中集华骏车辆节能减排改造项目摘录

环保设备替代

激光切割机

替代

火焰切割机

环保设备替代

喷粉机器人粉末喷涂

替代

人工油性漆喷涂

环保设备替代

AGV电动小车

替代

柴油叉车

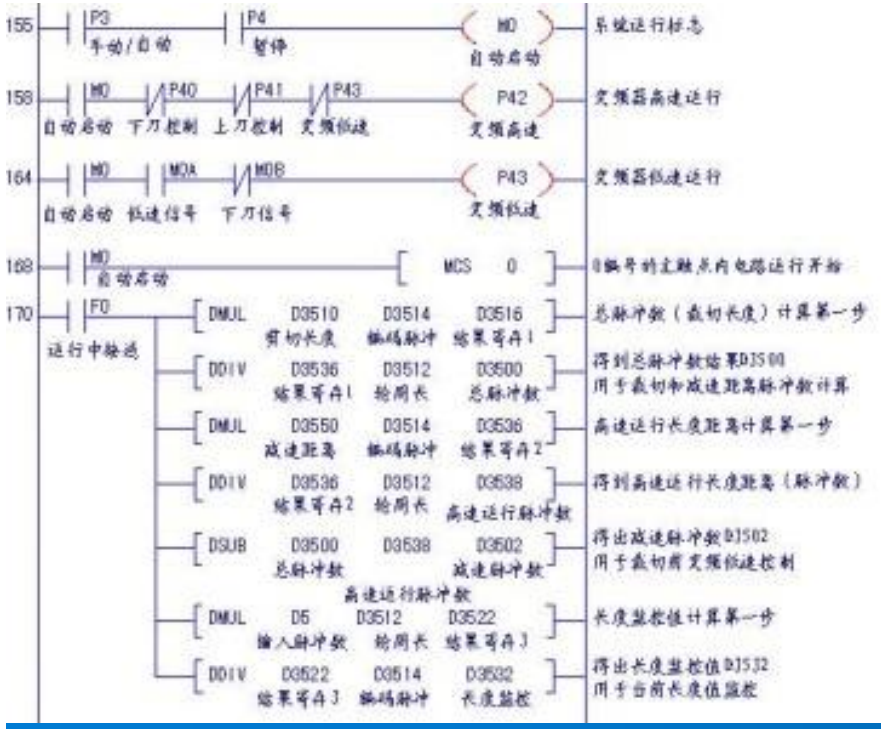
环保设备替代

电动叉车

替代

柴油叉车

烘干炉关机温度改善



通过调整电泳烘干炉、粉末烘干炉关机后循环风机自动停机温度，年可节约用电8.3万KWH

焊接用气管道加装减压阀

焊接机器人用气管道上加装减压阀，从原先使用的0.5MPa降低到0.28MPa，改造后压力能满足灯塔机器人焊接正常用气压力需求，从而降低焊接气体用量，焊接用气（二氧化碳和氩气）相比之前用量下降约30%。

焊接废气污染治理措施

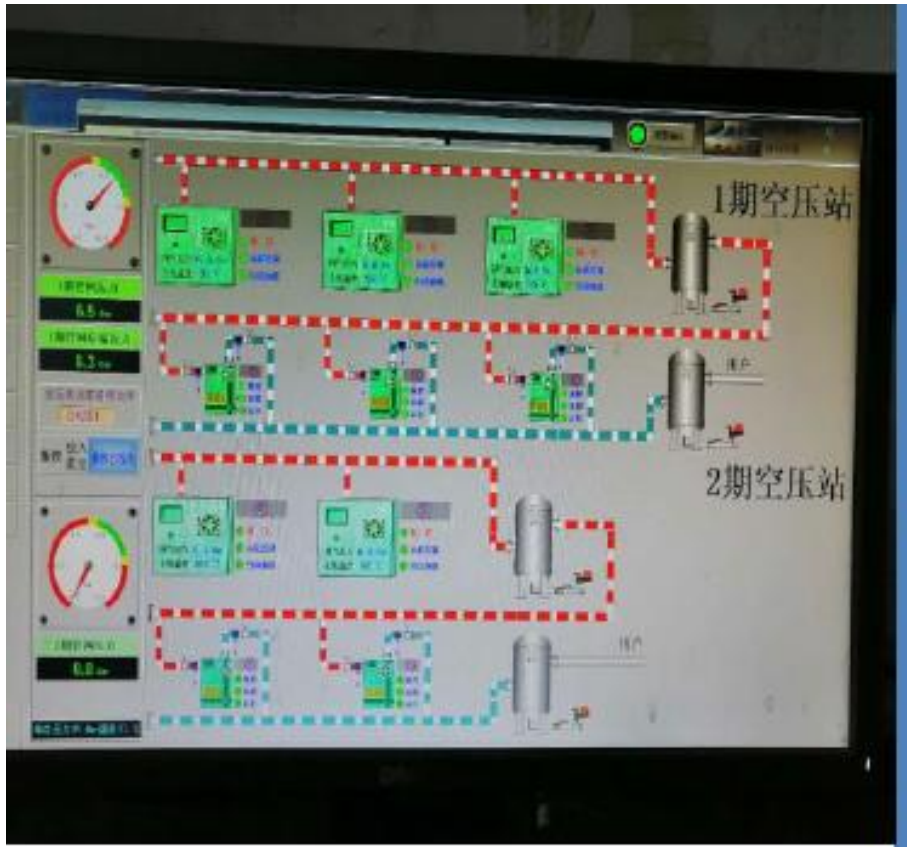
焊接废气主要污染物产生量分别为烟尘、NO2、CO，采用焊烟净化装置对其经行处理，焊接烟尘净化装置对焊接烟尘的收集率为80%，焊接烟尘净化装置处理效率为90%，有组织焊接废气经1根15m高排气筒排放，满足《大气污染物综合排放标准》二级标准要求。

电泳工艺应用

KTL电泳工艺

采用欧洲先进的KTL电泳+喷粉工艺，过脱脂、磷化、电泳、烘干、喷粉、烘干等工序，在车架表面形成一层光滑、致密的涂层，与传统的油性漆喷涂工艺相比，油漆涂层均匀，耐冲击和腐蚀性好，油漆质保时间可由原来的3年提高到8-10年。

空压机站系统集成



空压机站集中控制系统

用于多台空压机系统集中控制，使空压机组处于最佳的组合方式下，维护系统压力的稳定，同时消耗最少的能源，能使各套空压机组循环工作，确保相同的运行时间，损耗程度及保养期大致相同，从而可同时进行维护。本系统可节能增效，提高工效，实现全自动化的操作，减少误操作造成设备及生产上的影响，节约人力资源，并基于PAC监控技术建立完善的空压站机组管理系统。

VOCs治理升级改造

废气处理设施

采用“干式漆雾过滤+活性炭吸附浓缩+催化燃烧脱附”的处理工艺，即通过废气收集设计，将原排放管路经改造后导入末端废气处理装置中进行处理后排放，达到国家法规要求排放标准；

过滤箱采用三级过滤的方式，设置压差装置，提醒及时更换过滤材料；吸附箱设置高温检测装置；BCO催化燃烧装置可实现自动控制，配有阻火系统、泄压系统、超温报警系统，自动过热保护等安全装置；配备消防水和制氮系统的消防措施；系统采用PLC自动控制，搭载西门子触摸屏人机对话操作界面，同时也可手动操作；所有风机均采用变频控制。