



ROBVALVE: Specialize in triple offset and quadruple offset valves

## 法国罗伯阀门（ROBVALVE）：打造兼顾独特性与规模化的多偏心阀门品牌

### ——三、四偏心阀门的设计者、制造者、服务者

罗伯阀门凭借其独特的三偏心核心技术活跃于全球各应用领域与市场，并逐步拓展至国内。随着对国内项目需求与市场环境的了解愈加深入，罗伯阀门在原有的三偏心基础上继续推出了具备更先进密封形式、更广温度区间、更高压力等级、更优流通能力、更适合特殊工况密封要求的四偏心阀门产品。

在过往诸多优秀业绩的基础上，近两年，其通过核心技术储备、高端设备投入、国内外资源整合，技术型团队培养等规划实施，进一步完善公司打造产品独特性与规模化生产的综合实力；致力于高端核心技术，以高品质产品为用户提供新的选型思路与更好的使用体验，以比肩国际一流的产品性能完成中国本土化制造，于中国市场创立独树一帜的专业多偏心阀门品牌。

作者：王虹

#### 认识罗伯：多偏心阀门专家

真正认识一个企业，无疑要从其核心技术产品定位、品牌定位、公司定位上着手。一部分企业在摸索中逐渐明确或不断改变自身定位；另有一部分企业，以罗伯

阀门为例，于创立起则确立了清晰的“定位”，并在近半个世纪的发展过程中通过持续地、目标明确地投入与积累，将自身“定位”不断深化与升华，使得企业拥有专业而雄厚的技术、资源储备，助力企业

保有独特而鲜明的核心竞争力，在日益激烈的行业竞争与不同的市场环境下占据一席之地。因此，认识罗伯阀门，则要从其对“多偏心”阀门的执着开始。

罗伯阀门（ROBVALVE）诞生于法国

工业与科技中心城市——里昂，1979年开始专注于三偏心阀门的研发。近半个世纪间，公司的核心技术团队不断对产品进行改进和升级，拥有多项自主知识产权和全球领先核心技术，三偏心阀门产品广泛应用在全球各个领域。其产品经由法国机械工业技术中心（CETIM, Technical Centre for Mechanical Industry）、普罗旺斯运河水利测量实验室（SCP），法国道达尔（Total）指定的火烧安全测试台架等多个国际权威测试机构在第三方见证下，完成了包括产品性能调节特性、低逸散、真空度、火烧安全、超低温（-254℃）、超高温（820℃）等一系列测试及验证。已顺利应用于炼化、化工、LNG（液化天然气）、电厂、水利水电和海水淡化等多种工况场景，积累了丰富的经验与良好的市场反馈；同时，广泛涉足新能源领域，积极参与氢能、储能水电、熔盐发电等项目探讨与实施。

2015年，罗伯阀门中国公司于中国四大直辖市之一天津成立。公司负责人范全军自1985年进入阀门行业起，便十分清晰地认识到，在竞争激烈的阀门市场，企业必须保有清晰的定位与独特的优势。因此，一直以来他对于企业的运营始终坚持保证核心技术的先进性和产品品质的优先性。正是基于共同的经营理念，2010年起范总开始与罗伯法国团队展开业务往来与技术研发合作，并于2015年正式成立了罗伯阀门（天津）有限公司。

公司成立以后，范总则开始主导对公司的整体重新布局和完善。范总表示：“罗伯阀门在多偏心领域的核心技术水平是无可置疑的，但高精尖类产品需要综合实力方可得以真正实现；因此，我们对公司的制造能力与生产系统、品质管理系统、客户服务系统进行不断提升，使得方方面面具备保证产品独特性、高端性与创新性的优越能力。三偏心或者四偏心阀

门并不是泛泛的‘大路货’或‘普通阀门’，每一个环节的优劣对于产品的专业性与独特性都有影响，这需要实实在在的投入，更需要真真正正的了解。这也就是为什么如今国际市场中真正专业的三偏心品牌屈指可数的原因，国内市场更是‘凤毛麟角’。”

## 产品创新：

### 四偏心蝶阀与三偏心球阀

在三偏心蝶阀已经取得了不俗的市场表现之后，罗伯又全新推出了“四偏心



## 主要产品：

三、四偏心蝶阀系列：DN80-DN6000（3”-240”）压力等级为PN16-PN420（Class150- Class2500）

三偏心球阀系列：DN80-DN2600（3”-104”）压力等级为PN16-PN420（Class150- Class2500）

## 加工能力：

以上三大系列产品，DN80-DN6000全系列，全压力级别阀门全部在国外进口的多功能加工中心上，一次加工实现完成全部加工工序，该设备可满足实现产品的高精度要求，制造水平和能力在全球行业中处于一流水准，目前公司的加工能力可实现年产50000台左右整机。

## 质量监控：

公司鉴于设备加工精度的考量和产品精度的要求，同时对产品测量有更高的要求，除大型固定三坐标外，我们还采用国外一家专业公司进口的大范围手持移动式高精度三坐标测量仪，公司目前拥有4台此设备，可对产品从模具，毛坯，加工件实现全流程的智能尺寸测量，目前测试范围可涵盖至最长10m的工件。

公司除配置理化、高温、低逸散等常规检测装置外，针对LNG行业低温箱测试，目前公司拥有可涵盖DN1800 PN160蝶阀，DN1400 PN160球阀的超低温阀门测试设备和能力。





蝶阀”与“三偏心球阀”。对于三偏心球阀产品的推出，范总表示：“首先，在服务用户的过程中，我们发现在超低温及很多气体工况环境下，有些球阀产品因内腔压力、扭矩过大、材料与介质等引发的特殊工况问题始终未能得到妥善解决，导致卡涩、抱死、泄漏，甚至爆炸性破坏等不安全情况仍然时有发生，有必要引入性能表现更加优质的产品来为客户提供新的选型思路——在一些应用球阀的超低温工况中，三偏心球阀是更理想的选择。关于四偏心蝶阀，最重要的是，目前的市场环境，真正将四偏心阀门带入工业化生产，并满足工况要求达到客户认可的品牌寥寥无几。罗伯阀门本身即拥有这样的产品和技术储备；同时，更值得一提的是，我们的四偏心蝶阀更适用于超低温工况，密封性能参数验证优于壳牌要求的产品验证标准，具备明显的产品竞争实力。我们更希望藉此，树立公司产品的高端定位与品质优势，更精准地服务于有需求的客户。”

对于目前多偏心产品的市场竞争，范总坦言：“如前面所说，多偏心阀门不只是技术的体现，更是一个公司综合能力的成果。市场上不乏一些三、四偏心产品

厂家的推介，甚至更多偏心也有，但所谓‘内行看门道，外行看热闹’，我更希望整个行业能够以科学严谨的态度，秉承为客户负责的理念和方式做事，去切实推动中国多偏心阀门的发展；而不是一味地玩

‘数字’的噱头。这也使得我们致力于通过四偏心产品来更好地突出公司高端核心技术优势和满足客户更高的工况要求。四偏心阀门的加工设计理念、密封性能、扭矩值，寿命等特质，在某些工况上优于三偏心产品，这其中尤其是密封可靠性和扭矩值降低表现最为突出。所以显而易见，四偏心的加工难度也要远超三偏心产品，对制造的设备也会有更高的要求，这也是用户在选择多偏心产品厂家的重要考虑因素；但是否拥有核心技术的原始设计和计算参数更是最重要的考量。因此，罗伯阀门在面向市场与用户的过程中，将首先尽我们最大的能力增强其对多偏心产品特点的专业解读，继而针对不同的工况进行择优选用。”

## 资源整合：汇聚国内外优势，填补国产化空白

随着疫情的变化和国际贸易逐渐体

### 四偏心蝶阀特点

- 恶劣工况下，可实现更好的密封性能。
- 可实现更好的高低温工况适用范围。
- 优化的板-轴设计和内腔通径，可实现更好的流通能力。
- 可实现较小的开启扭矩。



现出贸易保护及国内双循环发展理念，将可能引发需求供应链的再造，特别是涉及高端进口阀门产品。而未来可能面临的状况也复杂而多变。因此，法国罗伯阀门在中国工厂的设立将有助于避免同类进口产品对中国用户可能产生的供应链影响，也就是我们常说的“卡脖子”。另一方面，尽管国产化在不断推进，但对于高要求的严苛工况，纯进口品牌凭借着先进的技术和品质仍占据着相当程度的优势。在这种环境下，罗伯阀门依托海外团队与国内团队的优势互补，拥有着同时满足用户对技术、品质、交期、服务、成本的多重优势。目前，其已实现大部分材料或配件在国内采购的可靠供应链，而对于部分特殊材料需求，其法国公司团队也拥有着多年来积累的可靠资源供应。以此，通过各个方面的资源整合，使得罗伯阀门具备缩短交期，降低客户购进成本，以及提供更直接的技术交流和服务的综合优势。

对于如何提供更好的服务，作为中国公司的负责人，范总进一步介绍道：“目前很多用户已经实现了专属的智能和信息化生产，相应地也带动了对阀门产品的更高要求。对此，罗伯阀门中国工厂也在进行不断完善，完成与客户智能化工厂的有效匹配。2019年，公司即完成了数据中心机房的建设和远程视频服务系统，并持续升级，为客户提供远程监造和订单实现监造的过程，实现从毛坯入场到材质检测到制造加工控制、组装现场控制和试压完善、包装的现场监控。同时，通过远程服务系统还可以对现场使用中出现的问进行提前预知与及时处理。”不仅在系统上，罗伯对于团队的建设也十分重视。问及人才引进策略时，范总说：“罗伯法国团队都是有着数十年经验的资深专家，而中国团队也注重吸纳技术型人才，不仅是研发部门，从生产管理、质量管理、实验室、营销、乃至人事部门等均是如此。



整个团队人员都有着产品研发部的工作经历，都会参与到公司产品研发、制造，包括产品认证体系等整个流程，在有了全面的了解后，再去进行相应岗位的工作，保证团队每个成员不说外行话，不做外行事，从各个环节减少甚至避免问题的发生，提升效率，并保证与公司内部和客户有效的沟通。”

罗伯阀门凭借自身优势，不仅充分整合汇聚国内外优势资源，更重要的是将高端核心技术把握在自己手里，避免了可能出现的技术壁垒，为中国制造的发展提供更多动力，填补国产化空白。

### 打破传统：用使用结果说话

对于未来的发展，范总表示：“我们希望建立起市场对于三偏心及四偏心产品独特性的了解与认可，通过技术含量与性能优势，将产品与使用工况放在一个匹配的高度，从而减少不必要的恶性竞争。其实，以LNG为例，我们的三、四偏心产品，本身亦符合其对于安全性与高端性的必然要求。当然，在这个过程中，挑战一

定存在——国内LNG项目起步较晚，前期在项目工况工艺设计和产品选型上，与国外有一定的差异，这也是很多现场问题一直难以得到有效解决的重要原因之一。整个市场时时刻刻都在谈“创新”，我们也希望借由我们的产品真正给“创新”得以赋能的机会。罗伯愿意结合公司在海内外市场丰富的服务经验，以及对国内需求的深入了解，打破传统认知，通过技术交流，提供更好的使用体验；针对各个工况提出个性化定制系统解决方案，助力国产化，推动行业的跨越式发展！”■

