

山西耀邦环境装备工程有限公司

用智能科技驱动绿色发展

春启新程，“拼”字当头。
2月19日，在山西耀邦环境装备工程有限公司的1号车间内，生产线马力全开、工人们铆足干劲，齐心协力地忙生产、赶订单、拓市场，全力奋战首季度“开门红”。
作为一家专注于环卫装备研发、生产与销售的高新技术企业，该公司始终坚持以科技创新为引领，致力于推动环卫行业的智能化与绿色化发展。截至目前，公司的产品数量达100余款，涵盖了传统燃油环卫车型、新能源环卫汽车、消防车、后勤保障车、除雪应急车辆装备以及智能垃圾分类设备等多个领域。
“开年就接到不少订单，目前销售较好的是一款纯电动智能洒水车。”该公司的一位负责人表示，此款车型采用了耀邦集团具有先创意义的车辆柔性平台扩展技术、车辆便捷化应用技术、车景一体化高效应用技术，整体呈现出“生态、便捷、可靠”的特点，可以提供易用、智能、高度集成、节能、跨场景使用等独特体验。
“耀邦环境”“好的，我在”“请打开左前喷”“好的，马上打开左前喷”……随后，他为



图为山西耀邦公司职工正在紧张有序地抓生产、赶订单。■ 闫昌摄

大家演示了智能语音控制系统。伴随着指令的下达，一股清澈的水流开始从车辆的左侧喷出，车间里的空气瞬间变得湿润起来。
该负责人介绍道，该车采用一体化语音

这一创新设计在行业内尚属首例。
据了解，该公司的智能化应用不仅体现在产品的设计上，更贯穿于整个生产制造环节。目前，他们已经建成多条先进的智能生产线，年产量可达7400台/套。而且，通过智能化生产管理系统的引入，实现了生产过程的自动化、信息化和智能化，大幅提升了生产效率和产品质量，进一步巩固了其在行业内的领先地位。
“公司一直秉承着以技术为先导，以创新为支撑，以品质为基础，以服务为保障的发展理念，不断推动产品向绿色化、数字化、智能化的方向转型升级。”该公司技术负责人苏经理说，2月17日，在北京召开的民营企业座谈会，让他们备受鼓舞，仿佛感受到了春天般的融融暖意。未来，他们会持续加大产品研发与生产的投入，推进环卫装备制造朝着智慧生态方向不断发展，将重点部署无人驾驶环卫车辆、高便捷自动化聚合功能新能源环卫设备平台、末端社交化垃圾物联网智能分类等领域，力争为全市的高质量发展贡献更多力量。
闫昌



位于阳泉市平定县冠山镇西锁簧村的山西鼎正环保建材有限公司采用零排放环保技术，将固体废弃物“变废为宝”，加工成新型墙材产品——粉煤灰加气混凝土砌块。该产品具有抗压强度高、质轻、可加工性强，以及保温、隔音效果好等优势，深受建筑市场青睐。图为工人在车间内进行打包作业。■ 晋向华摄

“晋华炉”成为国家首批先进适用技术

科学导报讯 2月28日，潞安化工机械(集团)有限公司申报的水煤浆水冷壁废锅气化炉技术(以下简称“晋华炉”)进入国家第一批先进适用技术名单。
经自主申报、初审推荐、专家评审等程序，工信部形成了第一批先进适用技术名单。各地工信部门加强政策支持，通过对接活动等多种方式予以推广，促进产业高端化、智能化、绿色化转型升级。“晋华炉”属于高压纯氧气流床煤气化工艺技术，为以煤为原料生产化工产品、液态燃料、城市燃气、供热及多联产领域提供技术支撑。该技术适用于煤化工领域，可实现化工、电力、燃气、供热领域的一条龙综合应用。
先进适用技术是以适用性为核心，具备技术领先优势，已有成熟应用实践，可快速复制推广，符合经济和社会协调发展的技术。“晋华炉”实现两个全球第一：首次将“水煤浆+水冷壁+辐射式蒸汽发生器”进行组合，实现工业化；首次通过升级改造升级为联产炉，开创了新型煤气化技术改造先河。
何宝国

美锦能源整车板块再获三项专利

科学导报讯 2月15日，山西美锦能源股份有限公司旗下青岛美锦新能源汽车制造有限公司取得3项专利，彰显了企业在氢能技术研发和创新应用上的雄厚实力。
据了解，这3项专利分别为“一种新型牵引车高压箱”专利、“一种用于汽车灯具功能验证测试的台架”专利、“一种声控的车辆低压设备检测装置”专利。青岛美锦新能源汽车制造有限公司是美锦能源旗下两家新能源商用车整车制造企业之一。公司围绕氢能产学研一体化，建设整车研发、制造工程、试验验证和氢能研究四大中心，总投资30亿元，一期产能为5000台/年，全部建成后产能将达到2万台/年。
近年来，美锦能源整车板块(飞驰科技、青岛美锦)高度重视技术研发及科技创新，与国内外多家氢燃料电池技术企业、研究机构保持紧密的合作关系，共同研发生产氢燃料电池汽车系列产品，并取得众多专利。
司勇

科学导报讯 近日，华储光电有限公司制造的首款210R版型大硅片光伏组件下线，标志着2GW组件生产基地成功完成现有N型产线由183.75版型(580W+)向210R版型(610W+)的升级改造，为抢占市场提供了有力支撑。
华储光电有限公司高效光伏组件制造项目是华阳集团聚焦新材料产业，优化国有资本布局建设的高效光伏组件制造项目。同时也是阳泉市郊区招商引资建设的首个投资超10亿元的高新装备制造项目。
随着光伏产业不断发展和技术进步，210R版型大硅片光伏组件成为市场主流产品。该版型光伏组件由210毫米长、182毫米宽的矩形硅片制成，整体尺寸为2384毫米长、1134毫米宽，被称为“黄金尺寸”，空间利用率能达到98.5%，硅片利用率最高，具有高转换效率、高功率密度、高可靠性、高兼容性等特点。
据悉，华储光电超前谋划布局，于2024年完成光伏组件P转N型，并积极推进产线改造，力求产品更加契合市场需求。新年伊始，华储光电积极及设备厂家沟通，共同攻克技术难题，经过多次反复试验，成功解决N型电池封装过程中易发生隐裂等问题；对现有设备进行评估和模拟改造测试，邀请设备制造商参与方案制定，确保设备升级的可行性和稳定性。
郭强

污水变清流 汨汨润民生

——探访浮山县污水处理厂提质改造工程

冬日的临汾市浮山大地，处处涌动着奋进的力量。步入浮山县污水处理厂，着眼处皆是一处处新建、安装、投用的设施设备，让污水“由浊变清”：新的粗格栅、细格栅，拦截了污水中的大块杂物；生化池里，池水泛着层层泡沫，曝气装置一刻不停向池中通入空气；高密沉淀池里，水中的微小杂质被去除，水质明显改善；出水口，清澈透明的水流潺潺而出，与进厂污水形成鲜明对比。
“为了改善出水水质，让出水水质稳定达到地表三类水标准，为‘一泓清水入黄河’作出贡献，浮山县委、县政府着眼大局，实施了浮山县污水处理厂提质改造工程。”浮山县城建设和交通运输局副局长卫永生介绍，“该项目投资5442万余元，将新建一座生化池、一座絮凝池和一座臭氧发生间，改建厌氧池、粗格栅、细格栅、高密沉淀池，更换生化池曝气系统和回流泵，增加MABR生物膜组件。”
这项工程项目于2024年8月1日开工，分为三期实施。项目启动以来，浮山县污水处理厂全力做好施工全过程的技术支撑，协调内部资源，为施工提供坚实的运营保障；施工方强化资源配备，加强人力、设备、物资的保障，严格按照目标任务实施。

“既要保障工程进度，加快改造设备的安装、调试、运行等工序，又要保证污水处理系统正常运行，不能让改造工作影响出水水质，这就需要在技术上紧密配合，不断调整系统运行工况，科学合理地安排工期。”浮山县污水处理厂厂长高鹏说。
由于厂区原有地下管线错综复杂，加之原始资料缺失，项目部只能组织大量人工，进行人力开挖作业，仅仅DN300、DN500两种规格的管线，就人力挖出500余米。
项目经理郑建林说：“这里空间狭小、设备老旧，改造难度比较大。我们项目部加强人力、设备的组织，提前与设备生产厂家对接，严格控制每个施工环节和整个施工周期，在保证质量和安全的前提下，推动工程建设有序推进。”
浮山县城建设和交通运输局组建专班，蹲点督导，统筹调度，全力以赴护航项目建设。在各方合力下，改造工程快马加鞭，一项项新设备完成安装调试，一项项新建和改建工程依次完成。施工负责人张晓勇介绍：“截至目前，我们已经完成厌氧池改建、磁悬浮鼓风机更换和1号生化池的曝气管铺设、内回流泵安装和缺氧区膜组件安装，高密沉淀池完成改造并投入使用。”

改造后的设施设备已经开始发挥作用。据了解，初沉池改为厌氧池后，增加了每天600立方米的处理能力，大幅提升处理效率；曾经老旧的曝气系统完成更换后，优化了处理过程，提高了处理效果；MABR生物膜组建完成安装后，增加了工序的抗低温能力，同时更加便于维护。
“总体进度方面，提质改造一期工程已经完成80%以上的工程量，预计今年5月份可以全部完成。”高鹏介绍，“二期工程将对粗格栅进行改建优化，新建絮凝池，引进先进絮凝工艺技术，强化污水中悬浮物的凝聚沉降效果，新建臭氧发生间，利用臭氧强氧化性深度处理污水，为水质达标提供有力的技术支撑。三期工程将新建3000立方米生化池一座。”
浮山县污水处理厂提质改造工程不仅是临汾市“一泓清水入黄河”工程之一，也是浮山县城基础设施项目。“冬季行动”开展以来，浮山县城建设和交通运输局聚焦城市“双品质”建设任务，紧盯“冬季行动”时间节点，采取务实措施，持续用力、攻坚克难，充实加强9个续建项目工作专班，全力推进包括浮山县污水处理厂提质改造工程在内的重点项目达到目标进度。
柴云祥 祁欣

倡导文明健康 绿色环保生活方式

