

ZHUANTIBAODAO

科技驱动焕发大能量

——淮海实业集团华星公司“专精特新”结硕果

■记者 刘露 通讯员 陈玲 王金秋

日前,记者从淮海实业集团华星公司获悉,2021年上半年,该公司共计销售正弦滚轴筛47台,实现洗选设备主导产品销售收入2008.6万元,较去年同期增收1189.07万元,增长率高达145%。

“‘专精特新’型中小企业要强调专业化程度,避免多元化战略。这些年我们改变了传统发展思维,强化‘专精特新’,企业保持了强劲的竞争力。”华星公司总经理李继领说。同时他表示,企业以创新为魂,聚焦细分市场,通过产业分工、利润分层获得行业领域内的相对优势,具有极高的成长性。目前,公司已与天津美腾、宏实高科、中科光电等智能选煤科技企业建立战略合作关系。

“我们的正弦滚轴筛具有无振动、声音小、维修成本低、筛分效率高等多重优势。”走进洗选设备制造厂,厂长刘存田向记者介绍着“明星产品”。据了解,全国多地企业已开始更换淘汰旧筛分设备,而华星公司生产的正弦滚轴筛已经远销山西、陕西、内蒙、新疆、云贵及东北地区,并在山东能源集团、河北冀中能源集团、贵州盘江精煤股份等占有一席之地。

去年,华星公司正弦滚轴筛智能化监测及运行自动化控制系统研发项目完成,一举摘得集团公司年度科技创新一等奖。同时,公司主导制定正弦滚轴筛国家行业标准,通过国家高新技术企业认定。今年,公司又被成功认定为市级专精特新中小企业及淮北市第一批“上云”企业,成功通过质量管理体系、环境管理体系、职业健康与安全管理体系



工人奋战在一线赶制订单



技术中心进行技术研发商讨



工人开足马力生产忙

三体系认证……现在,华星公司共拥有发明专利1项,软件著作权4项,实用新型专利52项,拥有1处省级技术中心。

走进技术中心,记者见到技术中心主任孔勇正在和年轻骨干们进行技术研发商讨。他欣喜地告诉记者,公司研发的正弦滚轴筛智能化监测及运行自动化控制系统,在国内尚属

空白领域。该技术的研究开发能够实现正弦滚轴筛的智能化在线监测监控,从而推动选矿工作自动化和智能化,既节能环保又提高工作效率。同时,该技术提高了工作人员的健康水平,更是选矿等领域综合防尘工作的一项技术进步,有着较强的经济及社会效益。项目已成功申报2项发明专利,2项软件著作权。

在孔勇的介绍下,记者了解到,公司生产的螺旋布料筛,创新性的采用正反螺旋分料原理,保证物料分配的高效性;智能化筛破一体机适合对物料粒度要求较高的厂矿,是专为一体化集成度较高的电厂、煤矿及洗选厂输煤系统设计的破碎筛分设备;智能细颗粒物料筛分机有效解决传统筛分设备细颗粒筛分效率低、物料易

提高产品附加值和市场竞争力。”李继领说。随着公司自主创新能力不断增强,“产学研”合作创新的不断深入,筛分设备销售领域将会不断向煤焦化、非煤矿山、水泥骨料、电力、建筑垃圾处理等领域不断渗透。

“今年,我们完成了智能细颗粒筛分机和智能筛破一体机的研发工作,实现上下产品链延伸,从而达成从销售单一设备向系统集成的转化,

聚焦主业促发展 务实创新求突破

——安徽矿机中捷公司以“专精特新”为路径 做大做强优势产业

柴油单轨吊机车

造、市场营销、安装服务及进出口贸易于一体的现代化中外合资企业。

产品远销河南、山西、山东、新疆等地,去年的销售收入4400多万元,产品质量得到了顾客的广泛认同。

近年来,安徽中捷矿山运输设备有限责任公司紧紧围绕做强优势产业、做高特色产业、壮大新兴产业、培育未来产业,以“专精特新”为路径,通过精准服务、示范引领、政策扶持,大力打造“战略专业化、研发精深化、产品特色化、业态新型化”的专精特新企业,不断提高公司发展质量和水平。

“我们公司专注核心业务,专业生产、销售煤矿辅助运输设备,建立新厂区专业化装配线、试验场,培养专业的销售队伍和售后服务人员,为客户提供专业化的服务。”邓前峰介绍,公司坚持以新发展理念为引领,深入推进技术、管理、体制机制、商业模式等方面创新,特别是加强对行业关键技术、核心技术、前沿技术的引进、消化、运用,在产业发展的关键节点上掌握运用核心技术,不断提高技术研发能力,努力实现从“跟跑”到“并跑”再到“领跑”的突破。

公司通过技术创新、管理创新和商业模式创新,培育新的增长点,形成新的竞争优势。与专业尾气治理厂家达成技术合作,合作推广应用柴油尾气净化技术。柴油机单轨吊加装了油气净化设备,属国内首创。该净化设备能将柴油机排出的油烟全部进行内部吸收净化处理,极大地改善了操作人员和井下巷道工作环境。

同时,公司及时了解市场信息动态和客户最新需求,向市场提供更多差异化、特色化、细分化的产品和服务,切实提升市场竞争能力。公司研制的步进式液压移动装置是一种专用来搭载煤矿井下综采工作面列设备的自行运输车辆。它行驶在皮带顺槽方向,可自行移动,提高井下工作效率。

下一步,该公司将对标专精特新阶段目标,利用自身优势搞好产品创新,增加研发投入,加大产学研合作力度,重点研发产品绿色环保方面,让公司产品走向系列化、环保化,加快加大研发进程,确保尽早实现专精特新企业“小巨人”目标。

瞄准专精特新 形成发展优势

——中勘科技公司发挥科技引领作用助力高质量发展



中勘科技公司首届人才科技大会颁奖

■记者 齐新亚 通讯员 杨亚伟

2020年公司生产总值达到3.78亿元,近两年销售收入平均增长率24%以上;拥有8项发明专利,49项实用新型专利,所有专利皆属于主导产品技术范畴;近2年主导产品销售收入占本企业销售收入的90%以上……

近年来,中勘资源勘探科技股份有限公司始终坚持把“专精特新”发展作为推动企业高质量发展的重要抓手,通过技术创新,开发出了一系列适合国内市场特点与需求的高新技术,奋力开创公司高质量发展新局面。

“发展专精特新企业,可以推动公司应用新技术大力发展专业化生产,增强企业抗御风险的能力和适应经济形式的能力,更好地拓展自身的发展空间,填补市场空白。”中勘资源勘探科技股份有限公司有关负责人介绍,公司作为以地质钻探、注浆减沉、基础工程施工等领域特点的技术创新体系,同时加大对外合作力度,特别是加强与中国矿业大学、安徽理工大学等高等院校的合作,提升技术研发、技术管理、技术运用以及吸收消化、集成创新等方面的技术支撑能力。截至目前,拥有实用新型专利49项和发明专利8项,在研和完成项目数达17个,完成科技成果转化22项。

同时,公司在施工过程中积极运用自主开发成果深基坑支护技术,利用玻璃纤维增强复合材料筋代替传统钢筋,成为安徽省地方标准《玻璃纤维增强材料(GFRP)筋地下工

程应用技术规程》主要参编单位。该技术已成功应用于多项国家重点工程,包括海孜矿投料井工程、芦岭矿瓦斯抽排孔工程、涡北矿大口径输冰孔工程、袁一矿井筒突水排水工程、桃园矿定向孔工程、山西昔阳坪上15014综合面注浆减沉工程等。

公司同中国矿业大学开展科研攻关,利用采动覆岩结构的自承载能力,通过设计合理的工作面开采宽度

并留设一定宽度的隔离煤柱控制相邻工作面均处于非充分采动状态,采用采动覆岩注浆充填控制覆岩结构的弯曲下沉量,形成“离层区及垮落区充填体+关键层+分区隔离煤柱”成共同承载体,减缓地表沉陷,达到不迁村采煤的目的。经地面检测和检查孔的验证,达到或超过设计要求,实现了不迁村采煤。该项技术在澳大利亚举办的“第六届世界绿色开采大会”上被认为是目前世界应用效果最好、获得效益最高的绿色环保开采技术。成功完成了刘店、临涣等10余对矿井35个工作面36个压煤村庄的注浆减沉工程。

输设备有限责任公司董事长邓前峰说,公司主要产品有气动单轨吊、柴油机单轨吊等,经过多年的经验积累,产品质量远优于同类厂家。

该公司成立于2012年,注册资本为1000万元,是由安徽省矿业机电装备有限责任公司和捷克斯达蒂夫共同出资组建技术研发、设备制

造、市场营销、安装服务及进出口贸易于一体的现代化中外合资企业。

产品远销河南、山西、山东、新疆等地,去年的销售收入4400多万元,产品质量得到了顾客的广泛认同。

近年来,安徽中捷矿山运输设备有限责任公司紧紧围绕做强优势产业、做高特色产业、壮大新兴产业、培育未来产业,以“专精特新”为路径,通过精准服务、示范引领、政策扶持,大力打造“战略专业化、研发精深化、产品特色化、业态新型化”的专精特新企业,不断提高公司发展质量和水平。

“我们公司专注核心业务,专业生产、销售煤矿辅助运输设备,建立新厂区专业化装配线、试验场,培养专业的销售队伍和售后服务人员,为客户提供专业化的服务。”邓前峰介绍,公司坚持以新发展理念为引领,深入推进技术、管理、体制机制、商业模式等方面创新,特别是加强对行业关键技术、核心技术、前沿技术的引进、消化、运用,在产业发展的关键节点上掌握运用核心技术,不断提高技术研发能力,努力实现从“跟跑”到“并跑”再到“领跑”的突破。

公司通过技术创新、管理创新和商业模式创新,培育新的增长点,形成新的竞争优势。与专业尾气治理厂家达成技术合作,合作推广应用柴油尾气净化技术。柴油机单轨吊加装了油气净化设备,属国内首创。该净化设备能将柴油机排出的油烟全部进行内部吸收净化处理,极大地改善了操作人员和井下巷道工作环境。

同时,公司及时了解市场信息动态和客户最新需求,向市场提供更多差异化、特色化、细分化的产品和服务,切实提升市场竞争能力。公司研制的步进式液压移动装置是一种专用来搭载煤矿井下综采工作面列设备的自行运输车辆。它行驶在皮带顺槽方向,可自行移动,提高井下工作效率。

下一步,该公司将对标专精特新阶段目标,利用自身优势搞好产品创新,增加研发投入,加大产学研合作力度,重点研发产品绿色环保方面,让公司产品走向系列化、环保化,加快加大研发进程,确保尽早实现专精特新企业“小巨人”目标。

厂区一角