

# 集風通訊

www.china-cfft.com

《成閩報》編委會

## 第十一期

【內部資料】

務實 創新 誠實 講信

2025年11月出版

總第408期



# 节流截止放空阀



## 规格:

NPS1-24(DN25-600)

Class150-2500 ( PN16-420 )

## 简述:

J10铸钢节流截止放空阀

## 产品概述:

节流截止放空阀具备节流、截止、放空功能，具有耐冲刷、震动小、使用寿命长、密封可靠、开关力矩小、免日常维护等特点，广泛应用于石油、天然气、煤气等管道在紧急情况下或检修时放空用。

设计及检验可按GB/T 12224、JB/T13602、GB/T 26480等标准，防火安全设计满足API 6FA要求，NACE防腐耐酸可选。

## 共同开创可持续的美好明天

——在亚太经合组织第三十二次领导人非正式会议第二阶段会议上的讲话

当前，新一轮科技革命和产业变革深入发展，特别是人工智能等前沿技术快速发展，为人类社会开辟了新前景。同时，世界经济增长动能不足，全球发展赤字扩大，气候变化、粮食和能源安全等挑战加剧。亚太各经济体应该加强互利合作，把握新机遇，应对新挑战，共同开创可持续的美好明天。为此，我提3点建议。

一是强化数智赋能，塑造亚太创新发展新优势。我们要充分发挥新技术的驱动和赋能作用，抢抓数字化、智能化、绿色化机遇，加快培育发展新质生产力。激活数据的基础资源作用和创新引擎作用，推进数据安全有序流动，加快数字经济高质量发展。深化技术开源开放合作，创建具有竞争力的开放创新生态。

人工智能对未来发展具有重大意义，应该使之为各国各地区人民造福。我们要以全人类福祉为念，推动人工智能朝着有益、安全、公平方向健康有序发展。中国倡议成立世界人工智能合作组织，希望通过发展战略、治理规则、技术标准等合作，积极为国际社会提供人工智能公共产品。中方愿同亚太经合组织各成员一道，共同提升民众人工智能素养，弥合亚太地区数字和智能鸿沟。

二是坚持绿色低碳，打造亚太可持续发展新范式。绿水青山就是金山银山。我们要本着对子孙后代负责的态度，加强各经济体绿色发展战略对接，促进优质绿色技术和产品自由流通，加快推动发展方式绿色低碳转型，积极应对气候变化。切实履行共同但有区别的责任，敦促发达经济体向发展中经济体持续提供必要的资金、技术、能力建设等方面支持。

中国自5年前宣布碳达峰碳中和目标以来，已经建成全球最大、发展最快的可再生能源体系，新能源汽车、锂电池、光伏等产业蓬勃发展。中国已经提交应对气候变化2035年国家自主贡献目标，将全面实施碳排放总量和强度双控制度。中方捐资设立亚太经合组织数字化绿色化转型子基金，将继续落实清洁能源、绿色转型相关倡议。

三是落实普惠共享，展现亚太包容发展新气象。我们要坚持人民至上，加强政策沟通、经验分享、务实合作，全面落实联合国2030年可持续发展议程，携手消除贫困，促进亚太全体人民共同富裕。充分发挥亚太经合组织开展经济技术合作的传统优势，推动亚太经济体率先试行世贸组织《电子商务协定》，深化中小企业发展、人力资源开发、粮食安全、能源转型、卫生健康等合作，助力发展中经济体实现平衡发展。

今年，韩国提出应对人口结构变化合作倡议，这有助于促进亚太包容发展。中国将加快完善覆盖全人群、全生命周期的人口服务体系，大力发展银发经济，促进人口高质量发展。中方将推动落实人工智能助力卫生健康、提升女性数字素养等倡议，让更多合作成果惠及亚太地区人民。

“孤举者难起，众行者易趋。”中方愿同各方一道，坚持创新、协调、绿色、开放、共享的发展理念，携手构建亚太共同体。

谢谢大家！

# 目录

## CONTENTS

### ■ 卷首语

共同开创可持续的美好明天

人民网/01

### ■ 新闻纵横

专利简讯

白开玉/03

乘风简讯

高 爽/03

### ■ 知识窗

液氮使用的注意事项

肖 鹏/04

焊接操作注意事项

蒙文周/05

浅析2025版ASME标准对于阀门无损检测的影响

王佳文/07

### ■ 共青城专版

冬雪映热潮，美景入画来

且 燕/09

成人美而自高

Empowering others,elevating ourselves

# 乘风简讯

#第11期#

## 专利简讯

### 2025年10-11月新增授权发明专利2项、 实用新型专利3项

序号	名称	类别	专利号	专利权人	专利申请日	授权公告日
1.	一种用于输送高温强氧化性介质的阀门密封结构	发明	2025112615081	成都成高阀门股份有限公司、成都乘风阀门有限责任公司、成都乘风流体科技集团股份有限公司	2025 年 9 月 5 日	2025 年 10 月 31 日
2.	一种球阀检修工装	实用新型	2025219711738	成都成高阀门股份有限公司、成都乘风阀门有限责任公司、成都乘风流体科技集团股份有限公司	2025 年 9 月 15 日	2025 年 10 月 17 日
3.	一种高温球阀	发明	2025113239112	成都成高阀门股份有限公司、成都乘风阀门有限责任公司、成都乘风流体科技集团股份有限公司	2025 年 9 月 17 日	2025 年 11 月 14 日
4.	一种新型阀杆填料密封结构及采用该结构的阀门	实用新型	2025220371686	成都成高阀门股份有限公司、成都乘风阀门有限责任公司、成都乘风流体科技集团股份有限公司	2025 年 9 月 23 日	2025 年 11 月 4 日
5.	一种采用扁体锻钢结构的平板闸阀	实用新型	2025221551474	成都乘风阀门有限责任公司、成都成高阀门股份有限公司、成都乘风流体科技集团股份有限公司	2025 年 10 月 13 日	2025 年 11 月 18 日

供稿/白开玉

11月25日，大邑县摄影协会组织的公益拍摄小组莅临我司开展专题拍摄。摄影师们用镜头捕捉了厂区环境、技术工艺与员工风采，为我司留存了众多展现企业形象与团队精神的精彩瞬间。



供稿/高爽

## 液氮使用的注意事项

深冷球阀是我们公司的一项常规产品，这类产品在制作过程中会有一个非常重要的介质要参与其中，那就是液氮。

液氮在平时我们使用的时候呈现的是一个无色、无味、透明液体的状态，在保温箱里安静的就好像是自来水一样。

但是这种安静却是非常的具有欺骗性和危险性，如果我们被它的表相麻痹了，那么在生产中它就会给我们带来很大的伤害。下面，我就来给大家简单讲讲液氮在使用过程的可能会给我们造成的伤害和我们的注意事项。

液氮我们可以简单的把它理解成氮气的液体状态，它最恐怖的地方就是它的温度是 $-196^{\circ}\text{C}$ ，具有极强的低温特性。

当我们把它引流至保温后，它就开始进行汽化，汽化时它会大量吸热，接触到物体表面会迅速沸腾并吸热。

如果操作者的暴露部位，如手、面部、眼睛接触到它，可致严重冻伤，短时间即可产生麻木、刺痛感，出现组织坏死。所以我们在操作过程中应穿戴安全防护面罩、长袖工作服、工作鞋及防寒手套，禁止使用棉质手套，以防毛细作用吸附液氮导致结冻；

多人协调作业；在物品吊装进保温箱的过程中应低速、轻装轻卸，避免冲击、剧烈晃动或倾覆，防止液氮飞溅或溢出。

如果我们在工作中不小心皮肤被液氮接触到，禁止揉搓冻伤部位，应将患处浸入 $38^{\circ}\text{C}\sim 42^{\circ}\text{C}$ 温水中复温，严重时立即就医。其次，液氮汽化后会释放大量的氮气，可能置换空气中的氧气，导致局部空间缺氧，引发窒息风险。

因此必须在通风良好的开放空间中使用，同时监控作业场所的氧气浓度；特别是在狭小或是密闭工作操作时，应配备通风设备、多人配合作业，减小单人操作时间，避免氮气高浓度吸入。

若操作人员出现胸闷、气短、乏力，头昏、步态不稳、意识模糊等状况时，应立即停止作业，迅速转移至空气新鲜处，保持呼吸道通畅；对呼吸困难者给予输氧；呼吸停止者立即实施人工呼吸，并就医。

液氮在使用过程中的潜在风险不容忽视。严格遵守操作规程、进行专业培训、落实防护措施、强化安全意识，是保障人员安全和生产正常运行的关键。每一次操作都应“心存敬畏、行有规范”，做到防患于未然。



供稿/肖鹏

## 焊接操作注意事项

焊接作为先进制造技术的重要组成部分，在本公司的全焊接球阀产品发挥主导作用。

焊接是通过加热、加压，或两者并用，使同性或异性两工件产生原子间结合的加工工艺和联接方式。

大家都知道下雨天的电闪雷鸣，焊接就类似于小型的可持续的雷电放电现象，雷电的产生是云层摩擦等原因带大量正电荷，与地面负电荷形成电压差，在高电压差下使雨雾电离，电荷通过电离的雨雾传递，电离过程中产生强光就是闪电；

焊接作业在电极和工件两端施加高电流低电压，通过气体等物质构建电离通道传递电流，稳定的电压电流会稳定电离通道形成电弧，电弧伴随着强光和高热量，焊接就是通过电弧的高温来融化工件和焊材，从而达到冶金结合形成一体，构造复杂、形状不规则等构件。



因为焊接的特殊性，伴随着很大的危险性，操作人员是必须严格按照操作规程穿戴专用的工作服、手套、口罩和装有护目镜的面罩才可进行作业。下面为大家讲解一下焊接过程中可能给我带来的伤害以及参观学习时需注意事项

1、因为焊接时带电作业，为确保人身安全，焊枪、焊嘴等电极外围一般做绝缘处理，焊接工作电压值一般小于人体安全电压36V，未穿戴防护手套时不可触摸焊枪、焊嘴等焊接设备

2、焊接作业时感受最直观是弧光产生的强光，不可直视，焊工必须佩戴护目镜，现场设置挡护板遮蔽弧光，若不小心多次直视弧光导致眼睛干涩，用热毛巾敷可快速有效缓解，施焊过程，可拍照但不可用手机当面罩长时间录视频，相机感光组件会损坏；另外弧光会产生强辐射，暴露于弧光或弧光于光过长时间，皮肤会发黑甚至脱皮。



3、其次，焊接过程中不可避免产生粉尘和烟雾等，焊条电弧焊焊接会产生肉眼可见的烟雾，现场配备吸尘器，但还是会有部分遗漏；氩弧焊时，电离会产生部分有害气体，远距离观察即可，不要长时间逗留；埋弧焊因焊剂覆盖电弧，基本无弧光影响，但碱性焊剂参与冶金反应会生成有毒性气体，长时间观察需佩戴口罩。长时间吸入伴生烟雾和气体产生乏力恶心等状况，需及时停止工作到空气畅通的地方休息。

4、焊接后的工件非必要不触摸，触摸前留意工件温度，手掌张开距离工件30-50mm，人体温度36℃左右，可大致能感觉到微暖的，温度大致50-80℃，不建议触摸，避免被烫伤，当能看到工件表面空气扭曲像蒸汽，温度已超过100℃，不可触摸。当感受不到温度，可先接触工件边缘，确认无温度再触摸。

5、最后是“噪音”，焊接时的噪音一般都很小，碳弧气刨的噪音很大，碳弧气刨与焊接的原理差不多，碳弧气刨是将母材熔化成液体之后用高压气体将液体吹掉形成焊接坡口，在焊接或者母材本身里面存在很深缺陷时，我们需要将其去除掉，期间除了弧光和烟尘的影响外，噪音特别大，非操作人员看到碳弧气刨标识区域和工作人员准备相关作业时，尽快远离该区域。



我们要相信科学，同时要敬畏真理，对于焊接等特种高危工况和特种设备，要养成防范意识，远离危险源。

供稿/蒙文周

## 浅析2025版ASME标准对于阀门无损检测的影响

2025年7月1日，ASME系列的标准例如ASME B16.34、ASME BPVC SECTION V、ASME BPVC SECTION VIII等标准进行了升版，为了工作方便，我简单的将本次换版升级进行了如下简单的归纳总结。

1. 涉及到无损检测的如下标准进行了升版

序号	标准号	标准名称	升版前年代号	升版后年代号
1	ASME B16.34	法兰、螺纹和焊连接的阀门	2020	2025
2	ASME BPVC SECTION V	ASME 锅炉和压力容器规范 第V卷 无损检测	2023	2025
3	ASME BPVC SECTION VIII	ASME 锅炉和压力容器规范 第VIII卷 压力容器建造规则	2023	2025
4	MSS SP-55	阀门、法兰、管件和其他管道部件用铸钢件 质量标准-表面缺陷评定的目视检验方法	2017	2025
5	ASTM E999	工业射线照相胶片处理质量控制标准指南	/	2025

2. 虽然此次有大量ASME的标准做了升版，但是其所应用的子标准并未同时升版，这里我也把这些标准按检测种类进行了简单的归纳总结。

序号	检测类型	标准号	标准名称	现行版年代号
1	RT	ASTM E94/E94M	射线检验标准指南	2022
2	UT	ASTM A388/A388M	钢锻件超声检验标准操作方法	2023
3		ASTM A609/A609M	碳钢、低合金钢和马氏体不锈钢 铸件超声波检验操作规程	2023
4		ASTM A745/A745M	奥氏体钢锻件超声波检测标准	2024
5	MT	ASTM E709	磁粉检测标准指南	2021
6	PT	ASTM E165/E165M	通用工业液体渗透检验的标准操作方法	2023

3. 在整体内容上，相比2023版，主要有如下差异：

（1）ASME BPVC SECTION V：无损检测

2025版正式纳入数字射线检测（DR）和相控阵超声（PAUT）的详细指南，取代部分胶片射线方法，强调数字图像处理和分析。

更新超声检验（UT）的校准标准，要求更高分辨率的设备和更严格的缺陷尺寸报告（例如，最小可检测缺陷尺寸从1mm降低到0.5mm）。

（2）ASME BPVC SECTION VIII：压力容器建造规则

2025版要求高压容器的无损检测覆盖率从95%提高到100%，尤其在焊缝和热影响区；新增定期在线检测（如声发射监测）的要求，以便减少停机时间。

新增高风险场景要求：针对氢能源容器，2025版添加了专用无损检测协议（如UT和磁粉检测组合），原版本无此针对性规定。

### （3）ASME B16.34：法兰、螺纹和焊连接的阀门标准

2025版直接引用ASME BPVC SECTION V 2025版的数字检测方法（如DR、AUT、PAUT等），用于阀门铸件和焊缝的全面检验。检测范围和频率进行了优化：新增高压阀门（Class 2500及以上）的100%无损检测要求，聚焦关键区域（如阀体和阀座），原版本仅抽样检测。

### （4）MSS SP-55：阀门、法兰、管件和其他管道部件用铸钢件质量标准-表面缺陷评定的目视检验方法

2025版引入高清摄像和AI辅助视觉检测指南，取代纯目视检查，新增数字图像存档要求，原版本基于传统方法。

以上是个人针对2025版ASME标准对于阀门无损检测影响的部分解读，欢迎大家一起来丰富完善，有什么纰漏希望大家能够不吝指正。

标准，作为我们工作必须遵守的规则，了解它的更新状态不光有利于我们做好眼前的工作，更使我们可以借助它看到未来检测技术的发展动向，知道我们未来的职业规划。作为企业，通过解读标准，在新兴领域优先布局，同样也能使企业抢占技术及市场的先机，获得额外的收益。

供稿/王佳文



## 冬雪映热潮，美景入画来

初雪后的理小路，正上演着自然与人间的双向奔赴。96公里的公路如银带蜿蜒在邛崃山脉间，雪山为峰峦裹上白纱，彩林在雪色中仍燃着金黄与绯红，冬雪的清冽与草木的热烈撞出最惊艳的配色，让这条“川西独库公路”成了游人争相奔赴的秘境。

车窗外的风光帧帧如画。凉台沟的红石滩最为夺目，暗红色的岩石裹着细碎雪沫，在阳光下泛着温润的光，与远处的魔界峰雪峰相映，红与白的碰撞堪称视觉盛宴，游人沿着木桥深入滩区，快门声此起彼伏，玛尼堆在滩边静静伫立，藏着对美景的敬畏。理小隧道口的观景台处，松萝垂挂的原始森林沾着雾凇，溪流在雪下潺潺流淌，自驾而来的旅人纷纷驻足，举着相机捕捉雪山与盘山路同框的壮阔，风拂过经幡的猎猎声，成了最美的背景音。



沿途的热潮比冬阳更暖。大二普营地的草甸铺着薄雪，几顶露营帐篷搭在林间，游人围坐在一起煮着热咖啡，偶尔传来的惊叹声，夕阳西下时，雪山被镀上暖橙光晕，公路在暮色中延伸向远方。游人的身影与雪山、彩林、红石相融，构成一幅鲜活的冬日画卷。这冬雪映照着的，不仅是理小路的极致美景，更是人们奔赴热爱的滚烫热潮——每一次驻足、每一张笑脸，都是对这份秘境之美的最佳注解。

供稿/且燕

编委会主任：丁 骐

编委会副主任：张 俊、丁 珂、曾品其、李勇  
王 毅、龚王军

编委会委员：李建云、孙和兵、李红彪、罗 峰  
袁小虎、汪 涛、李 倩、高 爽

## • 联系我们 •

通讯（投稿）地址：四川省成都市大邑县光华路6号

电子信箱：[ccfv@china-cfft.com](mailto:ccfv@china-cfft.com)

公司官网：[www.china-cfft.com](http://www.china-cfft.com)

联系电话：028-88281770-2003

打开微信扫描右侧二  
维码，即可关注官方  
微信公众号



（集团官微）



（成高官微）

打开微信扫描右侧二  
维码，即可进入官网



《乘风通讯》期待您的来稿！