

# 中国建筑材料联合会文件

中建材联科发[2012]129号

## 关于公示 2012 年建材行业第一批重点 新技术新产品目录的通知

各有关单位：

为充分发挥科技创新和技术进步对建材行业转变经济发展方式、调整结构、产业转型升级的支撑作用和对新兴产业发展的引领作用，加快建材行业科技成果转化，促进先进适用新技术、新产品（新装备）的推广应用，中国建筑材料联合会和中国水泥协会共同筛选了部分新技术、新产品（新装备），拟作为 2012 年建材行业确认的第一批重点新技术、新产品上报国家主管部门，在行业推广应用。根据《建材行业推广应用新技术新产品管理办法（试行）》的规定，现对其公示。公示时间为 2012 年 7 月 20 日至 7 月 29 日，共 10 天。

在公示期间内，任何单位和公民若对公示的技术和产品有异议，请向中国建筑材料联合会科技工作部反映。

电话：010-57811106。联系人：潘东晖

附件：2012年建材行业第一批重点推荐新技术新产品目  
录（水泥行业）



中国建筑材料联合会



中国水泥协会

二〇一二年七月十八日

---

2012年7月18日印发

## 附件

## 2012年建材行业第一批重点推荐新技术新产品目录（水泥行业）

序号	技术名称	技术介绍	技术适用条件	节能减排效果	成本效益分析	技术水平	技术产权
1	日产5000吨熟料生产线配套的大型生料立磨粉磨技术	采用料床粉磨原理对物料进行粉磨，集物料烘干、粉磨、选粉和输送于一体。采用水泥回转窑窑尾热废气对粉磨物料进行烘干。	适用于新建大中型水泥生产线的生料及煤粉制备系统，或用于改造和替换原先采用球磨等传统粉磨设备的生料及煤粉制备系统。	电耗约为13~20kWh/t生料，比球磨粉磨系统节电约20%~35%，即每吨生料省电8~10kWh。	投资约2800万元（5000t/d生产线生料立磨） 年收益1100万元/年	国际先进	国内专利 国产化水平较高。 2009年11月6日通过行业鉴定
2	固定篦床冷却技术	采用一组具有气流自适应功能的充气篦板，组成静止篦床为熟料冷却供风，以及采用一组往复移动的推杆推动熟料层前进，使之冷却。	适用于新建新型干法水泥生产线熟料的冷却和输送，或原有传统冷却设备的升级改造。	电耗约为4kWh/t熟料，单位冷却风量为每kg熟料1.7~1.9Nm <sup>3</sup> ，热回收率可达74%以上，熟料热耗降低约30kJ/kg。	投资700~800万元（5000t/d生产线） 年收益200万元/年	国际先进	国内专利 国产化水平较高。 2010年12月11日通过行业鉴定
3	大推力、低一次风量多通道燃烧技术	通过合理设计燃烧器的风速和通道，有效利用二次风、降低一次风量、形成大推力的燃烧技术。	普遍适用于新型干法水泥生产线的烧成系统，使用时应注意与水泥回转窑的窑型、燃料种类及特性相匹配。	熟料热耗比三通道燃烧器降低33~138kJ/kg，即降低0.5%~1%。	投资约60万元（5000t/d生产线技改投资） 年收益1~5万元/年（5000t/d生产线）	国际先进	国内专利，国产化水平较高。 2011年12月10日通过行业鉴定

4	辊压机+球磨机联合水泥粉磨技术	由辊压机、打散分级机(或V型选粉机)、球磨机和第三代高效选粉机组成联合粉磨系统,辊压机挤压后的物料进入打散分级机(或V型选粉机),使小于一定粒径的半成品送入球磨机继续粉磨,粗颗粒返回辊压机再次挤压。	普遍适用于新建新型干法水泥生产企业和水泥粉磨站的水泥粉磨系统,或原有粉磨系统的升级改造。	电耗为吨水泥30~35kWh,较传统球磨机系统降低8~12kWh,节能15%~30%。	投资约2500万元(5000t/d生产线) 年收益2300万元/年(5000t/d生产线)	国际先进	国内专利,国产化水平较高。 2010年8月28日通过行业鉴定
5	立磨粉磨矿渣技术	用立磨粉磨矿渣,用辊压机加球磨机组合系统,粉磨熟料,以生产含矿渣组分的水泥,有利于分别控制矿渣与熟料细度及颗粒分布,二者比例调配,混合均匀性等。(建议查阅鉴定资料结论)	适用于利用矿渣作为混合材的大中型水泥生产企业的水泥粉磨系统以及水泥粉磨站。	粉磨电耗为40~50kWh/t,水泥颗粒级配更加合理,强度增进率高;此外,每掺加1%矿渣微粉,可降低水泥生产热耗27kJ/kg,降低电耗0.6kWh/t。	投资约为5000~6000万元(年产60万吨生产线) 年收益1800万元/年(年产60万吨生产线)	国际先进	国内专利,国产化水平有待进一步提高。 2010年11月11日通过行业鉴定
6	利用预分解窑协同处置城镇污水厂污泥技术	主要技术途径有:(1)进厂污泥经计量后,直接进入窑进行协同处置;(2)(3)污泥入厂经计量后,利用水泥窑的废气余热将污泥烘干后,送入分解炉,焚烧后的灰渣随物料一起进入水泥回转窑焚烧处置。	适用于距城市30公里(半径)范围内,适合进行相应工艺改造的2000t/d以上大中型水泥生产企业。	采用途径(1)的污泥处置能力约为150~200t/d,采用途径(2)的处置能力约为500~600t/d;可以有效降低污泥填埋所占用的土地资源,并能在一定程度上降低窑系统NO <sub>x</sub> 的产生量。 (2)实现燃料替代,实现节能降耗。	途径(1)的投资约为2400~3000万元;途径(2)的投资约为7000万~1亿元 年收益100~350元/吨污泥(按补贴标准为500~800元/吨污泥计算)	国际先进	国内专利,国产化水平需要进一步提高。 2011年1月9日通过行业鉴定