

豆制品厂废水处理设备设施

产品名称	豆制品厂废水处理设备设施
公司名称	山东乐斌环保科技有限公司销售部
价格	.00/台
规格参数	
公司地址	临朐县东城街道安家河工业园
联系电话	15763665365 15763665365

产品详情

豆制品厂废水处理设备设施

豆制品污水处理设备多数是一体化的复合型设备，体积小、结构简单，便于维护是豆制品污水处理设备的主要特点，由于其造价低廉，被行业内很多豆制品企业采购和使用。

豆制品废水间歇排放，调节池发挥平衡水质水量的作用，污水通过加药装置进入气浮沉淀一体机。在气浮机中，污水通过加入絮凝剂后中和水中的胶体物质，形成更容易分离的矾花，通过气浮微小气泡的粘附浮动作用，达到杂质分离的作用。上层浮渣收集污泥池统一脱水处理，分离后的清水进入生化系统。

(1)隔渣池。1座，砖混结构，放置在废水处理工艺的前端，用于去除废水中较大的悬浮物、悬浮物、纤维物和固体颗粒物，保证后续处理结构的正常运行，减轻后续处理结构的处理负荷。采用人工清扫式格栅，格栅间隔1cm，每天清扫2次，保证排水顺畅。

(2)豆制品污水处理设备调节池。1座，钢混结构，

(3)豆制品污水处理设备ABR厌氧池。1座，钢混结构，尺寸6.0m × 4.0m × 4.0m，HRT=10h。池内放置大比表面积球状浮游生物填充剂。该反应器内设若干竖向导流板，将反应器分隔成串联的若干反应室，每个反应室可视为相对独立的上游式厌氧污泥床(UASB)，废水进入反应器后沿导流板上下折流前进，依次流经每个反应室的污泥床，废水中的有机物通过与微生物充分接触去除。利用废水流动和生物气上升的作用，反应室的污泥上下运动，但由于导流板的阻挡和污泥的沉降性能，污泥在水平方向的流动极为缓慢，大量的厌氧污泥被阻止在反应室。结构可视为多个UASB的简单连接，但技术与单个UASB有显著差异，ABR接近推流技术。与其他厌氧反应器相比，折流板式反应器技术具有结构简单、无移动部分、无搅拌设备、同体积废水流程延长的水力条件好、水力停留时间短、容积负荷高的活性污泥条件好的反应器纵向分离酸过程和甲烷过程，反应器以两相系统方式运行，减少堵塞和污泥床膨胀的温度适应能力强的推流式水力特性确保系统在水力和有机冲击负荷时具有很高的稳定性。

(4)豆制品污水处理设备膜生物反应器(MBR)。HRT=8h。膜生物反应器是将膜技术与污水处理中的生化反应相结合的新兴技术，也称为膜分离活性污泥法。MBR用薄膜过滤生化反应池内的含泥污水，实现泥水分离。另一方面，口罩截留反应池中的微生物，大幅度增加池中的活性污泥浓度，达到高浓度，使分解污水的生化反应更加彻底，另一方面，由于膜的过滤精度高，有机物和营养物质可以高速地去除，同时可以去除固体物质，保证水的清澈透明，获得高质量的产水。

豆制品是以大豆为主要原料加工而成的产品。豆制品污水处理设备主要处理洗豆类水、浸豆类水、浆渣分离水、过滤水、各生产容器的洗涤水、地面洗涤水等。废水的特点是废水排放量大，有机物浓度高，成分复杂。

豆腐是一种发酵的产物，豆腐废水是一种高耗氧废水，氧处理，豆腐生产的主要原料是大豆。晒干的黄豆经过筛选去除杂质后，用水浸泡，淘洗去除灰分，漂洗干净，充分吸水膨胀，用打浆机磨碎，用水调成豆浆。豆浆蒸煮后，根据产品不同，加入不同量的卤水，搅拌均匀，过滤脱水后，可制成各种豆腐产品。

豆腐生产技术:风选用水洗，浸泡煮浆，用卤素压滤成品。

我国的豆腐产量大，由豆腐生产而排放大量的废水，废水中的有机物污染物浓度高，对水环境污染严重，现在还没有很好的、专门化的处理技术，对此进行厌氧技术。采用厌氧为主的技术，处理豆腐废水，COD去除率高，操作管理简便，运行费用低，将是一种处理豆腐废水的技术。豆腐生产废水属于豆制品废水，豆制品废水处理方法有氧生物处理、好氧处理、厌氧-氧结合处理等。豆制品废水处理设备厌氧生物处理豆制品废水处理的厌氧生物处理工艺有：厌氧滤床(AF)、厌氧流化床(AFB)、上流式厌氧污泥床(UASB)、折流板反应器(ABR)、两相厌氧处理工艺等。