



# 法国圣蒂博-勒维涅垃圾焚烧厂污水排口的持续监测

工业污水监测

污水在排入马恩河前，使用了全光谱水质分析仪在线监测垃圾焚烧和回收厂的污水水质情况，用于核查其是否符合COD、TOC、BOD、TSS和颜色等参数的监管要求。



RV ENERGIE

## 测量参数:

- COD
- TOC
- BOD
- TSS
- 色度

## 详细背景

公司/机构:

苏伊士环境集团

地点:

法国圣蒂博勒维涅

合作伙伴:

s::can法国分公司

应用:

工业污水监测

主要安装的设备:

spectro::lyser

industrial, ruck::sack,

con::cube

## 背景

由苏伊士环境集团管理的圣蒂博-勒维涅垃圾焚烧和能源回收厂每年处理 140,000吨生活垃圾，回收 35,000吨底灰，每年生产 20,000 MWh的热能和 12,000 MW的电能，为保护环境做出了巨大贡献。

## 挑战

工厂的洗涤水、冷却水和雨水等各类废水被收集在一个蓄水池中。根据法国当地的法规，这些废水在排入马恩河之前，必须对其水质情况进行持续监测，以确保排放的污水符合环境标准。

若未达到排放标准，则必须在排放前经过废水处理厂处理。

## s::can的解决方案

选择了s::can全光谱水质分析仪spectro::lyser对污水进行连续监测，该探头通过对光谱指纹(200至750nm)的综合分析以及强大的算法，可以同时测量COD、TOC、BOD、TSS和色度等参数。探头上端接入moni::tool软件，该软件带有数据管理和有效性甄别功能，确保用户获得精准的水质数据。

## 优势

探头可以直接安装在污水出口管道中。自动清洗系统(ruck::sack)能消除监测过程

中外界污染物对测量窗口的干扰。紫外-可见光全光谱法是一种不需要任何化学试剂或耗材的光学监测技术。

由于探头具有睡眠模式，因此设备功耗很低。自动清洗系统-ruck::sack-可保持测量窗口的清洁度，从而确保污水监测中测量数据不漂移。

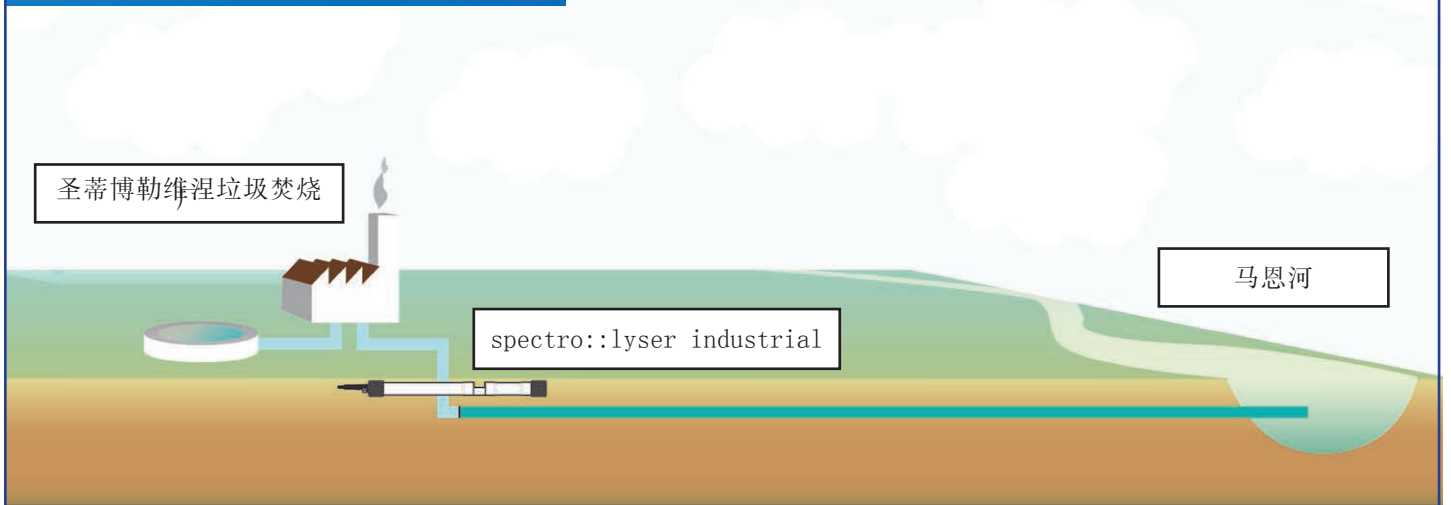


“s::can探头的监测数据与实验室数据非常吻合，该仪器的维护和运营成本几乎可以忽略不计”

瓦列里·佩诺，

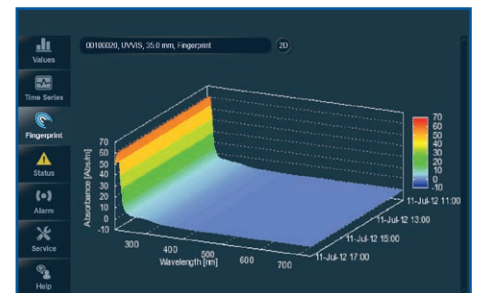
法国圣蒂博-勒维涅垃圾焚烧厂运营经理

示意图



测量参数通过moni::tool软件显示在控制器con::cube上。如果测量数值发生突变，则会触发报警。以使用户第一时间采取应对措施。

s::can的水质监测系统能够全天候测量，无需休息或中断，保证了数据的连续性。



s::can的 spectro::lyser是一款可以完全浸没安装的紫外可见光谱分析仪，可以监测190 - 750 nm的吸光度。s::can特有的专利逻辑运算分析法和光谱分解技术能监测多个水质重要参数，如硝氮、亚硝氮、COD、BOD、TSS以及溶解性H<sub>2</sub>S等。探头没有可以拆解的部分也无需使用耗品，因此几乎没有运营费用。

控制面板上的con::cube是一个紧凑的、功能强大、多功能数据采集和站点控制终端。集成了最新的处理器技术，con::cube可以非常灵活地连接到SCADA或任何中央数据库系统，使它成为完美的水质控制终端。最多可显示64个通道/参数。

moni::tool软件是一款革命性的数据平台，可以对水站、探头和参数进行统一管理。无论是大型的水质监测网络还是独立的微型水站，moni::tool直观的软件操作模式可以方便用户对水站和探头进行管理和维护。