

明阳氢能高度集成“制储一体”制氢系统成功验收发运

2024年12月28日，北京明阳氢能科技有限公司（以下简称“明阳氢能”）在常熟生产基地向西安某客户正式交付了由公司自主研发制造的“制储一体”制氢系统。该系统采用380V工业用电，叠加高性能IGBT电源，实现了“即插即用”和“荷随源动”的灵活部署功能。另外，该系统还采用了高电流密度的ALK电解槽设计，工作电流密度达到6000 A/m²，在系统集成度优化、能效大幅跃升以及模块化构造等方面实现了显著的技术革新。凭借创新的柔性制氢技术与高效催化材料的融合应用，该设备在精确度、运行稳定性及耐用性方面均树立起了行业内的标杆地位。

在本项目交付过程中，明阳氢能的专业团队不但以前瞻性的设计思维为客户精心打造了优质方案，获得了客户的认可和赞誉；更秉持严谨的质量控制水平，以严苛标准筛选每一个零部件，力求产品的每一处细节都能经受住时间与实践的双重考验，以此确保设备在投入使用后展现出卓越品质与稳定性能。这款精心打造的产品集成了即插即用、一键启停、高纯度氢气输出以及强大场景适应性等诸多显著优势。经过明阳氢能研发人员的反复严格测试，该设备已能有效攻克分布式能源制氢场景下设备部署周期漫长、成本高昂、适配性不佳等行业难题，切实提升制氢装置在分布式制氢场景下的部署效率，为广大用户呈献更加可靠、更具长效性的解决方案。



明阳氢能执行董事、CEO潘永乐先生表示，本项目的快速圆满交付，不仅标志着公司在“制储一体”制氢装备上取得了令人瞩目的阶段性创新硕果，为公司接下来推出更加高度集成的制储加一体化装置提供了良好的基础；更体现了公司在先进工业工程能力上，通过更高维度的管理水平，实现了将项目交付全周期压缩到2个月的行业领先水平的能力。未来公司将进一步加强供应链管理和整合、提升设计的标准化和制造的模块化，进一步增强生产效率，为客户提供更加创新的产品和服务。

原文地址：<http://www.china-nengyuan.com/news/219389.html>