

洗涤厂污水处理设备多少钱

产品名称	洗涤厂污水处理设备多少钱
公司名称	潍坊方佳环保科技有限公司
价格	38888.00/台
规格参数	
公司地址	临朐县安家河工业园
联系电话	13406621754

产品详情

洗涤厂污水处理设备多少钱

污水处理设备的工艺流程1.格栅池：负责拦截污水中的漂浮状态的杂货物，确保后续处理设备正常运行。2.调节池：用以调节水质水量，一般调节池容积是每小时处理量的6-10倍，用提升泵提至缺氧池。3.缺氧池：缺氧池为脱氮处理而设置，经过格栅分离后的污水经调节池中的污水提升泵泵入缺氧池与池中的回流硝化液相混合，缺氧池中放置N2P-II型填料作为反硝化细菌的载体，对氮；磷；硫化物去除效果好，停留时间为2小时与前续工艺中的污泥池相结合形成A/O法处理工艺，从而达到脱磷、脱氮的目的。4.生物接触氧化池：共分两级，总生化时间6小时，前一级采用N2P-I型填料，该填料水流特性十分优越，第二级采用流动载体填料（日方技术），该填料比表面积木，有利于微生物生长处理负荷达30kgBOD/M³.d是一般软性填料的7倍以上，生化池采用中心廊道微孔曝气，污水在生化池内不断循环，充分地与填料上的生物相接触，达到有机物迅速降解作用。5.二沉池：生化后的污水进入二沉池，二沉池设计表面负荷0.9-1.2M³/M².h二沉水槽为升降式可调液位，齿形集水槽，其槽集水均匀出水效果较好，二沉池的污泥气提至污泥池。6.消毒池：按国家标准：TJ14-74制作、消毒池停留时间为30分钟，消毒剂采用固体氯丸或漂bai粉，或宇航杀菌石。（仅QK-DM型设备有消毒池）7.污泥池：经格栅拦截的污物和二沉池污泥均进入污泥池，污泥池内设有污泥消

本着“两低两高”的原则（即投资低、运行费用低、去除效率高、可操作性高），从经济效益，社会效益和环境效益相结合的观点出发，确定工艺流程为：“格栅+化粪池+调节池+HY-DS高效地理式一体化污水处理设备”，工艺有如下特点：1、运行稳定，可满足出水要求，工艺成熟，有成功的运转经验。物化处理池负担部分有机物去除，生化池完成氨氮与有机物降解。2、有物化处理控制，可抵抗冲击负荷。污泥有一定的稳定性，无需进行污泥的厌氧消化处理。3、曝气采用鼓风曝气，设高效曝气系统，曝气系统均布池底，动力效率高，能耗低，占地少4、自动化程度要求较低，运行管理简单方便。5、占地面积相对小、投资小。6、一体化设备可以根据实际情况选择地理式或者地面以上。7、zui新研发的污水处理自动控制系统（该系统配备彩色触摸显示屏及USB接口），整个污水处理设备可实现精确控制，更利于设备的稳定运行。

设备优势

- 1、 地理式污水处理设备，埋设于地表以下，设备上面的地表可作为绿化或其他用地，不需要建房及采暖、保温。
- 2、 二级生物接触氧化处理工艺均采用推流式生物接触氧化，其处理效果优于完全混合式或二级串联完全混合式生物接触氧化池。并比活性污泥池体积小，对水质的适应性强，耐冲击负荷性能好，出水水质稳定，不会产生污泥膨胀。池中采用新型弹性立体填料，比表面积大，微生物易挂膜，脱膜，在同样有机物负荷条件下，对有机物去除率高，能提高空气中的氧在水中溶解度。
- 3、 生化池采用生物接触氧化法，其填料的体积负荷比较低，微生物处于自身氧化阶断，产泥量少，仅需三个月（90天）以上排一次泥（用粪车抽吸或脱水成泥饼外运）。
- 4、 该地理式生活污水处理设备的除臭方式除采用常规高空排气，另配有土壤脱臭措施。
- 5、 整个设备处理系统配有全自动电气控制系统和设备故障报警系统，运行安全可靠，平时一般不需要专人管理，只需适时地对设备进行维护和保养。

处理原则

- 1全过程控制原则。对医院污水产生、处理、排放的全过程进行控制。
- 2减量化原则。严格医院内部卫生安全管理体系，在污水和污物发生源处进行严格控制和分离，医院内生活污水与病区污水分别收集，即源头控制、清污分流。严禁将医院的污水和污物随意弃置排入下水道。
- 3就地处理原则。为防止医院污水输送过程中的污染与危害，在医院必须就地处理。
- 4分类指导原则。根据医院性质、规模、污水排放去向和地区差异对医院污水处理进行分类指导。
- 5达标与风险控制相结合原则。全面考虑综合性医院和传染病医院污水达标排放的基本要求，同时加强风险控制意识，从工艺技术、工程建设和监督管理等方面提高应对突发性事件的能力。
- 6生态安全原则。有效去除污水中有毒有害物质，减少处理过程中消毒副产物产生和控制出水中过高余氯，保护生态环境安全。

医疗废水中除含有大量的细菌、病毒、虫卵等致病原体外，还含有化学药剂和放射性同位素，具有对空间污染、急性传染和潜伏性传染的几大特征。如果含you病原微生物的医疗污水，不经过消毒、灭活等无害化处理，而直接排入城市下水道，往往会造成水、土壤的污染，严重的会引发各种疾病，或导致介水传染病的暴发流行。

安装前的准备

- 1) 随机的技术文件要齐全；
- 2) 按设备装箱清单检查设备、材料及附属构件的型号、规格和数量，且应符合设计和设备技术文件的要求，且必须见到出厂合格证书；
- 3) 设备外形完好，尤其是钢丝绳不得有锈蚀、损伤、弯折、打坏、扭结、裂嘴和松散现象；
- 4) 轨道基础应符合设计和具备安装的要求；

5) 工程施工前，其厂房屋面、外墙、门窗和内部粉刷等工程应基本完工，当必须配合时，则可按实际情况具体安排；

2、轨道安装

1) 安装轨道前，应对工字钢的端面、直线度和扭曲度进行检查，合格后方可安装；

2) 确定轨道的安装基准线，轨道的安装基准线应为吊车梁的定位轴线；

3) 吊装轨道一般在屋顶固定支撑点，用手拉倒链结合滑轮拉上去；

4) 轨道的水平度应在安装前对固定梁板的下表面进行仔细的检查，如水平误差超过允差的范围，就应该修理，如调整连接螺栓的张紧度；

5) 两轨道跨距的调整：跨度每6米测量1次，用张紧的钢盘尺来测量，用弹簧秤来控制钢盘尺的张紧度；

6) 轨道若有接头，应采用鱼尾板连接，轨道接头高低差侧向错位不应大于1mm，间隙不应大于2mm,伸缩缝处的间隙应保持在10mm,其允许偏差为1mm内；

7) 轨道的横向倾斜度不应大于轨道的1/1000；

8) 轨道调整符合要求后，应全面检查各组螺栓，做到无松动，张紧应一致；

3、电动葫芦单梁起重机的安装

1) 吊装起重机前，应先采用试吊，吊点宜设置在梁中心处，若不便可考虑设在两轨道的上方偏外一点；

2) 先试吊200mm高度，若无异常现象，则调至1m左右，再安装电动葫芦，此间单梁左右两边下面应用枕木塞实，以防意外发生；

3) 继续起吊至相应位置后，测量垫块长度，固定车轮，保持车轮轮缘内侧与工字道翼缘的间隙在3 - 5mm；

4) 结合已安装好的起重机，保持同一跨端两条轨道上的车挡与起重机缓冲器均应接触；