

# 南通一体化污水处理设备小型工业污水处理设备一站式服务

产品名称	南通一体化污水处理设备小型工业污水处理设备一站式服务
公司名称	常州天环净化设备有限公司
价格	66000.00/件
规格参数	品牌:天环净化设备 处理量:1-10003/h 售卖地:全国
公司地址	常州市新北区薛家镇吕墅东路2号
联系电话	13961410015

## 产品详情

现阶段，在我国煤化工企业废水零排放项目中，根据废水中含盐量的多少可以分成有机废水和含盐废水。其中有机废水主要来自于企业的生活污水和生产废水，含盐量较低;含盐废水的含盐量很高，来自于煤化工企业的循环水排水、洗涤废水等。因为废水类型不同，所以处理工艺也有所区别。一般对于有机废水的处理应用的是三段式处理工艺;对于含盐废水的处理采用则要结合具体盐分的浓度来采用不同的处理工艺。

### 1.2 新型煤化工废水零排放技术存在的问题和难点

虽然现行煤化工废水处理方案有一定理论依据，其实在实际处理中却出现了不少难点问题。比如零排放处理工艺及其装置、具体实施中在经济和技术上的问题等。

煤化工废水零排放处理工艺存在的难点问题主要包括以下几点：

，新型废水零排放项目还处于示范试点的阶段，不少工艺流程需要进行调试和改进后才能实现高效低能耗生产目标。加上现阶段处理操作系统运行不太稳定，导致废水处理时难以达到回收利用的目的，引起严重的环境污染和水资源浪费问题。

第二，本身零排放处理工艺方案还存在一定问题，基本处理工艺是先对废水进行处理，然后进行超滤和反渗透处理后实现回收利用。在回收利用系统中如果根据反渗透浓缩对其产生的浓水推算，就无法得知实质废水中水质的特点。其次在浓缩回用时提升了盐水质量浓度，关于其去向问题还未得到解决。

第三，废水零排放处理中重要的环节是实现废水的深度处理然后进行回收利用。

## 2、煤化工废水零排放废水处理的意義

开展新型煤化工废水零排放处理研究和应用，可有效缓解我国水资源匮乏的问题。因为在废水处理中会

采用废水循环回收利用处理技术，使废水也具有了一定价值，可提高水资源的利用率，从而在一定程度上缓解当前水资源匮乏的现状，解决工业用水的问题。第二，如果直接将煤化工生产废水排入到地面或河流，将会污染地下水，使原本稀缺的水资源变得更加不足。因此通过对废水零排放处理技术的研究与应用，对于降低地下水污染具有一定意义。

### 3、煤化工废水零排放废水处理工艺优化分析

#### 3.1 强化废水预处理

废水预处理是将煤化工生产产生的废水送到混凝池，在混凝池中通过混凝剂的加入进行混凝处理，对于混凝得到的废水进行过滤后送到絮凝池，通过絮凝剂絮凝处理得到水再经过过滤便完成了废水预处理。在预处理前必须考虑到不同废水类型物质特点和水质特征，有的废水物质必须进行已处理否则难以降解。为提高废水对生化系统的冲击能力，提高系统的使用寿命和性能，必须结合水质特征投入相应的药剂，并保证药剂投入量合理。

#### 3.2 改进蒸发结晶处理工艺

蒸发结晶工艺包括MED技术、MVR技术和NED技术，三种技术中其中MED系统蒸发结晶需要消耗大量蒸汽，对于产生的二次蒸汽还需要经过冷凝处理，系统运行成本较高。MVR技术可以将二次蒸汽经过压缩机压缩，提高了压力和饱和温度，直接将其作为热源代替新鲜蒸汽，发挥循环利用的机制。也无需进行冷却处理，运行成本相对较低。而NED技术采用的是低温常压蒸发，采用压缩机实现系统内蒸发吸热和冷凝放热，也具有降低系统运行成本的优势。但是NED设备体系大，需进行模块化设计，对场地要求较高，目前还未在煤化工废水处理中得到应用

#### 3.3 注意废渣的去向

对于煤化工企业而言，一方面要保证科学生产来满足现实需求，另一方面在生产过程中也要注意对污染物的处理，尤其要做好废水零排放的废水处理。首先需要注意的就是废水废渣的处理。在对废水进行回收净化利用的工程中，会存在许多残渣部分，这时对于这些废渣的处理，煤化工企业往往采取的是填埋或填塘处理的方式，这和国家提倡的废水零排放处理并不相符合，无法完全处理废水中的废渣。所以，在实际废水处理中还要注意处理的环保性。

#### 3.4 注意处理时的能耗问题

在处理煤化工企业生产过程中的废水时，由于这些废水中含有高浓度的化合物、混合成分较多，所以处理起来难度加大。为满足废水零排放要求，在处理这些化合物废水时不得不加强处理强度，但也会因此增加废水回收处理时的能耗，如何在达到废水处理零排放要求的同时又能控制处理能耗是煤化工企业急需考虑研究的问题。