

水果罐头厂污水处理设备改造

产品名称	水果罐头厂污水处理设备改造
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

水果罐头厂污水处理设备

罐头加工厂主要是将新鲜的水果经过去皮、清洗、消毒再经过加工后装瓶储存。不同的水果罐头加工工艺存在一定的差异，产生的废水成分和污染物浓度也不同。罐头加工有较强的季节性，废水量变化幅度较大，各生产工序的排放量和有机物含量差别大，主要包括前处理洗果水，设备清洗水，地面冲洗水，外排循环水等。据资料介绍，罐头厂平均排水量为3~8m³/t原料，废水中主要含有碳水化合物，糖类物质和果胶等有机物，含磷量较高，含氮不足，pH值介于5~10之间，易于被微生物降解。潍坊远航环保设备厂认为罐头加工污水中悬浮物比较多，含有大量的果胶，需要经过气浮机预处理将水中的不溶解有机物分离出来，然后再通过生化处理，总体来讲罐头加工污水生化性比较好，容易进行生化处理。做好预处理可以降低生化处理成本。

水果罐头生产废水处理工艺：

水果罐头生产废水中有机物和悬浮物浓度高，BOD₅/COD_{cr}比值较高可生化性好，因此一般采用生物法进行处理。

好氧法：废水的好氧处理是在提供游离氧的情况下，以好氧微生物处理工艺为主，使有机物稳定降解的处理方法。对于水量较小的水果罐头厂，常常采用气浮机预处理分离污水中的悬浮杂质后再用一体化污水处理设备进行好氧生化处理。处理后的污水可以达标排放。

厌氧法：厌氧生物处理法是厌氧微生物在无氧条件下，使有机物转化为甲烷和二氧化碳的一种处理方法。

厌氧-好氧组合工艺：厌氧-好氧处理工艺能充分发挥出厌氧微生物承担高浓度、高负荷回收有效能源的优势，同时能适宜的利用好氧微生物生长速度快，处理水质好的特点。

废水处理技术：这类罐头废水可生化性能好，可采用厌氧、好氧生物处理技术。小型罐头厂，排放量较小的可采用混凝沉淀法处理。

1、生物膜法一般常用来处理这类废水的生物膜法有普通生物滤池和高负荷生物滤池。塔式生物滤池采用塔体结构和轻质高孔隙率的滤料。废水的pH应为7.0~7.6，否则应调整后再进入滤池。生物滤池适用于气候较温暖的地区，寒冷地区不宜选用。

2、SBR法其曝气池与沉淀池合二为一，生化反应在一个池内分阶段进行，排水与进水都是间断进行的，比连续式反应速度快，处理效率高，耐冲击负荷能力强，污泥产率低，且因泥龄短，丝状菌不能占优势。

SBR的运行周期有五个阶段：进水期、反应期、沉降期、排水期、闲置期，其进水与出水都是间断的，但是系统排出的污水是连续的，因此需要在SBR池前添加一个蓄水池，或者有两套以上的反应器。

3、稳定塘蔬菜、水果罐头加工生产季节性强，更以采用稳定塘处理，一般春季、秋季为生产旺季，产生的废水贮存在稳定塘内，经过冬季水质得到净化，第二年再排入水体。

肉类罐头中有机物含量高，可采用厌氧塘进行处理，且厌氧塘前应设置格栅，此出水还需进过兼性塘处理后，方可排入水体。含沙量大的污水，也应在塘前设置格栅。