

卫生院污水臭氧消毒设备

产品名称	卫生院污水臭氧消毒设备
公司名称	潍坊中能美亚环保设备有限公司
价格	5500.00/台
规格参数	品牌:美亚 电话:13854485103 产地:潍坊
公司地址	潍坊综合保税区高新二路东规划路以北1号楼304 (配套区)
联系电话	18663629262

产品详情

卫生院污水臭氧消毒设备

设计依据此装置运用二次生物接触氧化处理工艺，它处理的效果超越全混合生物氧化池，对水质的适应性强度高，保证了水处理的稳定性。该设备在池中采用了新型强效弹性立体填料，对污水中的有机物质具有强效去除的功能。该设备通过氧化处理之后，产生的污泥量较少，仅需90天排放一次即可。为了避免放生病菌滋生、传播的现象发生，必须对水质进行深度消毒处理。目前应用最多的消毒工艺有：紫外线消毒、二氧化氯消毒、臭氧消毒。医院需根据污水水质特点及排放量进行选择。废水处理标准要求

无上、下水道设备或集中式污水处理构筑物的医院，对有传染性的粪便，必须进行单独消毒或其它无害化处理。医院污水经处理和消毒后，其所含的污染物质与有害物质的含量应符合现行的有关标准的要求。废水处理新标准要求1、新标准对医院产生的污水、废气和污泥进行了全面控制，在强调对含病原体污水的消毒效果的同时，兼顾生态环境安全。2、在生物指标上，新标准对排入下水道与排入水体的医院污水提出不同要求。新标准严格区分医院性质，同时根据污水去向分为两个等级，并在原有标准基础上提出严格的控制各级指标。3、新标准考虑了消毒效果和生态安全性问题，针对不同性质医院及污水去向对消毒时间和余氯量均作了明确规定，严格了余氯标准的上限。4、在理化指标方面，对排入地表水体的医院污水和传染病医院污水的COD、BOD5、SS、动植物油、石油类、阴离子表面活性剂等指标都在原有标准基础上进行了严格的控制，以增强污水处理系统的抗风

险性。考虑氨氮也消耗消毒剂，对氨氮也提出了严格的要求。设备特点1、污水一体化设备采用耐腐蚀、抗氧化材质制成，使用寿命长，为医院节省运行费用。2、通过生物接触氧化池结合层层过滤、消毒装置，污水处理效果佳，解决病菌传播困扰。3、此设备脱臭效果好、产生的污泥量小，不会给环境造成其他污染危害。4、全自动控制系统，安装损坏报警系统，无需人工看管，节省劳动力投入

污水处理工艺及说明医疗废水处理首要任务是去除水中有机物和悬浮物，并对废水进行消毒。结合目前国内处理医疗废水的成功案例，采用过滤+消毒对污水进行处理。就该污水处理工程的工艺流程如下：医疗废水 集水池 过滤 消毒 排放首先，污水通过管道流入一个集水池中（带过滤网进行初步过滤），集水池中的污水通过泵的输送至小型医疗污水处理设备，在设备内，污水先流入集水池，待达到一定水位后，出水经过滤且高压放电产生臭氧，臭氧与出水经过混合接触，充分杀死污水中的细菌，达标后排放至城市管网。医院污水处理工艺格栅污水中含有大量较大的悬浮物和漂浮物，格栅的作用是截留并去除上述物质，对水泵和后续处理单元起保护作用。调节池1.调节污水水质水量。2.调节池采用地下封闭钢砼结构，与其它处理单元合建在一起，节省基建投资，池顶上覆土，为检查维修方便，在调节池的边角处设有检查孔，可定期对调节池进行维护；3.调节池中设有潜水搅拌机，定期搅拌，防止悬浮颗粒沉淀。厌氧池污水由提升泵把调节池中稳定后的污水提升到厌氧池，利用厌氧菌的作用,使有机物发生水解、酸化和甲烷化,去除废水中的有机物,并提高污水的可生化性,有利于后续的耗氧处理.

接触氧化池1.接触氧化池是一种生物挂膜法为主,兼有活性泥的生物处理装置,通过提供氧源,污水中的有机物被微生物所吸附、降解,使水质得到净化.2.一般设计过程中考虑接触氧化时间以5小时为宜,内部设高比表面积弹性填料,填充率为70%,比表面积近600m²/m³。3.由于大量微生物被固定在填料层表面,形成高浓度的污泥床,俗称生物膜,它具有较强的耐负荷冲击.此种结构由于没有或极少量地产生悬浮性的活性污泥,因而不会产生污泥膨胀。絮凝沉淀池1.用于去除污水中的悬浮污染物，减少了悬浮物对消毒剂的干扰，节省消毒剂的用量，并为余氯在线自动监测提供良好的环境。2.为减小占地面积，采用竖流式沉淀池，采用地埋式钢筋混凝土结构，与其它处理单元合建在一起，池顶上覆土，为检查维修方便，在絮凝沉淀池的边角处设有检查孔，可定期对调节池进行维护。3.污泥沉积在泥斗中，通过污泥泵定期经污泥管排入污泥浓缩池中，出水自流入消毒接触池。MBR膜分离反应器1.膜生物反应器（MBR）是一种由膜分离单元与生物处理单元相结合的新型水处理技术，以膜组件取代二沉池在生物反应器中保持高活性污泥浓度减少污水处理设施占地，并通过保持低污泥负荷减少污泥量。2.与传统的生化水处理技术相比，MBR具有以下主要特点：处理效率高、出水水质好；3.设备紧凑、占地面积小；易实现自动控制、运行管理简单。4.厌氧膜生物发生器中，通过膜的高效截留，不仅解决了厌氧污泥容易从膜生物反应器流失导致出水水质降低的问题，同时膜分离的作用还体现在对厌氧反应器的构造与处理效果的强化方面。

5.以UASB与膜单元相结合为例，厌氧膜生物反应器不再需要设计的三相分离器来实现固

液气的分离；6.而对于两相厌氧MBR，由于膜分离的作用使产酸反应气中的产酸菌浓度增加，提高了水解发酵能力，同时膜将大分子有机物截留在产酸反应器中使水解发酵，因此保持较高的酸化率。7.厌氧膜生物反应器厂用于高浓度有机分水的处理效果，由于膜生物反应器缺少曝气，为了使厌氧污泥处于悬浮状态，处理高浓度有机的厌氧膜生物反应器均采用分体式。卫生院污水臭氧消毒设备消毒接触池1.沉淀池出水进入消毒接触池，使污水与消毒剂保持一定的接触停留时间，保证消毒剂有效地杀死水中细菌，出水排放至市政管网。2.根据《医疗机构水污染物排放标准》（GB18466-2005）要求传染病医院污水接触时间不宜小于1.5小时，综合医院污水接触时间不宜小于1.0小时。3.采用地埋式钢筋混凝土结构，与其它处理单元合建在一起，节省基建投资，接触池内设置导流墙，避免短流，在接触池的出口设置余氯自动监测设备，以便及时调节消毒剂的投加量。工艺选择过滤：在集水池内设置过滤网，主要用以拦截固体及块状物体。消毒：在集水池中的污水经过初步过滤，通过泵的输送至小型医疗污水处理设备，在设备内，污水首先流入设备内的一个集水池，待达到一定水位后，出水经过过滤且高压放电产生臭氧，臭氧与水经过混合接触，充分杀死污水中的病菌，污水达标排放至城市管网。具体工艺流程见下图：

卫生院污水臭氧消毒设备五、牙科诊所污水消毒设备污水处理后应达到标准：1、连续三次各取样500毫升进行检验，不得检出肠道致病菌和结核杆菌。总大肠菌群数每升不得大于500个。当采用氯化法消毒时，接触时间和接触池出水中的余氯含量，应符合表2·02的要求：污水处理构筑物中的污泥，必须经过无害化处理，污泥排放时应达到下列标准：蛔虫卵**率大于95%；2、粪大肠菌值不小于 10^{-2} ；3、每10克污泥（原检样中），不得检出肠道致病菌和结核杆菌。当污泥采用高温堆肥法进行无害化处理时，堆肥的温度必须大于50，并应持续5天以上。六、废水处理分类1.洗相废水处理洗相废水主要来自放射科照片洗印，其中含有的污染物质主要是显影剂、定影剂和漂白剂等。

此外，还含有来自于定影液中的银，可进行回收利用。银的回收方法有电解提银法和化学沉淀法，低浓度含银废水也可采用离子交换法和活性炭吸附法处理。2.含汞废水处理含汞废水主要来自各种口腔门诊和计测仪器仪表中使用的汞。汞的危害极大，进入水体后可转化为有机汞，并通过食物链的富集浓缩。含汞废水处理办法包括铁屑还原法、化学沉淀法、活性炭吸附法和离子交换法。3.酸性废水处理医院酸性废水主要来自于检验项目或化学清洗剂。酸性废水腐蚀排水管道，与金属反应产生氢气，浓度较高时与水接触放热，与盐类接触发生**。

酸性废水引起废水整体pH值的变化，也会引起和促成其他化学物质的变化。氮化钠等物质在酸性条件下能生成（ NaN_3 ），引起**，且有很强的毒性。对酸性废水常采用中和处理。以氢氧化钠、石灰作为中和剂，加入酸性废水中通过搅拌达到目的。4.传染病毒废水的处理医院污水中含有大量的病原微生物、病毒和化学药剂。具有空间污染、急性传染和潜伏性传染的特征。病毒废水可采用消毒剂和紫外光照射的方法进行处理。5.其他废液废水处理医院排出的废水中还含有在医院内部大量使用的有机溶剂、消毒剂、杀虫剂及其他化学药品。

对含有这些特殊污染物质的有毒有害废水一定要做好收集处理工作，不能随意排放。

卫生院污水臭氧消毒设备

七、使用药剂分类根据药剂用途的不同，可以分成以下几类：(1)絮凝剂：有时又称为混

凝剂，可作为强化固液分离的手段，用于初沉池、二沉池、浮选池及三级处理或深度处理等工艺环节。(2)助凝剂：辅助絮凝剂发挥作用，加强混凝效果。(3)调理剂：又称为脱水剂，用于对脱水前剩余污泥的调理，其品种包括上述的部分絮凝剂和助凝剂。(4)破乳剂：有时也称脱稳剂，主要用于对含有乳化油的含油废水气浮前的预处理，其品种包括上述的部分絮凝剂和助凝剂。(5)消泡剂：主要用于消除曝气或搅拌过程中出现的大量泡沫。(6)pH调整剂：用于将酸性废水和碱性废水的pH值调整为中性。(7)氧化还原剂：用于含有氧化性物质或还原性物质的工业废水的处理。(8)消毒剂：用于在废水处理后排放或回用前的消毒处理。

八、服务承诺：公司多年来一直坚持“全方位服务,让用户更满意”的经营理念,努力为用户提供优质的产品和优良的服务。公司对每一个项目皆给予高度重视，设有专员负责用户的售后服务，在此，我们郑重承诺：（1）我公司保证工艺中所有的处理设备材料均为先进设备，是用的工艺和zui佳材料制造而成的，并完全符合合同规定的质量、规格和性能要求。保证所提供的设备经正确安装、正常运转和保养，在其使用寿命期内具有满意的性能，并对设备质量保证期内出现的缺陷、故障负责。（2）我公司保证废水处理设施建成并具备试车条件后，在合同规定时间内完成调试工作。保证对整套工艺调试至合格为止，并对用户的操作人员进行技术培训，直至用户掌握工艺参数以及设备的操作运行。（3）本工程保修期为一年（即工程投入运行后一年内的时间为工程保修期），保修期内免费为用户提供技术服务支持，保修期满后的工程维护服务及设备检修等，只收取成本费。（4）污水处理站调试完毕移交甲方后3个月，派技术人员回访，了解运行状况及听取用户意见，并作进一步完善。（5）如用户需要，可提供营运管理服务。售后服务承诺工程竣工后我方提供详细操作手册，并免费培训污水处理站管理及操作人员。污水处理工程竣工后我方为设备正常运行提供一年免费保修期，免费保修期内及时排除各种设备故障。免费保修期后，我公司承诺长期维修。在保修期内，在污水处理站操作管理人员不能排除故障情况下，应及时通知我方，我公司在接到通知之时起四十八小时内到达现场进行处理。在免费保修期内，我方每季定期回访一次，协助污水处理站操作管理人员做好污水处理工程管理工作。在有偿维修期内，我方向业主提供设备及零部件供应商。