

上下游产业链综合利用——安徽国泰化工有限公司

之年产15万吨双氧水项目（P无机化工/氯碱化工）

安徽六国化工股份是国家重点发展的大型磷复肥生产骨干企业。“六国”得名缘于公司第一套生产装置和技术分别来自意大利、



奥地利、法国、原西德、罗马尼亚和中国六个国家，也是我国第一套引进的大型磷铵装置，集六国优势，故称“六国”。在上海证券交易所上市（代码 600470），年销售收入 60 亿元，拥有 350 万吨/年化肥产能。公司主要从事磷复肥、精细磷化工、合成氨和甲醇等生产与销售。包括全资子公司安徽国泰化工、铜陵嘉合科技、吉林六国农业科技，江西六国化工、湖北六国化工、安徽省颍上鑫泰化工、铜陵鑫克精细化工、铜陵国星化工（中韩合资）、安徽中元化肥等多家下属企业。公司的战略是继续加强和巩固磷复肥主业在行业内的地位，积极采用高新技术延长产业链，调整产业结构，提升产品档次；同时实施国际化战略，加大与国际一流企业的合作力度，全力打造以磷化工为主体，煤化工、氟化工、精细化工快速发展的产业化格局，把公司建设成国内领先、具有国际竞争力的一流化工生产企业。

安徽国泰化工是安徽六国化工股份有限公司的控股子公司，国泰化工建设的 15 万吨/年双氧水项目，是利用六国化工控股的另一家公司（颍上鑫泰化工）合成氨装置的弛放气作为原料，来生产双氧水。属于六国化工集团内部上下游产业链综合利用，即充分利用了上游企业的弛放气，减少对大气的污染，又生产出市场需求增长的双氧水产品，为集团公司带来较好的利润和价值。

此项目是采用钨触媒蒽醌法生产工艺，其工艺过程中应用了较多加热和冷却单元过程，比如工作液预热器、氢化液冷却器、氧化液加热/冷却器、氧化尾气冷凝器等，根据工艺具体操作和运行要求，艾克森结合丰富的换热器选型和生产制造经验，为该项目提供了 21 台 AWD 型号全焊接板式换热器，很好的保证了项目顺利投产和后期的安全运行。

上海艾克森集团有限公司是专业从事换热设备研发、制造、销售及服务的换热解决方案提供商，公司通过 ISO9001: 2000 质量体系认证、ISO14001: 2004 环境质量体系认证、OHSAS18001: 1999 职业健康安全体系认证，是板式热机组国家标准起草单位。艾克森总部位于上海黄渡工业园，拥有共计 10 多万平方米的生产规模，是全球最大的换热设备生产基地之一。遵照全球统一的 AS 标准生产包括板式换热器、板壳式换热器、全焊式换热器、蒸发器及冷凝器、板式换热机组、工艺水冷却系统、余热回收系统在内的全系列换热设备，同时也提供符合 ASME、PED-CE、API、JIS、IEC、DNV、ABS、BV、CCS、GB 等国际规范和标准的产品。