

# 吕梁市工业和信息化局文件

吕工信资源字〔2022〕165号

签发人：李冰峰

## 吕梁市工业和信息化局 关于推荐山西东义煤电铝集团煤化工有限 公司等申报 2022 年工业废水循环利用 试点企业的请示

山西省工信厅：

根据省工信厅《关于开展 2022 年工业废水循环利用试点推荐工作的通知》要求，经初审，推荐山西东义煤电铝集团煤化工有限公司、孝义市金晖煤焦有限公司、山西金达煤化工科技有限公司和孝义市鹏飞实业有限公司申报 2022 年工业废水循环利用试点企业。现将相关申报材料随文报上，请予审核。

附件：工业废水循环利用试点企业推荐表

吕梁市工业和信息化局

2022 年 11 月 7 日



# 吕梁市工业和信息技术类职业技能竞赛项目目录

晋人社发〔2022〕185号

## 吕梁市工业和信息技术类职业技能竞赛项目目录

一、工业类职业技能竞赛项目

（一）数控车工

（二）数控铣工

（三）钳工

（四）焊工

（五）车工

（六）铣工

（七）磨工

（八）刨工

（九）钻工

（十）铰工

（十一）装配工

（十二）涂装工

（十三）热处理工

（十四）铸造工

（十五）锻造工

（十六）钣金工

（十七）木工

（十八）油漆工

（十九）砌筑工

（二十）抹灰工

（二十一）架子工

（二十二）钢筋工

（二十三）混凝土工

（二十四）防水工

（二十五）保温工

（二十六）通风工

（二十七）空调工

（二十八）制冷工

（二十九）电梯工

（三十）锅炉工

（三十一）压力容器工

（三十二）起重工

（三十三）叉车工

（三十四）装载机工

（三十五）挖掘机工

（三十六）推土机工

（三十七）摊铺机工

（三十八）压路机工

（三十九）平地机工

（四十）洒水车工

（四十一）环卫工

（四十二）绿化工

（四十三）园林工

（四十四）花卉工

（四十五）盆景工

（四十六）茶艺工

（四十七）茶艺师

（四十八）茶艺表演

（四十九）茶艺培训

（五十）茶艺推广

附件：



## 工业废水循环利用试点企业推荐表

填报单位（公章）：

吕梁市工业和信息化局

联系人：康红宇

联系电话：15536492245

序号	企业名称	所属行业	工作亮点	推荐意见
1	山西东义煤电铝集团煤化工有限公司	石油、煤炭及其他燃料加工业	完善孝义污水再生水管网直达东义新鲜水池，生产用水全部采用城市污水的再生水；生产用水清洁净水高效重复利用，生产产生的高盐水高油水通过生化深度处理降低水耗，重复利用，形成用水过程循环利用模式和区域产城融合模式。	申报用水过程循环利用试点方向，企业废水循环利用降低生产过程水耗，提高水重复利用率。
2	孝义市金晖煤焦有限公司	石油、煤炭及其他燃料加工业	我公司水系统运营形成全水岛的处理和梯级、循环利用，实现了零外排。工艺：原水处理-水质软化-循环水利用--脱盐水-生化水处理、中水处理、浓缩分盐。从进水开始，我就建设原水处理和软化除盐站，采用软水作为生产用水，软水站产生的浓水和循环水排污水均送中水单元深度处理，生产废水及生活污水经生化处理后一并送中水处理单元深度处理，深度处理经三级反渗透膜处理，处理后的水回用于生产循环水，浓缩后少量的高浓度废水进行浓缩提盐，浓缩提盐的冷凝水继续回用，提出的硫酸钠和氯化钠可以做产品销售。	申报用水过程循环利用试点方向，企业废水循环利用降低生产过程水耗，提高水重复利用率。

3	山西金达煤化科技有限公司	炼焦	<p>针对企业焦化生产过程产生的高浓度有机废水通过过滤、提盐等中水处理零排放技术，实现废水污染源减量与深度处理相结合。解决焦化行业高浓度有机废水处理难度大、循环利用率低等行业痛点。在现有110m<sup>3</sup>/d的焦化废水处理基础上，引进针对高浓度有机废水处理的过滤、提盐技术，建设焦化废水污染源减量与深度处理相结合的废水循环利用示范线，实现焦化废水高效循环利用。项目实施后，工业用水重复利用率提升30%，单位产品取新水量下降20%，再生水利用率提升20%。该模式实施后，企业节约用水成本832万元/年。在焦化行业可推广、可复制性强，经济社会效益明显。</p>	<p>申报用水过程循环模式试点方向，企业废水循环利用降低生产过程水耗，提高水重复利用率。</p>
4	孝义市鹏飞实业有限公司	焦化	<p>从用水方式方面分析，企业生活污水全部收集后用于熄焦，生产废水一部分直接用于熄焦，剩余部分经处理后回用生产，蒸氨废水经处理后全部回用生产，不外排，完全利用非常规水资源，从用水指标方面分析，炼焦生产综合用水指标0.863m<sup>3</sup>/t，达到《山西省用水定额》(DB14/T1049.2-2021)先进值的要求；余热发电综合用水指标0.72m<sup>3</sup>/MW·h，达到《山西省用水定额》(DB14/T1049.2-2021)先进值的要求；企业职工生活新水量162.24L/p·d，符合《山西省用水定额》(DB14/T1049.4-2021)的要求，反映了该企业生产工艺节水水平比较先进。本项目建有酚氰废水处理站由预处理、生化处理、生物滤池、压力过滤器、超滤、纳滤反渗透等组成，废水生物物处理采用厌氧-缺氧-好氧的内循环工艺流程。深度处理装置由自清洗过滤器、超滤、纳滤、反渗透等装置组成。为保证处理系统正常运行，在系统中设置了必要的流量、压力、温度、溶解氧等检测仪表，并设化验室对水质进行定期化验分析。预处理部分由预处理泵房、除油池、浮选装置、调节点等组成。生化处理由厌氧池、缺氧池、好氧池、二次沉淀池、鼓风机室等组成。生物滤池及压力过滤器主要作用是好氧生物膜对废水中的COD进行降解、吸附，同时氧化氨氮，截留废水中的SS。深度处理装置由自清洗过滤器、超滤、纳滤、反渗透等装置组成。增加了浓盐水蒸发结晶提盐设备。全厂水重复利用率98.94%。全厂非常规水源替代率68.03%，废污水回用率100%。</p>	<p>申报用水过程循环模式试点方向，企业废水循环利用降低生产过程水耗，提高水重复利用率。</p>