

小型农副食品加工厂专用污水处理设备

产品名称	小型农副食品加工厂专用污水处理设备
公司名称	山东乐斌环保科技有限公司销售部
价格	.00/件
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

小型农副食品加工厂专用污水处理设备

食品厂污水处理设备水质 食品厂原料有多种，比如水果类、蔬菜类、肉类、海产品类等等，一般的食品厂污水中会含有悬浮在污水中的一些固体物质。1、加工蔬菜制品产生的菜叶、加工水果会产生果皮、还有一个碎肉类、动物羽毛等等；2、悬浮物质有一定量的油脂、蛋白质、淀粉、胶状物体等；3、在某些原料中还会夹带着泥砂，还有溶解在污水中的像酸、盐、糖、碱等；4、食品厂污水属于工业污水的一种，总的污水特点就是有机物含量高，悬浮物含量也非常高，不易保存，容易腐烂，虽无太大的毒性，但含有致病细菌等。此类污水如果不经处理直接排入河流，会导致鱼虾等水生物绝迹，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。对于食品厂污水处理可以根据水质特点选择物理预处理法，更多的是采用生物工艺处理法。食品加工废水主要来自三个生产工段。1、原料清洗工段。大量砂土杂物、叶、皮、鳞、肉、羽、毛等进入废水中，使废水中含大量悬浮物。2、生产工段。原料中很多成分在加工过程中不能全部利用，未利用部分进入废水，使废水含大量有机物。3、成形工段。为增加食品色、香、味，延长保存期，使用了各种食品添加剂，一部分流失进入废水，使废水化学成分复杂。设备工作原理食品加工厂污水处理设备去除有机物污染物及氨氮主要依赖于设备中的AO生物处理工艺。其中工作与其努力在A级，由于污水有机物浓度很高，微生物处于缺氧状态，此时为生物微碱性微生物，它们将污水中的有机氮转化分解成 $\text{NH}_3\text{-N}$ ，同时利用有机碳作为电子供体，将 $\text{NO}_2\text{-N}$ 、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 转化为 N_2 ，而且还利用部分有机碳源和 $\text{NH}_3\text{-N}$ 合成新的细胞物质，所以A级池不仅具有一定的有机物去除功能，减轻后续好氧池的有机负荷，以利于硝化作用的进行，而且依靠原水中存在的较高浓度有机物，完成反硝化作用，终消除氮的富营养化污染。在O级，由于有机物浓度已大幅度降低，但仍有一定量的有机物及较高 $\text{NH}_3\text{-N}$ 的存在，为了使有机物进一步氧化分解，同时在炭化作用处于完成情况下硝化作用顺利进行，造O级设置有机负荷较低的好氧生物接触氧化池，在O级池中主要存在好氧微生物及自氧型细菌（硝化菌）其中好氧微生物将有机物分解成 CO_2 和 H_2O ；自氧型细菌（硝化菌）。自氧型细菌（硝化菌）利用有机物分解产生的无机碳或空气中的 CO_2 作为营养源，为A级池提供电子接受体。通过反硝化作用终消除氮污染。设备工艺特点1、去除率高：食品加工厂污水处理设备充分利用厌氧微生物水解能力强和附着生长好氧微生物氧化能力强的特性，实现了两种微生物主要功能的有机耦合和技术的集成，具有比常规处理工艺更高的有机物去除效率，可以处理悬浮固体含量高的有机废水。2、节能：食品加工污水处理设备工艺构造简单，基建投资费用低，灵活性强，可以在高有机负荷率条件下运行。由于厌氧水解酸化反应器和滴滤床反应器几乎无需供氧，大幅度节省了能耗和运行费用。3、运行稳定：由于厌氧水解细菌的适应能力强，食品厂污水处处理设备运行的稳定性优于常规的处理工艺，也容易从冲击负荷中恢复，运行

管理方便，适用范围广。