

九江光伏电站污水处理站 太阳能污水处理设备节能环保

产品名称	九江光伏电站污水处理站 太阳能污水处理设备节能环保
公司名称	潍坊帝洁环保设备有限公司
价格	48000.00/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

九江光伏电站污水处理站 太阳能污水处理设备节能环保

一、工艺特点

- 1、出水水质好：采用了的膜生物反应器技术，使系统出水水质在各个方面均**传统的污水处理设备，出水水质在感官上已接近于自来水的情况，可以作为中水回用。
- 2、占在面积小：由于膜的高分离作用，不必设立沉淀、过滤等固液分离设备，不需反冲洗，且出水悬浮物浓度远**传统固液分离设备，使整个系统流程简单，易于集成，系统占地大为缩小。
- 3、节省运行成本：膜生物反应器可以滤除、病毒等有害物质，可以减少消毒装置和日常加药量，使管理和操作*加方便。
- 4、系统抗冲击性强，适应范围广：防止各种微生物菌群的流失，有利于生产速度缓慢的（硝化等）的生长，使一些大分子难降解*物的停留时间变长，有利于它们的分解，从而系统中各种代谢过程顺利进行。
- 5、自动化程度高：WSZ-AO由于采用膜技术，大大缩短了工艺流程，通过的控制技术，使设备高度集成化，智能化，是目前为止国内自动化程度高的中水回用设备之一。

工艺处理食品工业废水处理除按水质特点进行适当预处理外，一般均宜采用生物处理。如对出水水质要求很高或因废水中**物含量很高，可采用两级曝气池或两级生物滤池，或多级生物转盘。或联合使用两种生物处理装置，也可采用厌氧—需氧串联的生物处理系统。

好氧处理是指污水净化的微生物需要有游离或分子状态氧存在的处理方法。食品工业废水处理一、滴滤池法滴滤池法使废水从碎石、塑料等铺成的滤池流下而与过滤材料表面上的薄层生物膜相接触的方法。

工艺流程简述首先，生活污水集中收集后首入污水处理系统内的格栅井，内部设有过滤格栅，对污水中悬浮物进行处理去除。经过格栅处理后水中粗粒、不溶性COD、SS等大大降低，栅渣通过人工定期清理外运安全处理。经过滤格栅去除部分悬浮物，以及大颗粒悬浮的**、无机等物质后的污水，进入厌氧池，在此利用厌氧微生物降解污水中的**物，使大分子复合链的**物氧化为小分子单链的**物。污水和从沉淀池回流的含磷污泥，在厌氧状态下释放出磷，在太阳能好氧池内可吸收大量的磷，从而通过排放污泥进行去磷。污水中的部分氨氮，在太阳能好氧池内被转化为NH₃-N。经过回流泵污水进入缺氧池，反硝化菌利用污水中的**物作碳源，将回流混合液中带入的大量NO₃-N和NO₂-N还原为N₂释放至空气，从而去除氨氮。在经过太阳能好氧反应后，污水中的污染**物已经被微生物基本消解，混合液流入沉淀池进行沉淀处理。为保证生化池的污泥浓度，将沉淀池的污泥回流到前池中。污水处理方法食品加工行业加工的食品多种多样，这也就意味着不同的食品厂，甚至同一个食品厂由于产品生产工艺的多样性导致

食品废水水质复杂。在食品废水处理上也因为废水水质的不同特点而采用不同的方法。化学处理法主要是去除废水中的细小悬浮物和一些胶体杂，包括中和法、离子交换法、氧化还原法(包括投加氧化剂、电解、光氧化等)、混凝法、膜分离法(包括电渗析法、反渗透法等)。混凝法是食品加工废水处理中常用的化学处理工艺。混凝法不能单用于废水处理，需和物理处理法中的沉淀法、气浮法或澄清法相结合，组成混凝沉淀或混凝气浮，其中混凝沉淀既可用于废水的预处理环节，也可用于废水的深度处理环节。由于膜处理技术具有、节能、操作方便、设备简单等特点，如今已广泛应用于食品加工废水的处理，主要包括超滤(UF)、反渗透(RO)、纳滤(NF)或低压反渗透膜处理(LPR02)、膜生物反应器(MBR)等。通过膜处理技术可回收废水中的有用物质，降低水中的COD值，往往用于食品加工废水的回用。微电解法多用于制糖及啤酒等食品加工废水的处理。通过焦炭粒与铁屑构成的微电池的作用，将废水中难降解的高分子**污染物分解为较易生化降解的小分子**污染物。与此同时，铁屑在废水中发生腐蚀作用能产生吸附能力很强的活性胶体絮状物 $Fe(OH)_2$ 及 $Fe(OH)_3$ ，吸附废水中悬浮物和微电池作用产生的不溶物及一些**物质，以共沉方式或吸附方式除去。构筑物工艺设计1 二沉池扩建工程新建一座直径32 m的二沉池，进行泥水分离，峰值表面负荷： $1.007\text{ m}^3/(\text{m}^2\text{h})$ ，平均表面负荷： $0.70\text{ m}^3/(\text{m}^2\text{h})$ 。2 鼓风机房鼓风机配置生化池曝气用鼓风机和反硝化滤池空气反冲洗用鼓风机。生化池供气配置3鼓风机，单台供气量 $Q=30.0\text{ m}^3/\text{min}$ ， $P=68\text{ kPa}$ 。反硝化滤池空气反冲洗配置2台风机，单台供气量 $Q=62\text{ m}^3/\text{min}$ ， $P=78.4\text{ kPa}$ 。3 污泥系统污泥采用污泥浓缩+机械脱水+污泥外运+厌氧堆肥处理工艺。现状已建污泥浓缩池一座。扩建工程新建直径9.5 m重力污泥浓缩池一座，二沉池和高密度沉淀池污泥经浓缩池后，送入脱水机房。脱水至含水率80%后外运进行堆肥。脱水机房现有2台带宽1.5 m的带式浓缩机，目前单台机每天运行时间4 h。扩建工程完成后，增加单台浓缩机每天运行时间至8 h即可满足全厂所产生污泥。浓缩池和脱水机房上清液均通过厂区污水系统自流进入进水泵房，提升后送入生化段处理。4 除臭系统本工程除臭系统选用生物土壤除臭工艺，需除臭的构筑物分别是粗格栅及进水泵房、细格栅及旋流沉砂池、AAO氧化沟(缺氧段、厌氧段)、污泥浓缩池、污泥脱水间、AAAO池(缺氧段、厌氧段)。经计算除臭总风量为 $3.92\text{万m}^3/\text{h}$ ，共设置4套除臭系统，分别对应预处理系统、污泥处理系统、一阶段氧化沟(缺氧段和厌氧段)以及扩建工程AAAO池(缺氧段、和厌氧段)。扩建工程完成后，一阶段工程中的絮凝沉淀池、转盘滤池和紫外消毒池将不再使用。相关构筑物拆除作为预留用地。特点：(1)、设计精密，占地面积小，内部运行效率高。(2)、设备实现全自动运行，智能一体机直观操作，根据水量合理调节曝气时间，可降低运行成本。(3)、设备采用新型环保PE/FRP材质，材质稳定，晒不裂、不生锈、承载力强，使用寿命至少可达10年以上，确保设备稳定运行。调节池和清水池设有液位感应器，用于控制自动提升泵，污泥回流泵通过时间继电器自动控制运行，用于实现全自动控制。箱体整体配有一体机，具备工况状态显示、参数控制、故障报警、无线通讯等功能，从而实现远程。箱体进水管配有电磁流量计，可以根据进水水量合理调节曝气时间，从而降低成本。有益效果在具体操作时，先将循环水排污水采用臭氧-生物活性炭工艺对循环水排污水进行**物的去除，再通过电吸附模块进行脱盐和回用处理，具体的，先采取臭氧氧化后活性炭吸附，利用活性炭表面生长微生物的生物降解作用，完成对循环水排污水中**污染物的有效去除，在此过程中，集臭氧氧化、杀菌消毒、活性炭物理吸附和微生物生物氧化作用为一体，充分发挥物化和生化作用，互相促进，实现去除**污染物的多重效应，从而达到水质深度净化的目的，有效降解和去除水中的**物、藻类及氨氮等。