

产线编号及名称	112 车间废水余热回用
主要工艺	车间每天会有平均温度 40—45℃ 左右的高温废水，直接排入污水站将会造成热能损失，另一方面，温度过高不利于污水的生化处理。故本方案对部分高温废水预热收集，从而达到节能降耗，方便污水生化处理的目的。
主要设备	热交换器
主要技术指标 (包括费用和效益)	投入 10 万元 年可节约 79.1 万元
可能	年节约 1597.6 蒸汽。