

# 医药中间体的污水怎么处理

产品名称	医药中间体的污水怎么处理
公司名称	潍坊帝洁环保设备有限公司
价格	35000.00/件
规格参数	品牌:帝洁环保 型号:WSZ-0.5 产地:山东潍坊
公司地址	山东省潍坊市潍城经济开发区玉清西街9344号院内2排15号
联系电话	15762525161

## 产品详情

### 医药中间体的污水怎么处理

#### 一、医药中间体的污水怎么处理---设备构成

##### (1) 格栅池

设置目的：

在生活污水进入调节池前设置一道格栅，用以去除污水中的油脂、缠绕物、大块的菜渣、骨头、较大固颗粒杂物及飘浮物，从而保护后续工作水泵使用寿命并处理工作负荷。

设置特点：

格栅井设置碳钢结构，格栅采用手动框式。

##### (2) 调节池

污水经格栅处理后进入调节池进行水量、水质的调节均化，\*后续生化处理水量、水质的均衡、，污水中\*\*物起到一定的降解，整个的抗冲击性能和处理效果。

设计特点：

### (3) 生物处理池

废水中的\*\*物主要为蛋白质和脂肪等，这些难以被一般的好氧菌直接利用，其生物降解中一般是先通过酶的作用分解成酸、碳水化合物等小分子\*\*物，然后方可被好氧菌直接利用。另外，本废水的污染物浓度较高，直接用好氧工艺去除全部的\*\*物将消耗大量的电能，势必的运行费用。为了节省运行成本，选择一种既要处理效果好，又要节省运行成本的工艺是非常重要的。

在废水处理中常用的厌氧有厌氧和不厌氧即水解酸化，水解酸化是厌氧的主要阶段。完整的厌氧分为水解、酸化、产乙酸和产四个阶段。在水解阶段，高分子\*\*物被胞外酶分解为能够溶解于水并能够透过的小分子；在酸化阶段，水解后的小分子在酸化菌的细胞内转化为\*简单的化合物并至细胞外；在产乙酸阶段，水解酸化阶段的产物被产乙酸菌进一步转化为乙酸、、二氧化碳以及新的细胞；在化阶段，产乙酸阶段产生的乙酸、、碳酸以及、甲醇等被转化为、二氧化碳和新的细胞。

厌氧工艺对高浓度\*\*废水的处理具有容积负荷高、去除效果明显、抗冲击能力强、产菌活性强、污泥浓度高的优势。但是厌氧工艺的条件要求比较严格，如废水需达到一定温度、反应器内的PH值\*\*保持在一定的水平、\*\*具有有效的三相分离器、\*\*具有颗粒污泥或高浓度厌氧污泥等。同时在厌氧反应中产生大量的沼气，针对于本项目的废水类型，产生的沼气存在臭味、腐蚀性和易等问题，若、处理不善，会危及人员及周围居民的安全。

## 二、医药中间体的污水怎么处理---处理方法

1、化学氧化+生化法。由于医药中间体废水COD高、生物毒性高，常规微生物难以耐受医药中间体废水中有毒污染物，无法直接进行常规生化处理，可采用化学氧化的方式进行部分去除，降低其生物毒性后进行生化处理。化学氧化方法包括：臭氧氧化、次氧化、臭氧—联用氧化、Fenton氧化等化学试剂氧化，以及湿式氧化、电解氧化、光氧化、高温裂解等氧化方法。这种方法的特点是工艺流程长，需要较大的投资成本和运行成本。

2、直接生化法。传统的低效模式已不能满足现在的废水处理，有没有一种\*针对化工行业废水处理的特殊微生物菌群？这里给大家带来一种应用现代微生物技术开发的蓝碧清生物菌，由100多种微生物组成的复合菌群，针对医药中间体废水的高COD、高毒性、高盐分等特点进行废水处理。与常规微生物相比，LBQ生物菌的优点在菌种来源、种类数量、分解能力、脱色能力、耐盐能力、耐毒性能力、抗负荷能力、抗冲击能力等多方面。蓝碧清生物菌在ABR、SBR、MBR等多种工艺上都可应用。目前已成功应用于多项医药中间体废水的处理实验和工程实施上，医药中间体废水经蓝碧清生化处理后，均可达标排放或资源化回收。