

100吨豆腐加工废水处理设施

产品名称	100吨豆腐加工废水处理设施
公司名称	山东环绿环保设备有限公司
价格	3400.00/件
规格参数	品牌:四通环绿 型号:QF溶气气浮机 材质:碳钢或其他
公司地址	福寿街永安路银泰大厦
联系电话	19963086916

产品详情

100吨豆腐加工废水处理设施

一、100吨豆腐加工废水处理设施——简介

豆制品食品厂的污水来源主要来源于泡豆废水，压榨废水和冲洗废水，因生产工艺和产品原料原因，该废水中有机物含量很高，是污染环境的高浓度废水。对于该类型的废水的处理关键是选择合适的工艺和合理的计算设计参数。豆制品生产作业排水时间较集中,水量和水质也不均匀;而且因为豆制品污水有机物含量很高，所以在厌氧处理过程中容易在废水表面形成浮渣且容易酸化，这样会是厌氧单元的处理效果恶化，而在好氧阶段采用活性污泥法处理，因水质原因容易产生污泥膨胀。

二、100吨豆腐加工废水处理设施——工艺流程

洗餐具污水经过隔油池、格栅、筛网去除大部分油脂、固体杂物后流入调节池，调节水质水量，然后通过加药絮凝形成絮团，通过气浮装置单元分离去除污水中的絮团和更多的浮油。经过气浮后的污水进入生物膜微滤装置，在曝气状态下污水与池中微生物进行充分接触，水中的有机污染物被微生物吸附、氧化、分解，同时由微孔滤膜组件替代沉淀池实现泥水分离，通过生物降解与微孔滤膜分离的共同作用，使污水中的污染物浓度大大降低，出水进入过滤器，污水中的悬浮物再次经过滤截留后排放。清洗餐具污水处理设备去除有机污染物及氨氮主要依赖于设备中的AO生物处理工艺。其中工作原理是在A级，由于污水有机物浓度很高，微生物处于缺氧状态，此时微生物为兼性微生物，它们将污水中的有机氮转化分解为 $\text{NH}_3\text{-N}$ ，同时利用有机碳作为电子供体，将 $\text{NO}^-_2\text{-N}$ 、 $\text{NO}^-_3\text{-N}$ 转化为 N_2 ，而且还利用部分有机碳源和 $\text{NH}_3\text{-N}$ 合成新的细胞物质。所以A级池不仅具有一定的有机物去功能，减轻后续好氧池的有机负荷，以利于硝化作用的进行，而且依靠原水中存在的较高浓度有机物，完成反硝化作用，你好终消除氮的富营养化污染。在O级，由于有机物浓度已大幅度降低，但仍有一定量的有机物及较高的 $\text{NH}_3\text{-N}$ 存

在。为了使有机物得到进一步氧化分解，同时在碳化作用处于完成情况下硝化作用能顺利进行，在O级设置有机负荷较低的好氧生物接触氧化池。在O级池是主要存在好氧微生物及好氧型细菌（硝化菌）。其中好氧微生物将有机物分解成CO₂和H₂O；自养型细菌（硝化菌）利用有机物分解产生的无机碳或空气中的CO₂作为营养源，将污水中的NH₃-N转化成N₂-ON、N₂-ON、O级池的出水部分回流到A级池，为A级池提供电子受体，通过反硝化作用最终消除氮污染。