

洗涤厂污水处理装置

产品名称	洗涤厂污水处理装置
公司名称	潍坊方佳环保科技有限公司
价格	35000.00/台
规格参数	
公司地址	临朐县安家河工业园
联系电话	13406621754

产品详情

洗涤厂污水处理装置

优点：1)、节约占地空间，搬运灵活，节省建设费

用，设备运行时噪声小，可采用埋式布置，极少占用地表面积，设备覆土后可以绿化或种植农作物，不影响土地资源的再次利用，达到设备与周围人居环境完美结合的效果。2)、外形采用圆柱形设计，抗压，抗变形效果好;截面设计为椭圆形可以大大改善污水的流态，减少污水处理过程中的短流和死角区，有效提高污水的净化效果。3)、采用工业化模块化生产方式，实现批量化、规模化、标准化生产。设备生产周期短、能有效控制产品质量。设备现场安装施工能实现标准化作业周期短，可以很快投入使用;前期一次性投资少，运营成本低。4)、可根据现场实际情况和不同进出水要求将设备的各个污

水处理工艺模块进行自由组合。这样就大大拓宽了设备的适用范围，以及满足不同进水水量和出水排放要求。5)、在结构上采取隔板上下错层设计，污水在设备中呈环流

式泛水流态，基质传递流畅，处理效果显著提高。解决了通常一体化水处理装置直流式泛水、短流造成处理效果不佳的弊病。污水处理步骤S1、预反应区：由污水调节池对原水进行水质和水量调节;S2、生化反应区：由氧生物处理池和好氧生物处理池对调节后的污水进行生化反应，去除污水中的有机物和氨氮;S3、沉淀区：对生化反应区处理的污水做沉淀处理，主要为进一步去除有机物和氨氮，同时进行固液分离;S4、深度处理区：由膜生物反应池深度处理污水，通过设置的过滤装置进一步净化去除污水中有有害物质;S5、消毒区：对膜生物反应池深度处理后的污水使用紫外消毒器进行消毒后排放。工艺说明污水由化粪池收集后，进入污水处理站的格栅井，去除颗粒杂物后，进入调节池(若是新型的三格化粪池，第三格不含大型颗粒物，可以省去调节池和格栅井，直接从化粪池取水。)进行均质均量，再经液位控制仪传递信号，由提升泵送至A级生物接触氧化池，进行酸化水解和硝化反硝化，降低有机物浓度，去除部分氨氮，然后入流O级生物接触氧化池进行好氧生化反应，在此绝大部分有机污染物通过生物氧化、吸附得以降解，出水自流至二沉池进行固液分离后，沉淀池上清液流入消毒池，经投加氯片接触溶解，杀灭水中有害菌种后达标外排。由格栅截留下的杂物定期装入小车倾倒至垃圾场，二沉池中的污泥部分回流至A级生物处理池，另一部分污泥至污泥池进行污泥消化后定期抽吸外运，污泥池上清液回流至调节池再处理。有益效果：1、本发明方法采用预处理过滤、初沉淀结合厌氧生物处理以及生物接触氧化处理，后在进行二次沉淀的处理工艺，特别适用于豆制品加工等高浓度有机污染物工业污水的处理情况，具有处理高效、稳定的优点，出水水质满足市政环保要求;2、本发明系统先通过污水预处理装置对进水进行

不同进水水量和出水排放要求。5)、在结构上采取隔板上下错层设计，污水在设备中呈环流

式泛水流态，基质传递流畅，处理效果显著提高。解决了通常一体化水处理装置直流式泛水、短流造成处理效果不佳的弊病。污水处理步骤S1、预反应区：由污水调节池对原水进行水质和水量调节;S2、生化反应区：由氧生物处理池和好氧生物处理池对调节后的污水进行生化反应，去除污水中的有机物和氨氮;S3、沉淀区：对生化反应区处理的污水做沉淀处理，主要为进一步去除有机物和氨氮，同时进行固液分离;S4、深度处理区：由膜生物反应池深度处理污水，通过设置的过滤装置进一步净化去除污水中有有害物质;S5、消毒区：对膜生物反应池深度处理后的污水使用紫外消毒器进行消毒后排放。工艺说明污水由化粪池收集后，进入污水处理站的格栅井，去除颗粒杂物后，进入调节池(若是新型的三格化粪池，第三格不含大型颗粒物，可以省去调节池和格栅井，直接从化粪池取水。)进行均质均量，再经液位控制仪传递信号，由提升泵送至A级生物接触氧化池，进行酸化水解和硝化反硝化，降低有机物浓度，去除部分氨氮，然后入流O级生物接触氧化池进行好氧生化反应，在此绝大部分有机污染物通过生物氧化、吸附得以降解，出水自流至二沉池进行固液分离后，沉淀池上清液流入消毒池，经投加氯片接触溶解，杀灭水中有害菌种后达标外排。由格栅截留下的杂物定期装入小车倾倒至垃圾场，二沉池中的污泥部分回流至A级生物处理池，另一部分污泥至污泥池进行污泥消化后定期抽吸外运，污泥池上清液回流至调节池再处理。有益效果：1、本发明方法采用预处理过滤、初沉淀结合厌氧生物处理以及生物接触氧化处理，后在进行二次沉淀的处理工艺，特别适用于豆制品加工等高浓度有机污染物工业污水的处理情况，具有处理高效、稳定的优点，出水水质满足市政环保要求;2、本发明系统先通过污水预处理装置对进水进行

不同进水水量和出水排放要求。5)、在结构上采取隔板上下错层设计，污水在设备中呈环流

式泛水流态，基质传递流畅，处理效果显著提高。解决了通常一体化水处理装置直流式泛水、短流造成处理效果不佳的弊病。污水处理步骤S1、预反应区：由污水调节池对原水进行水质和水量调节;S2、生化反应区：由氧生物处理池和好氧生物处理池对调节后的污水进行生化反应，去除污水中的有机物和氨氮;S3、沉淀区：对生化反应区处理的污水做沉淀处理，主要为进一步去除有机物和氨氮，同时进行固液分离;S4、深度处理区：由膜生物反应池深度处理污水，通过设置的过滤装置进一步净化去除污水中有有害物质;S5、消毒区：对膜生物反应池深度处理后的污水使用紫外消毒器进行消毒后排放。工艺说明污水由化粪池收集后，进入污水处理站的格栅井，去除颗粒杂物后，进入调节池(若是新型的三格化粪池，第三格不含大型颗粒物，可以省去调节池和格栅井，直接从化粪池取水。)进行均质均量，再经液位控制仪传递信号，由提升泵送至A级生物接触氧化池，进行酸化水解和硝化反硝化，降低有机物浓度，去除部分氨氮，然后入流O级生物接触氧化池进行好氧生化反应，在此绝大部分有机污染物通过生物氧化、吸附得以降解，出水自流至二沉池进行固液分离后，沉淀池上清液流入消毒池，经投加氯片接触溶解，杀灭水中有害菌种后达标外排。由格栅截留下的杂物定期装入小车倾倒至垃圾场，二沉池中的污泥部分回流至A级生物处理池，另一部分污泥至污泥池进行污泥消化后定期抽吸外运，污泥池上清液回流至调节池再处理。有益效果：1、本发明方法采用预处理过滤、初沉淀结合厌氧生物处理以及生物接触氧化处理，后在进行二次沉淀的处理工艺，特别适用于豆制品加工等高浓度有机污染物工业污水的处理情况，具有处理高效、稳定的优点，出水水质满足市政环保要求;2、本发明系统先通过污水预处理装置对进水进行

不同进水水量和出水排放要求。5)、在结构上采取隔板上下错层设计，污水在设备中呈环流

式泛水流态，基质传递流畅，处理效果显著提高。解决了通常一体化水处理装置直流式泛水、短流造成处理效果不佳的弊病。污水处理步骤S1、预反应区：由污水调节池对原水进行水质和水量调节;S2、生化反应区：由氧生物处理池和好氧生物处理池对调节后的污水进行生化反应，去除污水中的有机物和氨氮;S3、沉淀区：对生化反应区处理的污水做沉淀处理，主要为进一步去除有机物和氨氮，同时进行固液分离;S4、深度处理区：由膜生物反应池深度处理污水，通过设置的过滤装置进一步净化去除污水中有有害物质;S5、消毒区：对膜生物反应池深度处理后的污水使用紫外消毒器进行消毒后排放。工艺说明污水由化粪池收集后，进入污水处理站的格栅井，去除颗粒杂物后，进入调节池(若是新型的三格化粪池，第三格不含大型颗粒物，可以省去调节池和格栅井，直接从化粪池取水。)进行均质均量，再经液位控制仪传递信号，由提升泵送至A级生物接触氧化池，进行酸化水解和硝化反硝化，降低有机物浓度，去除部分氨氮，然后入流O级生物接触氧化池进行好氧生化反应，在此绝大部分有机污染物通过生物氧化、吸附得以降解，出水自流至二沉池进行固液分离后，沉淀池上清液流入消毒池，经投加氯片接触溶解，杀灭水中有害菌种后达标外排。由格栅截留下的杂物定期装入小车倾倒至垃圾场，二沉池中的污泥部分回流至A级生物处理池，另一部分污泥至污泥池进行污泥消化后定期抽吸外运，污泥池上清液回流至调节池再处理。有益效果：1、本发明方法采用预处理过滤、初沉淀结合厌氧生物处理以及生物接触氧化处理，后在进行二次沉淀的处理工艺，特别适用于豆制品加工等高浓度有机污染物工业污水的处理情况，具有处理高效、稳定的优点，出水水质满足市政环保要求;2、本发明系统先通过污水预处理装置对进水进行

不同进水水量和出水排放要求。5)、在结构上采取隔板上下错层设计，污水在设备中呈环流

过滤，然后再初沉池中进行沉淀处理，调节池起到调节污水PH值的作用，利于后续工序进行处理;厌氧反应池、生物接触氧化反应池具有反应高效的优点;然后再在沉淀池中进行二次沉淀，上清液送入清水池，而沉淀物以及其他工序产生的过多污泥，通过污泥浓缩池、压滤机处理后得到便于外运的泥饼;本发明系统处理水量大，可达2000m³/d，适用于大型豆制品加工企业以及加工园区，具有稳定、高效的优点，处理后的水可直接排放到市政污水管网中，满足环保要求;3、污水预处理装置的多个集水段，可满足废水流量大，处理能力要求高的生产需要，同时也适用于小流量的生产情况;在其他集水段的过滤格栅清理过程中，实现不间断过滤，处理稳定，保障过滤效果;集水段的倾斜面利于水流对下一集水段的过滤格栅进行冲刷，并从排放管排出，实现对于除第个工作状态的过滤格栅以外的其他过滤格栅在线清理的功能;4、厌氧反应池通过污泥床以及悬浮层与污水发生反应，三相分离器配合气液分离器，可将消化气、污泥以及处理后的污水分离，具有稳定高效的优点;而在反应过程中，集气导泥罩一方面可将下落的污泥导向悬浮层两边，利于污泥快速分散，从而提高反应效率;另一方面，上小下大状的集气导泥罩起到聚集消化气的作用，使消化气通过上环体与掉落的污泥冲，将污泥打回并使污泥冲向集气导泥罩上方的四周，在从集气导泥罩四周下落，进一步提高污泥分散效果;集气导泥罩在上气缸、下气缸的作用下，具有自动竖向折叠的功能，在不需要使用集气导泥罩的情况下，折叠状态的集气导泥罩起到避免阻挡消化气泡上行以及污泥下落的作用，保障反应区正常工作;独特的优势：(1)曝气时，污水和污泥处于完全理想混合状态，保证了BOD、COD的去除率，去除率高达95%。(2)“好氧-缺氧”及“好氧-厌氧”的反复运行模式强化了磷的吸收和硝化-反硝化作用，使氮、磷去除率达80%以上，保证了出水指标合格。(3)沉淀时，整个CCAS反应池处于完全理想沉淀状态，使出水悬浮物(SS)极低，低的SS值也保证了磷的去除效果。CCAS工艺的缺点是各池子同时间歇运行，人工控制几乎不可能，全赖电脑控制，对处理厂的管理人员素质要求很高，对设计、培训、安装、调试等工作要求较严格。