

附件 4

重点减排技术研究报告（范本）

※※※※技术研究报告（宋体、加黑、三号）

一、所属行业：危险废物治理（以下全部为仿宋、小四）

二、技术名称：乙烯废碱液氧化工艺

三、拥有技术单位名称：※※※※※※※※※※

四、单位地址：※※※※※※※※※※

五、联系人及联系电话：※※※※※※※※

六、适用范围

乙烯废碱液处理

七、与行业相关生产环节的排污现状

行业废碱液平均COD排放量为※※kg/t乙烯废碱液；硫化物排放量为※※kg/t乙烯废碱液；石油类排放量为※※kg/t乙烯废碱液。

八、技术内容：

1. 技术原理

当湿式氧化温度大于※※※℃的情况下，废碱液中的 Na_2S 和有机硫化物中的硫基本上全部被氧化为 SO_4^{2-} ，同时将大分子有机物部分氧化分解为低分子有机酸，改善废碱液中有机物的生物降解性能。

2. 关键技术及减污技术细节

工艺参数的合理调配。

九、主要技术指标

乙烯废碱液经沉降、湿式氧化、中和处理后，污染物去除效率分别为
 $\text{COD}_{\text{Cr}} \geq \times\times\%$ 、硫化物 $\geq \times\times\%$ 、石油类 $\geq \times\times\%$ 。

十、项目资助、鉴定、专利或获奖等

十一、典型用户

$\times\times\times\times$ 碱液处理中心于 $\times\times$ 年投资 $\times\times$ 万元在 $\times\times\times\times\times\times$ 区内建设了一套乙烯废碱液处理装置，年处理乙烯废碱液 $\times\times$ 万t。该项目为环保治理项目，且不会造成二次污染，环境效益显著。

十二、推广前景：

该项技术可在石化及化工行业进行推广，前景广阔。预计到“十二五”末期，推广比例达到 $\times\times\%$ ，COD削减量为 $\times\times$ 万t/a；硫化物削减量为 $\times\times$ 万t/a；石油类削减量为 $\times\times$ t/a。