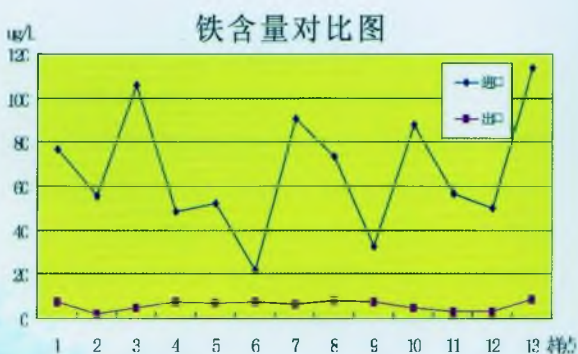
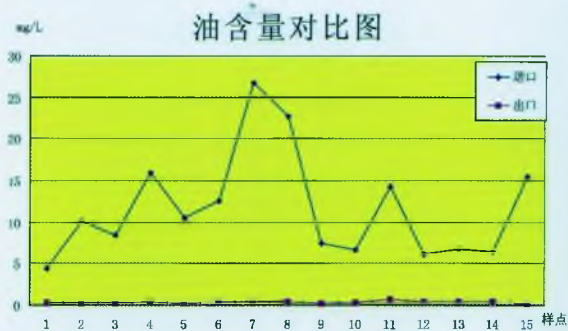


# 工程实例：

某石化公司使用我公司生产的高温凝结水除油、除铁成套设备，处理量100吨/小时

检测项目	油（乳化，溶解性）	铁	凝结水温度
单位	mg/L	μg/L	℃
进水指标	100	3000	96
处理后水质指标	<0.3	<12	95

净化后水质达到GB/T12145-2008“火力发电机组及蒸汽动力设备水汽质量标准”的中压锅炉给水标准，凝结水回收率≥95%。



处理前后水质对比



年回收凝结水量： $100\text{吨/时} \times 8000\text{时} = 80\text{万吨}$ ；

凝结水热值：按处理后凝结水95℃与常温25℃下热能差值折算成凝结水热值为8.60元/吨；

凝结水水值：凝结水水值按除盐水价格计，为5元/吨；

凝结水总价值： $8.60\text{元} + 5\text{元} = 13.60\text{元/吨}$ ；

年回收凝结水量价值： $80\text{万吨} \times 13.60\text{元/吨} = 1088\text{万元}$

年运行成本：30万元

投资回收期：不超过一年