

食品加工厂污水处理设备厂家

产品名称	食品加工厂污水处理设备厂家
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
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

食品加工厂污水处理设备厂家

一、水质分析

食品工业的内容极其复杂，所排出的废水都含有机物，具有很强的耗氧性，且有大量悬浮物随废水排出。主要污染因子有PH、SS、COD、NH₃-N。水体富营养化，目前食品废水也是huanbaobumen重点检查的废水类型之一。

食品厂污水属于工业废水的一种，总的废水特点就是有机物含量高，悬浮物含量也非常高，不易保存，容易腐败，虽无太大的毒性，但含有致病细菌等，部分食品厂污水中还含有大量的油脂。此类废水如果不经处理直接排入河流，会导致鱼虾等水生生物绝迹，使水底沉积的有机物产生恶臭，恶化水质，对环境造成严重污染。

二、主要工艺介绍

食品加工厂污水处理设备采用“隔油+高效气浮+A/O生物接触氧化”工艺，主要工艺介绍如下：

1、隔油工艺：

隔油沉淀池是在普通隔油池中设倾角为45°的斜板进行油分上浮分离及与重油、杂质下沉分离的含油废水处理构筑物。斜板间距为30-40mm，油粒截留速度为0.2mm/s，可除去油粒粒径为60 μm，池的体积相应仅为普通隔油池的1/4-1/2。

2、高效气浮工艺：

高效气浮采用高效溶气式气浮机，将空气打入废水中，使废水中的悬浮物粘附到空气泡上。悬浮物随气泡上升至水面，形成浮渣而去除。废水在浮选池大约停留0.5~1h。为了提高浮选效果，有时需向废水中投加混凝剂。这种方法的悬浮物去除效率可达90%~95%。

食品加工厂污水处理设备厂家

污水处理的6个基本步骤之一：污染源、水量、水质 确定污水中的有毒有害物质的来源，是哪个环节那个因素导致；zuihao后期无论在管理上还是在技术上做的清洁生产。水质情况也是要确定，建议不间断规律性的取样做检测从而得出科学的水质情况。水量也是是污水处理的规模，一般设计就打不就小，并且应该长远规划考虑后期的规模。

食品工业原料广泛，制品种类繁多，加工过程要使用大量水，因此有很多废物作为污水的形式排放。排出废水的水量、水质差异很大。食品厂污水中主要污染物有：

(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)致病细菌等 对于进行污水处理的食品厂来说，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。

适用范围有：粮食加工品类，如食用油、油脂及其制品；调味品类；肉制品类；乳制品类，如饮料；方便食物类，饼干，罐头，冷冻饮品，速冻食物；薯类和膨化食物，糖果制品(含巧克力及制品)，茶叶及相关制品，酒类，蔬菜制品，生果制品，炒货食物及坚果制品，蛋制品，食糖，水产制品，淀粉及淀粉制品，糕点，豆制品，蜂产品，特别膳食食物

1、格栅，主要用来拦截污水中的大块漂浮物，以保证后续处理构筑物的正常运行及有效减轻处理负荷，

为的长期正常运行提供保证。格栅采用人工格栅一台。

人工格栅由不锈钢制成网形，栅条间隙为5-10mm。格栅采用1只。

2、调节池主要是用作调节场站、生活区排放的废水水质、水量作用。为防止颗粒在调节池内沉淀，调节池底设有穿孔曝气管，池内设高、中、低液位控制器及水泵，并在池的上口设有溢流孔及超越排放口，水泵坑内安装有潜污水泵。泵选用WQ50-1型潜污泵2台，调节池16 m³，设计水力停留时间为8小时。

3、A级生化池，为使A级生化池内溶解氧控制在0.5mg/l左右，池内采用间隙曝气。A级生化池的填料采用新型弹性立体填料，高度为2.0米。这种填料具有不易堵塞、重量轻、比表面积大，处理效果等优点，并且易于检修和更换，停留时间为 3.5小时。

4、O级生化池，A/O生化池的填料采用池内设置柱状生物载体填料，该填料比表面积大，为一般生物填料的16~20倍(同单位体积)，因此池内保持较高的生物量，达到高速去除有机污染物的目的。曝气设备采用鼓风机及微孔曝气器，氧的利用率为30%以上，有效地节约了运行费用。停留时间 7小时，气水比在12:1左右。

5、沉淀池，污水经O级生化池处理后，水中含有大量悬浮固体物(生物膜脱落)，为了使SS达到排放标准，采用竖流式沉淀池来进行固液分离。沉淀池设置1座，表面负荷为1.0m³/m²沉淀池污泥采用气提设备提至污泥池，同时可根据实际水质情况将污泥部分提至A级生化池进行污泥回流，O级生化池中的污泥浓度，去除效率。

6、消毒池时间为30分钟。采用二氧化氯。投加量为4 - 6mg/L。经过生化、沉淀后的处理水再进行处理。

7、污泥池，有效容积8m³，沉淀池污泥用空气至污泥池进行常温消化，污泥池的上清液回流至氧化池内进行再处理，消化后剩余污泥很少。清理可用吸粪车从污泥池的检查孔污泥底部进行抽吸外运即可。