

# 生化运营 焦化应用 案例

山东万和环保节能技术有限公司  
Shandong One-Heart Environmental and Energy  
Solutions Co., Ltd.

地址：山东省济南市历城区

联系人：高源

电话：15820013510

网址：[www.wanhehb.com](http://www.wanhehb.com)

应用企业简介	山东某焦化（110万吨产量5.5米焦炉）
存在问题	蒸氨废水COD <sub>Cr</sub> 高（5500-8000mg/L），氰化物高达60-80mg/L，生化系统污泥活性低，出水COD、氨氮、氰化物长期不能达标，蒸氨废水不能连续进水达全部处理，存在极大环保风险，增大企业生产环保压力。
现场调研	预处理处理效果不佳，潜水均和器功率小，工艺回流不足，混凝搅拌不匀，工艺参数控制、加药控制不合理；
解决方案	进行系统性检修、技改，重新接种菌种，对加药、工艺控制进行调整；
运行时间	60天
运行结果	改造后运行15天，系统开始连续进水，出水达标，60天达到蒸氨废水全部处理，出水全部达标。