

大运华盛益兴新型建材有限公司

静压设备助力煤矸石“变废为宝”

刘强

近日，走进山西宁武大运华盛益兴新型建材有限公司的静压设备产品生产车间，打包机设备操作员李师傅正在操控设备，将刚生产出的面包砖整齐打包，一旁的叉车司机柴师傅驾驶叉车，对打包好的产品进行搬运。

“我们整个静压车间一共6个人，除了我俩，还有1名叉车司机、1名压砖机设备操作员、1名粗底料搅拌设备操作员和1名细面料搅拌设备操作员。大家各自做好各自的工作，配合得挺好。”打包机设备操作员李师傅一边盯着设备运行参数，一边介绍，“正常情况下，我们每星期生产6天，剩下1天用来检修设备、备料和清理搅拌系统，为下一周的生产做好准备。”

益兴新型建材公司是山西宁武大运华盛盛源集团有限公司的全资子公司，一直致力于煤矸石综合利用，为集团下属各煤业公司及全县其他煤炭企业处置煤矸石，并以煤矸石为原料生产各类新型建材产品，真正实现了煤矸石“变废为宝”，是大运华盛集团及投资公司转型发展、延伸产业链、发展循环经济的标杆企业。

为推动公司转型高质量发展，提高固废资源的综合利用率，实现煤矸石产品的多元化，今年，投资公司推动益兴新型建材公司引进了静压设备。该设备采用先进的液压传动系统，配备进口PLC全自动控制系统，通过更换模具可实现一机多用，节约成本，提高生产效率。“从5月份设备到厂开始安装，到6月份完成安装进入调试阶段，再到8月



叉车司机正对打包好的产品进行搬运。■ 资料图

份设备基本实现正常运行，每一个环节我们都严格把控，就是为了让这条生产线尽快发挥作用。”益兴新型建材公司副经理杨志林说，“这套设备将煤矸石骨料、水泥、水等按照严格的配比，通过布料、码垛、叠板、养护等系统，生产出多种新型建材产品，而且还能根据客户的不同需求进行专属订制，大大拓宽了我们的产品范围。”

凭借这套静压设备，益兴新型建材公司目前可生产11.5厘米×24厘米×5厘米的静压标砖、10厘米×20厘米×6厘米的面包砖、

20厘米×40厘米×6厘米的仿石砖、30厘米×30厘米×6厘米的草坪砖等多款产品。生产这些产品，需要煤矸石石粉、5毫米煤矸石骨料、水泥、面料水洗沙、面料石英沙、白水泥、面料上色颜料等原材料，其中，煤矸石石粉和5毫米煤矸石骨料，一部分是通过公司原有设备破碎产生的，另一部分则来自近期新投产、刚试运行的重型破碎设备。益兴新型建材公司技术人员冯玉柱介绍：“新的重型破碎设备进一步提高了煤矸石的破碎效率和质量，为静压生产线提供了更稳定的原材料供应。”

恒通集团

让工业废渣变身建筑“新宠”

近日，在高平经济技术开发区米山工业园恒通集团煤矸石综合利用生产车间，只见生产线上源源不断产出砂浆产品。曾经困扰高平市的“工业垃圾”煤矸石如今成了建筑市场的“新宠”，靠着技术创新实现华丽转身。

作为山西省重要产煤县，高平市2024年原煤产量达4185.5万吨、洗煤量3725.3万吨，随之产生的大量煤矸石，长期面临利用率不足的难题。今年以来，高平市紧扣煤矸石“减量化、再利用、资源化”原则，市行政审批服务管理局、自然资源局、工信局等多部门协同发力，从源头管控、技术推广到政

策扶持，形成了全流程治理闭环。出台《高平市煤矸石综合处置工作的指导意见》，严禁建设永久性煤矸石堆放场，鼓励企业联合科研单位攻关新技术，对标杆企业予以表彰奖励，同时推动新型墙材在建筑工程中落地应用。要求各乡镇联合生态环境部门加强日常巡查监管，杜绝煤矸石散乱排放。

恒通集团投资6亿元建设的年产100万吨煤矸石高值化利用项目，正是高平市破解煤矸石利用难题的关键一招。该项目依托50余项发明专利技术，能生产砌筑砂浆、聚合物防水砂浆等20余种产品，经国家检测全部符合相关标准，部分产品还填补了国内

技术空白。

“目前项目一期已经建成投产，等全面达效后，项目年产值可达5亿余元，利润1亿余元，能提供200余个就业岗位。每年可消纳100余万吨固废，减少40余万吨二氧化碳排放，还能释放200余亩堆存土地，具有良好的示范效应和社会影响力。”生产车间技术总负责人李旭亮算了笔生态账和经济账。与此同时，恒通集团已和多家企业签下合作协议，形成了从原料供应、技术攻关到产品开发的全链条协同发展格局。

该集团联合安徽理工大学、太原理工大学等科研机构，研发出“脱硫、脱碳、分级

分质”三级处理工艺，能把煤矸石里的高硫彻底去掉，其产品完全符合建筑砂浆国家标准。煤矸石在车间经过预处理、分选、制砂、分级四个工段的精准处理，最后打包成袋，成为合格的建筑原料。眼下，订单排得满满当当，产品销往长治、晋城及河南等地。

如今，高平市依托这一项目在全国率先建成集无害化处理、资源化研发、产业化应用于一体的煤矸石高值化利用示范基地，形成“固废消纳—产品制造—生态修复”的循环经济模式。

李全宏 李金莎

阳泉再生资源回收体系项目投入运营

有助于推动全县实现绿色转型发展

科学导报讯 10月17日，阳泉再生资源回收体系项目运营启动仪式举行。该项目投入运营，将为盂县资源安全保障和经济高质量发展注入新动力。

阳泉再生资源回收体系项目由盂县供销社、欧冶链金(阳泉)再生资源有限公司、山西万山寰宇环保科技有限公司共同合作建设，旨在通过在乡镇(街道)、村(社区)等构建网络，对全品类再生资源进行回收、分拣、加工、销售等。项目的建设不仅有利于资源循环利用，而且有助于推动盂县乃至阳泉市实现绿色转型发展。

截至目前，阳泉再生资源回收体系项目在盂县建成了24个回收网点，其中包含4个二级中转站、7个乡镇三级网点及13个社区活动式回收驿站，初步实现了盂县全品类再生资源回收体系覆盖。同时，“链金回收”微信小程序已上线，正推进网点设置与相关工作人员操作培训，为智慧化管理提供支撑。

阳泉再生资源回收体系项目在建设过程中，实施了多项创新举措——翻新改造孟县供销社的闲置库房、门市作为乡镇回收站点，既能降低成本、优化网点布局，盘活闲置资产，又能带动部分人员就业；社区活动式回收驿站整合游商小贩，通过“六统一、一规范”，即统一规划、统一标识、统一着装、统一衡器、统一车辆、统一管理和规范经营，形成良好经营秩序，改善回收环境；引入属地企业山西万山寰宇环保科技有限公司负责日常运营，通过“反向开票、带票回收、统一销售”模式，实现再生资源回收税务链条完整合规。

王嘉松

长治市污水处理及回用工程(一期)项目稳步推进

实现水资源综合循环利用

科学导报讯 连日来，长治市滨湖区污水处理及回用工程(一期)项目方抢抓有利时机，开足马力赶工期，以高效施工全力推进项目建设。

作为长治市2025年集中开工的10个城建重点项目之一，该项目涵盖环境治理领域，由太行建投集团等主体推进建设，施工过程中采取“抢抓工期、优化流程”的推进策略，确保项目按节点落地。该项目经理赵亮介绍：“我们制定了‘倒排工期、挂图作战’计划，优化施工流程、调配人力物力，确保项目按节点推进。”

据了解，长治市滨湖区污水处理及回用工程(一期)项目总投资35023.95万元。项目将新建1座半地下式污水处理厂，设计日处理规模达3万立方米，同时配套建设7.4公里污水处理厂进厂干管、1.1公里再生水排放管线，并在厂区内专门配置1座再生水回用泵站，预计2027年6月正式投入运营。该项目建成后，其处理后的再生水可用于漳泽湖周边工业冷却用水、城市绿化灌溉及道路冲洗，将有效缓解漳泽湖工业供水压力，同时通过削减区域水污染物总量，改善滨湖区河湖水环境质量，让周边居民享受到“水清岸绿”的生态红利。此外，项目还将带动环保设备制造、水处理技术服务等相关产业发展，助力地方产业结构优化升级，为滨湖区打造“生态宜居、产城融合”示范区提供坚实支撑，推动区域经济社会与生态环境协同发展。

杨超 海钰

