

诊断分析

一、诊断结果

工艺运行中，水中溶解氧偏低，导致微生物会出现生长缓慢而且繁殖速度低的情况，构筑物中污泥浓度较低，造成工艺处理效率降低，或是延缓处理时间，从而导致出水量小，甚至不达标的情况。

化学混凝	无异常工艺参数，去除率达标
水解酸化	无异常工艺参数，去除率达标
A/O	好氧段溶解氧，污泥浓度、去除率不达标
芬顿氧化	无异常工艺参数，去除率达标
BAF	无异常工艺参数，去除率达标

二、参数分析



三、原因分析及建议

3.1 溶解氧偏低的原因

- 1 好氧池污泥浓度上升较快/污泥老化导致耗氧量增加；
- 2 厌氧池出水悬浮物多，进入好氧池后消耗大量溶解氧；
- 3 厌氧池出水 COD 突然升高很多，或进水突然增大，冲击负荷大，导致好氧池负荷变大；
- 4 曝气头损坏或堵塞比较严重，好氧池泡沫多；
- 5 鼓风机出现故障停止运行或风机压力不够（出现此情况较少）

3.2 解决方法

- 1 增加排泥频率，适当地加大曝气量。
- 2 调整污泥回流量，对池底曝气池进行清理。
- 3 加装曝气搅拌设备，倒伞表面曝气机。