

苏州工业的废水处理厂家定制

产品名称	苏州工业的废水处理厂家定制
公司名称	常州天环净化设备有限公司
价格	52000.00/套
规格参数	品牌:天环净化设备 尺寸:可加工定制 作用:水净化
公司地址	常州市新北区薛集镇吕墅东路2号
联系电话	13961410015

产品详情

1、上流式厌氧污泥床反应器的发展历程

在20世纪六七十年代，一批新型高效的厌氧反应器研制开发出来，其中UASB(Up-flow Anaerobic Sludge Blanket升流式厌氧污泥反应器)已被广泛用于各种有机废水处理。八十年代初，荷兰的Lettinga等人就开始了这方面的研究。UASB结构简单、操作方便、运行费用低廉，在较低浓度和温度的情况下亦可以达到较好的效率。它是由上流式厌氧生物膜法发展而成的，上流式厌氧生物膜法的填料(特别是下半部填料)容易造成堵塞，在取消了填料层后，运行发现在反应器的相应部位，形成一层厌氧活性污泥层，成为截留，吸附与降解有机物的主要部位。后来改进为在反应器的上部增加气液固三相分离器。使处理后的废水、产生的沼气以及污泥有效分离，构成了完整的UASB反应器。现在UASB反应器广泛应用于高浓度污水的处理。

2、上流式厌氧污泥床反应器的技术优势

相对于传统好氧处理生活污水工艺来说，上流式厌氧污泥床反应器主要以下几点优势：

反应器处理能耗小，相对好氧生物处理来说污泥量大大减少。

厌氧处理能够产沼气，能环境保护、能源回收利用有机结合。有较好的环境效益。

处理成本相对好氧要低，有较好的经济效益。不考虑产生的沼气带来的效益情况下，厌氧处理的成本只有厌氧处理的1/3。

厌氧处理负荷高，占地少。如今城市寸土寸金，节约更多的土地不仅成本降低，还能对整个城市的结构带来优化。在处理水量相同的情况下，厌氧处理的占地只有好氧处理占地的一半。

厌氧系统规模更加灵活多变，可大可小。而且处理设施简单，易于制作，且无需昂贵的设备，可以适合更多的不同的场合。厌氧生物处理正是符合未来我国城市生活污水处理的发展方向。

3、设备设施的运行状况

(1)企业正常运营期间进水量超过设计水量要求，因此将两组A/O反应系统全部投入使用，采取并联运行的方式进行运行，保证了污水处理量的要求。同时进水COD_{Cr}浓度低于设计指标，正好满足了污水站当初设计负荷的要求，保证了污水站长期稳定运行。

(2)污水处理站采取委托第三方运营方式，按照合同约定和运营管理要求，运营公司对污水处理站设备定期维护、保养，主要设备如鼓风机、潜流搅拌机等均运行良好。运行中好氧池中的个别曝气头出现堵塞现象，潜水泵发生故障等，都及时维修，保证系统的正常运行。

(3)企业的生产方式为以销定产，生产计划随着市场情况进行调整，导致污水处理站进水浓度差异性较大，为避免对后续工艺造成冲击，特设高浓度调节池和低浓度调节池各一座。集水井出水首先进入调节池，在调节池内进行水质、水量以及pH值调节后，再进入下一级处理单元。同时在生化系统末端考虑臭氧氧化装置，若生化出水可以达标，无需经过

臭氧反应罐可以直接外排，若生化出水不达标，需要经过臭氧氧化反应后达标外排。此设计考虑了污水站系统的节能。

(4)污泥脱水采用了叠螺污泥脱水机，该设备优点为：适用于高、低粘度的各类型污泥;能实现自动控制;不易堵塞;一体化的整体设计，设计紧凑，大幅度节省运行费用;运行成本低并且没有二次污染。

4、污水处理站的能耗

污水处理站正式运行以来，每日耗电量大约500kWh，按照平均水量60m³/d计，则能耗为8.33(kWh/m³)，能耗相对处于较低水平。

5、结论

(1)该工程采取采用“铁碳微电解+溶气气浮+调节池+ABR反应器+A/O反应池+沉淀池+臭氧氧化”的组合处理工艺，是综合考虑北陆药业产生废水的水质特点，本着技术先进、运行可靠、操作管理简单、节约能耗的原则，使厂区内废水达到排放标准。

(2)系统采用ABR水解酸化反应器，将废水中不易降解的难生化的大分子有机物，水解成易生化的小分子有机物。本项目的水解酸化池COD_{Cr}去除率达到65%，一方面降低了污染负荷，另一方面提高了废水的可生化性，从而提高了后续好氧生化池COD_{Cr}的去除率。同时在负荷较低时，ABR反应器起到水解酸化的作用，在负荷较高时，可以达到彻底分解污染物，产生甲烷的完全厌氧的作用。