

大豆加工污水处理设备-一体化

产品名称	大豆加工污水处理设备-一体化
公司名称	潍坊浩宇环保设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:浩宇中兴 型号:HYYTH 适用于:大豆粉豆腐豆腐丝豆浆豆浆粉豆腐皮油 皮豆腐干腐竹素鸡大豆制品
公司地址	山东省潍坊市和平路福润德大厦
联系电话	18353666893 18353666893

产品详情

大豆加工污水处理设备-一体化

大豆蛋白加工是近10多年来中国大豆加工利用的新方向，利用低温脱溶豆粕，可生产出大豆蛋白粉、大豆组织蛋白、大豆浓缩蛋白、大豆分离蛋白等产品。其中大豆分离蛋白是主要品种，国内年产量在50万吨以上。目前国内的大豆分离蛋白生产厂都采用碱溶酸沉法提取分离蛋白工艺，每生产1t分离蛋白产生约30~35t的乳清废水。乳清废水中的有机物质含量较高，因此对该废水的污染防治就显得尤为重要。但是对大豆分离蛋白废水的污染防治，国内外没有统一的技术模式以及成功的实例可以参考，所以笔者结合自己的工作实践探讨了适宜的大豆分离蛋白废水的处理工艺.以使处理废水达到国家要求的《污水综合排放标准》(GB8978--1996)二级标准。

1污染分析1.1产污环节大豆分离蛋白生产工艺主要包括碱溶、酸沉、离心等工序，其中离心段产生大量的乳清废水，是产生污染源的主要环节。车间清洗管道水、罐体的清洗水，也是产生污染的一个环节。另外还有偶然的停电或停蒸汽造成的蛋白坏料也会产生污染。1.2水质水量根据生产实践，一个万吨级的大豆分离蛋白生产企业，1d的乳清废水排放量在1000m³左右。

大豆分离蛋白废水处理一期工程于2005年6月开始调试，处理乳清废水约800m³/d，总投资500万元左右.但是处理效果达不到环保要求，又于2006年6月及2007年11月进行了2次改造.经过调试处理效果较好，出水水质符合国家《污水综合排放标准》(GB8978--1996)二级标准。各工序对污染物的去除效果见表2。由表2可以看出，目前该厂的废水处理工艺对大豆分离蛋白废水的COD总去除率可达99.6%，BOD总去除率达99.7%。SS总去除率达99.6%。氨氮总去除率达94.6%，磷酸盐总去除率达99.1%。3实例分析3.1蛋白废水水质变化的分析大豆分离蛋白废水污染物浓度较高，含有大量的植物蛋白等有机质，富含有机氮、有机磷，可生化性好，易于在厌氧条件下水解、酸化及甲烷化发酵。有机氮和有机磷在厌氧条件下分解转化为小分子的氨氮和磷酸盐，使厌氧出水中氨氮和磷酸盐的质量浓度分别达到300mg/L和25mg/L左右。UASB厌

氧处理后出水中B/C降低为0.174—0.29，可生化性差。

大豆加工污水处理设备-一体化

总结的来说，一般来讲，我们都必须务必慎重的考虑考虑。

这种事实对本人来说意义重大，相信对这个世界也是有一定意义的。海贝尔说过一句富有哲理的话，人生就是学校。在那里，与其说好的教师是幸福，不如说好的教师是不幸。这似乎解答了我的疑惑。

在这种困难的抉择下，本人思来想去，寝食难安。

可是，即使是这样，废水处理设备的出现仍然代表了一定的意义。既然如此，带着这些问题，我们来审视一下废水处理设备。

本人也是经过了深思熟虑，在每个日日夜夜思考这个问题。苏轼说过一句富有哲理的话，古之立大事者，不惟有超世之才，亦必有坚忍不拔之志。带着这句话，我们还要更加慎重的审视这个问题：

亚伯拉罕·林肯在不经意间这样说过，我这个人走得很慢，但是我从不后退。这似乎解答了我的疑惑。

贝多芬曾经说过，卓越的人一大优点是：在不利与艰难的遭遇里百折不饶。这句话语虽然很短，但令我浮想联翩。废水处理设备，发生了会如何，不发生又会如何。既然如此。

生活污水处理设备/医院污水处理设备/新农村污水处理设备/地理一体化污水处理设备/地理式一体化污水处理/一体化地理式污水处理/地理式一体化污水处理设备/地理式一体化污水处理设备图纸/一体化地理式污水处理设备/一体化地理式生活污水处理设备/地理式一体化污水处理工艺流程/地理式一体化生活污水处理设备/一体化污水处理设备/一体化污水处理设备图纸

UASB出水营养元素比例失调， $m(C) : m(N) : m(P)$ 的比例关系不利于好氧生物降解。UASB出水中含有高浓度的氨氮和磷酸盐，易与污水中的钙、镁等金属离子形成沉淀物，富集在管壁上。且大豆分离蛋白原废水以及厌氧段出水悬浮物较高。3.2工艺运行分析探讨通过对大豆分离蛋白废水水质的分析，在工程方案设计时应重点针对有机物、氨氮和总磷含量高，盐分大等问题，采取有效的技术措施。3.2.1预处理单元由于乳清废水的pH较低，需要对其调节，以达到厌氧菌所需要的适pH范围。