



KCON Valve: Serving customers by engineering capability

## 精控阀门：用“工程能力”服务客户

今年三月，受疫情影响，国家重大项目“中俄东线中段天然气管道项目”原定进口旋塞阀难以按期交付，项目立即启动了由国产代替进口的解决方案。经过层层筛选，四川精控阀门制造有限公司脱颖而出，如期、顺利交付43台18"~24"-600LB压力平衡式旋塞阀，再一次在国家重大项目中展现了成熟、可靠的工程能力。

诸如此类的案例对于精控阀门来说不胜枚举。成立近20年以来，精控阀门从初创时立志打造品质产品，到明确以油气长输管线及过程控制阀门的研发制造为精准定位、从开拓海外市场，到积极融入中国市场国产化，逐步形成了国内外市场齐头并进的均衡格局；从常规阀门生产，到以项目为导向的定制化产品；精控阀门一步一个脚印积累项目经验，不断强化工程能力，以工程客户需求为导向，提供恰到好处的工程解决方案。

作者：王虹



图为精控阀门为中俄东线中段天然气管道项目供应的压力平衡式旋塞阀

## 找准定位 精准发力

打开精控阀门的官方网站，赫然映入眼帘的就是这样一行字：专注于油气长输管线阀门和过程控制阀门的研发制造。事实上，在创业早期，精控阀门由“化工行业”起步，随后根据市场需求和自身优势逐步进行调整，将主要的精力锁定在石油、天然气领域。早在2008年，精控就已经凭借出众的技术生产能力和优秀的产品品质在海外多个项目中稳步立足，与此同时，开始将视野移到国内工程项目的国产化工作当中。值得一提的是，2013年，精控阀门与中石油签订了合作开发旋塞阀的协议，到如今7年的时间内，其旋塞阀产品经过不断的研发升级，以及在各项目中的实际应用，已发展成为国内参与项目最多，业绩数一数二的品牌产品，是精控阀门享誉业内的一张企业名片。

目前，精控阀门的产品主要围绕石油天然气管道阀门来进行研发，相应的团队配备也以此为基础，累积了多年丰富的经验，对产品与服务进行全方位的辅助。据精控阀门董事长顾立东先生介绍：“未来，除了长输管线，精控阀门亦将根据国内用户的需求，向油气行业纵深领域发力。”

## 解码“工程能力”，专长定制化服务

精控阀门成立前，其主创团队最早主营外贸业务，从不同的阀门厂进行采购帮助海外客户进行打包和交付。早在那时，他们就对客户的需求和痛点形成了极高的敏感度，发觉到当时国内的阀门产品和服务并不能完全满足客户需求。

因此，自2001年公司成立开始，精控阀门便以提供满足客户需求，有品质保证的阀门产品和服务为目标进行生产，逐步培养“工程能力”，为企业的后续发展确定了基调。2005年，精控参与并完成了其第一个颇具规模的海外工程项目，逐渐意识到做工程项目才是企业长足发展的有效途径——一个优秀的阀门企业不应该只是完成产品的生产，更应该具备工程应用、和工程管理能力。顾总认为：“埋头生产的企业只是制造商，懂工程应用的阀门制造商才是客户所需要的合作伙伴”。

谈及如何应对不同市场不同客户的不同需求，顾总表示：“经验和能力都很重要——首先你需要知道如何与总包商去打交道；其次，拿到订单后怎样与客户沟通，达到同频共振。简单来说要具备“工程能力”。

精控阀门不仅对于海外市场拥有着深

## 天然气集输处理工况用阀门

壳牌中国勘探与生产有限公司榆林长北天然气处理厂位于鄂尔多斯盆地东北部陕西与内蒙古境内，是壳牌与中石油在我国陆上合作规模最大的开发项目，精控阀门陆续为该项目提供了天然气处理厂所需ESD阀、旋塞阀、节流阀。口径、压力等级覆盖2"~24"，150LB~1500LB，使用良好。



刻的认识和经验，对于国内市场的了解及国产化项目的参与表现也可圈可点。2008年，在转型为“工程项目定制化生产”后的两年，精控阀门成为国内“三桶油”的合格供应商，并于2013年成为中石油的甲级供应商。扎实的工程项目历练，奠定了

精控阀门在中国石油天然气主流市场的地位，并被视为高效、可靠的长期合作伙伴之一。

### 创新中稳步前进

在顾总看来，阀门企业要敏感全球动

向，更要依托国内政策，结合发展。在国产化以及相关政策的推动下，国内企业更有机会在创新和进一步发展上获得建树。顾总在2016年接受阀门世界采访时，自豪地介绍了精控阀门是如何成为第一家被列入中石油（CNPC）批准的旋塞阀供应

### NPS36-Class600压力平衡式旋塞阀的诞生

2015年6月，西门子在埃及签署了价值高达80亿欧元的特大能源项目，为该国建造全球最大的天然气发电厂。2016年初CPTDC作为总包方中标该项目3个电厂的3个天然气调压撬，其中包括3台NPS36-Class600主隔离阀，结构为压力平衡式旋塞阀。鉴于当时国内外旋塞阀制造商鲜有NPS36-Class600压力平衡式旋塞阀的应用业绩，而我公司已经具备NPS24-Class600制造经验，所以CPTDC决定由精控阀门担负这档产品的开发。

鉴于项目的重要性，双方确认了3+1的模式供货，即：生产4套阀门，3台上线，1台备用一年的方案。为了解决大壁厚阀体探伤问题，精控阀门提出了分体制造的技术方案，并顺利通过业主批复。制造过程中，精控阀门还专门研发了大口径研磨专机，并申请获得了国家专利。2016年12月26日，4台NPS36-Class600通过严苛的第三方监造后放行，其中3台安装上线，与其他同时供货的旋塞阀一直稳定运行至今。第4台备阀早已度过了一年留存期，现静静停在精控工厂，成为存封这段工程案例的见证者。这是迄今全球最大口径的压力平衡式旋塞阀，由精控阀门制造。



“

精控阀门，专注于油气长输管线阀门和过程控制阀门的研发与制造。

”

商名单的中国制造商的，其中最关键的是，精控阀门的两台旋塞阀率先通过了一系列极其严格的现场测试，成绩斐然。不久之后，中石化为其许多管道选择了精控阀门的旋塞阀，进一步使精控阀门成为一家声誉良好的优质阀门制造商。“今天在中国，精控被公认为旋塞阀的领先供应商。我们也许不是最大的公司，但我们有创新的决心和能力，以及在我们选择的领域中成为出类拔萃的执行力。这反映在我们广泛的项目业绩、我们持有的证书和资质，以及全球越来越多的 EPC 和最终用户将我们列入了他们的合格供应商名单中，”顾总指出。

精控阀门即将在2021年迎来成立二十周年的庆典。谈及二十年来的发展历程，顾总给我们讲了一个真实的故事。精控阀门成立之初，曾有一个外国客户到访参观，直到2015年，该客户与精控阀门再次于阀门世界美洲展上相遇，随后又一次回访了精控，自此正式展开了双方的合作关系。时至今日，双方合作的订单每年都在稳步增长。该客户最近一次回访交流时说道：“我之所以选择开始与精控合作，是因为我看到了精控10多年来一直保持着的持续稳健的发展，这是我们选择合作伙伴的重要指标。”顾总表示：“稳健持续的发展是我们追求的目标。”

**编辑后记：**精控阀门与阀门世界的合作由来已久，我本人则是先后三次与顾总有深入交谈的机会，一次是在2018年拜



### 南亚：客户服务的历史案例

CFB输气平行管道工程是精控在这一领域的又一大型项目，公司交付大量高压全焊接球阀和其他阀门。在30"及以上，这样的阀门对于精控来说是司空见惯的，但事实证明，对于终端用户来说却不是。因此，精控在保护、运输、现场安装、维护程序等方面提供了额外的专业建议，以帮助最终用户。

自进入市场几年以来，精控已经在该地区完成了从沿海地区到内陆地区，从输气管道到压缩机组的大型工作。在这些卓越成就的背后，是一支非常重视客户服务的强大专业团队。

例如，有一次，在南亚一个热带城市，工作人员为了战胜拥挤的交通，果断换跳乘当地摩托工具，确保及时投标；他们又在同天飞去另外一个城市，只为了响应客户临时的紧急要求。一路上还学会了一些基本的当地语言技能，以便更顺畅地沟通。

访坐落于四川省广汉市的精控阀门总部，第二次是在2019年阀门世界亚洲的组委会会议上，第三次则是此次封面采访的机缘。无论哪一次交谈，给我留下最深印象的是顾总对于精控发展的独到见解和准确

定位。比如谈及“智能化”时，他表示：“智能化的核心目的是提高效率，我们的眼睛要紧盯客户的需求，而非达成需求工具。脱离客户需求的投入，将无异于空中楼阁。” ■