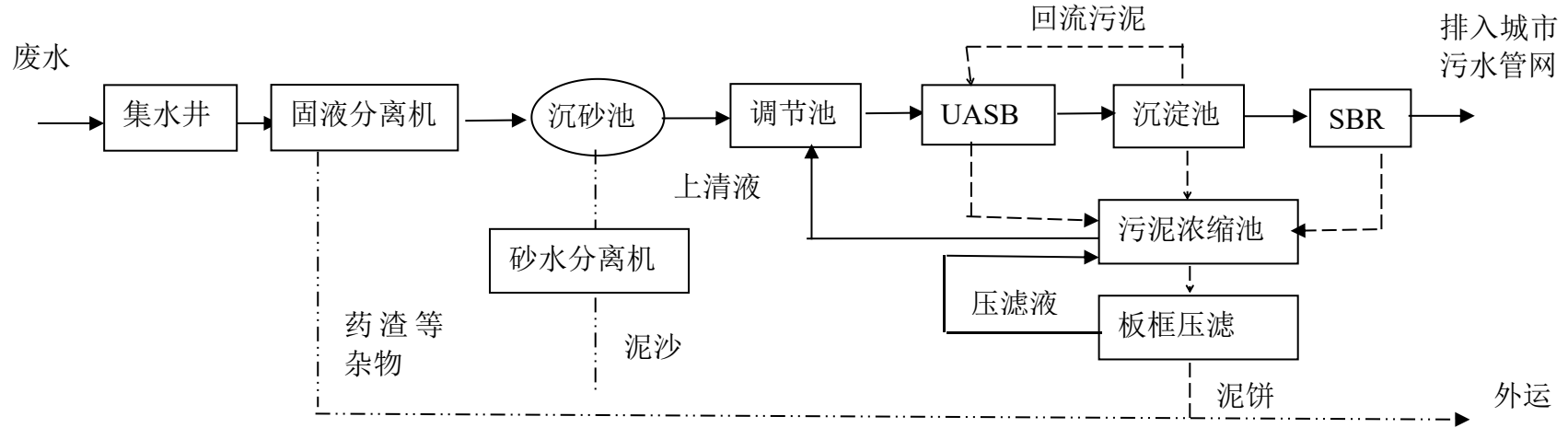


### 石鼓溪生产区废水处理站设施运行情况

设施名称	石鼓溪生产区废水处理站	设施数量	1 套
设施设计单位	重庆中天环保产业（集团）有限公司		
处理主要污染物名称	COD	氨氮	pH 值
处理前主要污染物浓度	3500mg/L	——	6-9
处理后主要污染物浓度	100mg/L	4.2mg/L	6-9
有无管理考核制度	有	有无运行记录	有
有无在线监测	有	管理设施人数	专职 10 人
设施运行时间	7200 小时/年	现运行状况	正常运行

石鼓溪生产区 2000 吨/日废水处理站工艺流程图



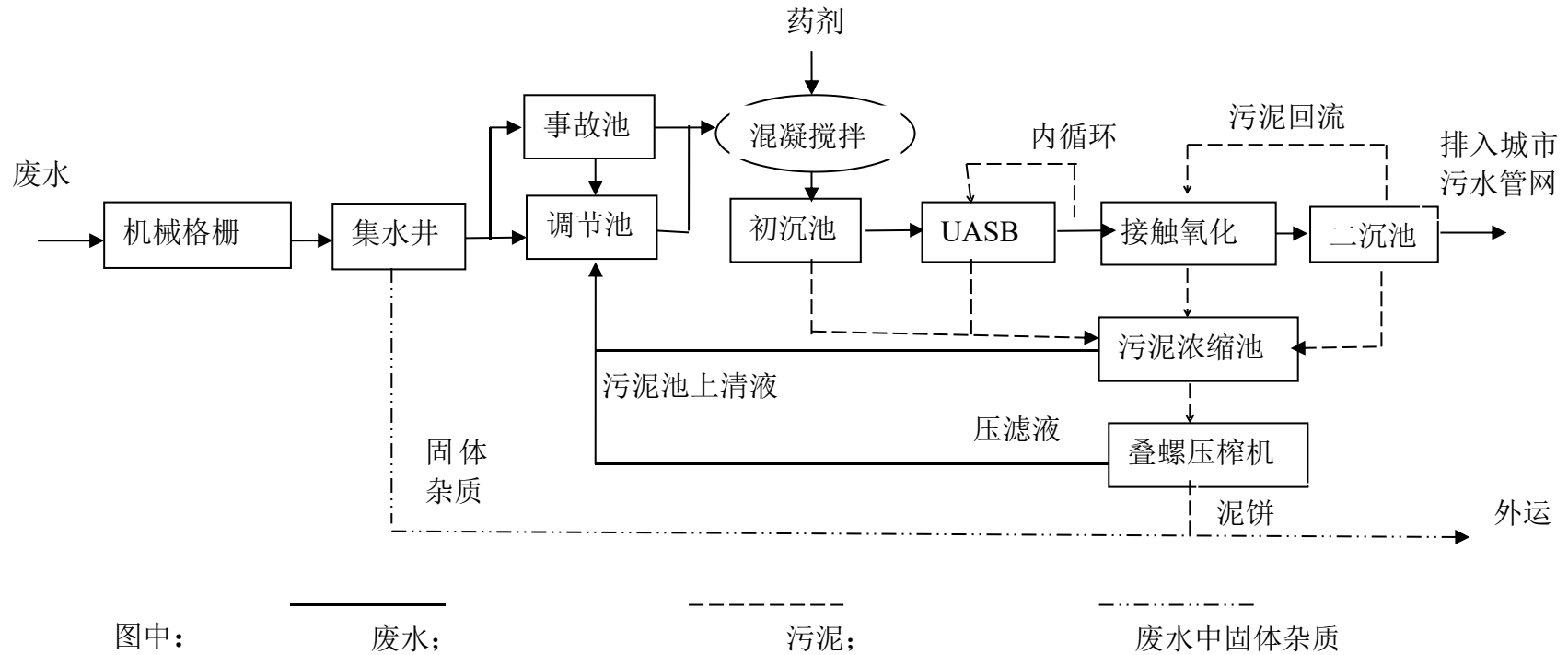
图中： —— 废水； - - - - - 污泥； - · - · - · - 废水中杂质

废水经固液分离机去除药渣等杂质、经沉砂池去除泥沙等悬浮物后进入调节池，在调节池中，废水得以缓冲和均质，然后泵入至 UASB 厌氧系统，在 UASB 大部分污染物得以去除，然后经沉淀池自流进入 SBR 好氧处理系统，剩余的少量污染物得以进一步处理，最后达标排放至城市污水管网。剩余污泥则经板框压滤脱水后外运处理。

### 李渡生产区废水处理站设施运行情况

设施名称	李渡生产区废水处理站	设施数量	1 套
设施设计单位	上海明诺环境科技有限公司		
处理主要污染物名称	COD	氨氮	pH 值
处理前主要污染物浓度	1000mg/L	——	6-9
处理后主要污染物浓度	80mg/L	5mg/L	6-9
有无管理考核制度	有	有无运行记录	有
有无在线监测	无	管理设施人数	委外运维
设施运行时间	7200 小时/年	现运行状况	正常运行

李渡生产区 1000 吨/日废水处理站工艺流程图



废水经机械格栅去除较粗的固体杂质后进入调节池，在调节池中，废水得以缓冲和均质(异常情况废水收集进入事故池)，然后泵入混凝池经初沉沉淀，清液泵入 UASB 厌氧系统，在 UASB 大部分污染物得以去除，UASB 出水再自流进入接触氧化池，剩余的少量污染物得以进一步处理，最后经二沉池沉淀后，清液达标排放至城市污水管网。剩余污泥则经叠螺压滤机脱水后外运处理。

### 龙桥生产区废水处理站设施运行情况

设施名称	龙桥生产区废水处理站	设施数量	1 套
委托运维单位	重庆市润谷水务有限公司		
处理主要污染物名称	COD	氨氮	pH 值
处理前主要污染物浓度	3000mg/L	——	6-9
处理后主要污染物浓度	80mg/L	5mg/L	6-9
有无管理考核制度	有	有无运行记录	有
有无在线监测	有	管理设施人数	委外运维
设施运行时间	7200 小时/年	现运行状况	正常运行

龙桥生产区 5000 吨/日废水处理站工艺流程图

