

煜达阀门：自主核心技术让蝶阀一枝独秀

从比一层楼还高的巨型蝶阀到直径只有50毫米的微型蝶阀，近年来，河南煜达阀门制造有限公司精准细分市场定位，突出优势产品技术创新，做优做强蝶阀系列产品，市场占有率稳步提升。

“我22岁就在温州一家机械厂做钳工，10年前来到煜达阀门公司，一直在钻加工机床一线工作。”3月29日下午，35岁的熟练技工袁洋洋正在该公司大车间操作机床给一个巨型蝶阀钻孔，他指着面前的产品介绍说，这个直径1400毫米的蝶阀，在边缘要钻60个直径33毫米的孔，每个孔钻时需要耗时4分钟，每个月经他手加工的蝶阀在400件左右。

在小车间成品区，公司总经理范晨辉轻轻转动蝶阀上部的旋转轮，只见圆盘状的蝶片缓缓翻转，与阀体之间的缝隙角度越来越大。范晨辉示意记者走近观察蝶片边缘，原来斜坡式的边缘在旋转轮的转动下，可以实现严丝合缝的对接。“以前蝶片与阀体的密封靠的是添加橡胶垫，橡胶垫最大的弱点是遇到高温、强腐蚀的液体时容易变形或者损坏，从而影响阀门的密封性。我们现在使用的是‘硬对硬’的创新技术，蝶片与阀体之间是钢铁对钢铁直接密封，这对生产工艺和操作机床的技工是一个不小考验，这项技术在我们公司已经成

熟，属于我们的核心技术。”

范晨辉介绍说，河南煜达阀门制造有限公司现有高级工程师10人、高级技术人员52人，技术人员占了公司全部职工的三分之一还多，大部分熟练技工都是公司初创时加入的。正是靠着稳定的熟练技工团队和科研团队，该公司生产的蝶阀、球阀、闸阀等产品，尤其是大口径蝶阀产品在国内业界享有较高声誉。“我们生产的大口径蝶阀，最大的内芯直径3.2米，一个蝶阀成品重达3吨多，堪称国内蝶阀的‘霸王’”。

在大车间，一台齐齐哈尔第一机床厂生产的车床正在加工一个巨型蝶阀的边缘部分。记者问了一下，这台机床的身价是73万元。“在我们厂子里，像这样的设备很多，我们的机床最贵的一台700多万元。”范晨辉说，除了引进高精尖的制造设备外，公司还不断对熟练技工开展技术提升培训，逐步实现了从过去的手工操作机床为主到现在的电脑数控操作为主的技术革新。

以自主核心技术牢牢站稳市场，以不断创新的技术研发新产品开拓市场，近年来，河南煜达阀门有限公司发展的步履稳健而坚定。目前，该公司建有市铸钢阀门工程技术研究中心，与河南科技大学联合成立河南省铸钢阀门工程技术研究中心，是开封大学阀门学院教研实训基地。公司还先后

获得授权专利24项，承担国家火炬计划项目“环保型全衬耐蚀蝶阀产业化”1项、科技部科技型中小企业技术创新项目“三偏心耐磨弹性密封蝶阀”1项，与河南豫兴铸造有限公司共同研究成果“中频炉生产双相不锈钢(4A)阀门制造工艺研究”通过省级科技成果鉴定。2013年12月该公司被批准为国家高新技术企业；2015年2月被河南省科技厅、财政厅等八部门批准为第八批河南省创新型试点企业，并被批准为河南省专精特新企业。

自主核心技术的不断创新，让煜达阀门核心产品蝶阀“翩翩起舞”。目前，该公司生产的产品广泛应用于化工、冶金、煤矿、供水供气供热等领域，产品受到中国核工业苏州阀门公司、苏州纽威阀门股份有限公司、中国大唐集团、晋煤等国内知名公司的好评，并出口俄罗斯、白俄罗斯等国家。

“我们今年新研制了偏心半球和空气阀这两款产品，其中偏心半球阀具有结构先进、性能优良、操作灵活、可在线维修、使用寿命长等特点，克服了普通球阀易堵塞等弊端，可广泛用于冶金、石化、电力、热力等行业的煤气、蒸汽、空气、水等管道系统上，市场前景好。”范晨辉说，自主核心技术就是企业的生存之本。

融媒体中心记者 郭莹战
实习记者 黄浩锐 通讯员 王德伟



产品试压检验



小车间



各类阀门产品

国内领先技术赋能

汝丰焦化一期即将投产



工人们正在紧张施工中



贮煤室



汝丰焦化项目工地

在全省“三个一批”活动如火如荼开展过程中，汝州将迎来投资20亿元、年产120万吨焦化项目投产的重大喜讯。

设有110个碳化室的“巨型方砖”焦炉正在升温，39.1米高的煤塔、105米高的烟囱已经完工，粗苯、终冷洗苯、脱硫脱硝、煤气净化系统等化产系统正在进行设备安装……走进汝丰焦化有限公司装备大型化改造升级项目建筑工地，塔吊耸立，建筑工人在各个建筑主体紧张施工，地上堆放着各类建筑材料，内部运输车辆往来不断，呈现出一派繁忙的施工景象。

“作为汝州市的重点项目，市委、市政府对我们项目非常重视，市里主要领导多次到施工现场调研指导项目建设，市级的协调会后开了4次，由开发区管委会牵头组织相关乡镇街道、职能部门参加的协调会开了20多次。从目前的项目推进情况来看，现在一号焦炉已经点火烘炉，预计一期今年5月份可以试生产，7月份正式投产。”该项目总工程师郑水山告诉记者。

汝丰焦化有限公司装备大型化改造升级项目是利用中国平煤神马集团平顶山朝川焦化有限公司和我市汝丰焦化有限公司现有产能进行整合置换，落实环保减量替代的升级改造项目。该项目占地354.7亩，总投资20亿元，建设年产120万吨、碳化室高度在7米以上的2×55孔JN X 3-70-1型焦炉生产装置及配套设施。项目建成后，将成为国内生产工艺先进、节能降耗显著、绿色环保高效的一流焦化企业，可年产焦炭120万吨、煤气5亿立方米、焦粉25万吨、焦油5.8万吨、粗苯1.6万吨、硫酸1.3万吨、硫酸(98%)1.2万吨、制酸及粗苯回收低压蒸汽4.2万吨、上升管回收低压蒸汽1.52万吨

人，年产值40亿元，利税10亿元。

“我们这个升级改造项目最大的特点是引进国内领先的技术，实现生产过程中的焦炭及副产品的全封闭回收，最大限度减少对环境的污染。比如碳化室高度在7米以上的2×55孔JN X 3-70-1型焦炉生产装置，这样的技术在国内处于领先地位，高产能、低能耗、低污染。”郑水山介绍说。

焦炭的生产工艺流程有10余道工序，在郑水山的带领下，记者沿着焦炭生产工艺流程，实地感受项目的进展情况。9个高高耸立的圆柱状配煤室，每个配煤室可以储煤1500吨，而且全部靠计算机检验精煤的颗粒大小。在粉碎机房，大于3毫米的颗粒将实现自动化粉碎。在高高耸立的焦炉，含有110个碳化室的“铁疙瘩”正在升温。“这可是我们项目的核心区域，120万吨的焦炭产能全靠它了。”记者边走边听郑水山介绍，一圈“走马观花”下来，花了30多分钟。

“20亿元的工程，这么大体量的建筑工地，每天都有各类实际问题需要解决，除了各级领导的调研协调，我几乎每天都在工地上跑来跑去，哪个问题解决不好都会影响工程施工进度。万人助万企，靠的就是每个人的主动担当作为。”该项目首席服务官、汝州经济技术开发区管委会财务服务部部长何翌豪说。

“项目从土地审批到地面附属物处置到环评手续办理到土地建设规划，非常感谢各级领导和有关部门的大力支持，一期工程正式投产后，二期工程预计于2023年7月投产，实现全部产能。我们对项目的发展前景充满信心。”郑水山说。

融媒体中心记者 郭莹战
实习记者 黄浩锐 通讯员 王德伟