

淮安电泳污水处理设备行业废水处理专业厂家放心选购

产品名称	淮安电泳污水处理设备行业废水处理专业厂家放心选购
公司名称	常州天环净化设备有限公司
价格	58000.00/件
规格参数	品牌:天环净化 加工定制:非标定制 售卖地:全国
公司地址	常州市新北区薛集镇吕墅东路2号
联系电话	13961410015

产品详情

1、医疗废水消毒和处理的原则

医疗废水消毒处理必须要坚持正确的原则，只有这样才能提高废水处理的效率和水平。

1.1 全过程控制原则

所谓全过程控制原则，指的是在对医疗废水进行处理的过程中，要从医疗废水的产生、排放、消毒、处理等环节入手，做到对各个环节的有效控制，确保废水能够被大限度的处理好。

1.2 减量化原则

所谓减量化原则，就是要对医院内部卫生安全管理体系要严格遵守，在医疗污水和污物的发生源进行全方位、一体化的分离和控制，要对病区污水和生活区污水进行差异化的收集，做到清污分流，减少需要处理污水的总量，这样一方面能够节约资源，另一方面也能够提高处理的效率，防止无用功。

1.3 就地处理原则

对于医院医疗废水而言，必须要坚持就地处理的原则，医院应该定点设置医疗废物和废水的位置，杜绝把污物和污水随意排入地下管道，这样就能够更好的防止有毒、有害的污水的再污染。

1.4 分级处理原则

对于医院的废水处理，一般都是要有两级处理方案，经过一级处理和二级处理。如果污水经过处理之后进入市政下水道，就只进行了一级处理，如果进入了河道，就需要在一级处理的基础上进行二级处理。

2、医疗废水消毒和处理的方法

医疗废水具有特殊性，在进行消毒和处理过程中通常有两种方法一个是化学方法，另一个是物理方法。物理方法就是我们通常所说的冷冻、加热、微波消毒、紫外线消毒等。化学方法主要就是利用化学药剂进行消毒，主要包括液氯法、次氯酸钠法和二氧化氯法。

2.1 液氯法

液氯方法是当前针对医疗废水的常规消毒剂，消毒效果良好。利用液氯法进行消毒，具有技术成熟、成本低廉和操作简单的优点，但是，液氯的毒性很大，在运输和存储的过程中一旦不当，就会出现不可估量的安全风险。同时，在利用液氯的过程中，还应该注意控制用量，用量不够，起不到杀菌的作用，如果用量过大，则会对人类造成巨大的危害。

2.2 次氯酸钠法

次氯酸钠法是由于处理医疗费用较为常见的一种方法，通常情况下，次氯酸钠是一种黄色的透明液体，具有很强的氧化性，并且伴有刺鼻的气味，是重要漂白除臭药剂和消毒灭菌剂。次氯酸根在溶液中与氯离子结合，就会产生中性分子，进而穿透细菌内部，杀死细菌。次氯酸钠法具有使用方便、操作简单、投资少的优点，通常在废水成分简单、人数相对较少的乡镇医院广泛采用。如果是在废水成分较为复杂的地市级以上医院，要使用自动次氯酸钠发生器设备进行废水处理，但是这种方法的运行成本较高，管理和维护较为复杂。

2.3 二氧化氯法

二氧化氯消毒处理方法是目前在医疗废水处理方法较为主流的一种方法，在我国，各大医疗机构也大都采用这种方法进行对医疗废水进行消毒。二氧化氯在常温下是黄绿色，具有强氧化性，能够将水中的有机物进行氧化，从而使卤代烃的反映进一步减弱。二氧化氯是一种中性分子，在水中以分子状态存在，对环境具有极强的耐受力。利用二氧化氯进行消毒，具有很大的优点，在使用过程中产生的杂质比较少，不会产生致癌物质，第二，二氧化氯几乎不受pH值的影响，并且当pH值提高的时候，其杀菌能力就变强，消毒能力也提高，第三，二氧化氯能够快速穿透细菌的细胞壁，能够有效破坏细菌内部含巯基的酶，可快速控制微生物蛋白质的合成，故二氧化氯对细菌、病毒等有很强战斗力。

脱硫废水旋流器出水或者石膏脱水机滤液水作为脱硫废水原水在废水缓冲池内混合均匀后经过废水泵送到三联箱。在三联箱的中和箱里加入NaOH或石灰乳，迅速搅拌让酸性废水呈碱性(pH值控制在9.0~9.5)，此过程中大部分重金属形成微溶的氢氧化物从废水中沉淀出来。中和箱里的水流至反应箱，在反应箱加入凝聚剂和有机硫。反应箱里的水流至絮凝箱，絮凝箱内加入助凝剂，通过慢速搅拌进行絮凝反应。絮凝箱里的水流至澄清器。废水絮体在澄清器内逐渐变大，随后沉淀分离，上清液通过加酸调整pH值到6~9后流到清水池。澄清器里的污泥进入压滤机，压滤出泥饼外运，滤液返回废水缓冲池中。

2、脱硫废水处理系统组成及问题分析

电厂原有1套脱硫废水处理装置，其工艺系统为三联箱处理工艺，初始设计脱硫废水处理系统设计处理能力为3m³/h，废水处理系统设计处理含固量为1%；现在脱硫超低排放改造后，实际废水量为15m³/h，实际废水系统含固量为5%~8%，造成废水系统污泥输送泵泵杆弯曲、污泥输送泵出入口管路堵塞、中和箱搅拌器损坏、澄清浓缩池搅拌器电机烧损、污泥输送泵堵塞、澄清浓缩池搅拌器无法运行；由于该套脱硫废水系统设备未能正常投运，目前设备均腐蚀损坏严重，现脱硫废水未经处理直接排至酸碱废水池。脱硫废水含有氟离子、重金属等众多有害污染物，根据目前环保要求，脱硫废水出口达标排放，目前的废水系统排放无法满足环保要求。

2.1 设备组成

目前电厂脱硫废水处理工艺为脱硫后废水经中和反应、絮凝和沉淀处理，除掉废水里的悬浮杂质和重金属。主要设备由各类箱体(中和箱、絮凝箱、反应箱、出水箱、澄清浓缩池)、废水输送泵、搅拌器、加

药泵、污泥泵、脱泥机等构成。

2.2 问题分析

脱硫废水系统在电厂设备中属于不同机组脱硫系统的公用设备，随着机组负荷变化及吸收塔入口二氧化硫量的变化，脱硫废水系统处理水量也会随之变化。通过近年来的运行和调研，发现采用这套工艺的脱硫废水设备存在各种问题，包括设计方向、运行管理、设备故障等。通过对脱硫废水处理系统设备存在的运行管理、设计、设备故障3方面进行分析。

a. 设计缺陷

设计处理水量偏小，废水含固量较大，导致固体悬浮物在设备里沉积，使设备处理水量进一步减少。废水缓冲池设计偏小。脱硫废水作为电厂的末端废水，过理过程会混入其他废水，影响整个系统的连续运行，降低脱硫废水的处理效果。

b. 运行管理

从工艺原理上，某电厂现有脱硫废水系统设备可去除脱硫废水中的污染物，但从系统管理上，该工艺的系统管理难度相当大，处理效果极不稳定，加药浓度如果与水污染物浓度相匹配，则处理效果较好。否则处理效果会较差。

c. 设备故障

仪表控制问题：由于pH测量电极、石灰石加药管线清洗不及时，控制系统的参数设置不jingque，这会造成pH值和设定值的偏差较大。

3、脱硫废水处理工艺深度革新探讨及具体措施

3.1 工艺革新探讨

电子絮凝技术是近些年来一种新兴的脱硫废水处理技术，它不同于传统加药絮凝工艺，在核心的絮凝环节，电子絮凝技术不需要添加任何絮凝剂和助凝剂即可使脱硫废水中大部分污染物形成大体积絮体，为后续的澄清沉淀提供有利条件，同时产生的污泥量大大减少。电子絮凝技术原理是一种物理反应过程而非化学反应过程，是多种复杂作用耦合产生的效果。整个过程中微观上形成羟基络合物，通过破乳化、漂白、电子泛流等作用终形成卤素络合物。