

淀粉食品厂污水处理设备

产品名称	淀粉食品厂污水处理设备
公司名称	潍坊帝洁环保设备有限公司
价格	58000.00/件
规格参数	品牌:帝洁环保 型号:WSZ-1 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

食品厂污水处理设备

量身定制：免费勘察现场，针对性选择工艺和材料，提供满意方案。

快速供货：丰富的制造经验，产品质量更有保障，zui快一周即可出货。

调试：队伍上门安装调试，保证出水排放达标，轻松通过验收。

生物清洗

这类方法又可分为两类：

一类是使用清洗剂清洗，此类清洗剂具有生物活性；

另一类则是将生物剂固定通过特殊的方法固定在膜上，使膜具有抗污染的能力。

对含蛋白体系的混合物膜分离过程，酶制剂清洗是一种非常有效的方法。采用酶制剂清洗可以切断蛋白链，而表面活性剂可与特定的蛋白链发生作用，另外还可快速溶解小的松散的蛋白片段。

因此，先采用酶制剂清洗，后采用表面活性剂清洗的方法对BSA和乳清污染的聚砜超滤膜清洗非常有效。另外，也可将2种清洗剂复配成一种，但必须考虑优化，即清洗剂之间不能发生相互作用。

1、如何控制剩余污泥的排放量？

污泥控制：如果曝气池进水量和有机物浓度波动较小，可以只用曝气池混合液污泥量来计算剩余污泥的排放量：

剩余污泥的排放量 = 曝气池混合液污泥量 / (泥龄 × 回流污泥浓度) - 二沉池出水污泥量

当进水量有波动时，要将二沉池的泥量也算在内。

污泥浓度控制：曝气池内混合液污泥浓度一般都有个值，如果高于此值，必须及时排泥。

剩余污泥排放量 = 曝气池内混合液浓度与理想浓度之差 × 曝气池容积 / 回流污泥浓度

污泥负荷控制：按照曝气池内污泥量不变的原则，根据污泥负荷计算污泥的产量，并将新产生的污泥全部从系统中排放出去。

剩余污泥排放量 = (曝气池内混合液污泥量 - 进水BOD5量 / 污泥负荷) / 回流污泥浓度

污泥沉降比控制：当测得污泥沉降比SV增大后，可能是污泥浓度增加所致，也可能是污泥的沉降性能变差所致，不管哪种情况都应该及时排除剩余污泥，保证SV的相对稳定。

实践证明，对以脱氮除磷为重点的城市污水来说，用污泥龄（SRT）控制剩余污泥排放量（Q）是一种较理想的方法。

2、回流污泥量的调整方法有哪些？

按照二沉池的泥位调节回流比。这种方式可避免出现因二沉池泥位过高而造成的污泥流失现象，出水水质较稳定，缺点是回流污泥浓度不稳定。

首先根据具体情况选择一个合适的泥位（水面到泥面距离），即选一个合适的泥层厚度（泥面到池底的距离），一般应控制在0.3~0.9m。且不超过泥位的1/3。然后调节回流污泥量，使泥位稳定在所选定的合理值，一般情况下，增大回流量 Q_r ，可降低泥位，减少泥层厚度；反之，降低回流量 Q_r ，可增大泥层厚度。应注意调节幅度每次不要太大，使回流比变化不超过5%，回流量变化不超过10%，具体每次调多少，多长时间后再调下一次，则应根据情况决定。

按照沉降比调节回流量或回流比。

帝洁环保【承接高难度废水】【大型污水处理设备】【新农村污水建设】设计、制造、安装、调试生活污水处理设备、医疗污水处理设备、隔离病房污水处理设备、发热门诊污水处理设备、方舱医院污水处理设备、养殖污水处理设备、屠宰污水处理设备、洗涤废水处理设备、餐饮废水处理设备、生产加工废水处理设备；集装箱式一体化+MBR污水处理设备、一体化预制泵站、IC厌氧反应器、芬顿反应器、投加器、加药装置、溶气气浮机、缓释消毒器、二氧化氯发生器、次氯酸钠发生器、电解法二氧化氯发生器；等其他污水处理设备

公式为： $R = SV / (100 - SV)$

以1000ml量筒取进入二沉池之前的曝气池混合液模拟二沉池的沉降试验。则由测得的SV30值可以计算回流比，用于指导回流比的调节。

为使SV值充分逼近二沉池内的实际状态，尽可能采取二沉池即搅拌状态下的沉降比，以提高回流比控制的准确性。

按照回流污泥及混合液的浓度调节回流比。

公式为： $R = \frac{MLSS}{R_{SSS} - MLSS}$

此法可用回流污泥浓度 R_{SSS} ，和混合液浓度 $MLSS$ 指导回流比 R 的调节。此公式只适合低负荷工艺，即进水的悬浮物不高的情况下，否则会造成误差。一般作为回流比的校核方法。

根据污泥沉降曲线。

确定特定污水处理活性污泥的沉降比。再通过调整污泥回流量使污泥在二沉池的停留时间正好等于这种污泥通过沉降达到浓度的时间，此时的回流污泥浓度，而回流量小。这种方法尤其适用于反硝化脱氮以及除磷工艺。