

连云港制药企业废水处理设备专业厂家放心选购

产品名称	连云港制药企业废水处理设备专业厂家放心选购
公司名称	常州天环净化设备有限公司
价格	6900.00/件
规格参数	品牌:天环净化设备 处理量:1-1000/h 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

臭氧是一种具有强氧化性的化学药剂，可在水中开展如氧化还原等各类化学反应，利用臭氧氧化技术对污水进行二次处理可有效提升水的质量。相较于世界其他国家，我国对于臭氧氧化技术的应用时间较晚，因此，臭氧氧化技术在我国工程中的实际应用效果与其他国家相比也具有一定差距。此种状况下，我们更加致力于研究臭氧氧化技术于工程中的应用，努力拓展臭氧氧化技术的使用范围，使之更加广泛的服务于我国各类工程废水处理工作中。

1、利用臭氧氧化技术处理废水的工作过程

现如今，臭氧氧化技术已然成为废水处理领域的未来趋势，臭氧氧化技术与废水处理领域的运用可有效降低废水处理工艺中所耗费的各项资金。臭氧氧化技术可有效降解废水中的各类生物，并对其中包含的化合物进行良好处理。在臭氧氧化技术的实际应用过程中需充分考量废水溶剂含量及符合率，并以此两者的实际变化程度作为依据，选取不同的处理方式。若废水具有较高的容积含量且具有较低的符合率，可利用生物处理-臭氧的方法来开展废水处理工作，此种处理方法的操作流程较为简单，具有较强实用性，处理起来也较为方便，臭氧消耗程度较低。若废水处理工作中需用到生物处理-臭氧-生物处理方法，则需在对其的实际应用过程中细致分析臭氧投加量，并对其予以良好管控，通过调节臭氧投加量的方式来提升废水处理过程中生物的可降解程度。在各领域应用臭氧氧化方法进行废水处理操作时需充分考虑所运用处理方法的经济效益，以在使废水处理质量得到保障的同时降低对各项能源与资金的消耗。

2、臭氧氧化技术在我国废水处理工作中的实际应用

饮用水处理领域是臭氧氧化技术与我国大规模工业化应用的首要阵地，臭氧氧化技术是近些年来才开始逐步应用于我国废水处理领域中的。臭氧氧化技术在我国废水处理工作中的实际应用案例如下：

(1)某公司污水处理站以往采用的污水处理工艺为混凝-厌氧-好氧生物组合工艺，每天可处理废水15000立方米，出于对部分出水进行深度处理并回收利用的目的，其采取了一体化臭氧曝气生物滤池与上流式曝气生物滤池的组合工艺，将此项废水处理工艺作为后续膜分离系统的预处理方法，确保废水处理工序结束后所得的反渗透水可回收并应用于该公司的染整工序，且浓缩液质量达到国家相关排放标准。该公司

污水处理站在升级改造后每天可多处理废水5000立方米，在公司生化出水后对废水行砂滤操作，并利用一体化臭氧曝气生物滤池与上流式曝气生物滤池对其进行处理，处理完毕后再对其进行砂滤、超滤操作，得到反渗透水。该公司共投入约800万元用以污水处理站的改造，改造结束后该公司的废水处理运行费用为每立方米废水0.45元。

(2)中石化某分公司将经过膜生物反应器处理的炼油废水作为原水，利用臭氧氧化-多级过滤-活性炭吸附-臭氧氧化方式对其进行处理，使废水中的污染物含量获得了有效降低，处理后的出水水质与中石化所制定的回用水水质要求相符，成功使处理后的废水成为了补充水与循环水。

(3)某企业，以生产手机显示屏强化玻璃作为主要经营内容，产品生产过程中会产生油墨废水、清洗废水与研磨废水，其中每升油墨废水的化学需氧量高达2000-12000mg，废水可生化性较差且呈碱性。该企业选择了酸析+臭氧+膜生物反应器工艺处理废水，其中酸析法的主要作用为预处理企业产生的油墨废水，臭氧氧化工艺的主要作用为提升综合废水的可生化性，经上述两个步骤处理过的废水终会进入膜生物反应器进行处理，处理后废水充分符合我国GB8978-1996《污水综合排放标准》中所规定的一级标准。

(4)某制衣厂污水处理站在升级改造过程中将原来每天400立方米的废水处理量增加到了每天800立方米，并将以往应用的絮凝-水解酸化-二级好氧废水处理流程改造成了厌氧好氧工艺法-膜生物反应器-臭氧，在每升废水中投入18mg臭氧。该制衣厂污水处理站改造完毕后的废水处理出水水质与GB18920-2002《城市污水再生利用城市杂用水水质》中所规定的标准相符，有效实现了对污水的回收利用