

辽阳市医院污水设备一体化

产品名称	辽阳市医院污水设备一体化
公司名称	潍坊鲁昌环保设备有限公司
价格	11200.00/套
规格参数	品牌:鲁昌 型号:环保设备 产地:山东潍坊
公司地址	山东省潍坊市潍城区南关街道健康西街108号富丽佳华大厦602
联系电话	18953629577 18953629577

产品详情

辽阳市医院污水设备一体化

一、存在的问题

工业印染污水是一种水量大、色度高、组份复杂的污水，水质变动范围大。在城市下水道和工业污水处理厂建设较完善的城市，污水*在工厂作工业污水预处理，达到城市下水道排放标准后进行集中处理。

经过工业污水预处理技术再排放可改善水质，降低城市工业污水厂处理负荷，同时便于根据不同的工业污水水质采取不同的预处理手段。

在对印染工业污水进行处理时，有机物的去除一般以生物法为主，对难于生物降解的印染工业污水处理采用厌氧\好氧联合处理较为合适，对易于生物降解的印染工业污水可采用一段生物处理。

二、处理系统

1、CASS，是近年来公认的处理生活废水以及生活废水的**的工艺之一。主要优势是采用了反应池长方向两部分的设计，前部分为生物选择区，后部分为主反应区，主反应区有可升降的自动撇水装置。这种工艺的优势就是整个净化的曝气、沉淀、排水等过程能够在在一个池子内进行，省去了不少的工序。

2、膜生物反应器。这是一种新型的水处理技术，在近年来被迅速的应用于水处理中，得到了迅速的普及。该工艺应用中空纤维膜取代了活性污泥法中的二沉池，进行固液分离，有效的达到了泥水分离的目的。

。

3、速分生物处理技术也是一种新型的食品废水处理设备，利用流体力学中的“流离”原理，突破传统的生物处理方法。优势是处理过程无需沉淀池、反冲洗和污泥处理等系统。

三、集中式污水处理工程

1.2.4 厌氧生物的预处理

屠宰废水中含有的大量的SS和油脂，如不加以去除直接进入厌氧，会大大厌氧反应的速度和的产量，进入UA还会引起污泥上浮和流失。因此在进入厌氧前对屠宰废水进行去除SS和油脂的预处理是十分必要和有效的，而常用的是气浮。N.T.Manjanth[23]在UA前采用压力气浮作为预处理单元，结果表明气浮可以去除原水50%的污染物，同时气浮后厌氧处理的反应速率及产量均较未处理的原水有所。

厌氧处理的缺陷是的NH₃-N、硫化物等还原性污染物还较多，没有脱氮能力，有时的BOD₅偏高，还需进一步处理。

2自然生态处理

自然生态处理是在自然条件通过生物净化废水的一种，目前已成为研究与应用的热点，其中塘、土地处理、人工湿地研究与应用多。它们的共同特点是能耗低，简便，运行费用低，可实现多种生态的组合，有利于废水的综合利用。

2.1 塘工艺

屠宰废水在进入氧化塘处理前，必须经预处理，如先经沉淀池处理再经厌氧滤池进行降解，后进入氧化塘，这样才能实现氧化塘的处理效果，否则悬浮物和有机物浓度过高，氧化塘的处理效果不。通常在氧化塘正常运行的条件下CODCr的有效临界点为262.6mg/l，一旦过临界点氧化塘中植物的受伤程度越大，净化作用越小。

采用厌氧塘、兼性塘和好氧塘串联处理屠宰废水，从建造和运行角度而言是经济的，并且处理效果令人满意、可靠。除了开始运行时有些气味外，不会产生其他问题。

2.2 土地处理

采用喷灌土地的处理屠宰废水主要应用于美国，此的优点是简单、成本低，但操作不当可能会引起地表水和地下水的污染，过量的脂肪可能会造成土壤堵塞，因此该对废水预处理的要求较高。

2.3 人工湿地处理

人工湿地是通过对湿地生态中的物理、化学和生物三者的协同作用来处理污水[25]。其特点是投资少、效果好、运行方便 [26]，建设成本相同能力污水处理厂的1/5左右。但其面积是污水处理厂的5~10倍左右[27]。单采用人工湿地处理屠宰废水，难以达标，如果与物化预处理和生物预处理结合，既可以节省投资，也可以运行费用。

3化学处理

3.1化学絮凝处理

长期以来处理屠宰废水的主要是生物法。在北方地区的冬季，由于气温较低，繁殖较慢，处理效果*难符合要求。为了解决这一问题，研究人员采用化学絮凝法处理屠宰废水的新途径，通过投加一定浓度的化学剂污水的各种颗粒沉降、胶体脱稳，对部分溶解性的污染物也有一定的去除能力，它能在很短的时间

内削减污染负荷。其优点有[28]：

工艺简单，一次投资省远远**常规生化法，易上马，快。运行简单，反应时间短，构筑物小，处理费用低。混凝剂原料广泛，成本低廉，以废治废

四、气浮-UASB-SBR-砂滤-生物活性炭过滤工艺

(1)高、低浓度废水调节池分开设置，解决废水水量和水质的不均匀性问题，同时在高浓度调节池内设蒸气管，满足中温厌氧反应的要求，在混合调节池内设置预曝气设施，防止悬浮物沉淀和。

(2)在调节池前设置气浮池，将进水中的大部分悬浮物去除，防止调节池表面出现浮渣层。

(3)豆制品废水出水温度较高，*易酸化，废水排出车间后，在管道内流动的过程中即已变酸，当到达废水处理厂时，废水的pH可达到5左右。为了防止UASB反应池出现酸化现象，在UASB反应池前设置投加NaOH的装置，调整废水的pH。另外，设置废水回流设施，也可降低废水在UASB反应池内部的酸化作用，同时可改善废水在UASB反应池内的布水条件。

(4)由于SBR工艺具有运行稳定性好、抗冲击能力强，并具有防止污泥膨胀等优点，好氧部分采用了SBR工艺。

(5)豆制品废水属于高浓度农业生产体系废水，废水的可生化性好。采用气浮-UASB-SBR-砂滤-生物活性炭过滤工艺，效果良好。