
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 23 期 (总 38 期)

中国电石工业协会信息部主办

(2024 年 6 月 3 日)

要 目

【政策动态】

国务院印发《2024—2025 年节能降碳行动方案》

【协会工作】

中国电石工业协会六届四次理事会议在北京顺利召开

【学习园地】

全粒径石灰石资源化利用方案分析

电石卸车及破碎工艺的优化

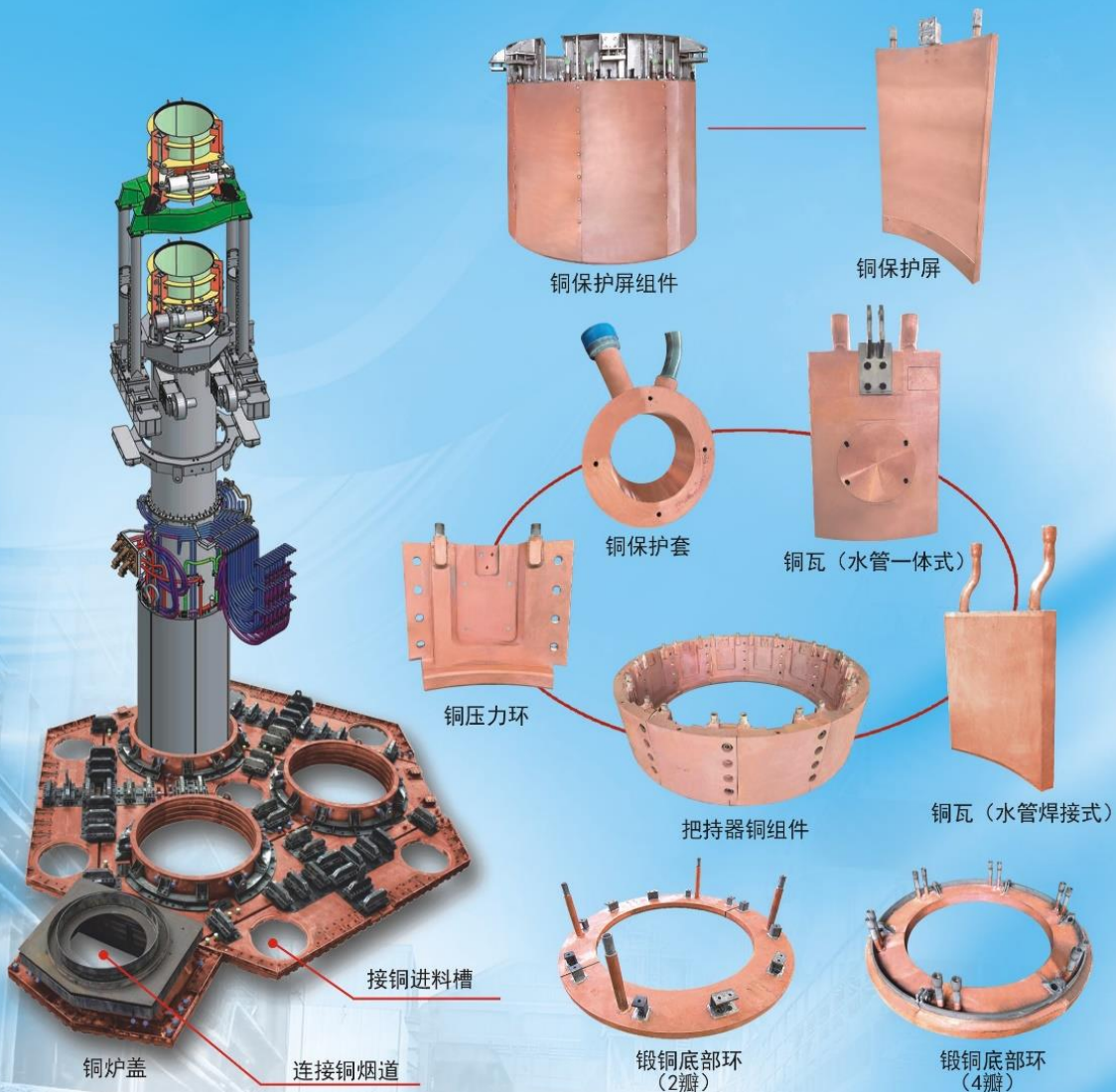
【行业资讯】

内蒙古君正化工新材料项目提前投产

内蒙港原化工召开电石用热解球团装置技改项目交流会

河南神马氯碱现拟对外公开进行固定资产处置

矿热炉专用铜部件供应商



- 典型应用：★ 81MVA 锰铁炉 ★ 63MVA 硅铁炉 ★ 78MVA 铬铁炉 ★ 66MVA 硅锰炉
 ★ 36MVA 镍铁炉 ★ 81MVA 电石炉 ★ 39MVA 工业硅炉 ★ 33MVA 钛渣炉



汕头华兴冶金设备股份有限公司
 Shantou Huaxing Metallurgical Equipment Co., Ltd

地址：中国广东省汕头市大学路荣升科技园
 邮箱：market@hcool.com.cn
 网址：www.hcool.com.cn

邮编：515063
 电话：0754-82526180
 传真：0754-82526181



华兴官方微信



苏州工业园区苏容电气有限公司

SUZHOU INDUSTRIAL PARK SURONG ELECTRIC CO.,LTD

Enterprise Introduction

企业介绍



我们的服务理想

PS.

矿热炉低补专用
干式电容器



发明专利、内外贯通式通风冷却结构,大幅度提升元件冷却效率、显著降低内部工作温度;元件内置保护熔丝、软性树脂封装,(可浸没水冷)的全绝缘密封性能及阻燃材质;具有全世界范围内最高等级的、低压金属膜自愈式电容器整体安全性、可靠性和寿命。

生产实力



矿热炉低补系统 部分案例



扫码关注
苏容公众号

苏州工业园区苏容电气有限公司
SUZHOU INDUSTRIAL PARK
SURONG ELECTRIC CO.,LTD

苏州工业园区创投坊6区52号厂房
West side of No.52 workshop, zone 6,
Venture Capital, Suzhou Industrial Park

Tel . 0512-67203440 67700349
Fax . 0512-67707196
E-mail . yuanqusurong@szsrdq.com

产业政策

国务院印发《2024—2025 年节能降碳行动方案》

日前，国务院印发《2024—2025 年节能降碳行动方案》（以下简称《行动方案》）。《行动方案》以习近平新时代中国特色社会主义思想为指导，深入贯彻党的二十大精神，全面贯彻习近平经济思想、习近平生态文明思想，坚持稳中求进工作总基调，完整、准确、全面贯彻新发展理念，一以贯之坚持节约优先方针，完善能源消耗总量和强度调控，重点控制化石能源消费，强化碳排放强度管理，分领域分行业实施节能降碳专项行动，更高水平更高质量做好节能降碳工作，更好发挥节能降碳的经济效益、社会效益和生态效益，为实现碳达峰碳中和目标奠定坚实基础。

《行动方案》提出，2024 年，单位国内生产总值能源消耗和二氧化碳排放分别降低 2.5%左右、3.9%左右，规模以上工业单位增加值能源消耗降低 3.5%左右，非化石能源消费占比达到 18.9%左右，重点领域和行业节能降碳改造形成节能量约 5000 万吨标准煤、减排二氧化碳约 1.3 亿吨。2025 年，非化石能源消费占比达到 20%左右，重点领域和行业节能降碳改造形成节能量约 5000 万吨标准煤、减排二氧化碳约 1.3 亿吨。

《行动方案》在重点任务方面，部署了化石能源消费减量替代行动，非化石能源消费提升行动，钢铁行业、石化化工行业、有色金属行业、建材行业、建筑、交通运输、公共机构、用能产品设备节能降碳行动等 10 方面行动 27 项任务；在管理机制方面，提出了强化节能降碳目标责任和评价考核、严格固定资产投资项目节能审查和环评审批、加强重点用能单位节能降碳管理、加大节能监察力度、加强能源消费和碳排放统计核算等 5 项任务；在支撑保障方面，明确了制度标准、价格政策、资金支持、科技引领、市场化机制、全民行动等 6 项措施。

《行动方案》要求，各地区、各部门要在党中央集中统一领导下，锚定目标任务，加大攻坚力度，狠抓工作落实，坚持先立后破，稳妥把握工作节奏，在持续推动能效提升、排放降低的同时，着力保障高质量发展用能需求，尽最大努力完成“十四五”节能降碳约束性指标。文章来源：人民日报

中国电石工业协会六届四次理事会议在北京顺利召开



5月24日，中国电石工业协会六届四次理事会议在北京中国职工之家饭店召开。协会理事长鲁卫东、张玉，副理事长江军、邵雷、周学平、陶祥生、陈青山，以及副理事长单位，相关理事、常务理事、会员代表共计80余人参加了会议。



会议由中国电石工业协会秘书长杨传玮主持。会议听取并审议了鲁卫东理事长所作的《协会2023年重点工作及2024年工作安排》的报告，大家一致认为：六届三次理事会以来，中国电石工业协会认真贯彻党的二十大精神，以习近平新时代中国特色社会主义思想为指导，深入贯彻党中央和国务院决策部署，全面加强党支部政治建设，进一步构建了党建与业务的深度融合，持续推进结构调整，加强重点标准编制，深入开展技术交流，积极引导行业自律，努力改善运行质量，为推动

行业总体平稳发展发挥了积极的作用。



调整中国电石工业协会会费标准的说明》，并经全体参会代表审议通过。

协会秘书处向理事会报告了《2023年会费收支情况》《2023年协会发展新会员情况》《关于成立协会换届工作领导小组的议案》《中国电石工业协会第七届理事会负责人候选名单》和《关于



中国石油和化学工业联合会副会长孙伟善对会议的成功召开表示祝贺，并委托杨传玮秘书长作了《石化行业经济运行情况及面临的形势》的报告，报告指出：2024年以来，石油和化工

行业认真贯彻落实中央经济工作会议精神，统筹扩大内需和深化供给侧结构性改革，努力实现量的合理增长和质的有效提升。第一季度石化行业运行总体保持平稳，生产较快增长，营业收入持续好转，企业预期有所向好；但受国际能源价格高企影响，以及有效需求不足导致价格上涨乏力，利润增速由正转负，进出口总额有所下降、部分行业产能结构过剩问题等不利因素给行业经济运行构成较大的压力。并对下半年石化行业市场运行进行了预测。



副秘书长蒋顺平作了题为《全国电石行业现状及未来发展趋势展望》的报告，他对当前电石行业运行情况及面临的

困难和问题进行了分析，并对 2024 年下半年电石市场进行了预判。



中国氯碱工业协会副理事长兼秘书长张培超作了题为《全国氯碱行业经济运行分析及相关重点政策》的报告。他对当前全国氯碱行业整体运行形势进行了分析，并对氯碱行业面临的政策

进行了解读。他指出，当前氯碱行业整体运营压力不减，市场供需不足，价格持续下滑，出口受阻等不利因素仍将影响着当前行业的经济运行。对于下半年市场走势，他指出随着国家宏观政策的持续发力，氯碱行业下半年整体运行或将好于上半年。

石化联合会化工新材料专委会 BDO 工作部主任邓会昌作了题为《全国 BDO 行业现状分析及建议》的报告，他指出，由于近几年国内 BDO 产能增速较



快，致使下游产品跟不上 BDO 的快速发展，迫使市场供需失衡，导致 BDO 市场价格持续低迷，给 BDO 产业有序发展带来较大困境和压力。同时，他对 BDO 行业有序发展提出了许多建设性的意见和建议。

与此同时，会议还邀请了新疆中泰化学股份有限公司党委副书记、董事、总经理江军，聊城研聚新材料有限公司董事长兼总经理邵雷，鄂尔多斯化工事业部副总经理兼电石公司总经理高智祥分别作了《数智科技赋能电石产业开启高质量发展新生态》《团结奋进共创美好未来》《逆势而上在持续改进中激发新质生产力》的主旨报告。



他们的报告在强化装备创新，深化智能创新方面，贯彻创新、协调、绿色、开放、共享的发展理念。如中泰集团正在加快研究推进富余炉气生物制乙醇、净化灰渣无机肥料、生物制炭电石工艺、富余热回收高效制水节能技术、等离子烧穿器、磁悬浮风机推广应用等专项节能减碳绿色科技，积极探索化工产业低碳发展新路径。

如信发研聚电石厂依托集团公司循环产业链条，以循环经济为抓手推进绿色低碳转型，实现降碳、减污、扩绿、增产协同推进。以企业发展质量之变、效率之变、动力之变，践行高质量发展。

如鄂尔多斯化工集团电石公司，坚持守正创新大力发展新质生产力，持续优化工艺路线和提升核心装备，努力降低单位产品能耗，不断将信息化和工业化深度融合，攻坚克难大力提升装备效率，为行业高质量发展发挥积极作用。



如鄂尔多斯化工集团电石公司，坚持守正创新大力发展新质生产力，持续优化工艺路线和提升核心装备，努力降低单位产品能耗，不断将信息化和工业化深度融合，攻坚克难大力提升装备效率，为行业高质量发展发挥积极作用。



理事长张玉发言时强调，近年来，我国电石行业受国际复杂多变及国内经济下行压力影响，电石行业忍辱负重，艰难前行，仍为国民经济稳定运行提供保障和支撑作用。他希望行业仍将技术创新作为第一要务，持续优化节能降耗工作，强化安全环保清洁化生产，大力发展数智化等新质生产力。同时，他指出协会要继续做好服务工作，做好桥梁和纽

创新作为第一要务，持续优化节能降耗工作，强化安全环保清洁化生产，大力发展数智化等新质生产力。同时，他指出协会要继续做好服务工作，做好桥梁和纽

带的作用，充分发挥服务、协调和引导作用，为会员单位提供更优质更高效的服务。

秘书长杨传玮总结发言时说，首先对各位理事单位的大力支持表示感谢，协会将继续发挥好桥梁和纽带作用，更好地为会员单位提供优质服务，为政府提供智库支持，积极反馈行业意见和建议，为电石行业高质量发展保驾护航。2024年电石协会将持续落实国资委、社会工作部及石化联合会党委有关要求，不断强化支部建设，将党建引领与具体业务有机整合，坚持以习近平新发展理念为指引，强化行业自律，大力发展新质生产力，为推动电石行业绿色低碳高质量发展做出更大贡献。

副秘书长焦阳，会员部、信息及技术部相关人员参加了上述会议。（供稿：蒋顺平 郭永明）



全粒径石灰石资源化利用方案分析

江苏中圣园科技股份有限公司 张玉 沈浩

石灰石是一种常见的非金属矿石，用途极为广泛，水泥、钢铁、化工、食品、农林、涂料和环保等行业都长期活跃着它的身影^[1]。且随着科学技术的发展，其市场需求量还在逐年增加。

我国已发现的石灰岩矿点有 8000 余处，保有矿石储量约 542 亿吨，资源极为丰富^[2]。但众多的行业需求使得矿石资源正在被快速地消耗着。近几年来，中国每年的石灰产量都达到 3 亿吨^[3]，若保持生产该速度，现有石灰石矿产资源可使用时间将不足百年。

根据部分企业报道，目前石灰生产过程中，原料占总成本的比例从 30% 提高到了 60%，已成为影响企业经济效益的第一大因素^[4]。其主要原因在于现有煅烧设备对石灰石原料的尺寸要求较高，如表 1 所示^[5]。即使是技术最为成熟的回转窑，最多也只能处理 10mm 的石灰石颗粒，难以实现更小粒度的石灰石煅烧。然而，受矿山条件及开采工艺技术的影响，目前块矿石灰石的成品率仅有 65-72% (>8 mm)，大量无法回收利用的小颗粒石灰石被遗弃、堆积在矿山周围，不但浪费资源还会破坏环境。

因此，回收并高效利用现有矿山中被遗弃的小粒径石灰石，不但是企业降本增效的有效手段，也是提高资源利用水平的重要措施，更是打造和谐生态环境的必经之路。

1 石灰石全粒径资源化利用

1.1. 设计方案

自矿山中开采得到的石灰石原矿首先经振动给料机及筛选机，去除含有泥土、杂质等废料的同时，接着筛选出高品质的

表 1 常用石灰石煅烧装置

煅烧装置	入窑形态	粒度范围	热耗
		mm	kCal·kg ⁻¹
普通竖窑	块状	50~300	900~1300
机械化竖窑	块状	40~80	1000~1300
梁式石灰窑	块状	40~80	900~1050
双膛窑	块状	30~80	900~1050
套筒窑	块状	50~90	900~1050
中空回转窑	块状	20~60	1400~1800
竖式预热器回转窑	块状	10~50	1150~1600

石灰石，其余废石破碎后制备砂石骨料。筛选后的高品质石灰石尺寸较大，需要经过粗碎和粗筛分，才能得到 30-80mm，10-40mm 和 10mm 以下的物料。为秉持资源化高效利用的原则，30-80mm 的粗料应投入竖窑中煅烧，10-40mm 的较粗料应投入回转窑中煅烧，而 10mm 以下的较细料则需进一步破碎粉磨后，再投入石灰石悬浮炉中煅烧。竖窑和回转窑在煅烧过程中会产生破裂或剥落的细料，因此需要将产品进行筛分，筛下灰经过粉磨后，可作为粉石灰产品。完整的工艺流程图如图 1 所示。

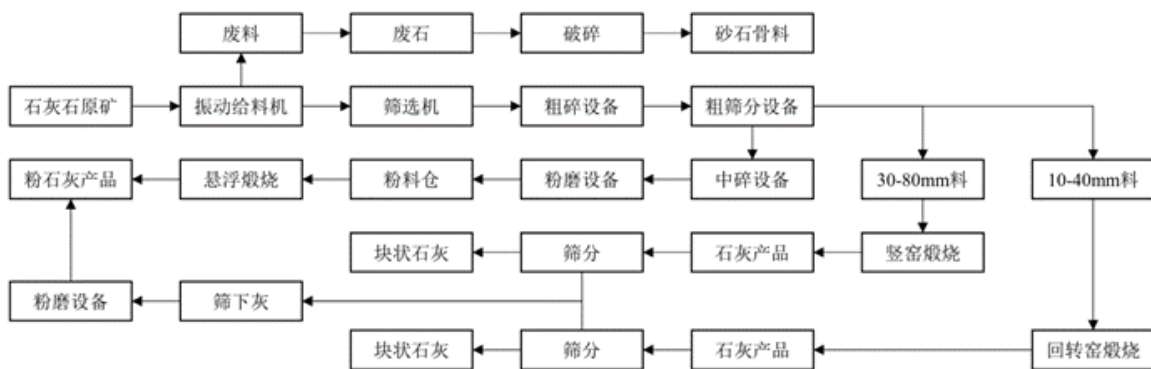
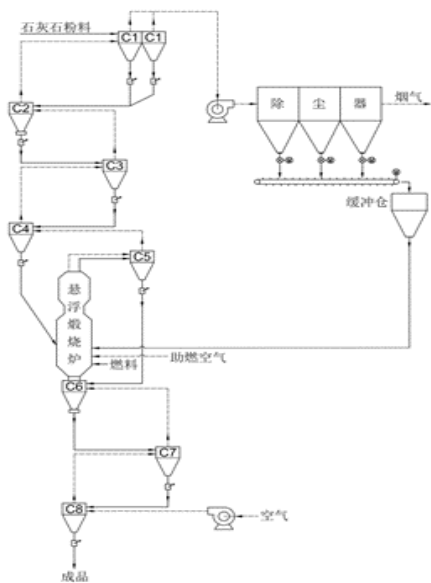


图 1 石灰石全粒径资源化利用方案

1.2. 悬浮煅烧工艺

悬浮煅烧是一种新型流态化煅烧技术^[9]，其设备主要包括：悬浮煅烧炉、旋风预热器、旋风分离器、旋风冷却器和除尘器等，如图 2 所示。在图中，粉磨后的石灰石粉料首先经过 4 级旋风预热器预热至 800~900℃，接着进入烟气温度为 900~1000℃ 的悬浮煅烧炉。在炉内高温烟气的强烈扰动下，石灰石粉料被均匀地分散，并迅速完成传热和分解反应。完成煅烧的成品粉料经旋风分离器(C5)收集后，送入 3 级旋风冷却器中冷却至 80~120℃。鼓风机提供的冷却风在与成品粉料换热后，温度升高至 450~600℃，作为二次风送入悬浮煅烧炉内。从旋风分离器(C5)离开的热烟气则依次通入 4 级旋风预热器，预热石灰石粉料。C1 出口的烟气夹带的一小部分细料(5~10%)采用布袋除尘器进行收集，并重新投入悬浮煅烧炉内煅烧。

图 2 石灰石悬浮煅烧工艺流程



与传统的竖窑和回转窑煅烧技术相比，悬浮煅烧具有以下优势：（1）由于预先对石灰石进行粉磨，因此对原矿的粒度没有要求，既可以将无法进入传统石灰窑煅烧的小粒度石灰石废矿再次利用，也可以将新开采的石灰石矿全部利用，具有矿石资源利用率高的特点；（2）粉料状态下的石灰石传热速率更快，煅烧所需的时间更短（10s左右），因此设备的生产能力更强，目前可实现300-5000t/d的产量；（3）悬浮煅烧窑内的烟气与粉料混合效果好，煅烧温度要求低（900-1000℃），NO_x的排放浓度也低。

1.3. 经济效益

石灰石煅烧后的产品为活性石灰，即活性氧化钙。从表2中可以看出，除了钢铁行业的炼钢工序和电石行业对活性氧化钙的粒度有要求外，其他行业基本都以粉状为主，所以粉状活性石灰同样拥有较大的市场。

行业	粒度要求
电石	15~60 mm
钢铁转炉	5~50 mm
钢铁烧结	0~3 mm
造纸	磨粉溶解成浆液
加气砼	磨粉溶解成浆液
轻质碳酸钙	磨粉溶解成浆液
火电厂脱硫剂	磨粉溶解成浆液
水产养殖	磨粉溶解成浆液
农林	粉磨溶解成浆液

除了钢铁行业的炼钢工序和电石行业对活性氧化钙的粒度有要求外，其他行业基本都以粉状为主，所以粉状活性石灰同样拥有较大的市场。

企业可根据图1所述的方案，在保留传统煅烧窑的基础上，新建悬浮煅烧炉，用于处理开采、破碎以及筛分过程中低于10mm的小粒度石灰石。甚至可以用悬浮煅烧替代部分竖窑和回转窑，大规模生产粉状活性氧化钙。

表3测算了5000t/d生石灰悬浮煅烧生产线的单位质量产品成本(不考虑余热发电以及降氮的收益)，根据计算结果可知每生产一吨粉状活性石灰约投入342元。若成品以420元/t的售价计算，那么该生产线每年可盈利1.2亿元。

项目	数量	单价/元	合计/元
石灰石/t	1.85	50	92.5
煤粉/t	0.135	1000	135.0
电耗/kW·h	55	0.9	49.5
压缩空气/Nm ³	32	0.15	4.8
人员工资/元			15.3
折旧/元			34.3
维修/元			8.6
其他/元			2.0
单位生产成本/元			342.0

2 总结

目前各个行业对石灰石都有较大的需求,若在开采和筛分过程中随意舍弃粒径较小的石灰石颗粒,则会造成极大的资源浪费,并且这部分石灰石还需要额外的场地堆放,对环境也会造成一定的影响。针对该问题,本文提出了一种全粒径石灰石资源化利用方案,充分利用先进的悬浮煅烧技术,并可结合已有的竖窑和回转窑煅烧技术,实现不同粒径石灰石的综合利用。此外,分析了粉状活性氧化钙的市场应用,并以一条 5000t/d 的石灰石悬浮煅烧生产线为例,计算得到每年的经济效益约为 1.2 亿元。

电石卸车及破碎工艺的优化

未颜康, 李军, 陈康, 周华, 常万彬

在电石法 PVC 生产过程中,电石卸车及破碎作业机械化程度较低,人工作业较多。为保障生产安全稳定运行,减少电石卸车和破碎作业过程中人机交叉作业带来的安全风险,宜宾天原集团股份有限公司对电石卸车和破碎工艺进行了优化。

1 原电石卸车及破碎作业存在的问题

原电石卸车方式为:平板车停放到指定货位后先将篷布全部拆除,然后人工打开平板车侧门并拆除高栏,再用叉车将平板车上的电石推下进行卸货作业,平板车上残留的部分电石由人工使用铁铲和扫帚进行清理。

原电石破碎工艺为:用铲车将外来电石铲到一级颚式破碎机平台上,首先人工使用铁锤将大块电石破碎到粒径 400 mm 以下并投入一级颚式破碎机破碎到粒径 150 mm 以下,然后用链板输送机输送到二级颚式破碎机破碎到 50 mm 粒径以下,再由一级大倾角皮带输送到电石料仓贮存备用。

原电石卸车及破碎工艺存在以下问题:①效率低下,人工费用高,导致生产成本高。②劳动强度大,工作环境电石粉尘多,操作人员长期处于高粉尘作业环境,影响身体健康。③作业现场存在人机交叉作业安全隐患。

2 工艺改造

2.1 采用侧翻式液压卸车工艺

经试验，采用液压卸车机能完全满足新平板电石车卸货要求，因此增加了侧翻式液压卸车机用于电石卸车，可有效提升电石卸车自动化程度，同时提高电石卸车效率。

首先将平板电石车停放到指定液压卸车机平台上，然后打开平板电石车侧门，操作液压卸车机平台升起至 45° 左右，将电石卸至指定货位，卸货完成后将液压卸车机平台放平，最后平板电石车开出卸车机平台，完成电石车卸货作业。

2.2 采用移动式破碎工艺

通过观察挖掘机破碎混凝土的特点及其作业方式，结合大块电石的特性，采用带锤头移动式挖掘机对大块电石进行破碎，取得了良好的效果，大大降低了操作人员的劳动强度和人工作业带来的安全隐患。

2.3 增加缓冲料斗

增加缓冲料斗，并配套仓壁振荡器和振动给料机。仓壁振荡器能保证缓冲料斗电石均匀输送至振动给料机，振动给料机则能保证一级破碎机均匀进料。

借鉴发生器下贮斗采用振动给料机匀速输送电石至发生器的经验，先用挖掘机将大块电石破碎到粒径 400 mm 以下，再用铲车将电石送入振动给料机电石进料斗，电石经振动给料机输送至一级破碎机进行破碎作业，有效保证了一级破碎机均匀进料，提高了大块电石的破碎速度，减少了电石破碎作业人数，从而降低了人工费用和生产成本。

2.4 改进后的工艺流程

外购电石车经检查合格后，首先停放到指定液压卸车机平台上，然后打开平板电石车侧门，操作液压卸车机平台升至 45° 左右，将电石卸至指定货位，卸货完成后将液压卸车机平台放平，再将平板电石车开出卸车机平台。

采用移动式破碎机初步破碎电石至粒径 400 mm 以下，然后用铲车将电石送入一级破碎机进料口前的缓冲料斗内，在仓壁振荡器和振动给料机的共同作用下将电石匀速输送至一级破碎机破碎至粒径 150 mm 以下，然后用链板输送机将电石输送至二级破碎机破碎至粒径 50 mm 以下，再用一级大倾角皮带输送至电石料仓贮存，供发生装置使用。改进后的工艺流程见图 1。

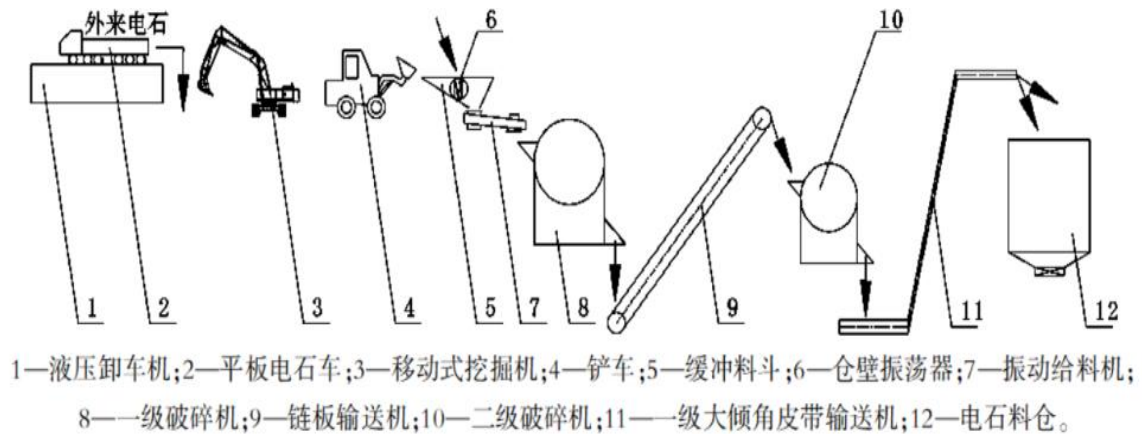


图 1 电石卸车及破碎工艺流程

3 改进后工艺的风险分析

在运行过程中，破碎机、电石输送设备以及电石料仓紧密关联，主要存在以下安全风险。

(1) 电石料仓内电石可能溢出，带来安全风险。

(2) 一级大倾角皮带输送机故障可能导致二级破碎机出料口电石不能及时输送至电石料仓，一级大倾角皮带输送机皮带被压坏。

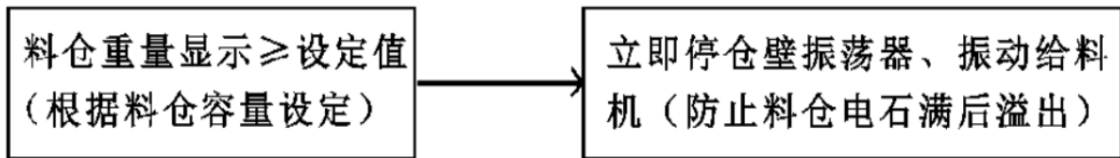
(3) 二级破碎机故障可能导致二级破碎机进料口堵料，破碎机损坏，人工清理破碎机腔体内电石时存在较大安全隐患，同时还可能造成链板输送机卡电石损坏。

(4) 链板输送机故障可能导致一级破碎机出料口电石不能及时输送至二级破碎机，一级破碎机堵料，破碎机损坏，人工清理破碎机腔体内电石时存在较大安全隐患。

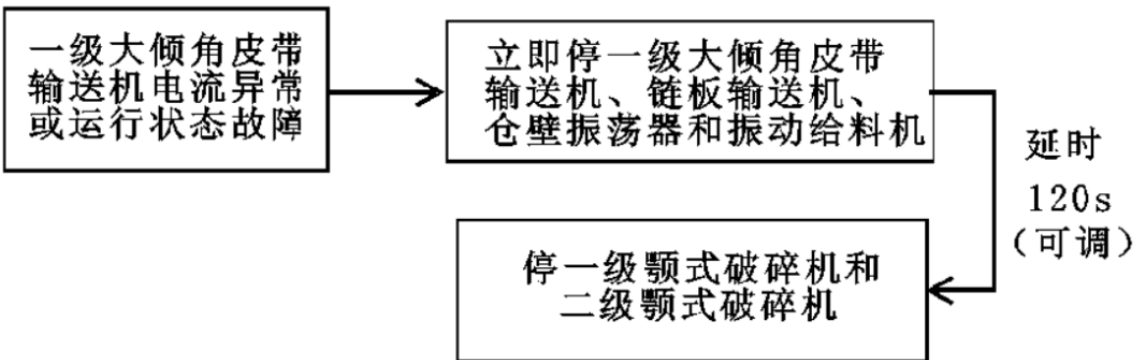
(5) 一级破碎机故障可能造成一级破碎机进口堵料，破碎机损坏，人工清理破碎机腔体内电石时存在较大安全隐患。

4 改进后工艺的保护程序设定

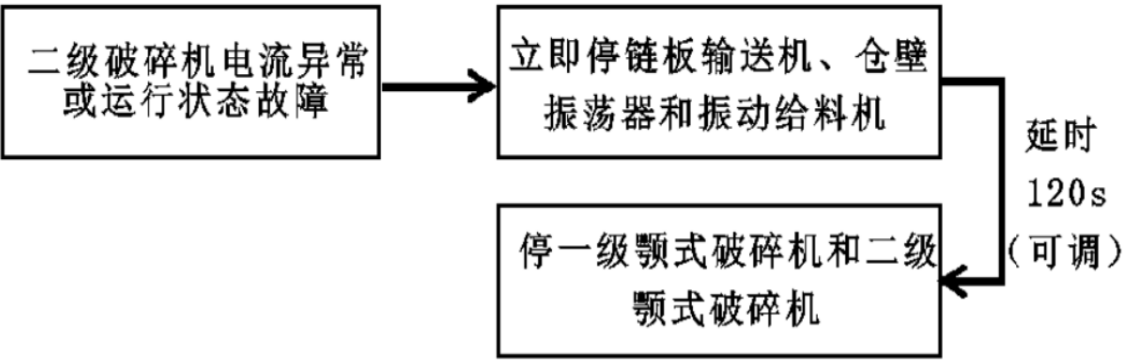
(1) 料仓满停破碎程序。



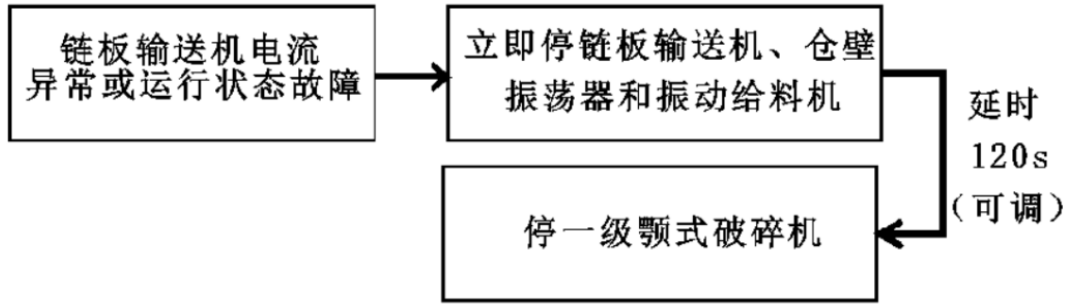
(2) 一级大倾角皮带输送机电流异常或运行状态故障停破碎程序。



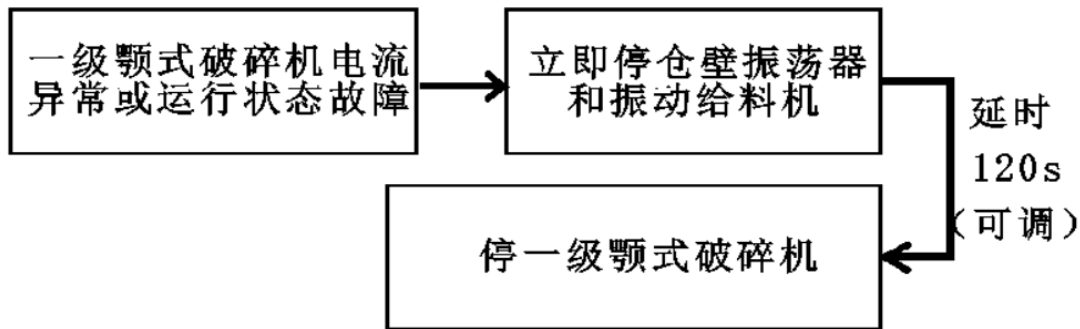
(3) 二级破碎机电流异常或运行状态故障停破碎程序。



(4) 链板输送机电流异常或运行状态故障停破碎程序。



(5) 一级颚式破碎机电流异常或运行状态故障停破碎程序。



5 改进效果

(1) 采用侧翻式液压卸车机对电石车辆卸车，采用移动式挖掘机对电石进行初步破碎，实现了电石卸车和破碎机械化作业，减少了作业人员数量，降低了厂房内人机交叉作业带来的安全风险和粉尘环境对操作人员身体的危害。

(2) 采用缓冲料斗配套仓壁振荡器和振动给料机均匀向一级破碎机供料，实现了破碎机自动进料，保证了一级破碎机安全平稳运行。

(3) 下游设备故障停上游设备联锁程序能有效保证破碎设备平稳运行，避免了电石料仓内电石溢出，提升了生产系统的安全性。

6 结语

宜宾天原集团海丰和锐有限公司通过对电石卸车及破碎装置进行全面改造，实现了电石自动卸车和机械破碎，同时增加的多项保护程序极大地提升了生产装置的安全性和平稳性。该装置投用以来，系统运行稳定，安全风险显著降低，作业人员大幅减少，极大地提高了劳动生产率，降低了生产成本。

(来源：聚氯乙烯)

行业资讯

内蒙古君正化工新材料项目提前投产

日前，由陕西化建公司承建的内蒙古君正化工有限责任公司年产 2×60 万吨 BDO 及 2×100 万吨 PBAT/PBS/PBT/PTMEG 绿色环保循环产业一期项目正式投产，比预期目标提前 1 个月。

该项目的建成投产，实现了焦化、甲醇、BDO、PTMEG 整套化工产业链闭合，进一步巩固和提高了君正化工现有产业链的综合竞争优势，也是近年来陕西化建在内蒙古乌海地区继东景 BDO 项目、GBL 项目后的第 3 个建成投产的整套化工产业链闭合项目。（来源：氯碱网）

内蒙港原化工召开电石用热解球团装置技改项目交流会

为保障电石用热解球团装置技改项目中试成功进行，5 月 23 日上午，公司召开了中试技术交流会。公司项目组成员与合作研发单位天津铂创公司的主要领导、技术人员及设计院专家参会，总经理张万龙主持会议。

会上，天津铂创公司技术人员对工艺流程进行了汇报，港原公司对部分环节提出合理化建议和改进办法，双方进行了深入交流探讨，共商中试成功良策。

天津铂创领导表示，技术团队已经成功入驻港原，从技术、人员、工程安装、调试等工作都已正式开始，下一步将根据建议进行更改和完善，并随时沟通和交流，在满足生产、行政审批等条件下，确保项目中试成功，为试生产打下坚实基础、积蓄充沛动能。公司执行总裁陈富春要求，项目组人员要尽快将工艺原理吃透学懂弄通，对各环节进行有效衔接，对仪表仪器、安全要求、操作规程等实际运营过程中会致使生产不畅的细节性的因素进行补充完善，加强理化指标检测工作。双方要精诚团结、集中精力，确保如期点火开车成功。新时代新征程下，公司全产业链贯通发展任重而道远，公司上

下将共同努力、共克时艰，协力推动电石用热解球团装置技改项目中试成功。

（来源：港原综合办公室）

河南神马氯碱现拟对外公开进行固定资产处置

河南神马氯碱发展有限责任公司成立于 2004 年，是河南省以生产烧碱及聚氯乙烯树脂等基础化工原料为主的大型氯碱生产企业。随着公司产品结构调整，河南神马氯碱发展有限责任公司树脂厂于 2022 年全面停产，已完成全部化工处理工作，现拟对外公开进行固定资产处置。

装置情况介绍：20 万吨 PVC 装置，采用电石法生产工艺，于 2009 年投产，主要设备包括聚合釜、浆料换热器、单体泵、单体压缩机等；20 万吨 VCM 装置，2009 年投产，主要设备包括转化器、高/低沸塔、压缩机、热水泵等；20 万吨干燥装置，2009 年投产，主要设备包括离心机（日本巴工业）、主/引风机等；包装：设计能力 30 万吨/年，2006 年投产，主要设备包括 PVC 包装码垛成套设备、吨包机等；电石厂装置，设计能力 30 万吨/年，2009 年投产，主要设备包括自动压滤机、颚式破碎机、颚式细破碎机等；乙炔厂装置，设计能力 30 万吨/年，2009 年投产，主要设备包括发生器、升压机、冷却器、除尘器、英格索兰空压机、压缩空气干燥机、水环压缩机、真空泵等。（来源：氯碱网）

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