

南京 超声波污水处理设备 一体化污水设备 生产废水处理设备 精选厂家

产品名称	南京 超声波污水处理设备 一体化污水设备 生产废水处理设备 精选厂家
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 材质:玻璃钢
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

制药企业通常都配套有专门的生产废水处理站，废水处理站在运行过程中不可避免地会产生恶臭气体，对周围大气环境产生影响。恶臭气体主要产生于废水调节池、物化处理单元、厌氧处理池、好氧处理池、污泥浓缩池及污泥处理设备间。恶臭气体的组分较为复杂，调节池和物化处理池的废气组分主要为废水中的挥发性有机化合物，如芳香烃类、卤代烃类等，而来自生化处理单元的恶臭气体则以硫化氢、硫醇、硫醚及小分子脂肪酸等为主。

由于废水水处理站废气的特点，厂区周边和一定距离内会存在不同程度的异味，影响范围大，往往成为企业被环保投诉的直接原因，因而臭气浓度指标已经成为重点监测和治理的对象。在浙江省，随着《生物制药工业污染物排放标准》(DB33/923-2014)的推行，臭气浓度高允许排放浓度从2000倍降至800倍，日趋严格。

浙江省某生物制药企业现有废水站废气处理系统的臭气浓度难以稳定达标排放，其利用现有治理设备，对相关工艺参数进行优化调整，并对系统进行适当改造，终实现系统排气稳定可靠达标。本文主要针对案例进行分析，为类似项目的升级改造提供一种技术上可行、经济上实用的解决思路。

目前，3级吸收塔均采用碱洗吸收，工艺参数单一，对水溶性较好及酸性废气处理效果尚可，对水溶性较差的组分去除效果不佳;碱洗吸收塔吸收液更换频次不够，导致吸收塔中存在无机盐结晶的情况，进而导致填料层及喷淋层堵塞，吸收塔实际吸收传质受到很大影响;碱洗吸收塔配套的水泵偏小，核算液气比为1.3L/m³，整体吸收传质效果不佳;紫外光催化设备灯管故障比例较高，点亮功率不足一半，原因是前置吸收塔除雾效果较差，导致大量水雾进入紫外光催化设备，进而导致紫外灯管发生故障。

系统设计处理风量为30000m³/h，但实测风量只有10000m³/h，原因是所选风机风压不够，无法达到风机额定风量，同时吸收塔填料存在堵塞的问题，导致吸收塔风阻超出原有设计风阻，进一步影响了风机的实际抽风量。总收集风量不足，必然影响废水站废气的收集效率，导致企业厂界臭气浓度超标。

3、优化改造思路

一是对三级化学吸收塔的加药方式进行调整。一级采用碱洗吸收除去废气中的酸性污染物;第二级则采用酸洗氧化吸收,将废气中碱性及还原性的污染物去除,氧化剂采用次氯酸钠溶液;第三级采用碱洗吸收,可以去除过量的次氯酸。具体的加药量、氧化剂加药品种、加药方式通过调试确定。

二是调整现有吸收塔中吸收液的更换频次,考虑到企业废水站处理容量较大,为提高吸收液的处理效果,建议适当提高吸收液的更换频率,以确保吸收塔的吸收传质效果。三是将各级化学吸收塔配套的循环泵进行更换,更换后吸收塔的液气比应至少达到4.0L/m³。

四是对紫外光催化设备进行维修,对故障的灯管进行更换。同时,为避免液态水对设备运行效果及灯管配件寿命的影响,在紫外光催化设备前设置一组除雾器,采用“填料除雾+丝网除雾”的组合除雾工艺,将水雾的影响控制在可接受范围内。五是对现有引风机进行更换,确保引风机风压满足系统风阻的需求,并且在引风机进口段设置压差变送器,风机采用变频控制,风机频率与压差变送器进行连锁,以确保系统的实际收集风量。改造后,废气处理系统的主要设备及参数如表3所示。