

鲜奶厂废水处理设备

产品名称	鲜奶厂废水处理设备
公司名称	山东乐斌环保科技有限公司
价格	51000.00/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

奶粉生产加工需用大量水，主要用作冷凝、冷却、加热及清洗，每加工1吨鲜牛奶(指原料)约需30~35m³水，但大部分水(约80%)是冷凝、冷却、加热用水，一般可循环使用。奶粉工业废水主要来源于牛乳输送、加工中的容器、管道、设备加面清洗，产生高浓度废水;生产车间、场地的清洗和工人卫生用水,产生低浓度废水;此外就是生活用水，一般是低浓度废水。奶粉废水属于高蛋白质含量的废水，较易于被生物利用，故普遍使用生物处理方法治理其废水。目前比较成熟、可靠的废水处理工艺有:水解酸化+好氧生化处理工艺及厌氧UASB+好氧生化处理工艺

1、水解酸化+好氧生化处理工艺由车间排出的废水经厂内污水管网进入格栅，去除废水中粒径较大的悬浮物、漂浮物等杂物以保护后续处理设施能正常运行;然后自流进入调节水解酸化池调节水质水量并使废水的pH值降低，促使废水中的蛋白质脱稳絮凝;经调节水解的废水用泵提升至预处理系统处理废水中的悬浮油脂和乳蛋白,预处理系统根据废水的水质情况可以采用隔油沉淀和气浮两级处理工艺,也可采用一级气浮处理工艺,在酸化效果良好的情况下,废水的COD、SOD的去除率可达到50%以上，预处理后的废水进入后续好氧反应池处理后达标排放。奶粉废水采用水解酸化好氧生化处理工艺,废水处理简单、处理效果稳定、出水水质具有较高的达标率但运行费用较高、浮渣及污泥量较大。

2、厌氧UASB+好氧生化处理工艺厌氧UASB+好氧生化处理工艺与水解酸化好氧生化处理工艺的主要区别是增加了一级厌氧处理工艺，增加厌氧处理工艺的目的是减少废水处理的运行费用,降低废水处理中的污泥产量。从实际的工程运行情况来看，厌氧UASB+好氧生化处理工艺是在奶粉废水处理中应用的,能够达到废水处理的运行费用,降低废水处理中的污泥产量的目的。但是采用此艺存在运行管理复杂、处理效果不稳定、有安全方面的隐患等问题。厌氧系统在设计中要严格按照消防规范进行设计,在运行管理中要注意防火、防爆及防止中毒等,严格按操作规程管理。如果在运行中出现安全事故,后果将不堪设想。分析厌氧UASB在运行中出现的处理问题，主要是由于受奶粉废水中浮渣的影响导致三相分离器运行过程中出现问题。要保证厌氧系统的稳定运行必须解决好UASB反应器中的浮渣问题，选择能够在浮渣量较大时也能稳定运行的三相分离器。对产生浮渣量较大的冷饮及酸奶等废水,更应高度重视浮渣的预处理及三相分离器形式的选择。此外由于奶粉废水采用厌氧处理不易形成颗粒污泥,在厌氧系统设计中不能采用较高的有机负荷,一般设计负荷应在2~3kg/m³.d，否则将会影响到整个系统的处理效果与稳定运行。固态奶废水浓度高油脂高，一般需在前端加气浮工艺以去除高的油脂，降低后续生物处理负荷。气浮产生的污泥絮凝性能较差需要和生化段污泥混合以提高絮凝性能,以便取得不错的压滤效果。一体化污水处理设备适用范围 一体化污水处理设备适用于住宅小区、村庄、村镇、办公楼、商场、宾馆、饭店、疗养院、机关、学校、部队、医院、高速公路、铁路、工厂、矿山、旅游景区等生活污水和与之类

似的屠宰、水产品加工、食品等中小型规模工业有机废水的处理和回用。一体化污水处理设备优点1、抗冲击负荷的能力强，接触氧化法的平均停留时间在6小时以上。2、具有脱氮除磷能力，并可以通过调节设备的构造，达到处理工业废水，生活污水，城市污水的能力。3、接触氧化池内的填料多为组合软填料，质轻、高强、物理化学性质稳定，比表面积大，生物膜附着能力强，污水与生物膜的接触效率高。4、接触氧化池内采用曝气器进行鼓风曝气，使纤维束不断漂动，曝气均匀，微生物生长成熟，具有活性污泥法的特征。5、出水水质稳定，污泥产量少并易于处理。6、潜水泵中可设于设备之中，减少工程投资。7、设备可设于地面上，也可埋于地下。埋于地下时，上部覆上可用于绿化，厂区占地面积少，地面构筑物少。8、易于完成自动控制，管理操作简单。9、设备可以连接在汽车上做成移动式一体化污水处理设备。