湖州地埋式一体化污水处理设备

产品名称	湖州地埋式一体化污水处理设备
公司名称	潍坊浩宇环保设备有限公司
价格	18500.00/套
规格参数	品牌:浩宇中兴 型号:HYYTH 产地:山东潍坊
公司地址	山东省潍坊市潍城区和平路与福寿街交叉路口北100米福润得大厦10楼1002室
联系电话	15165668721

产品详情

湖州地埋式一体化污水处理设备

设备质量好，价格低，性能好，有专业的技术人员提供售前售后服务，解决您的后顾之忧

单车运行试验后，应填写运行试车单，签字备查。泵满负荷水试两小时左右，压力设备按试压要求充水试压24小时左右，检查法兰连接处、焊缝处是否渗漏；

单元试运行

目的是检查单元内各设备连动运行情况，并应能保证单元正常工作。

联系菌种

菌种量的确定---好氧：构筑物体积*500—1000mg/l

量过少启动速度慢，过多易污泥老化。

选用菌种的原则---低费用距离就进、体积小（尽量采用压缩污泥）活性好（近似工艺、性状、处理能力）

如果污水处理装置比较小，如LTIR集成装置，由于菌种用量小，好直接选用污泥浓缩池的液态污泥。

营养液配比

BOD、N、P---碳氮磷，100:5:1，原水性质。B：N大于20应考虑加氮（常用尿素）B：N小于3应考虑加碳源（常用甲醇、葡萄糖或大粪）

水处理辅料的准备

有机碳源（甲醇、葡萄糖等）、无机碳源（纯碱、小苏打）、磷（磷酸三钠、磷肥）、消泡剂、硫酸；

检测装置的准备

溶氧仪、PH计、化验仪器、药品。

传统的好氧污水处理过程较为集中，操作复杂，属于能源密集型过程。螺旋式好氧生物膜反应器(SABRE)则是通过显著降低能源曝气，从而大大降低能源消耗和剩余污泥数量。通过这种方法可以使得废水处理过程更加简单，并能进行分布式处理，使废水得到再利用。

SABRE基于一个管套状的透气膜，被卷成螺旋状。空气不断地流经膜套，进而其中的氧气通过穿过透气膜进入到废水中去。膜外侧(即靠近水的一侧)富含自养硝化细菌，逐渐形成好氧生物膜而水中还富含异养细菌容易生成厌氧生物膜。异种微生物种群的存在使得水中的有机物和含氮成分得以去除。通过这样，附在膜壁外层上自养细菌的硝化作用和厌氧层上异养细菌的反硝化作用可以同时发生。

湖州地埋式一体化污水处理设备

其技术优势在于：

1、曝气能量减少90%，总能量减少80%；

2、硝化和反硝化过程同时进行，与传统过程相比剩余污泥减少30%-50%；

3、SBARE模块内进行综合废水净化，无需再使用沉淀池；

4、模块化设计使现场处理、分布式处理在未来逐步实现和扩张；

5、无臭味产生。

先加大排泥解决沉淀效果差问题，改善后再提升污泥浓度，降低污泥负荷。

加大好氧池污泥的排放量，降低污泥泥龄(严重时要坚持两个月左右)。

挂制水温再合适范围内，稳定进水量，保持好氧池有充足的溶解氧(必须)。

加大好氧池营养料投加。

如果二沉池泥层高可加大回流量，调节各二沉池进水量或投加聚铝聚丙(临时控制措施)。

好氧池污泥老化的表象有哪些?

初始阶段做沉降比时上清液开始混独，有细碎污泥悬浮，难沉降，慢慢二沉池会有浮喳和浮泥出现。

污泥老化会导致好氧池污泥耗氧量增加(注意溶解氧突然下降的征兆)。

镜检污泥结构分散，丝状菌少，轮虫多，原生动物少，污泥颜色变浅变黄。

回流的二沉池污泥产生的泡沫介于表面活性剂泡沫和生物泡沫之间，感觉有点粘性。

好氧池处理效果变差，耗氧量增加，出水COD和悬浮物增加，浊度上升。

好氧池污泥老化的原因?

营养料不足或不均衡，好氧池中硫化物浓度过高，浓解氧不足。

泥龄过长(镜检污泥中轮虫多，污泥结构分散，出水浑浊，掺清水上清液还是浑浊，同时有污泥解体迹象)。

污泥在二沉池停留时间过长，厌氧反硝化后污泥变粘稠，产生脂类物质(严重时二沉池会有臭味出现)。

好氧池污泥老化的解决方法?

增加营养料的投加。

多排放好氧池污泥加大污泥回流，减少污泥在二沉池的停留时间。

适当减少好氧池进水量，待污泥活性好转再慢慢提高水量。

好氧池若停止进水检修时应该什么措施，如何恢复处理效果?

加大二沉池回流量。

减少风机运行数量。

外排少量生化污泥。

逐渐增加进水量，并随水量的增加而增加风机运行数量。

恢复正常的污泥回流量，并逐渐恢复正常的营养料投加。

好氧池溶解氧长期过高会出现怎样的情况?

好氧污泥会自身氧化，污光颜色变会白。

好氧污泥逐渐老化，结构松散，菌胶团瘦小，丝状菌增多，轮虫大量繁殖。

上清液细碎污泥多，处理效果变差，出水变浑浊。

出水颜色会变深(经过厌氧处理后断开的键在高氧氧化下会重新链接起来)。