

黄山卫生院污水处理设备操作维护方便

产品名称	黄山卫生院污水处理设备操作维护方便
公司名称	常州天环净化设备有限公司
价格	58000.00/件
规格参数	品牌:天环净化设备 颜色:绿色
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、造纸厂污水的主要成分及处理方法

造纸厂污水主要含有以下几种污染物，种是表面悬浮物，由纤维和纤维细料构成，这一类物质分为可沉降悬浮物及不可沉降悬浮物;第二种是易生物降解的有机物，包括甲醇、糖类物质等;第三种是难生物降解有机物，主要来自纤维原料中包含的木质素及大分子碳水化合物;第四种是毒性物质，即黑液当中含有不饱和脂肪酸及松香酸等化学物质;第五种是酸碱毒物，其中酸法制浆污水的pH值为1.2~2.0，而碱法制浆污水pH值为9~10;第六种是制浆污水中残余的木质素是高度带色的，这种色度也属于污水中的污染物。

针对含有多种污染物的造纸污水，其SS与COD的浓度较高，因此，污水处理的主要对象是去除水中的SS与COD，使污水达到排放标准，具体的处理方法包括：气浮或沉淀法、物化与生化处理相结合以及污泥处置与综合利用。而造纸厂的污水处理线一般包括三条，分别是：厌氧污水处理系统、制浆污水处理系统以及造纸白水处理系统。

2、上游异常排放对污水处理产生的负效应

造纸行业污水排放新标准的执行对污水排放有了更高的要求，造纸企业也积极响应国家号召，对污水处理系统进行优化升级，确保系统稳定运行。但是，当上游发生异常排放现象时，就会对排放水质、现场以及微生物造成诸多负面影响，主要体现在以下几方面。

2.1 对感官以及现场的影响

2.1.1 固体废弃物

在加工生产过程中，产生的木浆、浆渣以及化机浆流失的木屑都属于固体废弃物，此外还包括生产检修过程中工作人员用到的网子、引纸绳以及毛布等也属于固体废弃物范畴。当这些固废物进入到污水处理系统中时，很容易对系统的提升泵、格栅及阀门等设施 and 部件造成损坏，而导致整个系统运行瘫痪。

2.1.2 色度

制浆车间的稀黑液排放，造纸车间在加工有色纸品时投到加工设备中的染料都被排放到废水当中，而使水体具有色度，此外还包括生产过程中使用的改性皂土及化学涂料等，也会导致水体受到污染，当污水处理系统不具备色度处理能力时，污水色度就会超标。

2.1.3 泡沫

泡沫来自于制浆车间生产过程中的稀黑液排放，造纸车间使用的表面活性剂以及脱墨浆车间的脱墨剂排放，泡沫会直接影响到现场生产作业环境，尤其受到外界自然风的影响，泡沫飞溅以及夹带的物质使系统的金属栏杆腐蚀程度加剧，严重时，将导致斜网过滤不正常，减少了污水处理量，使污水无法实现达标排放。

2.1.4 糊网

如果水黏度过大就会造成糊网，糊网是指网面上有成片的孔眼被堵塞不能滤水。出现糊网时，离型纸上网后在糊网处四周的纸料先行滤水定型，浆层厚度变薄，糊网处的纸料便向四周流去，糊面处便成为薄浆区或无浆区，后在成纸上就成为透帘或孔洞。

2.2 对微生物的影响

2.2.1 酸碱度

在加工生产过程中，如果pH值低于5或者高于10，都会导致微生物活性降低或者死亡。具体表现在造纸车间碱洗时的pH值大于10，化木浆过漂时导致浆沟pH小于5，另外，化浆车间稀黑液的排放以及造纸车间抑垢剂的使用也会使pH值发生异常。

2.2.2 温度

适宜微生物生存的温度是低于38℃，而处于中原地区的河南濮阳市在每年的5—9月份，温度偏高，使得造纸与制浆污水的温度超过40℃，而杨木机浆废水常年大于60℃，当污水温度超出标准范围时，微生物中的酶就会发生变性，如果工作人员不及时采取降温措施，就会造成微生物死亡。

2.2.3 有毒有害物质

有毒有害物质来自于化木浆、碱回收以及化机浆使用的双氧水、漂液、保洁剂以及造纸车间的杀菌剂等，这些有毒有害物质浓度过大，就会直接导致微生物死亡，进而使污水处理不达标，COD的去除效果也明显下降。

2.3 对出水指标的影响

2.3.1 悬浮物

如果悬浮物超标，就会增加沉淀池的负荷，影响沉淀池的处理效果，导致出水超标，此外，大量的悬浮物还会影响到冷却塔的冷却效果，使得冷却塔在运行过程中耗费大量的电能源，增大了造纸企业的经济负担。

2.3.2 可生化性

造纸车间在生产过程中，经常用到阳离子淀粉、固着剂、浆内淀粉以及丁苯胶乳等化学物质，导致水体中的COD升高，当生产废水排放到污水处理系统后，对微生物造成严重的负面影响，因为这些化学物质的可生化性能差，造成污水当中COD的数值严重超标，同时也增加了污水处理成本，给造纸企业造成了经济损失。

3、污水处理上游异常排放的应对措施

3.1 从源头抓起，防止跑冒滴漏

针对上游异常排放的情况，造纸厂应从源头抓起，对企业的用水状况进行深入细致了解，进一步加强用水管理，对造纸过程中使用的白水采取循环利用的方法，收集冷却水，对热水进行碱回收，提高水的重复利用率，以降低废水排放量。造纸厂的各级领导与工作人员应强化节水意识，避免由于人为原因而导致的水浪费现象。

在加工生产过程中，防止跑冒滴漏现象的发生，经常对污水处理系统进行检查，发现系统故障，应及时予以维修，严格控制好各池/罐的液位，尽量减少异常废水流进下水道。对一些过期的、改产剩余的以及熬制后存在问题的化学品应采取有效的措施进行处置，减少化学品的过量排放。

3.2 做好上游预处理工作

污水预处理是污染处理的一项重要举措，为了杜绝上游异常排放情况的发生，造纸企业应在上游增设一些污水处理设施，对排放出的废水及时进行预处理，以降低污水处理负荷。其中预处理工艺主要有：格栅、筛网、纤维回收系统、调节水量及水质等工艺组成。可根据不同的造纸工业污水水质采取不同的预处理手段，去除一部分污染物，改善污水水质，确保污水处理系统达到佳的处理效果。比如在浆纸车间排水沟可以增设格栅进行截污，对色度高的废水做脱色处理后再排入污水处理系统。此外，针对上游的污水处理设施，技术人员必须定期进行维护，以确保其正常运转。

3.3 跟踪验证与事前的沟通联系

对于造纸厂来说，在实际加工生产过程当中，往往要采用一些新工艺、新材料以及新化学品，在使用新化学品或者新浆料之前应对污水处理进行预测评估，督促现场工作人员做好跟踪验证工作，以高度的责任感投入到工作中去，树立企业的大局意识，将污水处理作为首要任务来抓，不得忽视任何一个污水处理细节。如果污水处理过程中发生异常现象，或者上游发生异常排放，必须提前申报，申报时间应确保在24h之内，申报内容包括排放物的特性、排放物的名称以及排放的起始时间与结束时间，这样能够及时采取应急响应措施，尽快排除故障，确保污水处理系统正常运行。