

太仓喷漆一体化污水处理设备特殊时期特殊价格 天环

产品名称	太仓喷漆一体化污水处理设备特殊时期特殊价格 天环
公司名称	常州天环净化设备有限公司
价格	26500.00/件
规格参数	品牌:天环净化设备 处理量:1-1000/h 售卖地:全国
公司地址	常州市新北区薛集镇吕墅东路2号
联系电话	13961410015

产品详情

(1)从输入方面来看，电镀过程输入为新鲜水、电镀药品(液态)、电镀药品(固态)和工件，废水处理过程输入为废水、废水处理药剂和新鲜水。输入的物质会通过电镀过程和废水处理过程将一部分新鲜水的钙镁离子、电镀药品的重金属离子、工件附着的油脂以及其他杂质等进入废水中，一小部分通过废水排放，大部分进入了电镀污泥。因此，当电镀过程输入总量越小，带入的污染物质的量就越小，废水处理过程的输入总量相应地越小，则电镀污泥产生量就越小;相反，当物质输入总量越大，带入的污染物质的量就越大，废水处理过程的输入总量相应地越大，则电镀污泥产生量就越大。

(2)从输出方面来看，电镀过程输出为废水、废气、废液、废渣、蒸发水、成品工件和废品工件，废水处理过程输出为污泥、达标排放水和蒸发水。终排入环境的主要污染物是污泥、达标排放水和废气，其中达标排放水和废气含污染物质的量很少，大多数的污染物质进入了电镀污泥。当电镀过程输出的废水量越小，废水中含污染物质的量就越小，废水处理过程输出的电镀污泥的量就越小;相反，当电镀过程输出的废水量越大，废水中含污染物质的量就越大，废水处理过程输出的电镀污泥的量就越大。

(3)从强度来看，包括新鲜水等物质消耗强度、废水及其主要污染因子产生强度、电镀污泥产生强度等。当新鲜水等物质消耗强度越大，废水及其主要污染因子产生强度就越大，相应地电镀污泥产生强度就越大;相反，当新鲜水等物质消耗强度越小，废水及其主要污染因子产生强度就越小，相应地电镀污泥产生强度就越小。

(4)从效率来看，包括新鲜水等物质利用效率、循环利用率、电镀污泥产生率等。当新鲜水等物质利用效率越高，循环利用率越高，则电镀污泥产生率越低;相反，当新鲜水等物质利用效率越低，循环利用率越低，则电镀污泥产生率越高。

2、电镀污泥减量化方法

通过电镀企业物质流分析得知，电镀污泥减量化应该从输入、输出、强度和效率等方面来考虑，从源头和末端来入手。

(1)源头削减：从电镀企业物质流分析可知，重要的是做好源头削减，应该要减少电镀过程输入和输出物质的数量，主要从几个方面入手：

净化新鲜水，减少水中的钙、镁离子等杂质；

节约用水，一水多用，提高工业用水重复利用率；

严格控制电镀原材料的质量，减少电镀原材料的损耗

改善电镀工艺，降低电镀槽液中重金属等有毒有害物质的浓度；

减少电镀带出液，以达到减少有毒有害物质的产生量以及减少清洗水用量的目的；

加强工件在电镀前的除污，减少工件附着污染物的带入量；

提高电镀一次成功率，减少返工率和废品率；

加强技能培训，提高一线员工的操作水平，减少误操作。

从电镀企业实践来看，源头削减方法的投入较小，效果较好，但对企业的技术要求比较高，如果企业的技术力量不足，则很难实施这些措施或者实施后效果甚微。

(2)末端控制：从电镀企业物质流分析可知，废水处理过程输入主要有两个方面：达标排放水和电镀污泥。随着电镀污染物排放标准越来越严格，达标排放水中污染因子的浓度越来越低，相应地通过达标排放水输出有毒有害物质的量会越来越少，更多的有毒有害物质会进入电镀污泥，并且要达到更严格的排放标准，就需要增大废水处理药剂的输入量，输出的电镀污泥的量势必会上升。因此，要实现电镀污泥减量化也应该要做好末端控制，有几个方面：

做好电镀废水的分质分流，分类越细越利于废水的处理，有利于减少废水处理药剂的输入量；

自动加药，减少人为过量加药；

采用高品质废水处理药剂，减少石灰的使用量，可以减少电镀污泥的产生量

采用达标废水替代新鲜水来配置废水处理药剂，减少新鲜水输入量；

优化废水处理工艺，采用污泥产生量少的处理工艺；

采用高效压泥机，降低污泥含水率；

采用符合国家和地方环保法律法规的其他污泥减量化措施；

提高废水处理员工的操作水平，减少误操作。

从电镀企业实践来看，末端控制方法的效果也比较好，但投入较大，运行成本也会增加。(3)联合方法：联合源头削减和末端控制的方法，挑选出技术、环境和经济都可行的一系列方法进行实施，达到污泥减量化佳效果。

老区油田由于已建设施适应能力下降和采出液含聚浓度上升，部分污水处理站的运行工艺及设计参数已经不能满足现有水质的要求，处理后水质不达标。因此，本次选取的研究对象为污水处理工艺中的沉降节点，针对其存在的问题，进行影响因素分析，提出合理的工艺优化措施，以达到改善沉降节点后续水

质和提高工艺适应性的目的。

1、污水处理工艺及沉降节点水质现状

对部分污水处理站沉降节点水质情况进行化验分析，其中一沉含油去除率高可达92.94%，低则为-10.62%；一沉悬浮物去除率高可达72.54%，低则为7.46%；二沉含油去除率高可达79.7%，低则为2.51%；二沉悬浮物去除率高可达66.67%，低则为-13.56%。

通过分析现场实测数据，沉降节点含油和悬浮物去除率波动范围较大，且部分污水处理站沉降节点去除率偏低，处理后水质不达标，应确定影响沉降节点水质的关键因素，提出相应改进措施。

2、沉降节点水质影响因素分析

影响沉降节点水质的主要因素为沉降罐内部结构及沉降时间。

由于重力式沉降罐只靠油水密度差来实现油水分离，因此沉降罐的内部结构直接影响沉降罐分离效率的好坏，其中主要包括配液管、集水管、集油槽等，各部件的形状、数量及相对位置均会对沉降罐的除油效果有影响。污水中含油和悬浮物含量随沉降时间的延长而减少。沉降罐内油层和泥层会侵占罐内有效空间，减少有效沉降距离，缩短沉降时间，使得沉降罐沉降分离效果变差。

3、沉降节点水质提升技术措施

3.1 沉降罐配水装置结构优化

3.1.1 沉降罐配水装置结构的改进形式

沉降罐配水装置由配水干管、配水支管及配水口组成，其作用是将待处理的含油污水稳定而均匀地分配到整个分离区的过流断面上。图1是相关学者应用软件模拟出来的配水装置改进前后罐内速度矢量图，原型沉降罐内配水装置与油层之间速度矢量线纵横交错，十分混乱，沉降区存在明显漩涡流和返混流，配水装置改进后，配水装置上方的速度矢量方向变化减少，沉降区速度矢量方向大体向下，流动特性良好，为油水分离提供了有利条件。从中可见，配水装置是影响罐内流态变化的主要因素，其结构将直接影响罐内流场分布和油水分离效果。