

广东科源电气股份有限公司 2024 年度

部分供应商节能减排项目公示



广东科源电气股份有限公司在供应商准入中开展节能减排等信息收集工作，作为准入的考虑因素，在政策影响推动下，供应商节能减排有序开展，大部分供应商开展效果明显。

1、湖南省国创电力有限公司：新能源箱式变电站壳体项目总投资 6 亿元，将建设国内领先、世界一流的新能源箱式变电站壳体配套智能制造生产线，达产后年配套生产 1.5 万台套，产量 3.75 万吨，可实现销售收入 8 亿元。

2、浙江天正电气股份有限公司：（1）构建能源管理一体化平台，打造智能工厂的数字化模型。通过能源综合管理系统进行节能诊断，能源利用率显著提升 15% 以上，人均效率更是飙升至 7 倍，同时产品过程的不良率也大幅下降 50% 以上。（2）建立总装机容量为 205 kW 的光伏电站，有效发电面积超过 13000 平方米。该电站采用先进的并网技术，自发自用余电上网，并网电压等级为 220V/380V。

3、南通市百威电气有限公司：为加强企业管理，引进 ERP、MES 企业资源管理系统，大力投资引进国内外先进的生产、检验、环保设备，并对内部生产、检验设备进行工装改造，与南通大学智能制造研究院开展漆包扁线高精度检测技术研发项目，进一步提升漆包线生产精细化管理和智能化水平，极大的提升了企业的核心竞争力。

4、先登高科电气股份有限公司：建设“年产 5 万吨新能源车辆轮毂电机用特种电磁线生产线项目”，引进国际领先的大拉

机和电阻式连续退火装置各 1 套，用汇 100 万欧元；购置国际领先的高速智能化连拉连包漆包机、无氧铜杆连铸机组 2 套，VOC 实时在线监测设备等先进设备。应用发明专利技术和国际先进的 5G、数字孪生、AR 等信息化先进技术，开发国内同行业领先的智能物流系统、智能仓储系统、绿色制造集成系统、智能包装和物联网系统等信息化系统，建设国内电磁线行业第一个绿色智能工厂，形成年产 5 万吨新能源车辆电机用超强绝缘特种电磁线的生产规模。通过对现有设备进行技术改造，本项目实施后公司电磁线总生产能力 10.6 万吨/年。

5、许绝电工股份有限公司：建设“高压绝缘材料生产线技改项目”，主要淘汰原有上胶设备，改为自动上胶、固化生产线，新建一条自动压制线。绝缘管材技改主要为环保提升及增加自动生产线。绝缘柔软复合材料技改生产设备不变，提升环保设施（VOCs 治理、固废暂存间等），并落实污染防治措施。

