

食品加工厂污水废水处理设备

产品名称	食品加工厂污水废水处理设备
公司名称	山东盛瑞源环保设备有限公司
价格	23000.00/套
规格参数	供应商:盛瑞源环保 材质:碳钢 产地:山东
公司地址	潍坊市寒亭区高里街道北海路工业园珠江南街68号
联系电话	13386365336

产品详情

食品加工厂污水废水处理设备 食品厂污水具有生化性好的特点，生化处理单元是食品厂专用一体化污水处理设备的主要组成部分，下文将简单介绍生化处理单元：

生水解酸化池

水解（酸化）处理方法是一种介于好氧和厌氧处理法之间的方法，和其它工艺组合可以降低处理成本提高处理效率。水解酸化工艺根据产甲烷菌与水解产酸菌生长速度不同，将厌氧处理控制在反应时间较短的厌氧处理和第二阶段，即在大量水解细菌、酸化菌作用下将不溶性有机物水解为溶解性有机物，将难生物降解的大分子物质转化为易生物降解的小分子物质的过程，从而改善废水的可生化性，为后续处理奠定良好基础。

A级生化池

为使A级生化池内溶解氧控制在0.2-0.5mg/L左右。A级生化池的填料采用新型弹性立体填料，这种填料具有不易堵塞、重量轻、比表面积大，处理效果稳定等优点，并且易于检修和更换。

○级生化池

A/O生化池的填料采用池内设置柱状生物载体填料，该填料比表面积大，为一般生物填料的16~20倍(同单位体积)，因此池内保持较高的生物量，达到高速去除有机污染物的目的。曝气设备采用鼓风机及微孔曝气器，氧的利用率为30%以上，同时将氨氮转化成氨气，有效地节约了运行费用。

二沉池

废水经○级生化池处理后，水中含有大量悬浮固体物（生物膜脱落），为了使出水SS达到排放标准，采用竖流式沉淀池来进行固液分离。沉淀池设置1座，表面负荷为 $1.0\text{m}^3/\text{m}^2 \cdot \text{hr}$ 。沉淀池污泥采用气提设备提至污泥池，同时可根据实际水质情况将污泥部分提至A级生化池进行污泥回流，增加○级生化池中的污泥浓度，提高去除效率。

污泥池

沉淀池污泥用于贮存絮凝沉淀池以一体化所产生的污泥，经过干化处理后外运处理。

食品加工厂污水废水处理设备的优势：

1：工艺流程简单，构筑物少，布置紧凑，占地面积小，投资省。

2：装机容量少，间歇运行，运行费用低。

3：能够适应废水变化波动大的特点，具有较强的耐冲击负荷能力，对公司短暂停产或检修能够适应。

4：本工艺曝气设备选用高效、低能耗的微孔曝气器，具有充氧量大、氧利用率高、运行稳定、曝气均匀的特点。

5：本工艺流程简便易操作，根据水质水量实际情况可随时调节，有较大的灵活性、稳定性和可操作性。

6：本工艺将调节池、初沉池合二为一，节约土建费用，节约占地面积。

7：生化部分采用接触氧化混合污泥工艺，它具有很好的处理效果，尤其具有很好的脱氮功能，并具有基建、运行费用低的特点，省去了厌氧池、沉淀池和回流装置，节约了大量建设资金和占地面积。

8：水解酸化的应用可使废水中高分子物质在水解酸化菌的酶解作用打开链节或苯环，使之成为较易生物降解的小分子物质。由于本过程对水中溶解氧及温度控制条件不十分严格，操作管理较方便，基本上不耗用能源。