

【食品厂废水处理器】

产品名称	【食品厂废水处理器】
公司名称	山东乐斌环保科技有限公司销售部
价格	35000.00/台
规格参数	
公司地址	临朐县东城街道安家河工业园
联系电话	15763665365 15763665365

产品详情

【食品厂废水处理器】

食品厂污水处理器

食品厂的污水处理系统，食品厂污水通过进水管进入隔油池，之后进入调节池，加药处理后在混凝沉淀池内沉淀，之后经过好氧生化池处理，后经过二次沉淀池处理后达标排出。

食品厂污水处理工艺：

(1) 厌氧池：主要是用于厌氧消化，对于进水COD浓度高的污水通常会先进行厌氧反应，提高COD的去除率，将高分子难降解的有机物转变为低分子易被降解的有机物，提高BOD/COD的比值。

(2) 好氧池：好氧池的作用是让活性污泥进行有氧呼吸，进一步把有机物分解成无机物，去除污染物的功能。水解酸化的产物主要是小分子有机物，使废水中溶解性有机物显著提高，而微生物对有机物的摄取只有溶解性的小分子物质才可直接进入细胞内，而不溶性大分子物质首先要通过胞外酶的分解才得以进入微生物体内代谢。水解过程较缓慢，同时受多种因素的影响，是厌氧降解的限速阶段。在酸化这一阶段，上述阶段形成的小分子化合物在发酵细菌即酸化菌的细胞内转化为更简单的化合物并分泌到细菌体外，主要包括挥发性有机酸（VFA）、乳醇、醇类等，接着进一步转化为乙酸、氢气、碳酸等。

(3) 二沉池：生化后污水流到二沉池，二沉池为两只竖流式沉淀池，它们并联运行。上升流速为0.3-0.4毫米/秒。排泥采用空气提升至污泥池。

(4) 污泥池、清水池：初沉池、二沉池的所有污泥均用空气提至污泥池内进行好氧消化。污泥池的上清液加流至接触氧化池内进行处理。消化后剩余污泥很少，一般1-2年清理一次。清理方法可采用吸粪车从污泥池的检查孔伸入污泥底部，进行抽吸外运即可。

技术特点

本工艺集污水预处理、生物处理、化学处理与深度处理于一体，对不同浓度污水具有较好的处理效果，不仅能去除含碳有机物，并具有良好的脱氮除磷能力，多氧化还原环境耦合生物反应池实现了同步硝化反硝化(SND)，并且通过球形复合流离球多孔微生物载体，高效脱氮与污泥原位减量进行有机耦合，污泥减量效果优。滤布过滤代替沉淀池和砂滤池，同时具有MBR工艺的优点，但较微滤膜更加经济适用。

食品厂污水处理器优点：

- (1)建设成本低，占地面积小。省去了沉砂池、污泥收集设备，污泥量减少，占地面积减少，建设成本节省60%左右。
- (2)运行成本低。只需一次提水，动力机械设备少，不用投加混凝剂，运行成本可节省50%左右。
- (3)处理效果好。经压力过滤器渗滤出水水质可达到或超过常规强化一级处理水平。
- (4)管理简单，运行可靠。设备种类和数量较少，控制系统简单，运行安全可靠。

食品厂污水处理器土建部分：

1、调节池：

调节池主要是起均化水质水量的作用，提供对有机物负荷的缓冲能力，防止生物处理系统负荷的急剧变化，保证废水处理系统的正常运行。

2、中间水池：

据设计污水平均日流量，取中间污水停留时间为2小时建设；

3、污泥池：

4、清水池：

据设计污水平均日流量，清水池停留时间为2小时建设；

备注：详细尺寸以广晟环保土建图纸为准。