

成功案例

客户的再次选择是基于
对产品的信任、对服务的认可

浙江兰溪贝斯特二期烘干项目（电+热风联产）

项目概况 /

贝斯特公司是新奥动力微燃机第一个市场化用户，公司在生产过程中会产生大量的废渣物料，表面呈膏状，含水率在70%以上，属于高含水率的固体危废。过去的处理办法是先将产出的废渣物料堆放在仓库中，占用了公司堆场面积，之后再由运输公司将废渣物料运至专门的处理场进行处理。废渣物料的含水率越大，所支付的运费及处理费就越高，占用了企业很大的成本。作为第一个“吃螃蟹”的人，切身体会到了微燃机带来的多方面收益，因此希望通过微燃机解决方案将废渣烘干以降低处理成本。

根据客户情况，方案采用一套E135-R回热循环机组，并采购烘干设备，利用高温烟气进行烘干。采用微燃机+烘干机热电联供系统后，废渣含水率从70%降低至25%左右，不仅解决了客户废渣物料含水量大、占用堆放场地等问题，还降低了废渣的运输及处理费用。



应用行业

- 电镀行业



系统组成

- 1台E135-R微燃机+
- 1套烘干机



交付时间

- 2020年4月



位置

- 浙江兰溪

► 原能源方案 /

现场电镀工艺产出的含水率约70%的废渣物料
(固体危废), 通过小推车运送到堆场存放, 待联
系运输公司运到处理厂, 平均电负荷400kW

► 用户痛点 /

- 1 废渣物料产量较大, 含水率较高, 堆场存放占地面积大, 影响环境;
- 2 工艺产出的废料, 需要人工用小推车运到堆场, 工作量较大;
- 3 废渣物料运输和处理费用高。

► 解决方案 /

- 采用1台E135-R微燃机+1台烘干机组成热电联供系统, 将原电镀工艺与烘干机连接, 烘干后的物料采用袋装密封, 节省占地且避免扬尘污染环境;
- 采用螺旋上料将电镀工艺产出的物料送入烘干机干燥, 无需人工运送至堆场, 减少人员成本;
- 烘干后, 物料的含水率由70%变更为25%, 物料运输及处理费用大大降低。

► 客户创值 /

01 释放场地



原堆场区域得到释放, 无扬尘, 可改作他用

02 减少人工



无需人工运送电镀工艺物料, 原所需的劳动力得到释放

03 降低成本



年处理物料量1155吨

年供电40万kWh

扩容容量110KVA

节约容量费5万元/年

运输及处理物料费用减少11.58万元/年 (同比降低9%)

用电成本减少3.99万元/年 (同比降低11.1%)