



中华人民共和国国家标准

GB/T 35051—2018

选煤厂洗水闭路循环等级

Grade for closed process water circuit in coal preparation plant

2018-05-14 发布

2018-09-01 实施

国家市场监督管理总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国煤炭工业协会提出。

本标准由全国煤炭标准化技术委员会(SAC/TC 42)归口。

本标准起草单位：唐山国华科技国际工程有限公司、中国煤炭加工利用协会、华北科技学院、北京国华科技集团有限公司。

本标准主要起草人：闫锐敏、吴式瑜、张贤贤、郭德、任利勤、张秀梅、吴大为。

选煤厂洗水闭路循环等级

1 范围

本标准规定了选煤厂洗水闭路循环的等级。
本标准适用于选煤厂的设计和生产的全过程。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 7186 选煤术语

3 术语和定义

GB/T 7186 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

单位补充水量 **make-up water per raw ton**

选煤厂采用湿法分选工艺加工一吨原料煤,需向分选系统中补加的水量。

注:单位为立方米每吨(m^3/t)。

4 等级

4.1 等级划分

选煤厂洗水闭路循环划分为三个等级:一级、二级和三级。

4.2 一级

- 4.2.1 实现清水选煤,洗水实现动态平衡,不向厂区外排放。单位补充水量指标见附录 A。
- 4.2.2 煤泥全部在厂房内由机械回收。
- 4.2.3 设有缓冲水池或浓缩机,并有完备的回水系统。
- 4.2.4 主选工艺为重介质选煤的选煤厂洗水浓度不大于 0.5 g/L ,主选工艺为跳汰选煤的选煤厂洗水浓度不大于 5 g/L 。
- 4.2.5 年入选原料煤量达到设计能力的 70%以上。

4.3 二级

- 4.3.1 洗水实现动态平衡,不向厂区外排放。单位补充水量指标见附录 A。
- 4.3.2 煤泥全部在厂房内由机械回收。
- 4.3.3 设有缓冲水池或浓缩机,并有完备的回水系统。
- 4.3.4 主选工艺为重介质选煤的选煤厂洗水浓度不大于 1.5 g/L ,主选工艺为跳汰选煤的选煤厂洗水浓度不大于 10 g/L 。

4.3.5 年入选原料煤量达到设计能力的 50%以上。

4.4 三级

4.4.1 洗水实现动态平衡,不向厂区外排放。单位补充水量指标见附录 A。

4.4.2 煤泥全部在厂区内由机械回收。

4.4.3 沉淀池等沉淀澄清设施有完备的回水系统。

4.4.4 主选工艺为重介质选煤的选煤厂洗水浓度不大于 5 g/L,主选工艺为跳汰选煤的选煤厂洗水浓度不大于 30 g/L。

5 统计量

单位补充水量和洗水浓度均以月均值计。选煤厂入选原料煤量、补充水量以规范的月报表或年报表为准。

附 录 A
(规范性附录)
选煤厂洗水闭路循环等级

表 A.1 列出了选煤厂洗水闭路循环等级中一级、二级、三级划分的指标。

表 A.1 选煤厂洗水闭路循环等级划分对照表

等级			一级	二级	三级
是否向厂区外排放水			否	否	否
单位补充水量/(m ³ /t)	入选原料煤外在水分 ≥7%	入选下限 50 mm	<0.030	<0.035	<0.040
		入选下限 25 mm	<0.033	<0.039	<0.045
		入选下限 13 mm	<0.040	<0.048	<0.055
		入选下限 0 mm	<0.050	<0.060	<0.070
	入选原料煤外在水分 <7%	入选下限 50 mm	<0.055	<0.060	<0.065
		入选下限 25 mm	<0.060	<0.067	<0.074
		入选下限 13 mm	<0.070	<0.078	<0.085
		入选下限 0 mm	<0.085	<0.095	<0.105
洗水浓度/(g/L)	重介质选煤		≤0.5	≤1.5	≤5.0
	跳汰选煤		≤5.0	≤10.0	≤30.0
煤泥回收			厂房内	厂房内	厂区内
年入选原料煤量达到设计能力的百分比/%			≥70	≥50	不要求
