

豆制品厂食品厂污水处理设备

产品名称	豆制品厂食品厂污水处理设备
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

豆制品厂食品厂污水处理设备（小型豆腐加工废水处理设备）厌氧生物处理 豆制品废水处理的厌氧生物处理工艺有：厌氧滤床(AF)、厌氧流化床(AFB)、上流式厌氧污泥床(UASB)、折流板反应器(ABR)、两相厌氧处理工艺等。1)AF工艺：AF处理豆制品废水的填料主要采用软性和半软性材料，处理规模变化大，对豆制品废水具有良好的去除效果。有研究指出，采用半软性的盾式填料在处理过程中不易堵塞，生物膜均匀，处理效果优于软性填料。(2)AFB：中温条件下，AFB处理豆制品废水的较大去除负荷率达1810kgCOD_gm⁻³d⁻¹，当COD负荷率保持于1010kg_gm⁻³d⁻¹时，COD的去除效果较好，达90%以上。该工艺对污染物的降解彻底，SS的去除率高，抗pH冲击能力强，产气率高。豆制品污水处理设备（小型豆腐加工废水处理设备）(3)UASB[12~14]：这种工艺处理豆制品废水时启动过程快，易于形成颗粒化的活性污泥；稳定运行时，COD去除率保持在80%的较大容积负荷率达20kg_gm⁻³d⁻¹，产气率达到1016m³m⁻³d⁻¹，生产性规模运行时；在HRT2d，温度30~32℃条件下，容积负荷率可达515~715kg_gm⁻³d⁻¹，COD的总去除率达9715%，其抗冲击负荷和低pH的能力也很强。UASB处理豆制品废水有处理效率高、三相分离效果好、污泥沉降性好的优点。(4)两相厌氧发酵工艺[15,16]：采用两相厌氧发酵工艺处理豆制品废水的研究表明，废水经过产酸器，HRT为3h，大部分有机物降解成中间产物，VFA从300mg_L⁻¹上升到2000~3000mg_L⁻¹；出水进入产甲烷器，不同产甲烷反应器的处理效果有所变化。以UASB为例，COD容积负荷率为1017kg_gm⁻³d⁻¹，HRT为28h时，COD的去除率可保持在90%。二、好氧处理 好氧生物处理对污染物的去除相当彻底，有研究指出[19]，好氧方法如AB法对豆制品废水的处理效果良好；A段的COD负荷率210kg_gm⁻³d⁻¹左右，HRT610h，B段则分别为013kg_gm⁻³d⁻¹和810h，进水COD_{Cr}浓度是6000~7000mg_L⁻¹，出水可低于200mg_L⁻¹。目前，有的小型豆制品厂利用膜生物反应器(MBR)好氧处理此类废水，总HRT为24h，处理后的出水SS小于10mg_L⁻¹，COD_{Cr}小于30mg_L⁻¹，NH₄⁺N完全硝化。三、厌氧-好氧结合处理一般无需专人管理，只需每月或每季度的维护与保养。豆制品厂食品厂污水处理设备四、气浮-UASB-SBR-砂滤-生物活性炭过滤工艺(1)高、低浓度废水调节池分开设置，解决废水水量和水质的不均匀性问题，同时在高浓度调节池内设蒸气管，满足中温厌氧反应的要求，在混合调节池内设置预曝气设施，防止悬浮物沉淀和腐败。(2)在调节池前设置气浮池，将进水中的大部分悬浮物去除，防止调节池表面出现浮渣层。(3)豆制品废水出水温度较高，极易腐败酸化，废水排出车间后，在管道内流动的过程中即已变酸，当到达废水处理厂时，废水的pH可达到5左右。为了防止UASB反应池出现酸化现象，在UASB反应池前设置投加NaOH的

装置，调整废水的pH。另外，设置废水回流设施，也可降低废水在UASB反应池内部的酸化作用，同时可改善废水在UASB反应池内的布水条件。(4)由于SBR工艺具有运行稳定性好、抗冲击能力强，并具有防止污泥膨胀等优点，好氧部分采用了SBR工艺。(5)豆制品废水属于高浓度有机废水，废水的可生化性好。采用气浮-UASB-SBR-砂滤-生物活性炭过滤工艺，效果良好。