



PREFORMED LINE PRODUCTS
The connection you can count on.

BEIJING PLP

环保设施实施及运行情况报告

北京帕尔普线路器材有限公司分厂

2016年9月



[2016]



环境保护设施落实及运转情况报告

1. 项目名称：生产电力线路及光纤通信配套产品
2. 项目地址：良乡工业开发区二期创新路3号
3. 工程内容及规模：本项目占地面积 11497.6 平方米，总建筑面积 6700 平方米，主要包括主厂房，传达室，厂区道路，电信电力设施及供水，供暖管道和开发区的主管道连接等。其中主厂房包括五条生产线和办公楼。

根据环保局 2013 年 3 月 18 日开局的证明：根据北京帕尔普线路有限公司关于环评批复建设单位及经营项目的申请， 我局同意将《关于北京帕尔普线路器材有限公司（补办）建设项目环境影响报告表的批复》（房环保审字[2011]0236 号）的建设单位由“北京帕尔普线路器材有限公司分公司”变更为“北京帕尔普线路器材有限公司分厂”，经营项目由“生产各种电缆与光缆配套金具”变更为“生产电力线路及光纤通信配套产品（包括小型橡胶件、铝合金压铸件、防振锤组装及接地线装配、SVD 防震鞭与 GUY MARKER 和预绞丝）”，批复文号及其他内容不变。主要进行防振锤组装，接地线装配，防震鞭与 GUY MARKER 和预绞丝产品。其中防振锤年生产能力为 40 万套，防震鞭年与 GUY MARKER 生产能力为 5 万套，预绞丝年生产能力为 30 万套。从潜在的环境风险角度及实际项目可行性评估，公司取消了小型橡胶件生产线的项目，改进了胶的粘接强度，取消了预绞丝的清洗工序。在环保设施上投入了 30 多万元，目前每年维护费用在 10 万元左右。基于各方面的维护保养和积极改善提高，经检查，目前公司运营完全达到了国家及北京市环保要求。

4. 生产经营方式：工作 8 小时/天，双班生产，年工作 250 天。
5. 主要机械设备，见表 1-1。

表 1-1 主要设备清单

序号	名称	数量	功能	用于那些产品生产
1	压接机	3	防振锤锤头及夹头压接	防振锤组装生产线
2	切线机	1	钢绞线切割	防振锤组装生产线
3	挤出机	1	塑料挤出成型	SVD 防震鞭与 GUY MARKER
4	切割机	1	棒材切断	SVD 防震鞭与 GUY MARKER
5	棒材加热箱	1	棒材加热软化	SVD 防震鞭与 GUY MARKER
6	棒材成型机	1	棒材成型	SVD 防震鞭与 GUY MARKER
7	成型机	4	预绞丝产品成型	预绞丝生产线
8	分组机	4	按产品要求根数编组	预绞丝生产线
9	胶炉	1	产品粘胶	预绞丝生产线
10	铺砂机	1	产品内部粘砂	预绞丝生产线
11	绞合机	1	产品绞合	预绞丝生产线
12	制弯机	1	产品制弯	预绞丝生产线
13	钉箱机	2	包装箱成型	所有产品
14	打包机	1	包装箱捆扎	所有产品
15	压铸机	1	铝合金产品生产	铝合金产品



6. 主要工艺流程

(1) 防振锤工艺流程图



工艺说明:

钢绞线切断: 将盘绕在滚轴上的钢绞线展开, 送入切断机, 定位后, 切割机动作切断钢绞线

压装: 按照一定的顺序手工装配好夹子, 锤头, 钢绞线后用扣压机进行分别扣压

包装: 检测产品是否符合要求, 合格的产品按包装要求进行包装

此工艺生产线为改善环保, 设置了除尘系统, 并定期维护监控。

(2) 预绞丝工艺流程



工艺说明:

成型: 使用成型机按照要求将镀锌钢线切断成技术要求规定的长度

分组: 使用分组机将每一根成型后的钢线按照要求分成组

粘胶: 使用胶炉对预绞丝进行粘胶, 将每组里的预绞丝牢牢咱在一起

铺砂: 使用铺砂机对粘胶完的产品内层铺金刚砂

绞合: 使用绞合机将产品中间段旋紧或拉直处理

制弯: 使用制弯机对产品进行制弯处理

包装: 按照操作要求对产品进行包装

此工艺生产线改进了胶料及工艺, 取消了清洗工序, 改善了产品粘胶效率及质量, 同时在成型工序设置了除尘设备。

(3) SVD 防震鞭工艺流程



工艺说明:

棒材成型: 将颗粒状 PVC 通过挤出机挤出成所需要直径的棒材

切断: 棒材通过牵引机构后, 对棒材切断

螺旋成型: 将加热的棒材经过成型模具成型成螺旋状

包装: 按照包装要求包装已成型好的产品





(4) 接地线的装配



工艺说明:

铝绞线切断: 将盘绕在滚轴上的铝绞线展开, 送入切断机, 定位后, 切割机动作
切断绞线

压装: 将铝夹头和铝绞线压装在一起

包装: 检测产品是否符合要求, 合格的产品按包装要求进行包装

车间整体处于封闭式管理, 有组织进行气体交换, 经检测排气和噪声控制均达到环保要求。

