NTK VALVE / PRODUCT & MANUFACTURING

安腾阀门
产品与制造指南

以球阀为核心，延续工业阀门制造积累。



球阀 / 铸钢阀门 / 锻钢阀门
制造流程 / 质量控制 / 项目选型

本版依据安腾企业资料整理。产品配置及技术参数以双方确认的数据表为准。

01 / COMPANY & PORTFOLIO

专注工业阀门制造。

浙江安腾阀门有限公司位于浙江省温州市永嘉县，专注球阀及工业阀门的设计、制造与配套服务。产品以球阀为核心，同时配套闸阀、截止阀和止回阀系列，围绕客户工况确认材料、结构、检验与交付要求。



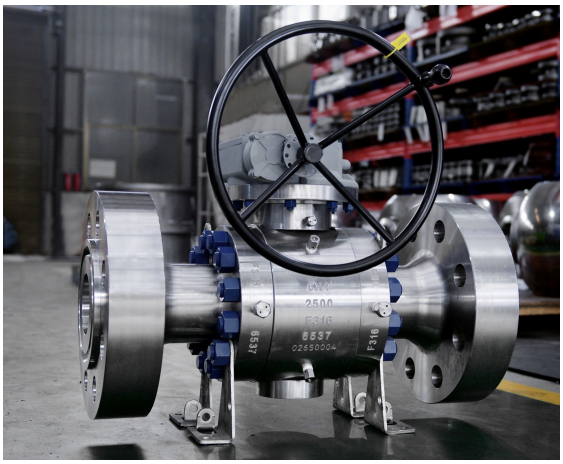
球阀	浮动、固定、上装、硬密封、低温与执行机构配置。
铸钢阀门	闸阀、截止阀、止回阀，以及样本所列压力自密封结构。
锻钢阀门	按产品类别、阀盖与连接形式进一步确认型号。

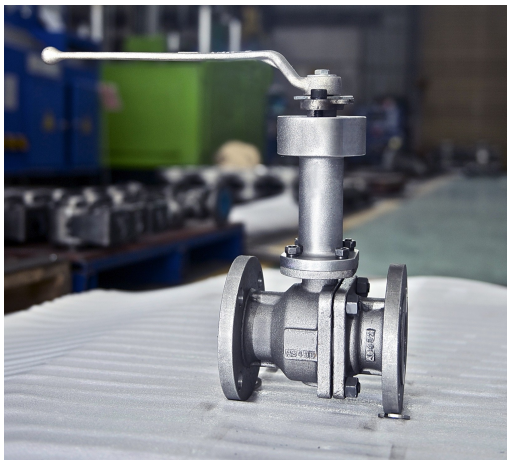
02 / BALL VALVE PORTFOLIO

球阀型谱。

从结构形式入手，再明确材料、阀座、连接与驱动要求。下列型号名称依据企业历史球阀样本整理。

YQ	浮动球阀
EQ	浮动球阀
SQ	三片式浮动球阀
TTQ	上装式球阀
BTQ / STQ	固定球阀
ETQ	金属硬密封球阀





图示为企业提供的球阀配置实拍，不将照片与未经核实的具体型号一一对应。

03 / INDUSTRIAL VALVES

成熟的工业阀门系列。







闸阀	管线开关与隔离；关注阀杆空间、连接与操作条件。
截止阀	核对流向、压差、阀瓣阀座与安装要求。
止回阀	核对流量、安装方向和系统启停条件。
锻钢配置	包括闸阀、截止阀和止回阀；连接与阀盖形式按型号确认。

口径范围必须与对应压力等级一起核对，不能把一个等级的最大口径套用到其他等级。

04 / MANUFACTURING

从需求，到产品交付。

01 需求与技术确认

核对产品系列、工况、材料、连接和驱动要求，整理图纸、检验及交付文件范围。

02 材料与外购件接收

核对名称、规格、数量、供方与材料文件；按检验要求完成进货检查并记录结果。

03 零件加工

围绕图纸控制加工尺寸、配合面和连接部位，结合工序安排开展检查。

04 工序检验

检查零件尺寸、表面与标识；适用的焊接工序按要求保留焊材、操作及检验记录。

05 清理与装配

核对零部件配置和清洁状态，按装配要求完成整阀组装，并记录检查结果。

06 压力与密封试验

按产品结构和确认规范确定壳体、密封及适用的上密封试验，记录试验结果。

07 最终检验与防护

核对外观、尺寸、标识、涂装与防护要求，检查待交付产品与项目文件是否一致。

08 包装与文件交付

核对产品、数量、标识和装箱信息，按约定整理合格证明、检验记录及其他交付资料。

05 / QUALITY CONTROL

每一步，都有记录。

01 进货检验

核对原材料和外购件的名称、规格、供方及检验结果；以进货记录衔接后续生产。

对应记录：进货检验报告

02 过程检验

将图纸、零件尺寸、加工表面与工序要求对应，发现偏差后记录并组织处理。

对应记录：工序检查与适用的焊接记录

03 装配检查

检查配置、装配状态和操作要求，形成装配记录，作为后续试验的依据。

对应记录：装配记录表

04 压力与密封

试验项目、介质、压力、持续时间和判定要求按确认规范执行，不同阀型分别核对。

对应记录：阀门性能试验记录

05 不合格品处理

记录不合格描述，由相关部门评审处理；返工或返修后保留重新检验结果。

对应记录：不合格评审报告

06 最终放行

核对试验结果、标识、防护及包装，按约定形成产品合格证明和质量文件。

对应记录：最终检验记录与产品质量证明

06 / WORKSHOP ARCHIVE

制造现场。



机加工车间



阀门装配



试压工位



零部件管理

图片来自企业制造实景档案，不用于表示当前设备数量或产能。

07 / PROJECT ENQUIRY

让需求更明确。

工况

介质组成、设计与工作压力、温度范围、流量、启闭压差。

配置

产品系列、口径、数量、材料、阀座与密封、连接与结构长度。

控制

手动或自动、气源或电源、控制信号、失气位置、动作频次。

交付

图纸、材料文件、试验与见证要求、合格证明及所需交期。

资质与技术文件

证书需核对持有人、适用范围和有效期。旧证书、试验报告和设备校准记录各有不同用途；项目使用应索取对应的有效文件。

资料依据

本指南依据企业 BALL VALVE、CAST STEEL VALVES、锻钢阀门样本、制造照片、质量记录与试验规程整理；企业前身关系由委托方确认。未将外部品牌参考资料、过期证书或未经核实的数字转为安腾能力承诺。