



证书号第6207302号



实用新型专利证书

实用新型名称：危废仓库废气优化处置系统

发明人：贾明

专利号：ZL 2016 2 1280772.6

专利申请日：2016年11月28日

专利权人：江苏和顺环保有限公司

授权公告日：2017年06月09日

本实用新型经过本局依照中华人民共和国专利法进行初步审查，决定授予专利权，颁发本证书并在专利登记簿上予以登记。专利权自授权公告之日起生效。

本专利的专利权期限为十年，自申请日起算。专利权人应当依照专利法及其实施细则规定缴纳年费。本专利的年费应当在每年11月28日前缴纳。未按照规定缴纳年费的，专利权自应当缴纳年费期满之日起终止。

专利书记载专利权登记时的法律状况。专利权的转移、质押、无效、终止、恢复和专利权人的姓名或名称、国籍、地址变更等事项记载在专利登记簿上。



局长
申长雨

申长雨





(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206234829 U

(45)授权公告日 2017.06.09

(21)申请号 201621280772.6

(22)申请日 2016.11.28

(73)专利权人 江苏和顺环保有限公司

地址 215126 江苏省苏州市苏州工业园区
胜浦镇澄浦路18号

(72)发明人 贾明

(74)专利代理机构 北京汇捷知识产权代理事务
所(普通合伙) 11531

代理人 马金华

(51)Int. Cl.

F23G 7/06(2006.01)

B01D 53/02(2006.01)

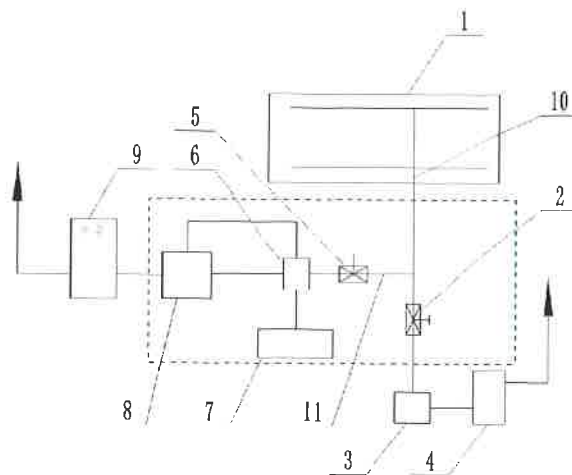
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

危废仓库废气优化处置系统

(57)摘要

本实用新型涉及一种危废仓库废气优化处置系统,包括顺次相连的危废仓库、仓库除臭风机及活性炭吸附塔,所述危废仓库通过收集管道收集废气并输送至所述仓库除臭风机,所述危废仓库与仓库除臭风机之间的连接管道上连接有焚烧输出管,所述焚烧输出管上安装有焚烧调节阀,并顺次连接有优化分流风机、焚烧供风风机及危废焚烧及尾气处理系统;所述优化处置系统还包括一控制系统,所述优化分流风机与焚烧供风风机由所述控制系统连锁控制。本实用新型将废气处置方式多种化,提升了废气处置效果,减少了活性炭处置废气的用量,降低成本。利用现有设备设施及工艺,对仓库废气进行合理优化分配后,有效处置,实现废气的达标排放。



1. 一种危废仓库废气优化处置系统,包括顺次相连的危废仓库(1)、仓库除臭风机(3)及活性炭吸附塔(4),所述危废仓库(1)通过收集管道(10)收集废气并输送至所述仓库除臭风机(3),其特征在于:所述危废仓库(1)与仓库除臭风机(3)之间的连接管道上连接有焚烧输出管(11),所述焚烧输出管(11)上安装有焚烧调节阀门(5),并顺次连接有优化分流风机(6)、焚烧供风风机(8)及危废焚烧及尾气处理系统(9);所述优化处置系统还包括一控制系统(7),所述优化分流风机(6)与焚烧供风风机(8)由所述控制系统(7)连锁控制。

2. 根据权利要求1所述的危废仓库废气优化处置系统,其特征在于:所述优化分流风机(6)由变频控制,还配置有独立的控制系统。

3. 根据权利要求1所述的危废仓库废气优化处置系统,其特征在于:所述危废仓库(1)与仓库除臭风机(3)之间的连接管道上靠近所述仓库除臭风机(3)的一端安装有除臭调节阀门(2),所述焚烧供风风机(8)、优化分流风机(6)、焚烧调节阀门(5)及除臭调节阀门(2)由所述控制系统(7)连锁控制。

危废仓库废气优化处置系统

技术领域

[0001] 本实用新型涉及废气处置技术领域,具体涉及一种危废仓库废气优化处置系统。

背景技术

[0002] 危险废物储存仓库配有除臭系统,主要去除非甲烷总烃、NH₃及H₂S等气体,该除臭系统采用活性炭吸附为主要工艺。目前,危险废物焚烧时通过热解炉焚烧系统实现。焚烧过程中需要一定量的供风,保证焚烧系统正常运行。目前的危废仓库的废气处置系统的布局、设计不够合理,对非甲烷总烃和H₂S等气体处理的效果不佳,从而导致活性炭吸附成本较高。

实用新型内容

[0003] 针对现有危废仓库废气处置系统存在的上述问题,申请人进行研究及改进,提供一种利用现有的设备设施进行优化处置废气的处置系统。

[0004] 为了解决上述问题,本实用新型采用如下方案:

[0005] 一种危废仓库废气优化处置系统,包括顺次相连的危废仓库、仓库除臭风机及活性炭吸附塔,所述危废仓库通过收集管道收集废气并输送至所述仓库除臭风机,所述危废仓库与仓库除臭风机之间的连接管道上连接有焚烧输出管,所述焚烧输出管上安装有焚烧调节阀门,并顺次连接有优化分流风机、焚烧供风风机及危废焚烧及尾气处理系统;所述优化处置系统还包括一控制系统,所述优化分流风机与焚烧供风风机由所述控制系统连锁控制。

[0006] 作为上述技术方案的进一步改进:

[0007] 所述优化分流风机由变频控制,还配置有独立的控制系统。

[0008] 所述危废仓库与仓库除臭风机之间的连接管道上靠近所述除臭风机的一端安装有除臭调节阀门,所述焚烧供风风机、优化分流风机、焚烧调节阀门及除臭调节阀门由所述控制系统连锁控制。

[0009] 本实用新型的技术效果在于:

[0010] 本实用新型将废气处置方式多种化,解决废气处置难题,提升了废气处置效果。本实用新型减少了活性炭处置废气的用量,降低成本。利用现有设备设施及工艺,对仓库废气进行合理优化分配后,有效处置,实现废气的达标排放。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型的系统结构图。

[0012] 图中:1、危废仓库;2、除臭调节阀门;3、仓库除臭风机;4、活性炭吸附塔;5、焚烧调节阀门;6、优化分流风机;7、控制系统;8、焚烧供风风机;9、危废焚烧及尾气处理系统;10、收集管道;11、焚烧输出管。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图对本实用新型的具体实施方式作进一步说明。

[0014] 如图1所示,本实施例的危废仓库废气优化处置系统,包括顺次相连的危废仓库1、仓库除臭风机3及活性炭吸附塔4,危废仓库1通过收集管道10收集废气并输送至仓库除臭风机3,危废仓库1与仓库除臭风机3之间的连接管道上连接有焚烧输出管11,焚烧输出管11上安装有焚烧调节阀门5,并顺次连接有优化分流风机6、焚烧供风风机8及危废焚烧及尾气处理系统9;优化处置系统还包括一控制系统7,优化分流风机6与焚烧供风风机8由控制系统7连锁控制。

[0015] 本实用新型中,优化分流风机6由变频控制,还配置有独立的控制系统,其控制可靠、方便。

[0016] 危废仓库1与仓库除臭风机3之间的连接管道上靠近仓库除臭风机3的一端安装有除臭调节阀门2,焚烧供风风机8、优化分流风机6、焚烧调节阀门5及除臭调节阀门2由控制系统7连锁控制。

[0017] 本实用新型中,焚烧供风风机8、危废焚烧及尾气处理系统9、仓库除臭风机3、活性炭吸附塔4、收集管道10均为现有设备。

[0018] 采用本实用新型的优化处置系统,可以解决部分废气活性炭处置,减少活性炭吸附使用量。

[0019] 以上所举实施例为本实用新型的较佳实施方式,仅用来方便说明本实用新型,并非对本实用新型作任何形式上的限制,任何所属技术领域中具有通常知识者,若在不脱离本实用新型所提技术特征的范围内,利用本实用新型所揭示技术内容所作出局部改动或修饰的等效实施例,并且未脱离本实用新型的技术特征内容,均仍属于本实用新型技术特征的范围内。

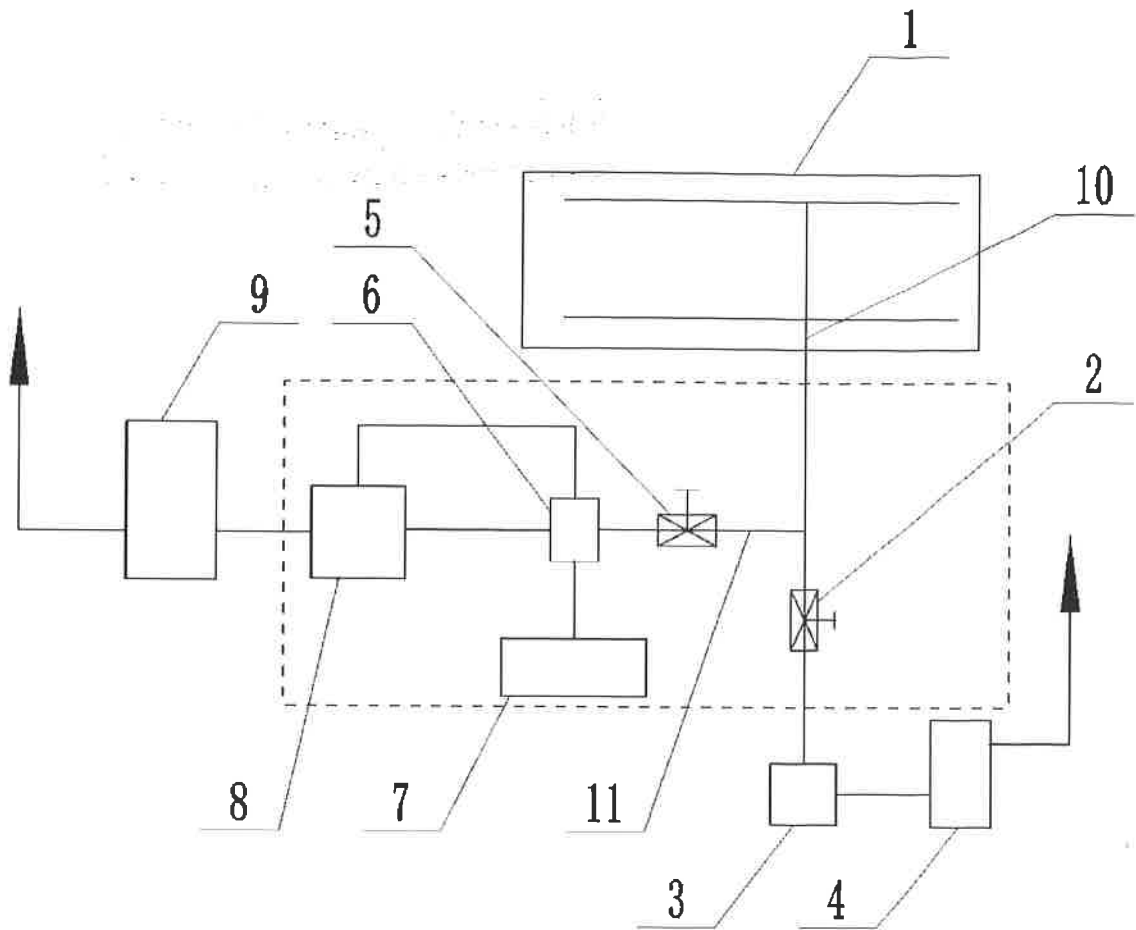


图1