

75吨地理式豆制品污水处理设备

产品名称	75吨地理式豆制品污水处理设备
公司名称	潍坊浩宇环保设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌型号:浩宇中兴HYYTH 适用于:废水处理设备 食品加工污水 适用于:大豆粉豆腐豆腐丝豆浆豆浆粉豆腐皮油 皮豆腐干腐竹素鸡大豆制品
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

75吨地理式豆制品污水处理设备

大豆黄浆水中含有大豆乳清蛋白、多肽、低聚糖以及异黄酮等有机成分，常用的处理废水的方法是利用好氧或者厌氧的方法对废水进行消化使其达到污水排放标准后排放。综合处理豆制品废水是回收利用其中的有效成分，并且在回收以后能明显的降低废水的COD、可溶性固形物含量以及其他指标，这样做既有效地处理了废水，又使得对豆制品废水处理的投入有了回报，是一举两得的事情。

选择污水处理设备的型号依据：

企业自身：不同的企业有着不同的需要，只有适合自己的，才是好的；只有自己能驾驭的设备，才能发挥出应有的效率。设备选型具有风险性。企业应当建立一套行之有效的评估机制和工作程序，有效规避各种风险，以选择到节能、xingjiabigao、综合成本低的设备，增加竞争力，为企业的发展打下良好的基础。

水质处理要求：依据进水水量、水质特色和出水排放规范的要求，选用工艺运转牢靠、效率高、操作简便、保护修理工作量少、价格适中的污水处理设备，确保出水到达规范。

从材质上选择：目前市面上主要以不锈钢，玻璃钢，铸铁，铝制，食品级树脂或PVC等材料为主。根据污水特性选择是否考虑防腐问题。

设备工艺参数选择：应当充分考虑设备在生产工序中与其前后配套使用的设备和生产工艺参数的匹配问题。还要考虑当地的自然资源、检修机具、修理水平、政府政策、运输条件、备件供应情况等方面的制约因素。

污水水质的温度过高或过低对絮凝作用皆不利，因为当水温过高时，化学反应速度过快，使得形成的絮体细小，并使絮凝体的水合作用增加，最终使得产生的污泥含水量高，体积大，难处理。当水温过低时，有些絮凝剂的水解速度变慢，水解时间增长，影响处理水量。此外水温低时水的粘度增加，增加水对絮体的撕裂作用，会使絮体细小。

应用领域

- 1、宾馆、饭店、疗养院、医院；
- 2、住宅小区、村庄、集镇；
- 3、车站、飞机场、海港码头、船舶；
- 4、工厂、矿山、旅游点、风景区；
- 5、与生活污水类似的各种工业有机废水

75吨地理式豆制品污水处理设备

废水经管网搜集后沉淀经格栅自流进入曝气调理池，由tisheng泵将废水tisheng进入一体化设备内部，经水解酸化、二级接触氧化等生物处置工艺，经过沉淀、消毒等物化工艺，出水到达城镇污水处置厂污染物排放规范。深度两段AO处置工艺：工艺引见：深度两段ao处置工艺，是将高浓度的养殖废水经过一段a_o处置后，将低浓度的废水再经过一次ao工艺处置，使污水更进一步的降低浓度，到达去除COD,NH₃,总磷的目的，也进步了生化池对污水的抗冲击力，使处置效果更稳定。

其主要处理手段是采用目前较为成熟的生化处理技术——接触氧化法，水质参数按一般生活水水质，进水BOD 200mg/l，出水BOD 20mg/l指标设计，总共有六部份组成：(1)初沉池；(2)接触氧化池；(3)二沉池；(4)消毒池、消毒装置；(5)污泥池；(6)风机房、风机。现分别论述如下：初沉池：设备初沉池为竖流式沉淀池，污水在沉淀池的上升流速为0.6-0.7毫米/秒，沉淀下来的污泥用空气提至污泥池。(2)接触氧化池：初沉后水自流至接触池进行生化处理，接触池分为三级，总停留时间为1小时以上。加强型设备接触氧化时间可达6小时，填料为新颖梯形填料。易结膜、不堵塞。填料比表面积为160m²/m³，接触池气水比在12:1左右。(3)二沉池：生化后污水流到二沉池，二沉池为二只竖流式沉淀池，它们并联运行。上升流速为0.3-0.4毫米/秒。排泥采用空气tisheng至污泥池。(4)消毒池及消毒装置：消毒池按规范：“TJ14—74”标准为30分钟，若是医院污水，消毒池可增加停留时间至1-1.5小时，采用固体氯片接触溶解的消

毒方式，消毒装置能根据出水量的大小不断改变加药量，达到多出水多加药，少出水少加药的目的。其它消毒装置可另行配制。(5)污泥池：初沉池、二沉池的所有污泥均用空气提至 WJY-A的污泥池内进行好氧消化。污泥池的清液回流至接触氧化池内进行再处理。消化后剩余污泥很少，一般1-2年清理一次。清理方法可采用吸粪车从污泥池的检查孔伸入污泥底部，进行抽吸外运即可。(6)风机房、风机：设备 WF H-A的风机房设在消毒池的上方，进口采用双层隔音，进风口有、风机过滤器，因此运行时无噪音。风机采用二台L型罗茨鼓风机，能自动交替运行。单台风机运行寿命30000小时左右

- 1、可省去二次沉淀池和污泥回流设备等，与标准活性污泥法比较，设备构成简单，布置紧凑，基建和运行费用低，维护管理方便。
- 2、需要设置liuliang调节池。
- 3、泥水分离沉淀是在静止状态或在接近静止状态下进行的，故固液分离稳定。
- 4、不易产生污泥膨胀。特别是在污水进入生化处理装置期间，维持在厌氧状态下，使得svi降低，而且还能节减曝气的动力费用。
- 5、在反应器的一个运行周期中，能够设立厌氧、好氧条件，实现生物脱氮、除lin的目的；即使在没有设立厌氧段的情况下，在沉淀和排出工序中，由于溶解氧浓度低，也会产生1定的脱氮作用。
- 6、加深池深时，与同样的bod-ss负荷的其他方式相比较，占地面积较小。
- 7、耐冲击负荷，处理有毒或高浓度有机废水的能力强。
- 8、理想的推流过程使生化反应推力大、效率高。
- 9、sbr法中微生物的rna含量是标准污泥法中的3~4倍，故sbr法处理有机物效率高。
- 10、sbr法系统本身适用于组件式构造方法，有利于废水处理厂的扩建与改造。

豆制品加工废水的特点是废水的排放量大有机物浓度高，成分复杂。以豆腐生产为例，黄泔水COD高达20000到30000mg/L，泡豆水COD为4000到8000mg/L，洗涤冲洗水COD为500到1500mg/L。泡豆水的主要承认有水溶性非蛋白氮、蔗糖、棉籽糖等糖，柠檬酸等有机酸以及水溶性维生素、矿物质等，此外，还有异黄酮等色素类物质。