

乘风通讯

【内部资料】

www.china-cfft.com

《成阀报》编委会

第一期

务实 创新 诚实 讲信

2023年01月出版

总第374期



■2023年1月11日，成都成高阀门“NPS24 Class1500超低温上装式固定球阀”顺利通过国产化鉴定！

Z12锻钢平板闸阀



规格：

NPS1-60(DN25-1500)
Class150-2500 (PN16-420)

简述：

Z12锻钢平板闸阀

产品概述：

锻钢平板闸阀为平行单闸板结构，锻造焊接壳体，与阀盖采用螺栓连接，具有全通径设计、在线检修、阀座密封面自清洁、低扭矩、免日常维护等特点，起导通/截断管路作用，适用于油、气、水等介质，在天然气、石油、化工管线以及管道泵、站出口等广泛使用。

设计及检验可按API 6D、GB/T 19672、JB/T 5298、API 598、GB/T 26480等标准，防火安全满足API 6FA要求并通过试验认证，NACE防腐耐酸可选，ISO 15848低泄漏可选。

「卷首语」

踔厉奋发担使命 勇毅前行谱新篇

——丁骐董事长元旦致辞

伴随着新的一年到来，我们告别了不平凡的2022年，迎来了充满希望的2023年。值此辞旧迎新之际，我谨代表成都成高阀门有限公司向各位股东，向辛勤工作在各条战线的广大职工及全体职工家属，向所有关心、支持公司发展的各界人士，致以新年的问候和美好的祝福！

2022年是成高阀门人极具挑战的一年！虽然高温限电和疫情反复对公司造成巨大的冲击，但是全体成高人守望相助、齐心协力，克服重重困难，成高人迈着坚毅的步伐继续前进，实现了公司生产经营预定目标。2022年，公司获批“四川省石油化工管道阀门工程技术研究中心”和“国家级绿色工厂”称号；2022年获得各类专利近20项；公司圆满完成了NPS32 Class600大口径轴流式调节阀国产化任务；以及公司为国内某产能建设地面工程顺利交付一批超低温球阀，进一步提升了公司在低温阀门行业内的市场竞争力。

2022年公司加快了信息化、智能化建设，从软硬件建设方面持续发力，自主搭建了数字化工厂软硬件建设总体构架。采用西门子PDM系统替换原有系统进行升级改造，实现设计、工艺、制造等全流程关键环节数字化。对现有ERP系统进行了维护更新，集成关联数据接口，使其发挥更有效作用；立足知识产权可控原则、建立IT技术团队，联合实施了CRM、MES、SRM、DNC、文档管理等信息化软件及数据集成系统自主开发工作，为公司今后数字化运营平台完善打牢基础。同步建设了5G网络覆盖系统和东西区光纤专线，实现了东西区网络联通和车间无线信号的覆盖；加大设备智能化建设，新购意大利数控卧式加工中心、尼古拉斯立卧多用复合加工设备为代表的智能化加工设备等10余台套；公司实现了技术、信息化和装备等方面的全面进步。

日新求进，天道酬勤。新的一年开启新的挑战，新的征程承载新的梦想。在充满希望的2023年，全体成高人将加快推进公司科技和管理创新，切实增强公司竞争力、创新力和抗风险能力，为中国石油化工管道行业提供成高智慧，谋划成高方案，奉献成高力量！

最后，再次祝愿大家在新的一年里工作顺利，身体健康，万事如意！

丁骐

目录

CONTENTS

■ 卷首语

踔厉奋发担使命 勇毅前行谱新篇——丁骐董事长元旦致辞 丁骐/01

■ 新闻纵横

乘风简讯 李倩/03

成都成高阀门“NPS24 Class1500超低温上装式固定球阀”顺利通过国产化鉴定! 李龙/04

专利简讯 白开玉/05

■ 共青城专版

“优秀员工”代表讲话 李龙/06

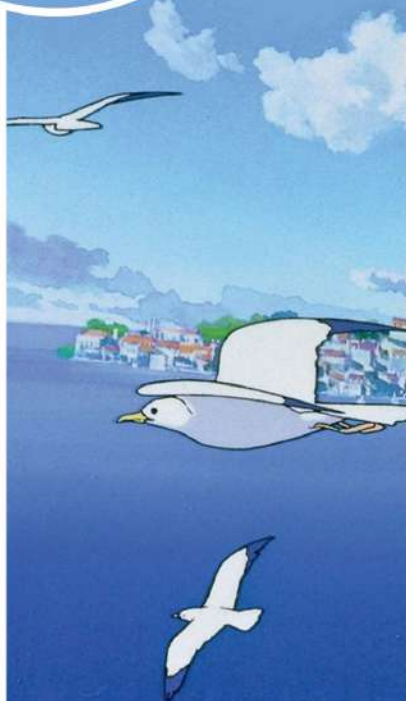
“优秀员工”代表讲话 严伟/07

五轴加工中心运行总结 李红彪/08

■ 诗意生活

冬·小井沟 张海林/11

乘风 简讯



成都成高阀门有限公司“2022年度表彰大会”于2023年1月16日在公司东区4楼会议室圆满召开，会议由办公室副主任孙和兵主持。

公司党委副书记、总经理助理代群芳宣读了评优表彰决定，并对此次受表彰的员工和团队表示祝贺！会上，公司领导一一为“员工新人奖”“技术明星”“销售售后服务明星”“优秀员工”“先进集体”和“大邑工匠”颁奖。随后，“优秀员工”李龙和严伟作代表发言。

总经理张俊表示，将从个人做起向先进员工学习，并号召全体员工向身边先进集体、先进个人靠拢，争先创优。

董事长丁骐向全体获奖员工表示衷心地祝贺。他表示，2022年是极不平凡的一年，在疫情反复冲击，高温限电，俄乌战争和国际经济浮动等形势下，成高人在行政班子的带领下，在各位优秀员工的带领下，团结一致、共同奋斗，圆满完成各项指标。他强调，所有获奖员工都是成高的骄傲，也是成高的榜样，在此号召全体员工向先进学习。春节即将来临，每一个新年都满载着中国人的希望，也满载着成高人的希望，新年新目标，新年新征程，公司行政班子将带领全体员工继续努力，顽强拼搏，为成高美好的明天而奋斗！恭祝全体员工新春快乐，阖家团圆，身体健康，万事如意！2023年，大家携手出发，再创佳绩！



供稿/李倩

成都成高阀门

“NPS24 Class1500超低温上装式固定球阀”

顺利通过国产化鉴定！

2023年1月11日，中国机械工业联合会和中国通用机械工业协会在四川成都以现场与视频方式组织召开了国家石油天然气管网集团有限公司液化天然气接收站管理分公司和成都成高阀门有限公司联合研制的“NPS24 Class1500超低温上装式固定球阀”国产化产品样机鉴定会。



鉴定会专家由来自中国石油学会石油科学普及教育委员会、合肥通用机械研究院有限公司、中国石油学会石油储运专业委员会、兰州理工大学、国家管网集团西部管道有限责任公司、国家管网集团北海液化天然气有限责任公司、国家管网集团（天津）液化天然气有限公司、中国石油工程建设有限公司西南分公司等单位的知名专家共同组成。参会代表有中国机械工业联合会、中国通用机械工业协会、国家管网集团液化天然气接收站管理分公司、国家管网集团天津液化天然气有限责任公司、合肥通安工程机械设备监理有限公司等单位。



与会专家和代表考察了生产和试验现场，见证了产品的部分性能试验，听取了公司的研制总结报告，查阅了相关技术文件资料，进行了详尽的技术质询和讨论。



最后，鉴定委员会专家一致认为：成都成高阀门有限公司研制的超低温上装式固定球阀具有自主知识产权，主要技术参数和性能指标达到了国际同类产品先进水平。鉴定委员会一致同意通过鉴定。



随后，专家及代表参观了公司数字中心，丁董事长进行了相关的介绍。参观专家及代表肯定了成都成高近年在数字化建设方面取得的成果。



成都成高阀门有限公司长期从事超低温阀门的研发与生产，已为LNG、液化天然气处理、液化天然气调峰站等行业提供了大量的超低温阀门产品；本次研制的“NPS24 Class1500超低温上装式固定球阀”为目前国内口径最大、技术要求最高的超低温上装式固定球阀国产化产品，其成功研制并顺利通过鉴定，标志着国内LNG用关键阀门技术迈上了新的台阶。成都成高将会继续加大对于超低温阀门的研发，致力于为不同行业的客户提供全套超低温阀门解决方案，为国内液化天然气工程建设提供有力的支持！

供稿/李龙

专利简报

序号	专利名称	申请日	授权公告日
1	一种适用于旋塞阀的可变式接盘结构	2021.12.20	2022.6.21
2	一种深冷球阀及其使用方法	2022.1.17	2022.8.5
3	一种耐高压阀座密封结构及安装有该阀座结构的固定球阀	2022.5.10	2022.9.2
4	一种阀门的阀座压制工装	2022.5.19	2022.8.2
5	一种侧装高压力球阀	2022.6.30	2022.9.9
6	一种球阀阀座密封的自动切换方法	2022.7.4	2022.9.9
7	一种低温固定球阀	2022.7.6	2022.9.13
8	一种球阀的控制方法	2022.7.22	2022.10.25

供稿/白开玉



CHENGDE CHENGAO VALVE CO., LTD.

“优秀员工”代表讲话

尊敬的各位领导、各位同事：

大家下午好！我是研究所的李龙。今天，我很荣幸能够代表优秀员工站在这里发言。首先，在这里我代表所有的优秀员工向大家表示感谢，感谢领导的厚爱！感谢同事们的支持！

2022年，是不平凡的一年，是公司蒸蒸日上的一年，也是我自身成长的一年。2022年从技术部到研究所后，主要负责低温阀的相关技术工作。今年作为NPS24 CL1500超低温上装式固定球阀国产化项目的项目负责人，在领导的教导和支持下，自己不断摸索、学习，与各部门同事的精诚合作下，成功完成了该项目的国产化鉴定。在今年的高温限电和疫情闭环管理期间，也正是冀东项目低温阀装配的关键时期，作为项目技术人员，积极驻厂配合生产部门的装配工作，最终顺利完成交货。经过一年对于低温阀技术工作的学习和实践，我从刚开始做时的手忙脚乱，慢慢的开始自我学习总结，在领导的指导和帮助下，现在已具备了一定的低温阀设计和生产过程问题处理的能力。低温阀门作为公司产品的一个重要分支，我还需要学习相关的设计、材料、加工等知识，积极参与公司低温阀门的标准化工作。

今天，公司授予我优秀员工的荣誉称号，这既是对我过去一年工作表现的肯定，也是对我未来工作的鞭策！所以，在今后的的工作中，我将更加严格的要求自己，不断学习提升自己的工作技能，将这个荣誉转化为动力，扬长避短，努力工作，用实际行动为公司的发展尽自己的微薄之力。

最后，我还是要感谢公司，是公司为我提供了施展才华的平台；感谢领导，是你们让我在工作中学会了思考和总结，感谢同事们，是你们陪我一起努力！一起拼搏！一起成长！

新年将至，祝愿大家在新的一年里，身体健康！事事顺心！阖家幸福！

谢谢大家！

研究所：李龙

“优秀员工”代表讲话

各位领导，同事们：

大家好！我叫严伟，来自生产一部二车间，于2013年8月4日加入成高这个大家庭，目前已有九年多了，最近三年大部分时间从事售后工作。加入公司九年多，十分荣幸能作为成高蓬勃发展的见证者和参与者，成高的每一项成就都离不开全体兄弟姐妹的默默付出和努力。感谢公司各级领导对我的信任，让我从一个阀门行业的门外汉，成长为可以在国家管网和各大工程培训讲台上受人信服的培训老师，我感到无比自豪。

2022年的艰辛与不易没有人会忘记。去年售后大部分兄弟都在外两百多天，他们抵着疫情的风险奔波在祖国的各个战场，取得了一次次胜利，交上了一份份圆满的答卷，赢得了热烈的掌声。在取得胜利的同时，我们应该感谢在办公室里挑灯夜战，为我们查资料，做方案的技术人员；还应该感谢在车间各个岗位上，为我们保障的各位兄弟姐妹们；还应该感谢在晚上还惦记着我们的各级领导，我们奋斗在一线的同时，也不会忘记远在千里之外为我们提供坚强后盾的公司。

在今年二百八十几天的出差行程中，我深刻感受到质量的重要性、严肃性，只有好的质量才能赢得客户的掌声。我们应该时刻紧绷“质量无小事”这根弦，绝不把存在瑕疵的产品交到客户手中，因为那是在砸我自己的饭碗，砸大家的饭碗，砸成高的饭碗！在2023年，我们应该坚持以不骄不躁的工作态度，迎接更大的挑战，争取把我们的产品安装在祖国的每一个县城，做到需要阀门的地方就有成高阀门，让成高产品遍布祖国的大江南北！只有肥沃的土地才能长出参天大树，只有优秀的公司，才能培育出高素质的员工，我们要力争做到“我因成高而优秀，成高因我而骄傲”。

今天的成高来之不易，我在下一步的工作中会时刻鞭策自己，不忘初心，保住我们来之不易的胜利果实。请领导和同事们在下一步工作中检阅我们，请看我们在以后工作中的表现，争取为公司进一步发展添砖加瓦，尽自己的绵薄之力！

最后，值此新春佳节之际，祝大家新年快乐！

生产一部二车间：严伟

五轴加工中心运行总结

一、尼古拉斯立卧五轴加工中心

主要负责左体定位销孔、弹簧孔、注脂孔的加工，及零星工装的加工。2022年1至10月，完成工时：76962.52小时

设备优势：一次装夹找正完成定位销孔、弹簧孔、注脂孔的加工，减少装夹找正次数和时间，减少转序。

➤ 改进点一：减少由于零部件换型需要拆装三爪卡盘的次数（单次拆装三爪卡盘并装上机床找正须耗时1.5-2小时），减少换件时间。

改进时期：2022年5月

改进方法：更改卡盘底座的高度，使之能适应多种型号产品。

改进效果：改进前平均一个月须更换卡盘8次，改进后平均一个月更换0.5次，产品换型时间明显下降。

➤ 改进点二：弹簧孔加工刀具的改变。

改进时间：2022年10月

改进方法：用U钻替代平底麻花钻，更改进刀参数。

改进效果：加工时间不变，减少麻花钻的磨削时间。



二、特雷维系镗铣加工中心

1、3月初至6月中旬完成安装、调试和精度验收，开始试加工零星产品以及制作加工中心上需要使用的工装。由于工装、刀柄不齐整，未能体现设备的优势。

2、6月中旬开始加工第一台顶装式深冷球阀型号为：8LZTPHPS9B127-YJ01，该产品为样机只有一台，材质为不锈钢，采用一次装夹完成加工的方式，由于当时对设备的熟悉程度不够，总用时6天完成首件。

3、6月底开始批量加工螺栓式深冷阀中体、顶装式深冷阀体、强制密封球阀阀体和球体，一次装夹完成加工中法兰、通道、阀座密封位置等主要密封尺寸链。截止10月完成计件工时：14212小时。

附件1 螺栓式深冷球阀中体（材质：不锈钢锻件）

型号	原加工用时	现加工用时	未加工部位	未加工原因	当前改进情况
20LTHAPS6-Z2	31	22:35	1、4处同心圆水纹线 2、上下轴孔处螺栓孔未攻丝	1、没有合适刀具 2、铣螺纹刀具的刀柄与阀体本体有干涉，用丝锥攻丝耗时且断丝锥风险较高	同心圆加工刀具已配备，能全部加工
20LTHAPS3-Z2	28	19:17			
16LTHAPS6-Z2	24	17:25			
12LTHAPS3-Z2	22	15:08			
10LTHAPS9-Z2	23	16:11			
10LTHAPS3-Z2	17	11:58			
8LTHAPS6-Z2	15	9:52			

补充说明:由于装夹方式原因检漏孔不能与其它工序在一次装夹下完成。

设备优势:
 1、相比原来的车床+加工中心+钻床的加工方式，减少装夹找正4次，减少转序4次。
 2、几何精度保证：12寸以内阀体流量孔方向两端同心度在0.02mm以内，上下轴孔与两端流量孔的垂直度在0.02mm以内。12寸以上阀体流量孔方向两端同心度在0.05mm以内，上下轴孔与两端流量孔的垂直度在0.02mm以内，这是低温阀的最核心的要求。

附件2 顶装式深冷球阀阀（材质：铸造不锈钢）

型号	原加工用时	现加工用时	未加工部位	未加工原因	当前改进情况
2LZTPBPS3B28-SN	16	6:35	1、焊接坡口 2、中法兰处M20以下螺栓孔	1、装夹位置有干涉 2、用丝锥攻丝耗时且断丝锥风险较高 3、没有合适刀具	暂无
3LZTPBPS3B30-SN	18	10:50			
6LZTPBPS3B71-SN	12	7:28			
8LZTPBPS3B38-SN	28	19:55			

补充说明:由于装夹方式注脂孔与阀体底部平面不能与其它工序在一次装夹下完成。

设备优势:
 1、相比原来的车床+加工中心+车床+钻床的加工方式，减少装夹找正3次，减少转序2次。
 2、几何精度保证：阀体流量孔两端同心度在0.02mm以内，中法兰与两端流量孔的垂直度在0.02mm以内，这是低温阀的最核心的要求。

附件3 强制密封球阀阀体（材质：铸造碳钢）

型号	原加工用时	现加工用时	不能加工好部位	未加工原因	当前改进
10ZGQDD6RA1-SN	8	4:20	下轴孔	1、加工下轴孔镗刀长度不够，大卧加以中法兰基准加工完成 2、加工中法兰外形异形刀具受力不好，立车加工完成	暂无
12ZGQDD6RA1-SN	10.5	6:45	中法兰外圆		
14ZGQDD6RA1-SN	12.5	7:50	中法兰外圆		

补充说明:由于装夹方式注脂孔与阀体底部平面不能与其它工序在一次装夹下完成。

设备优势:

- 1、相比原来的车床+加工中心+车床的加工方式，减少装夹找正3次，减少转序2次。
- 2、几何精度保证：12寸以内阀体流量孔两端同心度在0.02mm以内，中法兰与两端流量孔的垂直度在0.02mm以内。12寸以上阀体流量孔两端同心度在0.05mm以内，中法兰与两端流量孔的垂直度在0.02mm以内，这是低温阀的最核心的要求。

附件4 强制密封球阀球体（材质：本体为碳钢，耳轴部位为堆焊合金）

型号	原加工用时	现加工用时	加工部位
16ZGQDD9-SN	12	7:15	球体通道、耳轴、上轴孔、传动销孔

设备优势:

- 1.能很好的保证加工产品的几何精度。上下轴、轴孔同心度在0.02mm以内，与流量孔的垂直度在0.02mm以内，传动销孔与上轴孔之间的位置精度在0.02mm以内，这些是强制密封阀的核心尺寸要求。
- 2.加工方式比较灵活，加工时可镗可铣，通过比较加工用时和刀具消耗，选择合适的方式进行加工。相较以往的车床+加工中心的加工方式，减少装夹找正次数和时间，减少转序，特别是用铣削方式初加工耳轴堆焊余量，效率较车床大幅提高。镗刀可与车床共用刀具，减少减震镗刀杆采购费用。

供稿/李红彪

冬·小井沟

供稿/张海林

堤坝雄踞两山间，
湖水碧绿晨凫戏。
一草一木皆美景，
游客虽少我独恋。

编委会主任：丁 骐

编委会副主任：张 俊、曾品其、龚王军、王 毅、
赵 刚、李 勇、丁 珂

编委会委员：代群芳、孙和兵、张海林、袁小虎、
李红彪、罗 峰、巫仁华、李 倩

·联系我们·

通讯（投稿）地址：成都市大邑县晋原镇工业大道67号

电子信箱：ccfv@china-cfft.com

公司官网：www.china-cfft.com

联系电话：028-88281770-2003

打开微信扫描右侧二
维码，即可关注官方
微信公众号



（集团官微）



（成高官微）

打开微信扫描右侧二
维码，即可进入官网



《乘风通讯》期待您的来稿！