

【小型社区生活污水处理装置】

产品名称	【小型社区生活污水处理装置】
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

【小型社区生活污水处理装置】

包括依次分布在同一容积腔内并依次连通的调节池、缺氧池、好氧池和沉淀池，调节池和缺氧池由隔板隔开，中间用H型连通管连通，缺氧池和好氧池中间有溢流板，水通过隔板上溢流至好氧池，好氧池中设有曝气装置和生物填料，污水经过好氧池处理后，再进入沉淀池沉淀，经沉淀后，污水已处理达标，然后经出水溢流设施从排放管排放。本实用新型可将农村生活污水中的COD、BOD5、SS、氨氮很好的去除，是一种分散式污水处理设施，用来处理一家一户或楼戴排放的生活污水，也可用于处理楼戴，住宅小区的生活污水，其结构紧凑，耐腐蚀，不渗漏，安装简单，运行成本低，管理维护方便，特别适合农村污水处理的应用。有益效果：(1)、本实用新型中所指的小型生活污水处理器采用的是容积小于20m³的箱体，整体可在工厂进行批量预制生产，成本低，其容积能够满足家庭的污水处理量，价格可维持在家庭用户可以接受的水准，并且只占用很小一块土地，不需要繁杂的土地征收手续和昂贵的土地征用费。(2)、本实用新型的安装场地几乎不受地形的影响，而且安装时间短，成效快。基本上安装本实用新型的小型生活污水处理器只需要停一辆小轿车大小的土地，连接净化槽出水管道很短，对安装地的地形要求也不高，安装一台小型生活污水处理器一般只需要一周左右就可开始运行，其污水处理的功能立即可以得到发挥。(3)、本实用新型处理后的水质可补充生活小区周边水体的水量。经小型生活污水处理器处理后的一般就近排放到附近的小沟渠，这对维护周边水系的水量，增强生活小区内的水循环，以及周围的自然景观都具有很大的作用。(4)、小型生活污水处理器主要是用来处理家庭污水的，它的处理水和污泥基本上不含有毒物质，可以根据不同的需要，对小型生活污水处理器的处理水和污泥可进行资源化利用。硝化除臭技术生活污水中含有大量有机物，经厌氧处理后易产生氨、硫化氢、甲硫醇、胺等致臭物质，这些致臭物质散逸至空气中会严重影响污水处理设施周边空气质量。目前污水厂除臭方法主要有：对已逸出到大气中的臭气进行收集去除的被动的除臭方法，代表技术有生物滤池过滤、植物提取液除臭、活性炭吸附、高能离子除臭、化学除臭和活性氧除臭等；以及通过投药提高污水中氧化还原电位，避免含氮及含硫化物产生的主动除臭法。以上方法均需额外的动力设施和化学药剂，运行费用昂贵，管理难度大，基本不可能在农村地区推广。创新型的反硝化除臭技术是利用已有的跌水充氧生物接触氧化池产生的硝化液和剩余溶氧回流至缺氧池，稀释并氧化其中的还原性致臭物质，省却了动力消耗和药剂费用，成本低廉，管理简单，解决了污水处理设施可能存在的臭味问题，提高了跌水充氧段和人工湿地水体的卫生性和可观赏性。一般来说，废水中复杂有机物物料比较多，通过厌氧分解分四个阶段加以降解：(1)水解阶段：高分子有机物由于其大分子体积，不能直接通过厌氧菌的细胞壁，需要在微生物体外通过胞外酶加以分解成小分子。废水中典型的有机物质比如纤维素被纤维素酶分解成纤维二糖和葡萄糖，

淀粉被分解成麦芽糖和葡萄糖，蛋白质被分解成短肽和氨基酸。分解后的这些小分子能够通过细胞壁进入到细胞的体内进行下一步的分解。(2)酸化阶段：上述的小分子有机物进入到细胞体内转化成更为简单的化合物并被分配到细胞外，这一阶段的主要产物为挥发性脂肪酸(VFA)，同时还有部分的醇类、乳酸、二氧化碳、氢气、氨、硫化氢等产物产生。(3)产乙酸阶段：在此阶段，上一步的产物进一步被转化成乙酸、碳酸、氢气以及新的细胞物质。(4)产甲烷阶段：在这一阶段，乙酸、氢气、碳酸、甲酸和甲醇都被转化成甲烷、二氧化碳和新的细胞物质。这一阶段也是整个厌氧过程较为重要的阶段和整个厌氧反应过程的限速阶段。厌氧技术发展过程大致经历了三个阶段：*阶段(1860-1899年)：简单的沉淀与厌氧发酵合池并行的初期发展阶段。这个发展阶段中，污水沉淀和污泥发酵集中在一个腐化池(俗称化粪池)中进行，泥水没有进行分离。第二阶段(1899-1906年)：污水沉淀与厌氧发酵分层进行的发展阶段。第三阶段(1906-2001年)：独立式营建的高级发展阶段。这个发展阶段中，沉淀池中的厌氧发酵室分离出来，建成独立工作的厌氧消化反应器。与此相对应的是，厌氧生物处理技术的反应器主体也经历了三个时代。*代厌氧反应器是以普通厌氧消化池(CADT)，厌氧接触工艺(ACP)为代表的低负荷系统。第二代反应器是20世纪60年代末以在反应器内保持大量的活性污泥和足够长的污泥龄为目标，利用生物膜固定化技术和培养易沉淀厌氧污泥的方式开发出的。如厌氧滤器(AF)、厌氧流化床(AFB)、厌氧生物转盘(ARBCP)、上流式厌氧污泥床(IAASB)、厌氧附着膨胀床(AAFEB)等。其中UASB反应器为应用较广的反应器，在其为代表的第二代反应器的研究与应用的基础上开发出了新一代反应器。第三代厌氧反应器是在将固体停留时间和水力停留时间相分离的前提下，使固液两相充分接触，从而既能保持大量污泥又能使废水和活性污泥之间充分混合、接触以达到真正高效的目的。目前研究较多的有：厌氧颗粒污泥膨胀床(EGSB)、厌氧内循环(IC)等。