



惠生工程

领先的能源工程EPC服务和
技术整合解决方案提供商

Better Technology, Better Future

惠生工程(中国)有限公司

概况

惠生工程是领先的能源工程EPC(设计、采购、施工)服务和
技术整合解决方案提供商。公司成立于1997年,2012年在港上市(股份代号:2236.HK),专注于油气处理、
石油化工、碳一化工和新能源等领域,提供涵盖项目管理的全生命
周期解决方案,并将服务与国际领先的HSE(健康、安全、
环境)管理体系深度融合,为境内外客户提供卓越、安全、
全面的工程服务。

截至目前,惠生已按期高标准交付超过900个大型项目,
遍布亚洲、中东、欧洲、北美、南美等30多个国家。

通过与战略合作伙伴的协作,我们致力于融合创新技术与
卓越工程,为客户提供最高品质的成果。凭借在工程
数字化与模块化方面的领先优势,我们专注于为能源与
化工行业提供最具成本效益的解决方案。

1997

成立时间

900+

大型项目

30+

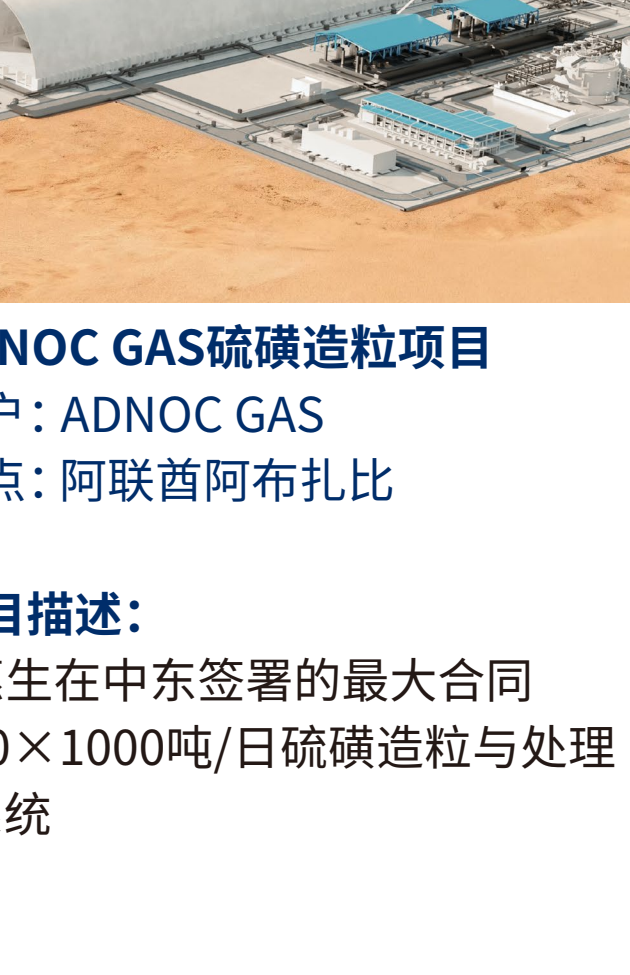
覆盖国家

核心技术与产品



我们的业务

业务领域



油气处理



石油化工



碳一化工

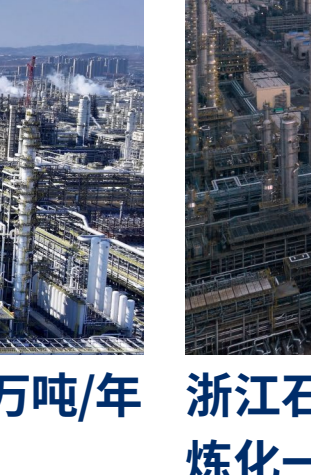


新能源

工程服务



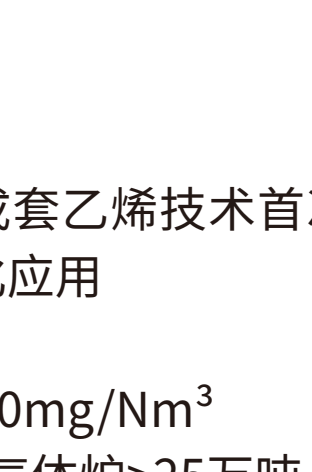
工程咨询及规划



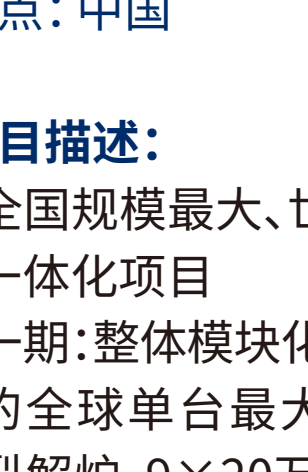
设计



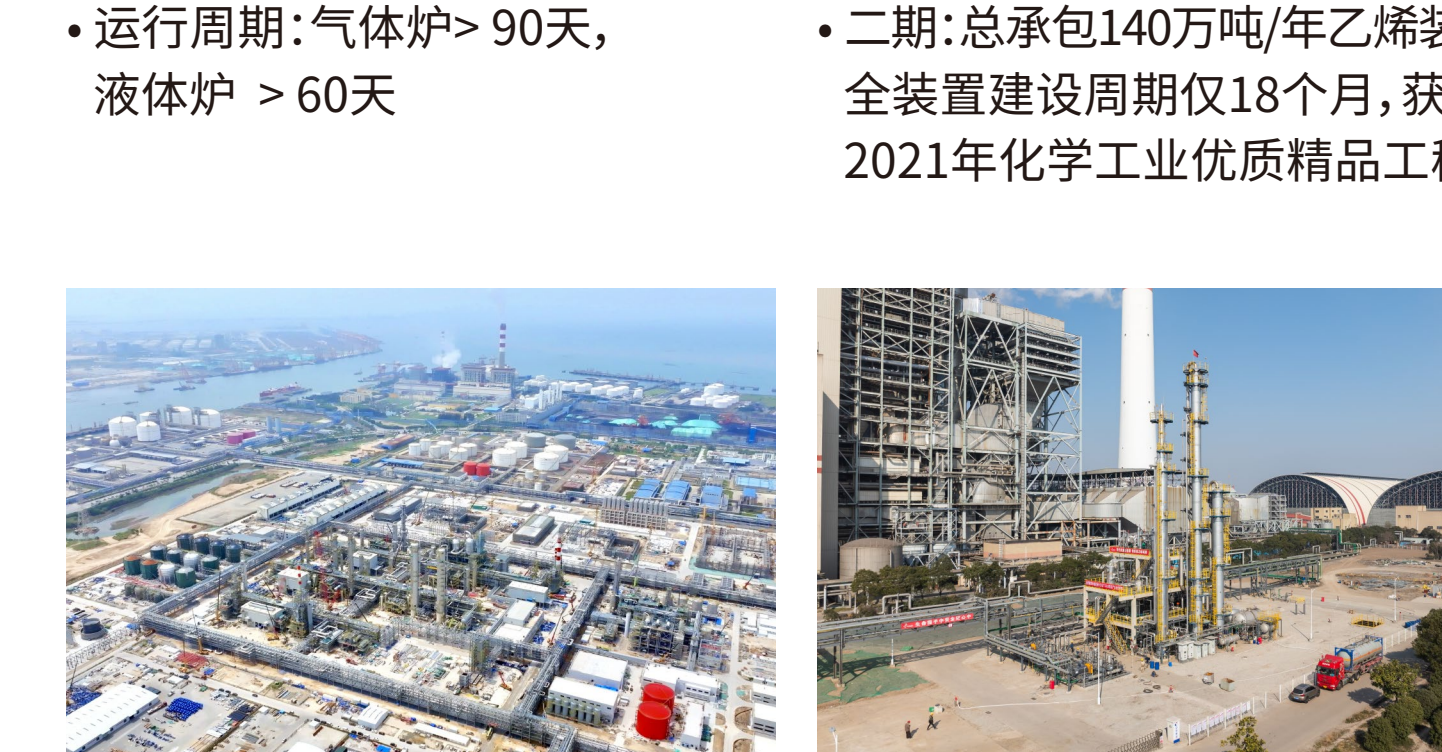
采购



施工



项目管理



中东&非洲

- 已交付10个EPC项目,另有4个项目正在建设中
- 与沙特阿美、阿布扎比国家石油公司、卡塔尔能源等中东石油巨头建立了长期合作伙伴关系
- 荣获“金钥匙奖”(最高质量奖项),安全与质量标准均达高水平

欧洲

- 签署多个欧洲大型氢能项目前期合同,参与多个受欧洲氢能银行资助的绿氢和绿氨项目前端设计和总承包报价
- 获得土耳其首个生物气制甲醇项目,工厂规模全球同类项目领先

北美

- 通过最大程度的模块化,大幅降低投资成本、加快交付进度
- 承接该地区中国工程公司获得的最大模块化项目

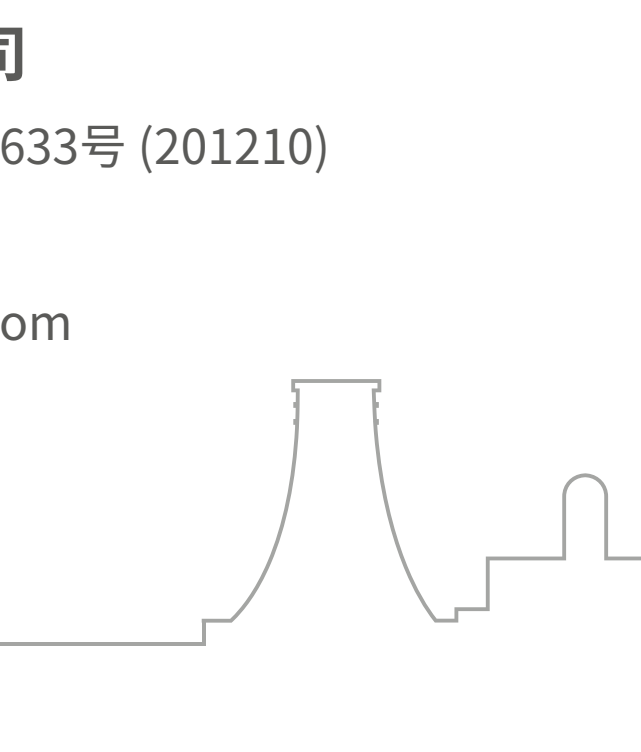
南美

- 承建该地区中国工程公司获得的最大炼油工程建设项目
- 实现累计1200万安全人工时

PROJECT CASE



沙特阿美DPC项目
客户: 沙特阿美
地点: 沙特阿拉伯



ADNOC 炼油厂硫磺回收装置
和尾气处理项目
客户: ADNOC Refining
地点: 阿联酋阿布扎比

ADNOC GAS硫磺造粒项目
客户: ADNOC GAS
地点: 阿联酋阿布扎比

沙特FARABI LAB-4 项目
客户: Farabi
地点: 沙特阿拉伯

阿布扎比 I CAD II 氟化工
与氯碱化工项目
客户: Global Fluorine Chemical
地点: 阿联酋阿布扎比

项目描述:
• 惠生承建沙特阿美首个模块化项目
• 包含72个模块,涵盖管廊与工艺模块
• 沙漠腹地执行,距最近城市650公里
• 自带施工团队,高峰人力3000+
• 棕区停车改造施工提前完成

项目描述:
• 中国公司首次承接ADNOC炼油和石化项目
• 从专利技术和工艺包选择、基础设计到EPCC总承包

项目描述:
• 惠生在中东签署的最大合同
• 10×1000吨/日硫磺造粒与处理系统

项目描述:
• 新建12万吨/年 LAB 装置,2025年9月产出合格产品,Farabi成为全球最大LAB生产商
• 取得900万安全人工时里程碑

项目描述:
• 惠生工程首个大型工艺装置模块化项目
• 核心系统(主装置、膜吸、焚烧单元)高度模块化集成
• 使用66台千斤顶同步就位60m×20m×36m的工艺模块,加快了工厂交付进程,业主仅焊接若干接口即可以准备试运行

项目描述:
• 中国工程公司在美承接的最大模块化项目
• 模块化设计和供货、大宗材料采购、现场施工安装
• 92天跨洋交付,创目的地港模块装卸规模纪录,全流程模块化交付能力获验证

项目描述:
• 惠生百万吨成套乙烯技术首次工业化大规模商业化应用
• 热效率>95%, NOX 排放≤40mg/Nm³
• 裂解炉能力:气体炉>25万吨/年,液体炉>20万吨/年
• 运行周期:气体炉>90天,液体炉>60天

项目描述:
• 全国规模最大、世界第五大炼化一体化项目
• 一期:整体模块化建造和陆海运输的全球单台最大规模液体原料裂解炉,9×20万吨/年乙烯装置裂解炉区
• 二期:总承包140万吨/年乙烯装置,全装置建设周期仅18个月,获2021年化学工业优质精品工程

项目描述:
• 惠生首套百万吨MTO项目,也是UOP技术全球最大规模MTO装置
• UOP第二代MTO技术+惠生第三代烯烃分离技术的应用

项目描述:
• 全国首个万吨级电厂烟气二氧化碳捕集制甲醇项目
• 实现发电与制甲醇全流程碳中和
• CO₂平均捕集率>95%、转化率>99%,甲醇选择性>99%,综合能耗较传统煤制甲醇工艺降低70%+

项目描述:
• 惠生首套百万吨MTO项目,也是UOP技术全球最大规模MTO装置
• UOP第二代MTO技术+惠生第三代烯烃分离技术的应用

项目描述:
• 全国首个万吨级电厂烟气二氧化碳捕集制甲醇项目
• 实现发电与制甲醇全流程碳中和
• CO₂平均捕集率>95%、转化率>99%,甲醇选择性>99%,综合能耗较传统煤制甲醇工艺降低70%+

项目描述:
• 惠生首套百万吨MTO项目,也是UOP技术全球最大规模MTO装置
• UOP第二代MTO技术+惠生第三代烯烃分离技术的应用

项目描述:
• 全国首个万吨级电厂烟气二氧化碳捕集制甲醇项目
• 实现发电与制甲醇全流程碳中和
• CO₂平均捕集率>95%、转化率>99%,甲醇选择性>99%,综合能耗较传统煤制甲醇工艺降低70%+

项目描述:
• 惠生首套百万吨MTO项目,也是UOP技术全球最大规模MTO装置
• UOP第二代MTO技术+惠生第三代烯烃分离技术的应用

项目描述:
• 全国首个万吨级电厂烟气二氧化碳捕集制甲醇项目
• 实现发电与制甲醇全流程碳中和
• CO₂平均捕集率>95%、转化率>99%,甲醇选择性>99%,综合能耗较传统煤制甲醇工艺降低70%+

项目描述:
• 惠生首套百万吨MTO项目,也是UOP技术全球最大规模MTO装置
• UOP第二代MTO技术+惠生第三代烯烃分离技术的应用

项目描述:
• 全国首个万吨级电厂烟气二氧化碳捕集制甲醇项目
• 实现发电与制甲醇全流程碳中和
• CO₂平均捕集率>95%、转化率>99%,甲醇选择性>99%,综合能耗较传统煤制甲醇工艺降低70%+

项目描述:
• 惠生首套百万吨MTO项目,也是UOP技术全球最大规模MTO装置
• UOP第二代MTO技术+惠生第三代烯烃分离技术的应用

项目描述:
• 全国首个万吨级电厂烟气二氧化碳捕集制甲醇项目
• 实现发电与制甲醇全流程碳中和
• CO₂平均捕集率>95%、转化率>99%,甲醇选择性>99%,综合能耗较传统煤制甲醇工艺降低70%+

项目描述:
• 惠生首套百万吨MTO项目,也是UOP技术全球最大规模MTO装置
• UOP第二代MTO技术+惠生第三代烯烃分离技术的应用

项目描述:
• 全国首个万吨级电厂烟气二氧化碳捕集制甲醇项目
• 实现发电与制甲醇全流程碳中和
• CO₂平均捕集率>95%、转化率>99%,甲醇选择性>99%,综合能耗较传统煤制甲醇工艺降低70%+

项目描述:
• 惠生首套百万吨MTO项目,也是UOP技术全球最大规模MTO装置
• UOP第二代MTO技术+惠生第三代烯烃分离技术的应用

项目描述:
• 全国首个万吨级电厂烟气二氧化碳捕集制甲醇项目
• 实现发电与制甲醇全流程碳中和
• CO₂平均捕集率>95%、转化率>99%,甲醇选择性>99%,综合能耗较传统煤制甲醇工艺降低70%+

项目描述:
• 惠生首套百万吨MTO项目,也是UOP技术全球最大规模MTO装置
• UOP第二代MTO技术+惠生第三代烯烃分离技术的应用

项目描述:
• 全国首个万吨级电厂烟气二氧化碳捕集制甲醇项目
• 实现发电与制甲醇全流程碳中和
• CO₂平均捕集率>95%、转化率>99%,甲醇选择性>99%,综合能耗较传统煤制甲醇工艺降低70%+

项目描述:
• 惠生首套百万吨MTO项目,也是UOP技术全球最大规模MTO装置
• UOP第二代MTO技术+惠生第三代烯烃分离技术的应用

项目描述:
• 全国首个万吨级电厂烟气二氧化碳捕集制甲醇项目
• 实现发电与制甲醇全流程碳中和
• CO₂平均捕集率>95%、转化率>99%,甲醇选择性>99%,综合能耗较传统煤制甲醇工艺降低70%+

项目描述:
• 惠生首套百万吨MTO项目,也是UOP技术全球最大规模MTO装置
• UOP第二代MTO技术+惠生第三代烯烃分离技术的应用

项目描述:
• 全国首个万吨级电厂烟气二氧化碳捕集制甲醇项目
• 实现发电与制甲醇全流程碳中和
• CO₂平均捕集率>95%、转化率>99%,甲醇选择性>99%,综合能耗较传统煤制甲醇工艺降低70%+

项目描述:
• 惠生首套百万吨MTO项目,也是UOP技术全球最大规模MTO装置
• UOP第二代MTO技术+惠生第三代烯烃分离技术的应用

项目描述:
• 全国首个万吨级电厂烟气二氧化碳捕集制甲醇项目
• 实现发电与制甲醇全流程碳中和
• CO₂平均捕集率>95%、转化率>99%,甲醇选择性>99%,综合能耗较传统煤制甲醇工艺降低70%+

项目描述:
• 惠生首套百万吨MTO项目,也是UOP技术全球最大规模MTO装置
• UOP第二代MTO技术+惠生第三代烯烃分离技术的应用

项目描述:
• 全国首个万吨级电厂烟气二氧化碳捕集制甲醇项目
• 实现发电与制甲醇全流程碳中和
• CO₂平均捕集率>95%、转化率>99%,甲醇选择性>99%,综合能耗较传统煤制甲醇工艺降低70%+

项目描述:
• 惠生首套百万吨MTO项目,也是UOP技术全球最大规模MTO装置
• UOP第二代MTO技术+惠生第三代烯烃分离技术的应用

项目描述:
• 全国首个万吨级电厂烟气二氧化碳捕集制甲醇项目
• 实现发电与制甲醇全流程碳中和
• CO₂平均捕集率>95%、转化率>99%,甲醇选择性>99%,综合能耗较传统煤制甲醇工艺降低70%+

项目描述:
• 惠生首套百万吨MTO项目,也是UOP技术全球最大规模MTO装置
• UOP第二代MTO技术+惠生第三代烯烃分离技术的应用

项目描述:
• 全国首个万吨级电厂烟气二氧化碳捕集制甲醇项目
• 实现发电与制甲醇全流程碳中和
• CO₂平均捕集率>95%、转化率>99%,甲醇选择性>99%,综合能耗较传统煤制甲醇工艺降低70%+

项目描述:
• 惠生首套百万吨MTO项目,也是UOP技术全球最大规模MTO装置
• UOP第二代MTO技术+惠生第三代烯烃分离技术的应用

项目描述:
• 全国首个万吨级电厂烟气二氧化碳捕集制甲醇项目
• 实现发电与制甲醇全流程碳中和
• CO₂平均捕集率>95%、转化率>99%,甲醇选择性>99%,综合能耗较传统煤制甲醇工艺降低70%+

项目描述:
• 惠生首套百万吨MTO项目,也是UOP技术全球最大规模MTO装置
• UOP第二代MTO技术+惠生第三代烯烃分离技术的应用

项目描述:
• 全国首个万吨级电厂烟气二氧化碳捕集制甲醇项目
• 实现发电与制甲醇全流程碳中和
• CO₂平均捕集率>95%、转化率>99%,甲醇选择性>99%,综合能耗较传统煤制甲醇工艺降低70%+

项目描述:
• 惠生首套百万吨MTO项目,也是UOP技术全球最大规模MTO装置
• UOP第二代MTO技术+惠生第三代烯烃分离技术的应用

项目描述:
• 全国首个万吨级电厂烟气二氧化碳捕集制甲醇项目
• 实现发电与制甲醇全流程碳中和
• CO₂平均捕集率>95%、转化率>99%,甲醇选择性>99%,综合能耗较传统煤制甲醇工艺降低70%+

项目描述:
• 惠生首套百万吨MTO项目,也是UOP技术全球最大规模MTO装置
• UOP第二代MTO技术+惠生第三代烯烃分离技术的应用

项目描述:
• 全国首个万吨级电厂烟气二氧化碳捕集制甲醇项目
• 实现发电与制甲醇全流程碳中和
• CO₂平均捕集率>95%、转化率>99%,甲醇选择性>99%,综合能耗较传统煤制甲醇工艺降低70%+

项目描述:
• 惠生首套百万吨MTO项目,也是UOP技术全球最大规模MTO装置
• UOP第二代MTO技术+惠生第三代烯烃分离技术的应用

项目描述:
• 全国首个万吨级电厂烟气二氧化碳捕集制甲醇项目
• 实现发电与制甲醇全流程碳中和
• CO₂平均捕集率>95%、转化率>99%,甲醇选择性>99%,综合能耗较传统煤制甲醇工艺降低70%+

项目描述:
• 惠生首套百万吨MTO项目,也是UOP技术全球最大规模MTO装置
• UOP第二代MTO技术+惠生第三代烯烃分离技术的应用

项目描述:
• 全国首个万吨级电厂烟气二氧化碳捕集制甲醇项目
• 实现发电与制甲醇全流程碳中和
• CO₂平均捕集率>95%、转化率>99%,甲醇选择性>99%,综合能耗较传统煤制甲醇工艺降低70%+

项目描述:
• 惠生首套百万吨MTO项目,也是UOP技术全球最大规模MTO装置
• UOP第二代MTO技术+惠生第三代烯烃分离技术的应用

项目描述:
• 全国首个万吨级电厂烟气二氧化碳捕集制甲醇项目
• 实现发电与制甲醇全流程碳中和
• CO₂平均捕集率>95%、转化率>99%,甲醇选择性>99%,综合能耗较传统煤制甲醇工艺降低70%+

项目描述:
• 惠生首套百万吨MTO项目,也是UOP技术全球最大规模MTO装置
• UOP第二代MTO技术+惠生第三代烯烃分离技术的应用

项目描述:
• 全国首个万吨级电厂烟气二氧化碳捕集制甲醇项目
• 实现发电与制甲醇全流程碳中和
• CO₂平均捕集率>95%、转化率>99%,甲醇选择性>99%,综合能耗较传统煤制甲醇工艺降低70%+

项目描述:
• 惠生首套百万吨MTO项目,也是UOP技术全球最大规模MTO装置
• UOP第二代MTO技术+惠生第三代烯烃分离技术的应用

项目描述:
• 全国首个万吨级电厂烟气二氧化碳捕集制甲醇项目
• 实现发电与制甲醇全流程碳中和
• CO₂平均捕集率>95%、转化率>99%,甲醇选择性>99%,综合能耗较传统煤制甲醇工艺降低70%+

项目描述:
• 惠生首套百万吨MTO项目,也是UOP技术全球最大规模MTO装置
• UOP第二代MTO技术+惠生第三代烯烃分离技术的应用

项目描述:
• 全国首个万吨级电厂烟气二氧化碳捕集制甲醇项目
• 实现发电与制甲醇全流程碳中和
• CO₂平均捕集率>95%、转化率>99%,甲醇选择性>99%,综合能耗较传统煤制甲醇工艺降低70%+

项目描述:
• 惠生首套百万吨MTO项目,也是UOP技术全球最大规模MTO装置
• UOP第二代MTO技术+惠生第三代烯烃分离技术的应用

项目描述:
• 全国首个万吨级电厂烟气二氧化碳捕集制甲醇项目
• 实现发电与制甲醇全流程碳中和
• CO₂平均捕集率>95%、转化率>99%,甲醇选择性>99%,综合能耗较传统煤制甲醇工艺降低70%+

项目描述:
• 惠生首套百万吨MTO项目,也是UOP技术全球最大规模MTO装置
• UOP第二代MTO技术+惠生第三代烯烃分离技术的应用

项目描述:
• 全国首个万吨级电厂烟气二氧化碳捕集制甲醇项目
• 实现发电与制甲醇全流程碳中和
• CO₂平均捕集率>95%、转化率>99%,甲醇选择性>99%,综合能耗较传统煤制甲醇工艺降低70%+

项目描述:
• 惠生首套百万吨MTO项目,也是UOP技术全球最大规模MTO装置
• UOP第二代MTO技术+惠生第三代烯烃分离技术的应用

项目描述:
• 全国首个万吨级电厂烟气二氧化碳捕集制甲醇项目
• 实现发电与制甲醇全流程碳中和
• CO₂平均捕集率>95%、转化率>99%,甲醇选择性>99%,综合能耗较传统煤制甲醇工艺降低70%+

项目描述:
• 惠生首套百万吨MTO项目,也是UOP技术全球最大规模MTO装置
• UOP第二代MTO技术+惠生第三代烯烃分离技术的应用

项目描述:
• 全国首个万吨级电厂烟气二氧化碳捕集制甲醇项目
• 实现发电与制甲醇全流程碳中和
• CO₂平均捕集率>95%、转化率>99%,甲醇选择性>99%,综合能耗较传统煤制甲醇工艺降低70%+

项目描述:
• 惠生首套百万吨MTO项目,也是UOP技术全球最大规模MTO装置
• UOP第二代MTO技术+惠生第三代烯烃分离技术的应用

项目描述:
• 全国首个万吨级电厂烟气二氧化碳捕集制甲醇项目
• 实现发电与制甲醇全流程碳中和
• CO₂平均捕集率>95%、转化率>99%,甲醇选择性>99%,综合能耗较传统煤制甲醇工艺降低70%+