

阀门,以保证水箱不备压,冷凝水泵正常运行。

2 改造后硫化冷凝水回收利用线路

改造后硫化冷凝水回收利用线路如图 2 所示。轮胎硫化时,硫化机外温蒸汽产生的冷凝水直接进入一次除氧器,软化水也进入一次除氧器,

由于冷凝水温度高,可直接对进入一次除氧器的冷凝水和软化水除氧,不用通入新蒸汽,同时外排蒸汽现象减少。另外,改造前硫化机窜水不易发现,改造后可通过一次除氧器排氧管及时发现;改造前的除氧器在改造后改为锅炉补水罐,同时可作二次除氧器,以保证进锅炉的水质达到标准。

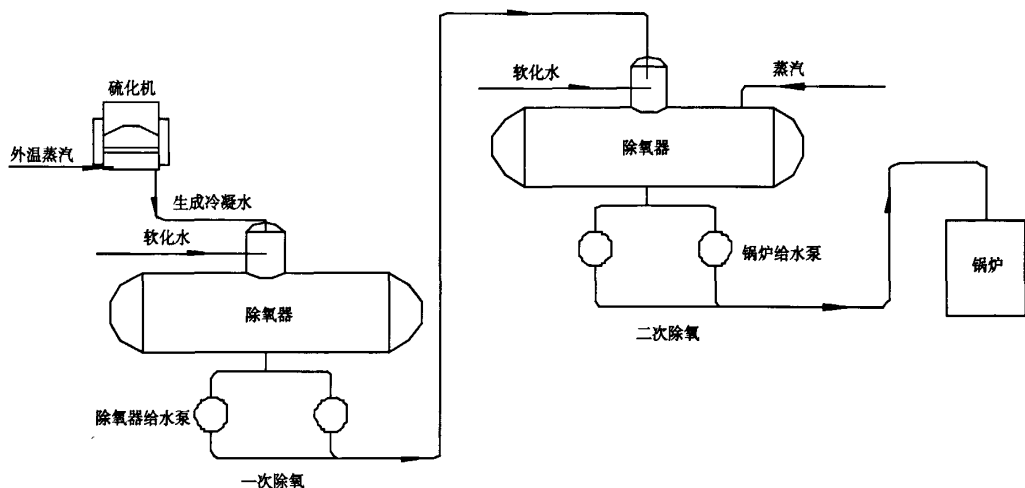


图 2 改造后硫化冷凝水回收利用线路示意

3 结语

轮胎硫化冷凝水回收利用线路改造后冷凝水直接进入一次除氧器,原除氧器作为锅炉补

水罐和二次除氧器,冷凝水和软化水除氧不用补充新蒸汽,既降低生产成本,又可保证锅炉给水质量。该项技术改造效果良好,得到公司的一致好评。

韩泰轮胎嘉兴公司加大治理废气投入

韩泰轮胎(嘉兴)有限公司 2009 年投入 1450 万元建设一套浓缩蓄热催化燃烧废气收集处理系统,处理效率达 90% 以上,解决了密炼生产工艺废气的治理难题。公司邀请市民代表现场体验废气整治效果,反映良好。

2008 年以来,浙江嘉兴市城北区废气污染问题日益突出,当地居民群众反映强烈。位于嘉兴市经济开发区的韩泰轮胎(嘉兴)有限公司由于在轮胎制造过程中产生的废气,屡遭周边居民投诉。

从 2009 年开始,韩泰轮胎公司先后到国内 6

家轮胎企业考察取经,邀请国内外 8 家知名企业的专家共商治理难题,最终决定引进韩国的浓缩蓄热催化燃烧技术。据介绍,该技术先对废气预处理,去除绝大部分的粉尘和颗粒状物质和油膏后,再将废气送入浓缩系统,将空气与废气分离,废气部分进入下一步处理工序,空气部分进入排放口排放。这套环保装置于 2009 年 7 月投入使用之后,废气收集率由原来的 80% 上升至 90% 以上。该公司投入约 1670 万元建设了第 2 套浓缩蓄热催化燃烧设备,预计 2010 年下半年可投入使用。

阿 枫