东西合作 节水增效 节煤减排
助力煤化工行业绿色低碳高质量发展

 ---工业领域固体废物资源化利用项目

【经验做法】宁夏神耀科技有限责任公司经过四年艰苦研发，累计研发投入5972万元，采用过滤、压榨、真空、干化的成套工艺，将气化细渣含水率由70-90%降至25%左右，比传统技术水分降低30个百分点；干燥后的气化细渣能够稳定输送，不粘结，解决了运输过程中黏连、卡涩，污染环境等问题，可以在焚烧炉内自稳定燃烧，1000大卡/千克热值的气化细渣可以产生1.3吨高压过热蒸汽；焚烧后产生的白灰无害，残碳低于5%,可以作为水泥基料或者与CO2固碳技术相结合，生产建材骨料等。2021年，神耀科技气化固废资源化利用技术应用及推广取得了突破性进展，在浙江石化、陕西渭化示范落地8台套，2022年上半年项目均在运行和调试，且干燥后的细渣完成锅炉掺烧。

【经验启迪】生态环境部等18部委《“十四五”时期“无废城市”建设工作方案》、自治区工业和信息化厅等12个部门《宁夏“十四五”一般工业固体综合利用工作方案》，要求到2025年，“无废城市”固体废物综合利用水平显著提升。宁东管委会切实压实企业主体责任，服务指导宁夏神耀科技有限责任公司研发气化细渣深度脱水干化及资源化利用技术将气化细渣含水率由70-90%降至25%左右，节约水资源100万吨/年，副产蒸汽400万吨/年，达到了节煤、减碳、增效的目的，真正实现固废资源化、减量化、无害化利用，为固废资源化利用提供了绿色、低碳的解决方案。