

潞安太阳能公司

# 入选省第二批重点产业链“链主”企业

近日,山西省重点产业链链长制领导小组办公室公布了省第二批重点产业链“链主”企业名单,潞安太阳能公司入选光伏产业链“链主”企业。

延链补链强链,进一步壮大产业链规模,提升产业竞争力,省工信厅组织开展了山西省重点产业链“链主”“链核”企业遴选工作,在各领域、各行业选出和树立一批有重大影响力的企业,增强产业链供应链稳定性和竞争力。

潞安太阳能公司作为山西光伏产业的一份子,锚定国家“双碳”战略目标,围绕全球多元化市场需求,立足科技技

术创新,积极布局拉晶、硅片、电池片、组件、电站开发全产业链,同时,不断推进高质量、高效率、高性能光伏产品研发生产。特别是2022年以来,公司隆重推出“太行系列组件”,覆盖400W+、500W+、600W+全功率,包含54、66、72、78片等多种版型,叠加N型、半片、无损切割、高密度封装等技术,具有更好的集电性能,产品性能处于国际领先水平。

金秋十月,是收获的季节,中北高新区内一派繁忙景象,走进太原晋西春雷铜业有限公司的生产车间里,精轧机、气垫炉、剪切机等设备开足马力飞速运转,一卷卷包装好的铜板带材等待装车发运,工人们正在为赶制一批订单而紧张忙碌。

当月完成产量2701吨,较上月提高12%。为确保产品保质保量按时交付,公司及时调整生产组织思路,切实制定合理、有效、可行、精准的日生产计划,科学合理安排各工序作业时间,对生产过程中出现的问题及时响应及时解决,对生产过程中生产记录、生产批票、产品标识及边料转运进行跟踪监督检查。各生产分厂合理安排各工序生产节奏,积极加强设备维护保养,优化产品工序流转效率,组织员工加班加点,做到24小时设备不停机连续生产,千方百计释放生产潜力,努力确保生产节奏高效稳定,生产任务按质按量高效推进。同时严格按照客户对产品质量的要求,加强生产过程巡视监督,确保生产过程、生产工艺及产品质量全面受控,保证了各规格产品保质保量按期交付。

晋西春雷公司以奋斗姿态迅速掀起生产热潮,按照“统筹筹划、超前安排、均衡生产、系统推进”的生产思路,压紧压实责任,坚决筑牢安全、质量两大基石,坚持以订单为牵引,全力抢抓高质量订单,科学管理提质增效,细化生产组织,提升交付能力。公司贯彻新发展理念、构建新发展格局、紧扣目标任务,跑出加速度,干出新业绩,创造着一个又一个的“新高度”“新标准”,努力推动高新区高质量发展的实际成效。 李阳

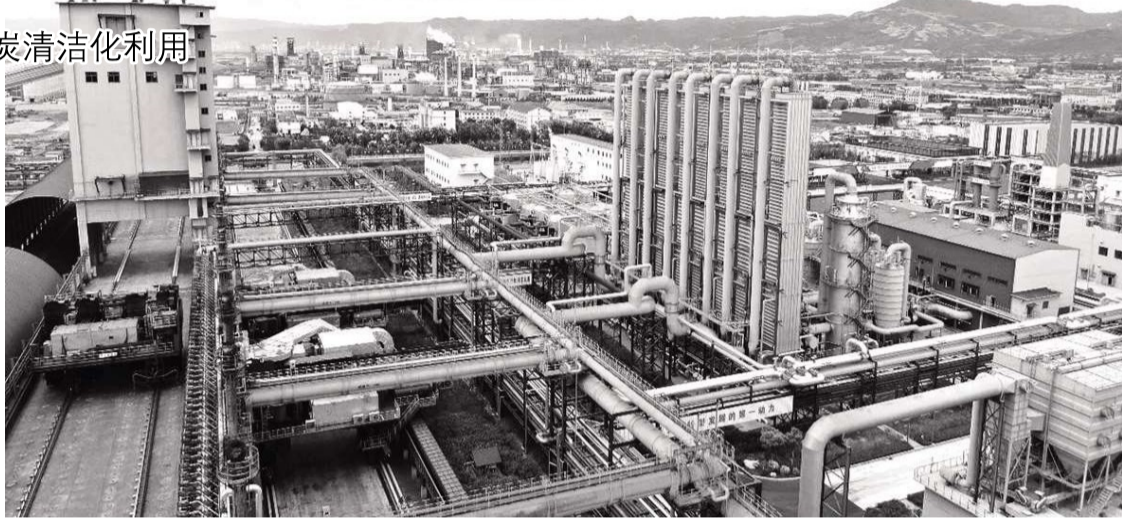
太原晋西春雷铜业有限公司

## 十月份产量创新高

## 产业共生 生态共进

——看清徐经济开发区煤炭清洁化利用

走进位于清徐经济开发区的山西亚鑫新能科技有限公司,不但看不到火热的焦炭,甚至连白色的烟气也看不到。“所有的余热全部回收利用,进入园区的生产和供暖系统。”公司生产管理部经理孟银杰介绍,包括高压蒸汽在内,焦炉煤气、煤焦油、粗苯等28类化工原料通过公共管廊互联互通,实现项目间、企业间、产业间互相循环和物尽其用。



料;煤焦油全部送至梗阳深加工成为针状焦、碳纤维等高端碳材料;园区内焦化项目副产的粗苯,通过管道全部输送到潞安化工新材料园区再加工利用……

资就达到5000多万元。”王安康说。“全国焦化废水处理规模最大”“工艺流程最优”“出水水质最好”,王安康用三个“最”概括泓博公司的行业地位。目前,该公司全部消纳开发区企业产生的废水,日处理污水约1.3万吨。其中,处理后的中水全部被焦化企业回用,浓水则通过蒸发结晶成为氯化钠和硫酸钠,广泛应用于造纸、洗涤、制碱等行业。该公司每月可生产氯化钠和硫酸钠2000多吨。

据了解,泓博公司的设计污水处理能力达3万吨/日,完全满足园区企业未来化工废水的处理需求。

行业能效的“领跑者” 传统的湿熄焦技术,每生产1吨焦炭要消耗0.5吨水——对于焦炭产能超千万吨的清徐经济开发区而言,不但耗水量惊人,熄焦排放水蒸汽中的有毒有害气体污染物如何处置,更让人头疼。而随着美锦、梗阳、亚鑫三家焦化企业干熄焦工艺的投运,问题迎刃而解。

废水处理全国一流 焦化废水的处理,难度极大。清徐经济开发区污水处理项目却建设成为全国最大的焦化废水“零排放”项目。“园区不外排一滴焦化废水。污水处理厂的建成,解决了焦化企业的后顾之忧。”清徐泓博污水处理有限公司总经理王安康介绍。

作为清徐经济开发区污水处理项目的运营主体,泓博公司由美锦、梗阳、亚鑫三家企业合资组建。由于焦化废水处理零排放工艺在全国属于首例,工艺确定难度大,无相关案例可借鉴。在经过10个月的考察交流、排查遴选40多家企业及相关技术,并邀请国内焦化废水治理知名专家分析论证的基础上,该项目最终采用了生化处理系统+中水处理系统+蒸发结晶处理系统的工艺。“仅中水处理的活性炭这一环节,投

资就达到5000多万元。”王安康说。“全国焦化废水处理规模最大”“工艺流程最优”“出水水质最好”,王安康用三个“最”概括泓博公司的行业地位。目前,该公司全部消纳开发区企业产生的废水,日处理污水约1.3万吨。其中,处理后的中水全部被焦化企业回用,浓水则通过蒸发结晶成为氯化钠和硫酸钠,广泛应用于造纸、洗涤、制碱等行业。该公司每月可生产氯化钠和硫酸钠2000多吨。

晋中市宏兴碳素有限公司

## 超高功率石墨电极 生产线项目入驻灵石经开区

2023年10月,灵石经济技术开发区管理委员会同晋中市宏兴碳素有限公司签订项目入园投资协议,该公司新建3万吨/年超高功率石墨电极生产线项目正式入驻灵石经济技术开发区。

晋中市宏兴碳素有限公司为灵石经济技术开发区入驻企业。该公司新建3万吨/年超高功率石墨电极生产线项目选址于灵石经济技术开发区两渡产业园,占地面积17.74亩,总投资1.2亿元,建设内容为新建一座8箱32室双循环敞开式焙烧炉及其附属环保设施。该项目用地正在办理土地出让手续,将于11月底签订开发区“标准地”出让协议后正式开工建设。

根据《国民经济行业分类(GB/T4754-2017)》,该项目产业类型为石墨及碳素制品制造,属于战略性新兴产业中的新材料产业。该项目达产后预计年产值可达1亿元,在提升开发区亩均土地投资及产出强度的同时,有力推动原有入驻企业转型升级和开发区现代煤化工产业延链扩链。 武威

亚鑫的主要污染物排放浓度,达到国内最先进的超低排放标准。10月27日上午11时许,在亚鑫数智中心看到,实时监控设备在大屏上传更新的数据:氮氧化物国家排放限值为150毫克/立方米,亚鑫为41.53毫克/立方米;二氧化硫国家排放限值为30毫克/立方米,亚鑫为11.04毫克/立方米;粉尘国家排放限值为15毫克/立方米,亚鑫为1.84毫克/立方米。

烟气余热、干熄焦余热、初冷器余热等全部回收利用。数据显示,亚鑫的单耗为109.78千克标准煤/吨,优于110千克标准煤/吨的行业标杆值。 企业实现了小循环,园区实现了大循环。在清徐经济开发区,焦炉煤气成为美锦氢能源和亚鑫高端绿色环保溶剂油的原料

清洁运输悄然起步 在距离三家焦化企业约1公里的山西晋煤铁路物流有限公司,近来每天有6列火车,将3000余吨的焦炭和煤炭运至全国各地。 今年8月,山西晋煤物流铁路改扩建工程专用线开通,建成4条调车线与6条到发线路,年货物吞吐量预计将达到2000

万吨以上。该工程为太原市响应国家“公转铁”政策和关于调整运输结构、增加铁路运量的相关要求,积极推进运输方式转变的重点项目。目前,由梗阳、美锦、亚鑫三家焦化企业投资、配套建设的3条焦仓装车线、3条翻车机卸车线正在建设中。 “三家焦化企业要实现火车运输,1公里的距离,现在仍依赖货车运输。”晋煤物流工程部部长张世武介绍,“预计明年6月焦仓装车线、翻车机卸车线建成后,我们将通过皮带管廊、焦仓、装车线与开发区三家焦化企业实现连通,打通铁路运输的最后一公里,三家焦化企业将实现‘煤不露天、焦不落地’的清洁运输。”

中车永济电机公司与秦皇岛港股份有限公司

## 签订新能源机车改造技术合作协议

本报讯 10月30日,由山西省人民政府、河北省人民政府主办,河北港口集团、中国铁路太原局集团、华远国际陆港集团承办的“晋商冀港 陆海联动 货畅天下”河北港口推介会在太原市举行。

推介会上,中车永济电机公司与秦皇岛港股份有限公司签订了新能源机车改造技术合作协议。根据协议,中车永济电机公司与秦皇岛港股份有限公司本着平等互利、优势互补的原则,围绕秦皇岛港绿色港口建设,就绿色能源利用及工程机械设备节能减碳优化升级工作开展合作。由秦皇岛港股份有限公司提出产品使用场景和实际需求,中车永济电机公司进行产品总体方案设计及实施。

今年7月,秦皇岛港新能源1号机车正式上线运行。中车永济电机公司为新能源1号机车设计研制了集成消防、温控系统的充换电一体磷酸铁锂电池系统,并且配备了制动能量回馈装置,制动能量回收率可达15%,最大程度提升能源使用效率,对原车牵引电机重新匹配设计电传动系统及整车网络控制系统,使其牵引力更大,使原车由一台传统的内燃机车“华丽”转变为一台新能源机车。截止目前,该新能源机车已高效安全运行约1万公里,调车作业牵引货物2000万吨。经秦皇岛港铁运公司运行数据记录,新能源1号机车能源消耗费用仅为内燃机车的10%,全生命周期内能耗和维护费用可节省1492万元。而且新能源机车低噪音零污染,一年减少二氧化碳排放量约502吨,相当于185辆小轿车的年排放总量。

此次新能源机车改造技术合作协议的签订,将进一步加深中车永济电机公司与秦皇岛港股份有限公司的合作,促进双方在新能源机车改造、专用新能源电站配置、电机及变频控制系统等港口应用场景展开密切合作。未来,公司将坚持贯彻绿色发展理念,落实中车6G要求,通过不断创新,坚持不懈打造国际一流的绿色和智能化电气系统提供商。(佚名)

山西美锦能源股份有限公司

## 一项目获“2023全球零碳城市实践先锋奖金级”荣誉

本报讯 11月1日,第七届全球科技创新大会在上海拉开帷幕。山西美锦能源股份有限公司(以下简称美锦能源)提报的美锦氢能产业山西创新生态示范项目荣获“2023全球零碳城市实践先锋奖金级”。

本次大会以“创新驱动发展”为主题,聚焦以传统产业为主要支撑的城市如何在绿色发展方面创新,在拓展绿色产业的同时,探索绿色转型的路径。

近年来,美锦能源紧扣节能减排、产业升级以及能源转型主题,持续探索企业自身低碳转型路径,对城市由低碳转型向零碳城市迈进起到重要的助推作用。美锦能源结合氢能全产业链布局优势,在现有“煤—焦—气—化—氢”循环经济产业基础上,构建“制氢—加氢站—氢燃料核心装备—氢燃料商用车示范运营”的创新产业生态链闭环,打造了能源企业转型升级升

级的“山西样板”。 今年7月,美锦能源发布2023碳中和绿色发展报告。报告显示,美锦能源在上下游运输环节大力推动氢燃料电池车辆替换,替代燃油车型的使用,该举措帮助美锦能源减少超110万吨燃油的使用,减少碳排放约2700吨当量。9月,美锦能源联合多家企业共同参编的《零碳产业园区实施路径规划与评价》团体标准正式发布。(王文华)

## 中德新能源亮相 SNEC 国际储能(上海)大会

本报讯 11月1日-3日,第八届(2023)国际储能技术和装备及应用(上海)大会暨展览会在上海新国际博览中心隆重举行。中德新能源携重磅产品及汽车轻量化方案精彩亮相,吸引大批观众驻足E4-113展台围观咨询。

中德新能源集中展出了新一代动力电池结构件、铝镁合金汽车零部件、铝合金车架、储能电池托盘、模组、端板汽车悬架、压缩机支架、防护总成全铝车架等明星产品,充分展示了中德新能源的技术实力,收获观众和参展展商的一致好评。

近年来,在全球减排大趋势下,新能源产业成为我国能源结构调整和产业绿色转型的主要方向,发展前景广阔。中德集团顺应时代潮流和市场需要,布局新能源赛道,在山西长治(山西中德智达新能源装备科技有限公司)和四川成都(四川中德新能源科技有限公司)分别设立生产基地。

目前,公司拥有压铸机、CNC、自动焊接、机器人焊接、FDS等现代化、自动化生产流水线,完整实现压铸—机加—焊接—装配—检测的全流程生产工艺,是全国唯一



一家集挤压型材、加工成型、注塑、压铸全产业链企业。 主要产品包括铝镁合金汽车零部件、铝合金电池壳体、储能电池托盘、模组端板、铝合金车架、镁合金轮毂等,产品已扩展覆盖镁合金重卡发动机支架、轻卡铝合金箱体、铝合金液

压支柱泵体、汽车全铝车身车架、铝合金车架等,主要应用于新能源汽车、重型汽车轻量化等领域。凭借领先的技术实力、丰富的产品线 and 成熟的运营能力,公司已与吉利汽车、长城汽车、北汽新能源、国轩高科、格力钛、大运汽车、陕汽重卡、麦格纳、朗朗科技等企业

达成合作。 未来,中德新能源将继续坚持技术创新,引领行业发展,不断推出更多优质产品与成熟解决方案,加快高质量发展,让绿色低碳走进千家万户,并为推动世界能源安全转型提供智慧和力量。(李阳)