

张家口罐头加工污水处理设备

产品名称	张家口罐头加工污水处理设备
公司名称	山东乐斌环保科技有限公司
价格	58000.00/台
规格参数	乐斌环保:达标排放 LB-YTH:定制 山东潍坊:生产厂家
公司地址	临朐县安家河工业园
联系电话	0536-3468518 15621707227

产品详情

张家口罐头加工污水处理设备

水果罐头加工污水处理设备

食品加工污水处理设备——地理一体化污水处理设备活性污泥驯化步骤

1.通过分析确认来水各项指标在允许范围内,准备进水.2.开始进入少量生产废水,进入量不超过驯化前处理能力的20%,同时补充新鲜水,粪便水及NH₄Cl.3.达到较好处理后,可增加生产废水投加量,每次增加不超过10~20%,同时减少NH₄Cl投加量.4.继续增加生产废水投加量,直至满负荷.满负荷运行阶段,由于池中已培养和保持了高浓度,高活性的足够数量的活性污泥,池中曝气后混合液的MLSS达到5000mg/l,此过程同步监测溶解氧,控制曝气机的运行,并进行污泥的生物相镜检.

食品加工污水处理设备——处理工艺设施简要说明

1.杂质沉淀池污水经过生物接触氧化池处理后出水自流进入沉淀池,进一步沉淀去除脱落的生物膜和部份有机及无机小颗粒,沉淀池是根据重力作用的原理,当含有悬浮物的污水从下往上流动时,由重力作用,将物质沉淀下来.沉淀池上部设可调出水堰,以调节出水水位;下部设锥形沉淀区和污泥气体装置,气源由风机提供,污泥采用气提方式输送至污泥好氧消化池.2.污泥好氧消化池

沉淀池所排放剩余污泥在池中进行好氧消化稳定处理,以减少污泥的体积和提高污泥的稳定性.好氧消化后的污泥量较少,清理时可用吸粪车从污泥池的检查孔伸到污泥池底部进

行抽吸后外运即可（半年清理一次）。污泥好氧消化池上部设上清液回流装置，使上清液溢流至水解酸化池。

3. 水解酸化池该工艺主要处理的就是对污水处理前进行预处理，将水中的废水进行一定的厌氧发酵，将污水的可生化性提高，这是对污水处理前比较重要的步骤，可以直接影响后期的污水处理的效率和处理时间，可以大程度的提高污水处理的效率和减少消耗。

4. 接触氧化池氧化池根据水处理的污染程度不同分为好几个等级，普通型和加强型。一般根据处理的时间进行判断。处理时间不大于四个小时就使用普通型的氧化池，处理时间在4-6小时之间的使用加强型的氧化池。主要是使用水解酸化池出水自流至接触氧化池进行生化处理。原污水中大部分有机物在此得到降解和净化，好氧菌以填料为载体，利用污水中的有机物为食料，将污水中的有机物分解成无机盐类，从而达到净化目的。好氧菌的生存，必须有足够的氧气，即污水中有足够的溶解氧，以达到生化处理的目的。好氧池空气由风机提供，池内采用新型弹性立体填料，该填料表面积比大、使用寿命长、易挂膜、耐腐蚀，池底采用旋混式曝气器，使溶解氧的转移率高，同时有重量轻、不老化、不易堵塞、使用寿命长等优点。接触池气水比在12：1左右。（0.5-5 m³/h接触池为二级）。

5. 消毒处理消毒池按规范“TJ14-74”标准为30分钟，若是医院污水，消毒池增加停留时间至1-1.5小时。我公司采用二氧化氯消毒装置，消毒池与消毒装置能根据出水量大小不断改变加药量，达到多出水多加药，少出水少加药的目的，需要其它装置可另行配制。

食品加工污水处理设备——A/O法脱氮工艺的特点：

（a）流程简单，勿需外加碳源与后曝气池，以原污水为碳源，建设和运行费用较低；
（b）反硝化在前，硝化在后，设内循环，以原污水中的有机底物作为碳源，效果好，反硝化反应充分；
（c）曝气池在后，使反硝化残留物得以进一步去除，提高了处理水水质；
（d）A段搅拌，只起使污泥悬浮，而避免DO的增加。O段的前段采用强曝气，后段减少气量，使内循环液的DO含量降低，以保证A段的缺氧状态。A/O法存在的问题：1.由于没有独立的污泥回流系统，从而不能培养出具有独特功能的污泥，难降解物质的降解率较低；2、若要提高脱氮效率，必须加大内循环比，因而加大运行费用。从外，内循环液来自曝气池，含有一定的DO，使A段难以保持理想的缺氧状态，影响反硝化效果，脱氮率很难达到90%。3、影响因素 水力停留时间（硝化 > 6h，反硝化 < 2h）循环比MLSS（> 3000mg/L）污泥龄（> 30d）N/MLSS负荷率（< 0.03）进水总氮浓度（< 30mg/L）

水果罐头加工污水处理设备

