

5吨每天污水处理地理式设备

产品名称	5吨每天污水处理地理式设备
公司名称	潍坊帝洁环保设备有限公司
价格	35000.00/件
规格参数	品牌:帝洁环保 型号:WSZ-0.5 产地:潍坊
公司地址	山东省潍坊市潍城经济开发区玉清西街9344号院内2排15号
联系电话	15762525161

产品详情

5吨每天污水处理地理式设备

帝洁环保设备有限公司是一家集设计、制造、研发、应用、市场推广于一体的科技企业。公司专业致力于医院污水处理设备、工业污水处理设备、纯净水设备、工业循环水设备、变频供水设备、游泳池设备、水景设备、各种水处理系统管道除垢设备、水质净化设备，水质软化设备、直饮水设备等系列环保节能产品的开发生产及水处理系统工程安装。

地理式污水处理设备厌氧消化技术污泥厌氧消化是指污泥在无氧条件下，由兼性菌和厌氧细菌将污泥中的可生物降解的有机物分解成二氧化碳、甲烷和水等，使污泥得到稳定的过程，是污泥减量化、稳定化的常用手段之一。污泥厌氧消化具有减少污泥体积、稳定污泥性质、产生甲烷气体等优点。传统的污泥厌氧消化具有反应缓慢、有机物降解率低和甲烷产量较低的缺点，限制了厌氧消化技术优势的发挥。根据Bryant的三阶段理论，水解是污泥厌氧消化过程中的限速步骤。因此，从20世纪70年代起，人们对包括高温热水解、超声波预处理、碱解预处理和臭氧预处理等物化方法在内的各种污泥厌氧消化强化技术开展了研究，通过击破污泥的细胞壁，使胞内有机物质从固相转移到液相，促进污泥水解，提高污泥厌氧消化效果。

随着各国污泥量不断增加和对能源的需求、处理后污泥品质要求的不断提高，一些原有的污泥厌氧消化设施面临扩容和改造。污泥预处理技术可以改善污泥厌氧消化效果、改善污泥脱水效果和提高沼气产量，在一定程度上能够替代消化池扩容带来的效益，因此得到了广泛的研究应用。其中，高温热水解技术相对较为成熟，目前，该技术已开发出Cambil热水解、Biothelysis热水解和Monsal酶解等多种工艺，近年来在欧洲得到推广应用，挪威、英国和澳大利亚均有成功应用的案例。5吨每天污水处理地理式设备针对传统污泥厌氧消化含固率低的限制，高含固污泥厌氧消化技术的研究也成为热点。高含固污泥厌氧消化的优势在于沼气产生效率高于传统的厌氧消化，原因是进泥含固率大幅升高，厌氧消化池内单位微生物量能接触消化的有机物量大为提高，其产气效率和处理负荷亦随之提高。目前国外已开发出多种高含固污泥厌氧消化技术，并已在实际工程中得到应用，如芬兰的HLAD工艺，控制进入预反应池的污泥含固率为10%~15%，产气效率相比传统污泥厌氧消化高出30%。

地理式污水处理设备工艺的介绍涤纶碱减量是纺织印染企业对苯二甲酸聚酯化合物处理的主要方法，预处理过程是在高温下聚酯高分子树脂键水解，促使纤维组织分解。碱还原废水的主要污染物是聚酯纤维的低聚物、对苯二甲酸、乙二醇和对苯二甲酸钠。酸分析是一种常用的处理方法。主要工艺技术是：生产车间将碱水分别收集到池中；废水通过提升泵送至回收装置进行过滤和净化。然后加入硫酸（pH到3）；然后，用固液分离获得对苯二甲酸（原油）。剩余的废水排入废水控制池，处理印染废水。在生产过程中，常见的是减少碱预处理、印染废水的用量，首先是在经济上可行，对苯二甲酸可以回收利用，再经过染色和印染废水处理。研究表明，在高碱度条件下，可以直接添加少量高分子絮凝剂HPAM，以降低酸碱预处理方法的pH值。经过反复试验，发现该方法不仅能有效去除废水的颜色和浊度，而且大大降低了COD，产生的絮凝体易去除。地理式污水处理设备原理A/O法生物去除氨氮原理：污水中的氨氮，在充氧的条件下（O段），被硝化菌硝化为硝态氮，大量硝态氮回流至A段，在缺氧条件下，通过兼性厌氧反硝化菌作用，以污水中有机物作为电子供体，硝态氮作为电子受体，使硝态氮还原为无污染的氮气，逸入大气从而达到终脱氮的目的。硝化反应： $\text{NH}_4^+ + 2\text{O}_2 \rightarrow \text{NO}_3^- + 2\text{H}^+ + \text{H}_2\text{O}$ 反硝化反应： $6\text{NO}_3^- + 5\text{CH}_3\text{OH} (\text{有机物}) \rightarrow 5\text{CO}_2 + 7\text{H}_2\text{O} + 6\text{OH}^- + 3\text{N}_2$ A/O工艺将前段缺氧段和后段好氧段串联在一起，A段DO不大于0.2mg/L，O段DO=2~4mg/L。在缺氧段异养菌将污水中的淀粉、纤维、碳水化合物等悬浮污染物和可溶性有机物水解为有机酸，使大分子有机物分解为小分子有机物，不溶性的有机物转化成可溶性有机物，当这些经缺氧水解的产物进入好氧池进行好氧处理时，可提高污水的可生化性及氧的效率；在缺氧段，异养菌将蛋白质、脂肪等污染物进行氨化（有机链上的N或氨基酸中的氨基）游离出氨（ NH_3 、 NH_4^+ ），在充足供氧条件下，自养菌的硝化作用将 $\text{NH}_3\text{-N}$ （ NH_4^+ ）氧化为 NO_3^- ，通过回流控制返回至A池，在缺氧条件下，异养菌的反硝化作用将 NO_3^- 还原为分子态氮（ N_2 ）完成C、N、O在生态中的循环，实现污水无害化处理。根据污水排放的要求，出水有 $\text{NH}_3\text{-N}$ 的限制，所以在选择污水处理工艺时除了考虑除解有机物外，还考虑到除氮，为达到这个目的，选用工艺成熟、运行可靠的A/O组合工艺。由于污水排放量及排放浓度变化量较小，因此在污水处理前设置简易细网格栅，用以去除大颗粒的杂物，经格栅去除后的污水进入调节池，调节池用以调节水量及水质，调节池内的污水由潜污泵提升进入后级A/O生化系统，A段为缺氧工段，O段为好氧工段。本工艺采用A/O缺氧、好氧工艺联合处理工艺，将三段氧化流出的一部分混合液回流至缺氧池前端，以达到硝化脱氮的目的。接触氧化池污水按一定的回流比回流至缺氧池进水端，缺氧池利用空气进行微曝气，在缺氧池内反硝化菌将硝酸盐氮还原成气态氮（ N_2 ），控制溶解氧在0.5mg/L以下，兼性反硝化菌利用污水中的有机碳源作为氢供给体，将来自好氧池混合液中的硝酸盐和亚硝酸盐还原成氮气排入大气，同时有机物得到降解。该工艺具有处理效果好、运行稳定，全自动控制，操作管理方便等特点，又具有抗冲击负荷性强、产泥量少及脱氮氮*等优点。

同时考虑系统产生的臭气处理，处理系统产生的臭气即通过管道收集后高空排放或排入下水道。整个污水处理系统采用地理式一体化地理式生活污水处理设备，钢结构（Q235A材质），环氧煤沥青防腐。