
专供中国电石工业协会会员单位阅读

(内部材料 注意保密 未经许可不得公开引用)



电石内参

第 22 期 (总 37 期)

中国电石工业协会信息部主办

(2024 年 5 月 27 日)

要 目

【政策动态】

节能降碳——石化行业逐绿前行

【市场信息】

电石价格大稳小动 PVC 借势攀升

【节能降碳】

聊城研聚新材料有限公司节能降碳典型案例

【行业资讯】

白雁湖化工空气悬浮离心风机投入生产试运行

阳光炭素 10 万吨煅烧项目在乌达工业园区竣工投产

世界首个双氰胺生产基地在眉山打造

乌鲁木齐市金宏河环保有限公司

Company Profile

企业简介



联系人：吕宝辉

电话：18609915234

公司主要从事环保工程施工，具有市政公用工程施工总承包三级、环保工程专业承包三级等经营资质。承揽脱硫、脱硝、立式烘干窑、除尘器成套设备的设计制作安装项目等。

1. 立式烘干窑



1.2 立式烘干窑沸腾



1.3 立式烘干窑除



第六代智能化烘干机



第六代智能化烘干机具备智能防着火，可靠的着火处理设备，物料下落通道无任何卡阻，适用多种规格物料，多通道下料，下料均匀，破碎率低。烘干质量稳定，进风管道布局合理，布风均匀，采用高低温烘干专利技术，热利用效率高，可利用各种余热。具有节能环保、保证质量和运行安全特有的优势。

“创一流环保公司，建设百年环保”是我们金宏河人一直追求的目标，金宏河环保愿以**一流的技术、一流的产品、一流的服务和强大的专业实力**，与各界朋友携手合作，共同为保护人类美好的环境而努力！





浙江嵘润机械有限公司

智能化电石输送系统

应用案例：

青海盐湖海纳化工有限公司
链式智能化电石输送机3套、自动化电石卸料站1套



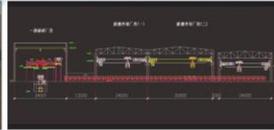
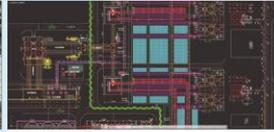
中石化长城能源化工（宁夏）有限公司
自动化电石卸料站6套



神木市电石集团能源发展有限公司
自动化电石卸料站6套



信发集团新疆新材料公司
电石厂改造设计工作



设备优点：

- (1) 设计合理、技术成熟、安全可靠、节能环保、维护简单、经久耐用。
- (2) 接料、转运、冷却、卸料等实现冷却车间无人化管理。通过远程操控天车，将各种安全事故的发生概率降到最低。
- (3) 电石锅在出炉小车上能够循环运行，可以实现单锅或一列电石锅停放在每个出炉口下，无论按序还是指定炉口出炉以及同时2 - 3个炉口同时出炉都能完成，解决了目前三个炉眼出炉量及出炉时间不均衡的问题，提高出炉效率，可有效的调整电石炉三相电极的平衡运行，从而能有利于电石炉的高负荷稳定运行，实现电石炉达标达产的目标。
- (4) 改进了传统冷却工艺，锅车分离，电石坨不下地，使电石坨在锅内冷却。极大降低了电石在冷却过程中的电石损耗(约1%~3%)，增加了单位电石的发气量，直接增加了经济效益。同时，冷却车间内扬尘明显减少，改变了车间生产环境。
- (5) 该出炉轨道为多层钢梁结构，链条带动驱动块推动小车，其行走平稳，彻底解决翻锅、洒锅、掉道、钢丝绳断裂等现象的发生，确保满足电石生产安全要求。避免传统生产模式中，出炉台车掉道、翻车、钢丝绳断裂伤人等弊端。
- (6) 炉口位置采用推车机推离小车，炉口下始终保证一台空车等待接料，解决了炉口跑眼溢出的问题。
- (7) 环形轨道布置，可以做到两台天车同时在轨道上吊运空锅或满锅，能够提高换锅和破碎的效率。
- (8) 自动出炉轨道系统自动化程度高，采用模块化设计，预留升级接口，可根据业主要求后续增加冷却区自动转运系统，真正实现电石全自动化生产。

公司名称：浙江嵘润机械有限公司 地址：浙江省诸暨市暨南街道市南路21号

联系电话：楼先生：13905857358 杨先生：13925064885 邮箱：slg201@126.com

节能降碳——石化行业逐绿前行

“十四五”前三年全国能耗强度累计降低约 7.3%

5月13—19日是今年全国节能宣传周，活动主题是“绿色转型，节能攻坚”，期间举行了重点行业企业节能降碳行动、全国低碳日等活动。记者了解到，广大石油和化工企业也积极投身其中，加快推进重点领域节能降碳改造工作。

5月13日，在湖北武汉举行的全国节能宣传周启动仪式上，国家发改委副秘书长袁达介绍说，“十四五”以来我国节能降碳取得积极成效。袁达披露了一组数据：“十四五”前三年，扣除原料用能和非化石能源消费量后，全国能耗强度累计降低约 7.3%，相当于少消耗化石能源约 3.4 亿吨标准煤，少排放二氧化碳约 9 亿吨。他同时表示，国家发改委将会同各有关方面加快实施分领域分行业节能降碳专项行动。

节能降碳成效的取得离不开石油和化工企业的积极参与。

中国石油华北石化公司在过去一年以“双碳”目标为导向，加大节能减排力度，推动炼化产业绿色低碳转型发展，强化污染物源头防控和过程减排并取得成效的基础上，今年持续加强节能降耗管理，严控能耗物耗预算，进一步提升精细化水平，降低装置运行成本；优化排产，强化装置间协调沟通，提高热进料比例；推进氮气用量竞赛，提高计量准确性，制定针对性措施，降低消耗；紧盯催化原料性质及平衡剂金属含量变化，降低新鲜催化剂加注量；加强新装填固定床催化剂的使用效果跟踪，最大限度延长使用寿命。

中国中化下属中化环境控股有限公司坚持把绿色低碳发展理念融入企业的生产经营，持续加大节能、减排、降碳力度，积极推动社会绿色低碳发展。中化环境水务旗下扬州中化化雨环保有限公司积极践行绿色发展理念，充分利用厂区空地、停车棚等空间建设光伏项目。这一举措成效显著，每年能源消费总量可减少 147 吨标煤，CO₂排放量也有望大幅减少 819 吨。中信昆仑锂业 2 万吨/年电池级碳酸锂项目由中化环境下属中蓝长化负责总承包，项目采用纳滤膜分离技术，全过程实现了资源综合开发和循环利用，在提高回收率的同时显著降低了能耗水平，充分体现了绿色发展理念。

地处长江之滨、鄱阳湖畔、庐山脚下的中国石化九江石化公司，近年来积极践行绿色低碳理念，培育并巩固绿色低碳核心竞争优势，成为长江岸线的“石化名片”。“我们选用了世界先进的污水处理工艺，通过科学管理、智能管控，含油污水已经全部回用，真正实现不让一滴油和超标污水进入长江的目标。”九江石化环保高级专家唐安中说。

河南心连心化学工业集团股份有限公司坚持以绿色低碳转型助力煤化工行业高质量发展。在公司看来，节能降碳已进入攻坚期、深水区，单纯依靠某一项节能降碳措施已难以实现小投入、高收益，需要树立系统性节能降碳思维。他们通过实施洁净煤化工工艺升级、节能降碳技术改造、碳捕集利用等措施，持续推动源头控碳、过程降碳和末端固碳，用最少的资源创造最大的社会价值，实现绿色低碳转型发展，既走出了具有心连心特色的煤化工行业高质量发展之路，也为行业探索全过程、全流程节能降碳路径做出积极尝试。

在持续推动源头控碳过程中，心连心公司大力实施煤气化工艺升级，向生产工艺要降碳量。他们淘汰固定床间歇式气化技术，全部采用水煤浆气化先进生产工艺，实现连续制气，原料煤转化效率由 84%提升到 99%以上，较行业综合能耗平均水平节能 8.4 万吨标准煤/年，减少二氧化碳排放 21.8 万吨/年，对行业高质量发展起到良好示范带动作用。

作为传统煤化工企业的江苏华昌化工股份有限公司深知，行业属性决定了其能耗总量大、碳排放强度高，走好“双碳”之路任重道远。因此，他们除了坚持“技术为王”理念，对原有主体化工生产装置实施颠覆性的节能降碳技术改造和转型升级之外，还在新兴产业培育上下足了功夫。

他们依托公司新型煤气化平台，利用氢气、一氧化碳资源优势，积极向化工新材料、新能源领域发展，构建完成了新的产业体系。如通过延长产业链，让传统产业焕发出新的活力，煤炭等能源资源的利用效能得到进一步提升，将很大一部分原本在气体转化过程中变为 CO₂温室气体的碳元素转变为高附加值含碳产品，每年减少二氧化碳排放 20 余万吨。另外，华昌能源科技有限公司已陆续推出两代氢燃料电池堆和发动机产品，平均氢气耗仅为 4.6 千克/百千米，技术能力处于国内领先水平，为社会公共交通绿色低碳出行增添“氢”新动力。

“到 2023 年末，公司能耗强度和碳排放强度相比‘十三五’末分别下降了 27.7%和 29.5%。为争取在 2027 年提前实现碳达峰和碳排放强度持续下降，我们‘十四五’伊始就确定了传统产业‘焕’新、新兴产业壮大及未来产业培育三项发展新质生产力重大工程，致力于新兴产业的高端化和资源集约化，进一步优化产业结构，坚定不移走绿色低碳发展道路。”华昌化工有关负责人说。（来源：中国化工报）

市场信息

电石价格大稳小动，PVC 借势攀升

近日国内电石价格大稳小动，但现货市场出现一定的走弱迹象，其中乌海地区以及宁夏地区电石部分企业下调出厂价格 50 元/吨，但目前并未传导至下游接收企业，接收价格暂时稳定为主。截止 5 月 25 日电石出厂价格：乌海地区 2750-2800 元/吨，乌盟地区 2903 元/吨左右，宁夏地区 2750-2800 元/吨。接收价格：河北地区 3140 元/吨左右，河南地区 3100 元/吨左右，山东地区 3130-3210 元/吨，东北地区 3245-3280 元/吨，四川地区 3250-3300 元/吨，山西地区 2750-2800 元/吨，陕西地区外购府谷/内蒙电石到厂执行 2850-2940 元/吨。

进入五月以来 PVC 价格呈现上涨趋势，5 月 20 日华东地区 PVC 市场现货价格触及 6050 元/吨，达到 2023 年 9 月份以来的高点。上周 PVC 华东市场基准价周均价在 6007 元/吨，环比上周 5756 元/吨涨 251 元/吨约 4.37%，同比去年同期 5824 元/吨涨 177 元/吨约 3.04%，

五月份，国内房地产行业利好政策频出，中央政治局会议中明确提出“统筹研究消化存量房产和优化增量住房的政策措施”；各大城市宣布完全放开商品房限购政策，地产松绑的信号意义明显；中下旬央行宣布下调个人住房公积金贷款利率，调整商业性个人住房贷款利率，下调个人住房贷款最低首付款比例。市场消息频发，刺激盘面情绪，推动 PVC 价格推涨气氛。（材料仅供参考）

节能降碳

聊城研聚新材料有限公司节能降碳典型案例

一、企业基本情况

聊城研聚新材料有限公司经营范围为树脂材料技术研发、供热服务、电石生产、加工、销售，具有 90 万吨/年的电石生产能力。企业注册住所位于茌平县乐平铺镇张小村，现有职工 560 人。



聊城研聚新材料有限公司是信发集团践行习近平总书记生态文明重要思想，极大地推动传统产业存量变革新兴产业增量崛起的重要举措，拥有近 30 项自主知识产权，并在十多年中获取了：高新技术企业、两化

融合贯标认证、山东省绿色工厂、山东省首批绿色低碳企业、山东省制造业单项冠军企业、山东省创新型中小企业、聊城市绿色工厂、聊城市智能工厂、2020 年聊城市两化融合示范企业、安全生产标准化二级企业、中国石油和化学工业联合会绿色工厂、2020 年度能效领跑者标杆单位（电石）、十三五石油和化工行业节能先进单位、中国电石工业协会副理事长单位、中国石油和化工优秀民营企业、中国石油和化工民营企业百强、中国电石行业标准起草单位等荣誉称号

二、企业节能降碳方面介绍

聊城研聚新材料有限公司通过循环、综合利用，以低消耗、低排放、高效率为特征，通过建链、补链、强链不断完善循环经济，已成为信发集团产业链上的重要一环。

建设电石炉循环水工业余热供暖系统，回收循环水余热，对民生供暖；采用热盾材料、干法净化工艺、气力输送和沸腾炉焚烧、排渣的清洁生产和环保技术、热管技术、湿法电石渣制备生石灰工艺对现有密闭式电石炉进行保温改造、尾气净化、余热回收和净化灰和电石渣综合利用；采用机器人、DCS 控制系统、自动化设备实现电石炉自动上料、自动出炉、电石锅的自动化冷却和翻锅；开式凉水塔改为空冷塔，基本没有水损耗，用永磁调速器替代变频器后，可节约用电；而且通过建设安全生产管控一体化平台、智能化冶炼系统，在线检测设备实现智能化安全生产和运营。

通过回收利用以及技改等方面可以节约 18.4 万吨标煤，降低电石产品单位综合能耗约 0.205tce/t, 达到电石行业国家先进值。石灰窑预热器改造，能提产 20%，单位综合能耗能达到石灰行业国家先进值。具体实施项目如下：

1、电石炉循环水余热供暖民生项目

工业余热取暖是回收工业企业生产过程中产生的余（废）热，经余热利用装置提质后向用户供暖的方式。研聚公司投资 6000 余万元，建成国内首家电石炉循环水余热民



生供暖项目。电石炉循环冷却水系统目前经冷却塔散热，该部分热量直接散至空气中，造成大量工业余热浪费。现有循环冷却水系统出水温度较高，完全具备工业余热用于集中供热的温度条件，且热量产出过程实现“零排放”、“无污染”。同时通过机力通风间接空冷系统（间冷系统）建设，减少了软水消耗。

工艺装置的供热主要是电石炉循环水余热供热系统，该系统节能及能效水平参见工艺主要装置能耗分析。

本工程建筑采暖热媒采用 60/55℃电石炉余热热水,设计压力为 0.7MPa,热源来自厂区现有电石炉循环水余热换热站。

厂区现有汽水换热站提供的采暖热水(60/55℃),经室外采暖管道送至每个采暖建筑。采暖供回水管道管径 DN250~DN300,长度约 20 公里(双管)。项目热源的选择符合节能要求。

本项目供热系统的节能措施如下:

本工程采暖管道采用架空敷设,管道选用无缝钢管,管道材质为 20 号钢。阀门采用截止阀,管道热补偿采用波纹补偿。管道最高处设排气阀,低点设泄水阀。管道保温材料采用复合硅酸盐管壳,外护管采用 0.5mm 镀锌铁皮。本工程采暖管道敷设在综合管廊上,敷设高度由管道专业根据整体情况综合考虑。

部分无管廊区域采用直埋敷设,采用钢管、保温层、外护管紧密结合成一体的预制管,管道无缝钢管,管道材质为 20 号钢。阀门采用硬密封蝶阀,管道热补偿采用自然补偿。管道最高处设排气阀,低点设泄水阀。管道保温材料采用聚氨酯硬质泡沫,外护管采用高密度聚乙烯塑料管。

本工程公共建筑采用水平跨越式采暖系统,工业建筑采用水平串联式采暖系统,大面积厂房采用上供上回同程式采暖系统。散热器选用 GTZS206 型散热器,单片散热量($\Delta t=64.5^{\circ}\text{C}$ 时)为 135W,工作压力 1.0MPa。管材选用热镀锌钢管,连接方式:管径 $\leq\text{DN}100$ 采用螺纹接; $\text{DN}>100$ 采用法兰连接。阀门选用截止阀。

工业建筑热力入口供回水管道上分别设置闸阀、过滤器、温度计、压力表,供回水管之间设置循环管,循环管上设置闸阀,回水管上设置压力平衡阀。

本项目以 60/55℃电石炉循环水余热为热源的采暖面积共计 20 万 m^2 ,采暖热负荷 29.25MW,项目年采暖天数约为 120 天,采暖热水输出热能折标煤为:

$29.25 \times 120 \times 24 \times 3600 / 29.3076 / 1000 = 10347 \text{tce}$

本工程供热系统电耗 184kW。

本工程供热系统年耗电量为 146.11 万 kW·h，折标煤 179.6tce/a。

本工程供热系统年消耗采暖热水和电力折合标煤量为 10167.4tce/a。

2、电石炉尾气回收利用及净化灰综合利用

电石炉产生的尾气中含有 70%-80%的一氧化碳，二次能源的回收并利用本装置采用全密闭式电石炉，每吨电石回收约 480Nm³ 电石炉气，回收的电石炉气供煅烧石灰窑做燃料。既避免了炉气排放造成的环境污染，又回收利用了二次能源。煤气的热值约为 2400-2600



大卡，每年大约产生 4.3 亿 Nm³ 的煤气，按照折标煤系数 0.3459kgce/m³，折合标煤 14.88 万吨。

净化灰回收当燃料的二次利用技术炭材皮带输送、转运的过程中散点收集的粉尘经布袋收尘器收集后，用氮气气力输送至烘干窑沸腾炉作燃料。电石炉上料系统除尘及电石炉出料系统收集的粉尘，电石炉炉气净化收集的净化灰由输灰刮板机送至集灰仓，然后用氮气送至炭材烘干窑作燃料。净化灰的热值约 800-1000 大卡，每年可产生约 5.2 万吨净化灰，按照折标系数 0.1428kgce/t，折合标煤 0.74 万吨。

3、开式凉水塔改为空冷塔

在开式凉水塔在换热降温时，循环水蒸发量大，为节约水资源，将开式塔改造为空冷塔，将 15 台流量冷热水泵变为 2 台大流量的节能水泵，水泵采用永磁

调速器替代变频，流量由改造前的 8000m³/h 到改造后的 15000m³/h，使水流量翻倍，夏季依照温度启停冷却风机，冬季全停靠环境温度来调节水温。改造后，基本没有蒸发量，每年可节约 150 万吨软水；凉水塔电耗全年节电近 1200 万度，开式凉水塔改为空冷塔，是电石行业首家对凉水塔在节能节水节电上探索的先行者。

4、电石锅搬运及自动翻锅系统

新增国内首套与 PVC 配套的电石锅搬运及自动翻锅系统，设计建成电石锅搬运、自动翻锅系统 3 套，购置自动化智能行车 6 台、



收尘器 3 台、无插板液态电石冷却装置 3000 个；改造后实现设备设施自动化、智能化，采用 DCS 对整个生产过程进行监测、控制和生产管理；减少电石粉化率 2%，每年节省电石约 0.8 万吨，按照折标煤系数 2.0876kgce/kg，折合标煤 1.6 万吨。并且全方位的进行环保改造，加强现场设施密闭，增加除尘设备，将扬尘彻底回收；优化升级后更安全、高效和环保。

5、石灰窑预热器及尾气余热利用改造项目

改造内容：①改进预热器下料溜子，增大预热器推头前部下料口直径。同时改制预热器支撑小环梁，增大小环梁的内径。预计下料口面积增大 0.8 m²，改进后避免预热器堵料，杜绝预热室堵料



现象。②改变预热器通风梁结构，增加预热室热容量，提高预热器预热时间，充分利用余热，预热器通风分料梁通过结构改变增加预热室容量 9m³，增加石灰石

容量 9 吨。③提高预热室高度 600mm，增大预热室容积。增加预热器对石灰石的预热时间。提高石灰石在预热器里面的分解率，减轻回转窑生产负荷，比原容积储存石灰石增大约 20%。④对预热器推料装置导向杆处的密封进行改进。原导向杆设计因没有充分考虑导向杆运行轨迹是圆弧，造成导向密封各处联接螺栓切断。改进后可有效减少漏风，同时也降低石灰粉率。⑤对回转窑窑尾密封和下料溜子进行改进。使用整体制作的 Gr25Ni20 耐热钢溜子。加大窑尾密封外径，增大联接螺栓直径（由 M20 加大到 M30）。

改造效果：充分的利用石灰窑尾气对预热器石子进行余热，使窑尾温度由之前的 240 度降至 170 度，石灰生产的产量不仅增产 20%。改进后可有效减少漏风，同时也极大降低石灰粉率，单位综合能耗能达到石灰行业国家先进值。

6、固废循环利用项目

紧跟集团“吃干榨净、变废为宝”的思想，一是电石厂生产过程中每年产生的固废 22 万多吨，净化灰燃烧后的产生的渣球、石灰除尘灰、筛分后的石灰末、炉前



排烟废灰等 8 种固废灰，根据几个砌块厂指标要求，将这 8 种废灰全部由气力输送管道输送到干式磨机按照 7:3 的比例加工制粉，最后制成砌块，供给建材市场。废灰废料输送全部依靠气力仓泵管道，再也看不到翻斗拉灰满厂跑的现象，实现了出灰不见灰的目标，更是将石灰多次循环使用；二是石子上料每天产生大约 400-500 吨筛分石料，钙含量 53%左右，之前大部分筛分石料都低价出售，通过市场了解，根据周边电厂、钢厂脱硫石粉的需求，把石子上料产生的 16 万余吨筛分石料进行磨粉，供给电厂、钢厂进行脱硫。固废利用项目，每年可给公司创

造近 4000 万元的利润。

7、智能化冶炼系统建设、电石炉及石灰窑自动化升级改造

构建安全生产管控一体化平台，实现全厂的信息化管理，通过聚焦生产管控、设备管理、安全环保等核心业务，打造以

智能生产为核心、以运行维护做保障和以智慧管理促经营的安全生产管控平台，实现工厂运行自动化、管理可视化、故障预控化、全要素协同化和决策智慧化。

通过专家智能冶炼系统建设，实现自动配料、电石炉电极升、降自动控制，电石炉电极压放自动控制，电石炉自动调节档位电流、电极入炉深度测量、自动调节负荷功能。

通过采用机器人、DCS 控制系统、自动化设备实现电石炉自动上料、自动出炉、电石锅的自动化冷却和翻锅。改造完成后，实现电石生产的全流程的自动化生产和系统联动，实现了“一键启动，全线智控”的生产模式。减少了人工干预，改善了工作环境。

石灰窑采用多点测温工业电视系统，该系统将普通看火电视和高温计合二为一的最新科技产品。在集控室内连续实时地监视炉内火焰和物料的工作状态，并可对物料实时测温，可根据温度信息来调整火焰的燃烧情况，既能保证物料在额定温度下的成品率，又能让燃烧工作在最节能的状态，让生产始终保持最有效率和最节能的状态。该系统允许用户设置温度测量区和危险温度。若测量温度值超出危险温度，用户可通过图像和视频报警装置检测到系统异常，并存储温度测量区域的温度数据，方便追溯。



8、智能仓储物流系统

该系统集智能卸车、绿色仓储、信息平台于一体，年可减少无组织排放粉尘 1000 吨，拥有国内最大的无支柱存储料棚，可储存 60 万吨石子。



三、结语

以上节能降碳成功实施可为传统高耗能行业的技术改造、转型升级提供节能降碳和绿色智能发展的示范作用，项目充分利用电石行业协会、高等院校、科研院所等单位创新资源，采用节能减污降碳协同增效的绿色共性关键技术、前沿引领技术和相关设施装备。提高了企业生产工艺和技术装备绿色化水平，提升资源能源利用效率，引领行业高质量发展，促进我国高耗能行业的节能降碳、绿色智能转型升级。公司将不断总结、沉淀现有技术，进行技术创新。公司在发挥专业人才优势的同时，也将继续与电石行业协会、科研院校等保持沟通和建立合作关系，掌握行业最新动态和发展方向，不断研发和创新，保障公司的竞争优势。（聊城研聚新材料有限公司供稿）

行业资讯

白雁湖化工空气悬浮离心风机投入生产试运行

内蒙古白雁湖化工股份有限公司针对气烧窑车间风机的生产能耗指标优化需求，经多方调研探讨并于 2024 年 5 月 12 日成功将空气悬浮离心风机新设备投入生产试运行阶段。此前，气



烧窑主要为两台功率为 160kw 的罗茨风机进行驱动送风换热，因罗茨风机在运行过程中产生噪音超标，且能耗和维护成本相对较高，长期运行无疑会加大公司的能源成本支出，同时也不利于环境保护和节能降耗工作。

为了解决这一突出问题，我公司与中国电石工业协会的技术专家进行了深入的交流和探讨，在协会的支持下，结合对其他行业的实地考察，公司决定引进空气悬浮离心风机代替罗茨风机进行生产试验。这种新型风机采用恒流量和恒压力高频模式运行，相较于现有的罗茨风机，其节能效果可达 20-40%，且预计使用年限可长达 20 年。

空气悬浮离心风机具备多项显著优势，包括高性能、低噪音、风压流量可调节性、低维护成本、良好的散热效果以及节能环保等优点，使其在气烧窑车间的鼓风机生产工艺系统中将有巨大的应用潜力。目前，该新设备已正式投入我公司生产试运行阶段，我公司将持续关注其运行状况，并阶段性评估其产生的能耗效益。（乔峰报道）

阳光炭素 10 万吨煅烧项目在乌达工业园区竣工投产

5 月 18 日上午，乌海阳光炭素有限公司年产 10 万吨煅烧项目竣工投产庆典仪式在乌达工业园区阳光炭素隆重举行。

该项目由乌海阳光炭素有限公司投资建设，占地面积 41.5 亩，总投资额 2 亿元。项目采用先进的新型节能环保设备及工艺，共建设 2 台电煅炉、2 台普煅炉和 2 台石油焦煅烧炉，配套建设 2 台余热蒸汽锅炉、无尘化车间、水处理车间、7 台新型除尘设备及 4 座密闭化螺旋板仓等环保节能设施。项目投产后，可有效降低二氧化碳排放量，原材料经煅烧后产生的余热可供乌达园区内企业

生产用气及冬季采暖期供暖，既实现节能减排，同时可降低年生产成本约 900 万元，实现年产值 4.7 亿元、利税 1.3 亿元。

该项目的建成，是乌海阳光炭素有限公司秉持“以质量为生命，以信誉求发展”这一经营理念的成功践行，延伸了企业产业链，提升了企业的核心竞争力，为实现企业的使命和愿景增添了新动力。下一步，阳光炭素将力争把该项目打造成为自动化、智能化的行业标杆，为乌达区经济高质量发展贡献力量。

世界首个双氰胺生产基地在眉山打造

5 月 20 日，在川金象年产 30 万吨氰胺及碳氮新材料一体化项目二期建设现场，一排排钢结构的厂房拔地而起，几座高塔直立厂区核心区，1500 余名工人正分布在厂区建设的各个工序，有条不紊地施工。

项目二期从去年 8 月 14 日动工以来，现已完成了土建、钢结构主体及设备安装工作，正在进行工艺管道及仪表、电气安装工作。截至目前，已完成总建设工程量的 85% 左右，预计在 6 月底完成各装置主体施工工作，7 月开始设备调试及单机试车工作。

据悉，川金象年产 30 万吨氰胺及碳氮新材料一体化项目，以天然气为原料，按一体化产业链总体规划，分三期完成建设，将打造世界首个以三聚氰胺、双氰胺、单氰胺为合成单体的“氰胺全家福碳氮新材料”绿色化工产业基地。项目全部投产后，将让四川成为继三聚氰胺之后全世界最大的双氰胺生产基地，成为双氰胺下游应用产业的集聚地。

联系人：郭永明 刘怡 蒋顺平联系电话：010--84885707

投稿邮箱：ccia07@126.comccia03@126.com