

海鲜废水处理设备 品质保证

| | |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | 海鲜废水处理设备 品质保证 |
| 公司名称 | 潍坊鲁昌环保设备有限公司 |
| 价格 | 5500.00/套 |
| 规格参数 | 品牌:鲁昌 型号:环保设备 产地:山东潍坊 |
| 公司地址 | 山东省潍坊市潍城区南关街道健康西街108号富丽佳华大厦602 |
| 联系电话 | 18953629577 18953629577 |

产品详情

海鲜废水处理工艺改造流程

海鲜废水处理方案应满足《污水综合排放标准》的一级标准，处理要求大大提高，故在尽可能利用现有设施、减少占地面积、降低投资和运行费用前提下，保留现有废水处理构筑物，提出改造工艺流程。

该企业废水经过格栅处理，除掉鱼渣、包装带等较大的悬浮物，以保证后续处理的稳定运行及提升泵的运转；出水进入调节池进行均质均量，调节废水的水质水量，避免对后续生化处理造成较大的负荷变化，保证生化处理正常运行；均质均量后，泵入絮凝反应池，充分反应后的废水流入沉淀池进行泥水分离，去除大部分SS和部分COD、氨氮，污泥接至污泥池，上清液顺序流入兼氧池和接触氧化池，在兼氧池中大分子**物被兼氧菌水解为易降解的小分子**物，降低了废水中的**物浓度，并提高可生化性；接触氧化池内的好氧菌不断摄取废水中的**物作为营养加以吸收，通过代谢反应，小分子和溶解性**物被降解，一部分被氧化为终产物CO₂和H₂O，另一部分转化为新的**体使细胞增殖。废水随后进入MBR系统，由于膜的分离作用，分离效果远好于传统沉淀池，能够稳定获得优质的出水水质。

因原有处理工艺对SS和氨氮的总体去除效果较差，故增设絮凝反应池。在池中加入碱使反应达到佳pH，接着加入PAC与废水充分混合反应，产生细小沉淀物，再加入适量PAM，通过凝聚反应使细小沉淀物形成具有较大粒度的絮凝体。混凝沉淀法对油类物质也有一定的去除效果。PAC、PAM絮凝剂存在一个佳的pH及温度范围，佳pH以中性和偏碱性为好，温度在20~30 较好。PAC、PAM的絮凝效果明显**单一絮凝剂的效果，具有用量少、成本低、毒性小、pH及温度适应范围广等优点。

改造好氧池

原好氧池采用表面曝气，曝气效率较低下，且海鲜加工厂对环境卫生要求较高，而表面曝气会产生大量泡沫飘散出来，特将好氧池改造为接触氧化池。接触氧化池采用表面积大、易挂膜的弹性填料作为生物载体，采用鼓风机曝气作为充氧手段。接触氧化池对冲击负荷有较强的适应能力，污泥量少且不产生污泥膨胀，不产生池蝇，也不散发臭味，具有一定的脱氮除磷功能，可用于深度处理。

增设MBR池

在接触氧化池后增设MBR系统，MBR膜分离设备可将微生物截留，使系统内维持较高的微生物浓度，有利于增殖缓慢的微生物如硝化细菌生长，提高系统硝化效率。同时可增加难降解**物在系统中的水力停留时间，有利于提高难降解**物的降解效率。MBR分离效果远好于传统沉淀池，处理出水较其清澈，悬浮物和浊度很低，细菌和病毒被大幅去除，同时反应器对进水水质、水量变化的适应性很好，耐冲击负荷能力强，可稳定获得优质的出水水质，能在高容积负荷、低污泥负荷下运行。MBR将部分污泥回流至接触氧化池，清水流至排放口排放。

新处理工艺运行效果

自新工艺正常运行1a多以来，废水处理效果良好，改造后工艺处理效果大大提高，出水水质已经达到《污水综合排放标准》的一级标准。

工艺改造后的废水处理成本

工艺改造后出水水质从原来的《污水综合排放标准》三级标准提高到一级标准，相应地废水处理成本也有一定增加。改造工程总投资为82万元，新工艺在原有基础上进行改造，节省了土建费用。运行成本有所增加，废水处理成本由原来的1.36元/t提高到1.70元/t，主要是新工艺中使用药剂增加了成本。虽然处理成本有一定程度的增加，但社会效益显著。该工艺改造完成后，每年可减排COD约14t，SS约11.5t，氨氮约6.3t。

结论

(1) 在原工艺基础上增设了絮凝池，利用絮凝反应大大提高了对SS、COD、氨氮的去除效率，且PAC、PAM的絮凝效果明显，用量少、适应范围广。

(2) 将原有表曝好氧池改造为接触氧化池，大限度地利用了原有构筑物，实现一次提升。接触氧化池对冲击负荷有较强的适应能力，污泥量少，不产生污泥膨胀，可提高氨氮去除率。

(3) 增设了MBR池。MBR池采用**微滤膜组件取代传统的二级沉淀池和砂滤池作为分离单元，不仅可去除水中悬浮固体，获得很好的出水水质，而且通过膜分离作用可将二级沉淀池无法截留的游离细菌和大分子**物阻隔于生物反应池内。MBR对污染物去除，出水水质稳定，操作简单，易于管理，具有广阔的应用前景。