

野宝铝合金车架主要生产工艺流程图

主要物料和能源	→	主要工序		主要污染物排放
铝管, 市电	→	仓储发料		
铝管, 市电, 切屑油	→	车首加工	←	铝管下角料, 废切屑油
铝管, 市电, 切屑油	→	五通加工	←	铝管下角料, 废切屑油
铝管, 市电, 切屑油	→	下料	←	铝管下角料, 废切屑油
铝管, 市电	→	自动研磨	←	含铝粉尘, 废旧砂带
铝管, 市电, 天然气	→	O材	←	天然气燃烧废气
铝管, 市电, 皮膜剂, 皂化剂, 水	→	皂化	←	皮膜, 皂化废水
铝管, 市电	→	凹头		
铝管, 市电	→	抽管		
铝管, 市电	→	裁切		
铝管, 市电	→	缩管/打花管		
铝管, 市电	→	研磨	←	含铝粉尘, 废旧砂带
铝管, 市电, 压缩空气, 水	→	成型/扩管成型/水注成	←	少量有机废气, 废水
铝管, 市电	→	手工研磨	←	含铝粉尘, 废旧砂带
	→	配套发料	←	
铝管, 市电, 压缩空气	→	前后三角备料	←	铝管下角料, 废切屑油, 废旧砂带, 少量有机废气, 含铝粉尘
铝管, 市电, 水, 压缩空气	→	清洗	←	含少量铝废水, 少量有机废气
铝管, 市电, 铝焊条, 氩气, 压缩空气	→	后又备料焊接	←	少量有机废气, 含铝粉尘
铝管, 市电, 水, 脱脂剂, 压缩空气	→	清洗	←	含少量铝废水, 少量有机废气
铝管, 市电, 水, 助焊剂, 硬焊条, 氧气,	→	前后三角硬焊	←	少量有机废气, 废水
铝管, 市电, 水, 脱脂剂, 压缩空气	→	清洗	←	含少量铝废水
铝管, 市电, 铝焊条, 氩气,	→	中管满焊	←	少量有机废气
铝管, 市电, 铝焊条, 氩气, 压缩空气	→	前三角组合点焊	←	少量有机废气
铝管, 市电, 铝焊条, 氩气,	→	前三角焊接	←	少量有机废气
铝管, 市电	→	前三角校正	←	
铝管, 市电, 铝焊条, 氩气, 压缩空气	→	后三角组合点焊	←	少量有机废气
铝管, 市电, 铝焊条, 氩气,	→	后三角焊接	←	少量有机废气
	→	车架移交	←	
铝管, 市电, 天然气, 水	→	T4	←	天然气燃烧废气, 废水
铝管, 市电, 压缩空气	→	管料整直	←	少量有机废气
铝管, 市电, 压缩空气	→	锁刹车杆	←	少量有机废气
铝管, 市电, 压缩空气	→	平台校正	←	少量有机废气
铝管, 市电, 压缩空气	→	对眼	←	少量有机废气
	→	合轮		
	→	PV校正		
铝管, 市电, 压缩空气	→	管口整形	←	少量有机废气
	→	T6	←	
铝管, 市电, 压缩空气	→	中管切沟	←	少量有机废气
铝管, 市电, 压缩空气, 切屑油	→	绞中管	←	少量有机废气, 废切削油
铝管, 市电, 压缩空气, 切屑油	→	五通攻牙	←	少量有机废气
铝管, 市电, 压缩空气, 切屑油	→	车首后加工	←	少量有机废气, 废切削油
铝管, 市电	→	铣碟刹		
铝管, 市电, 水, 脱脂剂, 压缩空气	→	整车清洗	←	少量有机废气, (含少量铝)废水
铝管, 压缩空气, 市电	→	拉帽	←	少量有机废气
铝管, 压缩空气, 市电	→	车架研磨	←	少量有机废气, 含铝粉尘, 废旧砂带
铝管, 压缩空气, 市电, 水, 脱脂剂, 皮膜	→	皮膜	←	废水, 少量有机废气
铝管, 市电, 天然气	→	烘烤	←	天然气燃烧废气
铝管, 市电, 天然气, 油漆, 溶剂, 油墨	→	烤漆	←	含干膜、油墨类废水; 废气
铝管, 市电	→	包装		
铝管, 市电	→	移交入库		