



- 新闻稿 -

## GE 水处理“液体零排放”解决方案助力亿利化学公司减少黄河污染

*“绿色创想”认证系统将清除逾 10 亿加仑废水排放 保护环境并降低用水需求*

2008 年 5 月 28 日，美国宾夕法尼亚州 TREVOSSE——中国最大的聚氯乙烯与离子膜烧碱制造商之一，位于鄂尔多斯市的内蒙古亿利化学工业有限公司（亿利化学公司），将利用 GE 水处理及工艺过程处理集团提供的领先水回收利用与废水蒸发处理系统，显著减少废水排入黄河。这一领先项目标志着这些已经运行在全球数百个工业基地的“绿色创想”认证技术，正在得到更加广泛地应用，用以满足日益严格的废水处理与水回收利用环境标准。

高速的经济增长和城市开发，使黄河正遭受废水排入不断增加的问题。2010 年初该项目完工后，亿利化学公司将通过此套系统使长达 5,500 公里（3,400 英里）黄河的水质得以保护。此外，GE 的水回收利用系统将显著减少该化工厂从黄河中抽用的水量，从而缓解由于过度使用和干旱造成的黄河水量持续下降问题。

要确保鄂尔多斯市以及中国北方缺水地区的经济持续发展，减少工业用水需求至关重要。目前，快速发展的鄂尔多斯市正面临着水供应短缺的问题。为实现 2010 年至 2015 年规划中设定的发展水平，该市每年用水需求量高达 2.72 亿立方米（719 亿加仑）。

GE 先进的水处理技术将使亿利化学公司 90%左右的废水得到回收，约合每年 445 万立方米（11.7 亿加仑）。该系统通过将超滤膜、反渗透膜与 GE 的热蒸发技术相结合，产生出高纯度的可再利用水，这不仅有助于缓解鄂尔多斯市的供水需求，还有利于黄河的环境保护。

GE 水处理及工艺过程处理集团全球销售副总裁史蒂夫·福莱德（Steve Fludder）表示：“GE 拥有广泛的先进水处理解决方案，这可为黄河沿岸乃至全中国的城市构建出有助于其实现‘五年计划’环境目标的系统。我们致力于支持中国恢复和保护水资源健康与可用性，并正在加大对中国业务的投入。我们近期的举措包括在上海浦东的 GE 中国科技园中新设立专注于水回收利用的应用技术研发队伍以及扩建在无锡的制造厂。”

亿利资源集团公司董事长王文彪表示：“能够成为中国首个安装并实施 GE 先进的液体零排放系统的聚氯乙烯生产商，我们倍感自豪。该工程的实施将为中国工业领域设立新的环境及运营基准，同时还有助于国家对水资源的水质和水量进行保护。”

在过去数年里，内蒙古 GDP 的平均年增长率超过 16%，远高于中国其他地区。然而，内蒙古用水需求的不断提升，给黄河带来了越来越大的压力。GE 所拥有的广阔产品线将帮助工业企业充分处理和再利用废水，并发挥重要作用。目前，GE 的水回收利用和零排放系统均已在全球得到广泛应用，在降低采油和精炼、发电、化工、煤液化、肥料生产和微电子制造等工业行业用水需求的同时，实现环保。

###

#### **关于 GE 水处理及工艺过程处理集团**

GE 水处理及工艺过程处理集团是全球领先的膜及过滤技术、检测分析设备，专用药剂、移动水处理技术和相关服务、金融业务的知名供应商。作为 GE 公司的重要组成部分，GE 水处理及工艺过程处理集团可提供行业内最完备的专业技术支持和最出色的本地执行能力。我们投资那些前瞻性的水处理和工艺过程处理技术，并通过 GE “绿色创想”的最佳执行，帮助客户平衡环境和经济效益的目标。我们创新的团队致力于开发独特的伙伴关系，为社团，政府以及企业提供可靠、长远的解决方案，最大限度地提高水及能源利用率。

有关GE水处理及工艺过程处理的更多信息，请登陆[www.gewater.com.cn](http://www.gewater.com.cn)

#### **如需更多信息，请垂询：**

GE 水处理及工艺过程处理集团

沈聆

电话：(021) 32224747 分机 210

邮件：[rainy.shen@ge.com](mailto:rainy.shen@ge.com)

GE 中国

周海鹰

电话：(010) 6561 1166 分机 237

邮件：[amy.zhou@ge.com](mailto:amy.zhou@ge.com)