

一、企业架构及产品介绍



2. 企业发展历程

公司成立至今已有二十多年历史，从开始的单一产品发展到现在的六十多种产品。

- 1996年10月气动葫芦产品获评“国家级产品证书”填补国内的技术空白。
- 2013年首次获评“高新技术企业”称号，资质常年维持，迭代升级。
- 2014年参与标准《气动葫芦》的编制工作，并于2016年10月获评“中国机械工业科学技术奖二等奖”奠定技术标杆地位。
- 2021年首次获评“专精特新中小企业”称号，彰显企业核心创新实力。
- 2021年成立“中石化气动设备技术中心”强力支撑核心技术攻关。
- 2024年完成锂电池120kN电动单轨吊车的设计、生产、检测并投放市场，实现了从气到电控制的跨域。
- 公司成立至今，拥有11项发明专利、22项实用新型专利及6项软件著作权，坚定了业内翘楚的地位。

一、企业架构及产品介绍

4. 创始人



■ 教育背景与航天生涯

- 1984年毕业于北京航空航天大学，气息发动机机制造专业。
- 同年进入航天部五院某所，1986年加入中国共产党。
- 参与航天科研项目（100G载人大型离心机、卫星多光谱）历时11年。

■ 开创中国气动起重新时代

- 1998年响应改革开放号召，投身创业浪潮。专注气动葫芦研发，深耕行业28年。
- 产品从单一系列发展到10大系列80余种产品，填补国内空白，开创"气动 起重"细分行业。

■ 行业贡献与荣誉

- 技术创新者：获批6项软著、11项发明专利、26项实用新型专利
- 标准制定者：主持编写七项国家/行业标准，荣获"中国机械工业科学技术奖二等奖"，奠定技术标杆地位

一、企业架构及产品介绍

6. 公司产品介绍



■ 核心技术：气动驱动/控制 和 电动驱动/控制

在80年代以前，起重运输领域是由电动起重、手动起重两部分构成。其中易燃易爆场合是由防爆电动起重和手动起重来解决。也正是由于气动起重技术的发展与完善，填补了国内气动起重运输空白。

产品的主要用途：气动起重运输的产品主要适用于石油、化工、煤矿、仓储、开采、军工及高粉尘等易燃易爆场所。目前公司已将部分产品智能化，赋能测量、监控、存储和传送功能，为未来的少人化，无人化奠定了基础。

■ 核心产品：共十大系列80多种产品，主要有：

- **气动葫芦**：核心产品，国内市场占有率连续排名第一（约8%）
- **气动单轨吊车**：用于在特定轨道上运输重物（约10%）
- **气动绞车**：用于牵引和提升（约2~3%）
- **气动升降平台**：用于防爆区域维修作业（约2%）
- **气动起重机**：成套的起重设备解决方案（约70~90%）
- **防爆电动升降平台**：用于防爆区域维修作业（约2%）
- **防爆锂电池电动单轨吊**：用于特定轨道上长距离运输（约1%）
- **锂电池电动铲车**：用于防爆区域的起重装卸（约2%）

一、企业架构及产品介绍

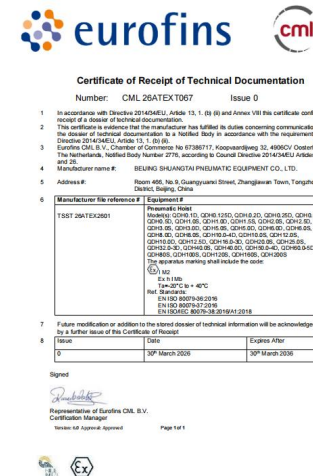
6. 公司产品展示



三 企业成就与获得资质

1. 北京双泰成就

- 中国机械工业科学技术奖二等奖 (JB/T 11963-2014)
- 11项发明专利、26项实用新型、3项软著作
- 北京市及中关村高新技术企业
- 北京市“专精特新”中小企业
- 北京市知识产权试点示范单位
- 管理体系认证证书 (质量、环境、职业健康安全)
- 企业10项AAA级信用认证
- 北京市新技术新产品 (服务)
- 中石化气动设备技术中心
- 矿用产品安全标志证书
- 防爆合格证 (防爆气动葫芦)
- CE全程欧洲标准合格认证证书
- Atex 欧盟防爆指令认证证书
- 中国航天员训练中心感谢信
- 北京市先进级智能工厂



三 企业成就与获得资质

3 知识产权资质



发明专利（11项）



实用新型（26项）



软件著作权（6项）

三 企业成就与获得资质

4 产品认证资质



CE欧洲标准合格认证



Atex 欧盟防爆认证



矿用安全许可证



国家级防爆合格证



起重产品认证证书