



成功案例

行业：有色金属



用户名称：甘肃稀土新材料股份有限公司



项目地点：甘肃白银

项目范围：全厂蒸汽疏水系统进行全面改造，建立完善的凝结水回收系统，蒸汽减压系统，凝结水利用系统，热水采暖系统。



项目时间：2014年7月

项目内容：蒸汽疏水系统进行全面改造，完善凝结水回收系统。

全厂新增凝结水余压回收管线和加压凝结水管线，新增带乏汽回收冷凝装置的电泵机组。

增加电导监测/显示/自动切换系统，当凝结水电导率值超过正常值时，电导率控制/显示箱报警并通过电控阀自动切换直排。

新建凝结水利用系统，实现凝结水循环利用，将凝结水的热值和水值全部回收利用。

热水采暖系统，拆除原蒸汽采暖散热器及管道新建热水采暖系统。采暖换热站采用两级换热系统，即采暖回水首先和回收至动力车间的凝结水换热，热量不足部分由蒸汽补充。

完善蒸汽减压系统。在食堂、高新区厂房等处新增减压阀组。凝结水循环利用回收站全自动运行，操作人员通过上位机可远传操控。

项目金额：820万元

项目效益：项目建成投用后，节能效益显著，动力车间少投用1台20吨/小时锅炉和1套反渗透装置，以前现场“小白龙”和凝结水直排现象也彻底杜绝了，稀土公司对本项目评价颇高，认为不但收获可观的经济节能效益，而且对蒸汽凝结水系统的节能理念和认识有很大的提升。本项目节能效益分为节约蒸汽、凝结水回收和凝结水余热利用三个方面，年节约蒸汽折标煤约18000吨标准煤，年新增回收凝结水约16万吨/年，是一项具有可观经济效益的节能项目。

