

遍布全国的销售及服务网络

在环境监测及工业过程控制领域，曼德克引进国外技术，勇于创新，响应国家战略决策，加强碳排放监测技术创新，开发相关产品，担负企业责任。作为西门子全球第二家合作仪表厂家，我们与中国五大电力集团、中国石油、石化、上海电气等大型国有企业建立了长期友好的合作关系，是其在环境监测系统领域优质的设备提供商和运维服务商。

曼德克不断提升软实力，建立现代企业制度，以科技进步为核心，开拓创新，秉承科技服务社会理念，努力提供更优质产品和服务。

部分案例展示：



设备现场实拍



设备现场实拍



设备现场实拍



设备现场实拍



设备现场实拍



设备现场实拍



设备现场实拍



设备现场实拍



设备现场实拍

担当 学习 务实

电话：010-65183307

邮箱：info@mandraketechnology.com

网址：http://www.mandraketechnology.com

地址：北京市东城区建国门内恒基中心办2



扫码可获取电子版手册

曼德克
MANDRAKE

污染源在线

监测系统产品手册

MANDRAKE PRODUCT MANUAL

北京曼德克环境科技有限公司

目录 CONTENTS

A 核心产品

MDK116-A烟气排放连续监测系统	01
MDK116-B烟气排放连续监测系统	02
MDK116-C烟气排放连续监测系统	03
GCEM4100烟气排放连续监测系统	04
烟气颗粒物排放连续监测系统	05
GC-118挥发性有机物连续监测系统	07
MDK116-M船舶在线监测系统	08
GCEM1100CM磨煤机CO在线监测系统	09
GCEM6100氨逃逸在线监测系统	10
M-TDL1000激光法气体在线监测系统	11
污染源动态管控系统	13

B 合作客户名录

合作客户名录	14
--------	----

C 资质证书

资质证书展示	16
--------	----



公司简介 COMPANY INTRODUCTION

北京曼德克环境科技有限公司 (Mandrake Environmental Technologies Ltd.)

创立于2007年，成立伊始是一家中英合资企业。曼德克在2010年通过资产重组变为内资控股的高新技术企业，公司主营业务为：环保、交通、智慧城市及工业过程控制领域的检测系统、监测设备、控制设备及运营维护业务等。曼德克现有固定员工460余人，在全国各大省会城市及地级市设有多个分公司、子公司、办事处和服务网点等。

在环境监测及工业过程控制领域，曼德克引进国外先进的科学技术，在污染源监测、工业过程分析及运营维护等业务上勇于创新；积极响应国家超低排放治理要求、碳达峰、碳中和发展战略决策，发挥核心技术优势，加强碳排放在线监测技术创新，推动低碳技术领域探索，开发了碳排放监测相关软硬件产品，为全国大气及水质改善事业担负应有的企业责任。并作为西门子全球第二家合作仪表厂家，我们与中国五大电力集团、中国石油、石化、上海电气等大型国有企业建立了长期友好的合作关系，是其在环境监测系统领域优质的设备提供商和运维服务商。

曼德克环境科技有限公司不断提升企业软实力，正努力建立起一套适合自身发展的现代企业制度。我们将科学技术的进步定位为公司发展的核心环节，勇于开拓创新，敢于在逆境中突破创新。我们秉承科技服务社会的理念，务实进取，将为小康社会不断提供更优质的产品 & 更好的服务而不懈努力。

2007年
曼德克环境科技有限公司创立

2010年
曼德克通过资产重组转变

460余人
曼德克现有固定员工人数

A MDK116-A 烟气排放连续监测系统

● 产品概述

MDK116-A烟气排放连续监测系统采用紫外差分吸收光谱技术,配套抽取式冷干方式预处理,适用于常规及超低烟气浓度在线监测。

系统采用伴热抽取,样气进行冷凝除湿、除尘、过滤、稳流等技术处理后进入气体分析仪,连续在线测量烟气中的SO₂、NO、NO₂、NOx、O₂等污染气体浓度,系统通过直接测量方式测出烟气温度、压力、流速、烟尘等参数,送至数据采集处理与控制系统计算出烟气污染排放率,排放量,显示和打印各种参数、图表,并通过数据采集与传输装置将监测数据上传至环境管理部门。同时可以根据不同企业的排放口工况、污染物种类及环保要求,可采用定制服务为客户提供优化的固定污染源烟气在线监测系统。

● 产品特点

- ▶ 采用紫外差分技术测量气态污染物,不受水蒸气等干扰气体影响,量程可定制
- ▶ 采样探头采用双重保温防护措施及实时温度控制,保证无冷点
- ▶ 采样探头采用内外高压吹扫,有效预防管路污染和堵塞
- ▶ 预处理单元伴有温度及湿度报警单元,充分保证系统的安全可靠
- ▶ 选配磷酸滴定技术,降低冷凝器组分丢失率,SO₂丢失控制率在1%之内
- ▶ 具有从探头开始的全量程自动校准功能和零点自动校准功能
- ▶ 探头滤芯材质采用镍钛合金材料,过滤精度<2μm
- ▶ 采用高压吹扫方式对滤芯进行自动吹扫,探头滤芯更换方便,大大减少了维护时间
- ▶ 系统能够真正实现无人职守运行,系统具有远程诊断功能及主要部件故障报警功能,分析仪支持原始信号上传

● 系统应用

MDK116-A烟气排放连续监测系统可广泛应用于发电厂的燃煤烟囱、钢铁厂、水泥厂、炼铝厂、有色金属冶炼厂、磷肥厂、硝酸厂、硫酸厂、石油化工厂、化学纤维厂等大型工业烟囱等固定污染源废气浓度的连续监测系统。

● 资质证书



MDK116-A型烟气排放
连续监测系统环保认证证书



MDK116-A型烟气排放
连续监测系统检测报告



A MDK116-B 烟气排放连续监测系统

● 产品概述

MDK116-B烟气排放连续监测系统采用紫外差分吸收光谱技术,直接抽取热湿方式预处理配套可选,适用于常规及超低烟气浓度在线监测,同时可应用于垃圾焚烧场烟气浓度在线监测。

系统可连续在线测量烟气中的SO₂、NO、NO₂、NOx、O₂等污染气体浓度,系统通过直接测量方式测出烟气温度、压力、流速、烟尘等参数,同时可配套HCL、CO等污染物测量,通过数据采集处理与控制系统实现数据采集、处理及传输。同时可以根据不同企业的排放口工况、污染物种类及环保要求,提供定制服务,满足不同企业的排放口工况、污染物种类及环保要求的测量需求,为客户及监管部门提供可靠数据。

● 产品特点

- ▶ 采用紫外波段吸收光谱,测量精度不受气态水和采样流量的影响
- ▶ 多组分气体无交叉干扰,自动调零功能,可以有效的降低漂移,提高测量精度
- ▶ 光源、光谱仪、气体吸收池均采用模块化设计,极大的减小了维护成本
- ▶ 采样探头采用双重保温防护措施及实时温度控制,保证无冷点
- ▶ 采样探头采用内外高压吹扫,有效预防管路污染和堵塞
- ▶ 具有从探头开始的全量程自动校准功能和零点自动校准功能
- ▶ 探头滤芯材质采用镍钛合金材料,过滤精度<2μm
- ▶ 可根据测量要求,自动切换高低量程,适用于复杂工况
- ▶ 系统能够真正实现无人职守运行,系统具有远程诊断功能及主要部件故障报警功能
- ▶ 分析仪可定制原始信号直接传输,满足动态管控传输要求

● 系统应用

MDK116-B系统是广泛应用于发电厂的燃煤烟囱、钢铁厂、水泥厂、炼铝厂、有色金属冶炼厂、石油化工厂等大型工业烟囱等固定污染源废气浓度的连续监测系统,同时可实现垃圾焚烧现场的污染物在线监测。

● 资质证书



MDK116-B型烟气排放
连续监测系统环保认证证书



MDK116-B型烟气排放
连续监测系统认证检测报告



A MDK116-C 烟气排放连续监测系统

● 产品概述

碳监测主要是指对CO₂等温室气体排放进行监测和核算,目前国际上主要存在两种监测温室气体的方法,即核算法和测量法。核算法主要通过燃烧原料的量计算温室气体排放量,测量法主要通过使用烟气在线监测系统(CEMS)直接测量排放量。传统核算法由于各种类型锅炉燃烧煤炭效率不同、人为干扰多等因素,核算法存在一定的误差,而研究表明使用CEMS直接测量法通过直接测量CO₂浓度、烟气流速和湿度等参数即可得到温室气体排放量。相较核算法而言,数据精确度有明显提升。

该系统采用抽取采样法,由预处理及分析单元、数据采集处理及控制单元、标定校准单元组成,采用英国COLDWELL公司COROMET26型红外气体分析仪,采用NDIR非分光红外原理,可分别测量烟气中CO₂、CO、N₂O、CH₄、O₂等多组分气体的浓度,同时进行烟气参数监测(流速、压力、温度、湿度等),可动态监控企业温室气体排放情况,为客户提供整改决策依据,通过采集计算温室气体排放浓度和累计排放量,生成相应的日、月、年报表,响应环保要求,协助企业进行核算管理。可针对客户需求,进行适合防爆场所设计,满足防爆区域使用需求。

● 产品特点

- ▶ 模块化配置,配置灵活,既可整套提供,也可用现有在线监测系统的增设CO₂、CH₄等监测模块,及超声波流速仪等流量测量参数,方便快捷,减少软硬件投资
- ▶ 采用全程高温抽取采样,具备采样探头到分析仪的全程动态校准技术,减小测量误差
- ▶ 防腐设计,保证系统长期可靠低成本运行,分析仪通过精密控制,实现定期自动反吹、标定等功能,从而保障设备可以长期无人值守测量
- ▶ 智能化交互,软件系统含有良好的数据处理功能及图形人机交互画面,具有现场数据实时传送、报表统计和图形数据分析等功能
- ▶ 具备多种协议接口,能够与企业内部的监控平台及环保部门的数据系统通讯,组网灵活,方便操作

● 系统应用

主要用于碳达峰、碳中和中要求的对于CO₂、CH₄、N₂O、CO、等气体的实时监测;适用于固定污染源不同测量环境现场,包括水泥、火电、钢铁、冶金、炼油、铝业、石化、造纸、玻璃工业等。

符合T/CAS 454-2020《火力发电企业二氧化碳排放在线监测技术要求》及DL/T 2376-2021《火电厂烟气二氧化碳排放连续监测技术规范》等相关标准中规定。

● 资质证书



MDK116-C型固定污染源二氧化碳排放连续监测系统认证证书



MDK116-C型固定污染源二氧化碳排放连续监测系统认证检测报告



A GCEM4100 烟气排放连续监测系统

● 产品概述

GCEM4100系列烟气排放连续监测系统,采用非分散红外(NDIR)光电监测技术,连续在线测量烟气中的SO₂、CO、NO等污染气体浓度,可通过增加非分散红外模块,连续在线测量烟气中的CO₂、CH₄、N₂O等温室气体浓度,系统通过直接测量方式测出烟气温度、压力、流速、氧气、烟尘等参数,送至数据采集处理与控制系统计算出烟气污染排放率,排放量,显示和打印各种参数、图表,并通过数据采集与传输装置将监测数据上传至环境管理部门。该系统符合中华人民共和国环境保护产业标准HJ75-2017、HJ76-2017标准,并且获得中国环境保护产业协会颁发的“环境保护产品认定证书”CCEP。

● 产品特点

- ▶ 采样探头采用耐高温防护措施,防止待测气体溶于水造成损失
- ▶ 采样及预处理管路采用316L钝化处理及PVDF耐腐蚀性材料,保证系统管路不被腐蚀
- ▶ 采用进口隔膜采样泵,使用寿命长,保证系统的长期稳定、可靠
- ▶ 系统多级颗粒过滤,减少管路堵塞,保证系统的正常运行,减小维护量
- ▶ 分析仪采用长光程吸收池技术,可检测低量程气体浓度;多组分气体无交叉干扰;自动调零功能,可以有效的降低漂移,提高测量精度
- ▶ 系统能够实现无人职守运行,具有远程诊断功能及主要部件故障报警功能,分析仪支持原始信号上传
- ▶ 采样探头滤芯有过滤面积大,过滤精度高等特点,更换时可将其从装置中整体拉出,操作简单
- ▶ 可通过增加非分散红外模块,连续在线测量烟气中的CO₂、CH₄、N₂O等温室气体浓度
- ▶ 系统同时可以根据不同企业的排放口工况、污染物种类、当地环保要求,可采用定制服务为客户提供优化的固定污染源烟气在线监测系统

● 系统应用

GCEM4100系列烟气分析系统,依据不同现场工况,可选配不同测量模块,同时可满足双量程测量需求。适用于固定污染源不同测量环境现场,包括水泥、火电、钢铁、冶金、炼油、铝业、石化、造纸、玻璃工业等。

● 资质证书



GCEM4100型烟气排放连续监测系统认证证书



GCEM4100型烟气排放连续监测系统认证检测报告



A 烟气颗粒物
排放连续监测系统

● 产品概述

烟气颗粒物排放连续监测系统为工业锅炉、钢铁、陶瓷等行业颗粒物排放监测而设计,该系统同时进行颗粒物(烟尘)浓度、氧气、温度、压力、流速、湿度等参数的测量,通过强大的数据采集处理及优秀的图形人机交互系统,进行数据统计处理,将数据送达至环保平台及企业内部的DCS平台。作为环保部门评估污染源排放达标与否,以及企业工况调整的依据。

本系统中颗粒物测量可根据现场实际情况配置原位式测量法(适用于干烟气),抽取式测量法(适用于湿烟气及超低排放)以及还可定制全套防爆产品,对烟气排放中的颗粒物浓度进行测量。采用高精度的光学散射原理能够有效避免粉尘和水分对测量的干扰。并定期自动反吹,避免粉尘堵塞过滤器和管道、以及污染光学镜头,适应现场恶劣的使用环境,满足环保在线监测需求。

● 产品特点

- ▶ 低成本运行,模块化配置,多参数组合,根据现场的具体工况参数和技术要求,进行灵活优化的配置,可根据客户需求优化组合
- ▶ 能够测量高、低浓度烟尘成分,可配置为双量程,量程可以手动/自动切换,在高低不同量程的精度,使用更稳定,数据更准确
- ▶ 抽取式超低烟尘适用与高湿等恶劣环境应对各种复杂工况,能够进行等速采样,等速跟随流速可达到30m/s
- ▶ 高精度测量,灵敏度高,寿命长,应用范围广,安装简单,维护量小
- ▶ 智能化交互,软件系统含有强大的数据处理功能及优秀的图形人机交互画面,具有现场数据实时传送、报表统计和图形数据分析、异常报警等功能,并且能够与企业内部的DCS和环保部门的数据系统通讯,系统接口丰富,组网灵活,方便操作



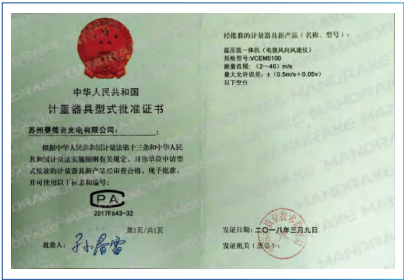
● 系统应用

烟气颗粒物排放连续监测系统广泛应用于粉末加工、废弃物处理厂、炼钢、发电、石油、化工、医药、建材加工、采煤和采矿、水泥制造和包装等行业监测潮湿空气中和工艺流程中的烟尘浓度及烟气参数。

● 资质证书



DCEM3000-M粉尘在线监测仪



VCEM5100型计量器具型式批准证书



DCEM2100S粉尘在线监测仪

A 技术参数

	MDK116-A 烟气排放连续监测系统	MDK116-B 烟气排放连续监测系统	MDK116-C 烟气排放连续监测系统	GCEM4100系列 烟气排放连续监测系统	烟气颗粒物 排放连续监测系统
测量原理	DOAS	DOAS	NDIR	NDIR	激光前/后散射
输出信号	4-20mA, RS232/RS485 以太网	4-20mA, RS232/RS485 以太网	4-20mA, RS232/RS485 以太网	4-20mA, RS232/RS485 以太网	4-20mA, RS232/RS485 以太网
响应时间	T90≤90S	T90≤90S	T90≤90S	T90≤90S	T90≤90S
测量参数及量程	SO ₂ 、NO、NO ₂ 、O ₂ 等 (量程可定制)	SO ₂ 、NO、NO ₂ 、O ₂ 、HCL CO 等(量程可定制)	CO ₂ 、CO、N ₂ O、CH ₄ 等 (量程可定制)	SO ₂ 、NO、CO、CO ₂ 、O ₂ 等 (量程可定制)	粉尘等 (量程可定制)
零点漂移	≤2%F.S./24h	≤2%F.S./24h	≤2%F.S./24h	≤2%F.S./24h	≤2%F.S./24h
量程漂移	≤2%F.S./24h	≤2%F.S./24h	≤2%F.S./24h	≤2%F.S./24h	≤2%F.S./24h
线性误差	≤±2%F.S.	≤±2%F.S.	≤±1%F.S.	≤±2%F.S.	≤±2%F.S.
颗粒物量程	量程可定制	量程可定制	量程可定制	量程可定制	量程可定制
工控机	以太网, RS232 Windows7操作系统	以太网, RS232 Windows7操作系统	以太网, RS232 Windows7操作系统	以太网, RS232 Windows7操作系统	以太网, RS232 Windows7操作系统
系统软件	Mandrake DAS系统	Mandrake DAS系统	Mandrake DAS系统	Mandrake DAS系统	Mandrake DAS系统
温度测量范围	0℃~300℃ (高温可定制)	0℃~300℃ (高温可定制)	0℃~300℃ (高温可定制)	0℃~300℃ (高温可定制)	0℃~300℃ (高温可定制)
温度测量精度	±1%F.S.	±1%F.S.	±1%F.S.	±1%F.S.	±1%F.S.
压力测量范围	-10~+10KPa	-10~+10KPa	-10~+10KPa	-10~+10KPa	-10~+10KPa
压力测量精度	±1%F.S.	±1%F.S.	±1%F.S.	±1%F.S.	±1%F.S.
流速测量范围	(0~40)m/s	(0~40)m/s	(0~40)m/s	(0~40)m/s	(0~40)m/s
流速测量精度	≤1%F.S.	≤1%F.S.	≤1%F.S.	≤1%F.S.	≤1%F.S.
湿度测量范围	O ₂ :0-25% H ₂ O:0-40%VOL	O ₂ :0-25% H ₂ O:0-40%VOL	O ₂ :0-25% H ₂ O:0-40%VOL	O ₂ :0-25% H ₂ O:0-40%VOL	O ₂ :0-25% H ₂ O:0-40%VOL
湿度测量精度	≤2%F.S	≤2%F.S	≤2%F.S	≤2%F.S.	≤2%F.S
氧测量范围	0-25%	0-25%	0-25%	0-25%	0-25%
工作电源	220VAC/50Hz	220VAC/50Hz	220VAC/50Hz	220VAC/50Hz	220VAC/50Hz
环境温度	室外仪表: -30 ~50℃ 室内仪表: 5 ~35℃	室外仪表: -30 ~50℃ 室内仪表: 5 ~35℃	室外仪表: -30 ~50℃ 室内仪表: 5 ~35℃	室外仪表: -30 ~50℃ 室内仪表: 5 ~35℃	室外仪表: -30 ~50℃ 室内仪表: 5 ~35℃
防爆	系统可定制防爆	系统可定制防爆	系统可定制防爆	系统可定制防爆	系统可定制防爆
输出信号	4-20mA RS232/RS485	4-20mA RS232/RS485	4-20mA RS232/RS485	4-20mA RS232/RS485	4-20mA RS232/RS485
压缩空气	无油、清洁、干燥, 气压0.4-0.8MPa	无油、清洁、干燥, 气压0.4-0.8MPa	无油、清洁、干燥, 气压0.4-0.8MPa	无油、清洁、干燥, 气压0.4-0.8MPa	无油、清洁、干燥, 气压0.4-0.8MPa

A GC-118
挥发性有机物连续监测系统

● 产品概述

曼德克推出的GC-118系列VOCs在线监测系统,由气态污染物监测(甲烷、非甲烷总烃、苯系物等组分,同时还可以增加颗粒物监测,具体监测项目可根据行业要求确定)烟气参数监测(流速、压力、温度、湿度、氧量等)以及数据采集与预处理系统构成。该系统采用抽取采样法,基于先进的工业型气相色谱仪对废气中的挥发性有机气体进行测量,可针对客户需求,进行适合防爆场所设计,满足防爆区域使用需求。

● 产品特点

- ▶ 高精度装置,设备检出限低,线性范围宽,精准控制,便捷操作,可满足客户不同浓度需求
- ▶ 模块化配置,支持多样化接口,可根据客户需求优化组合
- ▶ 多参数组合,包括非甲烷总烃、甲烷、苯、甲苯、二甲苯及气体流速、温度、压力等
- ▶ 实现定期自动反吹、标定等功能,从而保障设备可以长期无人值守测量
- ▶ 安全性设计,系统具备断电保护功能,氢气发生器自带液位检测器,压力传感器,可实现缺水自动补给,FID熄火自动停止产气,保证站房安全
- ▶ 智能化交互设计,具有现场数据实时传送、报表统计和图形数据分析等功能,组网灵活,方便操作

● 系统应用

GC-118系统主要应用于石油化工、包装印刷、喷涂、制药、电子元件生产等有组织有机废气排放在线监测、有机废气回收、治理前/后的在线监测,完全符合最新版《固定污染源废气非甲烷总烃连续监测系统技术要求及检测方法》及《固定污染源非甲烷总烃监测技术规范》标准要求。

● 技术参数

测量原理	GC-FID	环境温度	室外仪表: -30 ~50℃ 室内仪表: 5 ~45℃	线性误差	≤1%F.S.
输出信号	4-20mA, RS232 RS485, 以太网	测量参数 及量程	输出信非甲烷总烃(0-200)mg/m ³ 苯系物(0-50)mg/m ³ (量程可定制)	响应时间	T90≤90S
检出限	≤0.1 mg/m ³	零点漂移	≤2%F.S./24h	测量精度	≤1%F.S.
分析周期	非甲烷总烃2min 苯系物2min	量程漂移	≤2%F.S./24h	机柜尺寸	600*1000*2000mm
工作电压	220VAC/50Hz	重复性	≤1%	系统防爆	系统可定制防爆

● 资质证书



GC-118型废气非甲烷总烃连续
监测系统环保认证证书



GC-118型废气非甲烷总烃连续
监测系统检测报告

A MDK116-M
船舶在线监测系统

● 产品概述

为了减少大气污染应对更严格的硫氧化物排放控制标准及节省燃料成本,越来越多的船舶选择使用废气清洗技术(脱硫装置)和监测系统。对此我公司推出了MDK116-M船舶废气在线监测系统,此系统可以实时准确地测量船舶在航行时的废气排放含量,精确的反馈船舶发动机的脱硫、脱硝系统技术细节,满足了船舶在排放控制区保持较低运营成本航行的需求,为环境保护、海事管理及交通运输监管部门提供了有效的数据保障。

MDK116-M船舶在线监测系统已通过国家工程实验室检测,取得多国船级社认证,包括中国船级社(CCS)、英国劳氏船级社(LR)、美国船级社(ABS)、法国船级社(BV)。该系统可测量多种因子,包括SO₂、CO₂、NOx等,包含采样单元、传输处理单元、分析单元,可有效保证测量结果准确性。

系统结构紧凑小巧,适用于船舶的安装环境。系统高度集成化,结合了紫外差分光谱气体分析技术、非分光红外气体分析技术,具有自动报警、数据显示及存储、日志记录等功能。

● 产品特点

- ▶ 多级过滤,过滤精度可达0.1μm,有效去除粉尘、液态水等对数据的影响
- ▶ 全程180℃高温伴热,减小干扰物质影响
- ▶ 自动实现系统的采样、反吹,免除人工维护工作
- ▶ 智能化UI界面设计、详细的信息日志
- ▶ 防护等级可到达IP65,适用于复杂工况
- ▶ 集成设计,结构紧凑,易于安装及使用

● 系统应用

船舶废气排放污染是构成大气污染和海洋环境污染主要污染源之一,大多数船只燃烧的化石燃料通常是市场上含污染物较高的燃料,燃烧后排放的二氧化碳、氮氧化物和硫氧化物可直接影响气候和海洋环境酸化,释放的其它液体、气体和颗粒对人类的健康也构成了严重的威胁。为了降低和控制船舶废气的排放,国际海事组织(IMO)通过了《废气清洗系统导则(2015)》(MEPC.259(68))决议。使废气中的SO₂等组分排放浓度的测定成了判断船舶排放是否合格的依据,所以船舶尾气排放连续监测系统变得越来越重要。

对于安装了洗涤器的船舶来说,本系统可以在洗涤器(脱硫装置)之后测量SO₂和CO₂,通过计算s/c比(SO₂(ppm)/-CO₂(%vol.))判断是否满足排放规范要求;可以在脱硝装置SCR前后测量NOx,且可以分别测量NO和NO₂,来判定脱硝的效果等。船舶尾气排放连续监测系统成为了保证洗涤器发挥作用及国际航行的重要依据。

● 资质证书



中国船级社型式认可证书



法国船级社型式认可证书



英国船级社型式认可证书



美国船级社型式认可证书



A GCEM1100CM 磨煤机CO在线监测系统

● 产品概述

GCEM1100CM磨煤机CO在线监测系统是对CO浓度高的早期预警系统,对明火产生前CO含量的变化有十分迅速的反应,该系统能够根据不完全燃烧过程中所产生的CO浓度对磨煤机火警提供一个预先报警,以防止对设备的损伤和人体伤害。GCEM1100CM磨煤机CO在线监测系统包括取样探头组件、预处理单元、分析单元、显示单元四部分,基于分散红外 (NDIR) 光电检测技术和本司成熟的预处理系统,具有使用寿命长、抗干扰能力强、稳定性好、测量精度高、维护难度小等特点。

● 产品特点

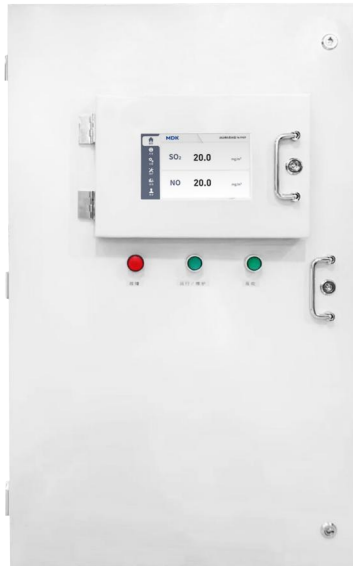
- ▶ 利用非分散红外 (NDIR) 原理及光学长光程吸收池技术,测量精度高、使用寿命长
- ▶ 含有自动校准功能,防止气体检测漂移现象
- ▶ 配置零点校准、满量程点校准,保证很好线性度
- ▶ 采用全程高温伴热法直接抽取式取样方式,可靠性高,真实反映烟气成份含量,无附加误差,测量精度高
- ▶ 系统多样化配置,可根据实际工况环境选择电化学测量模块
- ▶ 探头过滤器采用特殊工艺制造专用过滤器,取样管道自动吹扫的配置,保证了系统在高粉尘工况下的连续采样,长期可靠运行

● 系统应用

电力、冶金、建材、化工等行业的工业过程监测,特别是需要大量地使用烟煤的高炉喷煤制粉系统,同时可应用于工业过程的防爆、报警控制。

● 测量原理

分析仪基于分散红外吸收原理,配置长光程吸收池,吸收池一侧为红外线光源,由发射器和气轮装置组成。另一侧装有窄波段干涉滤光器,其通过波长与一氧化碳吸收波段相当,然后由红外探测器检测。接收器一侧安装了微处理器,可监测探测器信号,并通过活动和参照信号的比例测量得到一氧化碳浓度。系统可扩展CO₂、O₂测量参数,同时可配置电化学测量模块,适用不同工况需求。



A GCEM6100 氨逃逸在线监测系统

● 产品概述

GCEM6100氨逃逸在线监测系统,基于可调谐半导体激光吸收光谱 (TDLAS) 技术原理,通过高温伴热抽取方式,系统由PLC控制实现自动周期采样、吹扫、逻辑控制及故障报警等功能,所有样气流经元件及管路均置于恒温加热盒中,减少样气损失,可对NH₃组分进行精准监测,为实时准确地反映逃逸氨的变化提供了可靠保证。该系统包括预处理系统、TDLAS气体分析测量及数据处理单元与显示三大部分,具有非接触式光学测量等特点,广泛应用对灵敏度、响应时间、背景气体免干扰等有较高要求的各种气体监测领域。

● 产品特点

- ▶ 光学非接触测量,不受现场高温、高尘、强腐蚀等恶劣工况影响
- ▶ 采用热湿法全程高温取样,涂层气室,降低干扰物质吸附及被测物质损失
- ▶ 高温抽取式测量,不受烟道内温度、压力波动的影响
- ▶ 半导体激光吸收光谱技术,避免背景气体干扰,提高数据准确性
- ▶ 采用反射气室,系统响应时间短、灵敏度高,超低浓度测量,分辨率达0.1ppm
- ▶ 系统结构便于后期维护、标定、清洁
- ▶ 系统接口丰富,通讯协议灵活,满足山东、河北等地动态管控要求

● 系统应用

GCEM6100氨逃逸在线监测系统应用于众多环保工业气体排放监测及过程控制领域,例如:燃煤发电厂、钢铁厂、冶炼厂、铝厂、垃圾发电站、水泥厂和化工厂、玻璃厂等。

● 资质证书



GCEM6100型氨逃逸在线监测系统环保认证证书



GCEM6100型氨逃逸在线监测系统检测报告

A

M-TDL1000
激光法气体在线监测系统(CO、NH₃、H₂S、HCL、HF、O₂等)

● 产品概述

M-TDL1000是以半导体激光吸收光谱技术(TDLAS)为核心的分析系统,采用就地安装高温抽取技术测量方式,系统由取样及传输单元、预处理及控制单元、分析单元三部分构成,对烟气中的待测气体进行连续在线监测,为监管控制系统稳定输出待测气体浓度数值。该系统响应速度快,适应能力强,可应用于多种测量工况及环境。

● 产品特点

- ▶ 非接触测量,不受被测气体环境参数(温度、压力)变化干扰
- ▶ 涂层气室,降低干扰物质吸附及被测物质损失
- ▶ 半导体激光吸收光谱技术,成功消除了背景气体交叉干扰影响,测量精度高
- ▶ 安装方便灵活,维护量小,抗干扰能力强,电磁兼容性好
- ▶ 连续的传感器状态监控,检测器采用光电传感技术,使用寿命长
- ▶ 系统接口丰富多样,满足系统集成传输,方便客户满足环保及过程控制需求



● 测量原理

该系统采用可调谐半导体激光光谱吸收技术(TDLAS)原理,测量CO、NH₃、H₂S、HCL、HF、O₂等参数。如前图,半导体激光吸收光谱技术是一种高分辨率的光谱吸收技术。系统采用特定波长的激光束穿过被测气体,激光强度的衰减与气体的浓度满足朗伯比尔定理,因此可以通过检测激光强度的衰减信息分析获得被测气体的浓度。采用半导体激光吸收光谱技术的激光气体分析仪可从原理上实现高灵敏快速精确监测,不受其他气体的干涉影响,测量结果可靠性高。

● 系统应用

M-TDL1000激光法气体在线监测系统主要应用在环保监测、工业气体过程分析、钢铁冶金、石油石化、焦炉化工、生物发酵、电力电子和食品等行业。

● 资质证书



M-TDL1000激光法气体
分析仪防爆合格证书



M-TDL1000激光法气体分析仪
计量器具形式批准证书

A

技术参数

	MDK116-M船舶 在线监测系统	GCEM1100CM磨煤机CO 在线监测系统	GCEM6100氨逃逸 在线监测系统	M-TDL1000激光法气体 在线监测系统
测量原理	SO ₂ /NO: UV-DOAS; CO ₂ : NDIR	NDIR, 电化学	TDLAS	TDLAS
输出信号	4-20mA/RS232/RS485	4-20mA/RS232/RS485	4-20mA,继电器输出, RS485	4-20mA,继电器输出, RS485
响应时间	T90<30s	T90<60s (NDIR)	10s/120min	10s/120min
采样方式	抽取式采样	抽取式采样	抽取式采样	抽取式采样
工作电源	220VAC/50Hz	AC220V, 50Hz	220VAC/50Hz,3KW	220VAC/50Hz,3KW
环境温度	0℃~55℃	-15~55℃	-15~55℃	-15~55℃
环境湿度	≤90%	≤90%	≤85%, 无结露	≤85%, 无结露
环境气压	900hPa-1100hPa	900hPa-1100hPa	/	/
安装方式	壁挂式	平台固定	平台固定	平台固定
测量参数及量程	SO ₂ /NO: 0-100-1000ppm CO ₂ : 0-25% (量程可定制)	CO: 0-500-1000ppm 可扩展CO ₂ 、O ₂	NH ₃ (量程可定制)	CO、NH ₃ 、H ₂ S HCL、HF、O ₂ 等 (量程可定制)
零点漂移	≤2%F.S./24h	≤2%F.S./24h	≤2%F.S./24h	≤2%F.S./24h
量程漂移	≤2%F.S./24h	≤2%F.S./24h	≤2%F.S./24h	≤2%F.S./24h
重复性	≤2%	≤1%	≤±2%F.S.	≤±2%F.S.
线性误差	±2%F.S.	±2%F.S.	≤2%F.S.	≤2%F.S.
测量精度	±2%F.S.	±2%F.S.	≤±2%F.S.	≤±2%F.S.
防爆	系统可定制防爆	系统可定制防爆	系统可定制防爆	系统可定制防爆
外形尺寸	6000*320*1100mm	6000*320*1100mm	1200*350*1250mm	1200*350*1250mm
压缩空气	无油、清洁、干燥, 气压0.4-0.8MPa	无油、清洁、干燥, 气压0.4-0.8MPa	无油、清洁、干燥, 0.4-0.6MPa	无油、清洁、干燥, 0.4-0.6MPa
产品认证	CCS、LR、ABS、BV	/	CMA、CEP	CPA、Ex
防护等级	IP65	IP65	IP65	IP65
工作温度/相对湿度	≤85%, 无结露	≤85%, 无结露	≤85%, 无结露	≤85%, 无结露
防爆	系统可定制防爆	系统可定制防爆	系统可定制防爆	系统可定制防爆

A 污染源动态
管控系统

● 产品概述

污染源动态管控系统通过采集各个点位的污染物在线监测数据、工作参数、运行状态、生产工况、以及运维事件和视频监控等数据，传输至环保局污染源监控平台，进行综合分析研判，降低在线监测设备运行中的人为因素，实现污染源排放在线监测运行过程和参数的全程监控，提高污染源在线监测数据应用的可靠性。

● 系统应用

污染源动态管控系统主要应用于环境空气、污染源气态物及水质等在线监测系统的数
据动态监管，为环境监察、监管、评价等提供基
础数据支持。用于环境网格化监管、动态环境
管控、污染源信息化建设等场景。



● 产品特点

- ▶ 触摸显示屏，人性化界面设计，易配置查看操作，易安装维护
- ▶ 内置丰富的设备仪表动态管控协议，协议可定制开发扩展，符合国标212协议和多地区动态管控协议要求
- ▶ 支持国家、省、市、区等环保部门多个监测平台同时上传数据
- ▶ 支持摄像视频监控和拍照，把摄像头视频和照片上传到服务器平台，实时监控站房及现场
- ▶ 长期应用与污染源在线监测系统，可帮助业主单位和运维企业远程查看数采仪数据和状态
- ▶ 无线4G全网通，内置12小时锂电池持续供电，可存储3年以上数据，可通过U盘导出数据

● 参考标准

- ▶ 符合《污染源在线自动监控(监测)数据采集传输仪技术要求》HJ 477-2009
- ▶ 符合《污染源在线自动监控(监测)系统数据传输标准》HJ 212-2017
- ▶ 符合《水污染源自动监控基站建设技术规范》DB41/T 1171--2015
- ▶ 符合《固定污染源颗粒物、烟气(SO₂、NO_x)自动监控基站建设技术规范》DB41/T 1327--2016
- ▶ 《关于做好重点单位自动监控安装联网相关工作的通知》环办执法函[2021] 484号

● 资质证书



MDK-S301型数据采集传输仪环保认证



MDK-S301型数据采集传输仪检测报告

B 合作客户名录

偏关县晋电化工有限责任公司	新疆昆仑钢铁有限公司	唐山北方瓷都陶瓷集团有限责任公司	中煤哈密发电有限公司
中国能建肇东市生物质热电厂	昆明海疆有色金属冶炼有限公司	邯郸市鑫磊节能建材有限公司	阳城国际发电有限责任公司
神华国华九江发电有限责任公司	武汉钢铁有限公司	长治市瑞昌水泥厂	晋能集团长治热电有限公司
河北国华定州发电有限责任公司	唐山金马钢铁集团有限公司	云南镇雄三和建材有限公司	山西漳山发电有限责任公司
神华胜利电厂	唐山市丰南区经安钢铁有限公司	内蒙古斯诺新材料科技有限公司	大唐滨州发电有限公司
通辽霍林河坑口发电有限责任公司	内蒙古石洋金属材料有限公司	和田山东鲁新水泥厂	京能内蒙古集宁热电厂
福建华电可门发电有限公司	西安市城北供热有限责任公司	邯郸市肥乡区高森建筑材料有限公司	国投广西北海电厂
中电(洪泽)热电有限公司	西安市热力总公司	邯郸肥乡区鑫力建材有限公司	华能莱芜发电有限公司
神华神东电力山西河曲电厂	呼和浩特市城发供热有限责任公司	江西仙鹤白水泥有限责任公司	华能烟台八角热电有限公司
上海外高桥第一发电有限公司	呼和浩特市山水热力有限责任公司	英德市鸿泰玻璃有限公司	印尼明古鲁燃煤发电站
新疆玛纳斯发电有限责任公司	呼和浩特富泰热力股份有限公司	湖北丰源钙业科技有限公司	新疆阿拉尔盛源热电厂
国电河北龙山发电有限责任公司	土默特左旗富凯热力有限责任公司	石家庄行唐县兴唐建材厂	新疆天业集团自备电厂
邢台国泰发电有限责任公司	吐鲁番市热力公司	河南登封耐火材料有限公司	新疆天富热电股份有限公司
河北国华定州发电有限责任公司	哈尔滨平房物业供热有限责任公司	中国黄金集团石湖矿业有限公司	神华内蒙古蒙东鄂温克发电厂
内蒙古京能盛乐热电有限公司	黑龙江海林农场有限公司	山东滨州和家纺有限公司	神华国能宁夏鸳鸯湖电厂
冀建投寿阳热电有限责任公司	洮南市顺得利供热有限公司	百威(保定)啤酒有限公司	内蒙古京能五间房电厂
建投承德热电有限责任公司	长治县山河巨能供热有限公司	黑龙江飞鹤乳业有限公司	山西昱光发电有限责任公司
山西潞安余吾热电有限责任公司	山西晋城市陵川县昌城供热有限公司	德龙钢铁有限公司	韶能集团新丰生物质发电有限公司
新疆八一钢铁股份有限公司	舞钢中加钢铁有限公司	山西晋煤天化工有限公司	山西潞安集团高河能源有限公司
中国有色金属建设股份有限公司	鞍山钢铁集团有限公司	滦县金马工业有限公司	忻州市鑫宇煤气化有限公司
百色百矿集团有限公司	吉林鑫达钢铁有限公司	湖北东方化工有限公司	新疆阜丰生物科技有限公司
广西柳州钢铁集团有限公司	唐山松汀钢铁有限公司	巴州瑞兴化工有限公司	山西潞安环保能源股份有限公司
敬业钢铁有限公司	秦皇岛佰工钢铁有限公司	山西简鑫煤焦化有限责任公司	甘肃天宁新能源股份有限公司
天津铁厂	秦皇岛安冶金属工业有限公司	山东齐旺达石油化工有限公司	山西华晟荣矿业高架源改造项目
首钢长治钢铁有限公司	安宁市永昌钢铁有限公司	吉林东圣焦化有限公司	河北鸿科碳素有限公司
新疆亚铝电有限公司	山东泰山钢铁集团有限公司	四川能投旺苍焦化有限公司	石家庄中炼碳素有限公司
新疆嘉润资源控股有限公司	云南玉溪仙福钢铁(集团)有限公司	阜康市永盛煤化有限公司	肥乡县圣康节能环保建材有限公司

B 合作客户名录

 中国华能集团有限公司 CHINA HUANENG GROUP CO.,LTD.	 中国华电集团有限公司 CHINA HUADIAN CORPORATION LTD.	 国家能源集团 CHN ENERGY
 中国大唐集团有限公司 China Datang Corporation Ltd.	 国家电投 SPIC	 华电电力 CR POWER
 HBIS 舞钢公司	 柳钢集团 LIUZHOU STEEL GROUP	 鞍钢集团 鞍山钢铁集团有限公司 ANSTEEL ANSHAN IRON AND STEEL GROUP COMPANY LIMITED
 敬业集团 JINGYE GROUP	 泰山钢铁 TAISHAN STEEL	 陕钢集团龙钢公司 隆鑫集团
 BAOSTEEL 宝钢股份	 BAOWU	 山东钢铁集团有限公司 SHANDONG IRON & STEEL GROUP CO., LTD
 中国电建 POWERCHINA	 SPC 清新环境	 中国能源建设股份有限公司 CHINA ENERGY ENGINEERING CORPORATION LIMITED
 江苏峰业环境科技集团 www.fengye.com	 LONGKING 龙净环保	 国家电投集团远达环保股份有限公司 SPIC YUANDA ENVIRONMENTAL PROTECTION CO.,LTD.
 航天凯天环保科技股份有限公司 AEROSPACE KAITIAN ENVIRONMENTAL TECHNOLOGY CO., LTD.	 同兴环保 TONGXING ENVIRONMENTAL PROTECTION	 浙江菲达环保科技股份有限公司 ZHUJIANG FIDA ENVIRONMENTAL SCIENCE & TECHNOLOGY CO., LTD.
 中国石油化工集团有限公司 SINOPEC	 晨发 CHENFA	 呼和浩特市燃气热力有限公司 Hohhot Gas & Heating Co., Ltd.
 中国中煤能源集团有限公司 China Coal	 北京燃气 BEIJING GAS	 中国平煤神马 CHINA PINGMEI SHENMA
 中国葛洲坝集团股份有限公司 CHINA GEZHOUBA GROUP CO.,LTD.	 晋能控股电力集团 JINNENG HOLDING POWER GROUP	 西安市热力集团有限责任公司 XI'AN HEATING GROUP CO., LTD

C 资质证书展示



抽取式气体污染源监测管控系统
软件著作权等
百十余项软件著作权

ISO质量管理体系认证证书

ISO环境管理体系认证证书

职业健康安全管理体系认证证书

“七星”售后服务认证证书



柜式湿度仪实用新型专利等
百十余项专利