

豆制品生产加工废水处理设备设施

产品名称	豆制品生产加工废水处理设备设施
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

豆制品生产加工废水处理设备设施、

豆制品生产加工废水处理设备设施

豆制品废水主要来源于洗豆水、泡豆水、浆渣分离水、压滤水、各生产工艺容器的洗涤水、地面冲洗水等，其中黄泔水CODcr高达20000mg/L ~ 30000mg/L，泡豆水的CODcr4000mg/L ~ 8000mg/L，其他废水CODcr相对较低。另外，豆制品生产过程属于间歇生产方式，排水时间较集中，水量水质不均匀；黄浆水SS高达1000 ~ 1500mg/L，厌氧条件下易在废水表面产生浮渣层；高浓度废水水温较高，极易酸化，到达废水站内时，废水PH值可达到5左右；豆制品废水污染物主要是多糖、蛋白质和维生素物等物质所组成总体上可生化性较好，易于生化降解。

我公司针对豆制品加工污水的特点，设计开发以生化法为核心的一体化豆制品加工污水处理设备LB型，该设备可地理，出水达标，运输方便，出水稳定，特别是对豆制品加工污水中的污染物去除效果明显。

豆腐生产过程中产生的主要废水由冲泡大豆的废水(泡豆水)、压榨过程中流出的黄泔水及洗涤器具的废水组成。泡豆水和黄泔水总量是大豆重量的5.5倍,其中黄泔水的排放量是大豆投料量的4倍,即每天加工100kg大豆约产0.4t 废水。豆腐生产清洗用税的量是大豆重量的10到20倍,即每天生产100kg大豆产1到2t的清洗废水。豆制品废水的特点是废水的排放量大有机物浓度高,成分复杂。

豆制品废水是一种浓度很高的有机废水，其中含有蛋白质、脂肪、淀粉等有机物，有较好的生物降解性，适宜用生物处理法进行处理。

3.1 厌氧法

国内外利用厌氧方法处理豆制品废水的比较多，有用厌氧硫化床工艺处理豆制品废水的，有用厌氧折流板反应器处理豆制品废水的，采用多极厌氧生物滤池处理豆制品浓度高的有机废水，即经济又实惠。实践证明，采用多极厌氧生物滤池处理浓度高的有机废水明显优于单级厌氧生物滤池工艺，CODcr

去除率由 78% ~ 80%提高到 90%以上。 3.2 好氧法

针对豆制品废水的特点，可采用 AB 活性污泥法进行处理。工艺试验得到 AB 活性污泥法处理豆制品废水的运行参数，实验在优化参数下运行，取得明显处理效果，COD_{Cr}出水总去除率为97%，其中A段去除率为 89%，B段去除率为 83%。