

3. 资源回收利用及能耗

(1) 资源回收利用

在废轮胎加工利用过程中,要对废轮胎中的废橡胶进行100%的利用;对废轮胎中的废纤维、废钢丝进行回收利用。不具备利用条件的企业,应委托其他企业进行再加工利用,不得擅自丢弃、倾倒、焚烧与填埋。

(2) 能源消耗指标

废轮胎加工再生橡胶综合能耗低于 $850 \text{ kW} \cdot \text{h} \cdot \text{t}^{-1}$;废轮胎加工橡胶粉综合能耗低于 $350 \text{ kW} \cdot \text{h} \cdot \text{t}^{-1}$ (40目以上及精细胶粉除外);废轮胎热解加工综合能耗低于 $300 \text{ kW} \cdot \text{h} \cdot \text{t}^{-1}$ 。

4. 工艺与装备

新建、改扩建废轮胎加工利用企业必须采用先进技术、先进工艺及先进设备。

(1) 再生橡胶生产采用动态法、常压连续再生法、力化学法等,再生橡胶生产企业应同步配套除尘装备、尾气净化装置、烟气及水处理装置。

(2) 橡胶粉生产采用常温法,加工过程实现自动化,同步配套除尘、降噪装置。

(3) 热解企业采用负压热解技术,配套油品分离装置、炭黑加工装置、尾气排放环保控制装置,生产过程实现集成自动化和连续化。

(4) 采用其他先进加工利用技术方式。

《轮胎翻新行业准入条件》和《废轮胎综合利用行业准入条件》还对环境保护、防火安全、产品质量和职业教育、安全生产和监督管理做了详细规定。各有关部门和省、自治区、直辖市在项目投资核准(备案)管理、国土资源管理、环境影响评价、信贷融资、安全监管等工作中应以该准入条件为依据。

程 繁

同质化困扰我国合成橡胶产业

尽管有大量的在建生产装置,但是与国外先进水平相比,我国合成橡胶在生产技术和产品性能上仍有较大差距。重复建设的低端产品生产装置较多,产品同质化已成为制约“十二五”我国合成橡胶行业发展的主要问题之一。

中国合成橡胶工业协会表示,“十二五”期间我国新建了一批合成橡胶项目,但总体来看,技术进步不明显,甚至没有进步。新上的丁二烯橡胶、丁苯橡胶基本是国内现有装置的翻版,工艺技术和品种牌号都没有创新;而引进的丁基橡胶、丁腈橡胶、乙丙橡胶生产线技术也不是世界最先进的工艺技术。这些新增的合成橡胶产能在高端产品市场没有竞争力,又与中低端产品重叠,给市场带来很大的压力。

工信部公布的《轮胎产业政策》将限制有内胎载重子午线轮胎的发展,这将提高卤化丁基橡胶的需求量。

国内丁腈橡胶装置建设发展迅速。随着新增产能的释放,市场竞争渐趋白热化。但是,我国丁腈橡胶牌号较少,而且基本为中低端产品,特种高性能产品匮乏,高性能、特种丁腈橡胶产品几乎全部依赖进口。

目前我国氯丁橡胶的年生产能力已经达到8.3万t,产能过剩趋势凸显。目前国产氯丁橡胶的牌号较少且多为中低端产品,而国外氯丁橡胶商品牌号较多,尤其在耐热、耐寒、共聚胶黏剂、易加工型及胶乳多样化品种方面,我国与国外还有很大的差距,国内高端氯丁橡胶产品绝大部分依靠进口。

钱伯章

巴陵石化年产6万t特种锂系聚合物项目 全线投产

日前,中国石化巴陵石化分公司新建的年产2万t热塑性弹性体聚苯乙烯-聚乙炔-聚丁烯-聚苯乙烯嵌段共聚物(SEBS)单元装置实现一次开车成功,至此,巴陵石化年产6万t热塑性弹性体(特种锂系聚合物)项目全线贯通投产,装置运行平稳。

巴陵石化年产6万t特种锂系聚合物项目是该公司“五改七建一配套”特色化工项目之一,总投资4.93亿元,采用具有自主知识产权的锂系聚合物成套生产技术,在合成橡胶事业部新建年产4万t的聚苯乙烯-聚异戊二烯-聚苯乙烯嵌段共