

250吨一体化污水处理设备 按需定制

产品名称	250吨一体化污水处理设备 按需定制
公司名称	江苏盈和环保节能设备有限公司
价格	8800.00/套
规格参数	品牌:盈和 型号:非标定制 产地:江苏常州
公司地址	常州市新北区薛家镇吕墅东路2号（注册地址）
联系电话	13585452000 13585452000

产品详情

每天250吨[一体化污水处理设备](#)

型号、工艺、材质、尺寸、外形，承接各种污水处理工程、设备工艺设计、施工设计等。

一、MBR一体化污水处理工艺

1、MBR技术已在废水处理中起到了重要作用.近几年的经验表明,这项技术是成熟的,进行成功的设计和运行是可能的,能用于市政废水和工业废水处理.因此,随着MBR技术的发展和日益成熟,MBR技术将在世界范围内作为一种经济、高效的实用技术而被广泛应用。

2、在膜污染的控制方面,进一步深入研究膜污染的机理,尤其应加强对生物污染的研究,发展更有效、更容易控制和小化膜污染的方法.充分利用计算机和传感器技术,实行在线控制膜污染.清洗方法的改进方面特别注意应使用安全化学品,使该技术更加环保。

3、应根据不同的污水类型,正确选用膜的构型和膜材料,不断开发新型节能、高效的膜材料和膜组件.促进好氧和厌氧MBR的有机结合.充分利用数学模型和计算机技术,优化运行的操作参数,以达到佳的出水水质,使之更加经济高效。

3、工艺说明

污水由排水系统收集后，进入污水处理站的格栅井，去除颗粒杂物后，进入调节池，进行均质均量，调节池中设置液位控制器，再经液位控制仪传递信号，由提升泵送至A级生物接触氧化池，进行酸化水解和硝化反硝化，降低有机物浓度，去除部分氨氮，然后入流O级生物接触氧化池进行好氧生化反应，O级生物池分为两级，在此绝大部分有机污染物通过生物氧化、吸附得以降解，出水自流至二沉池进行固液分离，沉淀池上清液经MBR过滤后进入清水池，在清水池内完成消毒后排放。

由格栅截留下的杂物定期装入小车倾倒至垃圾场，二沉池中的污泥部分回流至A级生物处理池，另一部分污泥至污泥池进行污泥消化后定期抽吸外运，污泥池上清液回流至调节池再处理。

三、主要工艺设施特点介绍如下：

- 1、100吨一体化污水处理设备以满足排放标准的要求；
- 2、具有较好的耐冲击负荷能力，以适应水质、水量变化的特点；
- 3、采用污泥前置回流硝解工艺，大大降低污泥的生成量；
- 4、采用新型填料，挂膜快，寿命长，处理见效快；
- 5、充分考虑二次污染产生的可能性，将其影响降低至低程度；
- 6、采用集中控制、自动化运行，易于管理维修，提高系统可靠性、稳定性。
- 7、系统处理设施可全部设置在地表以下，不占地表面积，可作绿化，又利于防冻。

250吨/天一体化生活污水处理设备

一体化生活污水处理设备包括池体、固定架、搅拌叶、曝气盘、进水管和排水管,所述池体的顶部固定连接有固定架,固定架的下表面固定连接有电机,电机的轴伸端固定连接有转轴,池体的内部设有分散盘,分散盘的下方设有搅拌叶,搅拌叶与转轴固定连接,搅拌叶的下方设有搅拌杆,转轴的下端固定连接有刷板,刷板的下表面分布有刷毛,池体的底部固定连接有曝气盘,利用分散盘将污水斜向上甩出,使污水与空气充分接触,甩出的污水与池体的内壁撞击,使污水分散成更加细小的水滴,进一步提高污水与空气的接触面积,通过设置挡板,防止污水从池体内溅出,利用搅拌叶搅动污水,使污水与气泡充分混合,进一步提高曝气效率。

250吨/天一体化生活污水处理设备

当系统第1次启动或长期停运后的重新启动,必须检查:1) 地理式污水处理设备整体检查1) 所有手动阀门是否在正确的位置上。2) 各风机、水泵的运转(方向)是否正常。3) 每台鼓风机出风管旁的阀应处于开启状态。4) 检查风机的油窗,是否有足够的油量及润滑情况。5) 检查水泵管路是否有渗漏及吸水口有无堵塞。6) 设备时检查好电路,接线控制柜线路是否正确,电压及电流是符合要求,显示正确。7) 检查自控仪表,即水位及各种设备状态指示信号,显示是否正确。8) 检查接地线接触、用电设备对地电阻是否良好。9) 检查 380V 电压是否到位,三相电压是否平衡。10) 合上电源开关,检查各分路用电设备的电机转向是否符合要求。11) 检查各用电设备的工作电流是否符合铭牌要求。12) 设备单项检查(风机、水泵等)配合使用说明书进行。