

HY-BP乳制品加工一体化污水处理设备

产品名称	HY-BP乳制品加工一体化污水处理设备
公司名称	郑州宏方环保设备有限公司
价格	50000.00/台
规格参数	品牌:宏方环保 型号: HY-BP
公司地址	河南省郑州市二七区南三环与连云路交叉口橄榄城C座
联系电话	13298119016 13460211987

产品详情

HY-BP乳制品加工一体化污水处理设备

我们公司长期从事污水处理设备、环保通用设备专业制造，拥有污水处理关键技术、污水治理的生物净化技术、生物质絮凝剂处理污水技术、等几十项国家专利。在国内为客户提供技术咨询、治理方案设计，治理工程设计及施工、污水处理运营管理等高端服务，并进行过乳制品加工废水、食品加工及豆制品废水、电镀废水、养殖废水、印染废水、屠宰等高浓度有机废水的治理工程，对这类废水的处理具有相当丰富的处理经验，也取得了令客户满意的处理效果。

乳制品工业多以牛乳为原料，主要乳制品有奶粉、鲜奶、调制乳饮料、发酵酸奶、调制酸奶、冰激凌等几大类产品。

乳品废水的水质与水量分析。乳制品加工需用大量水，主要用作冷凝、冷却、加热及清洗，以奶粉生产为例，每加工1吨鲜牛奶（指原料）约需30~35m³水，但大部分水（约80%）是冷凝、冷却、加热用水，一般可循环使用。

乳制品工业废水主要来源于牛乳输送、加工中的容器、管道、设备加工面清洗，产生高浓度废水；生产车间、场地的清洗和工人卫生用水，产生低浓度废水；此外就是生活用水，一般是低浓度废水。

乳品加工过程中容器、设备、管道的清洗消毒水构成乳制品加工高浓度废水，其COD值高者可超过20000 mg/L。一般也在5000mg/L以上，废水量约每加工1吨原料乳产生1.0m³，随着生产品种、产量、工厂管理等因素的变化，废水量有所变化。乳制品工厂洗涤车间地面水和其他用水（如办公用水、生活用水等）构成低浓度废水。一般COD值在1000mg/L以下，每加工1吨原料乳约有3~4m³低浓度废水产生。

通常液态奶及奶粉生产企业排放的废水COD约为1500~3000mg/L,酸奶、干酪、冰激凌等乳制品企业排放的废水COD一般为4000~7000mg/L。

虽然乳制品企业产品种类不同，但废水性质接近，都属于高蛋白质含量的废水，较易于被生物利用，故国内外普遍使用生物处理方法治理乳制品废水。目前国内比较成熟、可靠的废水处理工艺有：水解酸化+好氧生化处理工艺及厌氧UASB+好氧生化处理工艺。

（1）水解酸化+好氧生化处理工艺

由车间排出的废水经厂内污水管网进入格栅去除废水中粒径较大的悬浮物、漂浮物等杂物以保护后续处理设施能正常运行；然后自流进入调节水解酸化池调节水质水量，并使废水的pH值降低，促使废水中的蛋白质脱稳絮凝；经调节水解的废水用泵提升至预处理系统处理废水中的悬浮油脂和乳蛋白，预处理系统根据废水的水质情况可以采用隔油沉淀和气浮两级处理工艺，也可采用一级气浮处理工艺，在酸化效果良好的情况下，废水的COD、BOD的去除率可达到50%以上；预处理后的废水进入后续好氧反应池处理后达标排放。

乳品废水采用水解酸化+好氧生化处理工艺，废水处理管理简单、处理效果稳定、出水水质具有较高的达标率。但运行费用较高、浮渣及污泥量较大。

（2）厌氧UASB+好氧生化处理工艺

厌氧UASB+好氧生化处理工艺与水解酸化+好氧生化处理工艺的主要区别是增加了一级厌氧处理工艺，增加厌氧处理工艺的目的是减少废水处理的运行费用，降低废水处理中的污泥产量。

从实际的工程运行情况来看，厌氧UASB+好氧生化处理工艺是可以在乳品废水处理中应用的，能够达到减少废水处理的运行费用，降低废水处理中的污泥产量的目的。

此外由于乳品废水采用厌氧处理不易形成颗粒污泥，在厌氧系统设计中不能采用较高的有机负荷，一般设计负荷应在2~3kg/m³.d，否则将会影响到整个系统的处理效果与稳定运行。

一体化污水处理设备优点：

- 1、郑州宏方环保设备有限公司研发生产的一体化污水处理设备经碳钢防腐处理或采用不锈钢构件，现场拼接组合而成，重量轻巧，易于运输，方便安装；
- 2、采用碳钢、不锈钢防腐结构，具有耐腐蚀、抗老化等优良特性，使用寿命长；
- 3、放置于地表以下，设备上面的地表可作为绿化或其他用地，不需要建房及采暖、保温。最大限度的实现了系统的集成，减少占地面积；
- 4、不受食品污水量的限制，机动灵活，可单个使用，也可多个联合使用。
- 6、整个污水处理设备处理系统配有PLC全自动电气控制系统和故障报警系统，运行安全可靠，平时一般不需要专人管理，只需适时地对设备进行维护和保养，管理费用小。

郑州宏方环保设备有限公司

王先生：15514510196

欢迎来电咨询!