



## 超高回收率以及最小浓水排放量

Home » Project Stories » Ultra-High Recovery & Minimized Brine Drive Savings

客户  
金马能源

地点  
中国, 河南省

项目类型  
交钥匙形式的超高回收率苦咸水反渗透脱盐水厂

委托时间  
2020年

规模  
7,920 立方米/天 (1,453 gpm)

状态  
正在运行

### 总览

河南金马能源公司, 是中国领先的焦化生产商以及处理商, 与我们合作本项目原因是测试石油焦生产废水处理创新科技。ROTEC的中试作为示范项目在恶劣的原水水质条件下达到80%回收率, 持续数月。这也使得得在整个项目中, 三套反渗透设备使用我们的倒向反渗透技术, 单套规模为2,640 m<sup>3</sup>/天(485 gpm), 整体规模为7,920 m<sup>3</sup>/天(1,453 gpm)。现运行以及回收率已达到90%, 该水厂在简单运行以及节约成本的同时还有高频率的客户会议以及监管需求。



### 客户需求

在国家政府的大力要求下, 减少工业废水排放, 中国工厂迫切的希望减少浓水量。根据这个挑战, 河南金马能源选择了ROTEC的倒向反渗透的技术来解决该厂的新的废水处理问题。公司目标是: 现阶段减少浓水排放量已达到未来节约的目的, 排除掉对浓水浓缩系统的需求, 可考虑例如蒸发或结晶工艺

The company's goals: to significantly reduce brine quantities today and enable future savings, eliminating the need for an additional brine concentration system, such as an evaporator or crystallizer.

### 工艺

ROTEC设计, 制造, 安装以及现场测试三套反渗透设备来处理石油焦化厂的三产废水。根据ROTEC的专利倒向反渗透技术, 每套设备处理最大量为110 m<sup>3</sup>/h (484 gpm)。反渗透的原水是来自生化/超滤/微滤的预处理后的废水, 每套设备都包含三个阶段, 膜壳结构比例为15:6:3, 且设备是由防锈性的双相钢材制作, 设计承压为50 barg。

### 可持续的高回收率兼顾风险最小化

该水厂, 是在倒向反渗透技术的基础上结合高经济效益的浓水浓缩系统的解决方案, 在金马能源运行成功

现达到90%回收率稳定运行的效果-为石油焦化厂三产废水的超高回收率效果。尽管进水指标复杂, 该水厂还是以高效率的运行状态减少了浓水的排放量, 解决了排放浓水的高昂罚款以及排放大量浓水的高额税金的问题。

下载>

## 希望从更大化利用水资源? 欢迎咨询

*名	*姓
*公司名称	职位
*电话	*邮箱

提交

ROTEC提供整体、模块化的反渗透海水淡化解决方案和服务。通过基于正向反渗透 (FD-RO) 技术的环保方法, 我们提高了水资源的回收率、效率和可靠性, 支持健康的社区环境。

### 联系我们

info@rotec-water.com  
T. +972-4-6209154  
以色列, 凯撒利亚, 阿隆哈德瓦 20号



### 了解更多

- 解决方案
- 技术
- project
- 关于我们
- 团队
- 新闻
- 联系我们

### 请继续关注

订阅我们的新闻

\*名

\*姓

\*您的邮箱  >

联系我们的专家