



轮胎翻新和废轮胎综合利用行业 准入条件发布

为贯彻落实《循环经济促进法》，规范废旧轮胎综合利用行业发展秩序，促进企业优化升级，加强环境保护，提高资源综合利用技术和管理水平，引导行业健康持续发展，2012年8月20日工业和信息化部发布了《轮胎翻新行业准入条件》和《废轮胎综合利用行业准入条件》。

●《轮胎翻新行业准入条件》主要内容如下。

1. 生产企业的设立和布局

(1)新建、改扩建轮胎翻新加工项目必须符合国家产业政策，新建企业要有较为稳定的旧轮胎供应渠道，包括与轮胎使用单位签订轮胎翻修协议及与有资质的旧轮胎回收企业进行长期合作、加工其回收的可翻新旧轮胎。

(2)轮胎翻新加工企业选址应符合所在地区土地利用总体规划、城乡规划、生态环境规划及用地标准。在国家法律、法规、行政规章及规划确定或经县级以上人民政府批准的自然保护区、生态功能保护区、风景名胜区、森林公园、饮用水水源保护区内，不得新建轮胎翻新企业；已建的轮胎翻新企业要根据该区域规划要求，在一定期限内逐步退出。大中城市、居民集中区、疗养地等区域设立的轮胎翻新企业，不得从事生胶加工、翻胎材料生产活动。

2. 生产经营规模

(1)已建轮胎翻新加工企业，轮胎翻新年综合生产能力不得低于20000标准折算条（翻新轮胎折算成9.00—20条数，下同）。新建、改扩建的轮胎翻新加工企业，年综合生产能力不得低于30000标准折算条。

(2)企业应具有符合国家及行业标准翻新轮胎的技术、工艺及配有相符的生产设备、辅助设施，并具有产品质量保证体系和配套的检测设备。

3. 资源回收利用及能耗

(1)资源回收利用

对轮胎翻修过程中不能翻新再制造的废轮胎应由有资质的废橡胶综合利用企业进行资源化再利用，对切削打磨下来的橡胶边角料和橡胶粉必须100%回收。企业自身如不具备橡胶下脚料利用条件，由废橡胶综合利用企业进行加工再利用。废轮胎及边角料、橡胶粉不得擅自丢弃、倾倒、焚烧与填埋。

(2)能源消耗指标

轮胎翻新加工的能源消耗限定为：预硫化法翻新轮胎综合能耗每标准折算条低于15 kW·h；模压法翻新轮胎综合能耗每标准折算条低于18 kW·h。

●《废轮胎综合利用行业准入条件》主要内容如下。

1. 生产企业的设立和布局

(1)新建、改扩建废轮胎加工利用项目必须符合国家产业政策和所在地区土地利用总体规划、城乡规划、环境保护和污染防治规划，采用节能环保技术与生产装备。

(2)在国家法律、法规、行政规章及规划确定或经县级以上人民政府批准的自然保护区、生态功能保护区、风景名胜区、森林公园、饮用水水源保护区内，以及大中城市、居民集中区、疗养地等环境条件要求较高的地点不得建立废轮胎加工利用企业；已建废轮胎加工利用企业要根据该区域规划要求，在一定期限内，通过“搬迁、转产”等方式逐步退出。

2. 生产经营规模

(1)已建废轮胎加工利用企业，废轮胎年综合处理能力不得低于10000 t。新建、改扩建的废轮胎加工利用企业，年综合处理能力不得低于20000 t（常压连续再生法除外）。

(2)废轮胎加工利用企业的主要生产设备、检测设备、实验设备及公用工程设施、生产辅助设施等必须符合国家、行业相关规定要求。

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