

镇江豆制品废水处理MJT-52 方案定制

产品名称	镇江豆制品废水处理MJT-52 方案定制
公司名称	常州天环净化设备有限公司
价格	32000.00/套
规格参数	品牌:天环净化设备 颜色:绿色 材质:玻璃钢
公司地址	常州市新北区薛家镇吕墅东路2号
联系电话	13961410015

产品详情

1、MBR在电镀废水处理设施升级改造中的应用

膜生物反应器(MembraneBioreactor , MBR)是一种将膜分离技术与污水生物处理工艺有机结合的新型高效污水处理工艺。MBR在城市污水和工业废水的处理和回用方面被视为“实用技术(BestAvailableTechnology)”。MBR系统可使微生物完全截留在生物反应器内，实现反应器水力停留时间和污泥龄的完全分离，对有机物、氨氮去除效率高，出水可直接回用。

某中型电镀企业，主要有表面处理、电镀、喷涂等生产工艺，废水产污量为2600m³/d。现有废水处理将前处理废水、含氰废水、含铬废水、混排废水和综合废水分质处理，采用常规物化工艺+水解酸化+接触氧化工艺处理。但由于废水中有机物含量高，末端生化处理工艺无法满足电镀废水排放标准，因此积极进行电镀废水处理设施升级改造。

经过改造后，重新优化了车间废水分质预处理设施和分类收集管道。针对出水COD超标问题，重点将原有水解酸化+接触氧化工艺段改造为缺氧池+MBR工艺，所有废水经预处理后统一进入新改造生化工艺段，对废水实施膜分离深度处理。膜分离过程原理示意图见

图1。

MBR工艺使用一体式内置膜，正常运行污泥浓度为5000mg/L，污泥泥龄7d，膜过滤通量为0.65m³(m²·d)，在线清洗频次为1次/周。同传统活性污泥法相比，MBR在高容积负荷低污泥负荷下运行，剩余污泥产生量少，污泥粒径较少，氧扩散速率得以提高。故此，MBR工艺增强了有机物的去除能力，替换了原有水解酸化工艺部分功能。增加的缺氧工艺段，也保证了总氮的去除。工艺稳定运行后，废水处理系统处理出水达到《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表3标准

结束语

综上所述，采用混凝沉淀、多级过滤与真空减压蒸发结晶相结合的方式处理含氮清洗废水，多次检测蒸发器产生的冷凝水，并未检测到氨氮等含氮含磷污染物，达到了氮磷零排放的目标。该工程案例采用酸碱调节与混凝沉淀的组合方法处理酸蚀废水，有效去除了悬浮固体与氟离子，其出水水质稳定达标，具有一定的借鉴意义。