的控制阀进行销售。

贝尔公司也因为有了这款智能定位器,享受到政府给予的“嵌入式软件产品的退税优惠政策”。去年这款嵌入式软件产品的销售额近2000万元,享受到的退税额200余万元。

“企业有了自己的核心竞争产品,在市场竞争中明显处于优势地位。”林峰说,智能控制器成功研发后,企业销售额

有了大幅度增长,2017年产值1.04亿元,到2021年产值达2.25亿元,年均增长速度超15%。

近年来,贝尔公司拿下省控制阀智能执行器研究院、省级高新技术企业研究开发中心、温州市名牌产品企业、知名商标企业、温州市专利示范企业公司等荣誉称号,慢慢脱离竞争异常激烈的阀门低端生产链,进入行业中更高端产业链的竞争中。

今年贝尔公司投入了1500万元,进行智能化改造。“改造过程中,我们增加了新的加工中心,并配上机械手,这可以进一步释放企业产能。”林峰说,改造完成后,企业的产能提升了20%左右。

公司的信息化建设亦进一步提升了生产效率。早在10年前,贝尔公司就开始了信息化建设的旅程,所有的软件系

统都由企业自己开发。“自己开发,速度会比较慢,投入也大,但后期的维护方便,增加不同的模块就很方便。”林峰介绍,眼下企业的所有设备通过物联网链连接,并将之与企业的mes管理系统连接,每一笔订单的生产情况都可以得到详细的反馈。接下来,贝尔公司还有意向将管理系统与客户分享,届时客户可以直接查询自己下的订单、生产进度情况、哪个车间生产的、什么时候能出货……各种信息均会一目了然。

林峰说,在公司的技术发展上,基础性的研发与实验极其重要,坚持不懈才是最难的努力。近年来,贝尔公司每年的科研经费投入占比达到营业收入的5%,今年科研经费约800万元。目前,公司掌握的专利技术有100多件,其中发明专利5件。