

# 淮安市酸碱中和废水一级排放设备自动化程度高

产品名称	淮安市酸碱中和废水一级排放设备自动化程度高
公司名称	常州天环净化设备有限公司
价格	49000.00/件
规格参数	品牌:天环净化设备 功率:8.5KW 售卖地:全国
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

在炼油化工生产的过程中，由于工艺和生产原材料的不同，导致生产废水中各种化学元素的含量往往存在较大的差异，其中包含较多的游离碱、硫化物、酚、环烷酸等，其中有机物的浓度较高。这些废水的毒性非常大，如果采用传统的废水处理方法，处理效果往往不是很好，甚至会造成二次污染的问题，废水处理合格率不是很高，其中还是会包括较多的硫化物，伴随有浓烈的恶臭气味，降低了其使用价值。

为了有效对部分化工废水进行处理，采用了高效生物强化技术。其主要的污水特点包括：

污水处理装置在工艺上采用成熟的气浮技术，采用一级涡凹气浮+二级射流气浮工艺，增加了对水中溶解油的分解和去除能力。生化采用水解酸化、缺氧、好氧生化工艺，提高了对COD<sub>Cr</sub>、NH<sub>3</sub>-N的去除率，设内循环，以原水中有有机底物为碳源，曝气池在后，使反硝化残留物得到进一步去除，好氧段曝气逐渐减弱，确保内循环液DO含量低，使A池维持缺氧状态。

### 二、高效生物强化技术

平流式隔油池利用废水中所含浮油和悬浮物与水的比重不同而达到分离的目的，主要作用是去除废水中浮油和机械杂质，使污水中的浮油回收再利用，并使水质得到均衡。

事故池是均质调节池的一种类型，主要为减少上游异常排水对污水处理系统的冲击，用于贮存上游事故排水，以及停电、装置停工检修期及装置发生异常情况的引流，起到均衡水质，调节水量的作用。

均质罐利用重力分离原理使污水中的油、水进行分离，废水由进水主管进入环管，环管上设有浮筒和水射管，斜向布水自动形成旋流，中心收油器固定在环管中心，浮油因旋流集中在中心收油器周围，收油器与出油管相连，浮油经收油器浓缩后通过出油管排出，均质罐处理过的水由出水管排出，有效的对来水进行均质均量，对均质罐上部的浮油进行收集回收再利用，同时减少了对后续处理单元的冲击。

快速生物过滤器是通过利用特殊的微生物，来有效废水中的恶臭物质。在实际处理过程中，废水是从底部进入的，然后经过快速生物洗涤，通过重力作用进入到快速生物过滤器的底部，在这个区域会进行二

次处理。经过一级处理没有溶进水中的废气会上升到间歇喷淋的生物过滤器区域，在这个区域中会继续同生物膜上的特殊微生物进行三级处理，废气中的有害成分会被得到进一步处理，经过测量达标之后，就会被排入到空气之中。为了得到较好的处理效果，需要合理该区域的层数、直径和高度。

在实际石油炼化废水处理过程中，由于废水中污染成分的不同，对所使用的微生物种类也往往有着比较大差别。

负荷缓冲器的作用是从连续排放的高浓度VOC中搜集到VOC，并以一定的浓度持续供应到生物过滤器中，从而持续对其中的有害物质进行循环处理，进一步提高对污水的处理效果，对捕捉到的VOC以一定的浓度由风机引入到QBF中进行进一步的生物过滤处理。

中和池主要是对废水的PH值进行调整。根据废水的PH值向其中加入一定比例的酸或者碱，让废水的PH值保持在7左右，如果废水的PH值波动不大，可以省去这个设施。废水在经过PH值中和处理后，就会被送入到生物曝气池，进行生物处理。营养罐会给废水处理中的微生物提供必要的养分，让微生物可以保持稳定数量，并稳定存活。鼓风机连续24小时向生物曝气池中通入氧气。消泡罐的作用是，向消泡罐中投入一定比例的消泡剂，从而有效消除其中的泡沫。在微生物生长的过程中，由于新陈代谢的作用，往往会释放出较多的热量，如果热量不能得到及时散发，就会直接影响到微生物的繁殖，这就需要使用热交换器，将微生物环境的温度稳定在40摄氏度左右。在经过生物曝气处理之后，废水会被送入到沉淀池进行二次处理，经过沉淀后的污泥一部分会被循环送入到曝气池进行处理，另一部分污泥就会被脱水后外送。生物过滤器通过被加入一定量的酸或者碱以及一定的营养液，还能维持微生物的继续生长，其中的恶臭气体经过进一步的生物处理后，其中的有害物质会大大减少，再达标之后，就可以直接进行排放。

高效生物强化技术除了可以处理碱性废水之外，还开处理福尔马林、苯甲酸、丙二醇、醋酸、丙烯酸、丙烯酸甲酯、乙二醇、甲醇、乙醇、葡萄糖等。由于微生物的种类非常多，灵活对这些微生物进行处理，就可以有效处理废水当中的各种污染物质，这是传统废水处理手段无法比拟的。此外，由于采用微生物代替了各种化学物质，避免了化学物质使用对环境造成二次污染的问题。

二沉池将好氧池(O池)来的泥水混合液利用重力进行泥水分离沉淀，上清液溢流至监测池，沉淀在池底的活性污泥浓度成倍增长，流入污泥泵房，由污泥回流泵送至水解酸化池或缺氧池(A池)实现污泥循环或将剩余污泥提升至一车间，活性污泥回流比按50~设计。

除臭单元采用的是滤池的形式，采用了多层结构设计，上部分是气体收集空间，并具有洒水作用。臭气在经过生物除臭之后，其中的臭气化学成分就会被有效捕集，并作为填料上微生物的食物被分解掉，最终将其转换成各种无害物质，然后排出到除臭系统之外。