

# 舟山医院污水处理设备

产品名称	舟山医院污水处理设备
公司名称	潍坊方佳环保科技有限公司
价格	50000.00/套
规格参数	进出水口:50-110 型号:FJHB 产地:山东潍坊
公司地址	临朐县安家河工业园
联系电话	13406621754

## 产品详情

### 舟山医院污水处理设备

医院污水处理设备采用厌氧——好氧生物处理工艺，医疗废水先经预处理池预处理后，再由膜生物反应器处理，经膜生物反应器去除COD、BOD5、SS、NH3-N后，再由紫外线杀菌器对废水进行消毒处理。膜生物反应器将膜分离技术与生物处理技术相结合的一种全新污水处理技术，主要由生物处理装置(曝气池)和膜分离组件组成，污水中的绝大部分有机物被微生物所分解，膜分离组件将混合液中直径大于膜孔径的微粒和微生物截留下来，得到可作为中水回用的处理出水或合格的排放。

小型医疗污水处理设备由于污水中氨氮及有机物含量较高，特别是有机氮，在生物降解有机物时，有机氮会以氨氮形式表现出来，氨氮也是一个重要的污染控制指标，因此污水处理采用缺氧好氧A/O生物接触氧化工艺，即生化池需分为A级池和O级池两部分。在A级池内，由于污水中有机物浓度较高，微生物处于缺氧状态，此时微生物为兼性微生物，它们将污水中有机氮转化为氨氮，同时利用有机碳源作为电子供体，将NO<sub>2</sub>--N、NO<sub>3</sub>--N转化为N<sub>2</sub>，而且还利用部分有机碳源和氨氮合成新的细胞物质。所以A级池不仅具有一定的有机物去除功能，减轻后续O级生化池的有机负荷，以利于硝化作用进行，而且依靠污水中的高浓度有机物，完成反硝化作用，较终消除氮的富营养化污染。

### 舟山医院污水处理设备

- 1、宾馆、饭店、疗养院、医院;
- 2、住宅小区、村庄、集镇;
- 3、车站、飞机场、海港码头、船舶;

- 4、工厂、矿山、部队、旅游点、风景区;
- 5、与生活污水类似的各种工业有机废水。

舟山医院污水处理设备此装置一般埋设于地表之下，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。该小型医疗污水处理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有强效的去除功能。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zui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。根据污水的特点我们采用成熟可靠的A/O生物接触氧化法为处理工艺，同时辅以格栅拦截、沉淀池澄清、消毒剂消毒等物化处理手段。

医院废水由排污管道汇总经过一道格栅，去除水中较大的悬浮、漂浮物和带状物，上澄液重力流入自流进入调节池，调节池调节污水的水量水质。调节池出水提升进入A级生化池（缺氧池）和O级生化池（生物接触氧化池）进行生化处理。本工程污水中有机成份BOD<sub>5</sub>/COD<sub>Cr</sub> < 0.5，可生化性很好，因此采用生物处理方法大幅度降低污水中有机物含量是较经济的。

## 一、技术规范

- 1、二氧化氯发生器由供料系统、反应系统、温控系统、吸收系统、安全系统及残液自动控制系统及电器控制系统等组成；组装式结构，设备按标准进行生产及制作。
- 2、反应系统发生器外壳为钛合金及PVC材料，可方便地将发生器与控制装置组合在一起,并采用耐腐蚀,耐高温材料制成。
- 3、反应器采用耐腐蚀新型制成，并配有安全泄压阀有效防止因系统故障，计量泵误投损坏设备。
- 4、反应器采用二级反应,主要原料氯酸钠转化率不低于85%。
- 5、盐酸储罐6立方PE储罐,能有效的抵抗强盐酸的腐蚀。
- 6、盐酸原液罐配有磁性翻板液面计,液面计具有高、低液位开关量信号输出的功能。
- 7、氯酸钠原液罐为6立方储罐,采用PE材料,具有优良的抗氧化性，配有磁性翻板液面计,液面计具有高、低液位开关量信号输出的功能。
- 8、氯酸钠化料器由搅拌水泵及搅拌箱组成,氯酸钠与水以1:2的比例进行混合搅拌。
- 9、吸收器采用水射器,自动吸气,产生的二氧化氯进入水射器后制成消毒液投加到待处理水中。
- 10、发生器正常工作情况下具有良好的密封性，室内环境中氯气浓度小于3.0mg/m<sup>3</sup>。
- 11、控制系统采用PLC可编程控制器。
- 12、系统中设有电接点压力表，可指示和设定系统压力值。
- 13、盐酸计量泵及氯酸钠计量泵均为正排量型式,流量调节范围为0~100%可调,计量泵的设计按运行出力

的1.25倍进行计算,选用米顿罗计量泵,精度高,计量准确,可在腐蚀性很强的条件下长时间运行。

14、反应器设有自动电加热装置,可通过温度检测信号自动控制电加热器的电阻值,调整加热量,以维持反应温度的恒定值,使原料达到最佳的转换率。

15、采用化学法负压曝气工艺,可无动力连续运行,结构合理,可靠性强,故障率低,使用寿命长无故障运行时间达10000小时以上,整机使用寿命在7年以上;

16、给水稳压器配套水射器使用,以满足水射器的工作压力,并与药液贮存罐液位联动工作。

17、以氯酸钠和盐酸为原料,按1:1的方式投配,发生能力强,收率高,产出的混合气体中二氧化氯占68%(按有效氯计算为86%);

18、体积小、重量轻、操作简单、维修方便,基本不用维修;

19、实现自动运行,无需专人值守;

20、由于二氧化氯和氯气的协同增效作用,消毒液的杀菌能力高于纯二氧化氯或氯气,二者的配合使用还可抑制致癌物质三氯甲烷的形成;

21、能自动处理残液,无二次污染。

22、自动运行:设备除了必要的添加药剂外,其余操作均能达到自动运行。

高反应效率:

发生器具有最大可能的反应效率,采用最先进的梯度式双级反应器,所使用反应物采用最佳浓度,发生器产物中的二氧化氯占消毒成份的65%以上,优于电解食盐水法。

高安全性能:

所用原料为常规化学品,不用氯气,二氧化氯被直接投加到工艺系统中,负压运行,不需储存,安全性好。

杀菌效率高:

具有广谱,高效,快速的消毒效果,对大肠杆菌、葡萄球菌、军团菌、绿脓杆菌、霍乱病菌、沙门氏菌、痢疾杆菌、硫酸盐还原菌、肝炎病菌等均具有杀灭作用,不受PH及与氯的影响,具有持续的抑菌效果,它安全、无毒,对人体无副作用。

23、调节装置配有两台高精度电磁计量泵分别用以次氯酸钠及盐酸的投加,它将保持加注量的高精度及准确性。

22、采用米顿罗计量泵。具有耐腐性好,计量精确,并带有自动排空功能。无需手动排空及灌泵,有效降低劳动强度。专用注射阀,避免缓冲器虹吸。液位控制功能可在缺料时自动停泵。

23、水射器产生的负压将使反应器及缓冲器的压力保持在一个较低的真空压力下。系统内任何原因引起的压力损失(如:突然停水)将自动关闭系统。并发出相应的声光报警。

24、水射器由弹簧、膜片和阀座构成,可在背压投加和管道阻塞后自动关闭,防止压力水流向反应器,并无需附加止回阀。

## 25、控制面板及控制系统功能:

温控表：准确有效的显示并控制反应温度,使设备达zui大的转换率。

电源指示灯：通电后亮

原料液位低指示灯：原料耗尽时亮。

加料灯：当切换开关拨到Refill(加料)位置时亮。

蜂鸣器，故障及缺料时报警。

水射器在射水时产生的负压，通过塑料管传递到缓冲器，zui后到达反应腔。原料由高精度计量泵注入反应腔，充分反应后产生二氧化氯溶液和少量的氯气。缓冲器内保持一定的工作负压，此时系统允许原料进入反应腔，否则系统停机并报警。在负压下，原料经充分反应，产生的消毒液进入缓冲器，随后通过水射器溶解在水里到达投加点。

## 26、就地控制柜:

对于加药及反应系统的参数采集，过程控制、联锁保护和报警等自动化操作的实现,并具有手动和自动互相转换及自动控温,余氯显示，流量反馈等功能，配有RS485接口,可远程控制设的开,停,实现故障报警。

加药系统包括所必需的其它的附件如：继电器，开关，电流，电压表、等。

电控柜配备有完备的设施和部件。并提供装置内部的动力电缆及控制电缆并接线和敷设。

加药系统包括所必需的其它的附件如：继电器，开关，电流，电压表等。

电控柜配备有完备的设施和部件。并提供装置内部的动力电缆及控制电缆并接线和敷设,联接电缆两端采用密封处理。

《标准》规定：经处理和消毒后的医疗机构污水以及经无害化处理的污泥，应符合表1和表2的规定。表1  
医疗机构污水排放标准值  
医疗机构类别  
粪大肠菌群(MPN/L)  
肠道致病菌  
结核杆菌  
消毒接触时间(h)  
总余氯(mg/L)  
氯化法  
二氧化氯法  
氯化法  
二氧化氯法  
综合性医疗机构  
900  
不得检出  
---  
1.0  
0.5  
3.5  
2.5  
传染病医疗机构  
900  
-----  
1.5  
0.5  
6.5  
4.0  
结核病医疗机构  
900  
不得检出  
不得检出  
1.5  
0.5  
6.5  
4.0  
其他医疗机构  
900  
不得检出  
---  
1.0  
0.5  
3.5  
2.5  
表2  
医疗机构污泥排放标准值  
医疗机构类别  
粪大肠菌群  
肠道致病菌  
结核杆菌  
蛔虫卵死亡率(%)  
综合性医疗机构  
10-2  
不得检出  
--->95  
传染病医疗机构  
10-2  
不得检出  
--->95  
结核病医疗机构  
10-2  
---不得检出  
>95  
其他医疗机构  
10-2  
----->95

近日，生态环境部开展2018-2019年蓝天保卫战重点区域强化监督工作，3月23日工作组发现重污染天气应急响应问题103个、涉气环境问题186个。

其中，涉及水泥等相关行业：河北省石家庄市筑鑫混凝土有限公司等7家、邯郸市河北紫晨超高水泥材料有限公司等5家、山西省太原市玉磊预拌混凝土有限公司等9家，鹤壁市勇安水洗砂厂等2家存在重污染天气应急响应问题；山西省阳泉市东回镇前黄安村水泥加工厂工业企业未安装大气污染防治设施；沧州市胜辉水泥制品厂存在工业粉尘无组织排放问题；衡水市隆盛商品混凝土有限公司、吕梁市隆伟混凝土有限公司等2家，运城市源盛水泥厂、鹤壁市同力水泥有限公司西南侧物料堆场、陕西省西安市五泉诚信水泥制品厂、渭南市兴通混凝土构件有限责任公司等企业存在物料堆场未落实扬尘治理措施问题。

对上述问题，生态环境部已通过督办问题清单交办相关市、县(区)人民政府依法调查处理。