

中国橡胶工业协会

废橡胶综合利用分会文件

中橡协字[2011]18 号

关于对《废旧轮胎综合利用指导意见》中有关 值得商榷问题的报告

工业和信息化部：

近日，工信部公布了《废旧轮胎综合利用指导意见》（以下简称《指导意见》）。我们认为《指导意见》的宗旨是引导、规范废旧轮胎综合利用工作，建设资源节约型、环境友好型废旧轮胎综合利用产业。中国橡胶工业协会对此非常赞同。

但同时，我们也认为《指导意见》中还存在一些值得商榷的问题。为了使行业具有更加清晰的发展目标和方向，发展具有中国特色的废旧轮胎综合利用产业，现提出我们的意见，并希望工信部对《指导意见》作出一些调整，以便更好地推动我国橡胶工业的可持续发展。

一、关于“淘汰再生橡胶动态脱硫罐化学脱硫生产工艺”的问题

动态脱硫工艺是中国自主研发创新的一种高效、节能型工艺，也是我国再生胶生产技术领域的一大变革，目前全国 95% 以上的再生橡胶生产采用该工艺，生产设备在 2000 台左右。印度、泰国、马来西亚、印度尼西亚、越南、俄罗斯等国均引进了中国的动态脱硫工艺生产再生橡胶。近年来，废橡胶综合利用行业大力实施清洁生产，已开发出多种适合不同生产特点要求的环保工艺和设备，再生橡胶生产企业已广泛采用，基本上解决了尾气、废水污染问题。目前绝大部分再生橡胶企业的生产过程环保均达标，符合国家清洁生产要求，并不存在所谓的二次污染问题。

高温常压再生工艺是发展方向，目前行业已经在积极组织研发并推广。但由于新工艺设备规模较小，效率较低，在推广中还需要进一步改善和提高，因此可以先在中小企业逐步推广，目前并不适合在大型再生胶企业的推广和应用。动态脱硫工艺生产规模大，适合大型再生胶企业生产，而且大型企业都达到了环保要求。为此我们认为，目前再生胶生产还应以动态脱硫工艺为主，积极发展高温常压再生工艺。《指导意见》中提出淘汰动态脱硫工艺为时过早，既不符合行业现状，也无法实施，而且容易在行业中引起混乱。

二、关于“重点发展旧轮胎翻新，适当发展废轮胎生产再生橡胶，加快发展橡胶粉产业，推进热解产业”的问题

目前再生胶在我国废橡胶综合利用产业中占主导地位，占废橡胶综合利用总量的比例在 70% 以上。我国也是世界上最大的再生胶生产国，产量占全世界总产量的 81%。正如《指导意见》中所说，我国橡胶供需矛盾十分突出，而只有再生橡胶是可以部分替代天然胶的资源，因此发展再生胶符合我国橡胶工业的发展特色，其地位十分重要。我们认为，发展轮胎翻新对节约橡胶资源意义重大，无可非议，但再生胶仍是我国废橡胶综合利用的主体，在相当长的时间内不可替代。胶粉主要是开发应用市场的问题，而且所有的再

生胶企业都是胶粉生产企业。当前，中国已经走出了一条比较成熟的废旧橡胶利用道路，应该充分发挥再生橡胶生产工艺处于世界领先地位这一优势。因此，发展中国特色的废橡胶综合利用产业仍应以生产再生橡胶为主，适度发展硫化橡胶粉和胶粒直接应用，加大再生胶、胶粉的深加工力度，大力推广预硫化轮胎翻新。

对于废轮胎热裂解，国外目前均持谨慎态度。从我国严重缺乏橡胶资源的现状出发，废轮胎生产再生胶是更可行的办法。

三、关于对“废旧轮胎综合利用产业发展面临的问题”的表述问题

我们认为，在我国从事废旧轮胎综合利用的企业，目前装备比较先进、企业综合实力较强、规模化较集中的企业已成为主流，其二次污染问题都已得到很好解决，产品质量得到大幅提高。如南通回力、无锡万丰、海门金轮、浙江杭园、福建环科、莱芜福泉、高密信元、仙桃聚兴、焦作弘瑞、江西国燕、江西亚中、上海肖友、唐山兴宇等众多企业。

近年来，行业发展围绕“安全、高效、环保、节能”理念，以淘汰落后产能为契机，从改变生产工艺、装备为突破口，淘汰落后装置，积极推广高效节能工艺和无恶臭新型活性剂、再生软化剂等，推动产业向低碳经济和环保型、无臭味和合成胶再制造转化。目前我国不仅实现了天然胶再生，还突破了合成胶再生的世界性难题。“十一五”期间，废橡胶综合利用行业规模、工装配套、环保治理及节能方面都已取得显著成效，再生橡胶生产均耗能由“十五”的 1200kWh/t 发展到“十一五”的 950kWh/t，节能达到 20%。

四、关于“复原橡胶”的概念问题

从科学的角度，橡胶硫化后不可能复原，只能再生，所以专业术语称为“再生橡胶”。在《指导意见》中使用复原橡胶的概念，容易引起歧义，且不科学。

中国橡胶工业协会今后将积极与政府有关部门沟通，发挥协会了解行业和专业方面的优势，积极向政府反映行业的真实现状，配合政府制定适合行业健康发展的产业政策，更好地发挥政府与企业之间的桥梁作用。我们在此诚恳希望工信部能对《指导意见》做出适当调整。

中国橡胶工业协会
二〇一一年一月二十六日

抄报：国家发展和改革委员会、中国石油和化学工业联合会