

食品加工厂污水处理设备 设施

产品名称	食品加工厂污水处理设备 设施
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

食品加工厂污水处理设备 设施

潍坊帝洁环保设备有限公司是一家专业从事一体化生活污水处理设备、气浮机、微电解反应器、芬顿反应器、埋地式污水处理设备、二氧化氯发生器、生活污水处理设备、中水回用设备、医院污水处理设备、加药设备、气浮机、脱水机、刮吸泥机、脱氯机等设备已在全国各个城市广泛应用。、的研发、设计、生产、安装、调试污水处理设备的厂家，公司引进国外先进的环保设备技术，专注于环保类设备的研发，现已专业生产包括埋地式污水处理设备等二百多个规格的产品

运行状态的纠偏

运行状态不理想，通常是由于上述三种调整不能及时引起，水力负荷(F/M)不适当也可能是原因之一，也有可能是机械或水力故障和进水水质突变(如非计划性工业污水的冲击负荷)引起。及时的调整须在运行中长期对季节性水质(含水温)水量的趋势分析后得以总结。

运行参数的调整具有滞后效应,故应小心调整(单次调整量应小于10%)并耐心观察。常见的运行故障表征及应对方法详见附录四,系统故障诊断指南，各厂可依据各自情况增删。

，保护生态环境

对于很多大型的工厂来说，他们在生产各种产品的过程当中，都需要使用水这种资源，但是在使用过这些水资源之后，你就会发现，终生成的各种工业废水当中含有大量的有毒有害物质，尤其是化工厂，他们终生成的污水是不能够直接排放到自然环境当中的，如果直接排放的话，就可能会导致大量的植物枯萎，还有可能会使水体当中的鱼类死亡，因此就会对生态环境产生严重破坏，所以必须要对工业污水进行有效处理，这也是从根源上进行水环境治理的一个有效措施。

第二，保障人们生活品质

阳光、水、空气是人们生活当中必不可少的三种资源，缺少任何一种人们都无法长久的生存，所以在这种情况下，水资源对于人们的生活就非常的重要了，人们必须要保证水资源的清洁度，否则就无法保障人们的生活品质，可能会危害人的身体健康，甚至会产生一些严重的疾病，也正是因为这种原因，工业废水、生活污水以及市政污水在排放到自然环境当中之前就必须要进行合理的污水处理，并且一定要在产生这些污水之后立即进行处理，这样才能够从根源上做好水环境治理工作，改善人们的生活品质。

第三，废物利用

对于很多大型的化工厂来说，他们排放出来的工业污水在经过污水处理厂的处理之后，不仅仅能够有效保证这些水的清洁度，避免工业污水直接破坏生态环境。与此同时你还会发现，在这些污水处理的过程当中，还能够从污水当中提取到一些重要的化学物质，毕竟对于这些化学物质来说，价格也是比较昂贵的，再加上如果直接排放到自然环境中，肯定会造成严重破坏，所以这时候就可以采用一些先进的工艺对于其中的一些化学物质进行回收，这样既能够节约资源，也不至于破坏环境，另外，还可以通过污泥处理处置的方法，对污水处理之后的污泥加以利用，把它当作肥料或建筑材料使用。

第四，改善环境

有些人可能觉得，污水处理工艺再怎么先进也没有办法有效地完成水环境治理工作，因为对于这些已经被污染的水环境来说，只是采用污水处理的方法是没有办法使其恢复到正常的，但是你要知道大自然的生态环境也具有一定的自我恢复功能。如果你停止向水环境排放各种有毒有害物质，经过一段时间之后，这些水环境也能够恢复如初，当然如果想要以更快的速度恢复到正常，这时候还需要通过合理的方法进行水环境治理，使水环境得到改善。

混凝处理通常置于固液分离设施前，与分离设施组合起来、有效地去除原水中的粒为 1nm - $100\ \mu\text{m}$ 的悬浮物和胶体物质，降低出水浊度和 CODCr ，可用在污水处理流程的预处理、深度处理，也可用于剩余污泥处理。混凝处理还可有效地去除水中的微生物、病原菌，并可去除污水中的乳化油、色度、重金属离子及其他一些污染物，利用混凝沉淀处理污水中含有的磷，去除率可高达 $90\sim 95\%$ ，是而又高效的除磷方法。

工艺流程

(1) 冷却

制糖、酒精、淀粉加工等行业排出的中高浓度废液经预存池初步冷却后，送往鼓风式冷却塔降温，使得酒精废液温度控制在 45°C 以下，避免原液温度过高对菌种产生抑制作用。

(2) pH调节，投放菌种

经过冷却后的原液送往培菌池，与发酵投加的菌种溶解混合，搅拌均匀后进入到曝气池。

原液的pH一般在 $4.3\sim 4.6$ 左右，为了创造有利于菌种生长繁殖的环境，适当调节pH，需要添加碱液或石灰乳等碱性物质，有利于菌种的发酵繁殖，形成优势菌落。

(3) 曝气

曝气单元是整个液态肥生产的核心部分，原液在微氧曝气情况下，将蛋白质转化成氨基酸，高分子转化成小分子，有机质转化成腐殖酸，有机酸转化成挥发酸，逐渐将废液腐殖化，使生料变成熟料

。当原液中的腐植酸与全碳比例变化程度趋于平滑时，即可判断腐熟完成，原液转变为液态有机肥。

保证曝气池中有足够的溶解氧是本生产的基本条件之一，曝气池采用“鼓风曝气+微气泡曝气器+扩散罩”曝气方式，能够使菌种、废液以及空气充分混合搅拌，为菌种提供一个良好的环境，有利于原液的腐殖转化。

（4）成品储存、灌装

原液经过降温、中和以及好氧发酵之后，转化成含有微生物和腐殖质等能被农作物吸收或有利于农作物生长的液态肥，通过自流或泵送方式进入成品池。成品池设有装车泵，每天均启动装车泵，将液态肥外运施用，防止成品池过满影响生产。

接种污泥选择

接种污泥应采用附近城市市政污水处理厂的剩余污泥，为减轻运输压力应取脱水干化后的污泥。一般先在一组氧化沟中培养，培养成功后通过回流污泥泵打入第二组氧化沟继续培养活性污泥。