

阿克苏地理式一体化污水处理设备

产品名称	阿克苏地理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

阿克苏地理式一体化污水处理设备

我们会根据您处理的污水跟现场的情况专门为您设计方案，大大小小的污水设备价格便宜，让您超值选购。

潍坊浩宇水处理设备有限公司依靠完善的制造检测设备，稳定可靠的产品质量，产品广泛应用于各类环保方面，创新技术，质量保障。我们热诚欢迎新老朋友光临指导、洽谈业务！

污泥处理设计方法

1卫生填埋

卫生填埋优点是投资省、实施快、方法简单、处理规模大，缺点是对污泥的土力学性质要求较高，需要大面积的场地和大量的运输费用，地基需作防渗处理以防地下水污染等。填埋目前仍是我国污泥处置的重要方法之一，但是从长远看，常规填埋是一种不可循环的终处置方式，需要大面积的土地，其应用比例将会逐渐减少。

2海洋倾倒

对于那些靠近海岸的大型污水处理厂来说，将其液态污泥排海是一种方便的污泥处置方法，但投海会污染海洋，对海洋生态系统和人类食物链造成威胁，为此，污泥海洋倾倒已受到越来越多的反对，不得在水体中处置污泥。

3土地利用（污泥农用）

我国是一个农业大国，无论是从经济因素，还是从肥效利用因素出发，污泥的土地利用是符合我国国情

的处置方法。污泥农用从我国具体情况来说是可行、现实的处置方案。污泥农用可大量处置污泥，原则上只有污泥达到国家有关标准就可用于农田；污泥参与农田的自然物质循环过程，污泥中的氮、磷、钾、有机质和微量元素是良好的农用肥料，对农作物有增产作用；污泥中的有机质、腐殖质可改善土壤结构，是良好的土壤改良剂；污泥农业利用使生产费用降低，适合我国目前的经济发展状况。

阿克苏地理式一体化污水处理设备

4污泥堆肥

污泥堆肥是农用的一个重要方面，它是利用污泥中的微生物进行发酵的过程。此技术早在20世纪初，在欧洲就开发研究成功，开始只被用于城市垃圾的处理，后来这种方法被引用到污泥处理施用农田。

5污泥焚烧

污泥中所含有的重金属在高温下被氧化成稳定的氧化物，是制造陶粒、瓷砖等产品的优良材料。近年来，焚烧法得到了较大的发展，和其它各法相比，焚烧法大大地减少了污泥的体积和重量并且处理速度快，不需长期储存和长距离运输，同时也可以回收能量用于发电和供热。

我国是世界上大的发展中也是一个农业大国。人口众多，导致土地资源紧张。但限于发展时间以及工程技术人员水平的制约，尚不能完全满足当前的环境保护需求，因此必须更加深入的探究适合国内给水管厂的污泥处理技术和工艺，为我国水资源利用和环境保护做出应有的贡献。

医疗废水一体化处理设备，厂家直销，污水处理设备价格表，厂家直销，全国均有网点，价格清晰，多种方案可选

面对进水碳源不足的问题，传统BNR城市污水处理厂通常的处理对策是外加优质碳源，如乙酸钠、葡萄糖、甲醇和乙醇等。但是，高昂的药品费用会给城市污水处理厂带来更大的经济负担，而且外加优质碳源也会产生更多的剩余污泥，因此，这种方法在实际应用中受到了一定程度的限制。除此之外，研发能降低碳源需求的新型工艺(短程硝化反硝化、厌氧氨氧化)也是污水处理厂解决进水碳源不足的另一条途径。然而，由于各种原因的限制，致使新型工艺在国内城市污水处理厂中几乎没有成功应用的案例。

除了上述两种对策以外，面对城市污水处理厂进水碳源不足的问题，具有针对性地改造、优化现有污水处理厂结构和工艺也是提高城市污水处理厂脱氮除磷性能的有效途径，且相对而言更加经济、现实。比如Cao等应用改良四段式分段进水工艺处理低C/N城市污水，其研究表明当4段A/O的流量分配比例为20：35：35：10时，系统处理效率达到佳，此时系统平均出水COD、NH₄⁺-N、TN和TP浓度分别为33.05、0.58、9.26和0.46mg·L⁻¹；Peng等在三段式分段进水工艺中同样实现了深度脱氮除磷的目的。大量研究表明，流量分配对生物脱氮除磷性能有着重要的影响。然而，究竟是哪些微生物在发挥着至关重要的作用却鲜见报导。基于此，本文以低C/N(C/N<5)实际城市生活污水为研究对象，通过由传统式厌氧段进水向预缺氧和厌氧两段及预缺氧、厌氧和缺氧3段进水方式的转变，探讨分段进水对改良A₂/O工艺脱氮除磷和污泥沉降性能的影响；除此之外，还分析了不同进水流量分配比例下系统内部分微生物种群结构的变化规律，以期建立分段进水改良A₂/O工艺宏观表现与微观结构的内在关联。A₂/O反应器由厚约10 mm的方形钢板焊接制成，其整体尺寸为长3.7 m，宽1.5 m，高2.0 m，有效容积为7.8 m³；反应器内部设置了数块隔板，将反应器分割成11块相连的区域，依次为预缺氧区、厌氧区、缺氧区和好氧区，体积比为1：1：2：3；通过对隔板上下开孔的方式，保证了反应器内部污水的流态；反应器不同区域的进水流量通过阀门与电磁流量计控制，溶解氧浓度通过转子流量计控制。

中试反应器持续运行120 d，共分为以下5个阶段：阶段 (0~23 d)，传统式厌氧进水；阶段 (24~47 d)，

预缺氧区与厌氧区两段进水, $Q_{\text{预缺}} : Q_{\text{厌}} = 0.3 : 0.3$; 阶段 (48~71 d), 预缺氧区、厌氧区与缺氧区3段进水, $Q_{\text{预缺}} : Q_{\text{厌}} : Q_{\text{缺}} = 0.2 : 0.2 : 0.2$; 阶段 (72~95 d), $Q_{\text{预缺}} : Q_{\text{厌}} : Q_{\text{缺}} = 0.1 : 0.2 : 0.3$; 阶段 (96~119 d), $Q_{\text{预缺}} : Q_{\text{厌}} : Q_{\text{缺}} = 0.1 : 0.1 : 0.4$. 整个试验过程中, 总进水流量控制在 $0.6 \text{ m}^3 \cdot \text{h}^{-1}$, 温度采用恒温器维持在 25 ± 1 .

试验用水及接种污泥

中试反应器的进水为西安市某污水处理厂曝气沉砂池的出水, 该城市污水处理厂的处理规模为 $20 \text{ 万 m}^3 \cdot \text{d}^{-1}$, 采用的污水处理工艺为传统A₂/O工艺, 其进水水质如表2所示. 反应器活性污泥取自该污水处理厂好氧池的活性污泥, 污泥维持了较高的活性, 经过30d的驯化与适应, 系统对各项污染物的去除性能趋于稳定状态.

污泥体积指数(SVI)、混合液悬浮固体浓度(MLSS)、混合液挥发性悬浮固体浓度(MLVSS)、COD、 NH_4^{+-}N 、 NO_3^{--}N 、TN、 $\text{PO}_4^{3--}\text{P}$ 和TP浓度的测定方法均采用标准方法.

DO、pH和水温监测均采用哈希公司WTW多功能自动测定仪.