

干果加工厂污水处理设备改造

产品名称	干果加工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

干果加工厂污水处理设备改造

设备处理思路：

- 1、总体思路采用混凝沉淀—水解酸化—接触氧化处理工艺为核心技术处理废水；
- 2、首先对废水进行物化预处理，采用加药混凝沉淀；
- 3、接着并采用水解酸化—好氧生化处理工艺，去除废水中的有机物；
- 4、后由二沉池通过固液分离处理，保证出水水质全面达标排放。

设备作用原理：

、吸附作用。好氧微生物在填料上生长繁殖过程中相互固结形成表面积较大的、浓度较高的生物膜，可以大量吸附水中大部分的有机污染物，使污染物浓度降低。

、摄取、分解作用。果蔬加工污水废水处理设备在反应器内不断通空气的情况下，好氧微生物可以将吸附的有机污染物作为营养物质摄入体内，进行代谢，一部分用于自身的生长繁殖，一部分转化为二氧化碳和水。

工艺特点：

- 1) BOD负荷高，污泥生物量大，相对而言处理效率较高，而且对进水冲击负荷（水力冲击负荷及有机浓度冲击负荷）有一定的适应能力；
- 2) 处理时间短，在处理水量相同的条件下，所需装置的设备较小，因而占地面积小；
- 3) 可以间歇运转。生物膜对间歇运转有较强的适应力，长时间的停车，细菌和原生动物都可进入休眠状

态，一旦环境条件好转，微生物又重新开始生长、代谢；

4) 维护管理方便、不需要回流污泥。

冬瓜加工污水处理流程：

污水汇集进入格栅，利用格栅拦截污水中的漂浮物和悬浮物，然后进入调节池，经过调节池调节水量均化水质后再通污水提升泵将污水提入A级酸化池，污水在其内进行水解酸化，将难生物降解的大分子有机物分解为易于生物降解的小分子有机物。

同时，接受后续二沉池的回流污泥，利用兼性微生物，在其内进行反硝化反应，将在O级氧化池中硝化反应产生的亚硝酸盐和硝酸盐还原为 N_2 或 N_2O 、 NO 。A级酸化池出水自流进入O级氧化池，

由于污水经过前面的水解酸化，此时污水的可生化性大大提高，利用大量微生物来彻底去除污水中的有机物。同时，利用好氧微生物在其内进行硝化反应，将污水中的氨氮(NH_3-N)转化为亚硝酸盐(NO_2^-)和硝酸盐(NO_3^-)，为A级酸化池的反硝化反应提供良好的条件。

污水的脱氮机理就是利用A/O生化池中不断循环的反硝化—硝化反应进行的。O级氧化池出水进入沉淀池，进行泥水分离后进入排放池。沉淀池污泥一部分回流至A级酸化水解池，其余污泥经气提装置提升至污泥浓缩池进行内消化后定期外运。污泥浓缩池的上清液回流至调节池。

因为排水不稳定，水体水流量变化比较大，干果生产加工废水先进到调节池开展水体水流的调整，开展水体、水流调整后废水经泵进到气浮设备，根据组合加药装置添加絮凝剂和脱色剂，更进一步除去废水中悬浮残渣，浮渣进到污泥池。

气浮池出水自动流出进到水解酸化池更进一步开展食品废水处理，水解池中安装填充料以截流污泥，在这里将大分子不易分解的污染化学物质，水解为小分子易分解的化学物质，进而增强了废水的可生化性，为事后好氧给予了良好的化学反应条件。

水解酸化池上清液溢流至接触氧化池，池底设定曝气器给予溶解氧，池中废水由鼓风机充氧，池中挂有填充料，微生物菌种黏附在填充料上产生生物膜，高浓度溶解氧向微生物菌种给予充足的氧气源，溶解性有机物在微生物菌种的生化功能下，使有机物转化成无机质，更进一步除去干果生产加工废水中的氨氮、BOD，增强废水水体。