



全球最大烧结机项目 热负荷试车成功

10月30日,全球最大、工艺最先进、环保措施最严格的中国宝武新钢集团1号烧结机,在江西省新余市热负荷试车成功。这标志着我国烧结工艺环保水平进入全球领先行列。

该烧结机配套的烟气净化系统和余热发电将大幅提升我国烧结工艺环保和能源效率,可实现年减排二氧化碳11.95万吨,年发电1.89亿千瓦时,年节约标准煤4.78万吨。

据介绍,这台全球最大烧结机投产后,可替代3台旧有烧结机,大大节约了占地面积,减少人员定额,降低建设成本。
(科普滨州)



全球首座移动式注热平台—— “热采一号”成功交付! 多项技术为世界首创

10月31日,中国海洋石油集团有限公司对外宣布,由我国自主研发建造的全球首座移动式注热平台——“热采一号”,在山东威海交付。它的成功交付填补了我国海上稠油热采移动装备领域的空白。

据介绍,“热采一号”长82米、宽42米,两层甲板面积超3000平方米,有二十多层楼高。其作业水深35米,作业状态下重达1万多吨,可抵御16级台风。其所应用的移动注热平台设计、高温高压蒸汽管线补偿等多项技术,为世界首创。

与固定式采油平台注热相比,“热采一号”具备可移动能力,在拖轮牵引下抵达不同平台,进行快速注热,从而有效降低稠油开发成本,促进稠油热采规模化变为现实。

“热采一号”由我国自主设计建造的国内首个海上移动式试采平台“海洋石油162”升级改造而成。“热采一号”拥有海上油田最大的3套蒸汽锅炉系统,可同时为6口油井快速注入温度超过350℃的高压蒸汽,使稠油黏度降低,成为流动性好、易开采的“稀油”,整体注热作业效率是过去的3倍以上。
(科普滨州)

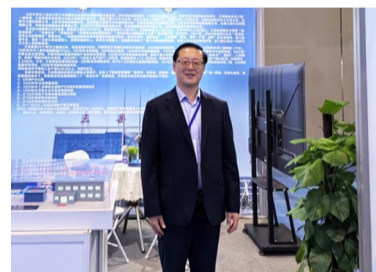


滨州市全球全国
“冠军产品”杰出工程师

山东京阳科技股份有限公司
执行总裁 王振

王振,现任山东京阳科技股份有限公司执行总裁。在王振的精心组织下,2019年,中国炭素行业协会组织专家委员会对公司完成的“超高功率石墨电极用针状焦技术的研发”项目进行了科技成果评价,专家委员会认为,该成果形成的产品属国内首创,总体达到了国际先进水平。在王振的带领下,公司建设了二期针状焦联合装置,于2019年12月12日投产,日产针状焦400吨,公司已成为亚洲最大的针状焦生产企业,预计年产值将突破20亿元。2020年,在王振的运作下,京阳科技与贝特瑞新材料集团股份有限公司共同出资,成立山东瑞阳新能源科技有限公司。瑞阳新能源公司整体规划建设年产8万吨新能源锂电池材料一体化生产线和年产12万吨新能源锂电池材料前驱体生产线,分两期进行。项目建成投产后,将成为业内第一个覆盖从针状焦原料到人造石墨负极材料成品的一体化项目。2022年底,京阳科技上市募投项目“10万吨/年新能源锂电池材料前驱体项目”开工建设,项目计划总投资12亿元,建设完成后将实现针状焦新增产能10万吨/年,对提升公司针状焦产品的市场占有率和品牌知名度具有重要意义。
(科普滨州)

山东三岳化工技术中心
总经理 路庆超



路庆超,现任山东三岳化工技术中心总经理。在技术中心,路庆超带领研究人员攻克了诸多技术难题,包括新型白炭黑生产工艺的研发、1,6-乙二醇合成新工艺研发、羧酸混合物制备高纯乙二醇的新工艺、羧酸混合物制备高纯乙二醇新型催化剂的研究、四溴双酚A新型合成工艺的研究、新型缩聚法合成四溴双酚A聚碳酸酯工艺的研究等。路庆超主持了山东三岳化工与南京理工大学中水回用项目的产学研合作,为今后与各大高校进行校企合作打下了良好的基础,项目落成后将节约新鲜水5万吨/天,减少排污量5万吨/天,为省市节能减排降耗工作做出了重大贡献。路庆超先后荣获2016-2018年度无机化工科技奖——技术发明奖、中国化学学会无机酸碱盐专业委员会技术发明奖、2019年淄博市重大价值发明专利、2021年滨州市“最美科技工作者”等奖励。
(科普滨州)