

小型污水处理装置 盈和和环保 多年技术

产品名称	小型污水处理装置 盈和和环保 多年技术
公司名称	江苏盈和环保节能设备有限公司
价格	12000.00/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

小型污水处理装置 盈和和环保 多年技术

废水处理一体化设备

注塑车间：光氧催化+活性炭吸附净化工艺；由于现场管路系统较长，所以6条生产线每条生产线的汇总管道分别加一个8.5kw的轴流风机进行送风，协助总的变频风机进行工作。

（1）首先采用喷淋塔对投料口、出料口的颗粒物、氯乙烯、氯化氢等废气进行净化，净化以后的废水和沉淀池中的由第三方有资质的固废公司进行处理。

（2）经过喷淋塔清洗过后的废气中含有大量水分子，为了不给后端处理设备造成影响，需要加一台高效除水除雾器去除废气中的水分子和油雾，便于后端设备的高效处理，每台设备均有排污口，定期收集集中处理。

（3）废气经过前端的喷淋塔和除雾器净化后，存在一定量的废气，需要通过光氧设备进行有效净化。

（4）废气经过光氧催化设备后，仍然存在一定量的废气，需要通过活性炭设备进行净化，从而达标排放。

（5）考虑到节约成本，尽可能地利用现有设备，避免重复投资，减少浪费。对原有的收集管路和轴流风机进行大化利用。末端配置变频离心风机进行牵引，15米烟囱达标排放。

电子塑胶厂废气处理设备工作原理：

1、喷淋塔预处理：

喷淋塔内填料层作为气液两相间接触构件的传质设备。填料塔底部装有填料支承板，填料以乱堆方式放

置在支承板上。填料的上方安装填料压板，以防被上升气流吹动。喷淋塔喷淋液从塔顶经液体分布器喷淋到填料上，并沿填料表面流下。气体从塔底送入，经气体分布装置分布后，与液体呈逆流连续通过填料层的空隙，在填料表面上，气液两相密切接触进行传质。当液体沿填料层向下流动时，有时会出现壁流现象，壁流效应造成气液两相在填料层中分布不均，从而使传质效率下降。因此，喷淋塔内的填料层分为两段，中间设置再分布装置，经重新分布后喷淋到下层填料上。

2、初效过滤原理

初效过滤主要适用于通风系统预过滤、洁净室回风过滤、局部高效过滤装置的预过滤，主要用于过滤5微米及以上粒径的尘埃粒子。

其特点为价廉、重量轻、通用性好、结构紧凑。在光氧催化前设置初效过滤棉，即可以有效的处理废气中的部分颗粒物，也可以减小对uv灯管的损害。

在光解后面设置活性炭过滤系列，更好的降低污染物浓度。活性炭过滤系列，一般分为活性炭过滤棉、活性炭过滤器、活性炭过滤袋、蜂窝活性炭、活性炭过滤网等形态，主要应用于处理含苯、甲苯、二甲苯等苯类、酚类、酯类、醇类、醛类等有机气体及恶臭气体和含有微量重金属的低浓度、大风量的各类气体。对废气进行吸附浓缩、净化后直接排放。

3、光氧催化设备处理：

本产品利用特制的高能高臭氧UV紫外线光束照射废气，裂解工业废气如：氨、三氯化氮、硫化氢、甲硫氢、甲醇、甲硫醚、二甲二硫、二硫化碳和苯乙烯、硫化物H₂S、VOC类，苯、甲苯、二甲苯的分子链结构，使有机或无机高分子恶臭化合物分子链，在高能紫外线光束照射下，降解转变成低分子化合物，如CO₂、H₂O等。

4、活性炭吸附原理：

吸附净化装置由进风口、吸附段、出风口等组成。有机废气先经过过滤网滤除颗粒物，从进风口进入箱体后，和箱体內的蜂窝活性炭充分接触，经吸附段吸附净化，净化后的空气由通风机排入大气。饱和后的活性炭可取出再生处理，再生后继续使用。

5、防火防爆

(1) 整套设备基本无需带电工作，废气处理设备的废气处理室与电控箱及带电部件进行严格分隔，所有需连接部分用抗高温，防腐蚀电线和橡胶垫进行密封处理，不容许任何带电部分与废气接触。

(2) 离心风机严格按照安全生产连接，保护，使用。

(3) 设备采用防腐材料制作。

(4) 净化设备与地面固定牢靠。

(5) 废气处理设备与避雷线连接，具有良好的接地。

高邮废水处理一体化设备

废气处理设备的工艺流程如下：废气源集气罩(搜集车间各个废气源的废气，接入主管道)喷淋吸收塔(吸收掉能溶于水的无机废气、粉尘以及颗粒物，降低废气温度，为等离子提供优良的运行环境)一级低温等离子处理设备(破坏废气分子结构，转化为无污染物质)高压风机(高压的吸力作用下将风抽出车间)净化吸收塔(进一步吸收粉尘以及颗粒物以及一些无机气体，水洗小分子碎片，利于检测达标)烟囱高空排放(

也可低空排放)。(附加：根据不同工况的废气浓度大小，对于高浓度废气或者处理效果要求特别高的工况，可以在*级等离子设备后增加一级等离子设备。) 废气处理设备：活性炭吸附装置 废气处理设备是利用吸附材料(活性炭纤维)吸附能力强，吸附、脱附速率快的优点来净化有机废气的。塔体外部的废气经导流罩均匀配风后送入塔内，入塔的气流经过塔内部填料吸附床层后，气流中的有害化学成分被吸附剂吸附，干净的空气由出风口排出，塔内产生冷凝水由集液箱和排液管排出塔外。

废气处理设备的适用范围： 废气处理设备广泛用于：

含硫的化合物，如硫化氢、硫醇类、二甲基硫、硫醚类及含硫的杂环化合物等；含氮的化合物，如氨、胺类、氰类、xiaojihuahewu及含氮杂环化合物等；碳、氢或碳、氢、氧组成的化合物(低级醇、醛酯等) 苯系物，如苯乙烯、苯、甲苯、二甲苯、等；含卤素化合物，如氟利昂、氯仿、silvhuatan、二氯甲烷等；脂类：如乙酸甲酯、乙酸乙酯、乙酸丁酯、丙烯酸甲酯、丙烯酸乙酯、丙烯酸丁酯等；

因蒸煮、发酵产生的超饱和和含异味的湿气，主要应用领域：味精、医药化工、污泥干化等行业。

相对封闭、透气性很差的空间的空气净化处理。对《国家恶臭污染控制标准》中规定的八大恶臭物质硫化氢、氨、三jian、甲硫醇、甲硫醚、二硫化碳、苯乙烯、二甲而流均能有效去除。该废气处理设备适用范围广泛，可用于石油化工、制药行业、饲料和肥料加工厂、畜牧产品农场、化纤厂、皮革厂、制浆厂、污水泵站、各类污水处理厂、涂料、食品添加剂厂、皮革加工、感光材料、汽车制造以及公厕、粪便转运站等诸多行业存在的有机废气、异味、恶臭等污染问题。即可应用于工业废弃的治理，也可应用于室内空气净化等，是一项用途为广泛的新型空气环境洁净技术和产品。

衡阳养猪场废水处理装置

随着我国畜牧业的发展，产业竞争的日趋激烈，畜牧业的规模化、集约化发展已成为一必然趋势，规模化养猪场具有较高的畜禽饲养技术，统一的管理，降低了成本，提高了经济效益，但由于大量集中的粪便污水排放引起的环境污染问题也越来越严重，根据相关资料报道，我国大城市中畜禽养殖业的粪尿排污的人口当量超过3000-4000万。养殖业的粪尿排泄物及废水中含有大量有机物、氮、磷、悬浮物及致病细菌并产生恶臭，对环境质量造成极大影响，急需治理。而由于养猪场污水处理不同与工业污水处理，养猪场经济效益不高限制了污水处理投资金额不可能太大，这就需要投资少、处理效果好、好能回收一部分资源，有一定的经济效益。而养猪场的污水处理通常并不是仅采用一种处理方法，而是需要根据地区的社会条件，自然条件不同，以及猪场的性质规模、生产工艺、污水数量和质量、净化程度和利用方向，采用几种处理方法和设备组合成一套污水处理工艺。

养猪场污水处理工艺简介

1.组合式稳定塘工艺

广东某规模化养猪场日产污水量500m³/d，采用新型厌氧-兼氧组合式稳定塘工艺，该工艺主体的组合式稳定塘设计成倒置截头圆锥型，由下向上设置3个微生物反应区，即厌氧反应区、兼氧反应区、好氧和藻类生长区。污水由下向底部均匀向上流动，污水在塘内的停留时间为12d。整个厌氧-兼氧-组合稳定塘出水COD_{Cr}的质量浓度保持在3000mg/l，COD_{Cr}去除率一般为70%左右，而传统厌氧塘COD_{Cr}的去除率为50%左右，相比较起其处理效果得到显著提高，后续辅助好氧池采用活性污泥法，使COD_{Cr}

等进一步降解，再利用高负荷氧化塘进行污水的硝化脱氮，后通过藻类沉降塘及生物塘以达到出水水质要求。该工艺实际运行中COD_{cr}平均去除率达99.43%，BOD₅平均去除率达99.8%，SS平均去除率为97.7%，NH₃-N平均去除率为93.45%。整个污水处理系统投资运行成本较低，运行期间只需一名运行管理人员，操作简单方便，其缺点是占地面积大，不适用于一些土地资源紧缺的地区。

2.UASB+SBR工艺

罗庄区江泉生猪养殖场日处理污水300m³，采用上流式厌氧污泥床UASB反应器发酵工艺，产生沼气通过铺设管道供应给附近居民日常生活使用，使沼气得到充分利用，而所产生的沼渣通过好氧连续式生物堆肥发酵制成复合有机肥料投放市场，经济效益很好，沼液经过SBR池好氧处理后可进行农田灌溉，采用了钢筋混凝土结构使得总体投资成本提高，运行成本也较高，运行成本费用为29万元/年，即2.648元/cm³，但其沼气和沼渣利用也带来可观的经济效益，年获利可达72.5万元，综合效益十分显著。

3.ZWD新型沼气池+生物循环处理工艺

福建省农科院研制的ZWD型沼气池是全国先设计应用的顶盖直管进料，无活动盖，侧面中层大出料口的水压式沼气池型，克服旧式的水压式沼气进出料难，占用有效建造容积等缺点，设计的沼气池占地面积小，结构简单，操做方便，提高了产气率，经过在几个养猪场试投入运行，效果显著，并以此为基础，建立生态牧场，在畜牧场内建立沼气有机废物循环利用系统，提高生物物质循环利用系数，使沼气、沼液、粪渣全部得到充分的利用，确保污水实现零排放，适用与中小型养猪场污水处理，目前在省内数十家养殖场广泛应用。

4.酸化+高速滤池+生物氧化塘

北京市大兴区某猪场饲养生猪5000头，采用水冲清粪工艺，每日排污量为100-120t，设计通过自然沉淀法对猪粪污水先进行固液分离，沉淀固体经过调整水分，添加肥料成分，进行堆肥处理，液体部分通过一个调节酸化池和两个串联的高速生物滤池进行厌氧好氧生物处理，处理后的污水进入生物氧化塘进一步降解蓄存，进行农田灌溉。污水通过处理总降解率可达到93.0%-97.0%，COD浓度低达77mg/L，可达到国家三级排放标准。

5.凤眼莲生物系统处理工艺

深圳某养猪场年产猪肉10万头，每天排出粪水约1500m³，COD浓度在14000mg/l左右，污水经过前期的厌氧发酵后进入兼性氧化塘自然氧化后，进入水生生物处理系统，先经增氧氧化塘氧化，然后进入一级凤眼莲吸收塘，出水经过自然氧化塘氧化后进入二级凤眼莲吸收塘，再进入沙滤床流入氧化塘，达到净化废水的目的。整个系统停留时间为30d，后期处理COD平均为314mg/l，去除率达69%，总氮去除率达75%，当废水COD浓度 800mg/l，总氮（T-N） 600mg/l，溶解氧 2mg/l时，凤眼莲不能生长，为防止总氮、溶解氧超标，应在该系统前部设置一个增氧氧化塘，增加溶解氧量，凤眼莲的培育受多种外界条件限制，气候、温度与污水进水水质的变化都会直接影响后出水水质。所以工艺的关键部分在于凤眼莲的培植驯化。经过猪场实际运行表明，凤眼莲水生生物系统处理养猪场废水耗资少，并能有效去除有机物，较适用于我国的畜牧场污水处理。

6.强化预处理+高效折流厌氧反应器+氧化塘

北京中联环工程股份有限公司研究采用的集约化猪场废弃物系统，改变传统的水冲洗清粪方式，利用重力引流清粪，节省大量水源（约50%），减少后续粪污处理工程，液体部分与猪舍冲洗水混合进入高效折流厌氧反应器（ABR）进行厌氧污水处理，通过一系列的实验，进水BOD₃₀₀₀mg/l，折流厌氧反应器的容积可达4-8kgCOD/d，污泥浓度20kg/m³。出水COD、BOD去除率在80%以上，选用氧化塘作为厌氧消化后续处理工艺，减少了工程投入，整个系统化处理实现猪场生产的“零污染”排放，而厌氧消化后处理工艺选择时应该猪场周边环境相适应的工艺。

7.AOF工艺

由深圳某公司研发设计的AOF处理工艺，采用预处理、生物处理和精处理技术路线，使废水COD浓度由6000-15000mg/l降至100mg/l以下。工艺通过生物处理采用高效厌氧污泥池和高效好氧生物处理设备，后经过精处理去除残留的污染物，使废水稳定达标排放，该项实用技术在深圳、北京等地的数家大型养猪场，均获得较好效果。

8.多级酸化-人工湿地处理工艺

华南农业大学研究的畜禽舍粪便污水多级酸化与人工湿地串联处理工艺，粪便污水经固液分离后进入酸化池，进行酸化调节，然后进入四个串联人工湿地进行处理，后通过净化池后，即可达标排放，通过该工艺的运行可使COD由1500m/L降至98.4m/L，BOD5由9000m/L降至49.4m/L，SS由18600m/L降至51.5m/L。硫化物由480m/L降至1.3m/L。整个工艺系统实现自流化，不需要动力，节省能源，减少了60%的运转费，且能有效的去除污水中的重金属。

小型污水处理装置 盈和和环保 多年技术