

# 小型黄桃罐头加工厂污水处理设备资讯

产品名称	小型黄桃罐头加工厂污水处理设备资讯
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

小型黄桃罐头加工厂污水处理设备资讯

黄桃罐头加工污水工艺流程：

污水先经过格栅出去水中较大的悬浮物进入沉砂池，出去污水中含量较大的泥沙以及较重的杂质进入调节池，污水再调节池起到均衡水质水量的目的。

经过预处理的污水进去生化处理设备，生化污水处理设备由（水解酸化池、一级接触氧化池、二级接触氧化池、沉淀池组成），污水在水解酸化池进行酸化处理，通过水解并在产酸菌的作用下，将污水中的大分子难降解的有机物分解成小分子有机物、去除部分COD及可溶性的有机酸，并调节污水水质、水量，确保后续处理负荷稳定；经水解酸化池流入生物接触氧化池进行生化反应，生物接触氧化池在充足供氧的条件下，好氧微生物群以污水中的有机物为营养，通过分解吸收有机物来进行自身的新陈代谢活动，从而达到去除污水中有机物的效果。黄桃罐头加工污水处理工艺为保证好氧处理效果，在系统内设置膜片曝气器及弹性立体填料，设备通过曝气将氨氮等成分转换成氮气、氨气，设备添加弹性填料提高好氧效果及增大生物膜的面积，增大曝气池内的生物量，提高有机物去除率，具有处理效果稳定、容积负荷高、污泥产率低、剩余污泥含水率低等特点。生物接触氧化池内要保持一定浓度的活性污泥，污泥来源沉淀池回流，这样保证了反映系统的稳定运行，保持高有机物去除率，有效防止污泥膨胀。经好氧处理后的泥水混合物进入二次沉淀池，泥水混合物在此实现泥水分离，沉淀污泥回流至水解酸化池，进行反硝化反应，去除污水中的氨氮。因为洗菜污水中的氨氮含量较高，因此回流比需大于200%以保证氨氮的有效去除，剩余污泥排向污泥池。方案经过生化处理后的水后经过高效生物滤池进一步处理，曝气生物滤池主要用于水质的一个达标提升的一个功效，采用新型轻质悬浮填料，具有比表面积大，附着效果好等优点。污水通过滤料层，水体含有的污染物被滤料层截留，并被滤料上附着的生物降解转化，同时，溶解状态的有机物和特定物质也被去除，所产生的污泥保留在过滤层中，而只让净化的水通过，这样可在一个密闭反应器中达到完全的生物处理，达到出水达标的目的。

水果罐头因加工的食品种类不同，产生的水质水量也不同，水果罐头在生产加工过程中会产生大量污水，污水主要来源于原料的清洗、蒸煮、浸泡以及生产设备和工厂地面的冲洗水。水果罐头污水中含有大量的悬浮物和溶解性的有机污染物，污水的COD、SS以及色度较大，生化性较好。

水果罐头加工污水具有生化性好的特点，生化处理单元是一体化污水处理设备的主要组成部分，下文将简单介绍生化处理单元：

### 水解酸化池

水解（酸化）处理方法是一种介于好氧和厌氧处理法之间的方法，和其它工艺组合可以降低处理成本提高处理效率。水解酸化工艺根据产甲烷菌与水解产酸菌生长速度不同，将厌氧处理控制在反应时间较短的厌氧处理和第二阶段，即在大量水解细菌、酸化菌作用下将不溶性有机物水解为溶解性有机物，将难生物降解的大分子物质转化为易生物降解的小分子物质的过程，从而改善废水的可生化性，为后续处理奠定良好基础。

### A级生化池

为使A级生化池内溶解氧控制在0.2-0.5mg/L左右。A级生化池的填料采用新型弹性立体填料，这种填料具有不易堵塞、重量轻、比表面积大，处理效果稳定等优点，并且易于检修和更换。

### 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，同时将氨氮转化成氨气，有效地节约了运行费用。

## 二沉池

废水经O级生化池处理后，水中含有大量悬浮固体物（生物膜脱落），为了使出水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 $1.0\text{m}^3/\text{m}^2 \cdot \text{hr}$ 。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，增加O级生化池中的污泥浓度，提高去除效率。

## 污泥池

沉淀池污泥用于贮存絮凝沉淀池以一体化所产生的污泥，经过干化处理后外运处理