

《再生资源综合利用先进适用技术目录（第一批）》公告

2012年1月4日，工业和信息化部发布了《再生资源综合利用先进适用技术目录（第一批）》（以下简称《目录》）公告。《目录》中涉及造纸行业的技术见下表。📄

编号	技术名称	主要内容	技术经济指标	技术应用情况及推广前景
78	秸秆清洁制浆及其废液资源化利用技术	主要包括以下4项技术：1. 置换蒸煮技术；2. “高硬度制浆-机械疏解-氧脱木素”技术；3. 木素有机肥创制技术；4. 新式备料技术。	制浆蒸煮终点K值17～19，氧脱木素率42%；粗浆得率56%，黑液提取率>90%。可实现纤维原料消耗降低10%、蒸煮化学药品用量降低5%、蒸煮耗汽量降低20%、清水用量降低50%。总投资35000万元；经济效益8750万元/年；投资回收期4年。	2007年应用于生产，年利用秸秆25万t，已向1家企业进行技术推广。该技术使纸浆综合强度指标能与阔叶木浆媲美，制浆废水排放优于美国、欧盟标准，吨浆COD排放量4.8kg、BOD排放量0.3kg，无AOX产生。
84	再生办公用纸技术	采用高、低浓度除渣和多级多段筛选、净化的工艺组合，排除浆料中的轻重质杂质。采用90目无动力过滤设施，解决了细小纤维流失和浆料滤水问题，克服了废纸浆配比无法达到80%。使用处理后的复用水进行抄造所产生的问题。	通过该技术生产的再生复印纸，定量、紧度、平滑度、裂断长、施胶度、白度、不透明度、尘埃度、挺度均达到国家规定标准。总投资1050万元；经济效益525万元/年；投资回收期2年。	2000年应用于生产，年利用废纸量10万t。该技术能达到较高的除砂率和纸浆回收率，可节约大量木材，减少森林砍伐，对环境保护具有重大意义。
85	纸塑铝复合包装废弃物分离技术	废弃的牛奶饮料盒经分离技术处理取得造纸用的纤维原料，进一步制造再生牛皮纸；分离出的铝塑复合物再经铝塑分离程序，可将塑料和铝完全分离。工艺流程：废弃软包装→纸塑分离设备→纸浆→再生纸；废弃软包装→纸塑分离设备→塑料和铝→铝塑分离设备→再生塑料粒子、再生铝粉。	能生产幅宽2.5～3.6m，定量50～200g/m ² 范围规格的高、中、低档牛皮纸。塑料的回收率达到98%以上，铝箔回收率达到72%。每吨复合包装废弃物经分离可产生500kg牛皮纸，45kg铝锭，160kg塑料粒子。总投资2118万元；利润250万元/年。	2007年应用于生产，年利用纸塑铝复合包装废弃物10万t。该技术铝塑回收率高，分离剂可以重复使用，产品附加值高，二次污染小，设备建设和运营成本低。
86	制浆系统纸塑分离技术	在制浆过程中，通过多次除杂、排渣、脱墨、洗浆等工序，将纸浆中的废塑料、废铁钉及不干胶纸分离出去，使净化后的纸浆直接进入纸机网部，提高纸面平滑度。	年耗电量1380万kWh，年耗水量55.2万t，吨纸耗水不高于12t，产品标准符合GB/T10335.4—2004要求。总投资1293万元；经济效益800万元/年；投资回收期1.6年。	2009年应用于生产，年利用废纸5万t。该技术可以有效提高半成品浆的净化质量及产品的平滑度，与原浆造纸相比年节约4.68万m ³ 木材，有助于环境保护和减少城市垃圾。