

肉类食品加工污水处理设备价格

产品名称	肉类食品加工污水处理设备价格
公司名称	潍坊方佳环保科技有限公司
价格	35000.00/台
规格参数	
公司地址	临朐县安家河工业园
联系电话	13406621754

产品详情

肉类食品加工污水处理设备价格

豆制品/食品加工污水处理设备changjiazhixiao

污水处理是处理水污染的重要过程。采用物理、生物、及化学的方法对工业废水和生活污水进行处理以分离水中的固体污染物并降低水中的有机污染物和富营养物（主要为氮、磷化合物），从而减轻污水对环境的污染。

豆制品/食品加工污水处理设备工艺

食品工业是以农、牧、渔、林业产品为主要原料进行加工的工业。食品工业污水主要来源于原料处理、洗涤、脱水、过滤、各种分离精制、脱酸、脱臭和蒸煮等食品加工生产过程。废水中主要污染物有：

(1) 漂浮在废水中固体物质，如菜叶、果皮、碎肉、禽羽等；

(2) 悬浮在废水中的物质有油脂、蛋白质、淀粉、胶体物质等；

(3) 溶解在废水中的酸、碱、盐、糖类等；

(4) 原料夹带的泥砂及其他有机物等；

(5) 致病菌毒等。

根据对豆制品废水的了解，其该废水具有两大特点，一是PH低，二是蛋白含量高。一般豆制品废水可生化性好，除了pH值比较低外，有毒有害物质少，适合用生物法进行处理。豆制品废水处理采用生化工艺具有很多优点，处理效率高，运行的成本低，且产泥量少，又不会产生二次污染。豆腐厂污水处理设备、豆干加工污水处理设备、豆腐皮加工污水处理设备

一是预处理，目的是去除废水中的悬浮物和浮渣，采用的方法以物化为主，如筛网、沉淀、混凝沉淀、气浮等

二是生物处理，这是整个处理工艺的核心，通过微生物的新程代谢作用，分解废水中溶解性有机物，豆制品废水处理方法有氧生物处理、好氧处理、厌氧-氧结合处理等。

中小型豆制品污水处理设备(中小型豆腐加工废水处理设备)厌氧生物处理 豆制品废水处理的厌氧生物处理工艺有：厌氧滤床(AF)、厌氧流化床(AFB)、上流式厌氧污泥床(UASB)、折流板反应器(ABR)、两相厌氧处理工艺等。

(1)AF工艺：AF处理豆制品废水的填料主要采用软性和半软性材料，处理规模变化大，对豆制品废水具良好的去除效果。有研究指出，采用半软性的盾式填料在处理过程中不易堵塞，生物膜均匀，处理效果优于软性填料。

(2)AFB：中温条件下，AFB处理豆制品废废水的大去除负荷率达 $1810\text{kgCOD}\cdot\text{m}^{-3}\cdot\text{d}^{-1}$ ，当COD负荷率保持于 $1010\text{kg}\cdot\text{m}^{-3}\cdot\text{d}^{-1}$ 时，COD的去除效果好，达90%以上。该工艺对污染物的降解，SS的去除率高，抗pH冲

击能力强，产气率高。豆制品污水处理设备(小型豆腐加工废水处理设备)

(3)UASB[12~14]：这种工艺处理豆制品废水时启动过程快，易于形成颗粒化的活性污泥；稳定运行时，COD去除率保持在80%的大容积负荷率达 $20\text{kg}\cdot\text{m}^{-3}\cdot\text{d}^{-1}$ ，产气率达到 $1016\text{m}^3\cdot\text{m}^{-3}\cdot\text{d}^{-1}$ ，生产性规模运行时；在HRT2d，温度 $30\sim 32$ 条件下，容积负荷率可达 $515\sim 715\text{kg}\cdot\text{m}^{-3}\cdot\text{d}^{-1}$ ，COD的总去除率达9715%，其抗冲击负荷和低pH的能力也很强。UASB处理豆制品废水有处理效率高、三相分离效果好、污泥沉降性好的优点。

豆制品/食品加工污水处理设备

曝气头的运行维护

在已经安装曝气器但还未运行的好氧池内禁止进行油漆、焊接和其他施工，以免对曝气器造成损坏。检查空气开关，并注入清水，至少淹没曝气器 $100\sim 200\text{mm}$ 。短时间供气后关闭切断气源，逐个检查曝气器与空气管网的气密性，如果某处因为密封而有漏气，此处便会出现气泡。检查所有管道接口等密封处是否有漏气现象。

完成试运行检查后没有立即投入正常运行，则需将水位至少提高到淹没曝气器1米以防止紫外线和可能出现的极冷与极热的天气温度对曝气器产生不利的影响。在间隔时间较长的情况下考虑到池内水份的蒸发，应及时补充清水。曝气器每天应以标准的空气量曝气至少十分钟。在气温低于 0 时，池内水位大约为 $1.5\sim 2$ 米以防止曝气器被冷冻，温度越低，池内水位应越高。

运行过程中定期核算能耗并测量混合液的DO值。若设有DO控制系统，在DO恒定的条件下，能耗升高，则说明曝气头已堵塞。若没有DO控制系统，在曝气量不变的条件下，DO降低，说明曝气头已堵塞。

运行过程中观测曝气池表面逸出的气泡的大小。并及时调节曝气大小防止堵塞。

机泵切换

机泵切换分为两种情况，即正常切换和紧急切换。

a.正常协换

对于有备用机泵，为避免备用机泵长期停用发生轴的弯曲、变形等现象，同时为了对运行的机泵进行正常的维护保养与检修，均需要定期进行泵的切换。

正常切换的原则是：先开后停。其步骤如下：

按开车操作启动备用机泵。备用机泵运行正常后，本着系统的压力流量基本保持不便的原则(观察压力表、流量计)，慢慢打开备用机泵的出口阀，同时关小机泵的出口阀，直到关闭。按正常停车操作停需停用的机泵，做好其维护保养，使之处于完好备用状态。

b. 紧急切换当机泵运行过程中，如发生以下情况之一时，均应采取紧急切换或紧急停车：电机电流过高，或一相烧坏或电机冒着火。轴承温度突然上升，冒烟，有抱轴危险。轴与轴有破碎断裂声响时。机泵内有严重的破裂声响时。发生人身安全事故时。工艺要求紧急切换或紧急停车时。

紧急切换的原则是先停后开，其步骤如下：立即按“停止”按钮，停止事故机泵的运行。按正常开车操作立即启用备用机泵。关闭事故机泵出口阀，如需检修，请电工拉去电源并挂上示意牌。联系维修工对停用机泵进行修理，使其处于完好的备用状态。