

大型海产品加工专用污水处理设备改造

产品名称	大型海产品加工专用污水处理设备改造
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

大型海产品加工专用污水处理设备改造

工作原理：

海产品加工清洗污水处理设备，利用清水或部分处理的回流水，经微气泡发生器将空气吸入混合，形成溶气水，在气浮池内减压释放，溶入水中的空气以微细气泡形式析出，具有很高的表面吸附能力。

对不同浓度的污水的悬浮物均可较好的去除，处理后部分清水经气浮循环工作泵加压进入溶气罐中与空气进行混合，空气溶解在水中，这时的溶气效率达到80%以上，溶解在水中的空气从水中释放出来，形成粒径3-5um的微气泡，微气泡同污水中的悬浮物结合，使悬浮物在污水中的比重变小，直至浮上水体表面，形成大量浮渣，再由气浮池上的刮渣系统将浮渣清楚，达到处理效果。

设备特点：

- 1.处理量大，，占地少。
- 2.能够消除污泥膨胀。
- 3.设备构造及工艺简单，便于人工操作维护。
- 4.对去除水中表面活性剂跟臭味有明显效果。

海产品加工可分为两大类： 渔获物处理，即将新捕获的鱼类、贝类、藻类等新鲜品经清洗、挑选、除去不需要的部位等处理，制成干鲜品、冷冻品及水产罐头等； 二次加工，即将以上制品根据需要进行精制，制成鱼肉松、烤鱼片等炼制品、调味品等。海产品加工主要过程可分为原料处理、中间产品加工与成型产品加工三个部分。其中，原料处理段用水量大，达到50%，所排废水污染物浓度较低，COD一般为500~800mg/L；中间产品加工段用水量略少，约占总用水量的30%，但所排废水污染物浓度高，COD平均达2000mg/L左右；成型产品加工段用水量只占总用水量的20%，同时所排废水污染物浓度也较低，平均为200~400mg/L。海产品加工废水的有机物浓度高、色度高、可生化性较好，原水中含有大量油脂

、游离性蛋白质及盐分。

预处理工艺为：车间粗格栅—集水井—转鼓过滤机—隔油池—涡凹气浮池—调节池。

国内外对海产品加工废水处理采用的技术主要为：混凝+接触氧化工艺、气浮-强化A段-A/O工艺、气浮+A/O+CASS工艺、气浮+接触氧化工艺、AB（吸附-生物降解）工艺、水解（酸化）+生物接触氧化工艺、UASB+好氧生物处理工艺、气浮+SBR工艺、絮凝床+SBR工艺等。

1、膜生物反应器处理海产品加工废水

膜过滤取代传统生化处理技术中二次沉淀池和砂滤池的水处理技术，是一种膜分离技术与生物技术有机结合的废水处理技术。它集合了膜分离技术和活性污泥法的特点，采用膜分离取代传统的重力沉降过程，利用膜分离设备将生化反应池中的活性污泥和大分子有机物截留住，活性污泥浓度因而得到大幅度提高。由于实现了水力停留时间和污泥年龄的彻底分离，因此反应器可以维持较高的污泥浓度，有利于世代时间较长的微生物（如硝化菌）的截留和生长，硝化能力强。与传统的废水处理生物处理技术相比，MBR具有以下主要特点：

（1）出水水质好：由于膜的高效截留，出水中悬浮固体的浓度基本为零；对游离菌体和一些难降解的大分子颗粒状物质巨头截留作用，生物反应器内生物相丰富，如，世代时间较长的硝化菌得以富集，原生动物和后生动物也能生长；膜出水不受生物反应器中污泥膨胀等因素的影响。因此，MBR的出水质量高，可满足回用水水质的要求。

（2）剩余污泥量少：对于传统的活性污泥法，过长的污泥龄将会导致出水中悬浮固体的增加。而MBR中由于膜的截留作用长污泥龄运行并不影响出水水质。剩余污泥量的减少，可以降低污泥处理费用，简化废水处理工艺操作，特别式对于小型污水处理厂和分散的废水处理设施，其优越性更为突出。

（3）设备紧凑，占地少：由于生物反应器内污泥浓度高，容积负荷可大大提高，而且用膜组件代替了二沉池和过滤设备，因此，与常规生物处理工艺相比，膜生物反应器的占地面积可大为减少。

2、用混凝-生物接触氧化工艺处理海产品加工废水

废水经聚铝+聚铁混凝处理后，能大大去除废水中的有机污染物和氨氮，CODCr去除率为41.6%~69.7%，NH₄N去除率为41.8%~56.7%。在生物接触氧化池中用焦炭作填料，生物膜生长较紧密，不易脱落，系统去除有机污染物的效果稍优于多孔填料，而多孔填料去除氨氮的效果较焦炭好。在生物接触氧化池内投加高效降解菌能加速系统的启动速度，而且处理效果好，处理时间短，系统运行稳定。

3、A/O结合循环式活性污泥法处理海产品加工废水

循环式活性污泥系统(CASS)，是间歇式好氧活性污泥反应器(SBR)工艺的一种更新变型。与传统的SBR反应器不同，CASS反应池的前端设有小容积的生物选择区，通常在缺氧—厌氧条件下运行，进入CASS反应池的废水和从主反应区内回流的活性污泥在选择区混和接触，对难降解有机物起到了良好的水解作用，还可发生显著的反硝化作用。设置选择区的目的是使系统选择出絮凝细菌，克服污泥膨胀。