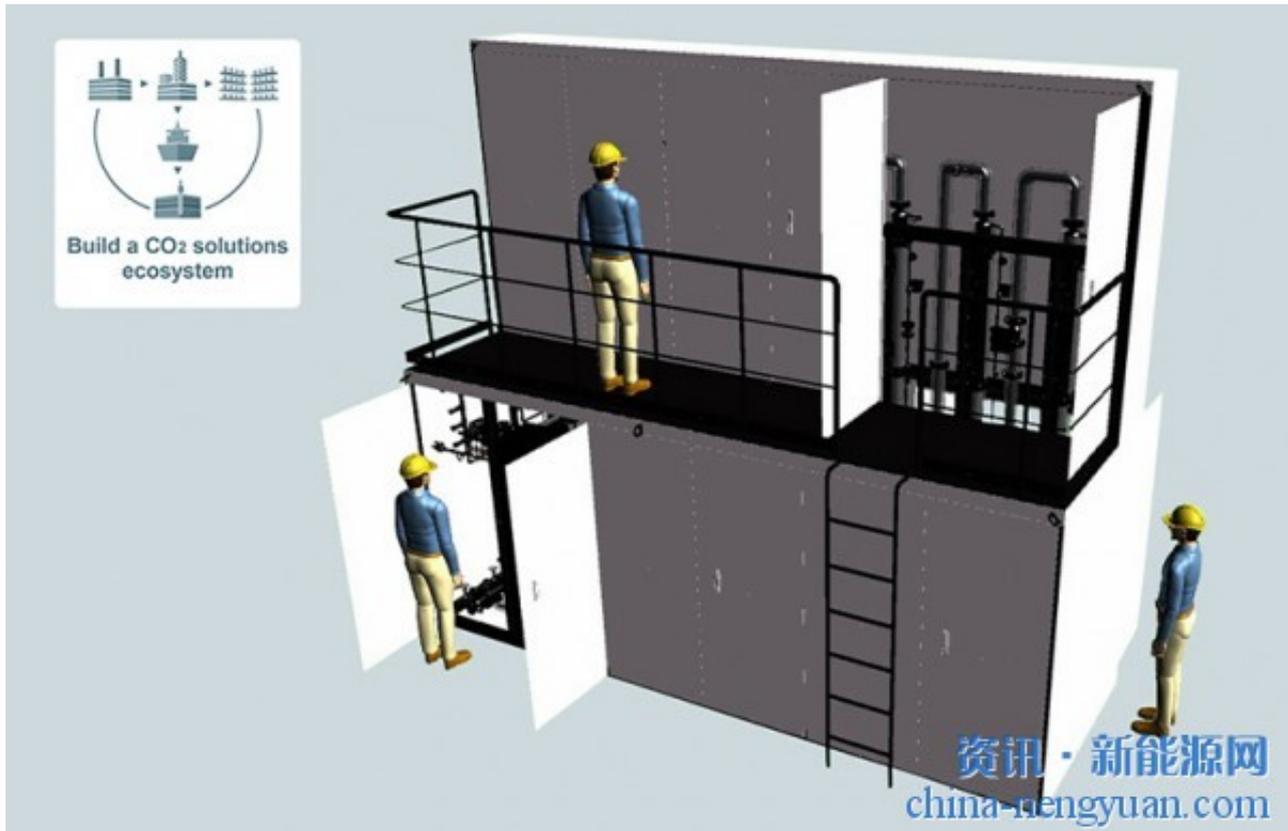


## MHIENG将为日本生物质电厂提供紧凑型碳捕获装置



在日本，三菱重工(MHI)集团旗下的三菱重工工程有限公司(MHIENG)宣布，已收到Taihei Dengyo Kaisha Ltd(Taihei Dengyo)的紧凑型碳捕获系统订单。成为工厂建设、维护和辅助服务的供应商。二氧化碳(CO<sub>2</sub>)捕集装置将并入广岛市现有的7MW生物质发电厂。

Taihei Dengyo的目标是从碳中和系统中建立碳负解决方案，帮助实现循环社会。该公司试图通过分离、捕获和初始存储生物质发电厂排放的二氧化碳，然后使用存储的碳来实现这一转变。

新订购的紧凑型二氧化碳捕获系统的引入是该计划的一部分。该机组将被整合到Taihei Dengyo公司在广岛城市综合体“广岛西府神道”运营的7MW生物质发电厂。该系统每天的捕获能力为300公斤。

基于Drax BECCS试点，新订购的系统基于一个测试工厂，该工厂是为了验证将新的CO<sub>2</sub>捕获系统应用于生物质烟气源的影响，从而使早期商业化成为可能。

该基础系统是一个试点设施，用于在英国塞尔比Drax集团生物质发电厂进行的生物能源碳捕获和存储(BECCS)项目。基本配置已经升级，增加了自动化操作等功能，实现了商业化。

根据MHIENG公司的说法，订购的系统很容易安装，只需要一个中等大小的安装空间——只有5米长，2米宽——并且可以用卡车从工厂运输到安装地点。模块化设计使得大规模生产成为可能，其高度通用的标准化设计减少了投资、操作、和维护(O&M)成本以及促进了更快的交付。

由于这些原因，新系统可以满足在工业部门相对紧凑的设施中减少碳排放的广泛需求。展望未来，该系统的阵容将扩大，以实现全球多种排放源的碳捕获。

MHIENG希望通过其专有的远程监控系统提供运营支持服务，从而实现从系统设计到售后服务完全集成的客户支持结构。

新系统采用的二氧化碳捕获技术是关西三菱二氧化碳回收工艺(KM CDR工艺)，该工艺由MHIENG和关西电力公司(KEPCO)联合开发，采用高性能的“KS-1”胺溶剂。该技术显著降低了能源消耗。

截至2021年11月，MHIENG公司已在全球各地交付了13座使用KM CDR工艺的商用工厂，另外两座工厂目前正在建设中。



(素材来自：MHIENG 全球生物质能源网、新能源网综合)

原文地址：<http://www.china-nengyuan.com/news/176264.html>