

بررسی میزان بهینه تزریق ماده Reverse Demulsifier و اثر آن بر روی COD خروجی واحد تصفیه پساب پالایشگاه پنجم پارس جنوبی

مالک رنجبری¹، سید محمد جواد غریب زاهدی²
بوشهر، عسلویه، شرکت مجتمع گاز پارس جنوبی، فازهای 9 و 10
Malek.ranjbari1360@gmail.com

چکیده

با توجه به اهمیت صرفه جویی در صنایع و اهمیت اقتصادی کردن فرایند، به ویژه در صنایع نفت و گاز، یکی از پارامترهای مهم، توجه به میزان تزریق مواد شیمیایی در واحدهای مصرف کننده مواد شیمیایی می باشد. توجه به اهمیت محیط زیست در پساب خروجی این صنایع با تزریق مناسب مواد شیمیایی تحت عنوان مدیریت تزریق، از مسایل مورد توجه در مدیریت پساب می باشد. این تحقیق درصدد است که میزان بهینه تزریق ماده ضد امولسیون در واحد تصفیه پساب پالایشگاه پنجم شرکت مجتمع گاز پارس جنوبی را مورد بررسی قرار دهد. نتایج این تحقیق بر این موضوع دلالت دارد که میزان بهینه تزریق این ماده شیمیایی علاوه بر کاهش مصارف مواد شیمیایی، سبب افزایش کیفیت پساب خروجی واحد جداسازی روغن از نقطه نظر پارامترهایی نظیر کدورت و COD می گردد.

واژه‌های کلیدی: دی مولسیفایر، امولسیون، تصفیه پساب، امولسیون روغن در آب

-
- 1- کارشناسی ارشد مهندسی شیمی (سرپرست نوبتکاران واحدهای آب، برق و بخار)
 - 2- کارشناسی مهندسی شیمی، کارشناس ارشد اتاق کنترل، فازهای 9 و 10 مجتمع گاز پارس جنوبی