

## 国内综合信息

## ⊕ 在建拟建项目

## 吉林 2 亿片/a 氢溴酸高乌甲素片项目

新建项目,正在进行施工准备工作,总投资 9 019 万元,预计 2006 年完工,所需关键设备为离心机、冻干机、冻干粉生产联动线、脉动真空灭菌柜、颗粒包装机、铝塑包装机。

## 辽宁 60 万 t/a 甲醇项目

新建项目,正在报批项目建议书(立项),总投资 16.07 亿元,预计 2006 年完工,所需关键设备为合成塔、精馏塔、自动控制系統、甲醇催化剂。

## 山东 10 万片/a 蛋白芯片项目

新建项目,正在进行施工准备,总投资 960 万元,预计 2004 年完工,所需关键设备为生产用层析系统、超低温冰箱、高效液相提取装置、酶解反应罐、检测设备。

## 河北 10 万 t/a 二甲醚项目

新建项目,正在进行施工准备,总投资 9.986 亿元,预计 2006 年完工,所需关键设备为原料气制设备装置、原料气净化装置、精脱硫装置、二甲醚合成装置、精馏装置、回收塔冷凝器、变换装置、初馏再沸塔。

## 青海 1 kt/a 高效灭蚊灵高新技术产业化示范工程

新建项目,已正式开工,总投资 3 014 万元,预计 2005 年完工,所需关键设备为制剂成型设备、干燥设备、自动化包装生产线。

## 青海麦田病虫兼治杀虫杀菌剂“病虫净”开发项目

新建项目,已正式开工,总投资 2 000 万元,预计 2005 年完工,建设内容为年产病虫净 1 000 t/a,所需关键设备为制剂成型设备、干燥设备、自动化包装生产线。

## 广西银杏系列产品及银杏黄酮加工项目

新建项目,已立项正在做可研,总投资 1.4 亿元,预计 2006 年完工,建设内容为银杏总黄酮 15 t/a(含量 24%~28%)、银杏苦内酯 0.5 t/a(含量 6%以上)、银杏胶囊 1 万箱/a、银杏片剂 1 万箱/a、银杏口服液 1 万/a,所需关键设备为提取罐、胶囊、包装生产线、纯化柱、萃取缸、蒸发器、蒸馏机。

## 广东 60 万 t/a 精对苯二甲酸项目

新建项目,正在报批可研,总投资 28 亿元,预计 2007 年完工,所需关键设备为反应炉、催化转化器、空气压缩机、加氢反应器、氧化反应器。

## 天津 1 000 t/a 硫酸粘杆菌素预混剂项目

新建项目,正在进行施工准备工作,总投资 2 000 万元,预计 2005 年完工,所需关键设备为滴丸机、自动灌装机、高级提取装备、反应釜、冷冻机、分馏塔、冻干机、干燥器。

## 内蒙古 800 t/a 蓖麻毒素提取项目

新建项目,正在报批可研,总投资 5 200 万元,预计 2005 年完工,所需关键设备为合成塔、反应釜、中间体反应器、冷库、药检室。

## 天津 700 t/a 凝结芽孢杆菌 PQ33 添加剂项目

改扩建项目,正在进行施工准备工作,总投资 1 500 万元,预计 2005 年完工,所需关键设备为反应釜、贮存罐、混料机、复卷机、吹膜机组、粒度分析仪、熔体测试仪。

## 甘肃 60 万 t/a 乙烯改造项目

改扩建项目,已批可研正在做工程设计,总投资 47.6 亿

元,预计 2007 年完工,建设内容为新增 36 万 t/a 乙烯能力,所需关键设备为乙烯装置、聚丙烯装置、裂解炉、汽油加氢馏分塔、加氢精制反应器。

(更多信息请见本刊网站 <http://www.xdgg.cn>,咨询电话 010-68570774)

## ⊕ 科技动态

## 中俄重大合作项目等离子点火装置通过国家鉴定

中俄重大合作项目等离子点火装置最近通过国家鉴定,该装置由洛阳博耐特公司与俄罗斯专家共同研制成功,点火热效率高,寿命长,是目前世界上最先进的火电等离子点火装置,不仅可替代传统的火力电厂点火装置,且运行费用仅为传统点火方式的 15%~20%,可为国家节省重油 1 000 多万 t/a,节省燃油费用 200 亿元/a,对新建火电厂更可节省上千万元的设备投资。

## 汽油自动优化调合技术项目通过验收

由中科院自动化研究所承担的“汽油自动优化调合技术”项目不久前通过验收,该技术比起人工调合技术来可大大地提高生产效率,降低生产成本,提高产品质量,显著增加效益。中科院自动化所与中石油大庆石化分公司合作,以大庆石化分公司炼油厂为试验平台,先后完成了汽油非线性性质调合规则及多变量非线性优化算法的确定;实现对汽油的各个性质进行卡边控制,成功开发出具有自主知识产权且适合中国国情的汽油优化调合系统。

## 一项微生物降解污水新技术通过鉴定

近日河南省洛阳北方环境工程研究院一项微生物降解污水新技术通过专家鉴定,经此法处理后的污水主要指标达到国家排放标准和农田灌溉标准。该技术采用多级生化处理工艺,由生物化粪池池体、微生物菌群、微生物载体等组成,整个系统埋设于地下,污水自动虹吸,沿内部的特殊结构逐次经过调节、沉淀、分离、多级生物处理、多级氧化澄清等处理而得以净化,系统内加入 GSH 微生物菌群,一次性加入便可长期运行。该技术适用于地下 0.6 m 以下,温度不低于 5℃ 的地区和场所使用,与国内同类技术比较,一次性投资减少 30% 左右,运行费用降低 50%~70%,处理效率提高 3~5 倍。

## 浆态床一步法合成二甲醚工业中试项目完成技术攻关

浆态床一步法合成二甲醚工业中试项目近日顺利完成技术攻关,国内第一套中试工业化装置生产出了合格的二甲醚产品。该项目在清华大学“浆态床一步法合成二甲醚技术”实验室小试成果基础上,由重庆英力燃化有限公司与清华大学联合投资 2 000 万元建设二甲醚中试合成装置,进行中试技术攻关。中试攻关内容包括开发浆态床一步法合成二甲醚的双功能催化剂制备、工艺优化、放大及千吨级燃料用二甲醚产业化工程技术。

## 新型丙烯醛、丙烯酸催化剂实现国产化

日前由中国石油兰州石化研究院研发的新型丙烯醛、丙烯酸催化剂,在上海高桥化工成功实现 6 000 t/a 工业装置连续运行 7 000 h,并且顺利通过技术验收。运行结果表明该催化剂具有良好的活性和稳定性,性能指标达到国外同类产品的水平。目前兰州石化研究院正在为上海华谊丙烯酸有限公司(原上海高桥丙烯酸厂)3 万 t/a 丙烯酸装置生产这种新型催化剂,同时该公司根据国产催化剂试验结果,已建立了工艺软件包并在 3 万 t/a 装置上付诸实施。

## 丁二烯精馏装置先进控制系统通过鉴定

南京工业大学与扬子石油化工股份有限公司的合作项目“丁二烯精馏装置先进控制与全装置自动负荷升降系统”,不久前通过省级鉴定。该系统由南工大主持完成,是在丁二烯

精馏装置上开发的先进控制系统,采用了基于软测量的推断控制,并辅助以约束控制和设定值的优化调整的控制策略,实现了人工监控下的精馏塔产品质量的闭环控制,同时在丁二烯生产装置上开发了全装置生产负荷自动升降系统,较好地解决了生产负荷频繁调整时容易引起的工况波动甚至造成事故的问题,延长了装置寿命,减轻了操作强度。

### 生物质气制甲醇取得进展

中科院广州能源研究所合成燃料实验室与香港大学合作项目“生物质气制甲醇”近日取得进展。课题组研究出几种活性及选择性均优于合成气制甲醇工业催化剂的新型合成甲醇催化剂,并且对新型催化剂在富 CO<sub>2</sub> 条件下利用微型反应装置进行了评价,实现了 CO、CO<sub>2</sub> 的共加氢,省去了水蒸汽变换和脱除 CO<sub>2</sub> 的环节,降低了甲醇生产成本,开辟了一条有别于传统以煤或者天然气为原料的合成甲醇的新途径。

### 上海醋酸装置技术创新

上海吴泾化工有限公司的醋酸装置技术创新工程日前获得成功。该工程总投入约 7 000 万元,可使 10 万 t/a 醋酸生产装置达到 20 万 t/a 产能目标,在核心设备制造和 PDP 软件包等核心技术开发上取得重大突破,有 8 项专利已报国家专利局审批。此项技术创新工程实施中,共涉及扩产项目 109 项,大修项目 353 项。

### 新的低汽比无铬高变催化剂

最近,NWB 型低汽比无铬高变催化剂由南化研究院研制成功,鉴定结果认为该催化剂具有环保和节能优势。该催化剂采用多助剂替代铬,环境友好且节能,在低汽比条件下具有良好的活性和选择性。经在大型节能合成氨厂试验,结果表明该催化剂完全能够满足节能型合成氨厂的要求。

### 新型无规共聚聚丙烯复合管材

由中国航天科技集团长治清华永腾管业公司研制成功的高温型铝塑无规共聚聚丙烯(PP-R)复合管材,近日通过产品检测。该复合管内层为交联聚乙烯专用料、外层为 PP-R 专用料、中间加强层为搭接焊合金铝管,铝塑层之间采用专用挤塑胶复合,连接方式采用同质热熔连接,可广泛应用于生活冷热水、散热器采暖、地板采暖、中央空调等领域。

### “光-氧生物降解塑料”项目投产

由澳门建辉集团投资兴建的降解塑料项目现已投产,到 2005 年项目全部建成,届时可形成环境降解塑料母粒 12 万 t/a、环境降解塑料膜 10 万 t/a 生产能力。“光-氧生物降解技术”是北京大学的科研成果,已经由国家环保总局审批认定。

### 青海油田首项助抽增油技术

不久前青海油田井筒工程公司工艺研究开发中心研制成功抽油泵助抽增油器。技术人员在花土沟油田一口油井通过下助抽增油器,开井后增产效果非常明显。该井属低产井,产液平均 3.1 m<sup>3</sup>/d,下入助抽增油器后,产液均在 4.6 m<sup>3</sup>/d。该公司已将此项技术推广应用到其他老油田及周边低压、低产油井中。

### 沥青路面就地热再生加热机通过验收

国家“863”项目——沥青路面就地热再生加热机近日在辽宁鞍山通过验收。沥青路面就地热再生加热机是沥青混凝土路面就地热再生重铺机组中的关键设备之一,该机加热能力为 1 000 万 kJ/h,加热宽度 2.6~4.3 m 无级调节,加热深度 0~60 mm,工作速度 0~20 m/min 可调。

### 我国自主开发的 L-丝氨酸技术

由湖北八峰药化股份有限公司独立研究完成的湖北省

“十五”重大科技攻关课题“酶促转化生产 L-丝氨酸中试”,近日通过专家组鉴定。L-丝氨酸是一种重要的氨基酸,在医药、化工、化妆品工业上有着广泛的用途,目前我国的 L-丝氨酸主要依赖进口,是少数几个未能实现国产化的品种之一。八峰药化已建成一条年产 50 t/a 的生产线,产酸量及转化率均达到国际先进水平,目前又在建设一条 300 t/a 的生产线,预计 2005 年 5 月投产,届时将实现 L-丝氨酸国产化供应。

### 丙烯高选择性催化裂解催化剂通过鉴定

“MMC 丙烯高选择性催化裂解催化剂的开发与工业应用”项目由石油科学研究院、中石化安庆分公司、中石化荆门分公司、齐鲁石化公司催化剂厂共同承担完成,近日已通过技术鉴定。该催化剂采用具有 MFI 结构的 ZSP 沸石为活性组分,提高了 ZSP 沸石的水热活性稳定性和对丙烯的选择性,同时增加了催化剂中活性基质含量,提高了催化剂的大分子裂化能力和抗重金属污染能力,具有活性稳定性好、丙烯选择性强等优点。

### 山东大口径 PVC-U 缠绕管项目通过鉴定

山东齐鲁武峰塑料制品有限公司“Φ300-Φ3 000 大口径 PVC-U 缠绕管项目”通过技术鉴定,各项质量指标符合 Q/QWS003—2003 标准要求。该技术包括材料配方、管材结构及挤出模具设计、缠绕设备及工艺粘合等,产品采用独特迷宫式连接形式,管道密闭性好,采用了双平壁方孔型材结构,工艺新颖,投资少,节省运输费用。

### 改进型农用硝酸铵通过验收

由石油大学(华东)化学化工学院环境与安全技术中心承担的“农用硝酸铵改性技术开发”项目,近日在北京通过专家验收。通过技术改性后的硝酸铵已经完全达到防爆的要求,同时具有防吸潮结块、抗粉化等优良性能,可利用现有的硝酸铵生产装置实现工业化生产,推广后将有显著效益。为加快应用进度,该技术将于近期进行工业化生产实验。硝酸铵改性对于社会稳定和解决“三农”问题,具有重要意义。

## ⊕法规·政策·标准

中华人民共和国国家发展和改革委员会公告 2004 年第 22 号:根据《中华人民共和国农药管理条例》有关规定,现将审核合格的 739 个产品颁(换)发农药产品生产批准证书名单予以公告。本次颁(换)发农药产品生产批准证书的有效期限,原品种为 5 年,加工、复配品种为 3 年,分装品种为 2 年。获证企业必须在产品包装上注明生产批准证书编号。详见 <http://www.sdpc.gov.cn/b/200404261.htm>。(2004 年 4 月 12 日)

## ⊕专利集锦

2004 年 6 月国内授权和申请的化工专利题录将刊登在《现代化工》网站上,敬请浏览 [www.xdhg.cn](http://www.xdhg.cn),联系电话 010-64444007。

## ⊕会展消息

2004 第三届上海国际医药及保健产业博览会(2004 年 8 月~6 日,中国上海世贸商城,021-34133298)

第二届珠三角(佛山)塑料工业展(2004 年 8 月 13~16 日,佛山南庄华夏国际会展中心,0757-83284325)

## ⊕图书资料

中国化工信息中心为读者长期提供图书资料邮购服务,书目及邮购方法见本刊网站 [www.xdhg.cn](http://www.xdhg.cn)。