

公司动态

携手共建绿色制造标杆

华信公司向东方电机颁发碳管理体系认证及零碳工厂评价证书

2026 年 7 月 3 日，华信技术检验有限公司（简称“华信公司”）向东方电气集团东方电机有限公司（简称“东方电机”）正式颁发碳管理体系认证证书及零碳工厂评价证书。华信公司副总经理李奇志、肖金辉，东方电气集团质量安全环保部副部长乐劲松，东方电机党委书记、董事长鄢志勇等出席颁证仪式，东方电机副总经理范先忠主持会议。



东方电机自“十四五”以来，深度融入“双碳”战略，全面推进智能化改造与数字化转型，持续优化能源结构，成功打造了行业绿色发展新标杆。

华信公司副总经理李奇志指出，建设零碳工厂是通过技术与管理优化实现碳排放趋零的过程，是培育新质生产力的重要载体。需围绕碳排放核算、用能结构优化、能效提升、碳足迹分析、数字化赋能及碳抵消等路径，稳步推进建设工作。

华信公司副总经理肖金辉感谢了东方电机的信任和支持。宣布东方电机顺利通过华信公司碳管理体系认证与零碳工厂评价，并现场授予碳管理体系认证证书及零碳工厂评价证书。

作为深耕行业三十余年的专业机构，华信公司将持续秉持“深化审核、增值服务、传递信任、服务发展”的理念，助力制造企业提升碳管理能力，赋能高质量发展。

※ ※

短信速递

机械工业：上半年稳中有进、向新向优，全年增速预计 5.5%

8月6日，中国机械工业联合会举行2026年上半年机械工业经济运行形势信息发布会。发布会由中国机械工业联合会专家委副主任陈斌主持，中国机械工业联合会副会长叶定达就今年上半年中国机械工业经济运行形势进行了信息发布，中国汽车工业协会副秘书长陈士华受邀出席信息发布会。

今年上半年，机械工业有效应对各种外部冲击和内部困难，锐意进取、奋勇拼搏，经济运行总体保持平稳，生产较快增长，出口动能强劲，绿色转型提速，新质生产力加快培育，高质量发展取得积极进展。展望全年，行业运行仍存在一些困难挑战，但支撑行业高质量发展的有利条件强于不利因素，全行业有信心保持全年经济运行处于平稳增长态势。

行业运行基本情况

（一）增加值平稳增长，增速高于全国工业

上半年，机械工业规模以上企业增加值同比增长6.4%，高于同期全国工业和制造业1个和0.8个百分点。主要涉及的五个国民经济行业大类增加值均同比增长，通用设备、专用设备、汽车、电气机械和仪器仪表制造业分别增长7.6%、8.2%、7.0%、6.1%和8.8%。特别是6月份，指标增速显著提升，各行业呈全面回升态势。

（二）产品增长面扩大，结构分化特征明显

上半年，重点监测的127种主要机械产品中，80种产品产量同比增长，增长面为63%，总体呈现上升趋势。

重点产品产销分化。汽车产销同比分别下降4%和4.1%，降幅较年初收窄；其中乘用车产销分别下降5.9%和6%，商用车产销分别增长8.2%和8.3%。新能源汽车产销分别增长6.7%和7.3%。工程机械延续良好增势，挖掘机、装载机等主要产品产销两旺，出口增速明显快于内销。电工电器产品分化，发电设备和储能产品快速增长，而电力电容器、开关设备、电焊机、充电桩等输配电和用电设备产量下降。农机生产回稳，大中型拖拉机和农产品收

获机械、加工机械产量均实现增长。矿山专用设备、石油化工设备以及风机、压缩机等通用设备，受地缘政治及国际原油市场波动影响生产放缓。

（三）出厂价格由降转升，主要行业压力仍存

上半年，机械工业出厂价格在上游价格持续上涨的带动下降幅逐步收窄，5月由负转正，6月上涨0.7%，结束了连续38个月同比下降的态势，但涨幅明显低于上游行业 and 全国工业平均水平。

分行业看，主要涉及的五个国民经济行业大类价格“一涨四跌”。6月仅电气机械出厂价格同比上涨5.1%，通用设备、专用设备、汽车和仪器仪表出厂价格仍在下降通道，同比分别下降0.7%、0.6%、2.1%和1.5%，多数小行业价格仍然承压。

（四）营收增长利润下滑，汽车行业情况突出

上半年，机械工业规模以上企业实现营业收入16.1万亿元，同比增长6.5%，增速与全国工业持平；实现利润总额7280.5亿元，同比下降6.5%，增速低于全国工业25.2个百分点。

分行业看，14个分行业营业收入全部实现增长，其中电工电器、机器人与智能制造、工程机械、机床工具行业增速超过10%。14个分行业利润总额5增9降，其中，汽车行业利润下降19.1%，对全行业利润下滑的贡献度高达90.1%，是机械工业效益下滑的主要因素；非汽车行业利润下降0.9%，其中，文办设备、机器人与智能制造、石化通用机械、其他民用机械行业降幅较大，机床工具、工程机械、食品包装机械等行业利润保持较好增势。

（五）景气指数回落趋稳，分项指数走势分化

上半年机械工业景气指数呈回落趋稳走势。2月份景气指数较高为105.2，后逐月回落至5月份的101.8，6月份小幅回升至102.4，各月表现均不及上年同月水平。

从分项指数看，六个分项指数中有四个高于临界值。6月份，产品指数为102.4，低于上年同期3.5个百分点，生产端有所放缓；行业指数为107.1，低于上年同期2.3个百分点，但仍处于较高水平，行业产出总体较好；投资指数为97.7，低于上年同期11.7个百分点，跌破临界点，投资动能明显减弱；外贸指数为112.6，高于上年同期8.4个百分点，外贸保持较高增速，展现出强大韧性；经效指数为95.3，低于上年同期11.7个百分点，经营效益大幅下滑，盈利压力显著上升；价格指数为100.2，高于上年同期2.1个百分点，重返临界点之上，呈现回暖迹象。

行业运行中的亮点

（一）出口增长动能强劲，外贸结构继续优化

上半年机械工业完成货物贸易进出口总额6927.6亿美元，同比增长15.9%。其中，进口额1334.4亿美元，同比增长1.4%；出口额5593.3亿美元，同比增长20%。贸易顺差4258.9

亿美元，同比增长 27.4%。出口额和贸易顺差分别占全国货物贸易的 26.3%和 73.9%，同比分别提高 0.5 和 16.6 个百分点，在全国外贸大盘中的支柱作用进一步凸显。

国际市场多元化布局更加均衡。对“一带一路”国家、RCEP 国家、欧盟、东盟出口分别增长 22%、21.6%、33.1%和 19.5%。重点贸易国方面，对美国出口同比下降 0.4%，降幅收窄；对德国、越南、印度出口保持快速增长，增速分别为 22.8%、18.8%、26.5%；对俄罗斯出口由降转增，增速 20.8%。但受美以伊冲突影响，对阿联酋、伊拉克、伊朗等中东国家出口大幅下降。

高端制造、新能源装备等整机类产品出口动能强劲。汽车、电动载人汽车出口量同比分别增长 53.0%、76.0%，锂离子电池出口额增长 42.7%，发电机组、变压器、电气控制装置等电工产品，挖掘机、装载机、电动叉车等工程机械，以及矿山设备、输送机械等重型机械出口均保持强劲增长势头。一般贸易出口占比 77.4%，同比提高 0.7 个百分点，高附加值产品出口占比持续提升。

（二）绿色低碳转型提速，新能源装备引领增长

在“双碳”目标引领下，清洁能源装备需求持续旺盛。上半年，绿色能源转型带动核电、水电、风电机组产量分别增长 92.0%、51.9%、11.5%，新能源汽车和储能需求带动锂离子电池产量增长 39.3%，清洁能源装备高速增长，为新型能源体系建设提供了有力装备支撑。传统产业绿色转型步伐加快。新能源汽车在整体汽车市场承压背景下实现逆势增长，市场渗透率达到 49.6%，成为拉动汽车行业市场需求的重要力量。电动叉车销量占全部叉车的比重达 80.2%，比上年同期提高 4.6 个百分点；电动装载机销量占全部装载机的比重达 31.0%，同比提高 9.5 个百分点，其中国内电动装载机销量占比已高达 57.5%。

（三）新质生产力加快培育，数智化转型成效显著

上半年，机械工业新质生产力发展势头良好。智能制造与人工智能相关设备生产活跃，智能设备制造行业增加值增长 16.7%，3D 打印设备、工业机器人、工业自动调节仪表与控制系统产量分别增长 48.5%、28.0%、25.1%。新质生产力相关领域投资保持增长，锂离子电池、机器人与智能制造行业投资分别增长 24.4%、3.8%。

（四）部分传统产业转型升级成效显现

机床工具行业在高端制造和智能制造需求拉动下，加快向高端化、智能化方向升级，主要经济指标增长良好，上半年利润大幅增长 89.2%。工程机械行业在存量设备替换、绿色转型升级和出口市场拓展的驱动下，延续良好增长态势，实现较好经营业绩，上半年行业利润增长 24.2%。农业机械在建设农业强国战略推动下，农业机械化、智能化发展空间广阔，上半年行业投资增长 11.5%，在 14 个分行业中增速最快。

面临的困难与挑战

（一）内外环境严峻复杂，供强需弱矛盾延续

从外部看，中东冲突持续发酵影响国际经贸形势和供应链稳定性，欧美持续加速制造业回流、对我国具有优势的新兴产品和相关企业加以限制，叠加关税壁垒与非关税壁垒，机械产品外需市场形势更为复杂严峻。

从内部看，供强需弱问题依然突出，终端需求对工业生产的支撑明显不足。上半年，供给端平稳扩张，工业增加值同比增长 5.4%。但需求端仍显疲弱，社会消费品零售总额仅增长 1.3%，明显低于供给端增速；尤其是汽车类消费同比下降 12.6%，远低于汽车制造业增加值增速。投资持续承压，全社会固定资产投资同比下降 5.7%，其中民间投资下降 8.5%，降幅持续扩大。7 月份制造业采购经理指数（PMI）再次下滑至临界点以下，生产、新订单、原材料库存、从业人员和供应商配送时间五个分类指数，以及大、中、小型企业 PMI 均低于临界点，需求收缩，景气回落，经济增速放缓压力加大。

（二）成本压力显著上升，企业效益继续下滑

受全球地缘政治紧张局势持续升级和大宗商品市场波动加剧影响，机械工业综合成本显著上升。上半年，有色金属材料购进价格同比上涨 20.8%，铜、铝、锌、锡等产品价格全面上涨；碳酸锂价格累计上涨超过 2 倍，车规存储芯片价格累计暴涨数倍；3 月份以来，受美以伊冲突影响国际油价大幅上涨、高位震荡，化工原料类和燃料动力类生产资料购进价格随之走高，国内外运费也普遍上涨。

成本端压力显著上升，但价格向下游传导困难，机械工业出厂价格虽由负转正，但涨幅明显不及上游行业，且多数子行业价格目前仍在下降通道。成本上升与自身价格低迷“两头挤压”，行业利润率持续下滑。上半年机械工业营业收入利润率降至 4.5%，同比下降 0.6 个百分点，较全国工业平均水平低 1.2 个百分点，为近年来同期最低水平。

（三）行业投资由增转降，发展后劲亟需警惕

上半年机械工业固定资产投资增速在短暂反弹后再次下滑、由正转负，同比下降 2.1%，降幅比全国工业深 1 个百分点，反映出市场预期偏弱、投资信心不足，企业投资趋于谨慎。

从分行业看，主要涉及的五个国民经济行业大类投资“三降两增”。汽车、专用设备、仪器仪表制造业投资分别下降 4.2%、8.6%、2.3%，通用设备、电气机械和器材制造业投资分别小幅增长 1.9%和 1.2%，增速均明显回落。14 个分行业中 11 个分行业投资下降，仅农业机械、机器人与智能制造、机械基础件 3 个行业保持增长。

（四）应收账款仍处高位，回收周期继续延长

上半年，机械工业应收账款总额达 10.3 万亿元，同比增长 10.5%，比营业收入增速快 4 个百分点。应收账款平均回收期为 109.7 天，同比延长 3.4 天，较全国工业平均水平长 38 天。其中，重型矿山机械行业账款平均回收期近 180 天，工程机械、仪器仪表、机器人

与智能制造、石化通用机械行业超过 130 天，回款压力尤为突出，企业资金周转效率下降，经营风险积累。

下半年运行走势预判

展望下半年，机械工业发展面临的外部环境变化影响加深、风险挑战增多。国际环境继续趋紧，地缘政治冲突多变，关税博弈反复，贸易不确定性明显加大；全球经济面临下行压力，国际市场需求收缩；供应链“去中国化”与区域化重构放大了产业链脆弱性，中低端被替代、高端被封锁的风险进一步加大。国内供强需弱、结构性矛盾依然存在，成本上升、效益下降、投资下行和账款回收难问题凸显。

同时也要看到，我国机械工业体系全、韧性强的优势明显，各项改革举措和支持政策持续发力，支撑行业高质量发展的有利条件继续积累增多。扩内需、稳增长、促转型措施接续出台，财政资金加速落地，“两新”“两重”政策持续推进，将继续释放对机械工业装备的需求。同时，“十五五”规划 109 项重大工程和项目扎实推进，以六张新型基础设施网络为主线的重大工程陆续开工建设，国务院常务会议新核准辽宁庄河一期工程等四个核电项目，将有力拉动机械工业市场需求。

综合来看，机械工业发展机遇与挑战并存，有利条件总体上强于不利因素。随着建设现代化产业体系等战略部署的落实，以及扩内需、稳增长、促转型相关政策的持续发力，机械工业有望继续保持平稳运行态势，预计全年主要指标增速在 5.5%左右。

下一步，机械工业将坚持稳中求进工作总基调，完整准确全面贯彻新发展理念，加快构建新发展格局，更好统筹国内国际两个大局，坚定信心，迎难而上，加快推动新旧动能转换，扎实推进高端化、智能化、绿色化、融合化发展，持续提升产业链供应链韧性和安全水平，推动行业经济继续向新向好发展，努力实现“十五五”良好开局。

——转自中国工业新闻网

※ ※

获证企业动态

天津天锻-七快稳精省柔！天锻自研 20000kN 热成形智能产线问世

近日，国产高端装备再添新利器，天津市天锻压力机有限公司中国通用技术集团天锻压力机有限公司自主研制的 20000kN 热成形伺服柔性智能产线正式推出。该产线凭借“快、稳、精、省、柔”五大核心优势，突破多项行业技术瓶颈，刷新国内热成形装备性能水平，树立热成形智能装备新标杆，进一步增强我国高端轻量化成形装备的核心竞争力与行业话语权。

该产线主要应用于新能源汽车结构件的热冲压成形加工场景，由一台 20000kN 伺服机械压力机和上下料伺服机械手两部分组成，可全面实现产线提质、增效、降本与柔性化生产，引领行业生产模式与制造工艺升级。

一是“快”：产线将压力机和上下料机械手整合为一套统一控制系统，依托多轴同步技术实现高效协同运行，大幅提升生产效率。相较传统热冲压产线，生产效率提升 1.5-2 倍。



二是“稳”：整机结构大幅精简，液压元器件减量近 60%，从硬件层面降低设备故障概率，保障产线长期稳定运行。

三是“精”：压机滑块的重复定位精度可达 $\pm 0.01\text{mm}$ ，有效提升工件成形质量；设备抗偏载能力为传统油压机的 4 倍，适配复杂成形工况。

四是“省”：设备采用伺服电机搭配高刚性的主传动结构，实现“按需驱动”，伺服电机仅在滑块动作时运转，生产能耗仅为传统油压机的 40%。

五是“柔”：设备运行噪音控制在 80 分贝以内，有效改善车间作业环境，减少设备噪音对操作者的伤害。

作为国内成形装备领域的领军企业，天锻公司通过融合液压、机械两大技术体系，迭代升级全伺服往复机械压力机，前瞻布局大型伺服多工位机械压力机产品，依托完善的成形装备产品矩阵，立足数十年汽车轻量化领域技术积淀，持续助力汽车轻量化产业高质量发展，正在从“液压成形整体解决方案供应商”，全面迈向“成形装备整体解决方案供应商”。

——转自中国工业新闻网

※ ※ ※ ※

东方电气-四项世界之最！全球首台 630℃示范煤电机组双机投运

7 月 28 日下午，“立足国家示范 打造行业标杆 深耕科技创新 构筑新型电力系统——大唐郓城 630℃全球首台示范机组双机投运”仪式暨主题发布会举办。东方电气集团党组书记、董事长罗乾宜，中国大唐党组书记、董事长吕军，菏泽市委书记张伦，国网山东省电力公司党委书记、董事长林一凡出席仪式并讲话。大唐山东发电有限公司党委书记、

董事长林跃致辞。仪式由中国大唐党组成员、副总经理苟伟主持。东方电气集团党组成员、副总经理王军，菏泽市副市长、郓城县委书记杨新胜等出席仪式。

罗乾宜在讲话中指出，大唐郓城项目承载着我国能源装备从“跟跑”到“领跑”的时代使命，寄托着几代电力人对更高效、更清洁、更先进火电技术的孜孜追求。十年磨一剑，实现了核心装备 100% “中国制造”，关键技术自主可控，东方电气人以“大国重器”的使命担当为这一国家重大示范工程提供了最坚实、最可靠的装备支撑。东方电气集团将始终心怀“国之大者”，坚持服务国家战略，勇担能源装备国家队重任，持续推动煤电装备向更高参数、更低排放、更强韧性方向迈进，为保障国家能源安全、推动能源绿色低碳转型贡献更多“东方”方案、注入更强“东方”力量。



吕军代表中国大唐向长期以来关心支持项目建设的各级党委政府、合作伙伴，向攻坚克难的全体参建单位干部职工，表示感谢和敬意。他表示，郓城项目双机投运，是深入贯彻落实习近平总书记能源安全新战略，勇攀能源科技高峰、攻克煤电关键核心技术的标志性成果，为构建新型电力系统提供了有力支撑。项目建设全过程，产业链上下游凝心聚力、协同攻坚，高标准建设、高质量投运，实现关键核心技术全球性突破、行业性跃升，生动诠释了新时代能源行业精益求精、实干担当、协同共赢的奋斗精神。

张伦代表菏泽市委市政府，向长期以来关心支持菏泽发展的中央企业表示感谢，对项目的顺利投运表示祝贺。他说，菏泽正处于积厚成势、突破发展的关键时期，将为全市电力工业发展提供更为广阔的空间。希望和广大能源企业携手打造绿色低碳高质量发展的新典范。



东方电气集团为大唐郓城项目研制供货三大主机及关键辅机。该项目是全球参数最高的百万千瓦二次再热机组，入选国家能源局第四批能源领域首台（套）重大技术装备名单。2号机组延续1号机组的优质性能，再度以631℃再热汽温、

35.5兆帕过热蒸汽压力、突破50%的发电效率、每千瓦时245.74克的发电煤耗，让单轴百

万千瓦机组“压力最高、温度最高、效率最高、煤耗最低”四项世界纪录在大唐郓城项目再度得到验证。

该项目双机投运后，每年可节约标准煤 20.8 万吨、减排二氧化碳约 54 万吨，兼具高效发电、节能降耗与绿色环保多重优势。依托大唐郓城项目积累的双机工程数据与运行经验，国产 630℃超超临界火电成套技术、新材料、装备产业链已全线成熟，为国内同参数机组批量化建设、全球高效火电技术输出提供完整的工程范本。

作为机组的动力之源，锅炉的压力、温度、效率被推向了极致。东方锅炉采用了全新的技术方案、新材料、新制造工艺，应用了世界首创三烟道挡板二次再热调温技术，具有全负荷调节性强、经济性高、可靠性高、能耗低的核心优势，获 25 届中国专利优秀奖。开发了多维立体温度偏差“熨平”技术，精准控制全工况下壁温偏差，各部件管间壁温偏差极小，确保了主蒸汽温度 616℃、两级再热汽温 631℃完美达标。搭载了第 4 代 OPCC 燃烧技术，实现锅炉高效、低氮、宽负荷稳定燃烧。在世界范围内首次工程化应用我国自主研发的 G115 新型马氏体耐热钢，彻底打破了国外在高等级高温材料领域的长期主导地位。



作为机组的能量转换中枢，汽轮机面对着全世界最高的设计温度、压力，还有超低背压的严苛挑战。东方汽轮机采用全新成分设计思路，开发 C630R 转子突破国外高压转子传统技术路径，同步开发 G115 专属异种材质 TIG 自动焊工艺，结合升级整体用材，全面满足 631℃高温服役要求；超高压缸采用优化双筒形缸结构，缸体承压性能大幅提升，适应 35.5 兆帕超高压主汽压力运行；精研国内最长全转速 4F-1450 毫米钛合金末级叶片，匹配 3.83 千帕超低背压，实现气动效率与深调能力双重突破；采用双机回热系统精准解决了超高参数下的换热不可逆损失增大问题，结合创新运行模式，进一步挖掘机组启停调峰潜力。

东方电机研制高性能发电机，保证了机组运行高效、灵活、稳定。创新应用定子柔性连接、转子线圈端部弹性支撑系统及转子线圈直角组焊等技术，以及数字化智能制造、热

矢量动平衡等先进制造工艺。发电机具备最大连续出力 1100 兆瓦长期运行及 0~100%负荷深度调峰运行的能力；在宽负荷运行模式下，发电机效率保证值处于世界同等级机组领先水平。

东方自控聚焦高参数二次再热双机回热系统控制难题，自主研发汽电双驱控制核心技术，同步创新研制配套四象限变频器，破解了汽电双驱模式切换平顺性、能量双向流动控制等关键技术瓶颈，成功突破传统控制模式局限，攻克高参数机组双机回热系统耦合复杂、工况切换不稳定等行业痛点，助力项目高效稳定投运。



自大唐郓城项目启动以来，东方电气项目团队坚持“24 小时服务精神”，高质量完成关键机组设备研制、供货、安装、调试等关键节点，弘扬东汽精神，践行“严细实快”基本品格，以精湛的技术、精致的产品、精心的服务、精益的管理，为大唐郓城项目双机投运以及机组长周期安全稳定运行筑牢坚实保障。两台机组“双星闪耀”、全参数满负荷稳定运行，是中国煤电技术登顶世界之巅的里程碑，向世界证明了我国 630℃ 二次再热煤电成套技术的高可靠性、全系统成熟性和批量化推广能力，以绿色动力驱动未来可持续发展。

——转自东方电气集团官网

编辑：简讯编辑组

校对：俞济颖

通讯地址：北京市海淀区北三环西路 48 号 2 号楼 2 层 2B

邮政编码：100086

电话：010-82511525、010-62161526

传真：010-62161180

<http://www.vti-china.org>

E-mail:vti@vti-china.org
