

小型豆制品生产污水处理设备装置

产品名称	小型豆制品生产污水处理设备装置
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

小型豆制品生产污水处理设备装置

豆制品生产作业排水时间较集中,水量和水质也不均匀;而且因为豆制品污水有机物含量很高,所以在厌氧处理过程中容易在废水表面形成浮渣且容易酸化,这样会是厌氧单元的处理效果恶化,而在好氧阶段采用活性污泥法处理,因水质原因容易产生污泥膨胀。

根据豆制品污水的这些特点,我们公司给出了厌氧水解+混凝沉淀+气浮+生物接触氧化+二次沉淀的解决方案。

细格栅井：粗格栅去除豆制品污水中的大块杂物和部分悬浮物,主要为后续单元动力设备的正常运行提供保障。

调节池：本单元主要是均和水质、平衡水量,削减高峰水量对后续处理单元的冲击负荷,大大降低水量变化对处理效果的影响,减少处理构筑物的容积节省工程投资费用,便于系统自动化控制。

厌氧水解池：在高浓度豆制品废水处理工艺中,厌氧处理技术是一个关键步骤,成功的厌氧水解工段去除效率可达到50%以上。废水的厌氧生物处理是指在没有游离氧的情况下,以厌氧生物为主对有机物进行降解的一种处理方法。在厌氧生物处理过程中,复杂的有机化合物被降解,转化为简单、稳定的小分子化合物,同时释放出能量。其中,大部分能量以甲烷(CH₄)的形式出现,如果厌氧消化过程彻底,终产物均为CH₄、CO₂及NH₃(NH₄HCO₃)。本单元除了降解有机物同时还为后续好氧处理作了很重要的前期处理。其特点表现在：**a**非常经济的技术,不需要动力消耗、不需要药剂消耗；**b**设备负荷高,占地少,投资省；**c**剩余污泥量少,高度无机化、脱水容易；**d**初次启动过程缓慢,一般需要5—10周时间,通过接种的方式可加以解决；**e**受反应温度的影响而波动；**f**效率受pH值的影响较大,合适的范围在6.8---7.2之间。

豆制品废水主要来源于洗豆水、泡豆水、浆渣分离水、压滤水、各生产工艺容器的洗涤水、地面冲洗水等,其中黄泔水COD_{Cr}高达20000mg/L~30000mg/L,泡豆水的COD_{Cr}4000mg/L~8000mg/L,其他废水COD_{Cr}相对较低。

另外豆制品生产过程属于间歇生产方式，排水时间较集中，水量水质不均匀；黄浆水SS高达1000~1500mg/L，厌氧条件下易在废水表面产生浮渣层；高浓度废水水温较高，极易酸化，到达废水站内时，废水PH值可达到5左右；豆制品废水污染物主要是多糖、蛋白质和维生素物等物质所组成总体上可生化性较好，易于生化降解。

废水处理工艺的选择

该次工程所处理废水总体上可生化性较好。适宜选用生化处理工艺。生化处理工艺具有以下优点：处理效率高、运行费用低、产泥量少，不产生二次污染。由于本工程出水水质要求较高，单纯使用生化处理不能达到排放要求，必须增加深度处理装置。

豆制品废水处理方法：生化处理工艺的选择

生物处理工艺包括好氧工艺和厌氧工艺。好氧工艺具有运行稳定、去除率高、出水水质好等特点，适合低浓度有机废水的处理，对于高浓度废水及含有很多复杂有机物的废水，单纯采用好氧工艺很不经济，而且有些有机物对好氧菌来说是难生物降解或不能降解的，但这些有机物往往可以通过厌氧菌分解为较小分子的有机物，而那些较小分子有机物可以通过好氧菌进一步分解。厌氧工艺具有负荷高、能耗小、产泥量少、土建投资省等特点，适宜处理高浓度废水。但用厌氧工艺处理高浓度废水时，需要加好氧生物处理，才能保证出水效果。所以采用厌氧+好氧组合生物工艺是处理该废水的一种好结合。