

乳制品加工污水处理一体化设备

产品名称	乳制品加工污水处理一体化设备
公司名称	潍坊帝洁环保设备有限公司
价格	45000.00/件
规格参数	品牌:帝洁环保 型号:WSZ-1 产地:潍坊
公司地址	山东省潍坊市潍城经济开发区玉清西街9344号院内2排15号
联系电话	15762525161

产品详情

乳制品加工污水处理一体化设备

一、简介

乳制品废水是炼乳，干酪，奶油，乳制清凉饮料、冰激凌以及乳制品点心生产过程中排出的废水，以及在在乳品生产过程中，会产生刷罐水，洗瓶水等废水，与地面冲洗水、厕所冲洗水及少量的生活污水一并进入厂内排水明渠，通过共同的排放口，向车间外排放。废水中主要含有大量的可溶性**物（糖类、脂肪酸、蛋白质、淀粉等），可生化性很好，不含有毒有害物质，呈现乳白色。

二、乳制品污水的工艺流程

废水经格栅拦截较大悬浮物后，进入调节池：在调节池均衡水量和水质，然后用泵将废水从调节池送入混凝沉淀池；对污水投加絮凝剂、助凝剂，去除水中长期保持分散悬浮状态、微小粒径的悬浮物和胶体等；污水在沉淀池进行固液分离：上清液自流进入水解酸化池，污泥定期用泵打入污泥浓缩池；水解酸化为兼氧环境，设置填料一套，污泥附着于填料之上，利用其中的厌氧菌将难生物降解**物分解成易生物降解的小分子**物，提高废水的可生化性，同时也可降低部分COD；水解酸化池出水自流进入CASS反应池，在好氧菌的作用下，将大部分**物分解为二氧化碳和水，然后达标排放；污泥定期处理外运。

三、奶制品加工废水活性污泥法(CASS)法

采用循环式活性污泥法(CASS)，CASS工艺系统的前置装置—生物选择器符合UASB厌氧系统出水

的厌氧条件,在厌氧或缺氧条件下,生物选择器抑制丝状菌的过度增长,防止产生污泥膨胀。通过控制曝气强度以使反应器中主体溶液处于好氧阶段,最终完成降解**物的过程,达到去除**物的目的。在CASS工艺中,一池多用,能同时进行**物的降解、硝化/反硝化以及除磷过程,从而达到深度处理的效果。

奶制品加工废水水解酸化+好氧生化处理法

奶制品加工处理采用水解酸化+好氧生化处理,废水处理管理简单、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。

奶制品加工废水厌氧UASB+好氧生化处理法

厌氧UASB+好氧生化处理能够达到减少奶制品加工废水处理的运行费用,降低废水处理中的污泥产量的目的。但是采用此工艺也存在运行管理复杂、处理效果不稳定、有安全方面的隐患等问题。据牛奶废水可生化性高的特点,采用厌氧+好氧流程。在厌氧阶段采用**式厌氧污泥床(UASB)工艺,利用UASB反应器高微生物浓度、高容积负荷等特点,使经过预处理的废水中的大部分**污染物在此阶段被分解去除。污泥处理系统由污泥浓缩池和污泥脱水系统组成。主要作用是脱除污泥中的部分水分,实现污泥减容的目的。同时也可根据需要将好氧系统产生的剩余污泥送回至系统的前段进行污泥消化减容。好氧处理系统与UASB系统所产生的剩余污泥排入污泥浓缩池,再由污泥泵送入污泥调质系统进行调质后经由气动污泥泵送入箱式压滤机进行脱水处理。脱水后呈饼状的污泥外运。