

【绵阳市【农村生活污水处理消毒系统】】

产品名称	【绵阳市【农村生活污水处理消毒系统】】
公司名称	潍坊龙裕环保科技有限公司
价格	18500.00/套
规格参数	品牌:龙裕环保 型号:LY 产地:山东潍坊
公司地址	山东省潍坊市临朐县东城街道东镇路9号
联系电话	15006620018

产品详情

农村生活污水处理消毒系统 预处理设施 预处理的目的是去除粗大固体物以及无机可沉固体，这对配水有特殊要求的水解池尤为重要。另外，不可生物降解的固体在水解反应器内的积累会占据大量的池容，反应器池容的减少终将导致系统完全失效。一般预处理系统包括去除大的固体、较小颗粒的格栅和水力筛及去除砂和砾石的沉砂池。（1）格栅 格栅是污水预处理的通用设施。为保证水解池布水系统不被堵塞，建议采用固定式格栅或回转筛、水力筛作补充处理。（2）除砂池 对小型污水处理厂，由于污水流量变化较大，沉砂池设计的难点需要在变化的水量条件下保持系统中液体流速有相对不变的数值。因为较高的流速会降低无机固体在渠道中的去除效果，而较低的流速导致有机物与砂一起沉积。对于有一定规模的污水处理厂，可以考虑采用平流式沉砂池。在存在较多的砂和有机物共同沉淀的情况下，可采用体外洗砂装置，如螺旋洗砂器或水力固体螺旋洗砂器。考虑到后续水解处理工艺，一般不用曝气沉砂池作为预处理装置。农村生活污水处理一体化系统水解池的详细设计要求 1.反应器池体 水解池一般可采用矩形或圆形结构。对于圆形反应器，在同样的面积下其周长比正方形的少12%，但是圆形反应器的这一优点仅仅在采用单个池子时才成立。当建立两个或两个以上反应器时，矩形反应器可以采用公用壁。对于采用公共壁的矩形反应器，池型的长宽比对造价也有较大的影响，因此如果不考虑地形和其他因素，这是一个在设计中需要优化的参数。水解池依据水力停留时间进行设计时，反应器体积可根据停留时间计算。 2.反应器的几何尺寸（1）反应器的高度 选择适当高度的原则应从运行上的要求和经济方面综合考虑。从运行上选择反应器的高度要考虑如下影响因素：

- 1) 高流速增加系统扰动，因此增加污泥与进水有机物之间的接触；
- 2) 过高的流速会引起污泥流失，为保持足够多的污泥，上升流速不能超过一定的限值，从而反应器的高度也就会受到限制；
- 3) 土方工程随池深（或深度）增加而增加，但占地面积则相反；
- 4) 高程选择应该使得污水（或出水）可以不用提升或降低提升高度；
- 5) 考虑气候和地形条件，池子建造在半地下可减少建筑费用和保温费用；
- 6) 反应器的经济高度（深度）一般是在4-6m之间，在大多数情况下这也是系统*的运行范围。A2/O工艺是Anaerobic-Anoxic-Oxic的英文缩写，它是厌氧—缺氧—好氧生物脱氮除磷工艺的简称。A2/O工艺于70年代由美国专家在厌氧—好氧磷工艺（A~O）的基础上开发出来的，该工艺同时具有脱氮除磷的功能。A2/O工艺 该工艺在好氧磷工艺（A/O）中加一缺氧池，将好氧池流出的一部分混合液回流至缺氧池前端，该工艺同时具有脱氮除磷的目的。工艺原理 1、首段厌氧池，流入原污水及同步进入的从二沉池回流的含磷污泥，本池主要功能为释放磷，使污水中P的浓度升高，溶解性有机物被微生物细胞吸收而使污水

中的BOD5浓度下降；另外，NH₃-N因细胞的合成而被去除一部分，使污水中的NH₃-N浓度下降，但NO₃-N含量没有变化。2、在缺氧池中，反硝化菌利用污水中的有机物作碳源，将回流混合液中带入大量NO₃-N和NO₂-N还原为N₂释放至空气，因此BOD5浓度下降，NO₃-N浓度大幅度下降，而磷的变化很小。3、在好氧池中，有机物被微生物生化降解，而继续下降；有机氮被氨化继而硝化，使NH₃-N浓度显著下降，但随着硝化过程使NO₃-N的浓度增加，P随着聚磷菌的过量摄取，也以较快的速度下降。A₂/O工艺它可以同时完成有机物的去除、硝化脱氮、磷的过量摄取而被去除等功能，脱氮的前提是NO₃-N应完全硝化，好氧池能完成这一功能，缺氧池则完成脱氮功能。厌氧池和好氧池联合完成除磷功能。

农村生活污水处理一体化系统厌氧生物处理的主要特征 1、主要优点

与废水的好氧生物处理工艺相比，废水的厌氧生物处理工艺具有以下主要优点： 能耗大大降低，而且还可以回收生物能（沼气）；因为厌氧生物处理工艺无需为微生物提供氧气，所以不需要鼓风机曝气，减少了能耗，而且厌氧生物处理工艺在大量降低废水中的有机物的同时，还会产生大量的沼气，其中主要的有效成分是甲烷，是一种可以燃烧的气体，具有很高的利用价值，可以直接用于锅炉燃烧或发电；污泥产量很低；这是由于在厌氧生物处理过程中废水中的大部分有机污染物都被用来产生沼气——甲烷和二氧化碳了，用于细胞合成的有机物相对来说要少得多；同时，厌氧微生物的增殖速率比好氧微生物低得多，产酸菌的产率Y为0.15~0.34kgVSS/kgCOD，产甲烷菌的产率Y为0.03kgVSS/kgCOD左右，而好氧微生物的产率约为0.25~0.6kgVSS/kgCOD。 厌氧微生物有可能对好氧微生物不能降解的一些有机物进行降解或部分降解；因此，对于某些含有难降解有机物的废水，利用厌氧工艺进行处理可以获得更好的处理效果，或者可以利用厌氧工艺作为预处理工艺，可以提高废水的可生化性，提高后续好氧处理工艺的处理效果。与废水的好氧生物处理工艺相比，废水厌氧生物处理工艺也存在着以下的明显缺点： 厌氧生物处理过程中所涉及到的生化反应过程较为复杂，因为厌氧消化过程是由多种不同性质、不同功能的厌氧微生物协同工作的一个连续的生化过程，不同种属间细菌的相互配合或平衡较难控制，因此在运行厌氧反应器的过程中需要很高的技术要求； 厌氧微生物特别是其中的产甲烷细菌对温度、pH等环境因素非常敏感，也使得厌氧反应器的运行和应用受到很多限制和困难； 虽然厌氧生物处理工艺在处理高浓度的工业废水时常常可以达到很高的处理效率，但其出水水质仍通常较差，一般需要利用好氧工艺进行进一步的处理； 厌氧生物处理的气味较大； 对氨氮的去除效果不好，一般认为在厌氧条件下氨氮不会降低，而且还可能由于原废水中含有的有机氮在厌氧条件下的转化导致氨氮浓度的上升。

厌氧消化池 A、消化池的类型与构造 厌氧消化池主要应用于处理城市污水厂的污泥，也可应用于处理固体含量很高的有机废水；它的主要作用是：

将污泥中的一部分有机物转化为沼气；

将污泥中的一部分有机物转化成为稳定性良好的腐殖质；

提高污泥的脱水性能；

使得污泥的体积减少1/2以上；

使污泥中的致病微生物得到一定程度的灭活，有利于污泥的进一步处理和利用。

售后服务 1) 工程保修期为一年，即调试合格后一年内，免费上门维修，协助优化工程运行。

2) 在接到用户保修通知后24小时内售后服务人员赶到现场，及时解决设备在运行中出现的问题。

3) 一年后，定期对工程进行回访，提供技术咨询服务。工程实行终身维修，保修期后只收取成本费。

4) 为加强用户，及时反馈用户信息，及时为用户解决设备在运行中发生的问题。

5) 提供各类环保咨询服务。