

洗涤厂污水处理设备

产品名称	洗涤厂污水处理设备
公司名称	潍坊方佳环保科技有限公司
价格	50000.00/套
规格参数	材质:碳钢 型号:FJHB 产地:山东潍坊
公司地址	临朐县安家河工业园
联系电话	13406621754

产品详情

洗涤厂污水处理设备

工艺措施

为确保处理洗衣废水的出水质量，理化工艺主要采取了下面的几点措施：

- (1) 对洗涤废水、清洗废水、甩干废水这3种废水进行集中，确保工艺处理的废水来源相对稳定。
- (2) 在洗衣废水排入集中池时，增加格栅，用以消除水中的短纤维和部分悬浮物。
- (3) 根据废水水质选择合适的絮凝剂进行絮凝沉降，降低色度，去除悬浮物和一些有害杂质。
- (4) 通过对废水的絮凝沉降后将上层清液进行机械过滤，确保出水清澈透明。
- (5) 加药氧化，杀菌消毒，对机械过滤的出水进一步处理，以保证出水的水质达到回用水质指标。
- (6) 调节pH后，进入清水蓄水池，可供洗衣。

经济效益分析、工艺流程

洗衣行业的用水量较大，洗衣废水经适当处理后进行回收利用，不仅可将废水进行有效净化，减轻对环境的污染，而且可为企业节约成本，减轻负担，形成良性循环，带来明显的经济效益，达到环境和经

济的协调发展。

调节池

废水的水量 and 水质随时间的变化幅度较大，为了保证后续处理构筑物或设备的正常运行，需对废水的水量和水质进行调节，保证后续处理构筑物能连续运行是均质和均量。

气浮设备

废水中有大量的细小悬浮物及油脂，通过气浮装置的处理可大大降低上述污染物浓度，在气浮设备工作时加入高分子絮凝剂，废水经加药反应后进入气浮池内。

水解酸化反应

经过水量水质调节后的废水在本单元中进行水解和酸化反应，其目的是将大分子量的蛋白质等有机污染物分解成分子量较小的有机物，以利于下一级单元的耗氧生化处理。同时，将经过耗氧处理后的混合液回流至本处理单元，进行反硝化，以有效的去除水中的氨氮。

好氧接触氧化反应

废水处理的主要工艺单元。超高0.5米，稳水层0.5米，底部构造层0.5米，填料容积负荷 $N_v=1.5$ [kgBOD₅/(m³*d)]。在接触氧化池内设置1.5m的填料层，料层内悬挂填料，填料为水处理微生物提供赖以生存的场所，加设填料层，无疑增大了构筑物的处理体积，使好氧处理的效率得以大大提高，使用罗茨鼓风机为接触氧化池内的好氧微生物充氧。

MBR膜

以膜组件取代传统生物处理技术末端二沉池，在生物反应器中保持高活性污泥浓度，提高生物处理有机负荷，从而减少污水处理设施占地面积，并通过保持低污泥负荷减少剩余污泥量。主要利用沉浸于好氧生物池内之膜分离设备截留槽内的活性污泥与大分子有机物。膜生物反应器系统内活性污泥（MLSS）浓度可提升至8000~10,000mg/L，甚至更高；污泥龄（SRT）可延长至30天以上。

膜生物反应器因其有效的截留作用，可保留世代周期较长的微生物，可实现对污水深度净化，同时硝化菌在系统内能充分繁殖，其硝化效果明显，对深度除磷脱氮提供可能。

根据客户的进水水质，和多年的废水脱氮的经验，我们总结出(A/O)生物脱氮流程具有以下优点：（1）效率高。该工艺对废水中的有机物，氨氮等均有较高的去除效果。当总停留时间大于54h，经生物脱氮后的出水再经过混凝沉淀，可将COD值降至100mg/L以下，其他指标也达到排放标准，总氮去除率在70%以上。（2）流程简单，投资省，操作费用低。该工艺是以废水中的有机物作为反硝化的碳源，故不需要再另加甲醇等昂贵的碳源。尤其，在蒸氨塔设置有脱固定氮的装置后，碳氮比有所提高，在反硝化过程中产生的碱度相应地降低了硝化过程需要的碱耗。（3）缺氧反硝化过程对污染物具有较高的降解效率。如COD、BOD₅和SCN-在缺氧段中去除率在67%、38%、59%，酚和有机物的去除率分别为62%和36%，故反硝化反应是为经济的节能型降解过程。（4）容积负荷高。由于硝化阶段采用了强化生化，反硝化阶段又采用了高浓度污泥的膜技术，有效地提高了硝化及反硝化的污泥浓度，与国外同类工艺相比，具有较高的容积负荷。（5）缺氧/好氧工艺的耐负荷冲击能力强。当进水水质波动较大或污染物浓度较高时，本工艺均能维持正常运行，故操作管理也很简单。通过以上流程的比较，不难看出，生物脱氮工艺本身就是脱氮的同时，也降解酚、氰、COD等有机物。结合水量、水质特点，我们推荐采用缺氧/好氧(A/O)的生物脱氮(内循环)工艺流程，使污水处理装置不但能达到脱氮的要求，而且其它指标也达到排放标准。基本原理A/O工艺它的优越性是除了使有机污染物得到降解之外，还具有一定的脱氮除磷功能，是将厌氧水解技术用为活性污泥的前处理，所以A/O法是改进的活性污泥法。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，提高污水的可生化性，提高氧的效率。A/O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，异氧菌的反硝化作用将 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。1) 流程简单，构筑物少，只有一个污泥回流系统和混合液回流系统，基建费用省；2) 反硝化池不需外加碳源，降低了运行费用；3) 好氧池在缺氧池之后可使反硝化残留的有机物得到进一步去除，提高出水水质；4) 缺氧池在前，污水中的有机碳可被反硝化菌利用，可减轻好氧池的有机负荷。

为促进长江大保护、打造常州沿江保护发展特色，新北区编制完成了《常州长江大保护沿江绿色转型发展实验区战略发展规划》。通过低效企业关停转型、生态修复、布局重组，通过“一带兴两片，三廊串多点”的空间布局，划定发展底线和开发边界，推进落后产能腾退，完善生态功能，发展绿色生态示范区，建设绿色产业引领区，打造绿色宜居新城区。开展长江经济带化工污染专项整治，通过全面排查园区环境污染问题，严厉打击各类环境违法行为，提升长江和入江河流水质。该区把生态建设作为综合工程来抓，打出了一套卓有成效的“组合拳”。在“散乱污”综合整治中，与盘活低效用地、推动产业升级、环境综合整治、安全生产、信访稳定等紧密结合，通过连片改造、产业集聚、联合执法等方式升级，改出了空间，改出了效益。其中，薛家镇针对龙城大道沿线“散乱污”整治，出台了“一地一策”整治方案，进一步细化了资产回收方案，筹措约6000万元用于重点区块“散乱污”整治。2017年开始，该区连续聘请专家对全区近200家企业开展“专家预查”“环保管家”体检式服务，精准告知企业存在的问题，帮助企业积极整改；在全区推行“执法+辅导”并行机制，在重点区域开展以案说法等专题培训会，将政策宣传与案件查办相结合，对企业发生频率较高的问题逐一分析辅导，提出整改要求，主动上门、分类指导，按需供应、精准服务，切实解决不同企业的痛点、难点、堵点。全区建设规划发展村67个，覆盖率达到91.1%；持续推进“生态绿城”，建设新龙生态林二期等多个生态工程；饮用水源地专项整治获得生态环境部现场高度赞赏；“环保+”兰陵河案件入选最高检指导案例。