

《浙江仪器仪表通讯》

2024年 第一期

(总第378期)

主办单位:

浙江省仪器仪表行业协会

协办单位:

浙江省自动化学会

行业标杆企业:

中控科技集团有限公司

舜宇集团有限公司

浙江中控技术股份有限公司

杭州和利时自动化有限公司

华立科技股份有限公司

聚光科技(杭州)股份有限公司

宁波三星医疗电气股份有限公司

金卡智能集团股份有限公司

杭州海兴电力科技股份有限公司

浙江正泰仪器仪表有限责任公司

浙江八达电子仪表有限公司

(按各板块主营业务规模)

主 编: 张 磊

实习编辑: 金立男

浙江省仪器仪表行业协会

地址: 杭州市滨江区六和路309号

中控科技园A513/517

邮编: 310053

电话: 0571-86538535

0571-86538511

E-mail: zjyqyb@163.com

Http: //www.zjaia.com

目 录

协会动态:

浙仪协第六届理事会名单1

会员成果:

美仪参与起草的国家标准即将实施!2

正泰中自成功获批浙江省2024年度“尖兵”“领雁”研发攻关计划项目2

省计量院为主参与起草的《浙江省数控机床产业链标准体系建设指南》
发布3

旗迹三十载 奋进新征程——红旗仪表有限公司成立三十周年庆典
隆重举行3

喜讯! 中控技术产品成功入选工信部“2023年度智能制造系统解决方案
揭榜挂帅项目名单”5

宁水集团获评全国机械行业政研工作优秀单位殊荣!6

金卡智能集团二检合一攻坚小组荣获“2023年杭州市工人先锋号”荣誉
.....6

莱宸科技参编的《水表行业技术标准体系(2023)》发布实施7

莱宸科技获“浙江省知识产权示范企业”认定7

会员风采:

钱塘区党工委书记、区委书记金承涛调研杭州和利时8

CTI华测检测获批承担国际标准工作组ISO/TC 34/SC 6 WG28,
促进中外国际标准互认8

富阳区区长谢渐升一行莅临泰林生物走访调研9

江西省赣州经济技术开发区管委会副主任夏寿宏一行莅临GRAEFF
(格拉夫)考察指导10

中控三十年:不断转型,致力于赋能新型工业化的求索之路11

工信部产业政策与法规司二级巡视员舒朝晖一行调研宁水集团15

创建精品 成就客户 中控技术与中国五环签订全面战略合作协议15

宁波两会前徐宇宁主席再次来永新光光学调研16

同心共“燃” 质护民安 CTI华测计量与上海燃气设备计量检测中心
达成战略合作17

行业资讯:

仪表排污、回零、启用的“100分”操作!18

2024年,工业和信息化部划了新重点!21

流量计选型的九大要点!22

协会动态

浙仪协第六届理事会名单

理事长：

金建祥 中控科技集团有限公司

副理事长：

陈 斌 杭州西子集团有限公司
 陈 伟 宁波水表(集团)股份有限公司
 陈恢云 杭州海兴电力科技股份有限公司
 陈志明 浙江土工仪器制造有限公司
 丁 程 杭州美仪自动化技术股份有限公司
 冯言勇 杭州和利时自动化有限公司
 顾章平 浙江正泰仪器仪表有限责任公司
 郭豪杰 杭州盘古自动化系统有限公司
 胡志刚 宁波三星医疗电气股份有限公司
 黄永忠 浙江正泰中自控制工程有限公司
 李孝评 天信仪表集团有限公司
 林建芬 金卡智能集团股份有限公司
 楼国军 舜宇光学科技(集团)有限公司
 马煜宁 聚光科技(杭州)股份有限公司
 邬永强 浙江万胜智能科技股份有限公司
 姚国军 德力西集团仪器仪表有限公司
 虞允纲 中国联合网络通信有限公司
 浙江省分公司
 张 磊 浙江中控技术股份有限公司
 章 祥 温州海米特集团有限公司
 朱 虹 华立科技股份有限公司

(按姓氏的首字母顺序排序)

理事：

杭州百富电子技术有限公司
杭州春江仪表有限公司

杭州炬华科技股份有限公司
 杭州绿洁科技股份有限公司
 杭州西力智能科技股份有限公司
 杭州先锋电子技术股份有限公司
 宁波东海集团有限公司
 余姚市银环流量仪表有限公司
 浙江奥新仪表有限公司
 浙江苍南仪表集团有限公司
 浙江晨泰科技股份有限公司
 浙江迪元仪表有限公司
 浙江恒业电子有限公司
 浙江金华自动化仪表有限公司
 浙江巨化自动化仪表有限公司
 浙江至控科技有限公司
 浙江中德自控科技股份有限公司
 浙江中控流体技术有限公司
 浙江中控西子科技有限公司
 浙江中控自动化仪表有限公司
 浙江中拓合控科技有限公司
 中国计量大学
 中建材智能自动化研究院有限公司
 (按公司名称的首字母顺序排序)

名誉理事长：褚 健

理 事 长：金建祥

秘 书 长：张 磊

副 秘 书 长：潘 峰、褚天羽

以上理事名单由2023年12月22日浙江省仪器仪表行业协会第六届理事会审议通过。

会员成果

美仪参与起草的国家标准即将实施！

日前,美仪参与起草的国家标准——GB/T 20818.16—2023《工业过程测量和控制 过程设备目录中的数据结构和元素 第16部分:密度测量设备电子数据交换用属性列表(LOPs)》,已获国家市场监督管理总局(国家标准化管理委员会)批准发布,将于2024年7月1日正式实施。

该标准由TC124(全国工业过程测量控制和自动化标准化技术委员会)归口,TC124SC2(全国工业过程测量控制和自动化标准化技术委员会控制仪表及装置、工业控制计算机系统分会)执行,主管部门为中国机械工业联合会。美仪参与此次标准起草的负责人表示,该标准是一个系列标准,由IEC 61987标

准转化而成。标准规定了自控系统中传感器、变送器、控制器、执行器之间有关属性的定义、保存、传输,并可为制造商、集成商、设计院、用户等相互交流时提供一种共同语言。国家标准化管理委员会官网显示,本系列标准将解决工业自动化领域不同用户、不同企业、不同行业间对测控装备单独进行分类和描述而造成的“信息孤岛”问题,提高数据的一致性和互操作性。本系列标准还是建立智能制造参考模型,制定互联互通、安全、能效等基础共性标准的必要前提,是智能制造的关键性基础标准,已列入国家智能制造标准体系建设指南。

(来源:美仪自动化)

正泰中自成功获批浙江省2024年度 “尖兵”“领雁”研发攻关计划项目

近日,浙江省科学技术厅公布《关于下达2024年度“尖兵领雁+X”研发攻关计划第一批项目的通知》。由正泰中自牵头承担的《安全可信的开放式自动化控制关键技术研究》项目成功入选,其核心产品“泰和”系统还入编了国家级高校教材应用案例。

“尖兵”“领雁”研发攻关计划是浙江省重大科技专项,由省级财政资金设立,面向世界科技前沿、面向经济主战场、面向国家和浙江重大需求、面向人民生命健康,开展重点技术领域的前沿科学问题研究、重大关键核心技术攻关、重大社会公益性研究、重大国际科技合作等研究活动的科技计划。

“安全可信的开放式自动化控制关键技术研究”项目将聚焦工业互联网异构混合网络条件下高端控制系统的安全风险与威胁,致力于开发安全可信的开放式自动化高端控制系统,实现功能安全和信息安全融合的“网络、数据、业务一体化”安全可信开放式自动化控制体系创新,真正建立起防御“类震网”核级攻击的安全屏障,解决工控网络中过程和装置的安全难题。

该项目成果将被应用于化工、电力行业领域,促进上下游产业链的联动,具有显著的社会经济效益和市场应用前景。

正泰中自始终对自主创新专注执著、对自动化领域持续深耕、对控制系统产品匠心追

求、对服务品质不懈坚持。正泰中自构建了完善的知识产权贯标体系,拥有国家专利、软著260余项及专有技术50余项,攻克“卡脖子”难题,填补行业空白,完成关键元器件的百分百国产化。

此次项目的成功获批,意味着正泰中自紧跟国家科技创新、绿色发展的战略需求,将稳中求进,乘势而行。正泰中自研发创新、产品节能降耗的能力被认可,未来也将继续秉承安全、节能环保理念,用科技创新为社会发展、

行业发展、地区发展助力。

浙江正泰中自控制工程有限公司隶属正泰集团,是智慧信息及智能控制解决方案提供商。正泰中自秉承安全、节能环保理念,致力于流程工业、智慧水务、能源增产、智能物联等领域前沿技术的研究开发与推广应用。公司荣获国家级专精特新“小巨人”企业、省级“专精特新”中小企业、杭州市高成长性百强企业等荣誉称号。

(来源:正泰中自)

省计量院为主参与起草的《浙江省数控机床产业链标准体系建设指南》发布

近日,由省计量院为主参与起草的《浙江省数控机床产业链标准体系建设指南》(以下简称《指南》)由浙江省经济和信息化厅、浙江省市场监督管理局共同发布。《指南》的发布将为浙江省数控机床产业链做优做强,增强标准领域话语权贡献力量。

数控机床产业链是浙江省十大标志性产业链之一,数控机床产业链上游主要包括材料、关键零部件、基础件等;中游主要包括金属切削机床、金属成形机床、特种加工机床;产业链下游是指应用市场,涉及制造业的各个领

域。《指南》的发布对进一步提升浙江省数控机床产业链的核心竞争力,对争创国家先进制造业基地,具有重要现实意义。

近年来,省计量院联合浙江大学、浙江理工大学等高校,深耕浙江省数控机床产业,深入数控车床、数控磨床、数控拉床、数控锯床等领域企业现场,了解企业在产品创新、技术创新、标准创新等方面的情况,为企业的新产品研发、新技术验证、在线检测、产品检验等领域提供数字精密测量服务。

(来源:省计量院)

旗迹三十载 奋进新征程

——红旗仪表有限公司成立三十周年庆典隆重举行

旗迹三十载,奋进新征程。2023年12月23日,红旗仪表有限公司成立三十周年庆典于长兴公司隆重举行,公司董事长周方龙、总经理周春龙携全体员工、客户、供应商等1400余人齐聚一堂,深刻感受回顾公司三十年奋斗所带来的辉煌事业。

温州市政协副主席陈胜峰、长兴县政协主席何志强、南浔区政协主席徐娟等领导受邀出

席,陪伴红旗仪表三十年的政府代表、客户代表、合作伙伴代表、行业协会代表等相关重要人士应邀参加本次庆典活动,共同见证这个激动人心的历史性时刻。

久经磨炼,不断升级。上午,在公司管理层带领下,嘉宾共赴位于林城的浙江红鑫铜业有限公司参观,见证公司不断壮大的企业实力。

作为一家能自主生产压力表五大核心零部件(接头、弹簧管、机芯、壳体、标牌)的企业,嘉宾深入公司车间,实地详细考察压力表生产的具体环节,了解公司发展以来的生产新工艺、新技术。值此三十年庆典之际,公司全新建造装修的出口表车间等生产车间、职工体育馆正式展示在嘉宾面前,获得了嘉宾的一致好评。

下午,红旗仪表有限公司“旗迹三十载,奋进新征程”成立三十周年庆典在长兴大剧院正式拉开帷幕。

气势磅礴的《辉煌三十载》企业三十年纪录片,次第呈现了公司曲折向上的三十年奋斗之路和丰硕成果。企业发展不忘本,员工感恩真情在。观众们深情感悟公司走过的三十年发展历程,充满了坎坷和辛酸,也承载了红旗人一路走来的希望和梦想。

在热烈的掌声中,公司董事长周方龙致辞。周董代表公司董事会向参加庆典活动的各位领导、新老客户、行业同仁、合作伙伴等表示最热烈的欢迎,向一直以来关心公司成长发展的政府有关部门、兄弟单位、协作单位致以由衷的感谢,并向三十年来积极投身红旗事业、为红旗发展奉献过青春与智慧、挥洒过激情与汗水的红旗家人及其亲属表示衷心的感谢和最诚挚的问候。三十年风雨兼程,从瓯水之畔到太湖之滨,公司在生产、销售、技术、文化等方面实现了一步一台阶的稳健式发展,获得了国家级高新技术企业、国家级科技型中小企业、国家级专精特新“小巨人”企业一系列荣誉与称号,造就了一支有高度文化价值、使命信念认同并与公司同复兴共命运的团队。展望未来,公司将肩负使命、快马加鞭、负重前行,发扬万众一心、同心同德、奋勇争先的精神,大力推进和实施企业文化战略、科技创新战略、品牌战略,专注于压力仪器仪表领域的发展,深耕全球市场,为唱响民族品牌之歌贡献红旗的力量。

中共长兴县委副书记、开发区党工委书记

沈洪峰代表县委县政府、开发区党工委致辞。沈书记充分肯定了红旗仪表三十年来取得的卓越成果和企业文化建设等方面的优秀成效,特别在2007年入户长兴后紧紧围绕全县发展大局不断做大做强,为开发区智能装备制造产业的发展和全县经济社会的发展贡献了红旗力量,为县内其他企业做优企业文化、做好引才留才工作提供了宝贵的红旗经验,得到了社会各界的充分认可和高度赞誉。沈书记祝福红旗以三十周年为新起点,继续扎根长兴、投资长兴,期待红旗仪表携手长兴创造更多的辉煌。

公司总经理周春龙作红旗仪表三十周年发展建设报告。1993~2023年,从路边的祖屋里的家庭作坊到标准现代化的大型工厂,周总向现场观众娓娓道来公司成立以来的发展历程,详细介绍了企业经营环境,分析行业竞争对手及应对措施,并阐述了企业未来的发展方向及相关战略。

第一篇章:成长有我

下午三时整,一片绚丽多彩的倒计时后,庆典表演正式拉开帷幕。大型开场舞《奋进新征程》以热烈欢快的旋律、振奋人心的鼓点瞬间带动全场的喜庆氛围。

陈胜峰、何志强、徐娟、周方龙为舞狮点睛,寓意公司红红火火、吉祥如意。

群舞《江南谣》以舞者的曼妙舞姿,展现了传统江南文化的魅力;歌伴舞《风雨无阻》激发斗志,传递积极正能量;歌曲串烧《年代之音》演绎了不同年代的经典曲目,带领观众穿越回美好的青春年华。

三十年不凡岁月,每位红旗人在各自的岗位上都为公司的发展倾注心血,默默付出,他们都是公司发展的参与者、见证者和推动者。在庆典现场,公司表彰了20名20~24年工龄和10名25年及以上的老员工,感谢他们做出的奉献和辛勤的付出,将最美好的青春韶华献给了公司,与公司同风雨、共命运,用忠诚与才智

为公司的发展做出了突出贡献。员工代表慷慨激昂、感情真挚的发言,引起众多共鸣,让现场观众热泪盈眶。

村企联动共助力,结对共建促振兴。公司结对村也于庆典送出祝福,乐清市龙西乡组织委员陈泊浩、乐清市龙西乡上山村书记潘行进特别出席,为公司授“扬旗上山”牌。

第二篇章:共富有我

排舞《舞动旗迹》旋律优美、节奏明快、精神焕发,传递着对生活的热爱和追求;男女二重唱《全是爱》用音乐传递情感,用歌声表达对公司的爱意;诗歌朗诵《红旗颂》朗诵者以抑扬顿挫的声音,流露出对公司深深的情感和真挚的心声;情景剧《家和文化》展现公司秉持着“以人为本”的理念,宣扬传统孝道文化。

第三篇:未来有我

小品《比文招亲》演员通过幽默诙谐的语言和生动的动作,收获了观众阵阵笑声与掌声;群舞《民族一家亲》通过演员们的精彩表演,展现了公司内不同民族之间的团结与和谐;越剧《玉堂春·游园初遇》演员们通过精湛的唱腔和细腻的表演,展现了一出经典的越剧剧目;群舞《健康你我他》是由公司各运动协会带来的一支充满活力的舞蹈,传递了热爱运动、追求健康的生活理念。

公司全体股东上台答谢,感谢全体职工的

辛勤付出与努力拼搏,感谢各位嘉宾对公司的大力支持。展望未来,携手共进,再创辉煌,相信在大家的支持下,公司的事业必将蒸蒸日上,取得更加辉煌的成就!

在大合唱红旗仪表之歌《为了红旗·我的家园》中,庆典迎来了尾声。在全体演员演绎的《幸福红旗一起走》中,这场所有节目都由公司职工精心6个月打造编排的演出——“旗迹三十载,奋进新征程”红旗仪表有限公司成立三十周年庆典演出落下帷幕。

庆典演出后,公司在龙山花园大酒店特为全体宾客与员工设宴,为庆典画上圆满的句号。

· 旗迹三十载 奋进新征程 ·

栉风沐雨三十载,初心不改三十年。共同追溯三十年走过的历程与岁月,公司深耕仪表行业三十年,在仪表业界树立了良好的口碑,为中国压力仪表发展做出了卓越贡献。红旗人将始终秉承“苟日新,又日新,日日新”的企业精神不断奋斗,将“打造家和文化 做君子型企业”作为企业发展的目标,努力朝着“缔造世界品牌,成就百年老店”的愿景不断努力奋斗、勇往直前!

我们为红旗骄傲,

我们为红旗欢唱,

风云变幻,我们的红旗永远高举,

百年变局,我们的红旗永远飘扬!

(来源:红旗仪表)

喜讯! 中控技术产品成功入选 工信部“2023年度智能制造系统解决方案 揭榜挂帅项目名单”

近日,中控技术股份有限公司(以下简称“中控技术”)的“动态风险集控安全解决方案”和“数据和模型融合驱动的能碳智能管控解决方案”成功入选国家工信部公示的“2023年度

智能制造系统解决方案揭榜挂帅项目名单”。

“动态风险集控安全解决方案”针对石化化工行业中安全生产需求,可突破设备异常和外部威胁关联风险分析等技术难题,构建风险

动态评估模型,实现网络和数据安全威胁、过程安全危险相关要素的实时综合感知和风险预警,保障生产过程长周期安全运行,有效提高石化化工行业的安全生产水平,降低事故发生率。

“数据和模型融合驱动的能碳智能管控解决方案”可通过能耗和碳排放可视化建模与仿真、多尺度能效动态评估等技术的攻关,解决工厂绿色低碳和节能减排的关键需求,实现能碳信息综合监控等目标,显著降低工厂能耗和碳排放量,为国家实现碳达峰、碳中和的目标提供有力支持。

在企业数智化转型的时代背景下,中控技

术一直聚焦流程工业重大问题与行业需求,打造具备自动化技术(AT)、信息技术(IT)、工艺技术(PT)、运营技术(OT)和设备技术(ET)的5T融合解决方案。此次成功揭榜两项重点行业领域项目,充分证明了中控技术在智能制造领域的领先实力,同时也预示着中控技术将为重点行业领域的创新发展注入新的动力。

未来,中控技术将持续加大研发投入,攻关先进性更强、适用性更广、自主性更高的解决方案,支撑传统产业进行全方位、全链条改造,为推动制造业数字化转型和智能化升级做出更大的贡献。

(来源:中控技术)

宁水集团获评全国机械行业 政研工作优秀单位殊荣!

近日,中国机械政研会发布了2018~2023年度全国机械行业政治思想文化建设贡献榜、先锋榜和成果榜上榜单单,在全国范围内,评选出了机械行业政治思想文化建设21个金银奖单位,71个政研工作优秀单位,80个优秀个人,115项创新成果。其中,宁波水表(集团)股份有限公司(以下简称“宁水集团”或公司)喜获全国机械行业政研工作优秀单位殊荣!

2018~2023年度全国机械行业政治思想文化建设贡献榜、先锋榜和成果榜总榜单单集中反映了相关单位和个人在行业政治思想文化建设中所取得的卓越成绩。本次获评全国机械行业政研工作优秀单位,彰显了宁水集团在持续推进政治思想文化建设,坚持方向引领、

理论武装、铸魂立德、队伍建设等方面作出的不懈努力及取得的突出成绩,也是机械行业对公司思想政治工作的的高度认可和充分肯定。

近年来,宁水集团党委始终坚持以习近平新时代中国特色社会主义思想为指导,认真学习贯彻习近平总书记关于思想政治工作的重要论述,守正创新推进思想政治工作,力争将思想政治工作与生产经营工作同频共振。未来,公司将继续切实把思想政治工作贯穿集团党的建设和改革发展全过程、各方面,促进思想政治工作与集团业务深度融合、同向发力,打通思想政治工作神经末梢,打造集团与企业双循环相互促进的思想政治工作新格局!

(来源:宁水集团)

金卡智能集团二检合一攻坚小组荣获 “2023年杭州市工人先锋号”荣誉

近年来,杭州市各级工会组织以工人先锋号和创新工作室的选树和创建为载体,组织发

动职工围绕助推“三个一号工程”、助力打赢“两场硬仗”,积极开展“当好主人翁、亚运立新

功”服务保障亚运劳动和技能竞赛等活动。为树立先进典型,强化示范带动,推动工人先锋号深入开展,杭州市总工会评选100个车间(班组)为杭州市工人先锋号。金卡智能集团二检合一攻坚小组荣获“2023年杭州市工人先锋号”荣誉。

金卡智能是国内首家民用燃气表强制检定“二检合一”改革试点企业,同时也是民用水表“二检合一”改革试点企业。公司始终坚持

创新驱动发展战略,不断推进技术进步和产业升级,提高企业经济效益和核心竞争力。

未来,金卡智能将继续以为客户创造价值为目标,严格把控产品品质标准,追求高质量发展。同时,将进一步加强开展强制检定工作的软硬件配置,充分接受政府监督,建立更完善的管理机制,为打造健康、活力的市场而不懈努力。

(来源:金卡智能)

莱宸科技参编的《水表行业技术标准体系(2023)》发布实施

日前,莱宸科技参编的《水表行业技术标准体系(2023)》正式发布实施,《标准体系》主要对《智能水表技术标准体系(2018)》进行修订替代,由中国计量协会水表专业委员会归口。

《标准体系》构成包括水表行业贯彻和采用的技术法规、国家标准、行业标准和团体标准等,适用于水表行业建立、健全、完善技术标准体系,为水表行业上下游企业、技术机构等了解水表行业的标准化提供了依据。本轮修

订旨在适应水表行业发展新形势的需要,引导我国水表行业标准化工作的有序开展。莱宸科技积极响应“参与推动行业高质量发展”的号召,在国家和行业标准的规范指导下,持续加大研发资源投入,不断推进产品技术创新和知识产权建设。近年来,获得了政府认定企业高新技术研究开发中心、浙江省专利示范企业、浙江省“专精特新”企业等多项荣誉。

(来源:莱宸科技)

莱宸科技获“浙江省知识产权示范企业”认定

近日,浙江省市场监督管理局发布《浙江省市场监督管理局关于认定第二批省知识产权示范企业的通知》,莱宸科技被认定为“浙江省知识产权示范企业”,同批获认定的包括支付宝、浙江中控、纳爱斯等各产业头部品牌,本次西湖区仅有5家企业获评。

莱宸科技自2012年至今深耕于智能水表和智慧水务领域,始终将知识产权建设作为企业经营战略重点之一,公司连续多年保持高比例研发投入用于产品迭代创新,并与浙江工业

大学成立联合实验室共同开展重点课题攻关,推动产学研有效融合。除了公司内部的研究创新和知识产权建设,莱宸科技也积极参与行业标准体系制定,与业界同仁共同推动行业高质量发展。未来,公司将积极响应政府倡议,“进一步强化创新意识和知识产权意识,推进知识产权与企业创新战略有效协同,不断提升知识产权管理水平,持续增强企业核心竞争力”。

(来源:莱宸科技)

会员风采

钱塘区党工委书记、区委书记金承涛 调研杭州和利时

2024年1月3日上午,杭州钱塘新区党工委书记、中共杭州市钱塘区委书记金承涛,新区党工委书记、区委常委刘国娟,新区党工委书记、区委常委、副区长徐进等一行领导莅临杭州和利时调研座谈,集团联席总裁助理、杭和副总裁冯言勇及公司相关部门陪同参与座谈。

在会上,冯言勇首先对来访的区领导表示欢迎,对钱塘政府给予杭州和利时的关心和支持表示感谢。随后,冯言勇汇报了2023年度公司的经营情况以及公司未来的发展规划,并表示和利时将继续聚焦智能制造,秉承“智能化成就卓越”的企业宗旨,“原点思维、聚焦超越、再创辉煌”的发展方针,助力钱塘经济高质量发展。

听取汇报后,金承涛对和利时长期以来敢

闯敢干、勇立潮头、不断推进创新驱动发展表示肯定,并希望和利时把主业做强、把市场做大、把规划做细,找准增量支撑点、谋划业务创新点,加快数字化转型,形成智能工厂产业链,推动区内产业对接。前瞻谋划企业未来发展路径,统筹考虑公司产业布局,加大研发投入,同时表示企业有任何困难都可积极沟通,区有关部门会予以协调和帮助,全力服务于企业发展。

和利时深耕自动化领域30年,并且作为区内的重点企业,会在赋能制造业数字化、智能化、绿色化发展中持续发力,努力为钱塘建设现代化产业体系、实现高质量发展作出更大贡献。

(来源:和利时)

CTI 华测检测获批承担国际标准工作组 ISO/TC 34/SC 6 WG28, 促进中外国际标准互认

近日,经ISO/TC 34/SC 6(国际标准化组织食品技术委员会肉禽鱼蛋及其制品分技术委员会)投票表决,正式批准成立国际标准工作组ISO/TC 34/SC 6 WG28“Determination of pesticide and veterinary drug residues”(农药及兽药残留的测定),工作组由华测检测认证集团股份有限公司(简称CTI华测检测)承担,由CTI华测检测张秀芹博士担任工作组召集人。与此同时,由WG28归口管理的3项国际标准新项目提案也获批立项,将同步开展工

作。此次工作组的组建,不仅是对CTI华测检测专业能力的国际认可,也是我国积极参与国际标准化活动的重要一环。

ISO/TC 34/SC 6自1980年成立,专注于肉禽鱼蛋及其制品领域的国际标准制定。其下设多个工作组,负责研究和制定相关领域的术语、抽样方法、分析方法和检测方法等国际标准。作为一个具有全球影响力的标准化机构,ISO/TC 34/SC 6在推动全球食品尤其是肉禽鱼蛋及其制品方面的安全保障和质量提升

方面发挥着重要作用。

WG28工作组专注于肉禽鱼蛋及其制品中农药和兽药残留的测定,工作组及召集人将在全球范围内,对各国提出的该领域国际标准项目进行统筹和协调并归口管理,搭建国际食品技术专家沟通交流的平台,其工作对保障食品安全、促进国际贸易具有重要意义。目前WG28归口的国际标准项目包括《肉、鱼及其制品 氟喹诺酮类药物残留物含量的测定 高效液相色谱—串联质谱法》、《鸡肉组织和鸡蛋中尼卡巴嗪残留标志物残留量的测定—液相色谱—串联质谱法》、《蛋与蛋制品中硝基咪唑类药物残留量的测定液相色谱—质谱联用》,均由中国提出,分别由华测检测认证集团股份有限公司、广州质量监督研究院、成都市食品检验研究院牵头起草。这些国际标准的制定和后续研究将进一步丰富和完善肉禽鱼蛋及其制品的国际标准体系。

CTI华测检测张秀芹博士在畜禽、兽药及饲料等检测及研究领域拥有20余年工作经验,发表技术论文30余篇,获得省部级奖项10余项,主持或参与制定国内外标准十余项。张博士优秀的综合能力将为WG28工作组后续发展提供坚实的基础。

作为中国第三方检测与认证服务的开拓者和领先者,CTI华测检测一直以来非常注重科研与研发能力的培养与发展。早在2007年公司即明晰了标准化的核心价值,并于同年

设立了研究院,已成功制修订了国际、国家、行业和团体标准累计600余项,进一步夯实公司在TIC行业技术与质量的领先地位。此次CTI华测检测成为ISO/TC 34 /SC6 WG28工作组的承担单位,是对公司在技术实力和专业声誉方面的高度认可,更是集团国际化进程的重要里程碑。同时,国际标准工作组由中国第三方检验检测企业承担,是中国TIC行业参与国际标准化活动的重要进展与中国在国际标准化活动中话语权提升的重要体现,也为中国国际标准化战略和行业高质量发展注入了新动力。

CTI华测检测承担该国际标准工作组,对推广国务院印发的《国家标准化发展纲要》的实施、配合我国“一带一路”倡议及RCEP等政策具有重大意义,有助于建立开放统一的国际市场,促进中国与国际标准的互认和融合,对推动国际贸易和市场准入起到积极作用。后续CTI华测检测将在国内技术对口单位中国商业联合会、中国国家标准化管理委员会、ISO/TC 34/SC 6秘书处等主管部门的领导和支持下,积极发挥工作组召集人作用,做好国际标准技术支持与服务工作,继续加强与国内外技术专家的交流,持续参与各领域国际标准的制修订工作,以先进标准引领质量提升,同时积极为中国企业参与全球价值链和国际市场提供更加广阔的平台。

(来源:华测检测)

富阳区区长谢渐升一行 莅临泰林生物走访调研

2024年1月4日下午,富阳区委副书记、区政府党组书记、区长谢渐升,富阳区经济和信息化局党委书记、局长丁建军,杭州市规划和自然资源局富阳分局党委书记、局长董雄华,杭州市生态环境局富阳分局党组书记、局

长谢黎明,富阳区交通运输局党委书记、局长唐伟,富阳区经济技术开发区管委会党工委委员、管委会副主任应可军,东洲街道办事处主任凌柱一行莅临泰林生物旗下泰林生命科学园区走访调研。泰林生物董事长叶大林,泰林

生物副总裁、生命科学总经理沈志林,泰林生物副总裁、医学工程总经理夏信群,泰林生物财务总监叶星月,泰林生物总裁助理叶静,生命科学膜技术事业部总经理倪小璐陪同参观调研。

谢区长一行先后参观了泰林生命科学产品展示区和各生产车间,听取了公司在生物技术、精准医疗、制药工程、食品安全、新材料等领域的产品能力与创新应用,以及为行业客户提供高可靠性、高品质、智能化的产品与服务等相关介绍。

座谈会上,泰林生物董事长叶大林先生对谢区长带队莅临考察表示热烈欢迎,并表示泰林生物的发展离不开富阳区委、区政府一直以来的支持。希望通过与各方积极合作,加速企业新项目落地进程,助力富阳区产业的发展。

随后,沈总详细介绍了泰林生命科学生物新材料项目的行业前景、阶段性成果及未来规划。泰林生命科学自十多年前组建微孔滤膜研发团队,致力于高端功能膜材料的研发工作,先后开发出了一系列高品质膜产品—微孔滤膜、超滤膜以及免疫层析硝酸纤维素(NC)膜,并布局滤膜领域知识产权,目前已申请发明专利14项。此外,公司坚持不断推动膜行

业标准化、规范化进程,积极参与国内相关标准的建立及多项行业标准编制工作。未来,泰林生命科学将持续满足高端市场的需求,加快行业的原材料国产化进程。

最后,夏总详细介绍了泰林医学工程在核医学与核素药物生产项目的发展现状及未来规划。泰林医学工程将围绕《医用同位素中长期发展规划(2021—2035年)》,结合国际放射性核素药物技术发展进程,与客户紧密合作,不断探索与推动放射性核素药物的发展。公司将持续投入核素药物生产、质量控制、使用以及相关自动化装备的研发,为行业提供更加智能、更高防护水平的解决方案,助力我国核素药物的生产迈上新台阶。

在详细了解企业发展情况后,谢区长首先对泰林生物从技术产品型企业转变为技术平台型企业的发展路径表示认可。并询问企业发展过程中需协调解决的问题,现场联动各部门给予了解决方案。谢区长强调各部门要密切关注企业发展动态和需求,提供精准服务,助力企业快速发展。通过良好的政企互动,齐心协力打造一流营商环境,助推富阳经济社会高质量转型。

(来源:泰林生物)

江西省赣州经济技术开发区管委会副主任 夏寿宏一行莅临 GRAEFF(格拉夫)考察指导

2023年12月22日,赣州经开区党工委委员、管委会副主任夏寿宏到访 GRAEFF(格拉夫)中国指导工作, GRAEFF(格拉夫)亚太区/中国区总裁吴浩博士接待一行!出席会议的还有赣州经开区蟠龙镇党委书记聂慧洁、赣州经开区蟠龙镇二级主任科员陈定先、赣州经开区社会事务管理局干部方铭、赣州经开区蟠龙镇干部邱昌源。

会上, GRAEFF(格拉夫)中国总裁吴浩博士就 GRAEFF 的企业发展、传感器产业与赣州

经开区的各位领导展开了深入的交流讨论。夏寿宏副主任对 GRAEFF 的品牌历史、产品应用和吴浩总裁的个人经历、行业经验表示高度赞扬;夏寿宏副主任还表示,希望更多像 GRAEFF 这样优秀外资企业能够投资落户赣州经开区。

★ 企业介绍 ★

GRAEFF(格拉夫)是一家专注于压力传感器、熔体压力传感器、温度传感器、工业传感

器、智能传感器、流量传感器、智能传感器、位移传感器、液位传感器、压力温度控制仪表、压力表、加热器、激光技术、压力与温度校验系

统、物联网以及自动化控制系统研发、生产和销售英国跨国公司。

(来源:格拉夫)

中控三十年：不断转型， 致力于赋能新型工业化的求索之路

当今世界百年未有之大变局加速演进，全球经济格局正在发生深刻的调整与变革，为积极应对外部变化，更好地提高企业满足客户需求的能力，持续打造公司核心竞争力，推动公司高速增长、高质成长，近年来，中控全面推进公司管理变革工作向纵深发展，深化变革落地，成效显著。

中控成长：

甬山开路三十年，助力流程工业“智造”崛起

中控起于1993年，以工业生产过程中集散控制系统DCS为业务起点，聚焦流程企业自动化、数字化、智能化需求，形成了从集散控制系统(DCS)、安全仪表系统(SIS)、网络化混合控制系统等自动化控制系统到仪器仪表、工业软件、行业解决方案、专业服务覆盖流程工业全生命周期的产品服务体系，连续多年入选工信部智能制造系统解决方案供应商和示范企业，助力客户实现“安全生产、节能降耗、提高质量、降本增效、绿色环保”的发展目标。

“中控在30年前创业的时候，我们就做了一个非常难的产品——DCS。那时候大家都认为国内企业是不可能做到的，因为非常艰难。

但是经过了十年，我们总算走出来了一点路，或者说我们看到了曙光。”

——中控科技集团创始人 褚健

从辅助装置到核心装置，从单套试点到全流程应用，从中小项目到千万吨级炼油、百万

吨乙烯、百万吨芳烃、大型煤制烯烃等超大型工程项目，30年矢志不渝，中控参与并推动了中国流程工业的发展壮大。

创业维艰。彼时，国际品牌牢牢占据高端大型市场，中控只能局限在中小项目上。“没有品牌，就打出品牌，没有影响力，就打造影响力。”经过持续不断地努力，公司终于在2007年成功中标中国石化武汉分公司“油品质量升级炼油改造工程”项目，创造了国产控制系统第一次全面进入大型石化关键主装置的历史。

此后中控的产品开始越来越多地应用到全国大型工业过程全流程生产项目，客户也逐渐覆盖到了中石化、中石油、国家能源集团、中化集团、神华、恒力、万华化学、桐昆、华谊等诸多大型企业。2022年度，中控技术的核心产品集散控制系统(DCS)在国内的市场占有率达到36.7%(数据来源:睿工业)，连续十二年蝉联国内DCS市场占有率第一名，其中在化工领域的市场占有率达到54.8%，在石化领域的市场占有率达到44.8%，在建材领域的市场占有率达到32.9%，在三大细分行业领域均排名第一。

在全球面临新旧动能加速转换的关键阶段，全球工业化浪潮速度不断加快。工业软件起到关键作用，二十余年的工业软件研发投入，200多项工业APP的奋力打造，数千个项目的实践验证，近百个智能制造工程项目的成功建设，中控正在帮助制造业实现数字化与智能化的高质量转型。截至2022年底，中控技术APC控制软件国内市场占有率达到33.2%，已经连续四年排名第一，中控制造执行系统、

中控仿真培训系统(OTS)等软件连续多年位居国内流程工业市场占有率前列。在工业3.0迈向工业4.0的进程中,中控的努力,让工业软件这项数字经济时代工业领域的“皇冠”更加闪耀。

成绩属于过去,下一个30年要走向何方,成为中控必须回答的发展问题。

“中控必须转型。如果我们沿着原有的路径走,一定必死无疑。而跨越危机的关键在于找到一些切入点,在看不见的未来里,抓住一些别人看不见的机会。只有这样,我们才可能走在别人的前面。”

——中控科技集团创始人 褚健

随着数字化、智能化浪潮掀起了流程工业新一轮科技革命和产业变革,中控也在思考如何通过智能制造新技术、新模式、新业态,构筑属于中控的护城河、护城墙的同时实现快速发展。基于此,中控提出“两大转型”:

一是“从服务于工业3.0转型为服务于工业3.0+工业4.0”;

二是“从自动化产品供应商转型为行业解决方案服务商”。

基于“两大转型”的战略纲领,中控聚焦用户价值创造和行业关键难题,面向工业3.0+工业4.0创造性地提出“1+2+N”智能工厂新模式,为建设未来智能工厂提供了一条明确的实施路径。中控持续强化关键能力、打造产品技术平台、创新生态模式,有效满足了流程工业的重大行业需求,为客户生产经营保驾护航。

随着国内企业“出海”需求增加以及国际客户降本增效、数字化转型需求的增长,中控技术加速开拓国际业务,进军国际高端市场。目前,中控在全球成立子公司近40家,并与沙特阿美(Saudi Aramco)、壳牌(Shell)、埃克森美孚(ExxonMobil)、英国石油公司(BP)、巴斯夫(BASF)、马来西亚 Petronas、泰国 EGAT、印

尼 Sinar Mas 等企业建立了良好的合作关系,获得了全球化高端客户认可,并通过海外并购、设立海外研发中心、运营中心等方式,全面提升中控国际化步伐。2023年4月,中控全球存托凭证(GDR)于瑞士证券交易所正式挂牌上市交易,中控全球化迈入新阶段。

中控持续以变革应对瞬息万变的外界影响,业务上的高歌猛进也驱使中控技术重新审视自身的管理体系,包括治理架构、战略目标、组织管理、业务流程、人才梯队、薪酬绩效等。中控希望引进拥有丰富变革实战经验的变革咨询专家团队,利用先进的管理思想和可落地的流程、工具、模板,以计划性持续赋能和研讨共创的方式,对公司全员的思想、规则、行为进行转变,以提升公司综合经营管理能力和组织效能,最终推动公司业务的高速增长、高质成长。

“我们在帮助全球的流程企业提升节能减排、安全环保、质量效率等各方面能力的时候,客户的需求反之也促进了中控产品的进步。而当中控想实现转型升级、进一步发展的时候,我们却发现了很多的挑战和问题。所以,我们选择引入传世智慧,来帮助中控开启变革的新篇章和新里程碑。”

——中控技术董事长&总裁 崔山

2021年7月,经过前期多轮的洞察调研,中控决定引进外部咨询力量,与传世智慧开启三年合作变革之路。

中控变革:

三年变革之路,为高质量增长按下“加速键”

为激发变革动能,促进变革和业务深度融合,对准业绩差距和能力差距,同时提升端到端价值创造能力,完善流程型平台化组织建设,在传世智慧深入一线各部门调研访谈和进行痛点汇总后,以问题为导向,中控对公司治理、战略管理、人力资源、销服管理、集成产品

开发、集成供应链、集成财经服务、数字化转型等方面进行了深化变革。

“变革这项工作，不仅仅是一个工作的简单执行和落地，它更是一次重要的、洗礼性的、颠覆性的转变，让公司无论是在人才结构、技术架构上，还是在商业模式、文化层面等方面，都能起到推动作用。”

——中控技术董事长&总裁 崔山

在两大转型、三大任务的战略牵引下，以“支撑公司业绩高速增长，强化组织能力，构建管理体系”为变革目标，传世智慧与中控的变革团队一起，完成了三年系统变革的顶层规划，并基于传世智慧的TPM-Lite变革项目管理方法论和变革易系统进行例行化管理和推进：

第一年(变革破局年):从提升干部员工思想认知着手,明确企业战略目标,并与干部员工达成共识,从而达到上下同欲;并以组织优化、营销策略、铁三角试点作为切入点,吹响变革冲锋号;

第二年(规模增长年):治理、战略、流程、组织及干部变革持续深入,铁三角作战全面落地,通过经营分析、供应链采购降本、存货管理、项目经营等提升经营能力,以IPD变革为抓手提升产品竞争力,全方位、系统性深化变革,提效、提能;

第三年(均衡发展年):LTC/IPD/ISC主价值流程全面推行、铁三角基于LTC协同作战、经营下沉到大区、全面提升人效,构建更强的组织作战能力,打造海外根据地,引进先进的数字化手段,揭开市场迷雾和运营迷雾……

然而,变革并非一蹴而就,也不可能一劳永逸。

从变革的破局,方法论的导入及赋能,到方案设计,形成公司内部发文的规则、制度、文件,最终落在业务运作和实际工作协同中,获得落地效果和业务成效,需要多部门多方面多角度同时发力,才能逐步实现。

中控和传世智慧的变革项目组紧密合作,在变革总体领导组的指导和强力支持下,坚持“变人心、落流程、提能力”,通过一系列的“通关打怪”,走出了具有自身特色的“变革之路”:

1. 统一思想认识:坚定不移把变革进行到底

对一个企业来说,战略、产品、营销等等都非常重要,但最重要的一定是“思想上的统一”。企业的重要组成部分是人,如何把创始人的意志同步到基层执行团队,这是每一家企业都要解决的问题。在推进变革落地的过程中,中控内部也面临着一些困难和阻力,比如思想认知上的亟待统一。

“我想这都是在所难免的。变革是牵一发而动全身的,不是在某些地方打个补丁或请几个老师讲个课就可以了。中控技术是一家追求卓越的公司,中控技术的员工都有着共同的信念和梦想,这是动员全员参与变革的重要基础和前提。

通过传世智慧教授的许多方法,我们向标杆的成功经验看齐,营造变革向上的整体氛围,让大家齐心协力,目标一致,努力去改变和提升自身。”

——中控技术高级副总裁&变革办主任 郭 颺

通过管理层日常化推动变革,例如定期举行变革领导小组会议、将变革与业务实践相结合、细化分解工作、多方面营造变革文化氛围等等,日常业务的应用成效以及跨部门协作的效率得以提升,这些都帮助了中控快速实现变革效果,让每个员工都体验到了变革带来的积极变化。最终,变革效果也将直接反映为促进公司效益的增长。

2. 选拔培养优秀年轻干部:发掘一批“金种子”

为政之要,首在用人。在变革的过程中,中控也有意去推动年轻干部在变革历练中激

荡魄力。通过培养、识别一些既懂业务又懂流程的“金种子”，打造一批变革先锋战队。

“在咨询陪伴的过程中，我们发现，中控以项目型销售居多，但很多年轻的销售人员在与经验资深的客户对接时，总是显得不够有说服力，导致公司也不敢随意让年轻人去扛单。

于是，我们引入了LTC流程，打造互相支撑的铁三角团队，把能力建在流程上。流程慢慢地建立起来之后，业务部门就敢去大胆提拔年轻干部，让有干劲、有冲劲的年轻人勇做闯将、干将。经过实践，如今已经有不少90后在大区管理层冒尖。”

——传世智慧中控变革项目负责人 李湘建

通过完善流程机制，优化用人策略，大胆提拔年轻干部，不过分寻找完美将军，将机会给与有冲劲、有意愿、主动拥抱变革、切实投身变革的干部和员工，让组织有人可用、良将辈出。

3. 智能化时代浪潮迭起：中控向“智”而行

近些年来，全球迎来了技术发展新浪潮，比如大模型、大数据、AIOT、人工智能AI等的火热涌现。快速响应客户需求，深度感受客户对技术的敏感度，比手里拥有一个现成的成熟产品更加重要。

于是，中控正式启动“数字中控”的全面建设工作，加速公司数字化转型。紧密围绕着业务架构(BA)、数据架构(DA)、应用架构(AA)、技术架构(TA)四个核心技术架构进行规划设计并展开建设，打造出公司基于“工厂操作系统+工业APP”的一体化运营和销售平台。

“中控自身的数字化转型是为了帮助用户实现数字化转型。对于一个工业企业来讲，我们现在能看到的东西是有限的。我们看不到反应器里面的反应状态是什么样的，我们看不到加热炉里面燃烧的情况是否均匀，我们也不

能很清晰地看清楚热效率的情况。

但我相信，通过未来的技术发展，Nothing is impossible. 无论未来新型工业化怎么定义，结合数字化转型和对软件、设备工艺的理解，让生产更加高效、低碳、低成本、有更强的竞争力、可持续发展，将是企业共同追求的。”

——中控科技集团创始人 褚健

2023年，通过管理变革落地，中控持续推进数字化战略，进行数字化洞察、业务设计，完成数字化转型的顶层设计和战略规划，推动将经验、规则、模板、方法等沉淀到数字化流程中。

例如，中控LTC流程涉及到的端到端的岗位有几千个，要想让内外部信息流动、串联，让每件决策都有数据支撑，从而推动企业智能运营管理，就必须建立一套信息化或数字化系统来支撑。通过数字化转型，可以持续提升运营效率，推动公司发展战略的全面贯彻落地。

面对成绩，中控并未满足，更没有止步于此。作为中国工业自动化领域的火车头，该如何发挥作用、该跑向何方，现在的中控比以往任何时候都引人注目。面对未来的不确定性，企业唯有不断改变自身，从调整认知到快速行动，以客户为中心进行价值创造，才能寻求新出路。

“我认为，任何一个企业都应该时刻保持干事创业的兴奋感，时刻保持如履薄冰的谨慎，时刻思考明天还能不能活着。站在第二增长曲线的转折点上，如何在战略、管理、组织优化上发力，我相信这不仅对中控很重要，对所有的中国企业都非常重要。

如果我们输了，不是输给别人，而是输给了自己。所以对中控来讲我们绝不能输给自己。中控一定要走出去，实现全球化。”

——中控科技集团创始人 褚健

(来源：中控技术)

工信部产业政策与法规司二级巡视员 舒朝晖一行调研宁水集团

2023年12月27日,工信部产业政策与法规司二级巡视员舒朝晖一行莅临宁水集团调研国家级制造业单项冠军企业情况。浙江省经信厅技术创新处处长陈王进、宁波市经信局二级巡视员陈成海等陪同调研,宁水集团党委书记、董事长兼总裁张琳热情接待。

舒朝晖一行参观了公司的展示厅,深入了解宁水集团的发展历程、科技创新及市场布局情况,舒朝晖对企业在智慧水务大数据、管网智慧化监测等领域形成的典型案例成效表示认可。他表示,单项冠军是优质企业梯度培育体系中重要一环,发挥了明显的示范带动作用。

随后,调研组一行来到智能车间,详细了解智能水表制造环节中自主化、国产化设备应用情况。宁水集团在行业内率先实现智能水表装配、检测、包装、仓储全自动一体化,并建立唯一标识的产品全制程追溯系统。舒朝晖对企业在推进智能制造体系建设中取得的成果表示赞赏,并鼓励企业持续发力推动行业迈向数字化、智慧化。

作为国家级制造业单项冠军,宁水集团将持续深化创新驱动战略,积极抢抓智能制造发展机遇,协同产业链、供应链高质量发展,为助力国家智能测控装备产业高质量发展贡献更大力量。

(来源:宁水集团)

创建精品 成就客户

中控技术与中国五环签订全面战略合作协议

近日,中控技术股份有限公司(以下简称:中控技术)与中国五环工程有限公司(以下简称:中国五环)在湖北武汉正式签订全面深化战略合作框架协议书。此次合作标志着双方在智能制造领域的合作迈向新的高度。

中国五环总工程师郭国清、信息技术部主任董博理、项目部副主任陈曼、科技数字化部副主任张科、科技数字化部副主任工程师罗智平,中控技术副总裁吴才宝、总裁助理赵路军,以及中控技术战团行业咨询部、EPC部、华中大区武汉园区5S店等相关人员出席本次签约仪式,郭国清和吴才宝代表双方签订战略合作协议。

根据协议,中控技术与中国五环将在智能工厂标准编制、顶层设计及建设、新工艺共同

开发、整体数智化解决方案打造等领域展开深入合作。同时,双方将共同探索企业数字化应用、智慧运营、生产自动化以及新产品、新技术的研发与应用,致力于为客户提供领先的解决方案,共筑智能制造新篇章。

郭国清在签约仪式上对中国五环的发展做了简要介绍。自1958年成立以来,中国五环已经成长为向全球客户提供项目全生命周期综合解决方案的国际性工程公司,2023年中国五环的国际化项目合同占比超过70%,彰显了其在国际市场上的强大竞争力。在过去的合作中,中国五环与中控技术在工厂自动化领域取得了显著成果,在传统EPC建设领域,中国五环与中控技术也有着广泛的合作,共同打造智能工厂项目在业内获得了高度评

价。同时,他表示,“中国五环愿与中控技术共同发展数字化专业工程能力,共同建立智能工厂规划设计标准,并在EPC总包项目上进行全方位合作。希望双方充分发挥各自在人才、技术及产业等方面优势,共创共享智能制造、数字化等领域的辉煌成果。”

吴才宝对中国五环取得的行业地位、创新能力、技术实力等方面表示高度赞赏,并对中国五环多年来给予中控技术的支持与信任表示感谢。他指出,互信共赢与能力互补是推动双方合作的关键。未来,中控技术将与中国五环紧密合作,在国际化 and 国内业务拓展领域携手共进,基于双方业务模式、技术能力及产品价值,共同打造国际先进的灯塔工厂标杆项目。

赵路军作了《流程工业智能工厂的探索与实践》专题汇报,详细介绍了“1+2+N”智能工

厂新模式,包含“1个工厂操作系统、2个自动化:生产过程自动化(Process Automation, PA)和企业运营自动化(Business Automation, BA),以及N个工业APP”,为建设智能工厂提供了一条明确的实施路径。他表示,未来中控技术与中国五环将始终以客户需求为导向,共同进行智能制造的顶层设计咨询规划,匹配具备行业Know-how的中控技术团队。在总体设计和基础设计阶段,充分了解工厂各专业业务需求,将智能化基因注入总体设计和基础设计中,从而为客户打造一座从投产之初就在自动化、信息化、数字化和智能化方面达到行业领先水平的智能工厂。

展望未来,中控技术与中国五环将共同构建行业生态,共享产业化成果,为推动产业的高质量发展贡献更多力量。

(来源:中控技术)

宁波两会前徐宇宁主席 再次来永新光学调研

近日,宁波市市政协主席徐宇宁一行赴高新区深入践行“四下基层”、深化开展“大走访大调研大服务大解题”活动,走进永新光学。公司董事长曹其东、联席董事长毛磊热情接待。

在展厅,徐主席了解了企业布局、技术研发、产品应用等情况。在公司专利、标准展示墙前,徐宇宁说,“这就是公司的‘承重墙’啊。当今社会标准竞争日益成为市场竞争的新特征,希望永新光学通过参与制定行业标准,打造自身核心竞争力,同时为提升我国光学仪器制造水平作出更大贡献。”

随后,徐宇宁一行又考察了公司十四五国家重大专项成果展示厅,详细听取了公司研发团队对项目的介绍,并现场观摩演示操作。他

强调,每次来永新都有新发展、新成就,国家重大专项是推动我国科技创新和产业发展的重要举措,永新光学能够参与其中并取得显著成果,充分体现了企业的技术实力和创新能力。

创新、人才、科技

坚持创新是第一动力,人才是第一资源,科技是第一生产力。曹其东和毛磊表示,技术的迭代和产品的创新需要源源不断的人才资源的注入。永新光学将在各项政策的大力支持下,积极推行高层次人才引进计划,注重内部人才培养,保障企业的长远发展,为宁波的高质量发展注入新的活力。

(来源:永新光学)

同心共“燃” 质护民安 CTI华测计量 与上海燃气设备计量检测中心达成战略合作

近日,华测检测认证集团股份有限公司(简称CTI华测检测)旗下子公司——华测计量检测有限公司(简称华测计量)与上海市燃气设备计量检测中心有限公司在CTI华测检测上海基地达成并签订战略协议。CTI华测检测集团战略发展总监韩瑜、华测计量上海业务经理段巍、上海实验室经理李泽文与上海市燃气设备计量检测中心有限公司执行董事杨连青、副总经理王伟、陆奇、刘辰庆等领导共同出席了此次签约仪式。后续双方将在计量校准、产品检测、能力验证等领域强强联合、推动合作共赢。

会上,CTI华测检测集团战略发展总监韩瑜表示,依托CTI华测检测在计量方面的多年布局和资源支撑,子公司华测计量已在全国各地拥有十多处实验室及服务网点,服务网络与业务触角已辐射全国。目前公司已获得5500多项CNAS校准检测资质,具有丰富的校准经验和影响力,上海市燃气设备计量检测中心有限公司在气体流量计量,燃气设备检测方面具有非常强的专业服务能力。双方强强联合,全面展开战略合作,对燃气设备制造业的服务能力必将得到极大的提升。作为中国第三方检测与认证服务行业的开拓者和领先者,CTI华测检测倡导精细化管理、稳健运营、可持续发展之道,这次合作双方将取长补短,共享优势资源、共同服务市场,相信将成为合作共赢的典范。

上海市燃气设备计量检测中心有限公司执行董事杨连青表示,上海市燃气设备计量检测中心有限公司是国内唯一一家燃气类综合

性检验检测技术机构,具备较强的燃气专业检验检测技术能力及相关技术的研发创新能力,在行业内具有较高声誉。现已形成了燃气产品型式检验、认证检验、监督检验、质量鉴定、安全风险评估、验收验货、培训咨询和标准化服务等八大主营业务。CTI华测检测是中国检测认证行业首家上市公司,也是检测行业的龙头。这次我们与华测计量联合,充分利用双方在行业内的优势地位,整合双方优势资源,实现资源共享,降低检验检测的成本,是我们提高品牌知名度和影响力一次尝试,有利于双方的市场和业务的拓展。

签约仪式前,集团战略发展总监韩瑜向上海市燃气设备计量检测中心的同行介绍了CTI华测检测和华测计量的运营情况,并陪同杨连青先生一行参观了华测检测上海实验室,双方进行了热情友好的交流,并对未来的战略合作充满期待。

燃气设备的检测校准,关乎着大众生活安全的重任,与民生息息相关。作为中国第三方检测与认证服务的开拓者和领先者,CTI华测检测秉承“为品质生活传递信任”的使命,多年来积极参与到民生基建相关项目中,此次与上海市燃气设备计量检测中心有限公司达成战略合作,是华测勇担民生安全与建设的一个缩影。人们对品质生活的不断追求是华测持续发展的源动力,面向未来,CTI华测检测将继续秉持初心,为社会向着更加安全、环保、可持续、高质量方向发展持续赋能。

(来源:华策检测)

行业资讯

仪表排污、回零、启用的“100分”操作！

看似简单的仪表排污、回零和启用,其中也有一套标准化的流程作业,细节决定成败,每一项工作都不容忽视,那么在这简单的三项工作中,你能做到100分吗?

液体类引压式差压变送器 排污、回零检查及启用操作

一、准备工作

(1) 联系工艺,开工作票(联锁仪表开红票,其他仪表开白票),并要求工艺完成控制回路改手动,联锁仪表切除相应联锁。

(2) 带上个人工具及其它相应工具,若变送器为智能型,须带上手操终端。

(3) 介质含硫物质时必须随带 H₂S 测试仪。

二、排污操作方法

● 对于低压类液体(介质为水或轻油)测量仪表:

可以分别从引压管道上的排污阀和变送器的排污堵头进行少量排放,直至排出的液体比较干净为止;分别关死引压管道上的排污阀和变送器的排污堵头。

● 对于中高压类液体(介质为水或轻油)测量仪表

必须先关死正负一次阀,后方可进行以下操作:

(1) 缓慢打开正负排污阀,然后打开正负上放空阀,分别将正负引压导管内的污水排干净

(2) 拧松变送器堵头,将表头正负引压室内的残水放干净,拧紧堵头。

(3) 关闭正负上放空阀,关闭正负排污阀,缓慢开启正负一次阀,少量开启正负二次阀,用本身介质分别将正负引压导管及变送器室内灌满,并适量拧松变送器的排污堵头作排气作业。

(4) 最终开大正负二次阀,关死平衡阀。

三、回零检查操作

● 对于测量液体流量的差压变压器(正负引压口基本上在同一高度):

(1) 关死正负二次阀,打开平衡阀,此时变送器应指零位。

(2) 如差压变压器指示不是零位,应进行调整或进行检查确认。

(3) 打开正负二次阀,关死平衡阀,此时应指示实际值。

● 对于测量液面的差压变压器(正负引压口不在同一高度):

(1) 关死正负一次阀,打开正负上放空阀,此时变送器应指零位(确认正负压导管被液体充满,正负上放空阀是通大气的)

(2) 如差压变压器指示不是零位,应进行调整域进行检查确认。

(3) 关死正负放空阀,缓慢打开正负次阀,此时应指示实际值。

四、仪表启用操作

● 对于低压类液体(介质为水域轻油)差压变压器:

(1) 确认仪表测量系统所有引压阀门处于关闭状态,差压变送器的排污堵头处于拧紧状态,各引压接头无松动现象。

(2) 确认工艺设备已经正常运行。

(3) 确认仪表的回路已经过单校与联校。

(4) 确认仪表的能源已供上,仪表的指示处于正常的零位。

(5) 先分别打开正负一次阀,再打开平衡阀和正负二次,再分别缓慢地拧松差压变压器正负排污堵头进行排气处理,待排出干净液体后拧紧,最后关死平衡阀,此时仪表已为正常投入运行。[对于中高压液体(介质为水域轻油)差压变压器:先分别少量打开正负一次阀,拧松差压变压器正负排污堵头,缓慢打开正二次阀,待液体从正排污堵头均匀流出后拧紧,缓慢打开负二次阀,待液体从负排污堵头均匀流出后拧紧,最后分别开大正负一次阀和二次阀,此时仪表已为正常投入运行。

(6) 检查仪表引压系统泄漏情况和仪表的指示情况。

重油流量差压变送器

重灌封液、回零检查及启用操作

一、准备工作

(1) 联系工艺,开工作票(联锁仪表开红票,其他仪表开黄票),并要求工艺完成控制仪表改手动,联锁仪表切除相应联锁。

(2) 带上铁桶一只、个人常用工具一套及其它相应工具。若变送器为智能型,则还须带上手操终端。

(3) 被测介质含硫量较高时,必须随带H₂S测试仪。

二、操作方法

(1) 冲洗仪表引压管

A、停用表:关闭正负一次阀,关正负二次阀,(原放空阀、排污阀、冲洗油三组阀处于关闭状态)。

B、排污、冲洗:

● 打开冲洗油二次总阀,再开冲洗油正二次阀,打开正上放空阀,待放空口有干净冲洗油流出后,关死上放空阀;

● 打开正排污阀,待排放口有干净冲洗油流出后,关死正排污阀;

● 拧松变送器正压堵头,打开正二次阀,待堵头处有干净冲洗油流出后,拧紧正压堵头,关死正二次阀。

● 用同样方法,需对负引压系统进行排污、冲洗操作。

● 做完上述工作后关闭冲洗油三阀组。

C、打开正负放空阀、排污阀、二次阀、排空引压管及表头冲洗油液体,然后关闭相关阀门。

(2) 灌封液

A、接封液源:将封液压力发生器的连接管接头与正排污阀相连,确认正负放空阀、二次三组阀、正负排污阀已打开,拧松正负排污堵头。操作封液源,使其发生压力。

B、灌封液:操作封液压力发生器,将封液送入正负引压管;待正负堵头处有连续封液流出后分别拧紧正负堵头;待负排污阀有连续封液流出后,关闭负排污阀;待正放空阀有连续封液流出后,关闭正放空阀;待负放空阀有连续封液流出后,关死负放空阀和正排污阀,卸下封液压力发生器的连接管接头。

(3) 灌封液后仪表回零检查:

关死平衡阀,全开正负二次阀,打开正负放空阀。此时变送器应指示零位。否则进行零位调整。

(4) 灌封液后仪表启用:

关死正负放空阀,打开正负一次阀,打开正二次阀,关闭平衡阀,打开负二次阀。

干气、瓦斯类差压流量变送器

排液、零位检查及启用

一、准备工作

(1) 带齐个人工具及所需工具。

(2) 联系工艺,开工作票,并要求工艺完成控制仪表改手动,联锁仪表切除相应联锁。

二、排液操作方法

(1) 首先选择上风口处,1人操作,1人监护。

(2) 缓慢打开正压排污阀,保持小开度操作,排水干净后,关闭正排污阀。

(3) 缓慢打开负压排污阀,保持小开度操作,排水干净后,关闭负排污阀。

(4) 关闭正、负压二次阀,旋松正压堵头。

(5) 慢慢打开正压二次阀,正压堵头处排水干净后,关闭正压二次阀,旋紧正压堵头。

(6) 旋松负压堵头,慢慢打开负压二次阀,负压堵头处排水干净后,关闭负压二次阀,旋紧负压堵头。

(7) 最后打开正负二次阀,关阀平衡阀,仪表投入运行

三、零位检查的方法

(1) 分别关闭正负二次阀,打开平衡阀,松开变送器正负放空堵头,此时变送器指示零位。

(2) 仪表回零指示有误,进行适当的调整。

(3) 如有零飘现象,进一步确认仪表。

(4) 零位确认无误后,打开正压二次阀,关闭平衡阀,打开负压二次阀,启用仪表。

四、检修后仪表启用方法

(1) 确认仪表测量系统所有引压阀门处于关闭状态,差压变送器的排污堵头处于拧紧状态,各引压接头无松动现象。

(2) 确认工艺设备已经正常运行。

(3) 确认仪表的回路已经过单校与联校。

(4) 确认仪表的能源已供上,仪表的指示处于正常的零位。

(5) 先分别打开正负一次阀,再分别打开正负排污阀进行排液处理后关闭,再打开平衡阀和正负二次,再分别缓慢地拧松差压变送器正负排污堵头进行表头排液处理,待排出干净介质体后拧紧,最后关死平衡阀,此时仪表启用完毕。

五、安全注意事项

(1) 未经脱硫含 H₂S 的干气、瓦斯必须落实防 H₂S 中毒安全措施。

(2) 高压仪表必须先关闭正、负压一次阀

后进行操作。

(3) 高空作业必须落实高空作业安全措施。

(4) 在排放中严禁铁器敲打。

(5) 必须做到工完料尽场地清。

沉筒液位计排污、对零及启用

一、准备工作

(1) 带上相应的工具和仪器,如介质含 H₂S,请带上携带式 H₂S 测试仪。

(2) 联系工艺,开工作票,并要求工艺完成控制仪表改手动,联锁仪表切除相应联锁。

二、排污操作步骤

(1) 关闭电动沉筒液位计上下一次阀门,用铅桶对接排放口。

(2) 打开下排污阀和上放空阀,排尽筒体内的液体。

(3) 少开下一次引压阀,待排出的液体干净后关闭。

(4) 沉筒排空后,测量液面沉筒液面计表头指示零,即输出为 4mA。测量介面的沉筒液面计表头指示零下,即输出为 4mA 以下极限值。

三、对零操作步骤

(1) 对于测量液面的沉筒液面计,沉筒排空后如指示不在零位,进行适当调整。

(2) 对于测量介面的沉筒液面计,应关闭放空阀和排污阀,慢慢地打开上部引压阀,然后少量打开放空阀,待轻介质从放空流出后,关闭放空阀,此时表头指示零位,如指示不在零位,进行适当调整。

四、沉筒液面计启用步骤

(1) 确认放空阀和排污阀已关闭。

(2) 确认沉筒液位计零位已对好。

(3) 先打开上部一次阀,后打开下部一次阀。

(4) 检查仪表的泄漏状况。

2024年,工业和信息化部划了新重点!

中央经济工作会议指出要“大力推进新型工业化”、“广泛应用数智技术、绿色技术,加快传统产业转型升级。”那么2023年中国制造业等产业的转型升级取得了哪些成效?2024年又有哪些具体举措来使数字技术更好赋能经济发展、加速推进新型工业化进程?系列报道《开年经济观察》我们来听听工业和信息化部相关负责人和信息通信领域专家的权威解读。

刚刚过去的2023年,“新型工业化”成为中国经济发展领域的高频热词,从中央到地方围绕新型工业化科技含量高、资源消耗低等特点,在强化科技创新、推动工业数字化等方面持续发力,取得一系列重要进展。

工业和信息化部信息技术发展司副司长江明涛:

在去年(2023年)的1到11月份,数字化研发设计工具普及率为79%,关键工序数控化率已经有60.9%，“数字领航”企业已经有58家,建设数字化车间和智能工厂达到近万家,提质、降本、增效作用明显。

数字化、智能化、绿色化是新型工业化的鲜明特征,也是制造业转型升级的重要方向。工业和信息化部表示,2024年,将在深化数字技术和实体经济融合发展上强化政策引导、夯实基础支撑、健全服务体系,以数字化转型推进新型工业化。

工业和信息化部信息技术发展司副司长江明涛:

推动出台制造业数字化转型的相关政策,引领企业技术进步、管理变革和模式创新。培育面向工业场景和企业需求的系统解决方案及服务商,强化供需对接,构建合作共赢的数字化转型生态体系。

总台央视记者徐速:

中央经济工作会议指出,“要大力推进新型工业化,发展数字经济,加快推动人工智能

发展”。那么在发展数字经济方面,工业和信息化部接下来将采取哪些新举措?

工业和信息化部信息技术发展司副司长江明涛:

深入推进“双千兆”协同发展,加快5G规模化部署应用,加快布局智能算力设施,促进多方算力互联互通。加强关键核心技术攻关,提升关键软件、核心电子元器件、关键基础材料供给水平。

2023年,人工智能大模型快速发展。前不久,中国信息通信研究院将“AI大模型能力持续跃升”列入“2024年信息通信业十大趋势”。中国信息通信研究院副院长王志勤认为,接下来AI大模型在制造业等领域的应用还需提升数据质量和大模型训练能力。

中国信息通信研究院副院长王志勤:

在实体和工业的领域,其实它(AI大模型)是要跟相关的数据有很多的结合。这些数据可能还是需要比较精准、或者说做很好的这种分类,这种条件下形成了高质量的这种数据,来训练大模型,然后去生成等等。

工业和信息化部数据显示,截至2023年11月,中国5G基站总数达到328.2万个,同时具有一定影响力的工业互联网平台超过340家。中国信息通信研究院专家表示,2024年,“5G+工业互联网”也将迎来新的发展阶段。

中国信息通信研究院副院长王志勤:

5G和工业互联网的发展,我们是认为它即将进入到一个规模化发展的阶段。其实还是需要进一步提高我们ICT(信息通信技术)本身的供给能力,包括成本的这种降低,加强这种大企业带小企业整体生态的一个推广和快速的推进。

总台央视记者徐速:

从“5G+工业互联网”到AI大模型,中国正积极主动适应和引领新一轮科技革命和产业

变革。放眼2024年,工业和信息化部和相关领域专家都表示,要充分发挥信息通信技术在推进新型工业化进程中的先导性作用,加快数

字技术和实体经济深度融合,为经济高质量发展提供更加有力的物质技术支撑。

(来源:中仪协)

流量计选型的九大要点!

准确度

整体的测量准确度要求多少?

在某一特定流量下使用,还是在某流量范围内使用?

在什么测量范围内保持上述准确度?

所选仪表的准确度能保持多久?

是否易于重新校验?

是否要(或能)现场在线核对仪表精确度?

这些问题必须细致地考虑!

如不是单纯计量总量,而是应用在流量控制系统中,则检测仪表准确度的确定要在整个系统控制准确度要求下进行,因为整个系统不仅有流量检测的误差,还包含有信号传输、控制调节、执行等环节的误差和各种影响因素,如执行环节往往有2%左右的回差,对测量仪表确定过高的准确度(比如说0.5级)是不合理和不经济的。

就流量仪表本身而言,检测元件(或传感器)和转换/显示仪表之间只准确度亦应适当确定,如未经实流标定均速管、楔形管、弯管等差压装置误差在1%~5%之间,选用高精度差压计与之相配也就没有意义了。

重复性

重复性在过程控制应用中是重要的指标,由仪器本身原理与制造质量所决定,而准确度除取决于重复性外,尚与量值标定系统有关。

严格地说重复性是指环境条件、介质参量等不变情况下,对某流量值段时间内同方向进行多次测量的一致性。然而实际应用中,仪表优良的重复性被许多因素包括流体粘度、密度等变化所干扰,然而这些变化因素还未到需要

作专门检测修正的地步,这些影响往往被误认为仪表重复性不好。

例如浮子流量计受流体密度影响,小口径仪表还受粘度影响;涡轮流量计用于高粘度范围时的粘度影响;有些未作修正处理的超声流量计流体温度对声速影响等。若仪表输出特性是非线性的,则这种影响更为突出。

线性度

流量仪表输出主要有线性和平方根非线性两种。

大部分流量仪表的非线性误差不列出单独指标,而包含在基本误差内。然而对于宽流量范围脉冲输出用作总量积算的仪表,线性度是一个重要指标,使有可能在流量范围内用同一个仪表常数,线性度差就要影响仪表准确度。

随着微处理器技术的发展,采用信号适配技术修正仪表系统非线性,从而提高仪表准确度和扩展流量范围。

上限流量

上限流量也称满度流量。

选择流量仪表的口径应按被测管道使用的流量范围和被选仪表的上限流量和下限流量来选配,而不是简单地按管道口径配用。虽然通常设计管道流体最大流速是按经济流速来确定的。因为流速选择过低,管径粗投资大;过高则输送功率大,增加运行费用。

然而同一口径不同类型的仪表上限流量(也可以说上限流速)受各自工作原理和结构的约束,差别很大。以液体为例,上限流量的流速以玻璃管浮子流量计最低,在0.5~1.5m/s之间,容积式流量计在1.5~2.5m/s之间,涡街

流量计较高在5.5~7m/s之间,电磁流量计则在1~7m/s(或0.5~10m/s)之间。

范围度

范围度为上限流量和下限流量的比值,其值愈大流量范围愈宽。

线性仪表有较大范围度,一般为10:1;非线性仪表则较小,通常仅3:1,能满足一般过程控制用流量测量和商贸核算总量计量。但有些商贸核算用仪表要求较宽的范围度,例如公用事业水量出荷计量的昼夜和冬夏季节差很大,就要求很宽的范围度。若选用文丘利管差压式仪表就显得不能适应。

然而差压式仪表范围度拓宽近年有一些突破,主要在差压变送器及微机技术应用方面采取措施,亦可达10:1。某些型号的电磁流量计用户可自行调整流量上限值,上限可调比(zui大上限值和zui小上限值之比)可达10:1,再乘上所设定上限值20:1的范围度,一台仪表扩展意义的范围度(即考虑上限可调比)可达(50~200):1,还有些型号仪表具有自动切换上限流量值功能。

压力损失

除无阻碍流量传感器(电磁式、超声式等)外,大部分流量传感器或要改变流动方向,或在流通通道中设置静止的或活动的检测元件,从而产生随流量而变的不能恢复的压力损失,其值有时高达数10KPa。

首先应按管道系统泵送能力和仪表进口压力等条件,确定zui大流量时容许的压力损失,据此选定仪表。因选择不当而产生过大的压力损失往往影响流程效率。管径大于500mm输水用仪表,应考虑压损所造成能量损耗勿使过大而增加泵送费用。

输出信号特性

输出信号往往左右仪表的选择。

流量仪表的信号输出和显示归纳为:

- (1) 流量(体积流量或质量流量);
- (2) 总量;
- (3) 平均流速;
- (4) 点流速。

有些仪表输出电流(或电压)模拟量,另一些输出脉冲量。模拟量输出一般认为适合于过程控制,易于和调节阀等控制回路单元接配;脉冲量输出适用于总量和高精度测量流量。长距离信号传输脉冲量输出比模拟量输出有较高传送准确度。输出信号的方式和幅值还应有与其它设备相适应的能力,如控制接口、数据记录器、报警装置、断路保护回路和数据传送系统等。

响应时间

应用于脉动流动场所应注意仪表对流动阶跃变化的响应。有些使用场所要求仪表输出跟随流动变化,而另一些为获得综合平均只要求有较慢响应的输出。

瞬态响应常以时间常数或响应频率表示,其值前者从几毫秒到几秒,后者在数百赫兹以下,配用显示仪表可能相当大地延长响应时间。仪表的流量上升和下降动态响应不对称会急剧增加测量误差。

可维护性

当实际工况与设计选型差距很大或仪表发生故障时,有没有手段就地维修和修正应该得到重视,因为流量仪表一旦安装再拆下维护会很麻烦而且需要时间。

在这方面表现好的是差压式测量方法,因为其与流体接触元件为免维护不动件,测量用电气元件为可拆可调的通用差压变送器。所以差压式测量方式的正常运转率较高,据统计在全球差压节流式测量方式占有测量方式的45%以上。

(来源:奥新仪表)