

ПРОБЛЕМЫ ОБРАЩЕНИЯ СО СКОПОМ КАРТОННО-БУМАЖНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Решение проблемы переработки отходов является приоритетным направлением деятельности в области ресурсосбережения и охраны окружающей среды. Одним из отходов, вовлечение которого в хозяйственный оборот затруднено, является осадок сточных вод предприятий картонно-бумажной промышленности, который называется скопом. В Республике Беларусь функционирует более десяти предприятий по производству картонной и бумажной продукции, для которых эта проблема является весьма актуальной.

Состав скопа определяется видом производимой бумаги и картона, а также технологией очистки сточных вод и выделения из них скопа. Состав скопа определяется видом производимой бумаги и картона, а также технологией очистки сточных вод и выделения из них скопа. В любом случае скоп состоит из макулатурного волокна механических примесей. Его влажность составляет около 65%, зольность - около 35%. Скоп относится отходам 4 класса опасности.

Скоп может быть возвращен в производственный цикл. Однако, в составе скопа содержится большое количество мелких волокон, которые обладают большой водоудерживающей способностью. Поэтому добавление скопа в композицию бумаги и картона вызывает ряд затруднений: увеличение расхода пара в сушильной части, замедление водоотдачи бумажной массы, уменьшение прочности бумажного листа во влажном состоянии снижение производительности бумагоделательных машин. Поэтому в настоящее время в большинстве случаев скоп складывается на полигонах ТКО.

В работе была рассмотрена возможность его компостирования с последующим применением полученного компоста в качестве удобрения. Было установлено, что компостирование скопа протекает крайне медленно вследствие содержания в нем трудноразлагаемых целлюлозных волокон.

Поэтому в работе было предложено использовать скоп в качестве выгорающей добавки при производстве керамического кирпича. Было установлено, что введение его в состав керамической массы в количестве до 15 масс. % обеспечивает получение продукции необходимого качества. Кроме этого наблюдается снижение температуры обжига на 50 – 70 градусов, что обеспечивает экономию топлива.