



看阳泉阀门公司的百年蝶变

1924年，太行山下一家名为“永巨”的小作坊悄然开张。那时的老厂房，青砖黛瓦下回荡着打铁声，工人们靠手工打磨阀体，凭经验把控精度，在时代浪潮中默默成长。谁也想不到，百年后会崛起一家国家级专精特新“小巨人”企业，手握多项前沿技术，让“阳”字品牌闪耀行业。

上世纪80年代，国内工业迎来发展热潮，煤气、焦化领域对大口径煤气阀门需求激增，可核心技术被国外垄断，国内企业只能依赖高价进口。

当时已成为国家低压大口径阀门定点生产企业的阳泉阀门股份有限公司，接到了上海一家煤气公司的邀请——希望共同研发替代进口的煤气闸阀。

“不能一直被别人卡脖子！”带着这股不服输的劲，技术团队拿到一台英国产的阀门，拆解、测绘、仿制，没有现成的模具就自己造，缺少检测设备就动手研发。近3年时间里，实验室的灯光常常彻夜通明。最终，公司研发出了大口径煤气闸阀，填补了国内空白。

此后，阳泉阀门股份有限公司不断迭代产品，阀门口径越做越大，压力等级越来越高，还针对寒冷地区研发出耐低温铸钢闸阀，解决了低温下阀门脆断的难题。如今，其低压大口径煤气阀国内市场份额超60%，煤气闸阀成了名副其实的“王牌产品”。



对质量的坚守，是阳泉阀门股份有限公司百年不倒的秘诀。“把最擅长的事做到极致”，这是公司党委书记、董事长杨亚蓉常挂在嘴边的话。

在生产车间，从原材料进厂开始，质量检验人员严格把关，材料成分、硬度指标差一丝一毫都不行；车床师傅盯着显示屏上的参数，一刀一刀精细操作，只为让阀门密封面精度达到微米级；成品出厂前，压力试验、泄漏测试等工序一道都不能少。

2021年，借着国企改革三年行动的东风，企业搬迁至高新区智能制造产业园，开启了数字化改造的新篇章。公司投资3000余万元，引进数控龙门铣钻床、激光切割设备、焊接机器人等“新伙伴”，最大回转直径为5.7米的立式数控车床能加工直径2.8米的闸阀、5米的蝶阀，精度稳稳控制在微米级。

数字化改造不仅让老厂房的“旧貌”换“新颜”，更让企业活力迸发。今年上半年，企业营业收入同比增长68.14%，交出了亮眼的成绩单。

此后，公司逐渐扩展产品研发版图，适应市场的多元化需求。球阀与氢能阀的诞生，便是顺应这一趋势的实践成果。下一步，阳泉阀门股份有限公司还将在天然气、新能源领域继续探索，让“阳”字品牌在高质量发展的道路上越走越远。

吴珊 | 文 张哲远 张泽慧 | 图

