

生活污水处理设备 生产厂家

| | |
|------|------------------------------------|
| 产品名称 | 生活污水处理设备 生产厂家 |
| 公司名称 | 山东乐斌环保科技有限公司 |
| 价格 | 23000.00/套 |
| 规格参数 | 品牌:乐斌环保 型号:乐斌600-一体化 产地:乐斌环保 |
| 公司地址 | 临朐县安家河工业园 |
| 联系电话 | 0536-3468518 15621707227 |

产品详情

生活污水处理设备

生活污水处理设备的设计主要是针对生活污水和与之类似的工业有机污水的处理，其主要处理手段是采用目前较为成熟的生化处理技术-接触氧化法，水质参数按一般生活水质，进水BOD200mg / l，出水BOD200mg / l指标设计，总共有六部分组成：（1）初深沉；（2）接触氧化池；（3）二沉池；（4）消毒池、消毒装置；（5）污泥池；（6）风机房、风机；

现分别论述如下；

1、消毒池及消毒池装置；消毒池按规范：“TJ14-74”标准为30分钟，若是医院污水，消毒池可增加停留时间至1-1.5小时，采用固体氯片接触溶解的消毒方式。消毒装置能根据出水量的大小不断改变加药量，达到多出水多加药，少出水少加药的目的。其它消毒装置可另行配制。2、污泥池：初沉池、二沉池的所有污泥均用空气提至污泥池内进行好氧消化。污泥池的清液回流至热交换氧化池内进行再处理。消化后剩余污泥很少，一般1-2年清理一次。清理方法采用吸粪车从污泥池的检查孔伸入污泥底部，进行抽吸外运即可。（SLZ-A/O0.5-6T / h，污泥采用厌氧消化）3、风机房、风机：设备SLZ-A/O的风机设在消毒的上方，进口采用双层隔音，进风口有消声器、风机过滤器，因此运行时无噪音。风机采用二台转式风机，能自动交替运行。单台风机运行寿命30000小时左右

4、初沉池：设备初沉池为竖流式沉淀池，污水在深沉池的上升流速为0.6-0.7毫米 / 秒，沉淀下来的污泥用空气提至污泥池。（注：SLZ-A/O0.5-5m / h不设初沉池）5、接触氧化池：初沉后水自流至接触池进行

生化处理，接触池分三级，总停留时间为1小时以上。加强型设备接触氧化时间可达6小时，填料为新颖填料，易结膜，不堵塞。填料比表面积为160m²/m³，接触池气水比在12：1左右。（SLZ-A/O 0.5-6T/h，接触池为二级）6、二沉池：生化后污水流到二沉池，二沉池为二只竖流式沉淀池，它们并联运行。上升流速为0.3-0.4毫米/秒。排泥采用空气提升至污泥池。

生活污水处理设备优点

- 1、现场拼接组合而成。重量轻巧，易于运输，方便安装；
- 2、采用玻璃钢、碳钢、不锈钢防腐构件，具有耐腐蚀、抗老化等优良特性，使用寿命长。
- 3、放置于地表以下，设备上面的地表可作为绿化或其他用地，不需要建房及采暖、保温。最大限度的实现了系统的集成，减少占地面积；（可置于地表上）
- 4、无污染，无噪声，无异味，减少二次污染；
- 5、不受生活污水水量的限制，机动灵活，可单个使用，也可多个联合使用。
- 6、整套设备处理系统配有PLC全自动电气控制系统和设备故障报警系统，运行安全可靠，平时一般不需要专人管理，只需适时地对设备进行维护和保养，管理费用小。

生活污水处理设备

生活污水水质分析:

农村生活污水具有水量大、排水集中、COD浓度高、杂质和悬浮物多的特点。一方面，未经处理的生活污水自流到地势低洼的河流、湖泊和池塘等地表水体中，严重污染各类水源；另一方面，生活污水也是疾病传染扩散的源头、容易造成部分地区传染病、地方病和人畜共患疾病的发生与流行,生活污水随意排放，严重污染了农村的生态环境，直接威胁广大农民群众的身体健康以及农村的经济发展。。

MBR膜

一、

MBR一体化设备的优越性主要表现在：

- 1)对污染物的去除率高，抗污泥膨胀能力强，出水水质稳定可靠，出水中没有悬浮物；
- 2)膜生物反应器实现了反应器污泥龄STR和水力停留时间HRT的分别控制，因而其设计和操作大大简化；
- 3)膜的机械截留作用避免了微生物的流失，生物反应器内可保持高的污泥浓度，从而能提

高体积负荷，降低污泥负荷，具有极强的抗冲击能力；

4)由于SRT很长，生物反应器又起到了“污泥硝化池”的作用，从而显著减少污泥产量，剩余污泥产量低，污泥处理费用低；

5)由于膜的截流作用使SRT延长，营造了有利于增殖缓慢的微生物。如硝化细菌生长的环境，可以提高系统的硝化能力，同时有利于提高难降解大分子有机物的处理效率和促使其彻底的分解；

6)MBR曝气池的活性污泥不会随出水流失，在运行过程中，活性污泥会因进入有机物浓度的变化而变化，并达到一种动态平衡，这使系统出水稳定并有耐冲击负荷的特点；

7)较大的水力循环导致了污水的均匀混合，因而使活性污泥有很好的分散性，大大提高活性污泥的比表面积。MBR系统中活性污泥的高度分散是提高水处理的效果的又一个原因。这是普通生化法水处理技术形成较大的菌胶团所难以相比的；

8)膜生物反应器易于一体化，易于实现自动控制，操作管理方便；

9) MBR工艺省略了二沉池及消毒池，减少占地面积；

二、应用领域

适宜住宅小区、办公楼、商场、宾馆、饭店、机关、学校、部队、工厂等生活污水和与之类似的工业有机废水，如纺织、啤酒、造纸、制革、食品、化工等行业的有机污水处理。

三、膜生物反应器处理生活污水出水水质

| 类别 | 原水水质 (mg/l) | 处理水质 | 国家一级排放标准 (GB8978-1996) | 生活杂用水水质标准 CJ25.1-89 |
|------------|----------------|------|---------------------------|------------------------|
| BOD5(mg/l) | 150-250 | < 10 | 20 | 10 冲厕，绿化 |
| COD(mg/l) | 200-400 | < 50 | 100 | 50 洗车，扫除 |
| SS(mg/l) | 70 | 5 | | |
| 氨氮(mg/l) | 10-35 | 15 | | |

四、工艺特点

出水水质好：采用了先进的膜生物反应器技术，使系统出水水质在各个方面均优于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。

占地面积小：由于膜的高效分离作用，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低于传统固液分离设备，使整个系统流程简单，易于集成，系统占地大为缩小。

节省运行成本：膜生物反应器可以滤除细菌、病毒等有害物质，可以减少消毒装置和日常加药量，使管理和操作更加方便。

系统抗冲击性强，适应范围广：防止各种微生物菌群的流失，有利于生长速度缓慢的细菌（硝化细菌等）的生长，使一些大分子难降解有机物的停留时间变长，有利于它们的分解，从而系统中各种代谢过程顺利进行。

自动化程度高：MBR由于采用膜技术，大大缩短了工艺的流程，通过先进的电脑控制技术，使设备高度集成化、智能化，是目前为止国内自动化程度最高的中水回用设备。

五、

优点

MBR一体化设备是利用膜生物反应器（MBR）进行污水处理及回用的一体化设备，其具有膜生物反应器的所有优点：出水水质好，运行成本低、系统抗冲击性强、污泥量少，自动化程度高等，另外，作为一体化设备，其具有占地面积小，便于集成。它既可以作为小型的污水回用设备，又可以作为较大型污水处理厂（站）的核心处理单元，是目前污水处理领域研究的热点之一，具有广阔的应用前景。

MBR一体化设备的优越性主要表现在：