

成功案例

用于精炼厂废水处理的
综合污水处理方法

戈润为一家领先的能源公司提供了针对源头废水管理(EMAS)的综合废水处理方案。这些解决方案旨在处理客户的精炼厂废水,以实现其运营的可持续性和高效率。

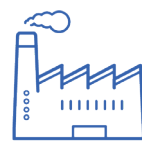
项目难点

对于精炼和化工行业的客户,水是确保运营持续性的关键因素。生产过程中产生的复杂工业废水必须通过创新且成本优化的方法进行处理后才能排放。

废水管理对于精炼厂的顺利运营至关重要。这些设施面临着环境管理的严格要求,随着压力的不断增加,必须采用可持续的运营方式。然而,精炼厂所产生的废水非常复杂,其中常含有悬浮固体、油脂、金属和有机物质,因此需要采用复杂的处理工艺来维持系统的可靠性和成本效益。该能源公司需要一种有效的污水处理解决方案,以可持续且高效的方式处理精炼厂产生的废水。戈润提供的解决方案恰合其所需。

解决方案

戈润设计并建造了一套端对端工业废水处理系统,可逐步清除精炼厂产生的复杂废物:首先清除油类(分离和移除),然后清除剩余的有机物和悬浮固体。预处理系统包含API油分离器和波纹板分离器(CPI),用以清除出水中的油脂;随后采用溶气气浮(DAF)系统,利用微小气泡附着在固体上并漂浮到水面,以清除总悬浮固体(TSS)。



精炼和化工



马来西亚

项目概览

地点:	马来西亚马六甲
终端用户:	大型能源公司
解决方案:	工业废水和回收
行业:	精炼和化工
给水来源:	精炼厂废水
技术:	油分离,溶气气浮,循环活性污泥工艺,浸没式MBR
系统能力:	5,000 m ³ /天
上线日期:	2023年6月
交付模式:	设计-建造(DB)



清除
90%
的油

25%
干固泥饼



MBR设计
通量为
12 LMH

清除至少
98%
的硫颗粒



接下来,采用循环活性污泥工艺 (CASS) 作为生物处理的第一阶段,使用膜生物反应器 (MBR) 进行第二阶段处理。剩余的废物最终被输送到污泥管理系统,最终实现**90%的油清除**,并得到**25%的干固泥饼**。

独特优势

戈润的综合污水处理解决方案在技术和经济上均优于同行,为客户解决了废水处理系统的难题,并维持了产量。

戈润采用定制化方法,为客户设计了一种分级污水处理方案,旨在逐步清除油、悬浮固体和有机物。该设施废水的有效处理使客户的精炼作业能够以可持续、高成本效益的方式持续运行丰富多样的解决方案使戈润能够选择最佳方法来解决我们客户在精炼和化工行业的独特挑战。



更多信息,请访问 gradiant.com/solutions/industrial-wastewater-recycling

戈润联系方式:communications@gradiant.com

本文件仅供参考,不提供或暗示任何担保或保证。戈润不受本文件所含信息的约束,亦不对该等信息承担责任。客户须自行判断本文中的信息是否适合其具体用途,包括但不限于实际场地、地理条件、工厂条件、规范、要求、处置和适用法律法规。本文件知识产权归戈润环保所有,包括但不限于其中包含的任何专利和商标。本文件的发行并不构成戈润的知识产权的转让,也不暗示该等转让。

戈润、戈润徽标以及带有™和®符号的所有商标和服务商标,均归戈润公司所有,除非另有说明。©2024戈润。