

池州市乡镇卫生院医疗废水处理设备加工 普瑞达YTH

产品名称	池州市乡镇卫生院医疗废水处理设备加工 普瑞达YTH
公司名称	潍坊普瑞达环保设备有限公司
价格	10000.00/台
规格参数	品牌:普瑞达环保 型号:PRDYTH 产地:山东潍坊
公司地址	潍坊市潍城区东风街西首500米厂房
联系电话	18366561103

产品详情

池州市乡镇卫生院医疗废水处理设备加工 普瑞达YTH

适用范围一体化污水处理设备适用于住宅小区、村庄、村镇、办公楼、商场、宾馆、饭店、疗养院、机关、学校、部队、医院、高速公路、铁路、工厂、矿山、旅游景区等生活污水和与之类似的屠宰、水产品加工、食品等中小型规模工业有机废水的处理和回用。经该设备处理的污水，水质达到污水处理综合排放标准一级B标准。

【详细说明】

使用须知:

开机前检查各水泵、管道连接处是否牢固；

接通电源依次开启各水泵按钮,检查各水泵是否按箭头方向运转。如反向则须更换相线,使之按箭头方向转动方可。

适用范围和主要用途:

一体化医院污水处理设备适用于中小医院、诊所的医院综合污水;同时也适合宾馆、饭店机场别墅游乐园生活小区等场所的生活污水的处理。

池州市乡镇卫生院医疗废水处理设备加工 普瑞达YTH

说明:埋地式医院污水处理设备由调节池和生化一体化设备两部分组成。电控柜采用露天布置或设置在机房内。

3.1 工艺流程说明

污水经流入调节池,提升泵将污水提升入一体化污水处理系统,该处理系统有好氧池、沉淀池、消毒池及污泥池组成。

工艺流程说明:

A.调节池

由于来水标高低,无法直接流入埋地式医院污水处理设备,在生化一体化设备前增加集水提升池一个。集水提升池内装有两台潜水提升泵,将集水提升池内的废水提升至一体化污水处理设备。(本污水处理站调节池的出水标高超过一体化医院污水处理设备,没有设备调节池提升泵,调节池污水自流进入一体化医院污水处理设备。)

B.生物接触氧化池(包括一氧池及二氧池)

在生物接触氧化池中，通过水下曝气机对污水中不断供氧，利用好氧微生物来氧化有机物，使污水中的COD、BOD大大降低，达到排放标准。

C.沉淀池

经过生化后的污水进入沉淀池，污水中的悬浮物部分沉降于池底，得到澄清的污水从沉淀池另一端的溢流堰流出。沉淀池积累的污泥通过污泥泵回流到接触氧化池。

D.消毒池

消毒池接收来自沉淀池的溢流水。消毒池内投加次氯酸钠溶液，杀灭处理后水中残存的大肠杆菌等有毒有害微生物，保证出水安全。

E.次氯酸钠加药装置

次氯酸钠加药装置由计量泵及加药桶组成，加药桶内盛装有次氯酸钠消毒液。计量泵连续均匀将消毒液投加至消毒池。

池州市乡镇卫生院医疗废水处理设备加工 普瑞达YTH工艺说明:

一体化医院污水处理设备的设计主要是针对医院污水和与之类似的工业有机污水处理，其主要处理方法是采用较为成熟的生化处理工艺-生物接触氧化法，水质设计参数按照一般生活污水水质设计计算,进水BOD₅平均值为小于200mg/L,出水BOD₅平均值为小于10 mg/L。

A、调节池采用玻璃钢结构。调节池储存废水并调节水质、水量的不平衡，保证污水处理系统的连续稳定运行。

B、生物接触氧化池总容积为11.6.0m³，进水量为30.0吨/天，池内挂满组合填料。一体化污水处理设备配

备有水下曝气机。一级提升泵启动时，曝气鼓风机连续工作；一级提升泵停止时，曝气鼓风机间歇工作。这样的运行方式既保证了微生物的需氧量，又能充分节省能量，减少不必要的电耗。

C、沉淀池采用斜板沉淀池。生物接触氧化池脱落的生物填料随水流进入沉淀池，泥水在沉淀池内实现泥水分离，清水经过溢流堰进入消毒池，脱落后生物膜进入污泥斗。为提高污水处理系统的脱氮除磷效果，同时减少污泥量，在沉淀池底设有污泥回流管，池底污泥排至储泥池，储泥池的污泥定期排至一级接触氧化池。

D.消毒池。消毒池接收来自沉淀池的溢流水，消毒池的有效容积为4.0m³。消毒池内投加次氯酸钠溶液，杀灭处理后水中残存的大肠杆菌等有毒有害微生物，保证出水安全。

主要特点：

- 1、一体化生活污水处理设备美观大方、地面小，可置入地下或放置在平地上或机房内。
- 2、整体地埋式医院污水处理设备的生物接触氧化池体积小，对水质变化的适应性强，耐冲击性能好，出水水质稳定，不会产生污泥膨胀。同时，在生物接触氧化池中采用了本公司自行生产的新型弹性组合立体填料，它具有比表面积大、微生物挂膜、脱膜方便，在同样有机物负荷条件下，比其它填料对有机物的去除率高，能提高空气中的氧在水中的溶解度。
- 3、一体化医院污水处理设备采用鼓风机及水下曝气器配合供氧。设备曝气均匀，氧气利用效率高。
- 4、一体医院污水处理设备采用竖流式沉淀池。表面负荷高，容积利用率高，沉淀效果好。
- 5、一体化医院污水处理设备配备全自动电器控制系统和报警系统。控制系统为：在无专人管理状况下，实现全自动运行；自控系统按进水量的大小自动控制提升泵、曝气装置的起停，自动定期启动设备，自动故障报警显示。系统设手动，自动两种模式，在调试和检修期可采用手动模式，正常运行时采用自动

模式。