

吉林省鑫翼非织造布有限公司

推动生产技术环保升级

本报讯 张菊芳 报道 在松花江畔的生态画卷中,吉林省鑫翼非织造布有限公司犹如一颗冉冉升起的新星。这家成立于2020年6月的现代化企业,凭借清晰的战略定位和务实的发展步伐,在非织造材料领域稳步开拓一片天地。

作为注册资金达2000万元的科技创新型企业,公司自创立之初便展现出雄厚的发展实力。坐落于吉林市龙潭区汉江路127号的生产基地,不仅区位优势得天独厚,更依托松花江流域优质的自然环境,构建起生态型生产体系。企业以25人的精锐团队为核心,其中技术专家占20%,形成由工程

师、技师和技术人员组成的创新攻坚力量。

在管理架构方面,公司通过设立综合部、生产技术部、质量监控部、财务部、销售部五大职能部门,建立起权责分明、衔接紧密的运营体系。这种科学的组织架构既确保技术研发与生产管理的有效衔接,又为产品质量的全流程把控提供制度保障,使企业运转始终保持高效有序。

聚焦纺粘长丝无纺布和土工布生产领域,公司坚持走绿色环保发展道路。其产品以聚酯切片为原料,通过干燥、熔融纺丝、牵伸、铺网、针刺等先进工艺,打造出具有优良性能的

新一代环保材料。产品兼具柔软触感与高强度特性,在耐腐蚀性和耐久性方面表现尤为突出,可适应不同环境的使用需求。

在应用场景拓展上,企业精准对标高标准农田建设、河堤改造等国家重点项目建设,产品已成功应用于水利工程、交通基建、环境治理等多个领域。无论是公路铁路建设中的地基加固,还是矿山尾渣治理的生态修复,抑或是人工湖、垃圾处理场的防渗工程,鑫翼产品都在为现代工程

建设提供可靠的材料支撑。

面对行业发展的新机遇,公司始终秉持“创新驱动、环保先行、效率为本”的发展理念,持续加大技术研发投入,通过优化产品结构、提升工艺水平满足市场多元化需求。



辽源广达铝塑门窗厂

树立专业可靠企业形象

本报讯 路盼第 报道 在辽源市龙山区,广达铝塑门窗厂秉承“一次选窗,终身朋友”的服务理念,将产品品质与客户信任视为立身之本,通过全链条服务体系和扎实的制造能力,在全省门窗行业树立起专

业可靠的企业形象。

作为集研发、生产、施工、安装、售后于一体的综合性门窗企业,广达铝塑门窗厂自2014年创立以来,持续深耕建筑门窗领域。其核心团队已积累27年行业经验,这种专业沉淀转化为对产品工艺的精准把控和对市场需求的敏锐洞察。3000平方米的厂区内,2000平方米的现代化生产车间配备两条自动化生产线,从型材切割到成品组装的全流程作业,既保证了产品精度又提升了生产效率。

企业建立起“双线”运营格局,既与海螺、大连实

德等国内知名品牌保持战略合作,确保基础材料的质量保障,又培育出自主品牌“广达佳美”,通过专业设计团队的持续创新,开发出适应东北气候特点的门窗产品。5人组成的设计团队与50人的专业施工团队密切配合,从方案设计到现场安装形成完整闭环,这种“交钥匙”工程模式已服务全省多个高中低档小区建设项目,并在美丽乡村建设中打造出多座兼具实用性、美观性的阳光房。

作为源头生产厂家,广达铝塑门窗厂构建起“工厂直通工地”的供应体系,省去中间流通环节的成本叠加,让客户既

能享受品牌品质又能获得价格优势。在质量控制方面,企业严格执行高于行业标准的内控体系,所有产品承诺非人为损坏五年质保,并建立终身维修服务机制。

从标准化住宅配套到个性化定制项目,从城市小区到乡村建设,广达铝塑门窗厂始终以解决客户需求为出发点。厂房内机器的规律轰鸣,施工现场的精准安装,售后服务团队的及时响应,共同构建起企业发展的三维坐标。这家扎根龙山区制造基地的企业,正用实实在在的产品和服务,诠释“门窗不仅是建筑构件,更是品质生活载体”的现代居住理念。



吉林省百恩塑胶科技有限公司

成功研发塑料改性技术

本报讯 张菊芳 报道 吉林省百恩塑胶科技有限公司位于长春市朝阳经济开发区,其研发的BE-10F棚膜防尘材料,为设施农业可持续发展提供了创新解决方案。这家成立于2013年的科技型企业,通过自主研发的塑料改性技术,成功开发出兼具长效防尘与工艺适配性的特种棚膜材料。该产品经湖北省农业科学院验证,可显著延长蔬菜大棚使用寿命,降低农户维护成本,目前已应用于国内外设施农业领域。

传统棚膜在露天环境中易吸附灰尘,导致透光率下降,影响作物生长。公司研发的BE-10F棚膜防尘材料通过特殊改性技术,在材料表面形成功能性防尘层。数据显示,该材料在同条件下可减少65-80%的积尘量,且加工稳定性良好,可直接适配现有吹膜工艺。技术人员介绍,该产品在三层或五层共挤吹膜中作为外层材料使用时,仅需添加10%的BE-10F防尘料与90%企业自配料的混合比例,即可实现防尘功能与力学性能的平衡。

为适应不同生产需求,BE-10F设计了两种应用方案:在共挤吹膜工艺中,作为外层材料直接使用;在涂覆膜工艺中,则通过“内外层翻转”技术,将添加BE-10F的内层转换为使用时的功能外层。这两种方案均保持企业现有吹膜工艺参数不变,无需额外设备投入。BE-10F棚膜防尘材料通过创新表面改性技术,有效破解了传统农膜积尘导致光效衰减的行业难题。

公司与湖北省农业科学院联合开展的田间试验表明,采用BE-10F材料的棚膜在持续使用周期内透光率保持稳定,棚内温度提升显著,为作物生长创造了更优环境。合作团队通过对比试验发现,该材料在沙尘量较大区域仍能保持良好防尘效果,其技术性能获得农业科研机构专业认可。这种“企业研发+机构验证”的模式,有效缩短了实验室到农田的技术转化周期。在深耕国内市场的同时,该产品已通过欧盟相关认证,出口至西班牙等设施农业发达地区。



吉林省牟一源食品有限公司

好原料铸就好品质

本报讯 沈桐 报道 在东丰县,一家传承与创新并重的食品企业——吉林省牟一源食品有限公司,正以匠心精神续写着酱味飘香的故事。其旗下的牟德海大酱厂自1999

年创立以来,始终秉持“天然酿造、品质为先”的理念,将传统工艺与现代科技相结合,在两万余平方米的现代化厂区内,每年生产出1000多吨优质酱制品。



牟德海大酱厂深谙“好原料铸就好品质”的真理,严格甄选东北黑土地孕育的优质大豆,配以纯净饮用水和科学配比的加碘食盐。在生产过程中,既保留传统酱缸发酵,又通过现代化生产设备对温度、湿度等关键指标进行精准控制,确保每一批产品都经历完整的天然发酵周期。这种传

统工艺与现代科技的巧妙结合,产品在保持浓郁酱香的同时,不添加人工色素、防腐剂,让消费者吃得安心。

2013年,牟一源食品有限公司成立,企业实现从单一调味品到复合型食品生产商的跨越式发展。在延续大酱系列产品核心优势的基础上,公司研发团队深入挖掘东北传统酱菜文化,相继推出酱八宝、辣白菜、辣白菜拌料、狗牙蒜等特色产品。这些新品既保持了传统酱菜的地道风味,又通过标准化生产工艺确保品质稳定,形成了覆盖调味料、即食菜品的多元化产品体系,满足消费者对便捷与美味

的双重需求。

二十余载深耕细作,企业建立起完善的质量管理体系。从原料采购环节的严格筛选,到生产过程中的百余道工序把控,再到成品的多重质量检测,每个环节都凝聚着企业对品质的极致追求。产品不仅赢得消费者的信赖,更获得省、市、县主管部门的认可,在竞争激烈的调味品市场中树立起“品质标杆”的形象。

面对日益扩大的市场需求,牟一源食品有限公司秉持“携手共进、互利共赢”的合作理念,面向全国诚邀经销商。

长春市盛达食品工业研究所机械厂

提供高效节能加工设备

本报讯 路盼第 报道 长春市盛达食品工业研究所机械厂(以下简称“盛达机械”)作为国内粮食深加工设备领域的佼佼者,多年来始终专注于技术研发与产品创新,为行业提供高效、节能的现代化加工设备。凭借扎实的技术积累和丰富的实践经验,盛达机械已成为国内外粮食加工企业信赖的合作伙伴。

自创立以来,盛达机械始终专注于粮食深加工设备的研发、制造与销售,在食品挤压技术拥有20多年的行业经验。公司通过持续引

进先进工艺与技术,结合市场需求和行业趋势,成功开发出多款高品质设备。玉米加工成套设备涵盖高效振动筛、去石机、脱皮机、磨粉机、筛分机、接料台、粉碎机、沙克龙布袋除尘设备等核心部件,可实现日产60吨的加工能力。此外,还推出自动化日产100吨稻谷碾米设备,进一步满足市场对高效生产的需求。

在细分领域,盛达机械的黄金米生产线、玉米杂粮面条生产线、杂粮方便面生产线等明星产品备受客户认可。其中,玉米片生产线、速食米生

产线及自动杂粮面条生产线均为国内首创,填补行业空白。近年来,公司推出的NG系列全不锈钢高效节能分控式玉米杂粮速食米及面条生产线,凭借高效、节能、操作便捷等优势,成为粮食深加工领域的新标杆。

盛达机械积极拓展与高校、科研机构的合作,与武汉大学、吉林粮食学院等单位建立深度合作关系,通过联合技术攻关和人才培养,为产品研发注入强劲动力。

盛达机械组建专业的售



后服务团队,为客户提供免费安装调试、技术指导及设备维护支持,确保客户生产无忧。以客户为中心的服务理念,赢得大商股份有限公司、北大荒米业集团、吉林集团庆禾米业、黑龙江鸡西兴达米业集团等企业的信赖,在粮食深加工领域树立了“质量第一、客户至上”的品牌形象。