

本改观,垃圾减量化、资源化、无害化治理存在较大差距的严峻局面,政府有关部门已经达成共识,本着全面收费、保本盈利、专款专用、城市自主的原则,在我国市(包括县级市)以上城市,全面实行垃圾排放收费制度,推行垃圾无害化和危险废物集中处理,加速废弃物处理产业化。

据建设部最新资料显示,2001 年,我国生活垃圾年清运量为 1.35 亿吨,年增幅达 4%,其中包装物在垃圾中所占的分量逐年加大,全国 740 座无害化垃圾处理厂,年处理总量为 7835 万吨,据首次对我国垃圾处理方式进行分析,其中卫生填埋占 85%,堆肥占 13%,焚烧占 2%。垃圾处理存在的问题不少:减量化不足,综合利用程度低,对土地和水等生态环境影响恶劣,资金匮乏,仅仅依赖财政,渠道单一,同时,管理体制和运营机制都需要进一步调整改革。

(刘晓军)

深圳将垃圾细分类

广东省深圳市获今年联合国环境规划署授予的“全球 500 佳”后,日前又出台环保新举措:在全市 6 个区全面推行垃圾分类收集、分类运输和分类处理,逐步实现垃圾减量化、资源化、无害化的“三化”处理目标。

按照深圳市政府日前批准颁布的城市垃圾分类收集运输处理实施方案,深圳 2005~2010 年的城市垃圾分类率将达到 60%~90%,垃圾回收率也将进一步提高。深圳规定大部分城区按照 4 种功能区执行垃圾分类处理:居居住宅区,分为厨余垃圾、非厨余垃圾、大件垃圾、有毒垃圾四大类收集;商业办公区、公共场所和道路,分为可回收垃圾、不可回收垃圾、大件垃圾、有毒有害垃圾;工厂区,分为有毒有害垃圾和普通工业垃圾;宾馆、酒楼、饭店和单位食堂的厨余垃圾单独收集、运输。

(何广怀)

首钢要用“白色垃圾”炼油

2000 年 5 月 23 日,记者从首钢技术研究院
万方数据

了解到,首钢公司将用炼钢焦炉炼“白色垃圾”,把“白色垃圾”消灭于无形中。据了解,用工业焦炉回收“白色垃圾”既不会产生废气,也不会产生残渣,是将“白色垃圾”彻底消灭掉的新举措。

“白色垃圾”是指那些废旧包装塑料膜、塑料袋和一次性不可降解的塑料餐具。目前国内回收“白色垃圾”基本采用填埋的方式。而国内自行设计的垃圾填埋场,大多因资金不足,设计、施工标准不高,加之无害化处理技术不完善,设施简陋,缺少控制污染和监测手段,距无害化处理标准有一定距离。特别是垃圾填埋场防渗措施不力,填埋气体和渗沥液引排不畅,难以保证长期安全性,成为远期的污染源。

首钢技术研究院院长钱凯介绍说,用焦炉处理“白色垃圾”国外早有成熟的技术和经验,国内开展此项工作还刚刚起步。他表示,市民完全不用担心用焦炉处理“白色垃圾”会产生二次污染,因为焦炉是密闭的,在间接加热过程中产生的气体不会排放到大气中。由于炉内温度高达 1000~2000 摄氏度,这些气体在加热过程中就被分解掉了。首钢同时还配备了完整的气体回收系统,这些分解后的气体又被回收利用,从中可以提取优质的燃料,如焦炉煤气和焦油等等。加热后产生的固体物是焦炭,这是炼钢的重要原材料。首钢将它们直接送到炼钢车间,这样也没有残渣产生,由此形成了一个良性的循环系统。据说,用焦炉处理“白色垃圾”所带来的最直接的效益就是可替代一部分焦煤,从而缓解资源紧张的局面。

据了解,目前,北京市的“白色垃圾”年产量约为 15 万吨,并以每年大约 8% 的速度递增。钱凯估计,首钢焦炉对“白色垃圾”的年处理能力达 20 万至 30 万吨,在今后数年内,首钢焦炉就能把全市的“白色垃圾”全部处理掉。这种大材小用的治污方式实际上大有前途。

钱凯还表示,用焦炉处理“白色垃圾”目前还处在中试规模,要达到工业规模还需要一个过程。他最担心的就是北京目前还没有一个成熟的“白色垃圾”回收、分类系统,这样势必增加了他们的前期投入,耗费了大量精力来做分类。因此,他们呼吁,政府部门乃至全社会对“白色垃圾”处理问题重视起来,尽快建立完善的“白色垃圾”回收、分类系统。

据说,首钢目前还在研究用冶金炉处理废旧轮胎、电池的工作,同样也能把这些东西变废为宝。

(彭丽)

玻璃钢下脚料再生利用 技术研制成功

枣强县玻璃钢从业者邢洪章在县政府、环保局和全国玻璃钢工业协会的支持下,经过 2 年多的时间,上千次的试验,终于建成了“玻璃钢废品再生利用各种板材成型生产流水线”,使这一老大难问题得到解决。生产流水线通过把玻璃钢废料粉碎成粉末状,经过气旋、筛选、搅拌、挤压、加温、成型、固化等工序,使原本的废料一次成型为各种尺寸、各种颜色的玻璃钢多楞瓦和玻璃钢装饰板。这一设备自动化程度高,全部流程仅需 5 个人操作。生产速度快,每小时可产 180 米;产品质量高,规格多样。2002 年 1 月被国家知识产权局授予专利。

邢洪章创办的京九环保复材制品厂将这一技术投用以来,已获初步经济效益,并受到了政府、环保局和企业同行的好评。据悉全国玻璃钢工业协会将召开现场会向全国推广这一技术。

(马金江)

废旧橡胶利用孕育新产业

有关专家呼吁,我国应尽快出台废旧橡胶资源综合利用法规或管理条例,使废旧橡胶在回收、利用、管理等方面有章可循。

为贯彻国务院领导对国家经贸委关于《我国废旧轮胎回收利用有关情况及建议》报告的批示精神,中国橡胶工业协会再生胶分会日前在江苏南通召开废旧橡胶资源回收利用现状及发展对策座谈会。

与会代表认为,发达国家的废旧橡胶主要是废轮胎处理量不断增加,人们的环保意识逐渐增强,堆放和掩埋受到法规限制,废旧橡胶利用日益受到重视,现已发展成热门的新型产业——E 产业(环保产业)。目前国外主要处理方法为焚烧,其它如用于橡胶制品、市政工程、掩埋或堆放亦占一定比例。反观我国,目前主要利用方法是用于再生胶、胶粉和轮胎翻新,这同我国轮胎生产和消费结构不无关系。随着轮胎子午化率提高和轿车进入家庭,废弃轿车子午胎会越来越多,与会企业呼吁国家除在产业政策、环保政策上支持废旧橡胶综合利用外,财政和税收政策的支持也必不可少。

(中化)

冷冻微细橡胶粉在轮胎行业 应用取得新突破

2002 年 6 月 23 日,青岛黄海橡胶集团公司传来喜讯,在胶料中加入 80 目冷冻微细橡胶粉,降低了配方成本,经济效益提高;含有胶粉的胶料比重减小,有利于胶料单位体积成本的降低。这是该公司与青岛绿叶橡胶有限公司合作两年多带来的结果。

据介绍,废旧橡胶轮胎加工胶粉的生产与应用,已成为各国绿色环保组织及再生资源产业和橡胶行业关注的课题之一。对于废旧橡胶的再生利用,主要采用直接粉碎法生产硫化胶粉。青岛绿叶橡胶有限公司微细胶粉的工业化生产,是废旧橡胶再生利用的一次革命,推动了橡胶工艺的技术进步。

青岛黄海橡胶集团公司与青岛绿叶橡胶有限公司经过两年多的密切合作,应用青岛绿叶橡胶有限公司冷冻法生产的 80 目胶粉,成为我国轮胎行业中使用冷冻微细橡胶粉的先行者,取得了显著成效。

(刘瑞强 王建高)