

【农副食品加工污水处理设备改造价格】

产品名称	【农副食品加工污水处理设备改造价格】
公司名称	潍坊方佳环保科技有限公司
价格	35000.00/台
规格参数	
公司地址	临朐县安家河工业园
联系电话	13406621754

产品详情

农副食品加工污水处理设备改造价格

食品加工污水处理设备报价

食品加工污水处理设备：食品工业废水的特点是有机物质和悬浮物含量高，易腐败，一般无大的毒性。其危害主要是使水体富营养化，以致引起水生动物和鱼类死亡，促使水底沉积的有机物产生臭味，恶化水质，污染环境。食品工业原料广泛，制品种类繁多，排出废水的水量、水质差异很大。废水中主要污染物有

- (1)漂浮在废水中固体物质，如菜叶、果皮、碎肉、禽羽等；
- (2)悬浮在废水中的物质有油脂、蛋白质、淀粉、胶体物质等；
- (3)溶解在废水中的酸、碱、盐、糖类等；
- (4)原料夹带的泥砂及其他有机物等；
- (5)致病菌毒等。

对食品加工废水的处理一般采用物化法(气浮、混凝沉淀、吸附等)，但其去除效率不稳定、运行费用高、管理操作不便。近年来也有以好氧法为主的处理技术，对有机物的去除虽较好，但其运行费用较高。而将上流式厌氧污泥床(UASB)与基本无动力消耗的滴滤床(

TF)相结合的UASB—TF技术，经过在多个厂家的多种食品生产 废水处理中的应用表明，该工艺处理效率高、运行费用低、投资较少、操作管理非常简便，二次启动非常便利，出水能达到《污水综合排放标准》(GB 8978—1996)中的一级标准，而且已有部分厂家将其出水回用于生产上的非直接冷却系统。

对于进行废水治理的食品厂家来说，需要的是投资少、运行费用低、运行稳定、处理效果好、操作管理简便的处理工艺，在选择工艺时一定要结合自身实际情况进行考虑。

本公司本着高度负责的态度，根据给排放有关设计依据，经过调研，按国家相关标准，本着尽可能采用成熟的工艺，材料提高处理负荷的原则进行设计，力求为客户提供运行成本低，处理效果好，日常操作方便的废水处理。

设计原则

- 1、本设计方案严格执行国家和地方有关环境保护的各项规定，污水处理先必须确保各项出水水质指标均达到国家污水排放标准要求。
- 2、针对工程的具体情况各特点，采用简单，成熟，稳定，实用，经济合理的处理工艺，以达到节省投资和运行管理费用的目的。
- 3、平面布置应合理紧凑，减少占地面积。
- 4、处理系统运行有一定的灵活性和调节余地，以适应水质水量的变化。
- 5、管理运行，维修方便，尽量考虑操自动化，减少操作、劳动强度。设备选型采用通用产品，产品在国内应是技术，质量保证，性能稳定可靠，工作效率高，管理方便，维修维护工作量少，价格适中及售后服务好的产品。
- 6、在保护处理高效率的同时工程设计紧凑合理，节省工程费用，减少占地面积，尽量降低运行费用。
- 7、设计美观，布局合理，降低噪声及合理处理固体废弃物，改善污水站及周围的环境，

避免二次污染。

工艺设计方案

经过上述工艺比较选择本污水处理工艺如下：

污水先到调节池，均匀水质，均衡水量，出水加絮凝剂进入气浮机，将污水中大分子难于生化降解的有机物分解沉淀，改善污水的生化性，同时降解水中的BOD₅及COD_{Cr}，沉淀出水潜水泵进入厌氧反应池进行处理，在使有机污染物在厌氧情况下分解无机物，出水自流至MBR氧化池，池内设有膜组件，出水水质得到进一步净化，然后直接排入周围水体。

工艺特点

膜生物反应器(MBR)是高效膜分离技术与活性污泥法相结合的新型污水处理技术，可用于有机含量较高的市政或工业废水处理。利用膜组件进行固液分离过程取代了传统的重力沉降过程，能有效的去除固体悬浮颗粒和有机颗粒。与传统工艺相比，MBR工艺可以使活性污泥具有较高的MLSS值，延长其在反应器中的停留时间，提高氮的去除率和有机降解。

MBR是现代化的高效水处理系统，可满足市政污水处理量不断增长的需求，极大提高污水处理后的水质。

MBR系统是一种操作简单，自动化程度高的处理过程，具有以下优点：

- (1)与传统处理系统相比，可节省50%的土地使用面积;
- (2)可处理MLSS含量高(<15g/L)的污水，具有较长的淤泥截留时间;
- (3)对不同的进水，有稳定的产水水质;
- (4)污泥产量低，减少了处理的费用;
- (5)能耗低，清洗简单，运行费用低;
- (6)较好的设备化和自动化，管理简便。