

黄桃罐头加工厂污水处理设备

产品名称	黄桃罐头加工厂污水处理设备
公司名称	山东乐斌环保科技有限公司销售部
价格	.00/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

黄桃罐头加工厂污水处理设备

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。山东水果加工食品污水处理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。

黄桃罐头加工污水处理设备当水源受到污染，水源为劣I类或更低标准的水质时，常规处理不能完全去除水中污染物，需对原水进行深入复杂处理以保证水质安全。复杂预处理单元包括臭氧活性炭滤池、炭砂

滤池、曝气生物活性炭滤池等，在复杂预处理工艺后增加超滤膜过滤，称为复杂预处理的超滤净水工艺，其一般流程如图4所示。复杂预处理的超滤净水工艺中，超滤主要作用是对复杂预处理产物或流失物(采用活性炭复杂预处理时，出水中可能存在的流失微生物及生物活性炭渣)进行拦截，保证水质达标。与其他预处理形式的超滤工艺相比，这类工艺出水水质更好，膜污染更轻，但占地面积大、成本高。这类工艺一般用于原水有机物含量较高或存在藻类、“两虫”等微生物穿透风险的场合。在本次试验中，水厂供水量约为 $35 \times 10^4 \text{m}^3/\text{d}$ ，在水质净化工艺中，反应池和沉淀池中所产生的污泥被直接排放，而对于滤池中的反冲洗水，需进行集中收集至回收池中进行沉淀，取上清液，然后输送至配水井中，将其与原水进行充分混合，并进行净化处理。在该水厂滤池运行过程中，需分三个阶段间歇运行，反冲洗水量约为整个水厂水量的5%。在本次试验中，首先对回收池中上清液水质进行调查分析，