

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ
ДЕРЖАВНИЙ ВИЩИЙ НАВЧАЛЬНИЙ ЗАКЛАД
«НАЦІОНАЛЬНИЙ ГІРНИЧИЙ УНІВЕРСИТЕТ»



**ПРИРОДООХОРОННІ ТА РЕСУРСОЗБЕРІГАЮЧІ ТЕХНОЛОГІЇ.
МЕТОДИЧНІ РЕКОМЕНДАЦІЇ ДО ВИКОНАННЯ КУРСОВОЇ РОБОТИ
для студентів спеціальностей 101 «Екологія» та 183 «Технології захисту
навколишнього середовища»**

Дніпро
НГУ
2018

Природоохоронні та ресурсозберігаючі технології. Методичні рекомендації до виконання курсової роботи для студентів спеціальностей 101 «Екологія» та 183 «Технології захисту навколишнього середовища» / Д.В. Кулікова, А.В. Павличенко. – Дніпро: Національний гірничий університет. – 2018. – 84 с.

Автори:

Д. В. Кулікова, к-т техн. наук.;

А. В. Павличенко, д-р техн. наук, доц.

Затверджено методичними комісіями з спеціальностей 101 «Екологія» (протокол №5 від 12.02.2018) та 183 «Технології захисту навколишнього середовища» (протокол №5 від 12.02.2018) за поданням кафедри екології та технологій захисту навколишнього середовища (протокол №6 від 31.01.2018).

Подано методичні рекомендації до виконання курсової роботи з дисципліни «Природоохоронні та ресурсозберігаючі технології» на тему «Розробка та розрахунок основних параметрів обладнання, що використовується в технологічній схемі для очищення стічних вод, які утворюються внаслідок виробничої діяльності промислового підприємства» для студентів спеціальностей 101 «Екологія» та 183 «Технології захисту навколишнього середовища». Розглянуто особливості впливу виробничої діяльності промислових підприємств на компоненти навколишнього середовища та засоби покращення екологічного стану довкілля шляхом впровадження новітніх природоохоронних та ресурсозберігаючих технологій.

Відповідальний за випуск завідувач кафедри екології та технологій захисту навколишнього середовища, д-р техн. наук, доц. А. В. Павличенко

1. ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

Розумне здійснення господарської діяльності неможливо без ефективного планування охорони і раціонального використання природних ресурсів. В умовах, коли навколишнє середовище піддається все більшому негативному впливу антропогенних чинників, забезпечення раціональної взаємодії суспільства з природним оточенням, підвищення ефективності природоохоронних і ресурсозберігаючих технологій є однією з найважливіших проблем, що стоять перед людством.

Економіка України характеризується високим рівнем використання ресурсномістких та енергоємних технологій, впровадження та експлуатація яких здійснювалися без будівництва відповідних очисних споруд та без урахування вимог охорони довкілля. Відповідно до вимог чинного законодавства, регулювання природоохоронних відносин в сучасних умовах має базуватися на принципах раціонального використання природних ресурсів із застосуванням вискоелективних ресурсозберігаючих технологій, а планування розвитку господарюючих суб'єктів і економіки, в цілому, здійснюється з урахуванням позитивних тенденцій і закономірностей взаємозв'язку суспільства з природою.

Дисципліна «Природоохоронні та ресурсозберігаючі технології» є важливою складовою фахової підготовки студентів. Вона передбачає опанування студентами-магістрами навичок узагальнення, аналізу, систематизації інформації для проектування споруд, інженерних систем та обладнання, яке планується використовувати та впроваджувати в технологічних схемах для захисту компонентів навколишнього середовища від негативного впливу виробничої діяльності промислового підприємства та відновлення природно-техногенних екосистем. Головна мета курсу полягає в формуванні у студента сучасного екологічного світогляду, розумінні необхідності запровадження екологічно спрямованої господарської діяльності, наданні майбутнім фахівцям інженерно-технічних знань і практичних навичок для пошуку та впровадження новітніх природоохоронних технологій та інших заходів щодо забезпечення екологічної безпеки навколишнього природного середовища та ефективного природокористування.

Методика виконання курсової роботи базується на теоретичних положеннях аналізу впливу виробничої діяльності промислового підприємства на навколишнє середовище шляхом розробки та впровадження природоохоронних і ресурсозберігаючих технологій захисту та відновлення основних компонентів довкілля.

В результаті виконання курсової роботи студенти опанують: основні проблеми охорони навколишнього природного середовища, що виникають в умовах сучасного промислового виробництва, та шляхи їх вирішення; сучасні природоохоронні технологічні процеси та методи, що використовуються для захисту всіх складових біосфери від негативного впливу антропогенної діяльності людини; технологічні виробництва, що забезпечують високі екологічні показники та захист природного середовища; принципи побудови

екологічно безпечних схем виробництва; методики визначення основних технологічних характеристик обладнання, яке проектується та впроваджується на промислових підприємствах з метою мінімізації (ліквідації) негативного впливу, як на основні компоненти навколишнього середовища, так і довкілля в цілому.

2. МЕТА ТА ЗАВДАННЯ КУРСОВОЇ РОБОТИ

Курсова робота виконується під час вивчення курсу «Природоохоронні та ресурсозберігаючі технології», спрямованого на формування у майбутніх фахівців професійних компетентностей для вирішення завдань, пов'язаних із процесами захисту основних компонентів навколишнього природного середовища від негативного впливу антропогенної діяльності людини та зокрема функціонування промислових підприємств.

Мета курсової роботи – систематизація і закріплення у майбутніх фахівців з екології і захисту навколишнього середовища професійних компетентностей (знань, умінь і навичок), отриманих на лекціях і практичних роботах з дисципліни, для дослідження, вибору, розрахунку, проектування та впровадження природоохоронних і ресурсозберігаючих технологій.

Робота передбачає аналіз сучасних методів, природоохоронних і ресурсозберігаючих технологій для обґрунтування комплексу заходів щодо захисту довкілля від техногенних і антропогенних навантажень, спрямованих на збереження екологічної рівноваги та покращення екологічного стану навколишнього середовища.

Курсова робота розрахована на послідовне розв'язання трьох завдань, пов'язаних з розробкою природоохоронних та ресурсозберігаючих технологій захисту компонентів навколишнього природного середовища та довкілля в цілому.

Завдання 1. Проаналізувати виробничу діяльність промислового підприємства та надати характеристику його впливу на стан навколишнього природного середовища:

- навести основні джерела забруднення компонентів навколишнього природного середовища на промисловому підприємстві;
- визначити головні забруднюючі речовини, що утворюються в процесі виробничої діяльності промислового підприємства;
- вказати наслідки впливу виробничої діяльності промислового підприємства на компоненти навколишнього природного середовища;
- запропонувати заходи щодо мінімізації (ліквідації) негативного впливу виробничої діяльності промислового підприємства на компоненти навколишнього природного середовища.

Завдання 2. Запропонувати методи та розробити технологічну схему очищення стічних вод, що утворюються внаслідок виробничої діяльності промислового підприємства:

- ознайомитися з принципами щодо вибору методів очищення стічних вод промислового підприємства;

- на основі наведених у вихідних даних значень показників якісного складу стічних вод, що утворюються внаслідок виробничої діяльності промислового підприємства, обрати методи їхнього очищення;

- розробити технологічну схему очищення стічних вод, що утворюються внаслідок виробничої діяльності промислового підприємства, з врахуванням обраних методів їхнього очищення.

Завдання 3. Розрахувати основні параметри обладнання, що використовується в запропонованій технологічній схемі очищення стічних вод, які утворюються внаслідок виробничої діяльності промислового підприємства:

- ознайомитися з методиками визначення основних характеристик обладнання, яке планується встановити, згідно розробленої технологічної схеми очищення стічних вод, що утворюються внаслідок виробничої діяльності промислового підприємства;

- розрахувати основні параметри обладнання, яке планується встановити, згідно розробленої технологічної схеми очищення стічних вод.

3. СТРУКТУРА КУРСОВОЇ РОБОТИ

Курсова робота подається до захисту у вигляді пояснювальної записки, що складається з титульного аркуша, завдання, змісту, вступу, розділів, згідно з пунктами завдання, висновку та списку використаної літератури.

Текст пояснювальної записки набирається на комп'ютері в текстовому редакторі Word Office на листах формату А4 (210x297 мм), через один інтервал, шрифтом Times New Roman 14 кегля (поля зліва, справа, зверху та знизу – 20 мм). Абзацний відступ – 1 см. Обсяг пояснювальної записки має становити 25...30 сторінок.

Назви розділів наводяться заголовними буквами, жирно, вирівнювання по центру без переносів. Назви підрозділів – малими буквами, жирно, вирівнювання по центру без переносів. Між назвами розділів (підрозділів) та їх текстом – інтервал. Текст вирівнюється за шириною сторінки.

Курсова робота повинна включати такі складові:

Вступна частина:

- титульний аркуш, оформлений згідно з останніми вимогами стандартів закладів вищої освіти (ЗВО) (Додаток А);

- зміст;

- вступ;

Основна частина (назви розділів відповідно до завдань):

- аналіз виробничої діяльності промислового підприємства та характеристика його впливу на стан навколишнього природного середовища;

- вибір методів та розробка технологічної схеми очищення стічних вод, що утворюються внаслідок виробничої діяльності промислового підприємства;

- розрахунок основних параметрів обладнання, що використовується в запропонованій технологічній схемі очищення стічних вод, які утворюються внаслідок виробничої діяльності промислового підприємства.

Висновки.

Перелік літературних джерел.

Додатки.

Типовий зміст курсової роботи та рекомендований обсяг розділів, наведено в табл. 3.1.

Таблиця 3.1 – Зміст курсової роботи та рекомендований обсяг розділів пояснювальної записки

| Назва розділів | Кількість сторінок |
|--|--------------------|
| Титульний аркуш (див. додаток А) | 1 |
| Зміст | 1 |
| Вступ (актуальність теми, мета й завдання роботи) | 1...2 |
| Теоретичний розділ. Аналіз виробничої діяльності промислового підприємства та загальна характеристика його впливу на стан навколишнього природного середовища. | 2...3 |
| Технологічний розділ. Вибір методів та розробка технологічної схеми очищення стічних вод, що утворюються внаслідок виробничої діяльності промислового підприємства. | 3...4 |
| Розрахунково-аналітичний розділ. Використовуючи вихідні дані (див. додаток Б), а саме, показники якісного складу стічних вод, що утворюються внаслідок виробничої діяльності промислового підприємства, розрахувати основні параметри обладнання, яке планується встановити, згідно розробленої технологічної схеми очищення. | 10...15 |
| Висновки. Оцінка впливу виробничої діяльності промислового підприємства на стан навколишнього середовища, обґрунтування запропонованих природоохоронних і ресурсозберігаючих технологій захисту та відновлення компонентів довкілля. | 1...2 |
| Перелік літературних джерел. | 1 |
| Додатки. Проміжні розрахунки | 1...2 |

4. ВИМОГИ ДО ВИКОНАННЯ КУРСОВОЇ РОБОТИ

Виконання курсової роботи на тему: «Природоохоронні та ресурсозберігаючі технології очищення стічних вод, що утворюються внаслідок виробничої діяльності промислового підприємства» студентами-магістрами першого курсу навчання передбачає проведення ними теоретичних (розрахунково-аналітичних) досліджень впливу виробничої діяльності промислового підприємства на стан довкілля шляхом вибору, розрахунку, проектування та впровадження природоохоронних і ресурсозберігаючих технологій захисту та відновлення компонентів навколишнього середовища.

Курсова робота виконується паралельно із засвоєнням останнього модулю курсу «Природоохоронні та ресурсозберігаючі технології».

Для виконання курсової роботи студенти отримують варіант роботи

відповідно до номеру групи та порядкового номеру студента в журналі кожної з груп (спочатку студенти першої, а потім другої групи) або за вказівкою викладача.

Робота виконується з метою опрацювання викладеного теоретичного і практичного матеріалу з дисципліни.

Курсова робота, яку виконує студент, повинна бути надана викладачеві на перевірку в електронному вигляді. Друкується тільки титульний аркуш роботи (додаток А). Титульний аркуш із диском CD-R (RW) необхідно розмістити в прозорому файлі, який і подають викладачеві.

Роботу необхідно здати за два тижні до завершення теоретичного курсу. Викладач призначає дату та час захисту курсової роботи.

Для захисту курсової роботи студент повинен вільно володіти всім обсягом її матеріалу. Виконання цієї вимоги перевіряється постановкою контрольних питань в рамках всього обсягу роботи, зауваження по яких разом з певними попередніми зауваженнями по роботі викладач наводить у письмовому вигляді на зворотній стороні роздрукованого титульного аркушу, що слугує додатковою підставою для оцінювання курсової роботи.

5. ТЕОРЕТИЧНИЙ РОЗДІЛ

Рекомендована предметна назва розділу: **Аналіз виробничої діяльності промислового підприємства та характеристика його впливу на стан навколишнього природного середовища.**

5.1. Характеристика стічних вод

Стічна вода – це вода, що була в побутовому, сільськогосподарському або виробничому вживанні, коли забруднення змінюють її первісний хімічний склад або фізичні властивості.

Стічні води, що відводяться з території промислових підприємств, в залежності від умов утворення поділяються на:

- побутові (господарсько-фекальні) – від санітарних вузлів виробничих і невиробничих корпусів і будинків, душових установок, пралень та ін. (вміст органічних домішок у них складає близько 58%, мінеральних 42%, в тому числі біогенні елементи (азот, фосфор, калій));

- атмосферні (зливові) – дощові та від танення снігу (забруднені органічними і мінеральними речовинами);

- виробничі (промислові) – використані в технологічних процесах виробництва або води, що утворюються при видобутку корисних копалин.

Виробничі стічні води поділяються на дві категорії: забруднені і незабруднені.

Забруднені містять різні домішки та підрозділяються на три основні групи:

- забруднені переважно мінеральними домішками (підприємства металургійної, машинобудівної, рудо- і вугледобувної промисловості; заводи з виробництва мінеральних добрив, кислот, будівельних виробів і матеріалів та ін.);

- забруднені переважно органічними домішками (підприємства м'ясної, рибної, молочної, харчової, целюлозно-паперової, хімічної, мікробіологічної промисловості; заводи з виробництва пластмас, каучуку й ін.);

- забруднені мінеральними й органічними домішками (підприємства нафтовидобувної, нафтопереробної, нафтохімічної, текстильної, легкої, фармацевтичної промисловості; заводи з виробництва консервів, цукру, продуктів органічного синтезу, паперу, вітамінів та ін.).

Незабруднені виробничі стічні води надходять від холодильних, компресорних, теплообмінних апаратів. Крім того, вони утворюються при охолодженні основного виробничого устаткування і продуктів виробництва.

Фізико-хімічні показники виробничих стічних вод свідчать про широкий діапазон коливань їхнього складу, що викликає необхідність ретельного обґрунтування вибору оптимального методу очищення для кожного з них.

5.2. Основні джерела забруднення поверхневих водойм

Найбільш суттєвий внесок у забруднення водних об'єктів вносять джерела антропогенного походження. Основними з них є випуски стічних вод промислових підприємств, випуски міських стічних вод, транспортні джерела забруднення і поверхневий стік із забруднених територій.

Протягом тривалого періоду випуски стічних вод промислових підприємств були найбільш суттєвою причиною забруднення водних об'єктів. Кількість, склад і вміст забруднюючих речовин у промислових стічних водах надзвичайно різноманітні і визначаються характером технологічних процесів, складом очисних споруд та іншими чинниками. Забруднюючі речовини в них можуть утримуватися в грубодисперсному стані (крупність частинок більша 0,1 мм), у вигляді емульсії або суспензії (крупність частинок від 0,1 мкм до 0,1 мм), в колоїдному стані (частинки крупністю від 0,001 до 0,1 мкм) або в розчиненому вигляді.

Узагальнену характеристику промислових стічних вод для основних галузей промисловості наведено в табл. 5.1.

Комунально-побутові стічні води у великих кількостях надходять з житлових і громадських будинків, пралень, їдалень, лікарень, і т.д. В стічних водах цього типу переважають різні органічні речовини, а також мікроорганізми, що може викликати бактеріальне забруднення.

Значна кількість таких небезпечних забруднюючих речовин, як пестициди, амонійний і нітратний азот, фосфор, калій та ін., змиваються з сільськогосподарських територій, включаючи площі, займані тваринницькими комплексами. В більшості випадків вони попадають у водойми й у водотоки без якого-небудь очищення, а тому мають високу концентрацію органічних речовин, біогенних елементів та інших забруднювачів.

Значну небезпеку представляють газодимові сполуки (аерозолі, пил тощо), які осідають з атмосфери на поверхню водозбірних басейнів і безпосередньо на водні поверхні.

Таблиця 5.1 – Пріоритетні забруднювачі водних екосистем за галузями промисловості

| Галузь промисловості | Переважаючий вид забруднюючих компонентів |
|--|---|
| Нафто-, газодобування, нафтопереробка | Нафтопродукти, СПАР, феноли, амонійні солі, сульфідні, хлориди, залізо, завислі речовини |
| Целюлозно-паперовий комплекс, лісова промисловість | Сульфати, органічні речовини, лігніни, смолисті та жирні речовини, азот |
| Машинобудування, металообробка, металургія | Важкі метали, завислі речовини, фториди, ціаніди, амонійний азот, нафтопродукти, феноли, смоли й олії |
| Хімічна промисловість | Феноли, нафтопродукти, СПАР, ароматичні вуглеводні, речовини неорганічного походження |
| Гірничодобувна, вугільна | Флотореагенти, речовини неорганічного походження, феноли, завислі речовини |
| Легка, текстильна, харчова | СПАР, нафтопродукти, органічні барвники, інші органічні речовини |

Величезні масштаби нафтового забруднення природних вод. Мільйони тонн нафти щорічно забруднюють морські й прісноводні екосистеми при аваріях нафтоналивних судів, на нафтопромислах у прибережних зонах, при скиду з судів баластових вод та інше.

Забруднюючі речовини можуть проникати до підземних вод різними шляхами: при просочуванні промислових і господарсько-побутових стоків зі сховищ, ставків-накопичувачів, відстійників та ін., по затрубному просторі несправних свердловин, карстові воронки і т.д.

Основними транспортними джерелами забруднення є наземний і водний транспорт. Забруднюючі речовини від наземних видів транспорту надходять у водні об'єкти з поверхневим стоком з території міста, від водного транспорту – безпосередньо у водний об'єкт. В процесі експлуатації суден у воду надходять феноли, сполуки свинцю, ароматичні вуглеводні. Основною забруднюючою речовиною є нафтопродукти.

5.3. Екологічні наслідки забруднення гідросфери

Забруднення водних екосистем становить значну небезпеку для всіх живих організмів, і, зокрема, для людини.

Встановлено, що під впливом забруднюючих речовин у прісноводних екосистемах відзначається падіння їхньої стійкості, внаслідок порушення харчової піраміди і порушення трофічних зв'язків у біоценозі, мікробіологічного забруднення, евтрофування й інших вкрай несприятливих процесів. Вони знижують темпи росту гідробіонтів, їх плідність, а в ряді випадків призводять до їхньої загибелі.

Найбільш вивчений процес евтрофування водойм. Цей природний процес, характерний для всього геологічного минулого планети, звичайно протікає дуже повільно і поступово, однак в останні десятиліття, у зв'язку зі зростанням антропогенного впливу, швидкість його розвитку різко збільшилася.

Прискорене, або так зване антропогенне евтрофування, пов'язано з надходженням у водойми значної кількості біогенних речовин – азоту, фосфору й інших елементів у вигляді добрив, миючих речовин, відходів тваринництва, атмосферних аерозолів та ін. В сучасних умовах евтрофування водойм протікає в значно менш тривалі терміни – кілька десятиліть і менше.

Антропогенне евтрофування досить негативно впливає на прісноводні екосистеми, приводячи до перебудови структури трофічних зв'язків гідробіонтів, різкому зростанню біомаси фітопланктону завдяки масовому розмноженню синьо-зелених водоростей, які викликають «цвітіння» води, що погіршує її якість і умови життя гідробіонтів (до того ж вони виділяють небезпечні не тільки для гідробіонтів, але й для людини токсини). Зростання маси фітопланктону супроводжується зменшенням розмаїття видів, що призводить до непоправної втрати генофонду, зменшенню здатності екосистем до гомеостазу і саморегуляції.

Процеси антропогенного евтрофування охоплюють багато великих озер світу – Великі Американські озера, Балатон, Ладозьке, Женевське й ін., а також водоймища і річкові екосистеми, в першу чергу малі річки. На цих ріках, крім катастрофічно зростаючої біомаси синьо-зелених водоростей, з берегів відбувається заростання їх вищою рослинністю. Самі ж синьо-зелені водорості, в результаті своєї життєдіяльності, виділяють найсильніші токсини, які представляють небезпеку для гідробіонтів і людини.

Крім надлишку біогенних речовин, на прісноводні екосистеми негативно впливають й інші забруднюючі речовини: важкі метали (свинець, кадмій, нікель та ін.), феноли, СПАР тощо.

Морські екосистеми. Швидкість надходження забруднюючих речовин у Світовий океан останнім часом різко зросла. Щорічно в океан скидається до 300 млрд. м³ стічних вод, 90% яких не піддається попередньому очищенню. Серед хімічних токсикантів найбільшу небезпеку для морської біоти й людини представляють нафтові вуглеводні (особливо бенз(а)пірен), пестициди і важкі метали (ртуть, свинець, кадмій та ін.).

Екологічні наслідки забруднення морських екосистем виражаються в наступних процесах і явищах:

- порушення стійкості екосистем;
- прогресуюче евтрофування;
- поява «червоних припливів»;
- накопичення хімічних токсикантів у біоті;
- зниження біологічної продуктивності;
- виникнення мутагенезу й канцерогенезу в морському середовищі;
- мікробіологічне забруднення прибережних районів моря.

До визначеної межі морські екосистеми можуть протистояти шкідливому впливу хімічних токсикантів, використовуючи накопичувальну, окисну і

мінералізуючу функції гідробіонтів. Так, наприклад, двостулкові молюски здатні акумулювати один із самих токсичних пестицидів – ДДТ і при сприятливих умовах виводити його з організму. (ДДТ, як відомо, заборонений у більшості країн, проте, він до сих пір надходить у Світовий океан у значній кількості.) Учені довели й існування у водах Світового океану інтенсивних процесів біотрансформації небезпечного забруднювача – бенз(а)пірену, завдяки наявності у відкритих і напівзакритих акваторіях гетеротрофної мікрофлори. Встановлено також, що мікроорганізми водойм і донних відкладень мають досить розвинутий механізм стійкості до важких металів, зокрема, вони здатні продукувати сірководень, позаклітинні екзополімери й інші речовини, що, взаємодіючи з важкими металами, переводять їх у менш токсичні форми.

В той же час, в океан продовжують надходити все нові й нові токсичні забруднюючі речовини.

На здоров'я людини несприятливі наслідки при використанні забрудненої води, а також при контакті з нею (купання, прання, рибний лов та ін.) позначаються або безпосередньо при її вживанні, або в результаті біологічного накопичення по довгих харчових ланцюгах типу: вода – планктон – риби – людина або вода – ґрунт – рослини – тварини – людина та ін.

При безпосередньому контакті людини з бактеріально-забрудненою водою, а також при мешканні або перебуванні біля водойми різні паразити можуть проникнути в шкіру й викликати важкі захворювання, особливо характерні для тропіків і субтропіків. В сучасних умовах збільшується небезпека й таких епідемічних захворювань, як холера, черевний тиф, дизентерія та ін.

Важливо підкреслити, що забруднення підземних вод не обмежуються площею промислового підприємства, сховищ відходів і т.д., а поширюються вниз за течією потоку на відстань до 20-30 км і більше від джерела забруднення. Це створює реальну загрозу для питного водопостачання в цих районах.

5.4. Шляхи зменшення кількості стічних вод і їхнього забруднення

Радикальним рішенням проблеми природних ресурсів, в тому числі й водного середовища, від впливу господарської діяльності є створення й впровадження в промисловість безвідхідних і безводних технологічних процесів. Під такими процесами розуміють окреме виробництво або сукупність виробництв, в результаті діяльності яких виключається негативний вплив на навколишнє середовище. Власне кажучи, безвідхідна технологія являє собою сполучення організаційно-технічних процесів і способів підготовки сировини й матеріалів, що забезпечують комплексне використання сировини й енергії. Практично може бути реалізована маловідходна технологія, де більшість відходів, власне кажучи, є сировиною, що може бути використана для одержання корисної продукції.

Відпрацьовані води можна віднести до основних відходів більшості промислових підприємств. Діючі системи очищення включають збір,

транспортування, а потім відповідне очищення води. При цьому ефективність очищення стічних вод повинна бути такою, щоб залишковий вміст забруднень був у багато разів менше існуючих граничнодопустимих концентрацій через адитивну дію речовин з однієї ознакою шкідливості, що лімітуються, а це неминуче пов'язано з великими капітальними й експлуатаційними витратами.

Розвиток систем оборотного і послідовного використання води сприяє різкому, приблизно в 20-25 разів, зменшенню обсягів водоспоживання і водовідведення, однак не виключає, як правило, скид у водні об'єкти засолених, так званих продривних вод.

Щоб домогтися повного виключення скиду у водойми забруднюючих речовин у порівняно короткий термін, необхідно розробити й поетапно впровадити замкнуті системи водокористування окремих виробництв. Створення замкнутих систем водопостачання дозволяє знизити питомі витрати свіжої води і, отже, стічних вод на одиницю продукції.

Свіжа вода з водних джерел повинна використовуватися тільки для підживлення замкнутих систем, для питних і господарсько-побутових потреб, а також для спеціальних технологічних операцій, де не можуть бути використані очищені стічні води.

Сучасні технології й техніка очищення забезпечує одержання води, власно кажучи, будь-якого заданого ступеня чистоти з будь-якої стічної води, тобто створення замкнутих водооборотних систем може гальмуватися тільки причинами економічного характеру.

В основу сучасних технологічних систем з багаторазовим використанням води і мінімальним впливом на навколишнє середовище покладено принципи вдосконалювання, як основних технологічних процесів, так і систем використання й очищення води.

До першого відносяться: розробка нових технологічних процесів зі скороченням або повним виключенням води з технологічних операцій, комплексна переробка вихідної сировини і продуктів, удосконалювання технологічних процесів і апаратів, застосування безводної сировини або її попереднє зневоднювання.

Другі включають: повне очищення всіх виробничих, господарсько-побутових і зливових стічних вод на локальних і загальних очисних спорудах з одержанням води, придатної для використання в замкнутих водооборотних системах; впровадження сучасних інтенсивних методів і апаратів для очищення води; утилізація коштовних компонентів стічних вод; впровадження апаратів повітряного охолодження; організація систем оборотного, повторного і багаторазового використання води.

Всі перераховані заходи є складовими частинами організації виробництва з мінімальними відходами, кількість яких визначається загальним рівнем розвитку тієї або іншої галузі народного господарства, економічними, екологічними й іншими чинниками. Розробляти подібні системи слід з врахуванням не тільки технологічних особливостей підприємств і виробничих відходів, що утворюються, але й наявних джерел вихідної води та її якості, наявності інших джерел забруднення (крім виробничих) і можливих споживачів

відходів, а також особливостей промислового регіону в цілому.

Витрати на створення безстічних виробництв визначаються, в значній мірі, технологією цих виробництв і ефективністю методів локального очищення стічних вод. Очевидно, в більшості випадків організація безстічних виробництв економічно виправдана, внаслідок одержання додаткової продукції, що вилучається зі стічної води, відсутності необхідності будівництва великих споруд для транспортування й очищення природної води, будівництва споруд для очищення стічних вод до необхідної якості, у випадку скиду їх у природні водойми, запобігання можливості забруднення водойм у випадку аварій і інших непередбачених причин тощо.

6. ТЕХНОЛОГІЧНИЙ РОЗДІЛ

Рекомендована предметна назва розділу: «**Вибір методів та розробка технологічної схеми очищення стічних вод, що утворюються внаслідок виробничої діяльності промислового підприємства**».

6.1. Принципи підходу до вибору методів очищення стічних вод промислового підприємства

Необхідність обробки води виникає в тому випадку, коли якість води природних джерел не задовольняє запропонованим до неї вимогам. Характер і ступінь невідповідності якості води джерела вимогам споживача визначає вибір методів обробки води. Якщо при цьому можуть бути використані різні методи очищення, то їх вибір здійснюється на основі техніко-економічних розрахунків.

Хімічні, фізичні й фізико-хімічні процеси, що використовуються при підготовці води, можна розділити на два великих класи. До першого класу відносяться процеси, пов'язані з коректуванням фізичних і хімічних властивостей води. Другий клас поєднує процеси, що забезпечують знезаражування води, тобто звільнення її від хвороботворних бактерій і мікроорганізмів. Незважаючи на принципове розходження задач, що виконуються при здійсненні цих процесів, останні можуть бути загальними в залежності від фазово-дисперсного стану мінеральних, органічних і біологічних домішок води.

Дуже перспективною при виборі технологічної схеми очищення промислових стічних вод є систематизація всіх домішок, що запропонована Л.А. Кульським (табл. 6.1).

Таблиця 6.1 – Класифікація домішок води за їх фазово-дисперсним станом і процеси, що використовуються для їх видалення

| Фазова характеристика | Гетерогенні системи | |
|-------------------------------|--|--|
| Група | I | II |
| Фізико-хімічна характеристика | Грубодисперсні суспензії, домішки, емульсії, | Домішки колоїдного ступеня дисперсності: |

| | | |
|--|---|--|
| | планктон, патогенні мікроорганізми | органічні та неорганічні речовини, віруси |
| Методи видалення домішок з води | Механічне безреагентне розділення | Ультрафільтрація |
| | Адгезія на високодисперсних і зернистих матеріалах, а також на гідроксидах Al та Fe | Коагуляція колоїдних домішок |
| | | Окислювання хлором, озonom, перманганатом калію |
| | | Адсорбція на гідроксидах Al та Fe, а також на високодисперсних глинистих мінералах |
| | Агрегація за допомогою флокулянтів (аніонних і катіонних) | |
| | Флотація суспензій та емульсій | Електрофоретичні методи |
| | Електроліз синьо-зелених водоростей | |
| Бактерицидний вплив на патогенні мікроорганізми та спори | Віруліцидний вплив | |

Продовження табл. 6.1

| Фазова характеристика | Гомогенні системи | |
|---------------------------------|---|--|
| Група | III | III |
| Фізико-хімічна характеристика | Домішки молекулярного ступеня дисперсності: газы, органічні речовини | Домішки іонного ступеня дисперсності: солі, кислоти, луи |
| Методи видалення домішок з води | Гіперфільтрація (зворотний осмос) | |
| | Десорбція газів і речовин, евапорація важколетучих органічних речовин | Переведення іонів у малорозчинні сполуки |
| | Окислювання хлором, озonom, перманганатом калію | |
| | Адсорбція на активованому вугіллі та інших матеріалах | Фіксація іонів на твердій фазі іонітів |
| | Асоціація молекул | Моляризація та комплексоутворення |
| | Екстракція органічними розчинниками | Сепарація іонів при різному фазовому стані води |
| | Біохімічний розпад | Використання рухливості іонів в електричному полі |

Основою класифікації домішок води за їх фазово-дисперсним станом є:

- фазово-дисперсна характеристика речовин, що визначає поведження їх у водному середовищі, а, отже, й їхнє відношення до реагентів, що вводяться, і застосовуваним методам очищення;

- здатність багатьох речовин у водному середовищі змінювати свій фазово-дисперсний стан під впливом фізико-хімічних чинників (рН, сольового складу, температури та ін.), що відкриває широкі можливості для вдосконалення технологічних прийомів очищення природних і промислових стічних вод;

- відповідність визначених технологічних прийомів і методів видалення домішок їхньому фазово-дисперсному стану.

Сутність класифікації полягає в тому, що всі домішки води за їх відношенням до дисперсійного середовища об'єднані в чотири групи з загальною для кожної з них фізико-хімічною характеристикою (табл. 6.1). Домішки перших двох груп являють собою гетерогенні системи, інших двох груп – гомогенні. Перші утворюються присутніми у воді суспензіями й колоїдами, другі – речовинами, що утворюють з водою молекулярні й іонні розчини. Такий порядок розташування груп і систем з дисперсністю домішок, що підвищується, доцільний з технологічної точки зору, тому що очищення води починається з видалення грубодисперсних домішок і колоїднодисперсних речовин.

Зв'язок між технікою очищення води і приналежністю домішок, що видаляються, і забруднень до тієї або іншої групи класифікації визначається загальними закономірностями, яким підкоряються процеси, що відбуваються у водному середовищі, в залежності від фізико-хімічної характеристики цих домішок.

Систематизація домішок на основі їхніх фізико-хімічних характеристик використовується для класифікації технологічних процесів обробки води. Передумовами до цього є те, що фазово-дисперсний стан домішок води з врахуванням їхньої хімічної природи обумовлює поведження цих речовин у процесі водообробки, а також те, що кожному фазово-дисперсному стану домішок відповідає характерна сукупність методів впливу, що призводять до одержання якісної води. З урахуванням фізико-хімічних властивостей домішок, а також кінетики й динаміки їхніх фазових перетворень, можна здійснювати вибір найбільш оптимальних і економічних процесів обробки води.

Вибір технологічного методу водообробки, що забезпечує необхідний ступінь очищення, можна здійснювати згідно табл. В.1-В.4 додатка В, що містять дані про способи обробки води, умови їхнього застосування в залежності від якісних показників останньої, склад очисних споруд.

6.2. Характеристика домішок I групи та методів їх видалення

Перша група поєднує нерозчинні у воді домішки з розміром частинок 10^{-5} - 10^{-4} см і більше. Ці суспензії обумовлюють мутність води, а в деяких випадках її кольоровість. Найбільш часто ці домішки представлені часточками глини, піску, ґрунту, мулу, а також емульсіями мінеральних олій,

нафтопродуктами тощо. На поверхні часточок можуть сорбуватися патогенні бактерії, віруси, радіоактивні речовини. В стані спокою для таких систем характерна седиментація частинок або спливання в залежності від їхньої щільності. Домішки I групи ефективно видаляються з води під дією гравітаційних сил, сил прилипання (адгезії й аутогезії), сполученого осадження. Видалення цих домішок – освітлення води – можна досягти застосуванням безреагентних і реагентних методів. Освітлення і часткове знебарвлення (усунення кольоровості) води безреагентним методом відбувається при тривалому відстоюванні у відкритих басейнах – відстійниках або водоймищах. Для освітлення води (й то неповного) необхідне відстоювання не менш 1-2 діб, для часткового знебарвлення води – 1-2 і більш місяців. У зв'язку з цим такий метод застосовується відносно рідко, в основному для попереднього відстоювання води, що містить велику кількість грубодисперсних домішок.

На даний час для безреагентного видалення грубодисперсних домішок застосовується фільтрування через сітки, мікропроцізування та інше. Видалення тонких суспензій здійснюється центрифугуванням.

Реагентний метод освітлення й знебарвлення води засновано на застосуванні спеціальних хімічних речовин – коагулянтів і флокулянтів – і називається коагулюванням. В результаті коагулювання у воді утворюються пластівці, що включають завислі й колоїдні часточки, які додають воді мутність і кольоровість, фітопланктон і бактерії. Більш великі, чим природні домішки, пластівці-агрегати осаджуються значно швидше і забезпечують більш повне освітлення, знебарвлення і знезаражування води.

Після осадження основної маси суспензії процеси освітлення і знебарвлення води звичайно завершуються фільтруванням, при якому воду пропускають через шар зернистого матеріалу (найчастіше піску або антрациту) з гранулами різної крупності. Розрізняють повільне й швидке фільтрування. Характерною рисою першого є досить малі швидкості фільтрування (0,1-0,3 м/годину), застосування фільтруючого матеріалу (звичайно кварцового річкового піску) із дрібними фракціями (0,25-0,35 мм) і відсутність попереднього коагулювання. В другому випадку швидкість фільтрування значно вище (звичайно 5-12 м/годину), використовуються більш великі фракції фільтруючого матеріалу (0,5-2 мм і більше), а вода попередньо обробляється коагулянтом.

Процес освітлення і знебарвлення води є найбільш розповсюдженим, уступаючи за масовістю тільки знезаражуванню. В процесі освітлення і знебарвлення вода одночасно звільняється від значної кількості бактерій (при фільтруванні затримується до 99% усіх бактерій), тобто частково знезаражується. Знезаражування води є обов'язковим при санітарній ненадійності джерела, використовуваного для питних цілей. Воно здійснюється практично в усіх випадках, коли вода забирається з відкритих водойм.

Знезаражування можна розглядати і як цілком самостійний, і часто єдиний процес обробки води. У такому виді він застосовується на водопроводах, джерелом яких є безбарвні, прозорі поверхневі або підземні води. Знезаражування води може здійснюватися двома основними методами:

реагентним і безреагентним.

Реагентними методами називаються такі, при яких для знезаражування води застосовуються хімічні речовини, що викликають загибель мікроорганізмів (дезінфектанти). Такими речовинами є багато окислювачів (хлор, озон), а також деякі солі важких металів (в основному срібла й міді). Солі міді, через свою отруйність для організму людини, застосовуються лише при обробці води, що йде для технічних потреб (боротьба з обростанням поверхонь), а також як засіб боротьби з цвітінням води у відкритих водоймах. До реагентних методів знезаражування води відносяться також використання замутиювачів (монтморилоніт, палигорськіт та ін.), що мають адгезійні властивості у відношенні до бактерій, вірусів, спор. Наступне видалення цієї суспензії звільняє воду від мікроорганізмів.

При безреагентних методах знезаражування вода піддається впливу ультрафіолетових променів, ультразвукових хвиль, високої температури, струмів високої частоти, гамма-променів та інших фізичних чинників.

Таким чином, в основі використовуваних методів для очищення води від речовин першої групи лежать фізико-хімічні процеси: агрегація за допомогою коагулянтів і флокулянтів, адгезія на поверхні зернистих інертних завантажень, а також флотація. При наявності біологічних забруднень застосовуються також окислювачі, солі важких металів, електромагнітне випромінювання й ультразвук.

6.3. Характеристика домішок II групи та методів їх видалення

Друга група поєднує гідрофільні та гідрофобні колоїдні домішки, що знаходяться у воді в стані золів, а також високомолекулярні речовини; розмір частинок – 10^{-6} - 10^{-5} см. До цієї групи речовин відносяться колоїдні мінеральні й органо-мінеральні частинки ґрунтів, недисоційовані та нерозчинні форми гумусових речовин, що додають воді бурій колір. Високомолекулярні сполуки представлені у воді гуміновими й фульвокислотами та їхніми солями.

Для видалення цих речовин з води застосовується обробка хлором, озоном і іншими окислювачами. В результаті знижується кольоровість води, руйнуються гідрофільні колоїди, що виявляють захисні властивості стосовно гідрофобних домішок води, чим створюються сприятливі умови для наступного коагулювання, утворення й осадження пластівців, знищуються мікроорганізми.

Найбільш повне видалення колоїдних домішок і знебарвлення води досягаються за допомогою коагулянтів. Ступінь і швидкість гідролізу коагулянтів у воді залежить від їхнього рН, сольового складу і температури. Особливо чутливий до цих факторів алюмінієвий коагулянт $Al_2(SO_4)_3$, найменш чутливий – залізний коагулянт. Використання змішаного алюмо-залізного коагулянту дає можливість затримувати більш широку гаму забруднень; при цьому коагулянт має переваги кожного з компонентів і дає можливість проводити коагулювання води в більш широкому інтервалі рН і температур. Застосування разом з коагулянтами невеликих добавок флокулянтів (активна кремнієва кислота, поліакриламід та ін.) сприяє підвищенню ефекту

коагулювання: прискорює утворення пластівців, поліпшує їхню структуру, призводить до швидкого й ефективного освітлення води.

Гарні результати очищення води від колоїдних забруднень забезпечує контактна коагуляція (безвідстійне фільтрування).

6.4. Характеристика домішок III групи та методів їх видалення

Третя група поєднує розчинені у воді гази й молекулярно-розчинні органічні сполуки, як біологічного походження, так і внесені зі стоками промислових підприємств і населених пунктів. Речовини третьої групи додають воді найрізноманітніші присмаки й запахи, а іноді й кольоровість. Розмір частинок речовин третьої групи складає 10^{-7} - 10^{-6} см.

Найбільш перспективними процесами видалення з води речовин третьої групи є аерування, окислювання, адсорбція.

Розчинені у воді гази й летучі органічні речовини (легкі бензини, деякі органічні сірчисті сполуки, низькомолекулярні ефіри й карбонільні сполуки та ін.) видаляються з води шляхом аерування (фонтануванням, дощуванням, барботуванням), а також обробкою води відповідними хімічними реагентами. Для видалення сірководню воду обробляють хлором, для зв'язування надлишкової вугільної кислоти – вапняним розчином, крейдою або фільтрують через мармурову крихту. При надлишку кисню його видаляють фільтруванням через залізну стружку, обробкою сульфітом натрію або інших реагентів.

Розчинені у воді одно- і багатоатомні феноли, більшість продуктів органічного синтезу, гумінові та фульвокислоти руйнуються під дією сильних окислювачів.

Багато речовин даної групи виводяться з води за допомогою активованого вугілля. Цей спосіб очищення ґрунтується на тому, що домішки води вступають у молекулярну взаємодію з високорозвиненою поверхнею вугілля і закріплюються на ній. На вугіллі добре сорбуються гідрофобні сполуки, до яких відносяться розчинні у воді вуглеводні нафти, ароматичні вуглеводні та їхні похідні (хлорфенол), хлоровані вуглеводні та інші малорозчинні у воді сполуки. Для адсорбційного вилучення з води низькомолекулярних сполук застосовуються дрібнопористе вугілля (марки КАД і БАУ). Для видалення речовин з більш великими молекулами, наприклад, гумінових і фульвокислот, використовується крупнопористе вугілля (марок ОУ й А).

Усунення запаху й присмаку здійснюється різними методами в залежності від їхнього походження. Появу запаху й присмаку природного походження, що викликається продуктами життєдіяльності мікроорганізмів і їхнім відмиранням, можна попередити обробкою водою мідним купоросом. Аналогічні запахи у водопровідній воді усувають за допомогою сильних окислювачів (озону, оксиду хлору (II) та ін.) або адсорбентом (наприклад, активованим вугіллям).

Застосування хлорування з амонізацією (замість одного хлорування) для води, що містить фенол та інші похідні бензолу, перешкоджає виникненню в ній хлорфенольних запахів та присмаків.

Запахи і присмаки, обумовлені наявністю розчинених газів або солей,

видаляються відповідними методами дегазації й знесолення.

6.5. Характеристика домішок IV групи та методів їх видалення

Четверта група забруднень поєднує речовини, що дисоціюють у воді на іони; розмір їхнього порядку 10^{-8} - 10^{-7} см. Домішки, що відносяться до четвертої групи, являють собою електроліти.

Усунення їх з води засновано на зв'язуванні іонів у малорозчинні та слабкодисоційовані сполуки за допомогою реагентів, що додаються у воду. При виборі реагентів доцільно виходити з величин добутку розчинності сполук, що утворюються. У випадку малих їхніх значень повнота очищення зростає, особливо при надлишку іона-осаджувача.

Для видалення забруднень четвертої групи широко використовуються іонообмінні реакції, що протікають на поверхні твердої фази (на іонообмінних смолах). Ці процеси раціонально використовувати у випадках, коли іони, що видаляються, необхідно утримувати на нерозчинному матеріалі, замінивши їх іонами, нешкідливими для наступного використання води.

Воду від небажаних іонів можна звільнити шляхом її випаровування, переведення в тверду фазу (виморожування, одержання газогідратів) або додаванням розчинника, що не змішується з водою, для утворення двох фаз, використовуючи нерівномірність розподілу іонів між цими фазами (екстракція). У деяких випадках доцільно використовувати рухливість іонів в електричному полі (електродіаліз).

Пом'якшення води, тобто видалення з неї катіонів кальцію і магнію, що обумовлюють жорсткість води, здійснюється термічними, реагентними та іонообмінними методами.

Термічні методи пом'якшення засновані на переведенні гідрокарбонатів кальцію і магнію в малорозчинні карбонати, що випадають в осад при кип'ятінні.

Реагентними методами пом'якшення води розчинні солі кальцію і магнію за допомогою хімічних реагентів переводяться в нерозчинні сполуки, що утворюють суспензії, які видаляються відстоюванням і фільтруванням. Найбільш розповсюджений спосіб – вапняно-содовий.

Пом'якшення води іонообмінним методом здійснюється фільтруванням її через Na- або H-катіоніт, в результаті чого іони Ca^{2+} та Mg^{2+} , що знаходяться у воді, обмінюються на іони Na^+ або H^+ .

Останнім часом одержав поширення новий метод, що полягає в пропущенні води, яку необхідно пом'якшити, через магнітні або електромагнітні прилади. В результаті такої обробки, жорсткість води не змінюється, але осад випадає у вигляді дрібних кристаликів рухливого шламу, який не прилипає до поверхні нагрівання і легко видаляється при продуванні.

Знесолення (видалення з води всіх розчинених у ній солей) і опріснення води (зменшення вмісту розчинених солей до норм, що робить воду придатною для питних і господарських потреб) можна досягти термічною обробкою, електрохімічним шляхом, методом іонного обміну, газогідратним способом,

екстракцією, зворотним осмосом тощо.

Видалення заліза та марганцю досягається такими способами. При наявності у воді заліза у вигляді гідрокарбонату знезалізнення здійснюється за допомогою аерування та подальшого відстоювання або фільтрування. Колоїдні органічні сполуки заліза видаляються хлоруванням з наступною обробкою коагулянтами. Знезалізнення води, що містить залізо у вигляді некарбонатних солей, досягається фільтруванням її через H-, Na- або Ca-катіоніти.

Сполуки марганцю (II), як і заліза, окислюють киснем повітря, переводячи його в марганець (III). Марганець також можна видалити фільтруванням через пісок або піролюзит з попереднім підлужуванням води вапном, обробкою води залізними коагулянтами або фільтруванням через Mn-катіоніт.

Видалення важких металів (свинцю, міді та ін.), а також отруйних і отруйних речовин, що мають високу токсичність навіть у дуже малих концентраціях, вимагає ретельно підібраних комбінованих методів очищення, заснованих на процесах дистиляції, відстоювання, фільтрування, коагулювання, окислювання, осадження, адсорбції, іонного обміну тощо.

Таким чином, усі домішки, що забруднюють водойми, цілком охоплюються чотирма групами запропонованої класифікації. Використовуючи особливості, що характеризують кожен групу речовин, можна знаходити ефективні способи видалення всього комплексу домішок води за допомогою невеликого числа елементів очисних споруд.

Поліпшення якості води при сучасній техніці її очищення для господарсько-питних потреб і технологічних цілей промислових підприємств може бути досягнуто різними методами. Проекти водопостачання повинні розроблятися на основі застосування прогресивних методів обробки води, високопродуктивних споруд, установок і апаратів, ефективних матеріалів, новітніх методів провадження робіт, сучасних принципів контролю й регулювання технологічних процесів.

Метод поліпшення якості води та відповідний комплекс очисних споруд вибирається в залежності від її фізико-хімічного й бактеріологічного (а в окремих випадках і від гідробіологічного) складу, від вимог споживача, продуктивності станції, специфічних і місцевих умов, а також від техніко-економічних міркувань.

Для обґрунтування методу очищення води необхідно мати в наявності дані хімічного аналізу води, що очищується, та дані технологічних вишукувань властивостей води. Враховується також досвід експлуатації споруд, що працюють в аналогічних умовах. Приклад оформлення технологічного розділу курсової роботи наведено в додатку Г.

7. РОЗРАХУНКОВО-АНАЛІТИЧНИЙ РОЗДІЛ

Рекомендована предметна назва розділу: **«Розрахунок основних параметрів обладнання, що використовується в запропонованій технологічній схемі очищення стічних вод, які утворюються внаслідок виробничої діяльності промислового підприємства».**

7.1. Обладнання для усереднення промислових стічних вод

Характеристика обладнання для усереднення промислових стічних вод. Для забезпечення нормальної роботи очисних споруд необхідно усереднення стічних вод, що надходять, за концентрацією забруднюючих речовин або за витратами води, а іноді й за обома показниками одночасно. В залежності від цих вимог визначається й тип усереднювача. Для усереднення витрат і кількості забруднень стічних вод застосовуються контактні та проточні усереднювачі. При невеликих витратах і періодичному скиду стічних вод використовують контактні усереднювачі. В більшості ж випадків застосовують проточні усереднювачі, які виконують у вигляді багатокоридорних резервуарів (рис. 7.1) або резервуарів із пристроями, що перемішують стічні води, які до них надходять.

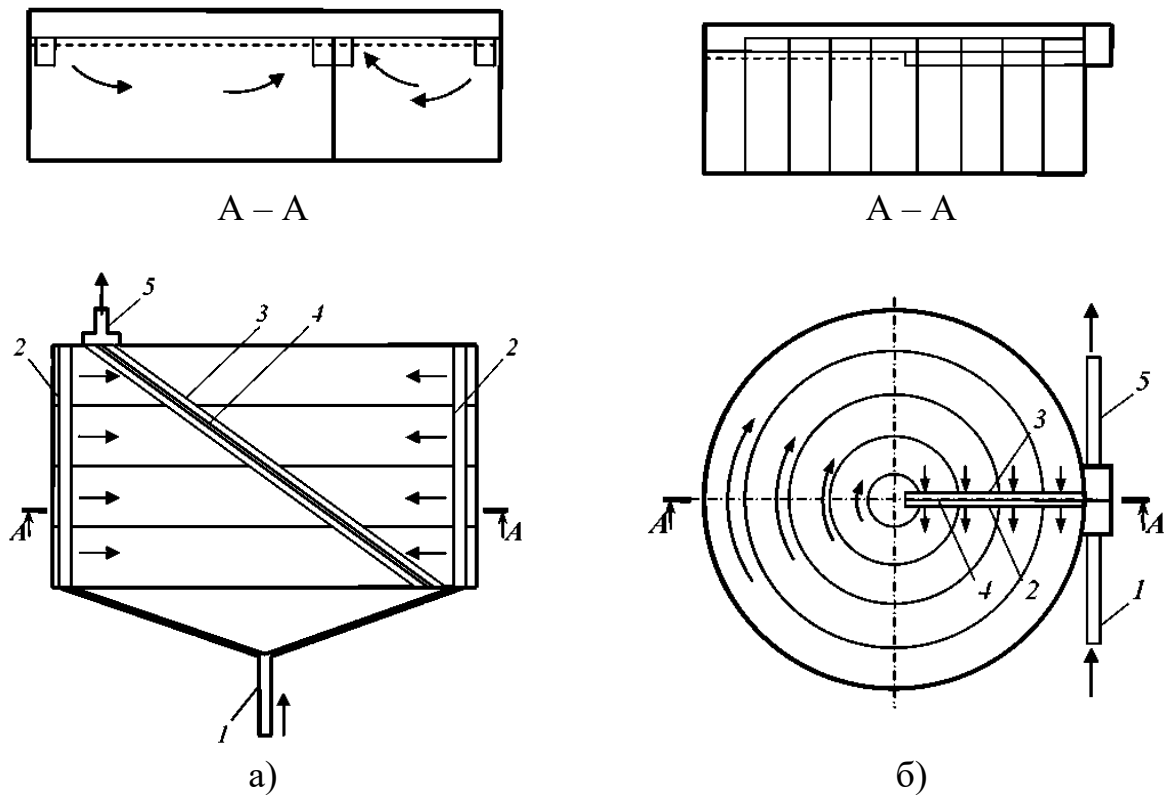


Рис. 7.1 – Багатоканальні усереднювачі з різною довжиною каналів:

а – прямокутні; б – круглі;

1 – канал подачі води; 2 – розподільчий лоток; 3 – збірний лоток; 4 – глуха перегородка; 5 – канал відводу води

Усереднення витрат стічних вод і концентрації їхніх забруднень економічно доцільно, тому що дозволяє розраховувати всі наступні ланки очисних споруд не на максимальні, а на деякі середні значення параметрів потоку. Встановлення усереднювача на початку ланцюга дозволяє скоротити будівельний об'єм і необхідну продуктивність кожної з наступних ланок очищення.

З багатоканальних усереднювачів найбільшою ефективністю відрізняються прямокутні та круглі (рис. 7.1). Усереднення в них забезпечується за рахунок

механічного перемішування струменями стічної води.

Багатоканальні усереднювачі рекомендується проектувати з шириною каналу від 1 до 6 м, глибиною не більшою, ніж 3 м. Мінімальну швидкість потоку стічних вод в каналі рекомендується приймати не більшою 7 мм/с. Число секцій усереднювачів необхідно приймати не менш двох, причому обидві робочі. Кількість каналів в кожній половині усереднювача повинна бути не меншою 3-6.

Порядок розрахунку багатоканального усереднювача стічних вод з різною довжиною каналів.

1. Необхідний коефіцієнт усереднення стічних вод визначається за формулою:

$$K_V = \frac{C_{\max} - C_{cp}}{C_{\text{дон}} - C_{cp}}, \quad (7.1)$$

де C_{\max} – максимальна концентрація забруднення в скиді, мг/л; C_{cp} – середня концентрація забруднення в скиді, мг/л; $C_{\text{дон}}$ – допустима концентрація забруднення в скиді за умови нормальної роботи наступних ланок очисних споруд, мг/л.

2. Сумарний об'єм багатоканального усереднювача при залповому скиді стічних вод визначається за формулою:

$$V_{\text{сум}} = \frac{q \cdot t_3 \cdot K_V}{2}, \text{ м}^3, \quad (7.2)$$

де q – середні годинні витрати стічних вод, що утворюються внаслідок виробничої діяльності промислового підприємства, м³/год.; t_3 – період залпового скиду, години.

3. Проектуємо прямокутний багатоканальний усереднювач, що складається з двох секцій ($N_V=2$).

Приймаємо глибину усереднювача H_V , м (значення H_V повинно бути не більш 3 м).

4. Площа кожної секції усереднювача визначається за формулою:

$$F_V = \frac{V_{\text{сум}}}{N_V \cdot H_V}, \text{ м}^2. \quad (7.3)$$

5. Приймаємо ширину секції усереднювача B_V , м. Обираючи величину B_V , можна скористатися даними табл. Д.1 додатка Д (стовпчик – загальна ширина всіх каналів) за умови, що значення висоти $H_V=2$ м.

6. Довжина секції усереднювача визначається за формулою:

$$L_V = \frac{F_V}{B_V}, \text{ м}. \quad (7.4)$$

Отримане значення L_V округляється до максимально цілого числа.

7. Приймаємо кількість каналів в кожній секції n_k (значення n_k приймається рівним 3-6).

8. Ширина одного каналу визначається за формулою:

$$b_k = \frac{B_V}{n_k}, \text{ м}. \quad (7.5)$$

9. Швидкість руху води в усереднювачі визначається за формулою:

$$v = \frac{q}{N_v \cdot B_v \cdot H_v}, \text{ м/с} \rightarrow \text{в мм/с}, \quad (7.6)$$

$q, \text{ м}^3/\text{год.} \rightarrow \text{м}^3/\text{с}.$

Отримана величина швидкості не повинна перевищувати допустимого значення (7 мм/с).

10. Час перебування стічних вод в усереднювачі визначається за формулою:

$$t = \frac{L_v}{v}, \text{ секунди} \rightarrow \text{години}, \quad (7.7)$$

$v, \text{ м/с}.$

7.2. Споруди механічного очищення промислових стічних вод

Механічне очищення застосовується для виділення зі стічної води нерозчинених мінеральних і органічних домішок.

Призначення механічного очищення полягає в підготовці виробничих стічних вод при необхідності до біологічного, фізико-хімічного або іншого методу більш глибокого очищення. Механічне очищення на сучасних очисних станціях складається з проціджування через ґрати, піскоуловлення, відстоювання і фільтрування. Типи та розміри цих споруд залежать, в основному, від складу, властивостей і витрат виробничих стічних вод, а також від методів їхньої подальшої обробки.

Як правило, механічне очищення є попереднім, рідше – остаточним етапом для очищення виробничих стічних вод. Воно забезпечує виділення завислих речовин з цих вод до 90-95% та зниження органічних забруднень (за показником $BCK_{повн}$) до 20-25%.

У ряді випадків механічне очищення є єдиним і достатнім способом для вилучення з виробничих стічних вод механічних забруднень і підготовки їх до повторного використання в системах оборотного водопостачання.

7.2.1. Споруди для видалення з промислових стічних вод частинок піску

Характеристика піскоуловлювачів

Піскоуловлювачі встановлюють для видалення зі стічних вод піску та інших важких мінеральних нерозчинних частинок при продуктивності очисних споруд більш 100 м³/добу. При цьому, при витратах до 10000 м³/добу рекомендується застосовувати тангенціальні та вертикальні піскоуловлювачі, при витратах від 10000 м³/добу – горизонтальні, а понад 20000 м³/добу – аеровані.

Вертикальні піскоуловлювачі можуть використовуватися при різній продуктивності. Вони великі за розміром і працюють неефективно, тому їх використовують у виключних випадках і при відповідному обґрунтуванні.

Горизонтальні піскоуловлювачі мають прямокутну в плані форму (рис. 7.2). Для орієнтованих розрахунків приймають глибину піскоуловлювача $H_p=0,5-2$ м, співвідношення ширини та глибини $B/H=1:2$. У розширеній частині резервуара під дією сили тяжіння відбувається осадження піску. Швидкість руху води в піскоуловлювачі становить $0,15-0,3$ м/с. При швидкостях більш $0,3$ м/с пісок не встигає осаджуватися, а при швидкостях менш $0,15$ м/с починають осаджуватися органічні домішки, що є недопустимим. Гідравлічна крупність піску, що затримується, становить $18,7-24,2$ мм/с. Час перебування стічних вод у піскоуловлювачі становить $0,5-1$ хвилину. Скорочення тривалості перебування стічних вод менш зазначеної величини, навіть у відповідності до розрахунків, може призвести до зменшення ефективності затримання піску.

Кількість піскоуловлювачів або їх відділень повинна бути не меншою 2, причому всі піскоуловлювачі або їх відділення повинні бути робочими.

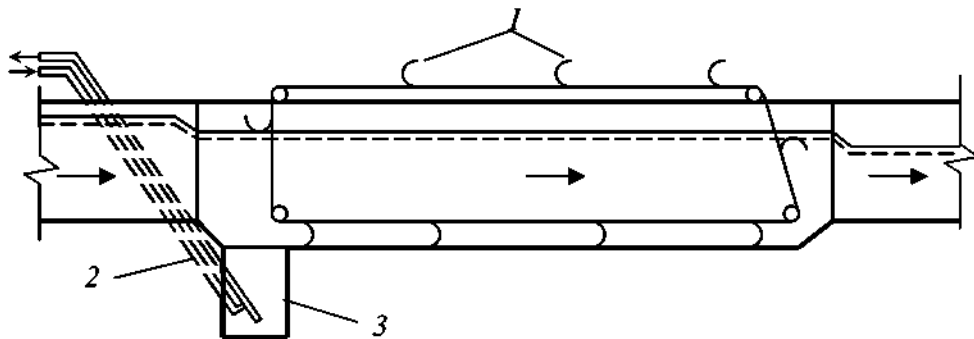


Рис. 7.2 – Горизонтальний піскоуловлювач:

1 – ланцюговий скребковий механізм; 2 – гідроелеватор; 3 – бункер

Різновидом горизонтального типу піскоуловлювача є піскоуловлювач з коловим рухом рідини (рис. 7.3). Він являє собою круглий резервуар конічної форми з периферійним лотком для протікання стічних вод. Проточна частина піскоуловлювача з коловим рухом рідини в поперечному перетині має у верхній частині прямокутну форму, а в основі – трикутну зі щілиною внизу. Пісок, що затримується в коловому лотку, провалюється через щілину в зону осаду, яка має форму зрізаного конуса.

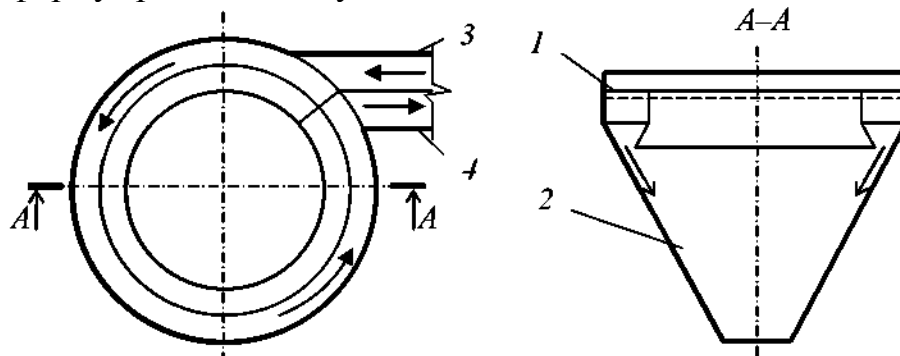


Рис. 7.3 – Горизонтальний піскоуловлювач з коловим рухом води:

1 – кільцевий жолоб; 2 – осадний конус; 3 – канал для подачі стічних вод; 4 – канал для відводу води після очищення в піскоуловлювачі

Тангенціальні піскоуловлювачі – це круглі в плані споруди з тангенціальною (по дотичній) подачею стічних вод (рис. 7.4). Така подача стічних вод зумовлює обертовий рух рідини в плані піскоуловлювача. Внаслідок тангенціальної подачі води і її обертання в плані споруди, в піскоуловлювачі виникає гвинтовий (поступально-обертовий) рух рідини з круговою віссю, що знаходиться в горизонтальній площині (на периферії вода рухається вниз, а в центрі – вгору).

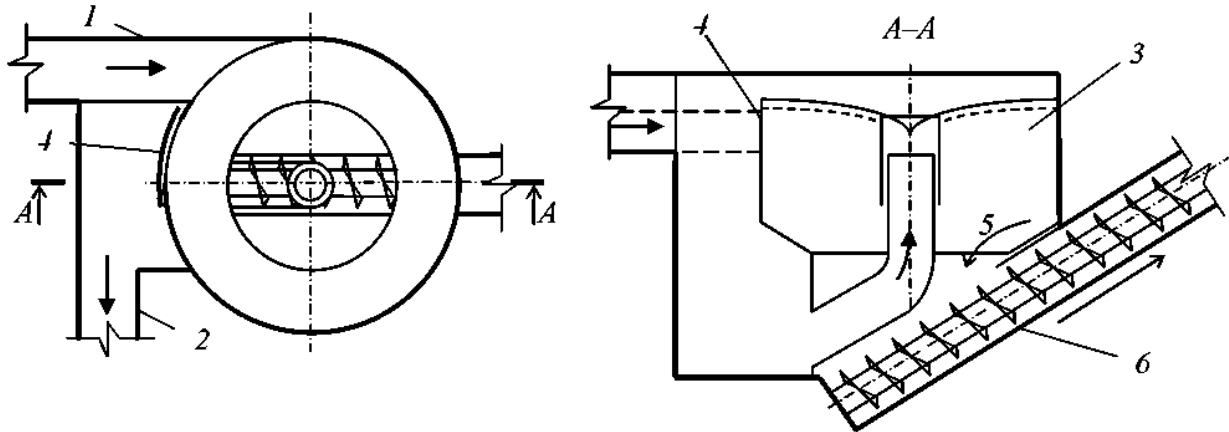


Рис. 7.4 – Тангенціальний піскоуловлювач з вихровою водяною лійкою:

1 – канал для подачі стічних вод; 2 – канал для відводу води після очищення в піскоуловлювачі; 3 – робоча частина; 4 – регульований водозлив; 5 – пісок; 6 – шнековий підйомник

Крім сили тяжіння, на частинки піску в тангенціальному піскоуловлювачі діють ще й дві відцентрові, зумовлені рухом стічної води по колу в плані і обертовим рухом у поперечному перетині. Внаслідок дії відцентрових сил, частинки піску відкидаються на периферію потоку – до стінок і дна піскоуловлювача і, в кінцевому рахунку, опиняються в пісковому прямку. Більш легкі органічні домішки, при цьому, підтримуються в завислому стані і не випадають в осад, внаслідок чого вміст піску в осаді тангенціальних піскоуловлювачах вищий, ніж у горизонтальних, і становить 70-75%.

Тангенціальні піскоуловлювачі використовуються на малих і середніх очисних станціях продуктивністю до 50000 м³/добу. Оптимальні умови їхньої роботи забезпечуються при гідравлічному навантаженні на одиницю площі в плані 90-130 м³/м²·годину. На малих очисних станціях гідравлічне навантаження на тангенціальні піскоуловлювачі може бути зменшено до 60-80 м³/м²·годину. Діаметр тангенціальних піскоуловлювачів приймається не більшим 6 м.

Основні параметри для розрахунку піскоуловлювачів різних типів наведено в табл. Д.3-Д.4 додатку Д.

Порядок розрахунку піскоуловлювачів

1. Розрахунок тангенціального піскоуловлювача

1. Визначається кількість секцій піскоуловлювача (N_{II}) за умови, що $N_{II} \geq 2$.

Розрахунок тангенціального піскоуловлювача проводиться за умови, що в ньому будуть затримуватися частинки піску діаметр яких становить $d_{II} = \text{---}$ мм (обирається за табл. Д.3 додатку Д).

2. Необхідна площа живого перетину кожного відділення піскоуловлювача визначається за формулою:

$$F = \frac{q}{N_{II} \cdot q_0}, \text{ м}^2, \quad (7.8)$$

де q_0 – гідравлічне навантаження на піскоуловлювач, що приймається рівним $90\text{--}130 \text{ м}^3/\text{м}^2 \cdot \text{год}$. На малих очисних станціях гідравлічне навантаження на тангенціальні піскоуловлювачі може бути зменшено до $60\text{--}80 \text{ м}^3/\text{м}^2 \cdot \text{год}$.

3. Діаметр кожного відділення піскоуловлювача визначається за формулою:

$$D = \sqrt{\frac{4 \cdot F}{\pi}}, \text{ м}. \quad (7.9)$$

Діаметр піскоуловлювача повинен бути не більшим 6 м.

4. Глибина піскоуловлювача визначається за формулою:

$$h_1 = \frac{D}{2}, \text{ м}. \quad (7.10)$$

5. Висота бункера (конусної частини) піскоуловлювача визначається за формулою:

$$h_2 = \sqrt{D^2 - (h_1)^2}, \text{ м}. \quad (7.11)$$

6. Маса осаду, що накопичується в піскоуловлювачах, визначається за формулою:

$$M_{oc} = \frac{Q \cdot C_{нісок} \cdot E_{нісок}}{10^6}, \text{ тонни/добу}, \quad (7.12)$$

Q – добові витрати стічних вод, що визначаються за формулою:

$$Q = q \cdot T_B, \text{ м}^3/\text{добу},$$

де T_B – тривалість роботи виробництва за добу, години; $E_{нісок}$ – частка піску, що може бути затримана в піскоуловлювачі (обирається за табл. Д.4 додатка Д). Для тангенціального піскоуловлювача $E_{нісок} = 0,75$; $C_{нісок}$ – концентрація завислих частинок (піску) обраного діаметру ($d_{II} \geq \text{---}$ мм), що містяться в стічних водах і можуть бути затримані в піскоуловлювачі, $\text{г}/\text{м}^3$.

Концентрація піску визначається наступним чином. Згідно з вихідними даними, початкова концентрація завислих частинок становить $C_{завись} = \text{---}$ мг/л. Причому, на частку піску припадає 40% від загальної кількості завислих речовин, на частку частинок середньої крупності – 40%; на частку дрібнодисперсних частинок – 20%. Звідси концентрація частинок піску, діаметр яких становить $d_{II} \geq \text{---}$ мм, визначається за формулою:

$$C_{нісок} = C_{завись} \cdot 0,4, \text{ мг/л}.$$

7. Об'єм вологого піску, що затримується в піскоуловлювачах, визначається за формулою:

$$V_{oc} = \frac{100 \cdot M_{oc}}{(100 - \gamma_{нісок}) \cdot \rho_{нісок}}, \text{ м}^3/\text{добу}, \quad (7.13)$$

де $\gamma_{нісок}$ – вологість піску, % (приймається за табл. Д.4 додатка Д в

залежності від типу піскоуловлювача); $\rho_{\text{пісок}}$ – щільність піску, що дорівнює 1,5 т/м³.

8. Об'єм бункера (конусної частини) піскоуловлювача визначається за формулою:

$$W_{\text{бункер}} = \frac{N_{\text{II}} \cdot \pi \cdot D^2 \cdot h_2}{3 \cdot 4}, \text{ м}^3. \quad (7.14)$$

9. Період між вивантаженнями осаду з піскоуловлювача визначається за формулою:

$$T_{\text{ос}} = \frac{W_{\text{бункер}}}{V_{\text{ос}}}, \text{ діб} \rightarrow \text{години}. \quad (7.15)$$

Таким чином, отримуємо, що осад з піскоуловлювача необхідно вивантажувати 1 раз за ____ діб.

10. Повна будівельна висота піскоуловлювача визначається за формулою:

$$H_{\text{б\ddot{u}д}} = h_1 + h_2 + h_{\text{борт}}, \text{ м}, \quad (7.16)$$

де $h_{\text{борт}}$ – висота борта піскоуловлювача, що дорівнює 0,3-0,5 м.

II. Розрахунок горизонтального піскоуловлювача з коловим рухом води

1. Визначається кількість секцій піскоуловлювача (N_{II}) за умови, що $N_{\text{II}} \geq 2$.

Розрахунок горизонтального піскоуловлювача ведеться за умови, що в ньому будуть затримуватися частинки піску діаметр яких становить $d_{\text{II}} = \text{____}$ мм (обирається за табл. Д.3 додатка Д).

2. Необхідна площа живого перетину кільцевого жолоба піскоуловлювача визначається за формулою:

$$F = \frac{q}{N_{\text{II}} \cdot v}, \text{ м}^2, \quad (7.17)$$

q , м³/годину \rightarrow м³/с;

v – середня швидкість руху стічних вод в піскоуловлювачі, м/с; приймається за табл. Д.4 додатку Д в залежності від необхідного діаметру частинок піску, який затримується в піскоуловлювачі ($v=0,15-0,3$ м/с).

3. Довжина кола піскоуловлювача за середньою лінією визначається за формулою:

$$L = \frac{1000 \cdot K \cdot H_p \cdot v}{u_0}, \text{ м}. \quad (7.18)$$

Значення коефіцієнта K , розрахункової глибини піскоуловлювача H_p та гідравлічної крупності частинок u_0 обираються за табл. Д.3 додатку Д.

4. Середній діаметр піскоуловлювача визначається за формулою:

$$D_{\text{ср}} = \frac{L}{\pi}, \text{ м}. \quad (7.19)$$

5. Тривалість протікання стічних вод по кільцевому жолобу піскоуловлювача визначається за формулою:

$$t = \frac{\pi \cdot D_{\text{ср}}}{v}, \text{ с}. \quad (7.20)$$

Отримане значення t повинно бути більшим або дорівнювати 30 секунд.

6. За табл. Д.2 додатку Д в залежності від величини пропускну здатності

піскоуловлювача Q , м³/добу, приймається ширина кільцевого жолоба $b_{жс}$, м.

7. Розрахунковий зовнішній діаметр піскоуловлювача визначається за формулою:

$$D = D_{cp} + b_{жс}, \text{ м.} \quad (7.21)$$

8. Висота трикутної частини кільцевого жолоба піскоуловлювача визначається за формулою:

$$h_{mp} = \frac{b_{жс}}{2} \cdot \text{tg} \alpha, \text{ м,} \quad (7.22)$$

де α – кут нахилу стінок жолоба до горизонту, що приймається рівним $\alpha=50-60^\circ$.

9. Площа трикутної частини жолоба піскоуловлювача визначається за формулою:

$$F_{mp} = \frac{b_{жс} \cdot h_{mp}}{2}, \text{ м}^2. \quad (7.23)$$

10. Площа прямокутної частини кільцевого жолоба піскоуловлювача визначається за формулою:

$$F_{np} = F - F_{mp}, \text{ м}^2. \quad (7.24)$$

11. Висота рідини в прямокутній частині жолоба піскоуловлювача визначається за формулою:

$$h_{np} = \frac{F_{np}}{b_{жс}}, \text{ м.} \quad (7.25)$$

12. Сумарна корисна висота кільцевого жолоба піскоуловлювача визначається за формулою:

$$h_1 = h_{np} + h_{mp}, \text{ м.} \quad (7.26)$$

13. Добова маса осаду, що накопичується в піскоуловлювачах, визначається за формулою (7.12):

$$M_{oc} = \frac{Q \cdot C_{нісок} \cdot E_{нісок}}{10^6}, \text{ тонни/добу.}$$

Для горизонтального піскоуловлювача з коловим рухом води $E_{нісок}=0,6$.

14. Об'єм вологого піску, що затримується в піскоуловлювачах, визначається за формулою (7.13):

$$V_{oc} = \frac{100 \cdot M_{oc}}{(100 - \gamma_{нісок}) \cdot \rho_{нісок}}, \text{ м}^3/\text{добу.}$$

15. Об'єм бункера одного відділення піскоуловлювача визначається за формулою:

$$W_{бункер} = \frac{V_{oc} \cdot T_{oc}}{N_{II}}, \text{ м}^3, \quad (7.27)$$

де T_{oc} – інтервал часу між вивантаженнями осаду з піскоуловлювача, діб (величина T_{oc} приймається не більшою двох діб).

16. Глибина бункера (конічної частини) піскоуловлювача визначається за формулою:

$$h_2 = \frac{12 \cdot W_{бункер}}{\pi \cdot (D_{cp}^2 + d_0^2 + D_{cp} \cdot d_0)}, \text{ м,} \quad (7.28)$$

де d_0 – діаметр нижньої основи бункера для піску, що приймається рівним $d_0=0,4-0,5$ м.

17. Повна будівельна висота піскоуловлювача визначається за формулою (7.16):

$$H_{\text{б\ddot{u}д}} = h_1 + h_2 + h_{\text{борт}}, \text{ м.}$$

7.2.2. Споруди для видалення з промислових стічних вод грубодисперсних домішок

Характеристика відстійників

Відстоювання є найпростішим, найменш трудомістким і дешевим методом видалення зі стічних вод грубодисперсних домішок, щільність яких відрізняється від щільності води. Під дією сили тяжіння забруднюючі речовини осідають на дно або спливають на поверхню.

За конструктивними ознаками відстійники підрозділяються на горизонтальні, вертикальні та радіальні.

Горизонтальні відстійники (рис. 7.5) застосовуються на очисних спорудах продуктивністю 15-100 тис. м³/добу. Являють собою прямокутні в плані резервуари, що розділені подовжніми перегородками на кілька відділень. Потік води в них рухається горизонтально.

До переваг горизонтальних відстійників відноситься високий ефект освітлення за завислими речовинами (50-60%). Недоліки – підвищені витрати залізобетону, в порівнянні з круглими відстійниками, та незадовільна робота механізмів для згрібання осаду, особливо в зимовий період.

Вертикальні відстійники застосовуються на очисних спорудах продуктивністю 2-20 тис. м³/добу. Являють собою круглі в плані резервуари з конічним днищем, в яких потік освітлюваної води рухається у вертикальному напрямку. Вертикальні відстійники бувають з центральним впуском води, з нисхідно-висхідним рухом води, з периферійним впуском води.

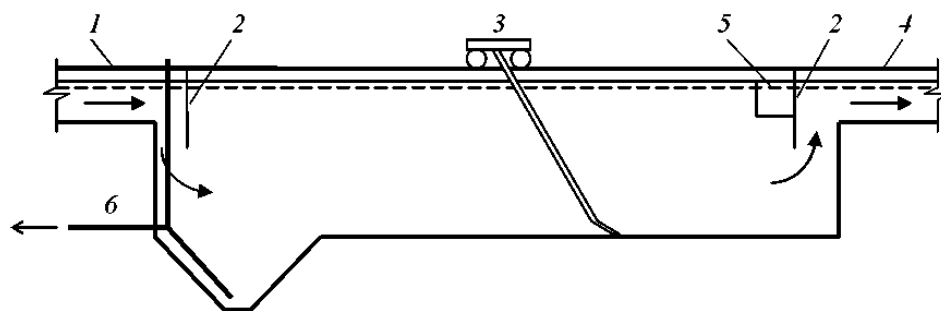


Рис. 7.5 – Горизонтальний відстійник:

1 – лоток, що підводить до відстійника стічну воду на очищення; 2 – напівзаглиблена дошка; 3 – скребковий візок; 4 – лоток, що відводить з відстійника освітлену воду; 5 – жирозбірний лоток; 6 – видалення осаду

Більш досконалішими є вертикальні відстійники з нисхідно-висхідним рухом води (рис. 7.6). Стічна вода надходить у центральну частину відстійника і через зубцюватий водозлив розподіляється за площею зони освітлення, де

відбувається спадний рух потоку води. Основна маса завислих речовин встигає випасти на дно до надходження води в кільцеву зону, де відбувається доосвітлення води і збір її периферійним лотком. Ефект освітлення води в таких відстійниках складає 60-65%.

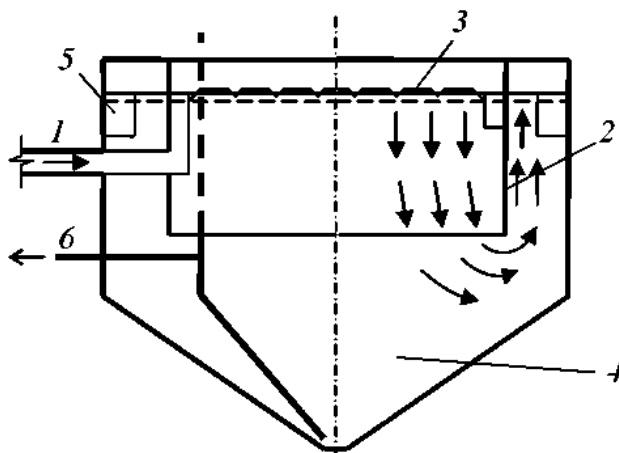


Рис. 7.6 – Вертикальний відстійник з нисхідно-висхідним потоком води:

1 – трубопровід подачі стічної води на освітлення; 2 – кільцева перегородка; 3 – зубчастий водозлив; 4 – осадова частина; 5 – периферійний збірний лоток; 6 – видалення осаду

Перевагами вертикальних відстійників є простота конструкції і зручність в експлуатації, недоліком – велика глибина споруди.

Радіальні відстійники мають круглу в плані форму резервуарів, в яких стічна вода подається в центр відстійника і рухається радіально від центра до периферії. Швидкість змінюється від максимуму в центрі до мінімального значення на периферії. Осад, що випадає, переміщується в муловий приямок шкребками, які розташовані на обертовій фермі. Частота обертання ферми з мулошкребками становить 2-3 години⁻¹.

Діаметр типових радіальних відстійників складає 18-50 м. Вони використовуються на очисних станціях продуктивністю понад 20 тис. м³/добу. Ефективність освітлення досягає 50-55%. До переваг радіальних відстійників відноситься простота експлуатації і низька питома матеріалоемність, до недоліків – зменшення коефіцієнта об'ємного використання через високі градієнти швидкості в центральній частині.

Більш досконалими є радіальні відстійники з обертовим збірно-розподільчим пристроєм (рис. 7.7).

У відстійниках з обертовими водорозподільчими та водозбірними пристроями основна маса води знаходиться в стані спокою. Подача вихідної води та відвід освітленої відбуваються за допомогою вільнообертового жолоба, який розділено перегородкою на дві частини. З внутрішньої сторони лоток обмежено перегородкою, знизу – щільним днищем, а ззовні – розподільчими ґратами з вертикальними щілинами, що мають струмененапрямні лопатки.

Обертання жолоба відбувається під дією реактивної сили води, що витікає, причому в багатьох випадках цієї сили достатньо не тільки для обертання власне лотка, але й скребкової ферми.

Діаметри типових відстійників з обортовим збірно-розподільчим пристроєм становлять 18 і 24 м.

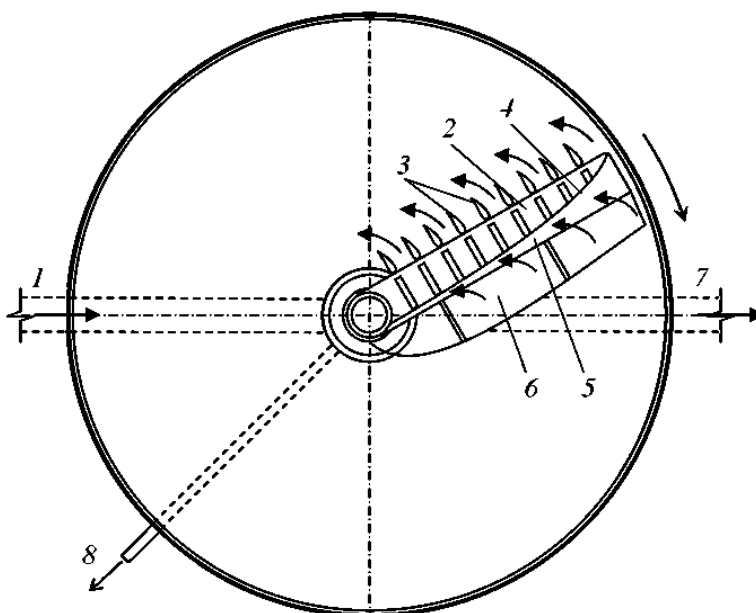


Рис. 7.7 – Радіальний відстійник з обортовим збірно-розподільчим пристроєм:

1 – подача стічної води; 2 – щільне днище; 3 – струмененапрямні лопатки; 4 – подовжня перегородка; 5 – водозбірний лоток; 6 – направляючий козирок; 7 – відвід освітленої води; 8 – видалення осаду

Продуктивність і ефективність освітлення стічних вод у різних типах відстійників наведено в табл. 7.1.

Таблиця 7.1 – Продуктивність і ефективність освітлення стічних вод у різних типах відстійників

| Тип відстійника | Продуктивність відстійника, тис. м ³ /добу | Ефективність освітлення, % |
|--|---|----------------------------|
| Горизонтальний | 15-100 | 50-60 |
| Вертикальний | | 40 |
| Вертикальний з нисхідно-висхідним потоком води | 2-20 | 60-65 |
| Радіальний | | 50-55 |
| Радіальний з обортовим збірно-розподільчим пристроєм | більш 20 | 80 |
| Тонкошарові | - | 65 |

На підставі даних табл. 7.1 можна зробити висновок, що найбільш доцільно для очищення стічних вод від завислих речовин застосовувати вертикальні відстійники з нисхідно-висхідним потоком води (при невеликих витратах стічних вод, що подаються на очищення) і радіальні з обортовим збірно-розподільчим пристроєм. Розрахункові параметри первинних відстійників наведено в табл. Д.5 додатку Д.

Порядок розрахунку відстійників

I. Розрахунок вертикального відстійника з нисхідно-висхідним потоком води

Для даного типу відстійників рекомендуються наступні параметри:

- коефіцієнт використання об'єму $K_{set}=0,65$;
- робоча глибина відстійної частини $H_p=2,7-3,8$ м;
- швидкість робочого потоку $v=2u_0-3u_0$ мм/с;
- стандартний діаметр відстійника $D_0=4, 6$ або 9 м;
- ефективність освітлення стічних вод $E=60-65\%$.

1. Гідравлічна крупність частинок завислих речовин, що відповідає ефективності відстоювання $E=65\%$, визначається за формулою:

$$u_0 = \frac{1000 \cdot H_p \cdot K_{set}}{t_{відст} \cdot \left(\frac{H_p \cdot K_{set}}{h_1} \right)^n}, \text{ мм/с}, \quad (7.29)$$

де $t_{відст}$ – тривалість відстоювання, в секундах, що відповідає заданому ефекту очищення та початковій концентрації завислих речовин в стічних водах і отримана в лабораторному циліндрі в шарі $h_1=0,5$ м. Величини $t_{відст}$ в залежності від ефекту очищення при різних концентраціях завислих речовин в стічній воді наведено в табл. 7.2.

Таблиця 7.2 – Тривалість відстоювання стічних вод в циліндрі висотою $h_1=0,5$ м в залежності від ефекту освітлення

| Ефект освітлення $E, \%$ | Тривалість відстоювання дрібнодисперсних мінеральних частинок зависі, секунди, при їх початковій концентрації, мг/л | | | |
|-----------------------------|---|------|------|------|
| | 500 | 1000 | 2000 | 3000 |
| 20 | 150 | 140 | 100 | 40 |
| 30 | 180 | 150 | 120 | 50 |
| 40 | 200 | 180 | 150 | 60 |
| 50 | 240 | 200 | 180 | 80 |
| 60 | 280 | 240 | 200 | 100 |
| 70 | 690 | 280 | 230 | 130 |
| 80 | 2230 | 690 | 570 | 370 |
| 90 | - | 2230 | 1470 | 1080 |
| 100 | - | - | 3600 | 1850 |

де n – показник ступеня, що залежить від агломерації зависі в процесі осадження: для завислих частинок, що піддаються коагулюванню, $n=0,25$; для дрібнодисперсних мінеральних частинок – $n=0,4$; для структурних важких – $n=0,6$.

2. Приймається стандартний діаметр відстійника D_0 (4, 6 або 9 м).

3. Продуктивність одного відстійника визначається за формулою:

$$q_{set} = 1,41 \cdot K_{set} \cdot (D_0)^2 \cdot u_0, \text{ м}^3/\text{Год.}, \quad (7.30)$$

$u_0, \text{ мм/с} \rightarrow \text{ м/годину}$.

4. Кількість відстійників визначається за формулою:

$$N = \frac{q}{q_{set}}, \text{ шт.} \quad (7.31)$$

Отримане значення N округляється до максимально цілого числа. Кількість відстійників повинна бути не меншою двох.

5. Діаметр кільцевої перегородки визначається за формулою:

$$D_n = D_0 \cdot \sqrt{0,5}, \text{ м.} \quad (7.32)$$

6. Висота кільцевої перегородки визначається за формулою:

$$H_n = \frac{2 \cdot H_p}{3}, \text{ м.} \quad (7.33)$$

7. Загальна висота циліндричної частини відстійника визначається за формулою:

$$H_0 = H_p + h_{нейтр} + h_{борт}, \text{ м,} \quad (7.34)$$

де $h_{нейтр}$ – висота нейтрального шару між низом відбивного щита й шаром осаду, що дорівнює $h_{нейтр}=0,3$ м.

8. Висота конусної частини відстійника визначається за формулою:

$$h_k = \frac{D_0 - d}{2 \cdot \operatorname{tg}(90 - \alpha)}, \text{ м,} \quad (7.35)$$

де α – кут нахилу стінок конусної (осадової) частини вертикального відстійника до горизонту, що приймається рівним $\alpha=50-55^\circ$; d – діаметр нижньої частини конічного дна, м, що приймається рівним діаметру труби для видалення осаду з відстійника ($d=150-200$ мм).

9. Загальна будівельна висота відстійника визначається за формулою:

$$H_{бвд} = H_0 + h_k, \text{ м.} \quad (7.36)$$

10. Добова маса осаду, що затримується у відстійниках, визначається за формулою (12):

$$M_{oc} = \frac{Q \cdot C_{завис} \cdot E}{10^6}, \text{ тонни/добу,}$$

де $C_{завис}$ – початковий вміст завислих речовин у стічній воді, мг/л; E – ефективність освітлення води в даному типі відстійника, % (для вертикальних відстійників з нисхідно-висхідним потоком води приймаємо $E=65\%$). При розрахунку $E, \% \rightarrow$ в частку.

11. Об'єм осаду, що затримується у відстійниках за добу, визначається за формулою (7.13):

$$V_{oc} = \frac{100 \cdot M_{oc}}{\rho_{oc} \cdot (100 - X_{oc})}, \text{ м}^3/\text{добу,}$$

де ρ_{oc} – щільність сирого осаду, що приймається рівною $\rho_{oc}=1,0$ тонна/м³; X_{oc} – вологість осаду, що приймається рівною 94-96%.

12. Об'єм конусної частини відстійника визначається за формулою:

$$V_k = \frac{\pi}{3} \cdot h_k \cdot \left[\left(\frac{D_0}{2} \right)^2 + \left(\frac{d}{2} \right)^2 + \frac{D_0 \cdot d}{4} \right], \text{ м}^3, \quad (7.37)$$

13. Кількість вивантажень осаду з кожного відстійника за добу визначається за формулою:

$$n_{\text{виван}} = \frac{V_{\text{ос}}}{N \cdot V_{\text{к}}}, \text{ разів/добу.} \quad (7.38)$$

14. Періодичність вивантаження осаду з одного відстійника визначається за формулою:

$$T_{\text{виван}} = \frac{1}{n_{\text{виван}}}, \text{ діб.} \quad (7.39)$$

Таким чином, отримуємо, що осад з відстійника необхідно вивантажувати 1 раз за ____ діб.

II. Розрахунок радіальних відстійників з обертовим збірно-розподільчим пристроєм

Для даного типу відстійників рекомендуються наступні параметри:

- коефіцієнт використання об'єму $K_{\text{set}}=0,85$;
- робоча глибина відстійної частини $H_p=0,8-1,2$ м;
- стандартний діаметр відстійника $D_0=18$ або 24 м;
- ефективність освітлення стічних вод $E=80\%$.

1. Гідравлічна крупність частинок завислих речовин, що відповідає ефективності відстоювання 80% визначається за формулою (7.29):

$$u_0 = \frac{1000 \cdot H_p \cdot K_{\text{set}}}{t_{\text{відст}} \cdot \left(\frac{H_p \cdot K_{\text{set}}}{h_1} \right)^n}, \text{ мм/с.}$$

2. Приймається стандартний діаметр відстійника D_0 (18 або 24 м).

3. Продуктивність одного відстійника визначається за формулою:

$$q_{\text{set}} = 2,8 \cdot K_{\text{set}} \cdot (D_0^2 - d_{\text{ен}}^2) \cdot (u_0 - v_{\text{mc}}), \text{ м}^3/\text{ГОД.}, \quad (7.40)$$

де v_{mc} – турбулентна складова, що приймається рівною $v_{\text{mc}}=0$ мм/с; $d_{\text{ен}}$ – діаметр впускної труби, що приймається рівним $d_{\text{ен}}=1$ м; u_0 , мм/с \rightarrow м/годину.

4. Кількість відстійників визначається за формулою (7.31):

$$N = \frac{q}{q_{\text{set}}}, \text{ шт.}$$

Отримане значення N округляється до максимально цілого числа. Кількість відстійників повинна бути не меншою двох.

5. Для відстійника даного типу визначається форма перегородки, що розділяє розподільчий і водоприймальний лотки. Форма цієї перегородки може бути виражена через наступні параметри, що змінюються:

- ширину розподільчого лотка (b , м), яка визначається за формулою:

$$b = m \cdot \sqrt{(R_{\text{л}})^2 - (l_{\text{л}})^2}, \text{ м,} \quad (7.41)$$

де m – відношення ширини водорозподільчого жолоба на його початку до радіусу відстійника, що приймається рівним $m=0,11-0,12$; $R_{\text{л}}$ – радіус водорозподільчого лотка, що визначається за формулою:

$$R_{\text{л}} = \frac{D_0}{2} - b_3, \text{ м,} \quad (7.42)$$

де b_3 – зазор між стінкою відстійника та фермою, що приймається рівним $b_3=0,1-0,15$ м; $l_{\text{л}}$ – віддалення розрахункового створу лотка від центра

відстійника (величиною l_l задаються в межах від $\frac{d_{en}}{2}$ до R_l).

- висоту водозливу ($h_{вз}$, м) за довжиною водоприймального лотка, яка залежить від змін за радіусом витрат води, що видаляється з відстійника. Висота водозливу в міру віддалення від центра відстійника розраховується за формулою затопленого водозливу з тонкою стінкою:

$$h_{вз} = 1,24 \cdot \left(\frac{q_{set}}{3600 \cdot (R_0)^2} \cdot l_l \right)^{\frac{2}{3}}, \text{ м}, \quad (7.43)$$

де R_0 – стандартний радіус обраного відстійника, м.

Результати розрахунку ширини водорозподільчого лотка (b , м) та висоти водозливу ($h_{вз}$, м), задаючись величиною віддалення розрахункового створу лотка l_l через 1 м, наводять в табл.

| | | | | | | | |
|--------------|---|---|---|---|---|---|-----|
| l_l , м | 0 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | ... |
| b , м | | | | | | | |
| $h_{вз}$, м | | | | | | | |

Примітки: Рядок l_l заповнюється величинами від $\frac{d_{en}}{2}$ до R_l .

6. Кількість струмененаправляючих лопаток (N_l) визначається при дотриманні наступного співвідношення:

$$2 \cdot r_l \cdot (2 \cdot N_l + 1) = R_l, \quad (7.44)$$

величина r_l приймається рівною 0,1-0,125 м.

$$\text{Звідси, } N_l = \frac{1}{2} \cdot \left(\frac{R_l}{2 \cdot r_l} - 1 \right), \text{ шт.}$$

Число лопаток не слід приймати більшим 24 штук.

7. Повна глибина відстійника визначається за формулою:

$$H_{повн} = H_p + h_3 + h_{мул}, \text{ м}, \quad (7.45)$$

де h_3 – висота захисного (нейтрального) шару, що попереджає взмучування осаду, який випав на дно відстійника, що приймається рівною $h_3=0,5-0,7$ м; $h_{мул}$ – висота мулової частини відстійника, що приймається рівною $h_{мул}=0,5$ м.

8. Період обертання збірно-розподільчого пристрою, що залежить від необхідного ступеня очищення, визначається за формулою:

$$T = \frac{1000 \cdot H_p \cdot K_{set}}{u_0}, \text{ секунди} \rightarrow \text{хвилини}. \quad (7.46)$$

9. Швидкість обертання збірно-розподільчого пристрою визначається за формулою:

$$v_{оберт} = \frac{1}{T}, \text{ обертів/хвилину}. \quad (7.47)$$

10. Добова маса осаду, що затримується у відстійниках, визначається за формулою (7.12):

$$M_{ос} = \frac{Q \cdot C_{завись} \cdot E}{10^6}, \text{ тонни/добу.}$$

Для радіальних відстійників з обертовим збірно-розподільчим пристроєм приймаємо величину $E=80\%$. При розрахунку $E, \% \rightarrow$ в частку.

11. Об'єм осаду, що затримується у відстійниках за добу, визначається за формулою (7.13):

$$V_{oc} = \frac{100 \cdot M_{oc}}{\rho_{oc} \cdot (100 - X_{oc})}, \text{ м}^3/\text{добу},$$
$$\rho_{oc}=1,0 \text{ тонна/м}^3; X_{oc}=94-96\%.$$

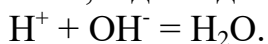
7.3. Обладнання для хімічного очищення промислових стічних вод

Характеристика процесу хімічного очищення промислових стічних вод

Виробничі стічні води від технологічних процесів багатьох галузей промисловості містять луги й кислоти, а також солі важких металів. Для попередження корозії матеріалів очисних споруд і трубопроводів, порушення біохімічних процесів у водоймах, а також для осадження зі стічних вод солей важких металів кислі й лужні стоки піддають нейтралізації.

Практично нейтральними вважаються води, що мають рН=6,5-8,5. Отже, нейтралізувати слід стічні води з рН меншим 6,5 і більшим 8,5. За умови скиду промислових стічних вод у водойми або міську каналізацію впливає, що найбільшу небезпеку становлять кислі стоки, які зустрічаються, до того ж, значно частіше, ніж лужні (кількість стічних вод з рН>8,5 незначна).

Реакція нейтралізації – це хімічна реакція між речовинами, які мають властивості кислоти та луг, що призводить до втрати характерних властивостей обох сполук. Найбільш типова реакція нейтралізації у водних розчинах відбувається між гідратованими іонами водню й іонами гідроксиду, що містяться, відповідно, в сильних кислотах і лугах:



Як наслідок, концентрація кожного з цих іонів дорівнює тієї, що властива самій воді, тобто активна реакція водного середовища наближається до рН=7.

Застосовують наступні способи нейтралізації:

- взаємна нейтралізація кислих і лужних стічних вод (нейтралізація змішуванням);
- нейтралізація шляхом додавання реагентів;
- фільтрування через нейтралізуючі матеріали;
- нейтралізація кислими димовими газами.

Вибір методу нейтралізації залежить від багатьох факторів, наприклад, виду й концентрації кислот, що забруднюють виробничі стічні води; витрат і режиму надходження відпрацьованих вод на нейтралізацію; наявності й вартості реагентів; місцевих умов тощо.

Якщо на промисловому підприємстві є тільки кислі або лужні води, або неможливо забезпечити їхню взаємну нейтралізацію, застосовується реагентний метод нейтралізації, схему якого наведено на рис. 7.8.

Цей метод найбільш широко використовується для нейтралізації кислих стічних вод. Вибір реагенту залежить від виду кислот, їхньої концентрації, розчинності солей, що утворюються внаслідок хімічної реакції.

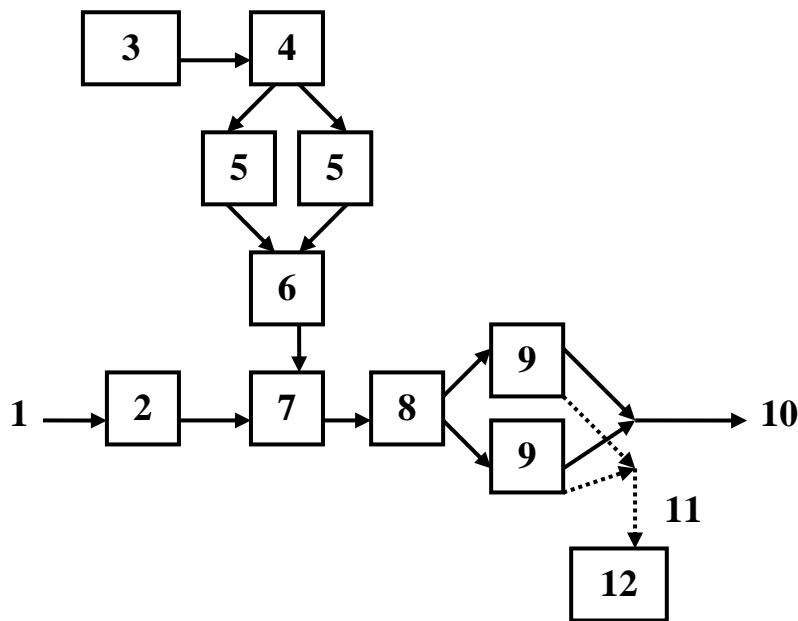


Рис. 7.8 – Технологічна схема установки по нейтралізації відпрацьованих травильних розчинів:

1 – подача відпрацьованих травильних розчинів; 2 – приймальний резервуар; 3 – склад вапна; 4 – приміщення для гашення вапна; 5 – розчинні баки; 6 – дозатор; 7 – змішувач; 8 – камера нейтралізації; 9 – відстійники; 10 – нейтралізований стік; 11 – осад; 12 – шламові площадки

Стічні води найбільш часто забруднені мінеральними кислотами: сірчаною H_2SO_4 , азотною HNO_3 , соляною HCl , а також їх сумішами.

Для нейтралізації кислих вод можуть бути використані $NaOH$, KOH , Na_2CO_3 , NH_4OH (аміачна вода), $CaCO_3$, $MgCO_3$, цемент, доломіт ($CaCO_3 \cdot MgCO_3$).

Найбільше застосування для нейтралізації стічних вод одержали гашене й негашене вапно. Перевагами вапна є невисока вартість і менша мінералізація води при нейтралізації сірчаної, сірчистої, фосфорної і вугільної кислот. Однак утворення осаду при нейтралізації обумовлює необхідність будівництва пристроїв для освітлення нейтралізованої води.

Найбільш часто застосовують гашене вапно у вигляді вапняного молока, а при продуктивності нейтралізаційних установок більш 5 тонн/добу (за вапном) доцільно застосування сухого методу дозування вапна.

Для одержання вапняного молока використовують комове (бажано без інертних добавок) або порошкоподібне будівельне вапно.

Тривалість процесу нейтралізації стічних вод залежить від їхнього складу, виду застосовуваного нейтралізуючого агента, температури та інше. При використанні їдкового натру нейтралізація протікає практично миттєво за будь-якою температурою.

Час перебування води в камері нейтралізації при використанні вапняного молока становить 5-30 хвилин в залежності від наявності у воді солей важких металів та інших домішок. При нейтралізації сильних кислот (HCl , HNO_3) час нейтралізації не перевищує 5 хвилин. Зі збільшенням інтенсивності

перемішування або при використанні аерації, а також з підвищенням температури тривалість контакту зменшується.

Якщо нейтралізуючими агентами служать, наприклад, вапняк, доломіт, карбідний шлам ацетиленових станцій, час їхнього контакту з водою варто збільшувати до 1-3 годин. Тривалість перебування води в камері нейтралізації визначається експериментально в кожному конкретному випадку.

При нейтралізації стічних вод, що містять сірчану кислоту, вапняним молоком в осад випадає гіпс $\text{CaSO}_4 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$. Розчинність гіпсу мало змінюється з температурою. При переміщенні таких розчинів відбувається відкладення гіпсу на стінках трубопроводів та їхнє забивання. Для усунення забивання трубопроводів необхідно промивати їх чистою водою або додавати в стічні води спеціальні пом'ягшувачі. Збільшення швидкості руху нейтралізованих вод сприяє зменшенню відкладень гіпсу на стінках трубопроводу.

Порядок розрахунку станції нейтралізації промислових стічних вод

I. Розрахунок кількості реагентів для нейтралізації промислових стічних вод

1. Необхідна доза реагенту для нейтралізації стічних вод визначається за формулою:

$$D_p = a \cdot A + b_1 \cdot C_1 + b_2 \cdot C_2 + \dots + b_n \cdot C_n, \text{ кг/м}^3, \quad (7.48)$$

де A – масова концентрація кислоти (лугу), що міститься в стічних водах, г/л (кг/м^3); C_1, C_2, \dots, C_n – масова концентрація металів, що містяться в стічних водах, г/л (кг/м^3); a – витрати реагенту (лугу або кислоти) для нейтралізації (кислоти або лугу), кг/кг, що визначаються за табл. 7.3;

Таблиця 7.3 – Витрати реагентів, кг/кг, для нейтралізації 100%-вих кислот та лугів

| Луги | Кислоти | | | |
|----------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|
| | сірчана | соляна | азотна | оцтова |
| Вапно: | | | | |
| - негашене | $\frac{0,56}{1,79}$ | $\frac{0,77}{1,3}$ | $\frac{0,46}{2,2}$ | $\frac{0,47}{2,15}$ |
| - гашене | $\frac{0,76}{1,32}$ | $\frac{1,01}{0,99}$ | $\frac{0,59}{1,7}$ | $\frac{0,62}{1,62}$ |
| Сода: | | | | |
| - кальцинована | $\frac{1,08}{0,93}$ | $\frac{1,45}{0,69}$ | $\frac{0,84}{1,19}$ | $\frac{0,88}{1,14}$ |
| - каустична | $\frac{0,82}{1,22}$ | $\frac{1,1}{0,91}$ | $\frac{0,64}{1,57}$ | $\frac{0,67}{1,5}$ |
| Аміак | $\frac{0,35}{2,88}$ | $\frac{0,47}{2,12}$ | $\frac{0,27}{3,71}$ | - |

Примітка: в чисельнику вказано витрати лугу, в знаменнику – кислоти.

b_1, b_2, \dots, b_n – витрати реагентів, необхідних для переводу металів, що

містяться в стічних водах, з розчинного стану в осад, кг/кг, які визначаються за формулою:

$$b_1 = b_0 \cdot \frac{[Me]}{[Me^+]}, \quad (7.49)$$

де $[Me]$ – молекулярна маса металу, г/моль; $[Me^+]$ – молекулярна маса солі металу, г/моль; b_0 – витрати реагенту, кг/кг, необхідного для видалення металів, що визначаються за табл. 7.4.

Таблиця 7.4 – Витрати реагентів, кг/кг, необхідних для видалення металів

| Метал | Реагент | | | |
|-------|---------|---------------------|---------------------------------|------|
| | CaO | Ca(OH) ₂ | Na ₂ CO ₃ | NaOH |
| Zn | 0,85 | 1,13 | 1,6 | 1,22 |
| Ni | 0,95 | 1,26 | 1,8 | 1,36 |
| Cu | 0,88 | 1,16 | 1,66 | 1,26 |
| Fe | 1,0 | 1,32 | 1,9 | 1,43 |
| Pb | 0,27 | 0,36 | 0,51 | 0,38 |

2. Витрати реагентів для нейтралізації стічних вод визначаються за формулою:

$$G = k_3 \cdot \frac{100}{B} \cdot Q \cdot D_p, \text{ кг/добу} \rightarrow \text{тонни/добу}, \quad (7.50)$$

де k_3 – коефіцієнт запасу витрат реагенту, в порівнянні з теоретичним, що дорівнює для вапняного молока 1,1, для вапняного тіста та сухого вапна – 1,5; B – кількість активної частини в товарному продукті, %. Згідно ДСТУ вапно повинно містити 67% (I сорт), 55% (II сорт) або 50% (III сорт) активного окису кальцію.

II. Обладнання для приготування, збереження та дозування вапняного молока на станціях нейтралізації

Характеристика обладнання реагентного господарства

Вапно характеризується низькою розчинністю у воді, що складає при температурі води 20°C тільки 1,23 г/л. Внаслідок цього, приготування розчину вапна доцільно лише при витратах її не більш 0,25 тонни/добу, тому що інакше буде потрібна апаратура дуже великих розмірів.

У більшості випадків, коли витрати вапна перевищують 0,25 тонни/добу, практикується приготування вапняного молока, тобто суспензії, а не розчину.

Вапно на станцію поставляється у вигляді негашеного вапна. Для гасіння вапна використовують вапногасильні апарати. При витратах вапна більш 30 тонн/добу рекомендується для гасіння використовувати барабанні кульові млини. Отриманий після гасіння розчин подається в баки-сховища, де відбувається його збереження у вигляді вапняного тіста концентрацією 35-40%. Далі воно надходить у витратні баки, де розбавляється й готується вапняне молоко, концентрацією 5% за CaO або розчин концентрацією до 1,4 г/л. У баках передбачають гідравлічне перемішування стисненим повітрям або за допомогою лопатевих мішалок.

Схема обладнання для приготування, мокрого збереження та дозування при надходженні на станцію комового негашеного вапна наведена на рис. 7.9.

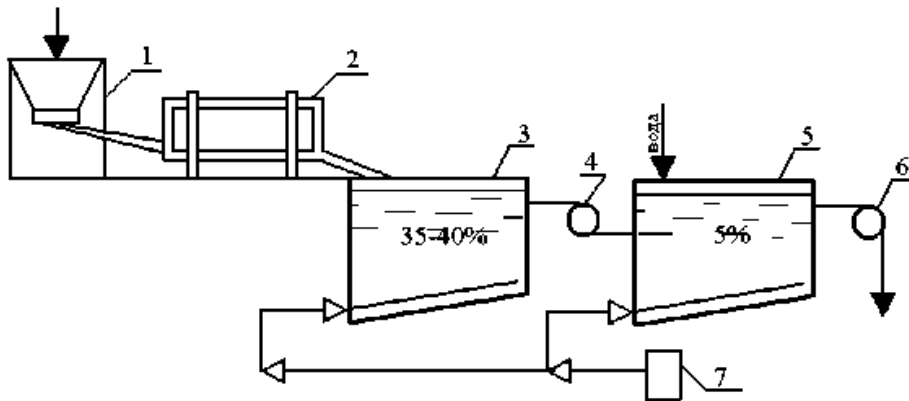


Рис. 7.9 – Схема приготування, збереження та дозування вапняного молока:

1 – контейнер для вапна; 2 – вапногасилка; 3 – бак-сховище; 4 – насос для перекачування вапняного тіста; 5 – витратний бак; 6 – насос-дозатор вапняного молока в оброблювану воду; 7 – повітродувки

Порядок розрахунку схеми приготування, збереження та дозування вапняного молока.

1. Продуктивність вапногасильних апаратів визначається за формулою:

$$P_B = \frac{G \cdot K_{перерва}}{T_B}, \text{ тонни/годину}, \quad (7.51)$$

де $K_{перерва}$ – коефіцієнт, що враховує перерви в роботі вапногасильних апаратів, який приймається рівним $K_{перерва}=3-4$.

Марку вапногасильного апарату обирають в залежності від отриманої величини його продуктивності за табл. Д.6 додатку Д.

Кількість вапногасильних апаратів повинна бути не меншою двох.

2. Площа складу для зберігання вапна визначається за формулою:

$$F_{склад} = \frac{G \cdot T_{зберігання} \cdot \delta}{\gamma_{вапно} \cdot h_{вапно}}, \text{ м}^2, \quad (7.52)$$

де $T_{зберігання}$ – тривалість збереження вапна на складі, що приймається рівною $T_{зберігання}=15-30$ діб; δ – коефіцієнт, що враховує додаткові площі проходів на складі, що приймається рівним $\delta=1,15$; $\gamma_{вапно}$ – об'ємна вага вапна при завантаженні складу навалом, що приймається рівною $\gamma_{вапно}=1$ тонна/м³; $h_{вапно}$ – допустима висота шару вапна на складі, що приймається рівною $h_{вапно}=1,5$ м.

В залежності від отриманого значення площі приймають розміри складу в плані (для складу прямокутної форми – довжину й ширину, для квадратної – довжину сторони).

3. Об'єм баків-сховищ визначається з розрахунку 3,5-5 м³ на 1 тонну товарного вапна.

Приймаючи об'єм баків-сховищ (3,5-5 м³), визначається об'єм баків, в яких знаходиться 30-денний запас розчину, за формулою:

$$W_{сх} = (3,5 - 5) \cdot G_M, \text{ м}^3, \quad (7.53)$$

де G_M – запас вапна на очисних спорудах, що визначається за формулою:

$$G_M = G \cdot 30, \text{ тонни/місяць.}$$

4. Приймається кількість баків-сховищ (N_{CX}) та визначаються розміри одного бака.

Кількість баків-сховищ повинна бути не меншою трьох. (Кількість баків приймається з розрахунку, що місткість 1 бака наближається до 100 м^3).

Об'єм одного бака-сховища визначається за формулою:

$$W_{CX}^1 = \frac{W_{CX}}{N_{CX}}, \text{ м}^3. \quad (7.54)$$

Площа перетину одного бака-сховища визначається за формулою:

$$F_{CX}^1 = \frac{W_{CX}^1}{H_{CX}^p}, \text{ м}^2, \quad (7.55)$$

де H_{CX}^p – робоча висота бака-сховища, що приймається рівною $H_{CX}^p=1,5-2,5 \text{ м}$.

Визначаються розміри одного бака-сховища:

- якщо баки-сховища виконуються циліндричної форми в плані, тоді діаметр одного бака визначається за формулою:

$$D_{CX}^1 = \sqrt{\frac{4 \cdot F_{CX}^1}{\pi}}, \text{ м.} \quad (7.56)$$

Отримане значення D_{CX}^1 округляється до десятих цілого числа.

- якщо баки-сховища виконуються квадратної форми в плані, тоді сторона одного бака визначається за формулою:

$$B_{CX}^1 = \sqrt{F_{CX}^1}, \text{ м.} \quad (7.57)$$

Отримане значення B_{CX}^1 округляється до десятих цілого числа.

Висота бака-сховища з врахуванням будівельного запасу визначається за формулою:

$$H_{CX} = H_{CX}^p + h_{\text{борт}}, \text{ м.} \quad (7.58)$$

5. Об'єм витратних баків вапняного молока визначається за формулою:

$$W_{\text{витр}} = \frac{D_P \cdot q \cdot T_{BM}}{10 \cdot Z \cdot \gamma_{BM}}, \text{ м}^3, \quad (7.59)$$

де T_{BM} – час збереження вапняного молока, що приймається рівним $T_{BM}=12-16$ годин; Z – частка вапняного молока в активній частині CaO , що приймається рівною $Z=5\%$; γ_{BM} – питома вага розчину вапняного молока, що приймається рівною $\gamma_{BM}=1$ тонна/м³.

6. Приймається кількість витратних баків ($N_{\text{витр}}$) та визначаються розміри одного бака.

Кількість витратних баків повинна бути не меншою, ніж два. (Кількість баків приймається з розрахунку, що місткість 1 бака наближається до 100 м^3).

Об'єм одного витратного бака визначається за формулою:

$$W_{\text{витр}}^1 = \frac{W_{\text{витр}}}{N_{\text{витр}}}, \text{ м}^3. \quad (7.60)$$

Площа перетину одного витратного бака визначається за формулою:

$$F_{\text{внтр}}^1 = \frac{W_{\text{внтр}}^1}{H_{\text{внтр}}^p}, \text{ м}^2, \quad (7.61)$$

де $H_{\text{внтр}}^p$ – робоча висота витратного бака, що приймається рівною $H_{\text{внтр}}^p = 1,5-2,5$ м.

Визначаються розміри одного витратного бака:

- якщо витратні баки виконуються циліндричної форми в плані, тоді діаметр одного бака визначається за формулою:

$$D_{\text{внтр}}^1 = \sqrt{\frac{4 \cdot F_{\text{внтр}}^1}{\pi}}, \text{ м}. \quad (7.62)$$

Отримане значення $D_{\text{внтр}}^1$ округляється до десятих цілого числа.

- якщо витратні баки виконуються квадратної форми в плані, тоді сторона одного бака визначається за формулою:

$$B_{\text{внтр}}^1 = \sqrt{F_{\text{внтр}}^1}, \text{ м}. \quad (7.63)$$

Отримане значення $B_{\text{внтр}}^1$ округляється до десятих цілого числа.

Висота витратного бака з врахуванням будівельного запасу визначається за формулою:

$$H_{\text{внтр}} = H_{\text{внтр}}^p + h_{\text{борт}}, \text{ м}. \quad (7.64)$$

7. Для підтримки частинок вапна в завислому стані, у витратних баках передбачають гідравлічні або лопатеві мішалки. Виходячи з об'єму одного витратного бака ($W_{\text{внтр}}^1$, м³) за табл. Д.7 додатку Д підбирається марка та кількість мішалок.

Для гідравлічної мішалки визначаються необхідні витрати повітря і за табл. Д.8 додатку Д приймаються марка та кількість повітродувок.

Витрати повітря для баків-сховищ визначаються за формулою:

$$Q_{\text{сх}} = N_{\text{сх}} \cdot F_{\text{сх}}^1 \cdot w, \text{ л/с}, \quad (7.65)$$

де w – інтенсивність подачі повітря (для розчинення $w=8-10$ л/с·м²; для розбавлення $w=3-5$ л/с·м²).

Витрати повітря для витратних баків визначаються за формулою:

$$Q_{\text{внтр}} = N_{\text{внтр}} \cdot F_{\text{внтр}}^1 \cdot w, \text{ л/с}. \quad (7.66)$$

Звідси, загальні витрати повітря становлять:

$$Q_{\text{повітря}} = Q_{\text{сх}} + Q_{\text{внтр}}, \text{ л/с} \rightarrow \text{м}^3/\text{с} \rightarrow \text{м}^3/\text{хвилину}. \quad (7.67)$$

За табл. Д.8 додатку Д приймається кількість повітродувок обраної марки, виходячи з розрахункових загальних витрат повітря ($Q_{\text{повітря}}$, м³/хв.).

Приймається $N_{\text{ПД}} = \underline{\hspace{2cm}}$ повітродувок марки $\underline{\hspace{2cm}}$ з подачею повітря $Q_{\text{повітря}} = \underline{\hspace{2cm}}$ м³/хв.

8. Визначаються сумарні витрати води, що проходить через станцію нейтралізації.

Годинні витрати реагенту (вапняного молока) при перекачуванні розчину з баків-сховищ до витратних баків визначаються за формулою:

$$q_p^{\text{сх}} = \frac{100 \cdot q \cdot D_p}{b_{\text{розчин}} \cdot \gamma_{\text{вапно}}}, \text{ м}^3/\text{год.}, \quad (7.68)$$

де $b_{розчин}$ – концентрація вапняного розчину в баках-сховищах, яка повинна становити 35-40%; $\gamma_{вапно}$, тонни/м³ → кг/м³.

Годинні витрати реагенту (вапняного молока) при перекачуванні розчину з витратних баків визначаються за формулою:

$$q_p^{випр} = \frac{100 \cdot q \cdot D_p}{Z \cdot \gamma_{ВМ}}, \text{ м}^3/\text{ГОД.}, \quad (7.69)$$

$\gamma_{ВМ}$, тонни/м³ → кг/м³.

Сумарні годинні витрати води, що проходить через станцію нейтралізації, визначаються за формулою:

$$q_{нейтр} = q + q_p^{CX} + q_p^{випр}, \text{ м}^3/\text{ГОД.} \quad (7.70)$$

III. Обладнання для змішування стічних вод з реагентами

Характеристика змішувачів

Змішувачі служать для рівномірного розподілу реагентів у масі оброблюваної води, що сприяє більш ефективному протіканню наступних реакцій, які відбуваються в інших очисних апаратах. Змішування повинно бути швидким і здійснюватися протягом 1-2 хвилин.

У вітчизняній практиці застосовують наступні типи змішувачів: шайбові, вертикальні (вихрові), дірчасті, перегородчасті. Вибір відбувається з врахуванням повної продуктивності водоочисної станції, наявності умов для руху води самопливом з необхідною швидкістю, кількістю напірних трубопроводів, що підводять воду, та інше. Рекомендації для вибору конструкції змішувача наведено в табл. Д.9 додатку Д.

Найбільш зручний спосіб введення розчину реагенту в напірний трубопровід досягається за допомогою шайбового змішувача. Шайбовий змішувач придатний до встановлення на водоочисних станціях практично будь-якої продуктивності.

Вертикальний (вихровий) змішувач може бути застосований на водоочисних станціях як середньої, так і великої продуктивності за умови, що на один змішувач будуть приходитися витрати води не більш 1200-1500 м³/годину. Таким чином, на станції продуктивністю 100 тис. м³/добу потрібно встановлювати 3-4 вертикальних змішувача.

Дірчасті змішувачі доцільно застосовувати на водоочисних станціях продуктивністю до 1000 м³/год.

Перегородчасті змішувачі можуть бути застосовані на водоочисних станціях продуктивністю не більшою 500-600 м³/год.

Необхідно відзначити, що на станціях, де вода обробляється вапняним молоком, застосування дірчастих і перегородчастих змішувачів не рекомендується. Швидкість руху води в змішувачах зазначених типів не забезпечує підтримки частинок вапна в завислому стані, що призводить до їхнього осадження перед перегородками.

Для таких водоочисних станцій більш придатними є вертикальні (вихрові) змішувачі (рис. 7.10), тому що процес розчинення вапна відбувається в них значно повніше. Це пояснюється тим, що великі частинки знаходяться в нижній

частині вертикального змішувача, де під дією підвищених швидкостей вони швидше розчиняються. Зменшуючись у розмірах, ці частинки виносяться водою у верхню частину змішувача і залишаються в ньому практично до свого остаточного розчинення у водному середовищі.

Вертикальний змішувач являє собою круглий або квадратний в плані резервуар з конічною або пірамідальною нижньою частиною. Центральний кут між похилими стінками має складати $35-40^\circ$. Вода у вихровому змішувачі переміщується за рахунок зміни швидкості висхідного потоку при переході від вузької (нижньої) до широкої (верхньої) частини змішувача.

Реагенти вводять в нижню частину змішувача. Збирають воду у верхній частині змішувача в периферійний переливний жолоб або в затоплену лійку.

Рух частинок розчинної речовини у завислому стані в турбулентному висхідному потоці води забезпечує відносно повне їхнє розчинення. Найбільш великі часточки перебувають у нижній зоні підвищених швидкостей.

Вихрові змішувачі проектують на час перебування в них води протягом 1,5-2 хвилин, а при реагентному пом'якшенні – до 3 хвилин. Систему збірних відвідних труб або лотків розраховують за швидкістю руху води в них, яку приймають 0,6 м/с. Швидкість виходу води з підвідного трубопроводу приймають рівною 1-1,5 м/с, швидкість висхідного потоку води на рівні водозбірного пристрою змішувачів – 25 мм/с.

Висоту вертикальних стінок вихрового змішувача приймають не меншою 2-2,5 м. Змішану з реагентом воду відбирають через затоплені у воду на глибину 0,6-0,9 м отвори.

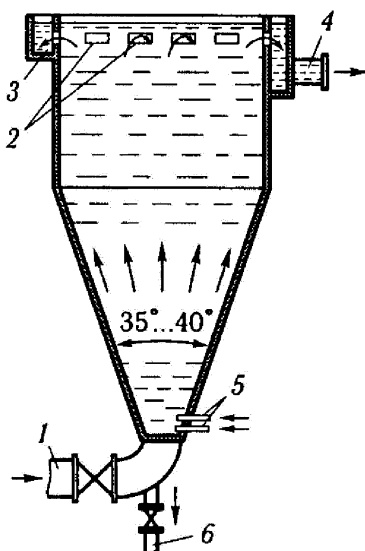


Рис. 7.10 – Схема вертикального вихрового змішувача:

1, 4 – відповідно, подача і відведення води; 2 – водозливні вікна; 3 – кільцевий збірний лоток; 5 – введення реагентів; 6 – спорожнення камери; 7 – перегородки; 8 – обвідний канал

Порядок розрахунку вертикального (вихрового) змішувача

1. Площа горизонтального перетину верхньої частини змішувача визначається за формулою:

$$F_g = \frac{q_{неімп}}{V_B}, \text{ м}^2, \quad (7.71)$$

де V_B – швидкість висхідного потоку води, мм/с, що приймається в межах 30-40 мм/с або 108-144 м/год.

Площу змішувача рекомендується приймати не більшою, ніж 20-25 м².

2. Задаючись формою змішувача в плані, визначаються його розміри:

- для змішувача круглого в плані (конічної форми) діаметр визначається за формулою:

$$D = \sqrt{\frac{4 \cdot F_g}{\pi}}, \text{ м}. \quad (7.72)$$

Отримане значення D округляється до десятих цілого числа.

- для змішувача квадратного в плані (пірамідальної форми) розмір сторони визначається за формулою:

$$b = \sqrt{F_g}, \text{ м}. \quad (7.73)$$

Отримане значення b округляється до десятих цілого числа.

3. Уточнюється площа змішувача в плані:

- для змішувача конічної форми:

$$F_g' = \frac{\pi \cdot (D)^2}{4}, \text{ м}^2;$$

- для змішувача пірамідальної форми:

$$F_g' = b^2, \text{ м}^2.$$

4. Діаметр трубопроводу, що підводить воду до змішувача, визначається за формулою:

$$d_H = \sqrt{\frac{4 \cdot q_{неімп}}{\pi \cdot V_H}}, \text{ м}, \quad (7.74)$$

де V_H – швидкість руху води в трубопроводі (нижній частині змішувача), що приймається рівною $V_H=1,2-1,5$ м/с; $q_{неімп}$, м³/год. → м³/с.

Отримане значення d_H діаметра округляється до стандартного.

5. Площа нижньої частини змішувача в місці примикання трубопроводу визначається, виходячи з зовнішнього діаметра трубопроводу, що підводить воду до змішувача ($d_H^{зовн}$):

$$d_H^{зовн} = d_H + 2 \cdot \delta, \text{ м},$$

$$\delta=0,01 \text{ м}.$$

Звідси, площа нижньої частини змішувача конічної форми визначається за формулою:

$$F_H = \frac{\pi \cdot (d_H^{зовн})^2}{4}, \text{ м}^2. \quad (7.75)$$

Площа нижньої частини змішувача пірамідальної форми визначається за формулою:

$$F_H = (d_H^{зовн})^2, \text{ м}^2. \quad (7.76)$$

6. Висота нижньої частини змішувача визначається за формулами:

- для змішувача конічної форми:

$$h_H = \frac{D - d_H^{30\text{вн}}}{2 \cdot \text{tg}\left(\frac{\alpha}{2}\right)}, \text{ м}, \quad (7.77)$$

де α – центральний кут між похилими стінками змішувача, що повинен становити $\alpha=35-40^\circ$;

- для змішувача пірамідальної форми:

$$h_H = \frac{b - d_H^{30\text{вн}}}{2 \cdot \text{tg}\left(\frac{\alpha}{2}\right)}, \text{ м}. \quad (7.78)$$

7. Об'єм нижньої частини змішувача визначається за формулами:

- для змішувача конічної форми:

$$W_H = \frac{1}{3} \cdot \pi \cdot h_H \cdot \left[\left(\frac{D}{2}\right)^2 + \left(\frac{d_H^{30\text{вн}}}{2}\right)^2 + \frac{D}{2} \cdot \frac{d_H^{30\text{вн}}}{2} \right], \text{ м}^3; \quad (7.79)$$

- для змішувача пірамідальної форми:

$$W_H = \frac{1}{3} \cdot h_H \cdot \left[F'_e + F_H + \sqrt{F'_e \cdot F_H} \right], \text{ м}^3. \quad (7.80)$$

8. Повний об'єм змішувача визначається за формулою:

$$W = \frac{q_{\text{нейтр}} \cdot t}{60}, \text{ м}^3, \quad (7.81)$$

де t – тривалість перебування води в змішувачі, що приймається рівною $t=1-2$ хвилини.

9. Об'єм верхньої частини змішувача визначається за формулою:

$$W_B = W - W_H, \text{ м}^3. \quad (7.82)$$

10. Висота верхньої частини змішувача визначається за формулою:

$$h_B = \frac{W_B}{F'_e}, \text{ м}. \quad (7.83)$$

11. Повна висота змішувача визначається за формулою:

$$H_{\text{повн}} = h_H + h_B, \text{ м}. \quad (7.84)$$

12. Будівельна висота змішувача визначається за формулою:

$$H_{\text{буд}} = H_{\text{повн}} + h_{\text{борт}}, \text{ м}. \quad (7.85)$$

IV. Розрахунок камери реакції (нейтралізатора)

Зі змішувача стічні води надходять у проточну камеру нейтралізації, місткість якої визначається, виходячи з тривалості процесу нейтралізації $t_{\text{нейтр}}=30$ хв., за формулою:

$$V_{\text{нейтр}} = q_{\text{нейтр}} \cdot t_{\text{нейтр}}, \text{ м}^3, \quad (7.86)$$

$t_{\text{нейтр}}$, хвилини \rightarrow години.

Приймаємо, що камера реактора-нейтралізатора має квадратну форму в плані.

Нехай глибина проточної частини нейтралізатора $H_{\text{нейтр}}$ дорівнює 2 м. Звідси, площа перетину апарата визначається за формулою:

$$F_{\text{нейтр}} = \frac{V_{\text{нейтр}}}{H_{\text{нейтр}}}, \text{ м}^2. \quad (7.87)$$

Довжина сторін реактора-нейтралізатора визначається за формулою:

$$V_{\text{нейтр}} = \sqrt{F_{\text{нейтр}}}, \text{ м.} \quad (7.88)$$

Будівельна глибина реактора-нейтралізатора визначається за формулою:

$$H_{\text{буд}} = H_{\text{нейтр}} + h_{\text{борт}}, \text{ м.} \quad (7.89)$$

Після нейтралізації промислові стічні води надходять у відстійники вертикального типу з тривалістю відстоювання не меншою 2 годин.

V. Обладнання для відстоювання стічних вод на станціях нейтралізації Характеристика вертикального відстійника

Вертикальні відстійники рекомендується застосовувати на станціях реагентного очищення води з продуктивністю до 3000 м³/добу, а також у випадках, коли очисні споруди працюють неповну добу.

У вертикальних відстійниках (рис. 7.11) освітлювана вода рухається вертикально – знизу вгору. Відстійник являє собою круглий (іноді квадратний) у плані басейн із центральною циліндричною трубою і конічною (або пірамідальною) нижньою частиною. Центральна труба – це вбудована у відстійник камера утворення пластівців коловоротного типу. Вода подається до неї по трубі, проходить камеру зверху вниз і через гаситель надходить у нижню частину зони осадження відстійника. Далі вода рухається вгору та відводиться через збірний жолоб і відповідну трубу. Осад, що накопичується в нижній конічній частині відстійника, періодично видаляється самопливом (під тиском стовпа води) при відкритті засувці на випускній трубі діаметром 150-200 мм.

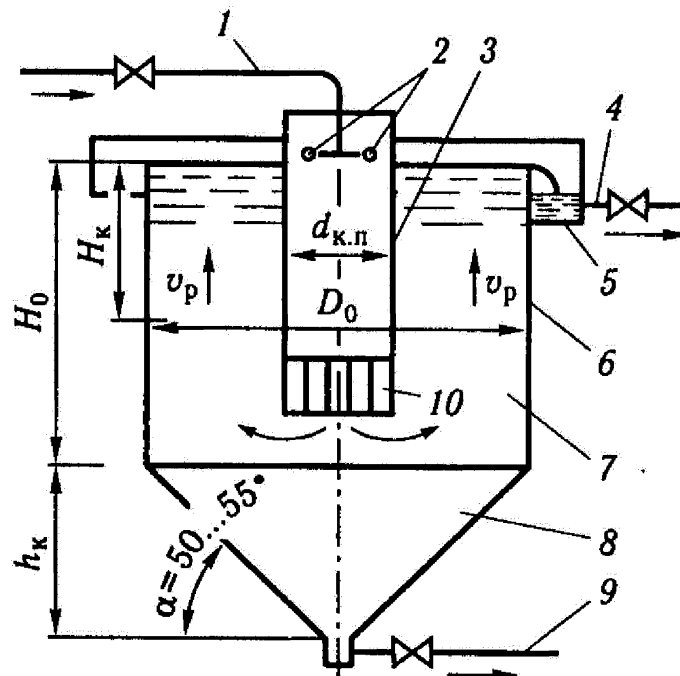


Рис. 7.11 – Схема вертикального відстійника з центральним впуском води:

1 – труба для підведення освітлюваної води від змішувача; 2 – сопла; 3 – камера утворення пластівців; 4 – труба для відведення води з відстійника; 5 – кільцевий периферійний жолоб; 6 – корпус відстійника; 7 – зона осадження осаду; 8 – зона накопичення та ущільнення осаду; 9 – труба для відводу осаду; 10 – гаситель

Висота зони осадження вертикальних відстійників H_{oc} визначається відповідно до висотної схеми споруд. Звичайно її приймають у межах 4-5 м. Висота коловоротної камери утворення пластівців залежить від висоти зони осадження вертикальних відстійників і становить 3,5-4,5 м.

Відношення діаметра вертикального відстійника до висоти зони осадження повинно бути $D_0/H_{oc}=1-1,5$.

Видалення осаду з вертикальних відстійників здійснюється без вимикання їх з роботи. Конічна (або пірамідальна) форма нижньої частини відстійника повинна забезпечувати сповзання осаду до відповідної труби. Для цього рекомендується приймати кут нахилу стінок конусної (осадової) частини відстійника до горизонту $\alpha=50-55^\circ$.

Порядок розрахунку вертикального відстійника з центральним впуском

Площа поперечного перетину вертикального відстійника складається з площі зони освітлення та площі камери утворення пластівців.

1. Розрахункова площа зони освітлення визначається за формулою:

$$F_{oc} = \beta \cdot \frac{q_{неітр}}{3,6 \cdot V_p \cdot n_{роб}}, \text{ м}^2, \quad (7.90)$$

де β – коефіцієнт, що враховує об'єм відстійника, який використовується; значення β приймається рівним 1,3-1,5 (нижня межа при відношенні діаметра до висоти відстійника $D_0/H_{oc}=1$, верхня – при $D_0/H_{oc}=1,5$); V_p – розрахункова швидкість висхідного потоку води, мм/с. Середня швидкість висхідного потоку води становить 0,4-0,5 мм/с при ефективності відстоювання 40-50%. При відстоюванні гідроксидів заліза, алюмінію її приймають рівною 0,7 мм/с. При відстоюванні пластівців гідроксидів кольорових металів – 0,2 мм/с.; $n_{роб}$ – кількість робочих відстійників, яка приймається рівною не менш двох. Число відстійників залежить від конструктивного типу, діаметра одного відстійника та витрат стічної води, що подається на очищення. При кількості відстійників менш шести, слід передбачати один резервний.

2. Площа камери утворення пластівців визначається за формулою:

$$F_k = \frac{q_{неітр} \cdot t_k}{60 \cdot H_k \cdot n_{роб}}, \text{ м}^2, \quad (7.91)$$

де t_k – тривалість перебування стічних вод в камері утворення пластівців, що приймається рівною $t_k=15-20$ хвилин; H_k – висота камери утворення пластівців, що дорівнює 3,5-4 м.

3. Загальна площа вертикального відстійника визначається за формулою:

$$F = F_{oc} + F_k, \text{ м}^2. \quad (7.92)$$

4. Діаметр вертикального відстійника визначається за формулою:

$$D_0 = \sqrt{\frac{4 \cdot F}{\pi}}, \text{ м}. \quad (7.93)$$

5. Висота зони освітлення, яку приймають на 10% більшою за висоту камери утворення пластівців, визначається за формулою:

$$H_{oc} = 1,1 \cdot H_k, \text{ м}. \quad (7.94)$$

6. Перевіряємо співвідношення діаметра відстійника до висоти зони

освітлення:

$$\frac{D_0}{H_{oc}} = 1 - 1,5.$$

Якщо співвідношення не відповідає прийнятому (значення D_0/H_{oc} більш граничного), необхідно збільшити кількість робочих відстійників і провести розрахунок параметрів вертикального відстійника знову.

7. Тривалість відстоювання стічних вод у вертикальному відстійнику визначається за формулою:

$$t_g = \frac{H_{oc}}{3,6 \cdot V_p}, \text{ години.} \quad (7.95)$$

8. Внутрішній діаметр камери утворення пластівців визначається за формулою:

$$d_{kn} = \sqrt{\frac{4 \cdot F_k}{\pi}}, \text{ м.} \quad (7.96)$$

9. Діаметр і висота розтруба центральної труби відстійника визначаються за формулою:

$$d_p = h_p = 1,35 \cdot d_{kn}, \text{ м.} \quad (7.97)$$

10. Діаметр відбивного щита визначається за формулою:

$$d_{виц} = 1,3 \cdot d_p, \text{ м.} \quad (7.98)$$

11. Висота відбивного щита визначається за формулою:

$$h_{виц} = \frac{d_{виц}}{2} \cdot \text{tg} \varphi, \text{ м,} \quad (7.99)$$

де φ – кут нахилу поверхні відбивного щита до горизонту, що приймається рівним $\varphi=17^\circ$.

12. Загальна висота циліндричної частини вертикального відстійника визначається за формулою:

$$H_0 = H_{oc} + h_{виц} + h_{ос} + h_{борт}, \text{ м,} \quad (7.100)$$

де $h_{виц}$ – висота щілини між нижньою кромкою центральної труби та поверхнею відбивного щита, що приймається рівною $h_{виц}=0,25-0,5$ м; $h_{ос}$ – висота шару між низом відбивного щита і поверхнею осаду, що приймається рівною $h_{ос}=0,3$ м.

13. Висота конусної частини відстійника визначається за формулою (7.35):

$$h_k = \frac{D_0 - d}{2 \cdot \text{tg}(90 - \alpha)}, \text{ м.}$$

14. Загальна будівельна висота вертикального відстійника визначається за формулою (7.36):

$$H_{б\ddot{y}д} = H_0 + h_k, \text{ м.}$$

15. Об'єм конусної частини вертикального відстійника визначається за формулою (7.37):

$$V_k = \frac{\pi}{3} \cdot h_k \cdot \left[\left(\frac{D_0}{2} \right)^2 + \left(\frac{d}{2} \right)^2 + \frac{D_0 \cdot d}{4} \right], \text{ м}^3.$$

16. Кількість сухого осаду, що утворюється в процесі відстоювання,

визначається за формулою:

$$M_{\text{сх}} = \frac{100-B}{B} \cdot (A_1 + A_2) + A_3 + (E_1 + E_2 - 2), \text{ кг/м}^3, \quad (7.101)$$

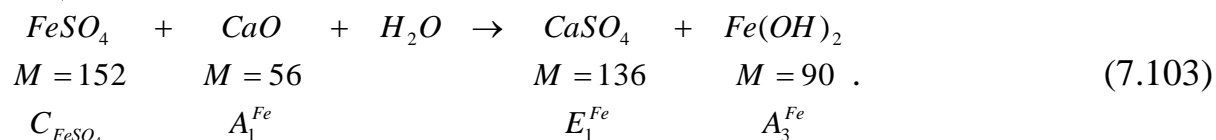
де A_1 – концентрація активної частини СаО, необхідної для осадження металів (заліза, цинку та ін.), кг/м³; A_2 – концентрація активної частини СаО, необхідної для нейтралізації вільної сірчаної кислоти, кг/м³; A_3 – концентрація гідроксидів металів (заліза, цинку та ін.), що утворюються, кг/м³; E_1 – концентрація сульфату кальцію, що утворюється при осадженні металів (заліза, цинку та ін.), кг/м³; E_2 – концентрація сульфату кальцію, що утворюється при нейтралізації вільної сірчаної кислоти, кг/м³.

Третій член у даній формулі не враховується, якщо його значення від'ємне.

Значення A_1 – кількості активного вапна, необхідного для осадження заліза, цинку та інших металів, визначається за формулою:

$$A_1 = A_1^{\text{Fe}} + A_1^{\text{Zn}} + \dots + A_1^i, \text{ кг/м}^3. \quad (7.102)$$

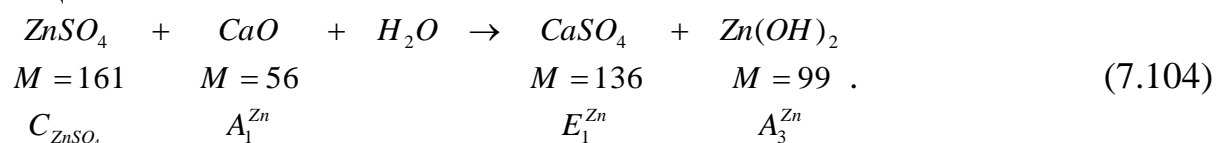
Кількість активного вапна, необхідного для осадження заліза, знаходиться за реакцією:



$$\text{Звідси, } A_1^{\text{Fe}} = C_{\text{FeSO}_4} \cdot b_{\text{Fe}} \cdot \frac{M_{\text{Fe}}}{M_{\text{FeSO}_4}}, \text{ кг/м}^3,$$

де C_{FeSO_4} – масова концентрація сульфату заліза, що міститься в промислових стічних водах, яку наведено у вихідних даних, кг/м³; b_{Fe} – витрати реагенту, необхідного для видалення заліза, кг/кг, що визначаються за табл. 7.4; M_{Fe} – молекулярна маса заліза, г/моль; M_{FeSO_4} – молекулярна маса сульфату заліза, г/моль.

Кількість активного вапна, необхідного для осадження цинку, знаходиться за реакцією:



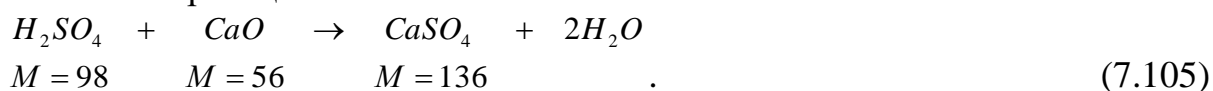
$$\text{Звідси, } A_1^{\text{Zn}} = C_{\text{ZnSO}_4} \cdot b_{\text{Zn}} \cdot \frac{M_{\text{Zn}}}{M_{\text{ZnSO}_4}}, \text{ кг/м}^3,$$

де C_{ZnSO_4} – масова концентрація сульфату цинку, що міститься в промислових стічних водах, яку наведено у вихідних даних, кг/м³; b_{Zn} – витрати реагенту, необхідного для видалення цинку, кг/кг, що визначаються за табл. 7.4; M_{Zn} – молекулярна маса цинку, г/моль; M_{ZnSO_4} – молекулярна маса сульфату цинку, г/моль.

Аналогічним чином визначається кількість активного вапна, необхідного для осадження інших металів.

На підставі отриманих величин, за формулою (7.102) визначається значення $A_1 = \text{_____}$ кг/м³.

Кількість активного вапна, необхідного для нейтралізації сірчаної кислоти, визначається за реакцією:



$$C_{H_2SO_4} \quad A_2 \quad E_2$$

Звідси, $A_2 = C_{H_2SO_4} \cdot a$, кг/м³,

де $C_{H_2SO_4}$ – масова концентрація сірчаної кислоти, що міститься в промислових стічних водах, яку наведено у вихідних даних, кг/м³; a – витрати реагенту (CaO), необхідного для нейтралізації сірчаної кислоти, кг/кг, що визначаються за табл. 7.3.

Кількість гідроксидів заліза, цинку та інших металів, що утворюються, визначається за формулою:

$$A_3 = A_3^{Fe} + A_3^{Zn} + \dots + A_3^i, \text{ кг/м}^3. \quad (7.106)$$

Кількість гідроксиду заліза, що утворюється, визначається за допомогою реакції (7.103) за формулою:

$$A_3^{Fe} = C_{FeSO_4} \cdot \frac{M_{Fe(OH)_2}}{M_{FeSO_4}}, \text{ кг/м}^3,$$

де $M_{Fe(OH)_2}$ – молекулярна маса гідроксиду заліза, г/моль.

Кількість гідроксиду цинку, що утворюється, визначається за допомогою реакції (7.104) за формулою:

$$A_3^{Zn} = C_{ZnSO_4} \cdot \frac{M_{Zn(OH)_2}}{M_{ZnSO_4}}, \text{ кг/м}^3,$$

де $M_{Zn(OH)_2}$ – молекулярна маса гідроксиду цинку, г/моль.

Аналогічним чином визначається кількість гідроксидів інших металів, що утворюються.

На підставі отриманих величин, за формулою (7.106) визначається значення $A_3 = \underline{\hspace{2cm}}$ кг/м³.

Кількість сульфату кальцію, що утворюється при осадженні заліза, цинку та інших металів, визначається за формулою:

$$E_1 = E_1^{Fe} + E_1^{Zn} + \dots + E_1^i, \text{ кг/м}^3. \quad (7.107)$$

Кількість сульфату кальцію, що утворюється при осадженні заліза, визначається за допомогою реакції (7.103) за формулою:

$$E_1^{Fe} = C_{FeSO_4} \cdot \frac{M_{CaSO_4}}{M_{FeSO_4}}, \text{ кг/м}^3,$$

де M_{CaSO_4} – молекулярна маса сульфату кальцію, г/моль.

Кількість сульфату кальцію, що утворюється при осадженні цинку, визначаємо за допомогою реакції (7.104) за формулою:

$$E_1^{Zn} = C_{ZnSO_4} \cdot \frac{M_{CaSO_4}}{M_{ZnSO_4}}, \text{ кг/м}^3.$$

Аналогічним чином визначається кількість сульфату кальцію, що утворюється при осадженні інших металів.

На підставі отриманих величин, за формулою (7.107) визначається значення $E_1 = \underline{\hspace{2cm}}$ кг/м³.

Кількість сульфату кальцію, що утворюється при нейтралізації сірчаної кислоти, визначаємо за допомогою реакції (7.105) за формулою:

$$E_2 = C_{H_2SO_4} \cdot \frac{M_{CaSO_4}}{M_{H_2SO_4}}, \text{ кг/м}^3, \quad (7.108)$$

де $M_{H_2SO_4}$ – молекулярна маса сірчаної кислоти, г/моль.

Підставляючи отримані значення у вихідне рівняння (7.101), отримуємо величину $M_{сyx} = \underline{\hspace{2cm}}$ кг/м³.

17. Максимальна вологість осаду (W_{oc} , %) визначається за умови, що $W_{oc}^{max} \leq 100\% - P_{сyx}$,

де $P_{сyx}$ – процентний вміст сухої речовини у воді, що визначається за формулою:

$$P_{сyx} = \frac{M_{сyx} \cdot 100\%}{1000}, \%, \quad (7.109)$$

Звідси, $W_{oc}^{max} = \underline{\hspace{2cm}}$ %.

18. Процентна кількість вологого осаду, що утворюється при нейтралізації 1 м³ води, визначається за формулою:

$$P_{oc} = \frac{10 \cdot M_{сyx}}{100 - W_{oc}}, \%, \quad (7.110)$$

де W_{oc} – вологість осаду, що видаляється, %. Вологість осаду завжди повинна бути меншою або дорівнювати $100\% - P_{сyx}$, тобто $W_{oc} \leq W_{oc}^{max}$.

Приймаємо $W_{oc} = \underline{\hspace{2cm}}$ %.

19. Добовий об'єм осаду визначається за формулою:

$$V_{oc} = \frac{P_{oc}}{100} \cdot Q_{нейтр}, \text{ м}^3, \quad (7.111)$$

де $Q_{нейтр}$ – сумарні добові витрати води, що проходить через станцію нейтралізації, які визначаються за формулою:

$$Q_{нейтр} = q_{нейтр} \cdot T_B, \text{ м}^3/\text{добу}.$$

20. Кількість вивантажень осаду з кожного відстійника за добу визначається за формулою:

$$n_{виван} = \frac{V_{oc}}{n_{роб} \cdot V_{к}}, \text{ разів/добу}. \quad (7.112)$$

7.4. Методи доочищення промислових стічних вод

7.4.1. Доочищення промислових стічних вод методом фільтрування

Характеристика методу фільтрування

Фільтраційні споруди й установки застосовують для глибокого очищення (доочищення) виробничих стічних вод, що пройшли фізико-хімічне очищення.

Фільтри з зернистим завантаженням класифікують:

- за напрямом потоку: бувають зі спадним (зверху вниз) і висхідним (знизу вгору) потоком, в окремих випадках – з горизонтальним потоком;

- за конструкцією: розрізняють одношарові, двошарові, аеровані та каркасно-засипні;

- за видом фільтруючого матеріалу: природні матеріали (кварцовий пісок, гравій, гранітний щебінь, доменний шлак, керамзит, антрацит, горілі породи, мармурова крихта) або штучні матеріали (полімери – пінополіуретан, полістирол, поліпропілен та ін.).

Внаслідок доочищення промислових стічних вод у завантаженні фільтрів затримуються дрібнодисперсні завислі частинки й активний мул, що виносяться з відстійників, а також деякі специфічні компоненти, що є характерними для стоків окремих промислових підприємств (нафтопродукти, фосфор та ін.).

В табл. Д.10 додатку Д наведено характеристику основних типів фільтрів із зернистим завантаженням. Згідно з даними таблиці найбільш прийнятним варіантом доочищення виробничих стічних вод є застосування зернистих фільтрів з висхідним потоком води (рис. 7.12).

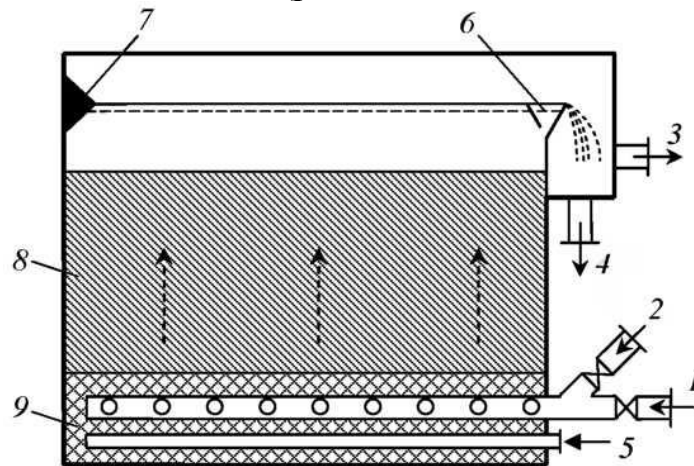


Рис. 7.12 – Схема фільтра з висхідним потоком води:

1 – подача води; 2 – подача промивної води; 3 – відвід фільтрату; 4 – відвід промивної води; 5 – подача повітря; 6 – піскоуловлюючий жолоб; 7 – струмененаправляючий виступ; 8 – завантаження; 9 – підтримуючий шар

Фільтрування води знизу вгору значно поліпшує умови роботи фільтра, внаслідок реалізації принципу убутної крупності зерен вздовж потоку. Як наслідок, збільшується брудоемність фільтра, тривалість фільтроциклу, виключається замулення дрібнозернистих шарів.

Фільтруюче завантаження складається з річкового піску крупністю 1,2-2 мм і висотою шару 1,5-2 м, а також шару гравію, що підстиляється, товщиною до 0,95 м.

Для регенерації фільтрів передбачається водно-повітряне промивання.

В табл. Д.11-Д.12 додатку Д наведено розрахункові параметри зернистих фільтрів з висхідним потоком води.

Порядок розрахунку зернистих фільтрів з висхідним потоком води

1. Необхідна площа фільтрів визначається за формулою:

$$F_{\phi} = \frac{Q_{\text{нейтр}}}{T_B \cdot V_H - 3,6 \cdot n_{\text{пром}} \cdot (w_1 \cdot t_1 + w_2 \cdot t_2 + w_3 \cdot t_3) - n_{\text{пром}} \cdot t_4 \cdot V_H}, \text{ м}^2, \quad (7.113)$$

де V_H – розрахункова швидкість фільтрування при нормальному режимі експлуатації, м/год., що приймається відповідно даних табл. Д.11 додатку Д; $n_{\text{пром}}$ – кількість промивок одного фільтра за добу при нормальному режимі експлуатації (рекомендується приймати $n_{\text{пром}}=2$); w_1 – інтенсивність первісного розпушування завантаження фільтра (подачі повітря), $\frac{\text{л}}{\text{с} \cdot \text{м}^2}$; t_1 – тривалість подачі повітря (розпушування), години; w_2 – інтенсивність подачі води для водно-повітряного промивання, $\frac{\text{л}}{\text{с} \cdot \text{м}^2}$; t_2 – тривалість водно-повітряного промивання, години; w_3 – інтенсивність подачі води на відмивання фільтра, $\frac{\text{л}}{\text{с} \cdot \text{м}^2}$; t_3 – тривалість відмивання фільтра водою, години; t_4 – час простою фільтра в зв'язку з промиванням ($t_4=0,33$ години при промиванні водою, $t_4=0,5$ години при промиванні водою та повітрям).

Значення $w_1, t_1, w_2, t_2, w_3, t_3$ приймаються відповідно даних табл. Д.12 додатку Д.

2. Кількість фільтрів визначається за формулою:

$$N_{\phi} = 0,5 \cdot \sqrt{F_{\phi}}, \text{ шт.} \quad (7.114)$$

Отримане значення N_{ϕ} округляється до максимального цілого числа.

Кількість фільтрів на станції очищення продуктивністю більшою 1600 м³/добу повинна бути не менш чотирьох.

3. Площа одного фільтра визначається за формулою:

$$F_1 = \frac{F_{\phi}}{N_{\phi}}, \text{ м}^2. \quad (7.115)$$

Площа одного фільтра не повинна перевищувати 100-120 м².

4. Підбираємо розміри одного фільтра в плані: b (ширина) x l (довжина).

Приймаємо фільтр квадратної форми в плані, тобто $b=l$.

Звідси сторона фільтра становить:

$$b = l = \sqrt{F_1}, \text{ м.}$$

Отримане значення b (l) округляється до десятих цілого числа.

5. Уточнюємо фактичну площу одного фільтра:

$$F_1' = b \cdot l, \text{ м}^2.$$

6. Уточнюємо фактичну площу всіх фільтрів:

$$F_{\phi}' = F_1' \cdot N_{\phi}, \text{ м}^2.$$

7. З урахуванням фактичної площі фільтрів уточнюємо швидкість фільтрування при нормальному режимі експлуатації за формулою:

$$V_H' = \frac{Q_{\text{нейтр}} + 3,6 \cdot n_{\text{пром}} \cdot F_1' \cdot N_{\phi} \cdot (w_1 \cdot t_1 + w_2 \cdot t_2 + w_3 \cdot t_3)}{F_1' \cdot N_{\phi} \cdot (T_B - n_{\text{пром}} \cdot t_4)}, \text{ м/ГОДИНУ}, \quad (7.116)$$

8. Швидкість фільтрування при форсованому режимі експлуатації визначається за формулою:

$$V_{\phi}' = V_H' \cdot \frac{N_{\phi}}{N_{\phi} - N_1}, \text{ м/годину,} \quad (7.117)$$

де N_1 – кількість фільтрів, що знаходяться в ремонті. При $N_{\phi} < 20$ приймають $N_1 = 1$; при $N_{\phi} \geq 20$ – $N_1 = 2$.

Отримані величини V_H' и V_{ϕ}' порівнюють з допустимими значеннями, що вказані в табл. Д.11 додатку Д. Відхилення від допустимих швидкостей можливо в розмірі не більш (менш) 5%. Якщо відхилення становить більше 5%, необхідно збільшити кількість фільтрів.

9. Загальні витрати води для промивання фільтрів визначаються за формулою:

$$\sum V_{\text{промивання}} = V_{\text{пром}} + V_{\text{відм}}, \text{ м}^3, \quad (7.118)$$

де $V_{\text{пром}}$ – кількість води, що необхідна для промивання фільтрів повітрям і водою, яка знаходиться за формулою:

$$V_{\text{пром}} = w_2 \cdot t_2 \cdot F_{\phi}', \text{ л} \rightarrow \text{м}^3, \quad (7.119)$$

t_2 , години \rightarrow секунди;

де $V_{\text{відм}}$ – кількість води, що необхідна на відмивання фільтрів, яка знаходиться за формулою:

$$V_3 = w_3 \cdot t_3 \cdot F_{\phi}', \text{ л} \rightarrow \text{м}^3; \quad (7.120)$$

t_3 , години \rightarrow секунди.

На підставі розрахованих величин за формулою (7.118) визначається значення $\sum V_{\text{промивання}} = \text{_____ м}^3$.

7.4.2. Доочищення промислових стічних вод методом іонного обміну

Характеристика іонообмінного методу очищення промислових стічних вод

Іонообмінні процеси застосовують для пом'якшення, опріснення і знесолення води, очищення стічних вод та різних розчинів, вловлювання і концентрування цінних металів із розбавлених водних розчинів, розділення суміші речовин у розчині, вловлювання і концентрування радіоактивних іонів, коригування мінерального складу очищених стічних вод у системах оборотного водопостачання тощо.

Сильнокислотні катіоніти для вилучення простих катіонів кольорових металів застосовують за відсутності в стічних водах іонів кальцію або за їх концентрації, що не перевищує вмісту катіонів для вилучення.

Аніонообмінні смоли використовуються для вилучення з води важких і кольорових металів, які знаходяться в розчині у вигляді аніонів (CrO_4^{2-} , VO_4^{3-} , ZnO_2^{2-} , CrO_2^-), катіонів кольорових металів, які утворюють з аміногрупами смол міцні комплекси. Іонообмінні способи очищення стічних вод від катіонів кольорових металів застосовують, якщо загальна мінералізація їх не перевищує 3-4 г/дм³.

Іонообмінний метод очищення води засновано на її послідовному фільтруванні через *H*-катіонітовий, а потім *ОН*-аніонітовий фільтри. В *H*-

катіонітовому фільтрі катіони, що містяться у воді, обмінюються на катіони водню. При пропусненні води після *H*-катіонітових фільтрів через *OH*-аніонітові фільтри аніони кислот, що утворилися, обмінюються на іони *OH*. Для видалення з води іонів металів застосовують сильнокислотні *H*-катіоніти з великою обмінною здатністю.

Очищення й часткове знесолення стічних вод, що мають слабкокисло або нейтральну реакцію, від іонів 2-х і 3-х валентних металів, при відсутності або малому вмісті катіонів лужних металів, а також амонію, аніонів слабких кислот (карбонатів, силікатів, боратів) або допустимості їхньої присутності в очищеній воді відбувається за одноступінчатою схемою послідовного фільтрування через катіоніт у водневій формі та слабколужний аніоніт у гідроксильній формі (рис. 7.13).

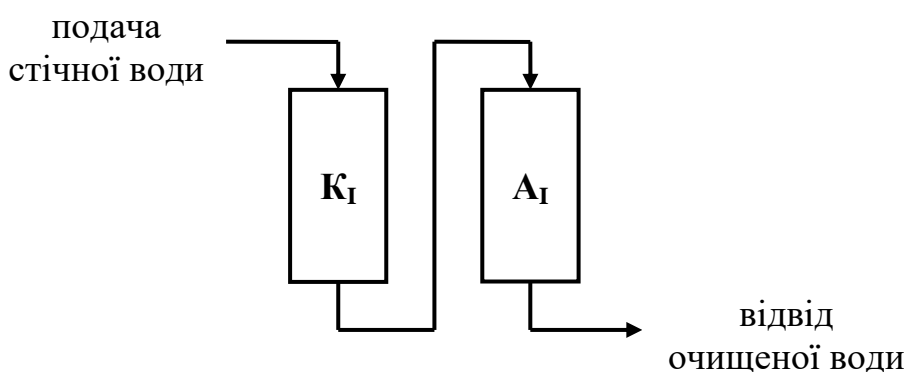


Рис. 7.13 – Одноступенева схема очищення промислових стічних вод на іонообмінній установці

Порядок розрахунку елементів іонообмінної установки

1. Розрахунок катіонітових фільтрів першого ступеня

Як першу ступінь іонообмінної установки приймаємо *H*-катіонітові фільтри, що завантажуються сильнокислотним катіонітом *KV*-2.

1. Об'єм *H*-катіоніту в фільтрах визначається за формулою:

$$W_k = \frac{\alpha_1 \cdot Q_{неімп} \cdot \sum [K]}{n_p \cdot E_{роб}^k}, \text{ м}^3, \quad (7.121)$$

де α_1 – коефіцієнт, що враховує витрати води на власні потреби установки ($\alpha_1=1,05-1,35$ – більші значення при підвищеному солемісті та глибокому знесоленні води); $\sum [K]$ – сума катіонів у вихідній воді, мг-екв/л (г-екв/м³); n_p – число регенерацій кожного фільтра за добу (не більше 2), що визначається за формулою:

$$n_p = \frac{T_B}{t + t_1}. \quad (7.122)$$

Отримане значення n_p округляється до максимально цілого числа.

де t – корисна тривалість фільтроциклу за добу, що приймається рівною 10-22 год. (для катіонітових фільтрів першого ступеня приймається рівною 10,5 год.); t_1 – тривалість операцій, що пов'язані з регенерацією фільтра (для катіонітових фільтрів $t_1=1,5$ год.);

$E_{роб}^κ$ – робоча обмінна здатність катіоніту, що визначається за формулою:

$$E_{роб}^κ = \alpha_e^κ \cdot E_{повн}^κ - 0,5 \cdot q_1 \cdot \sum [K], \text{ г-екв/м}^3, \quad (7.123)$$

$\alpha_e^κ$ – коефіцієнт ефективності регенерації, що залежить від питомих витрат H_2SO_4 (табл. 7.5). Для катіонітів першого ступеня питомі витрати 100%-вої H_2SO_4 складають 150 г/г-екв поглинутих катіонів.

$E_{повн}^κ$ – повна обмінна здатність катіоніту (для катіоніту типу *KV-2* значення $E_{повн}^κ$ дорівнює 1850 г-екв/м³); 0,5 – коефіцієнт, що враховує тип іоніту (для катіонітів приймається рівним 0,5, тобто 50% катіонів затримується катіонітом при відмиванні його водою); q_1 – питомі витрати освітленої води на відмивання 1 м³ *H*-катіоніту першого ступеня після регенерації, що приймаються рівними $q_1=5-6 \text{ м}^3/\text{м}^3$.

Таблиця 7.5 – Значення коефіцієнта ефективності регенерації ($\alpha_e^κ$) при різних питомих витратах H_2SO_4

| Питомі витрати H_2SO_4 , г/г-екв поглинутих катіонів | 50 | 70 | 80 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 250 |
|--|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Значення коефіцієнта $\alpha_e^κ$ | 0,68 | 0,78 | 0,81 | 0,85 | 0,89 | 0,91 | 0,92 | 0,93 | 0,95 |

2. Сумарна площа катіонітових фільтрів визначається за формулою:

$$\sum F_{\kappa} = \frac{W_{\kappa}}{h_{\kappa}}, \text{ м}^2, \quad (7.124)$$

де h_{κ} – висота завантаження *H*-катіонітового фільтра, що приймається рівною $h_{\kappa}=2-3 \text{ м}$.

3. За табл. 7.6 приймається діаметр катіонітового фільтра $D_{\kappa} = \text{___ мм} \rightarrow \text{м}$.

Таблиця 7.6 – Типові розміри катіонітових фільтрів першого ступеня

| Висота шару завантаження h_{κ} , м | Діаметр фільтрів D_{κ} , мм |
|---|------------------------------------|
| 2 | 1000 |
| 2 | 1500 |
| 2,5 | 2000 |
| 2,5 | 2600 |
| 2,5 | 3000 |
| 2,5 | 3400 |

4. Площа фільтрування стандартного фільтра обраного діаметра визначається за формулою:

$$F_1^{\kappa} = \frac{\pi \cdot (D_{\kappa})^2}{4}, \text{ м}^2. \quad (7.125)$$

5. Кількість робочих фільтрів визначається за формулою:

$$N_{\kappa} = \frac{\sum F_{\kappa}}{F_1^{\kappa}}, \text{ шт.} \quad (7.126)$$

Отримане значення N_k округляється до максимального цілого числа.

Число катіонітових фільтрів першого ступеня слід приймати: робочих – не менш двох, резервних – один.

Загальна кількість фільтрів становить $\sum N_k = N_k + 1$.

6. Уточнюємо сумарну площу робочих фільтрів:

$$\sum F'_k = F_1^k \cdot N_k, \text{ м}^2.$$

7. Фактична швидкість фільтрування води на катіонітових фільтрах при нормальному режимі експлуатації визначається за формулою:

$$V_{\phi}^k = \frac{Q_{\text{нейтр}}}{T_B \cdot \sum F'_k}, \text{ м/годину.} \quad (7.127)$$

Швидкість фільтрування води через катіонітові фільтри першого ступеня повинна знаходитися в діапазоні 10-25 м/годину.

8. Регенерацію катіонітових фільтрів першого ступеня проводять 7-10%-вими розчинами кислот (соляної, сірчаної).

Витрати реагенту (кислоти) на регенерацію H -катіонітових фільтрів визначаються за формулою:

$$D_{\text{кисл}} = \frac{W_k \cdot E_{\text{роб}}^k \cdot q_{\text{кисл}} \cdot M_{\text{кисл}}}{10 \cdot B_{\text{кисл}}}, \text{ кг,} \quad (7.128)$$

де $q_{\text{кисл}}$ – питомі витрати реагенту (кислоти) на регенерацію катіонітового фільтра першого ступеня, що приймаються рівними 2,5-3 мг-екв/мг-екв робочої ємності катіоніту; $M_{\text{кисл}}$ – молекулярна маса кислоти (соляної, сірчаної), г/моль; $B_{\text{кисл}}$ – вміст кислоти в товарному продукті, %. Найбільш поширені сорти товарної соляної кислоти мають концентрацію від 27,5 до 31% HCl , що пов'язано з особливостями її виробництва (вміст HCl у технічній кислоті повинен бути не менш 27,5%, в синтетичній – 31%). Вміст сірчаної кислоти в товарному продукті становить 91-92,5% H_2SO_4 .

Витрати води на приготування розчину кислоти (соляної, сірчаної) визначаються за формулою:

$$V_{\text{кисл}} = \frac{D_{\text{кисл}} \cdot n_p}{10 \cdot C_{\text{кисл}} \cdot \rho_{\text{кисл}}}, \text{ м}^3, \quad (7.129)$$

де $C_{\text{кисл}}$ – процентний вміст кислоти в регенеруючому розчині, % (для катіонітових фільтрів першого ступеня приймається рівним 7-10%); $\rho_{\text{кисл}}$ – щільність регенеруючого розчину кислоти, тонни/м³, значення якої в залежності від процентного вмісту кислоти наведено в табл. 7.7.

Таблиця 7.7 – Щільність розчинів кислот

| Вміст розчинів кислот, % за масою | Щільність розчинів кислот при 20° С, тонни/м ³ | |
|-----------------------------------|---|---------------------------|
| | соляна кислота HCl | сірчана кислота H_2SO_4 |
| 6 | 1,029 | 1,04 |
| 8 | 1,039 | 1,055 |
| 10 | 1,049 | 1,069 |

Витрати води на розпушування завантаження (катіоніту) визначаються за формулою:

$$V_{розп}^к = \frac{60 \cdot \sum F_k^l \cdot q_{розп}^к \cdot t_{розп}^к \cdot n_p}{1000}, \text{ м}^3, \quad (7.130)$$

де $q_{розп}^к$ – інтенсивність розпушування катіоніту перед регенерацією, л/с·м² (для катіонітових фільтрів першого ступеня приймається рівною 4-5 л/с·м²); $t_{розп}^к$ – тривалість розпушування катіоніту (для катіонітових фільтрів першого ступеня приймається рівною 20-30 хвилин).

Витрати води на відмивання завантаження (катіоніту) після регенерації визначаються за формулою:

$$V_{відм}^к = W_k \cdot q_{відм}^к \cdot n_p, \text{ м}^3, \quad (7.131)$$

де $q_{відм}^к$ – питомі витрати води на відмивання *N*-катіонітових фільтрів першого ступеня, м³/м³, що приймаються рівними 5-6 м³/м³.

Загальні витрати води на регенерацію катіонітових фільтрів першого ступеня визначаються за формулою:

$$\sum V_k = V_{кисл} + V_{розп}^к + V_{відм}^к, \text{ м}^3. \quad (7.132)$$

II. Розрахунок аніонітових фільтрів першого ступеня

Аніонітові фільтри використовують для усунення з води аніонів сильних кислот, внаслідок чого їх завантажують слабколужним аніонітом типу *АН-18*.

1. Робоча обмінна здатність аніонітових фільтрів визначається за формулою:

$$E_{роб}^a = \alpha_e^a \cdot E_{повн}^a - 0,8 \cdot q_3 \cdot \sum [A], \text{ г-екв/м}^3, \quad (7.133)$$

де α_e^a – коефіцієнт ефективності регенерації аніоніту, що залежить від питомих витрат луку (при питомих витратах луку 60 г на 1 г-екв поглинених сульфатів і хлоридів α_e^a можна приймати рівним 0,8-0,9). Для слабколужних аніонітів $\alpha_e^a = 0,9$.

$E_{повн}^a$ – повна обмінна здатність аніоніту, г-екв/м³ (для аніоніту типу *АН-18* значення $E_{повн}^a$ дорівнює 1000 г-екв/м³); q_3 – питомі витрати освітленої води на відмивання 1 м³ аніоніту першого ступеня після регенерації, що приймаються рівними $q_3 = 3-4$ м³/м³ (для слабколужних аніонітів $q_3 = 4$ м³/м³); $\sum [A]$ – концентрація аніонів сильних кислот (хлоридів і сульфатів) у воді, г-екв/м³; 0,8 – коефіцієнт, що залежить від типу іоніту (для аніонітів дорівнює 0,8, тобто 80% аніонів затримується аніонітом при відмиванні його водою).

2. Розрахункова швидкість фільтрування води на аніонітових фільтрах визначається за формулою:

$$V_p^a = \frac{E_{роб}^a \cdot h_a - 5 \cdot h_a \cdot \sum [A]}{T_{роб} \cdot \sum [A] + 0,02 \cdot E_{роб}^a \cdot \ln \sum [A] - 0,1 \cdot \sum [A] \cdot \ln \sum [A]}, \text{ м/год.}, \quad (7.134)$$

де h_a – висота завантаження аніонітового фільтра, що приймається рівною $h_a = 2,5$ м; $T_{роб}$ – тривалість роботи кожного фільтра між регенераціями, що визначається за формулою:

$$T_{роб} = \frac{T_B}{n_p} - t_3 - t_4 - t_5, \text{ год.}, \quad (7.135)$$

де n_p – число регенерацій за добу, що приймається рівним $n_p=1-2$; t_3 – тривалість розпушування аніоніту, що дорівнює 15-20 хвилин (хвилини переводимо в години); t_4 – тривалість пропускання через аніоніт регенераційного розчину лугу, що дорівнює 1,5 години; t_5 – тривалість відмивання аніоніту після регенерації, що дорівнює 3-3,25 години.

Швидкість фільтрування води через аніонітові фільтри першого ступеня повинна знаходитися в діапазоні 4-30 м/год.

3. Сумарна площа аніонітових фільтрів визначається за формулою:

$$\sum F_a = \frac{Q_{нейтр}}{n_p \cdot T_{роб} \cdot V_p^a}, \text{ м}^2. \quad (7.136)$$

4. Приймаємо діаметр аніонітового фільтра $D_a = \text{--- мм} \rightarrow \text{м}$ (зазвичай обирається таким же, як і для катіонітових фільтрів).

5. Площа фільтрування стандартного фільтра обраного діаметра визначається за формулою:

$$F_1^a = \frac{\pi \cdot (D_a)^2}{4}, \text{ м}^2. \quad (7.137)$$

6. Кількість робочих фільтрів + 1 резервний визначається за формулою:

$$N_a = \frac{\sum F_a}{F_1^a}, \text{ шт.} \quad (7.138)$$

Отримане значення N_a округляється до максимально цілого числа.

Таким чином, загальна кількість фільтрів становить $\sum N_a = N_a + 1$.

7. Уточнюємо сумарну площу робочих фільтрів:

$$\sum F_a' = F_1^a \cdot N_a, \text{ м}^2.$$

8. Фактична швидкість фільтрування води через аніонітові фільтри при нормальному режимі експлуатації визначається за формулою:

$$V_\phi^a = \frac{Q_{нейтр}}{n_p \cdot T_{роб} \cdot \sum F_a'}, \text{ м/годину}. \quad (7.139)$$

Отримане значення фактичної швидкості фільтрування води через аніонітові фільтри порівнюється з розрахунковим (фактична швидкість фільтрування не повинна перевищувати розрахункову).

9. Регенерацію аніонітових фільтрів першого ступеня проводять 4-6%-вими розчинами їдкою натру, кальцинованої соди або аміаку.

Витрати реагенту (лугу) на регенерацію аніонітових фільтрів визначаються за формулою:

$$D_{луг} = \frac{W_a \cdot E_{роб}^a \cdot q_{луг} \cdot M_{луг}}{10 \cdot B_{луг}}, \text{ кг}, \quad (7.140)$$

W_a – об'єм аніоніту в фільтрах, що визначається за формулою:

$$W_a = \frac{\alpha_1 \cdot Q_{нейтр} \cdot \sum [A]}{n_p \cdot E_{роб}^a}, \text{ м}^3, \quad (7.141)$$

де $q_{\text{луг}}$ – питомі витрати реагенту (лугу) на регенерацію аніонітового фільтра першого ступеня, що приймаються рівними 2,5-3 мг-екв/мг-екв робочої ємності аніоніту; $M_{\text{луг}}$ – молекулярна маса лугу, г/моль; $B_{\text{луг}}$ – вміст лугу в товарному продукті, %. Вміст їдкою натру (гідроксиду натрію) в товарному продукті становить 42-45% NaOH , кальцинованої соди – 98,5-99,4% Na_2CO_3 , аміаку – 25% NH_4OH .

Витрати води на приготування розчину лугу визначаються за формулою:

$$V_{\text{луг}} = \frac{D_{\text{луг}} \cdot n_p}{10 \cdot C_{\text{луг}} \cdot \rho_{\text{луг}}}, \text{ м}^3, \quad (7.142)$$

де $C_{\text{луг}}$ – процентний вміст лугу в регенеруючому розчині, % (для аніонітових фільтрів першого ступеня приймається рівним 4-6%); $\rho_{\text{луг}}$ – щільність регенеруючого розчину лугу, тонни/м³, значення якої в залежності від процентного вмісту лугу наведено в табл. 7.8.

Таблиця 7.8 – Щільність розчинів лугу

| Вміст розчинів лугу, % за масою | Щільність розчинів лугу при 20° С, тонни/м ³ | | |
|---------------------------------|---|--|------------------------------|
| | гідроксид натрію NaOH | кальцинована сода Na_2CO_3 | аміак NH_4OH |
| 4 | 1,046 | 1,04 | 0,983 |
| 6 | 1,069 | 1,061 | 0,973 |

Витрати води на розпушування завантаження (аніоніту) визначаються за формулою:

$$V_{\text{розп}}^a = \frac{60 \cdot \sum F_a^l \cdot q_{\text{розп}}^a \cdot t_{\text{розп}}^a \cdot n_p}{1000}, \text{ м}^3, \quad (7.143)$$

де $q_{\text{розп}}^a$ – інтенсивність розпушування аніоніту перед регенерацією, л/с·м² (для аніонітових фільтрів першого ступеня приймається рівною 3 л/с·м²); $t_{\text{розп}}^a$ – тривалість розпушування аніоніту (для аніонітових фільтрів першого ступеня приймається рівною 15-20 хвилин).

Витрати води на відмивання завантаження (аніоніту) після регенерації визначаються за формулою:

$$V_{\text{відм}}^a = W_a \cdot q_{\text{відм}}^a \cdot n_p, \text{ м}^3, \quad (7.144)$$

де $q_{\text{відм}}^a$ – питомі витрати води на відмивання аніонітових фільтрів першого ступеня, м³/м³, що приймаються рівними 10 м³/м³.

Загальні витрати води на регенерацію аніонітових фільтрів першого ступеня визначаються за формулою:

$$\sum V_a = V_{\text{луг}} + V_{\text{розп}}^a + V_{\text{відм}}^a, \text{ м}^3. \quad (7.145)$$

7.5. Допоміжні розрахунки

7.5.1. Розрахунок апаратів для очищення об'єднаних потоків промислових стічних вод

Після того, як промислові стічні води виробництва пройшли окреме

очищення, їх об'єднують в один потік. Передбачаємо проміжну ємність для змішування промислових стічних вод.

1. Об'єм ємності за умови, що промислові стічні води повинні перебувати в ній впродовж півгодини, тобто $T_{\text{ємність}}=0,5$ годин, визначається за формулою:

$$V_{\text{ємність}} = (q_1 + q_2) \cdot T_{\text{ємність}}, \text{ м}^3, \quad (7.146)$$

де q_1 та q_2 – витрати промислових стічних вод I та II виробництв, відповідно, м³/годину.

2. Остаточна концентрація завислих речовин, що містяться в промислових стічних водах після об'єднання потоків, визначається за формулою:

$$C_{\text{залишок}} = \frac{q_1 \cdot C_1^{\text{дрібні}} + q_2 \cdot C_2^{\text{дрібні}}}{q_1 + q_2}, \text{ мг/л}, \quad (7.147)$$

де $C_1^{\text{дрібні}}$ і $C_2^{\text{дрібні}}$ – концентрація завислих речовин, що містяться в промислових стічних водах I і II виробництв після апаратів очищення від піску та частинок середньої крупності, мг/л.

Величина остаточної концентрації завислих речовин, що містяться в промислових стічних водах виробництва після апаратів очищення, визначається наступним чином.

Вміст завислих речовин, що містяться в промислових стічних водах виробництва, становить, згідно з вихідними даними, $C_{\text{завись}} = \text{_____}$ мг/л. Раніше було прийнято, що на частку піску припадає 40% від загальної кількості завислих речовин ($C_{\text{початок}}^{\text{пісок}} = C_{\text{завись}} \cdot 0,4 = \text{_____}$ мг/л), на частку частинок середньої крупності – 40% ($C_{\text{початок}}^{\text{середні}} = \text{_____}$ мг/л); на частку дрібнодисперсних частинок – 20% ($C_{\text{початок}}^{\text{дрібні}} = \text{_____}$ мг/л).

Частка піску, що затримується в піскоуловлювачі, визначається за табл. Д.4 додатку Д, та становить $E_{\text{пісок}} = \text{_____}$ %. Звідси, після очищення промислових стічних вод в піскоуловлювачі, концентрація завислих речовин становить:

$$C_{\text{залишок}}^{\text{пісок}} = C_{\text{початок}}^{\text{пісок}} - C_{\text{початок}}^{\text{пісок}} \cdot \frac{E_{\text{пісок}}}{100}, \text{ мг/л}. \quad (7.148)$$

Кількість частинок середньої крупності, що містяться в промислових стічних водах виробництва, після очищення в піскоуловлювачах визначається за формулою:

$$C_{\text{середні}} = C_{\text{початок}}^{\text{середні}} + C_{\text{залишок}}^{\text{пісок}}, \text{ мг/л}. \quad (7.149)$$

Ефективність очищення промислових стічних вод від завислих частинок середньої крупності у відстійниках обраного типу визначається за табл. 7.1 та становить $E_{\text{середні}} = \text{_____}$ %. Звідси, після очищення промислових стічних вод у відстійниках обраного типу, концентрація завислих речовин становить:

$$C_{\text{залишок}}^{\text{середні}} = C_{\text{середні}} - C_{\text{середні}} \cdot \frac{E_{\text{середні}}}{100}, \text{ мг/л}. \quad (7.150)$$

Кількість дрібнодисперсних частинок, що містяться в промислових стічних водах виробництва, після очищення у відстійниках обраного типу визначається за формулою:

$$C_{\text{дрібні}} = C_{\text{залишок}} = C_{\text{початок}}^{\text{дрібні}} + C_{\text{залишок}}^{\text{середні}}, \text{ мг/л}. \quad (7.151)$$

Ефективність очищення промислових стічних вод від дрібнодисперсних частинок через фільтри обраного типу визначається за табл. Д.10 додатку Д та становить $E_{\text{фільтр}} = \text{---} \%$. Звідси, після очищення промислових стічних вод через фільтри обраного типу, кінцева концентрація завислих речовин становить:

$$C_{\text{кінцева}} = C_{\text{залишок}} - C_{\text{залишок}} \cdot \frac{E_{\text{фільтр}}}{100}, \text{ МГ/Л.} \quad (7.152)$$

7.5.2. Розрахунок шламової площадки

Внаслідок очищення промислових стічних вод у піскоуловлювачах, відстійниках та на станції нейтралізації утворюється осад. Цей осад періодично вивантажується з очисних споруд і відправляється на шламові площадки.

1. Загальна кількість осаду, що утворюється внаслідок очищення промислових стічних вод, визначається за формулою:

$$\sum V_{\text{ос}} = V_{\text{ос}}^1 + V_{\text{ос}}^2 + V_{\text{ос}}^3, \text{ м}^3/\text{добу}, \quad (7.153)$$

де $V_{\text{ос}}^1$, $V_{\text{ос}}^2$, $V_{\text{ос}}^3$ – добовий об'єм осаду, що затримується внаслідок очищення промислових стічних вод в піскоуловлювачах, відстійниках і на станції нейтралізації, відповідно, $\text{м}^3/\text{добу}$.

2. Площа шламової площадки, яка необхідна для даної кількості осаду, визначається за формулою:

$$F_{\text{шлам}} = \frac{365 \cdot \sum V_{\text{ос}}}{q_{\text{шлам}}}, \text{ м}^2, \quad (7.154)$$

де $q_{\text{шлам}}$ – питоме накопичення осаду на шламовій площадці, що приймається рівним $q_{\text{шлам}} = 10 \text{ м}^3/\text{м}^2 \cdot \text{рік}$.

Приймаємо шламову площадку квадратної форми в плані. Тоді сторона шламової площадки визначається за формулою:

$$b_{\text{шлам}} = \sqrt{F_{\text{шлам}}}, \text{ м.} \quad (7.155)$$

Звідси розміри шламової площадки становлять $b_{\text{шлам}} \times b_{\text{шлам}}$.

8. ОФОРМЛЕННЯ ПОЯСНЮВАЛЬНОЇ ЗАПИСКИ

Пояснювальна записка повинна містити: титульний аркуш із зазначенням автора роботи та викладача, що її перевірів (додаток А), завдання, зміст, вступ (готується студентом самостійно з використанням літературних джерел і повинен стосуватися питань охорони навколишнього середовища в певній галузі виробництва), три розділи згідно пунктів завдання з усіма викладеннями, розрахунками і поясненнями до них з короткими висновками у кожному розділі. В кінці пояснювальної записки подаються загальний висновок (стисло викладаються результати за всіма пунктами завдання), а також список використаної літератури.

9. ВИСНОВКИ

У цьому розділі курсової роботи рекомендовано:

- надати стисло характеристику впливу виробничої діяльності промислового підприємства на стан навколишнього середовища;
- навести головні забруднюючі речовини, що утворюються внаслідок виробничої діяльності промислового підприємства;
- надати опис технологічної схеми очищення стічних вод промислового підприємства із зазначенням апаратів, пристроїв і установок (та їх кількості, що встановлюється на підставі отриманих розрахунків), які увійшли в запропоновану схему.

10. КРИТЕРІЇ ОЦІНЮВАННЯ КУРСОВОЇ РОБОТИ

Робота оцінюється на **відмінно**: якщо студент виконав розрахунки згідно з усіма пунктами методичних вказівок; в пояснювальній записці немає помилок, а відповіді студента на запитання під час захисту виявилися повними і змістовними.

Робота заслуговує на оцінку **добре** тоді, коли студент виконав розрахунки згідно з усіма пунктами методичних вказівок, але в пояснювальній записці виявилися несуттєві помилки або неточності; відповіді студента на запитання під час захисту виявилися стислими.

Робота оцінюється на **задовільно**: якщо студент виконав розрахунки згідно з усіма пунктами методичних вказівок, але без пояснень, а в пояснювальній записці виявилися помилки; відповіді студента на запитання під час захисту виявилися недостатньо обґрунтованими або не вірними.

КОНТРОЛЬНІ ПИТАННЯ

1. Наведіть характеристику стічним водам.
2. Наведіть основні джерела забруднення поверхневих водойм антропогенного походження.
3. Вкажіть пріоритетні забруднювачі водних екосистем за галузями промисловості.
4. Вкажіть екологічні наслідки забруднення гідросфери.
5. Запропонуйте природоохоронні заходи щодо зменшення кількості стічних вод і їхнього забруднення.
6. Якими принципами керуються при виборі методів очищення стічних вод промислового підприємства?
7. Наведіть характеристику домішок I групи та методів їх видалення.
8. Наведіть характеристику домішок II групи та методів їх видалення.
9. Наведіть характеристику домішок III групи та методів їх видалення.
10. Наведіть характеристику домішок IV групи та методів їх видалення.
11. Наведіть характеристику обладнання для усереднення промислових стічних вод.

12. Наведіть характеристику споруд для видалення з промислових стічних вод частинок піску.

13. Наведіть характеристику споруд для видалення з промислових стічних вод грубодисперсних домішок.

14. Наведіть характеристику процесу хімічного очищення промислових стічних вод.

15. Наведіть характеристику обладнання, що використовується при нейтралізації промислових стічних вод.

16. Наведіть характеристику методу доочищення промислових стічних вод фільтруванням.

17. Наведіть характеристику методу доочищення промислових стічних вод іонообмінним способом.

СПИСОК РЕКОМЕНДОВАНОЇ ЛІТЕРАТУРИ

1. Бахтина И.А. Проектирование и расчет очистных сооружений водопровода: Учебное пособие / И.А. Бахтина. – Барнаул: Изд-во АлтГТУ, 2007. – 257 с.

2. Гудков А.Г. Механическая очистка сточных вод: Учебное пособие / А.Г. Гудков. – Вологда: ВоГТУ, 2003. – 152 с.

3. ДБН В.2.5 – 74:2013. Водопостачання. Зовнішні мережі та споруди. Основні положення проектування. – К.: Мінрегіонбуд України, 2013. – 291 с.

4. ДБН В.2.5 – 75:2013. Каналізація Зовнішні мережі та споруди. Основні положення проектування. – К.: Мінрегіонбуд України, 2013. – 214 с.

5. Журба М.Г. Водоснабжение. Проектирование систем и сооружений: Учебное пособие / М.Г. Журба, Л.И. Соколов, Ж.М. Говорова. – Т. 2. Очистка и кондиционирование природных вод. – М.: Изд-во АСВ, 2004. – 496 с.

6. Канализация населенных мест и промышленных предприятий: Справочник проектировщика / Под ред. В.Н. Самохина. – 2-е изд., перераб. и доп. – М.: Стройиздат, 1981. – 639 с.

7. Коробкин В.И. Екологія / В.И. Коробкин, Л.В. Передельский. – Ростов н/Д: Феникс, 2007. – 602 с.

8. Кульский Л.А. Проектирование и расчет очистных сооружений водопроводов / Л.А. Кульский, М.Н. Булава, И.Т. Гороновский, П.И. Смирнов. – 2-е изд., перераб. и доп. – К.: Будівельник, 1972. – 424 с.

9. Ласков Ю.М. Примеры расчетов канализационных сооружений: Учебное пособие / Ю.М. Ласков, Ю.В. Воронов, В.И. Калицун. – 2-е изд., перераб. и доп. – М.: Стройиздат, 1987. – 255 с.

10. Тимонин А.С. Инженерно-экологический справочник. Т. 2. / А.С. Тимонин – Калуга: Изд-во Н. Бочкаревой, 2003. – 884 с.

11. Штриплинг Л.О. Основы очистки сточных вод и переработки твердых отходов: Учебное пособие / Л.О. Штриплинг, Ф.П. Туренко. – Омск: Изд-во ОмГТУ, 2005. – 192 с.

12. Яковлев С.В. Водоотведение и очистка сточных вод / С.В. Яковлев, Ю.В. Воронов. – М.: Изд-во АСВ, 2004. – 704 с.

Зразок оформлення титульного аркуша курсової роботи

**МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ
ДЕРЖАВНИЙ ВИЩИЙ НАВЧАЛЬНИЙ ЗАКЛАД
«НАЦІОНАЛЬНИЙ ГІРНИЧИЙ УНІВЕРСИТЕТ»**

Гірничий факультет
Кафедра екології та
технологій
захисту навколишнього
середовища

КУРСОВА РОБОТА

з дисципліни «Природоохоронні та ресурсозберігаючі технології»
на тему: «Розробка та розрахунок основних параметрів обладнання, що
використовується в технологічній схемі для очищення стічних вод, які
утворюються внаслідок виробничої діяльності промислового підприємства»

Варіант _____

Виконав: студент гр. _____
(група)

(прізвище та ініціали студента)

Перевірив: _____
(посада, прізвище та
ініціали викладача)

Дніпро
(рік виконання)

Вихідні дані

Завдання: Запропонувати методи та розробити технологічну схему очищення промислових стічних вод гальванічного та травильного виробництв. Використовуючи вихідні дані, а саме, показники якісного складу стічних вод, що утворюються внаслідок виробничої діяльності промислового підприємства, розрахувати основні параметри обладнання, яке планується встановити, згідно розробленої технологічної схеми очищення.

| Показник | Варіант | | | | | | |
|---|---------|------|------|------|------|------|------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| $Q_{ГВ}, \text{М}^3/\text{ГОД.}$ | 450 | 412 | 437 | 468 | 425 | 456 | 462 |
| $C_{завись}^{ГВ}, \text{МГ}/\text{Л}$ | 300 | 320 | 350 | 335 | 370 | 290 | 390 |
| $Q_{ТВ}, \text{М}^3/\text{ГОД.}$ | 60 | 62 | 59 | 57 | 65 | 50 | 61 |
| $C_{завись}^{ТВ}, \text{МГ}/\text{Л}$ | 500 | 450 | 490 | 465 | 475 | 480 | 440 |
| $C_{\text{H}_2\text{SO}_4}, \text{КГ}/\text{М}^3$ | 7,5 | 7,0 | 7,45 | 7,15 | 7,3 | 7,55 | 7,25 |
| $C_{\text{FeSO}_4}, \text{КГ}/\text{М}^3$ | 6,8 | 6,5 | 6,25 | 6,6 | 6,4 | 6,35 | 6,7 |
| $C_{\text{ZnSO}_4}, \text{КГ}/\text{М}^3$ | 2,6 | 2,0 | 2,4 | 2,15 | 2,55 | 2,3 | 2,25 |
| $C_{\text{CuSO}_4}, \text{КГ}/\text{М}^3$ | 1,7 | 1,5 | 1,6 | 1,3 | 1,45 | 1,1 | 1,75 |
| Сорт вапна | II | I | III | I | II | III | II |
| $\sum[\text{K}], \text{МГ-ЕКВ}/\text{Л}$ | 17,8 | 19,5 | 23,4 | 18,6 | 21,5 | 25,7 | 22,9 |
| $\sum[\text{A}], \text{МГ-ЕКВ}/\text{Л}$ | 14,3 | 17,3 | 21,8 | 16,2 | 18,7 | 23,2 | 19,8 |

| Показник | Варіант | | | | | | | | |
|---|---------|------|------|------|------|------|------|------|--|
| | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | |
| $Q_{ГВ}, \text{М}^3/\text{ГОД.}$ | 446 | 475 | 453 | 443 | 429 | 432 | 449 | 460 | |
| $C_{завись}^{ГВ}, \text{МГ}/\text{Л}$ | 310 | 280 | 330 | 360 | 315 | 295 | 355 | 305 | |
| $Q_{ТВ}, \text{М}^3/\text{ГОД.}$ | 68 | 51 | 63 | 69 | 58 | 52 | 67 | 70 | |
| $C_{завись}^{ТВ}, \text{МГ}/\text{Л}$ | 495 | 470 | 430 | 460 | 485 | 455 | 435 | 445 | |
| $C_{\text{H}_2\text{SO}_4}, \text{КГ}/\text{М}^3$ | 7,05 | 7,4 | 7,35 | 7,2 | 6,9 | 6,5 | 6,7 | 7,1 | |
| $C_{\text{FeSO}_4}, \text{КГ}/\text{М}^3$ | 6,3 | 6,9 | 6,45 | 6,2 | 6,0 | 5,5 | 6,1 | 5,8 | |
| $C_{\text{ZnSO}_4}, \text{КГ}/\text{М}^3$ | 2,5 | 2,2 | 2,45 | 2,1 | 1,9 | 1,5 | 1,75 | 1,95 | |
| $C_{\text{CuSO}_4}, \text{КГ}/\text{М}^3$ | 1,2 | 1,55 | 1,4 | 1,35 | 1,0 | 0,95 | 0,8 | 1,15 | |
| Сорт вапна | I | II | III | I | II | I | III | II | |
| $\sum[\text{K}], \text{МГ-ЕКВ}/\text{Л}$ | 20,2 | 24,0 | 26,8 | 19,3 | 18,3 | 24,9 | 27,3 | 30,2 | |
| $\sum[\text{A}], \text{МГ-ЕКВ}/\text{Л}$ | 18,1 | 21,3 | 20,8 | 16,5 | 15,8 | 22,5 | 24,1 | 26,9 | |

Примітки: 1. Приймаємо, що виробництво працює в дві зміни. Тривалість однієї зміни становить 8 годин. 2. Період залпового скиду промислових стічних вод гальванічного виробництва становить $t_3^{ГВ} = 1,5$ години, травильного – $t_3^{ТВ} = 3$ години. 3. Коефіцієнт усереднення промислових стічних вод гальванічного виробництва становить $K_y^{ГВ} = 6,286$, травильного – $K_y^{ТВ} = 4,769$.

Таблиця В.1 – Методи видалення з води речовин I групи

| Технологічні способи обробки води | Галузь застосування, забруднення, що видаляються | Очисні споруди |
|---|--|---|
| <i>Механічне безреагентне розділення</i> | | |
| Відстоювання | Грубодисперсні домішки до 5000 мг/л, кольоровість до 50° | Водозабірні ковші, відстійники |
| Фільтрування | Завислі речовини до 50 мг/л, кольоровість 50° | Повільні фільтри |
| Мікропроціджування | Завислі речовини до 1000 мг/л, кольоровість 50° | Попередні фільтри |
| | Планктон при вмісті більш 1000 кл./см ³ зависі | Мікрофільтри |
| Центрифугування | Грубодисперсні домішки | Безупинно діючі центрифуги, гідроциклони |
| <i>Флотація</i> | | |
| Безреагентна флотація | Нафти та масла при вмісті 50-150 г/см ³ | Флотатори й пристрої для диспергування повітря |
| Реагентна флотація | Теж, при необхідності глибокого очищення | |
| <i>Агрегація за допомогою флокулянтів</i> | | |
| Обробка води коагулянтами з використанням флокулянтів та наступним відстоюванням, фільтруванням | Вміст завислих речовин і кольоровість води не обмежені; патогенні бактерії, спори | Флотатори й пристрої для диспергування повітря, установки для приготування та дозування розчинів флокулянтів |
| <i>Адгезія на високодисперсних і зернистих матеріалах, а також на гідроксидах алюмінію та заліза</i> | | |
| Фільтрування через наливний шар допоміжної речовини | Дрібнодисперсні зависі сполук заліза та марганцю (при необхідності їх глибокого видалення) | Діатомові та інші наливні фільтри |
| Фільтрування з використанням явища контактної коагуляції | Завислі речовини до 150 мг/л, кольоровість до 150° | Установки для приготування та дозування розчинів реагентів, контактні освітлювачі або контактні фільтри |
| Обробка високодисперсними глинистими мінералами з наступним відстоюванням і фільтруванням | Патогенні бактерії, спори | Установки для приготування та дозування суспензій глинистих мінералів, змішувачі, відстійники, фільтри. Установки для приготування та |

| Технологічні способи обробки води | Галузь застосування, забруднення, що видаляються | Очисні споруди |
|--|---|---|
| | | дозування реагентів |
| Обробка води коагулянтами з наступним видаленням зависі відстоюванням, фільтруванням | Вміст завислих речовин і кольоровість води не обмежені; патогенні бактерії, спори | Установки для приготування та дозування розчинів реагентів, змішувачі, камери утворення пластівців, освітлювачі або відстійники, фільтри |
| <i>Бактерицидний вплив на патогенні мікроорганізми</i> | | |
| Обробка води окислювачами: - хлорування | - патогенні бактерії, спори | - склади хлору, хлоратори, змішувачі, контактні резервуари, установки для одержання ClO_2 ; - склади солі, гіпохлоритні установки, змішувачі, контактні резервуари |
| - озонування | - патогенні бактерії, спори | - Озонаторні установки з цехами підготовки повітря та пристроями для введення озону в воду |
| Знезаражування і консервування води іонами срібла й інших важких металів | Теж, при необхідності тривалого збереження | Іонатори типу ЛК, резервуари для збереження води |
| Обробка води: - ультразвуком | - патогенні бактерії, спори та ін. | - ультразвукові установки |
| - ультрафіолетовими променями | - теж, при невеликому вмісті суспензії | - бактерицидні установки |

Таблиця В.2 – Методи видалення з води речовин II групи

| Технологічні способи обробки води | Галузь застосування, забруднення, що видаляються | Очисні споруди |
|--|---|--|
| <i>Окислення хлором, озоном та ін.</i> | | |
| 1. Хлорування | Підвищений вміст у воді колоїдних і високомолекулярних сполук, що обумовлюють окислюваність і кольоровість води ($35-200^\circ$); забруднення води вірусами | Склади хлору, хлоратори, змішувачі, контактні резервуари, установки для одержання двоокису хлору |

| Технологічні способи обробки води | Галузь застосування, забруднення, що видаляються | Очисні споруди |
|---|---|--|
| 2. Озонування | | Озонаторні установки з цехами підготовки повітря та пристроями для введення озону в воду |
| <i>Адсорбція на гідроксидах алюмінію або заліза, а також на високомолекулярних глинистих мінералах</i> | | |
| 1. Коагуляція у вільному об'ємі: - обробка води коагулянтами з наступним видаленням зависі | - підвищений вміст у воді колоїдних і високомолекулярних сполук, що обумовлюють окислюваність і кольоровість води (35-200°) | - пристрої для приготування розчинів реагентів та їх дозування, змішувачі, камери утворення пластівців, відстійники або освітлювачі, фільтри |
| - обробка води високодисперсними замутиувачами та коагулянтами | - теж, при низькій температурі та малій мутності води, а також при високій забрудненості води вірусами | - теж і пристрої для обробки води замутиувачами |
| 2. Контактна коагуляція | Наявність колоїдних і високомолекулярних речовин, що обумовлюють кольоровість води 35-150° при малій її мутності | Пристрої для приготування розчинів реагентів і їхнього дозування, змішувачі та контактні освітлювачі |
| <i>Агрегація за допомогою флокулянтів катіонного типу</i> | | |
| Обробка води катіонними флокулянтами | Наявність колоїдних і високомолекулярних речовин, що обумовлюють кольоровість води 35-150° при малій її мутності | Пристрої для приготування розчинів флокулянтів, їхнього дозування, камери утворення пластівців, відстійники, фільтри |
| <i>Ультрафільтрація</i> | | |
| Фільтрування через крупнопористі мембрани | Наявність у воді завислих речовин | Ультрафільтраційні установки на автономних об'єктах |
| <i>Вируліцидний вплив</i> | | |
| 1. Обробка води окислювачами: - хлорування | - забруднення води вірусами | - склади хлору, хлоратори, змішувачі, контактні резервуари, установки для одержання двоокису хлору. Склади солі, електролітичні гіпохлоритні установки, |

| Технологічні способи обробки води | Галузь застосування, забруднення, що видаляються | Очисні споруди |
|---|--|---|
| - озонування | | змішувачі, контактні резервуари - озонаторні установки з цехами підготовки повітря та пристроями для введення озону в воду |
| 2. Знезаражування і консервування води іонами срібла й інших важких металів | Теж, при невеликому вмісті хлоридів і необхідності тривалого збереження води | Іонатори типу ЛК, резервуари для збереження води |
| 3. Обробка води ультрафіолетовими променями | Теж, при невеликому вмісті завислих речовин | Бактерицидні установки |

Таблиця В.3 – Методи видалення з води речовин III групи

| Технологічні способи обробки води | Галузь застосування, забруднення, що видаляються | Очисні споруди |
|---|--|--|
| <i>Десорбція газів і відгін летучих органічних сполук</i> | | |
| 1. Аерування | Гази та летучі органічні сполуки, що додають воді неприємні присмаки і запахи | Бризкальні басейни, аератори й дегазатори різних типів |
| 2. Евапорація: - парациркуляційний метод - азеотропний відгін | - феноли в стічних водах | - установки для розгонки |
| <i>Окислювання хлором, озоном, перманганатом калію й ін.</i> | | |
| 1. Хлорування | Сірководень (0,3-0,5 мг) – доочищення після аерування; летучі органічні сполуки, що додають воді неприємні присмаки й запахи | Хлоратори, змішувачі, установки для одержання й дозування двоокису хлору |
| 2. Озонування | Домішки, що обумовлюють присмаки й запахи не дуже забрудненої води, при малій ефективності хлорування й вуглевання | Озонаторні установки з цехами підготовки повітря й установки для введення озону в воду |
| 3. Обробка води перманганатом калію | Речовини, що додають воді присмаки й запахи, при незначному її забрудненні і відсутності сполук марганцю | Установки для приготування й дозування розчину перманганату калію |
| <i>Екстракція органічними розчинниками</i> | | |
| Знефенолювання | Феноли в стічних водах | Екстракційні установки |
| <i>Адсорбція на активованому вугіллі та інших матеріалах</i> | | |
| Вуглевання | Неприємні запахи й присмаки, що додають воді, домішки | Установки для приготування, |

| Технологічні способи обробки води | Галузь застосування, забруднення, що видаляються | Очисні споруди |
|---|---|---|
| | природного походження, а також внесені зі стічними водами | дозування і змішування з водою вугільної суспензії |
| Очищення води на вугільних фільтрах і в адсорберах з завислим шаром вугілля | Домішки, що обумовлюють присмаки й запахи; присутні в стічних водах ароматичні органічні речовини | Вугільні фільтри, пристрої для приготування регенераційних розчинів, адсорбери з завислим шаром, печі для активування й регенерації вугілля |
| Біохімічний розпад | | |
| Розкладання мікроорганізмами: | | |
| - аеробне | - речовини, що забруднюють стічні води | - аеротенки, біофільтри, відстійники |
| - анаеробне | - домішки, що містяться в концентрованих стоках, опадах | - метантенки та інші |

Таблиця В.4 – Методи видалення з води речовин IV групи

| Технологічні способи обробки води | Галузь застосування, забруднення, що видаляються | Очисні споруди |
|---|--|--|
| Гіперфільтрація (зворотний осмос) | | |
| Фільтрування води під тиском вище осмотичного через непроникні для іонів мембрани | Загальний солевміст 20-35 г/л | Установки з напівпроникними мембранами |
| Переведення іонів у малорозчинні сполуки: | | |
| - утворення малорозчинних солей | | |
| 1. Пом'якшення: - термічний спосіб | - жорсткість з перевагою $\text{Ca}(\text{HCO}_3)_2$, некарбонатна, тільки у вигляді гіпсу; мутність менш 50 мг/л | - термом'якшувачі, внутрішньокотлова обробка |
| - содово-вапняковий спосіб | - жорсткість 5-30 мг-екв/л; мутність до 500 мг/л | - змішувачі, вихрові реактори, установки типу «Струмінь», освітлювачі та відстійники спеціальних конструкцій |
| - фосфатний спосіб | - після проведення пом'якшення води до 2 мг-екв/л | |
| 2. Знекремнювання | Підвищена для котлової води кількість SiO_2 | Освітлювачі, фільтри |
| - утворення малорозчинних гідроксидів | | |
| Видалення кольорових | Вміст іонів металів вище норм, | Установки для |

| Технологічні способи обробки води | Галузь застосування, забруднення, що видаляються | Очисні споруди |
|--|---|--|
| і важких металів, а також магнієвої жорсткості | припустимих для стічних вод. Пом'якшення води, що містить значну кількість магнію | приготування й дозування розчинів, змішувачі, відстійники або освітлювачі, фільтр-преси |
| - окислювання закисних форм металів з утворенням їх гідроксидів | | |
| Знезалізнення та видалення марганцю: - аерування або хлорування | - вміст гідрокарбонату заліза до 25 мг/л при лужності до 2 мг-екв/л та окислюваності до 6 мгО ₂ /л, підвищений вміст сполук марганцю | - бризкальні басейни, градирні, контактні резервуари, освітлювальні та контактні фільтри |
| - окислювання на каталізаторах | | - фільтри з піском, покритим оксидами Mn або продуктами окислювання Fe (II) |
| Сепарація іонів при різних фазових станах води: | | |
| - переведення в газоподібний стан | | |
| - дистиляція | - загальний солевміст 20-35 мг/л | - випарники різних типів, термокомпресорні агрегати, геліоопріснювачі, двоцільові атомні установки |
| - перерозподіл іонів в рідинах, що не змішуються | | |
| - екстракція | - солевміст 2-10 г/л, відсутність солей Ca та Mg | - екстракційні та ректифікаційні колони |
| - переведення води в тверду фазу | | |
| 1. Опріснення виморожуванням | Солевміст до 35 г/л | Установки з використанням штучного холоду, площадки для виморожування |
| 2. Газогідратне опріснення | | Газогідратні установки, що включають реактор-гідратоутворювач, віддільник і вузол плавлення гідратів |
| Фіксація іонів на твердій фазі іонітів: | | |
| - H⁺, Na-катіонування | | |
| 1. Пом'якшення | Жорсткість до 14 мг-екв/л, вміст завислих речовин до 10-15 мг/л (при використанні нерухомого шару катіоніту) | Катіонітові фільтри, адсорбери з завислим шаром катіоніту, установки для приготування й |
| 2. Вилучення іонів | Вміст іонів металів вище норм, | |

| Технологічні способи обробки води | Галузь застосування, забруднення, що видаляються | Очисні споруди |
|--|---|---|
| кольорових металів | припустимих для стічних вод | дозування регенераційних розчинів |
| - ОН-аніонування | | |
| 1. Опріснення | Загальний солевміст до 3-4 г/л; вміст зависі до 8 мг/л; кольоровість до 30° | Іонообмінні фільтри, дегазатори, установки для приготування й дозування регенераційних розчинів |
| 2. Знесолення | | |
| Видалення фтору | | |
| Знефторювання | Вміст іонів фтору більш 1,5 мг/л | Фільтри, завантажені активованим окисом алюмінію |
| Переведення іонів у малодисоційовані сполуки: | | |
| - нейтралізація | | |
| - підлужування або підкислення води | - підвищена кислотність або лужність води (рН<6,5 або рН>8,5) | - установки для приготування й дозування розчинів реагентів, змішувачі |
| - утворення комплексних сполук | | |
| - стабілізація | - індекс насичення води I>0,5 | - установки для приготування й дозування розчинів реагентів, змішувачі |
| Використання рухливості іонів в електричному полі | | |
| Електродіаліз | Загальний солевміст 3-10 г/л, мутність до 2 мг/л, вміст заліза до 0,3 мг/л | Установки для електрохімічного знесолення води |

Додаток Г

Приклад оформлення технологічного розділу курсової роботи

Розділ 2. Вибір методів та розробка технологічної схеми очищення промислових стічних вод гальванічного та травильного виробництв

На підставі наведених у вихідних даних значень показників якісного складу стічних вод гальванічного та травильного виробництв, необхідно обрати оптимально відповідний метод їх очищення та розробити технологічну схему очищення стічних вод з врахуванням обраних методів.

У промислових стічних водах гальванічного та травильного виробництв містяться завислі речовини. При цьому завислі речовини, що містяться в стічних водах травильного виробництва, в залежності від розміру частинок, поділяються на пісок (на частку якого приходиться 40% від загальної кількості зависі), середні (40%) та дрібнодисперсні (20%). Крім того, стічні води

травильного виробництва містять сірчану кислоту, а також солі кольорових металів, а саме, сульфату заліза, цинку та міді.

Для того, щоб очищення стічних вод було більш ефективним та менш витратним, необхідно провести аналіз методів і апаратів очищення та обрати ті з них, що є найбільш відповідними.

У цій роботі потрібно очистити стічні води від наступних типів забруднень: піску, середніх завислих речовин, дрібнодисперсних речовин, сірчаної кислоти, солей кольорових металів.

Очищення стічних вод від забруднень, що містяться в них, як правило, проводиться в кілька стадій. Загальним принципом послідовності розташування очисних споруд є видалення зі стічних вод забруднень за їх зменшеною крупністю. Для очищення від завислих речовин застосовують механічні методи, за допомогою яких зі стічних вод виділяють мінеральні та органічні домішки.

Для очищення промислових стічних вод від піску використовують піскоуловлювачі, від речовин середньої крупності – відстійники, від дрібнодисперсних частинок – фільтри з зернистим завантаженням. Враховуючи вказані у вихідних даних витрати стічних вод, для видалення піску запропоновано використовувати тангенціальні піскоуловлювачі з ефективністю очищення 75%, для видалення частинок середньої крупності – відстійники з нисхідно-висхідним потоком води з ефективністю очищення 65%, для видалення дрібнодисперсних частинок – фільтри з висхідним потоком води з ефективністю очищення 85%.

Для очищення кислих стічних вод застосовується метод нейтралізації вапняним молоком. Реагент змішується з оброблюваною стічною водою в змішувачах. В нашому випадку, коли стічна вода обробляється вапняним молоком, буде застосовуватися вертикальний (вихровий) змішувач. Після змішування стічних вод з реагентом починається процес утворення пластівців, який відбувається в реакторах-нейтралізаторах. Наступним етапом стає видалення гідроксидів металів, що утворюються у вигляді зависі, для чого пропонуються вертикальні відстійники з центральним впуском води.

Для більш повного вилучення зі стічних вод солей кольорових металів використовуються іонообмінні методи очищення. При цьому досягається високий ступінь очищення стічної води (до рівня ГДК), а також забезпечується можливість її повторного використання в технологічних процесах або в системах оборотного водопостачання. Крім того, іоніти використовуються для знесолення води.

Для очищення стічних вод даним способом використовуються катіонітові й аніонітові фільтри першого ступеня.

На підставі обраних методів очищення промислових стічних вод гальванічного та травильного виробництв запропоновано наступну технологічну схему.

Спочатку промислові стічні води гальванічного та травильного виробництв проходять очищення окремо.

Промислові стічні води гальванічного виробництва надходять в

усереднювач, що дозволить системі очисних споруд працювати в нормальному постійному технологічному режимі, усереднюючи кількість стічних вод, які нерівномірно надходять на станцію очищення, та хімічний склад. Це дозволить добитися максимальної ефективності роботи очисних споруд без перевитрати реагентів у комбінації з високим ступенем очищення при великій кількості стічних вод. Таким чином, економляться кошти на дорогих реагентах, а якість води завжди лишається відмінною.

Після усереднювача стічні води направляються у вертикальні відстійники з нисхідно-висхідним потоком води, де вловлюються мінеральні нерозчинні забруднення. Після очищення води у відстійниках утворюється осад, що вивантажується з визначеною періодичністю і направляється на шламові площадки.

Промислові стічні води травильного виробництва спочатку надходять у тангенціальні піскоуловлювачі для виділення з них мінеральних частинок з гідравлічною крупністю не меншою 11 мм/с, а потім в усереднювач, тому що ці води характеризуються нерівномірністю складу. Далі промислові стічні води надходять у вертикальний змішувач, де відбувається їх змішування з реагентами. Після змішувача вода направляється в нейтралізатор, а вже потім у вертикальні відстійники центральним впуском води, де відбувається видалення з них осаду. Осад, що утворюється після очищення стічних вод у піскоуловлювачах і відстійниках, поєднується в один трубопровід і направляється на шламові площадки.

Після того, як промислові стічні води пройшли очищення окремо, вони поєднуються. Для цього встановлюється проміжна ємність для змішування стічних вод гальванічного і травильного виробництв.

Об'єднаний потік надходить на механічні фільтри з висхідним потоком води для глибокого очищення (видалення дрібнодисперсних частинок) після відстоювання. Пройшовши через механічні фільтри з зернистим завантаженням, вода надходить на іонообмінне очищення через катіонітові й аніонітові фільтри першого ступеня. Тут відбувається вилучення зі стічних вод катіонів сильних лугів і аніонів сильних кислот.

Очищена вода збирається в ємність, а потім або використовується в якості оборотної для промивання фільтрів, або направляється у виробництво.

Запропоновану технологічну схему очищення промислових стічних вод гальванічного та травильного виробництв наведено на рис. Г.1.

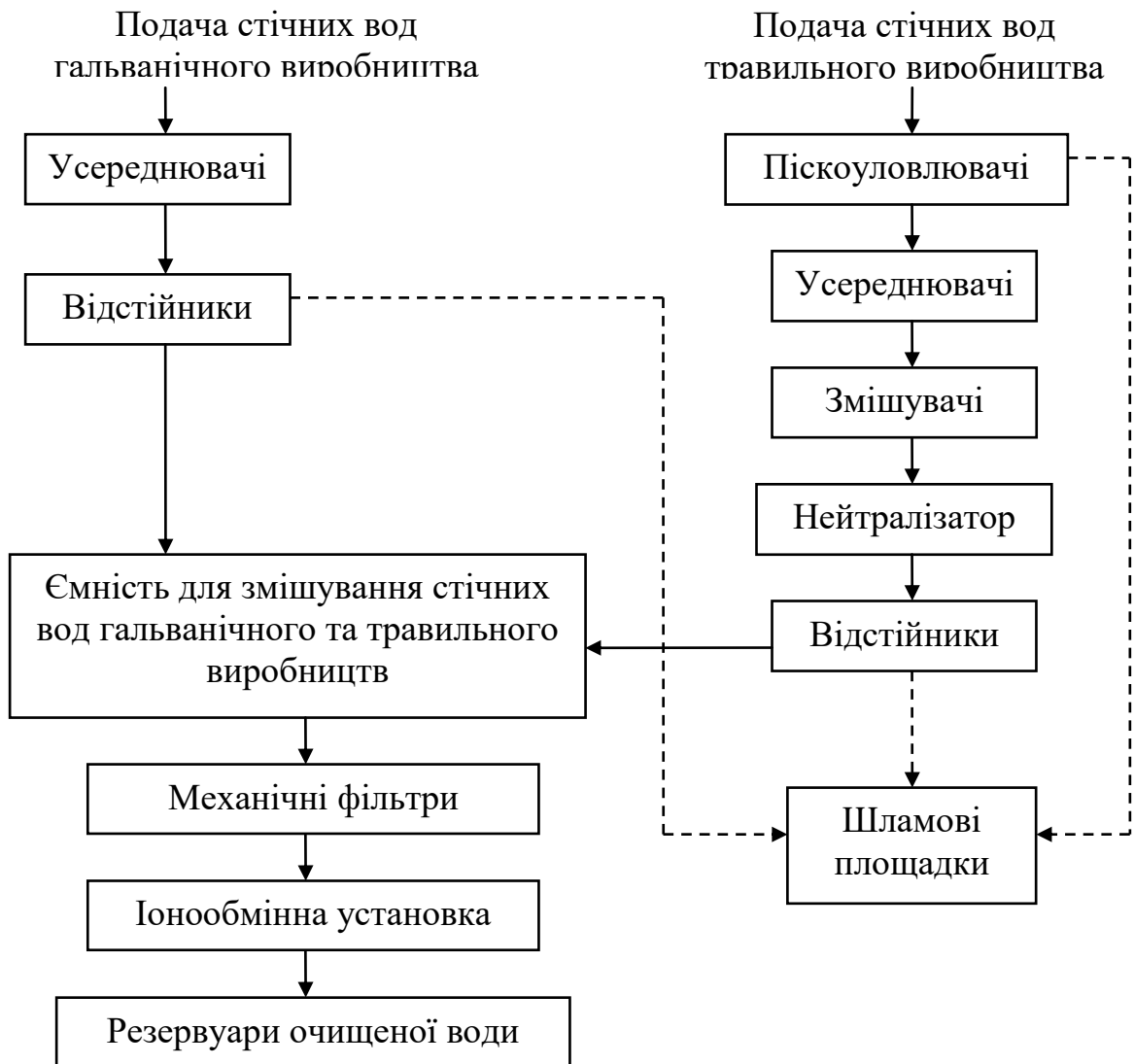


Рис. Г.1. Технологічна схема очищення промислових стічних вод гальванічного та травильного виробництв

Додаток Д

Характеристика та параметри обладнання для очищення промислових стічних вод

Таблиця Д.1 – Основні показники усереднювачів проточного типу

| Робочий об'єм, м ³ | | Число усереднювачів | Розміри, м | | | | |
|-------------------------------|-----|---------------------|------------------------------|----------------|---------------|----------------|----------------------|
| max | min | | загальна ширина всіх каналів | довжина каналу | ширина каналу | глибина каналу | ширина збірної лотки |
| 40 | 30 | 1 | 6 | 6 | 1,5 | 1,25 | 0,3 |
| 64 | 48 | 1 | 9 | 6 | 1,5 | 1,25 | 0,4 |
| 100 | 75 | 1 | 9 | 9 | 1,5 | 1,25 | 0,4 |

| | | | | | | | |
|------|------|---|----|----|-----|------|-----|
| 160 | 120 | 1 | 12 | 12 | 1,5 | 1,25 | 0,4 |
| 252 | 189 | 1 | 15 | 12 | 1,5 | 1,5 | 0,8 |
| 400 | 300 | 1 | 18 | 15 | 3 | 1,5 | 0,8 |
| 500 | 375 | 1 | 18 | 18 | 3 | 1,5 | 0,8 |
| 640 | 480 | 1 | 21 | 21 | 3 | 1,5 | 0,8 |
| 800 | 600 | 1 | 24 | 24 | 3 | 1,5 | 0,8 |
| 1000 | 750 | 1 | 27 | 27 | 3 | 1,5 | 0,8 |
| 1260 | 945 | 2 | 21 | 21 | 3 | 1,5 | 0,8 |
| 1600 | 1200 | 2 | 24 | 24 | 3 | 1,5 | 0,8 |
| 2000 | 1500 | 2 | 27 | 27 | 3 | 1,5 | 0,8 |

Примітка: Висота усереднювачів становить 2 м.

Таблиця Д.2 – Основні розміри горизонтальних піскоуловлювачів з коловим рухом води

| Пропускна здатність, Q , м ³ /добу | Основні розміри піскоуловлювача, м | | | |
|---|------------------------------------|--------------------------------------|------------------------------------|---|
| | зовнішній діаметр, D | відстань між центрами відділень, R | ширина кільцевого жолоба, $b_{жс}$ | ширина лотків впуску та випуску води, $b_{л}$ |
| 1400-2700 | 4 | 6 | 0,5 | 0,2 |
| 2700-4200 | 4 | 6 | 0,5 | 0,25 |
| 4200-7000 | 4 | 6 | 0,5 | 0,3 |
| 7000-10000 | 4 | 6,5 | 0,8 | 0,35 |
| 10000-17000 | 6 | 10 | 1 | 0,6 |
| 17000-25000 | 6 | 11 | 1,4 | 0,9 |
| 25000-40000 | 6 | 11 | 1,5 | 0,9 |
| 40000-64000 | 6 | 11 | 1,8 | 0,9 |

Таблиця Д.3 – Розрахункові параметри піскоуловлювачів

| Діаметр частинок піску, що затримується, $d_{п}$, мм | Гідравлічна крупність піску, u_0 , мм/с | Значення коефіцієнта K в залежності від типу піскоуловлювача та відношення ширини B до глибини H аерованих піскоуловлювачів | | | |
|---|---|---|----------|------------|-----------|
| | | горизонтальні | аеровані | | |
| | | | $B:H=1$ | $B:H=1,25$ | $B:H=1,5$ |
| 0,15 | 13,2 | - | 2,62 | 2,5 | 2,39 |
| 0,2 | 18,7 | 1,7 | 2,43 | 2,25 | 2,08 |
| 0,25 | 24,2 | 1,3 | - | - | - |

Таблиця Д.4 – Характеристика параметрів піскоуловлювачів різних типів

| Тип піскоуловлювача | Гідравлічна крупність піску, u_0 , мм/с | Швидкість руху стічних вод, v , м/с, при притоці | | Глибина, H , м | Вологість піску, % | Вміст піску в осаді, % |
|---------------------|---|--|-----------|------------------|--------------------|------------------------|
| | | max | min | | | |
| Горизонтальний | 18,7-24,2 | 0,15 | 0,3 | 0,5-2 | 60 | 55-60 |
| Аерований | 13,2-18,7 | - | 0,08-0,12 | 0,7-3,5 | - | 90-95 |
| Тангенціальний | 18,7-24,2 | - | - | 0,5 | 60 | 70-75 |

Таблиця Д.5 – Розрахункові параметри первинних відстійників

| Тип відстійника | Коефіцієнт K_{set} | Робоча глибина, H_p , м | Ширина, B_{set} , м | Швидкість робочого потоку, v , мм/с |
|--|----------------------|---------------------------|-----------------------|---------------------------------------|
| Горизонтальний | 0,5 | 1,5-4 | $2H_p-5H_p$ | 5-10 |
| Вертикальний | 0,35 | 2,7-3,8 | - | - |
| Вертикальний з нисхідно-висхідним потоком води | 0,65 | 2,7-3,8 | - | $2u_0-3u_0$ |
| Радіальний | 0,45 | 1,5-5 | - | 5-10 |
| Радіальний з обертовим збірно-розподільчим пристроєм | 0,85 | 0,8-1,2 | - | - |
| С тонкошаровими блоками: - протиточна (прямоточна) схема роботи | 0,5-0,7 | 0,025-0,2 | - | - |
| - перехресна схема роботи | 0,8 | 0,025-0,2 | - | - |

Примітки: Коефіцієнт K_{set} визначає гідравлічну ефективність відстійника та залежить від конструкції водорозподільних і водозбірних пристроїв.

Таблиця Д.6 – Характеристика вапногасилок та кульових млинів

| Марка | Продуктивність, тонни/годину | Габаритні розміри, мм | | | Потужність електродвигуна, кВт |
|---------------|------------------------------|-----------------------|--------|--------|--------------------------------|
| | | довжина | ширина | висота | |
| Вапногасилки | | | | | |
| С-322 | 1,0 | 1770 | 1750 | 1540 | 2,8 |
| С-703 | 1,5-2 | 3260 | 980 | 1030 | 2,8 |
| СМ-1247 | 2-3 | 280 | 996 | 1560 | 2,2 |
| Кульові млини | | | | | |
| СМ-432 | 0,5-0,9 | 5088 | 1800 | 1700 | 20 |
| СМ-6003 | 1,5-1,6 | 7335 | 2215 | 2220 | 55 |
| СМ-6001 | 2,9-13,3 | 9569 | 3140 | 2800 | 100 |

Таблиця Д.7 – Характеристика гідравлічних і лопатевих мішалок

| Марка мішалки | Об'єм, M^3 | Діаметр циліндричної частини, мм | Висота циліндричної частини, мм | Повна висота, мм | Потужність електродвигуна, кВт |
|---------------------|--------------|----------------------------------|---------------------------------|------------------|--------------------------------|
| Гідравлічні мішалки | | | | | |
| М-1 | 1 | 1200 | 1000 | 1700 | - |
| М-2 | 2 | 1600 | 1100 | 1926 | - |
| М-4 | 3 | 1600 | 1530 | 2800 | - |
| М-8 | 8 | 2000 | 2040 | 3800 | - |
| М-14 | 14 | 2600 | 2610 | 4600 | - |
| Лопатеві мішалки | | | | | |

| | | | | | |
|--------|------|------|------|------|-----|
| ПМТ-16 | 2,9 | 1600 | 1720 | 3015 | 1,5 |
| ПМТ-20 | 5,6 | 2000 | 2120 | 3440 | 5,5 |
| ПМТ-25 | 12,2 | 2500 | 2620 | 4240 | 5,5 |
| ПМТ-31 | 24,5 | 3100 | 3255 | 4508 | 3,0 |
| ПМТ-40 | 41,0 | 4000 | 3890 | 2800 | 3,0 |

Таблиця Д.8 – Характеристика повітродувок

| Надлишковий тиск, м | Подача повітря $Q_{\text{повітря}}$, м ³ /хвилину | | | |
|--------------------------------|---|------|------|-------|
| | Марка повітродувки | | | |
| | ВК-1,5 | ВК-3 | ВК-6 | ВК-12 |
| 3 | 1,58 | 3,48 | 6,3 | 10,5 |
| 6 | 1,4 | 3,1 | 5,7 | 10,4 |
| 8 | 1,18 | 2,54 | 5,45 | 10,3 |
| 10 | 0,91 | 2,09 | 4,9 | 10,2 |
| 12 | 0,64 | 1,54 | 4,2 | 9,9 |
| 14 | 0,38 | 0,98 | 3,6 | 9,6 |
| 16 | 0,13 | 0,55 | 2,75 | 9,2 |
| 18 | 0 | 0 | 1,9 | 8,9 |
| 22 | - | - | 0 | 7,8 |
| Потужність електродвигуна, кВт | 4 | 7,5 | 18,5 | 22 |
| Довжина | 660 | 1225 | 1500 | 1840 |
| Ширина | 562 | 527 | 580 | 780 |
| Висота | 850 | 990 | 1370 | 1750 |

Таблиця Д.9 – Основні характеристики змішувачів

| Конструкція | Продуктивність водоочисної станції, тис. м ³ /добу | Максимальне навантаження на один змішувач, тис. м ³ /добу | Умови застосування |
|----------------|---|--|---|
| Перегородчасті | до 14 | до 14 | Рух води самопливом |
| | більш 300 | будь-яке | |
| Дірчасті | до 24 | до 24 | |
| Вихрові | до 100 | до 36 | |
| Шайбові | будь-яка | будь-яке | Довжина трубопроводу після змішувача не менш 50 м |
| Механічний | від 14 до 28 | до 28 | Відсутність умов для руху води самопливом |

Таблиця Д.10 – Галузь застосування фільтрів із зернистим завантаженням і ефективність очищення

| Фільтр | | Варіанти застосування | Ефективність очищення, % | |
|--------------------------------|----------------|---|--------------------------|-------------------------|
| | | | за БСК _{поверх} | за завислими речовинами |
| Одношарові зі спадним потоком | дрібнозернисті | Доочищення виробничих стічних вод після механічного очищення для затримання дрібнодисперсних завислих частинок, а також біологічно очищених міських стічних вод | 50-60 | 70-75 |
| | крупнозернисті | | 35-40 | 45-50 |
| Одношарові з висхідним потоком | | | 50-65 | 70-85 |
| Двошарові | | Доочищення виробничих або побутових стічних вод, що не містять волокнистих домішок і речовини, що клеять | 60-70 | 70-80 |
| Аеровані | | Глибоке видалення колоїдних і розчинених органічних забруднень | 75-80 | 80-90 |
| Каркасно-засипні | | Доочищення біологічно виробничих або очищених міських стічних вод, загального стоку машинобудівних заводів | 70 | 70-80 |
| З завантаженням, що плаває | | Доочищення механічно очищених виробничих стічних вод (металургійна, хімічна та легка промисловість), а також біологічно очищених міських стічних вод | 65-75 | 70-85 |

Таблиця Д.11 – Розрахункові параметри зернистих фільтрів з висхідним потоком води

| Параметри фільтруючого завантаження | | | | Висота шару, м | Швидкість фільтрування, м/годину, при режимі | |
|-------------------------------------|--|--------------|---------------|----------------|--|-------------|
| фільтруючий матеріал | гранулометрична характеристика завантаження, <i>d</i> , мм | | | | нормальному | форсованому |
| | мінімальний | максимальний | еквівалентний | | | |
| кварцовий пісок | 1,2 | 2 | 1,5-1,7 | 1,5-2 | 11-12 | 13-14 |
| підтримуючий шар – гравій | 2 | 40 | - | 0,75-0,95 | | |

Таблиця Д.12 – Параметри промивання водою завантаження з кварцового піску

| Інтенсивність промивання, л/с·м ² , фільтрів за етапами | Тривалість етапу промивання, хвилини | Тривалість фільтроциклу, години |
|---|--------------------------------------|---------------------------------|
| 1. Повітря – 15-20; 2. Повітря (15-20) та вода (3-4); 3. Вода (6-8) | 1. 1-2; 2. 4-5; 3. 4-5 | 12 або 24 |

ЗМІСТ

| | |
|--|----|
| 1. ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ..... | 3 |
| 2. МЕТА ТА ЗАВДАННЯ КУРСОВОЇ РОБОТИ..... | 4 |
| 3. СТРУКТУРА КУРСОВОЇ РОБОТИ..... | 5 |
| 4. ВИМОГИ ДО ВИКОНАННЯ КУРСОВОЇ РОБОТИ..... | 6 |
| 5. ТЕОРЕТИЧНИЙ РОЗДІЛ..... | 7 |
| 5.1. Характеристика стічних вод..... | 7 |
| 5.2. Основні джерела забруднення поверхневих водойм..... | 8 |
| 5.3. Екологічні наслідки забруднення гідросфери..... | 9 |
| 5.4. Шляхи зменшення кількості стічних вод і їхнього забруднення..... | 11 |
| 6. ТЕХНОЛОГІЧНИЙ РОЗДІЛ..... | 13 |
| 6.1. Принципи підходу до вибору методів очищення стічних вод промислового підприємства..... | 13 |
| 6.2. Характеристика домішок I групи та методів їх видалення..... | 15 |
| 6.3. Характеристика домішок II групи та методів їх видалення..... | 17 |
| 6.4. Характеристика домішок III групи та методів їх видалення..... | 18 |
| 6.5. Характеристика домішок IV групи та методів їх видалення..... | 19 |
| 7. РОЗРАХУНКОВО-АНАЛІТИЧНИЙ РОЗДІЛ..... | 20 |
| 7.1. Обладнання для усереднення промислових стічних вод..... | 21 |
| 7.2. Споруди механічного очищення промислових стічних вод..... | 23 |
| 7.2.1. Споруди для видалення з промислових стічних вод частинок піску..... | 23 |
| 7.2.2. Споруди для видалення з промислових стічних вод грубодисперсних домішок..... | 29 |
| 7.3. Обладнання для хімічного очищення промислових стічних вод..... | 36 |
| 7.4. Методи доочищення промислових стічних вод..... | 52 |
| 7.4.1. Доочищення промислових стічних вод методом фільтрування..... | 52 |
| 7.4.2. Доочищення промислових стічних вод методом іонного обміну..... | 55 |
| 7.5. Допоміжні розрахунки..... | 61 |
| 7.5.1. Розрахунок апаратів для очищення об'єднаних потоків промислових стічних вод..... | 61 |
| 7.5.2. Розрахунок шламової площадки..... | 63 |
| 8. ОФОРМЛЕННЯ ПОЯСНЮВАЛЬНОЇ ЗАПИСКИ..... | 63 |
| 9. ВИСНОВКИ..... | 64 |
| 10. КРИТЕРІЇ ОЦІНЮВАННЯ КУРСОВОЇ РОБОТИ..... | 64 |
| КОНТРОЛЬНІ ПИТАННЯ..... | 64 |
| СПИСОК РЕКОМЕНДОВАНОЇ ЛІТЕРАТУРИ..... | 65 |
| Додаток А..... | 66 |
| Додаток Б..... | 67 |
| Додаток В..... | 68 |
| Додаток Г..... | 74 |

КУЛІКОВА Дар'я Володимирівна
ПАВЛИЧЕНКО Артем Володимирович

**ПРИРОДООХОРОННІ ТА РЕСУРСОЗБЕРІГАЮЧІ ТЕХНОЛОГІЇ.
МЕТОДИЧНІ РЕКОМЕНДАЦІЇ ДО ВИКОНАННЯ КУРСОВОЇ РОБОТИ
для студентів спеціальностей 101 «Екологія»
та 183 «Технології захисту навколишнього середовища»**

Друкується в редакційній обробці авторів.

Підписано до друку 15.02.2018. Формат 30x42/4.
Папір офсет. Ризографія. Ум. друк. арк. 2,9.
Обл.-вид. арк. 4,7. Тираж 30 прим. Зам. №764

Державний ВНЗ «Національний гірничий університет»
49005, м. Дніпро, просп. Д. Яворницького, 19.