

加工土豆淀粉废水如何处理

产品名称	加工土豆淀粉废水如何处理
公司名称	潍坊帝洁环保设备有限公司
价格	32000.00/件
规格参数	品牌:帝洁环保 型号:WSZ-0.5 产地:潍坊
公司地址	山东省潍坊市潍城经济开发区玉清西街9344号院内2排15号
联系电话	15762525161

产品详情

加工土豆淀粉废水如何处理

一、加工土豆淀粉废水如何处理——概述

马铃薯土豆淀粉生产过程所排放的废水中含有大量污染物，马铃薯淀粉废水的COD值通常为1000 ~ 30000mg/L。由于马铃薯淀粉废水属于高浓度废水，在实际工程中其处理方法主要以生化法为主。试验认为试剂氧化可作为淀粉废水的预处理方法。高浓度的淀粉废水，通过采用物化絮凝和吸附柱吸附处理后，废水COD去除率为54% ~ 65%。采用PAC和PAM混凝处理马铃薯淀粉废水，废水的COD去除率达58.14%，SS去除率达到91.11%。采用混凝沉淀-泡沫分离-吸附工艺处理马铃薯淀粉废水，结果表明，采用该法处理后，淀粉废水的总COD去除率达到80.1%，处理效果较好。

二、加工土豆淀粉废水如何处理——工艺流程

淀粉生产工艺相对落后，资源利用率相对较低。淀粉生产过程中大量的植物蛋白没有被利用，而是随着生产废水排出。在淀粉废水处理过程中，如果植物蛋白能同时回收，废水能循环利用，将有广阔的应用前景。微生物絮凝处理是利用微生物代谢产生的多糖、糖蛋白和菌体形成絮凝沉淀来净化废水。与其他絮凝剂相比，微生物絮凝具有良好的絮凝沉降性能，安全，不会产生二次污染。研究表明，多种微生物的共生和协同作用比单一菌株具有*好的絮凝效果。

由于生产原料和沉淀时间等因素的不同，每批淀粉废水具有不同的COD。这种高浓度酸性**废水的处理是通过微生物絮凝处理的，不受季节温度的影响。将酿酒酵母和胶质芽孢杆菌直接与淀粉废水膨胀培养，制备复合微生物絮凝菌液，絮凝甘薯淀粉废水，在少量氯化钙的辅助下，絮凝率达到百分之97由复合菌液絮凝的废水的流出物具有约8.0的pH值和95 li的COD去除率。该废水可用于淀粉生产、水产养殖和农田灌溉。复合菌液絮凝处理得到的沉淀物富含蛋白质和多种营养物质，干燥后可制成饲料。在絮凝过程中，影响絮凝率的主要因素是絮凝菌的添加量和pH值。当加入的絮凝菌液的絮凝率为2.50时，絮凝率不会随着絮凝菌液的增加而增加。当絮凝菌液的添加量为10时，絮凝率**2.5；然而，絮凝菌液的添加量为2.5，凝结速度相似。考虑到絮凝淀粉废水的成本，絮凝菌液的添加量为2.5。当溶液的pH值为9.5时，在适当的氯化钙的帮助下，醉絮凝率可以达到百分之97.酿酒酵母和胶质芽孢杆菌不仅能在甘薯淀粉废水中生长繁殖，还能与废水中的其他微生物一起絮凝废水。当絮凝菌液加入废水中时，沉淀物会慢慢沉淀。当添加10钙时，沉淀量增加，沉淀速度加快，表明氯化钙有助于絮凝。当溶液的pH值调节为碱性时，生成的沉淀絮凝物大而牢固，沉降速度明显加快。

三、加工土豆淀粉废水如何处理——优点

理想的推流过程使生化反应推动力增大，效率提高，池内厌氧、好氧处于交替状态，净化效果好。

运行效果稳定，污水在理想的静止状态下沉淀，需要时间短、效，出水水质好。

耐冲击负荷，池内有滞留的处理水，对污水有稀释、缓冲作用，有效抵抗水量和**污物的冲击。

工艺过程中的各工序可根据水质、水量进行调整，运行灵活。

处理设备少，构造简单，便于操作和维护管理。