

果汁加工厂专用污水处理设备装置

产品名称	果汁加工厂专用污水处理设备装置
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

果汁加工厂专用污水处理设备装置

果汁饮料生产废水如何有效处理，废水主要源于洗涤容器、设备和冲洗生产场地，当生产结束进行周期性清洗时，要使用大量的苛性物质，使废水pH值又大幅度降低，主要污染物为糖、酸、碱、盐类等。因此，饮料废水的主要特点是：有机物和悬浮物含量，易腐败，一般不具备毒性。果汁饮料加工厂是典型的用水大户，用水量产生的污水量也会相对增加。饮料废水中由于有机浓度高，没有经过处理直接排入到水体中，会大量消耗掉水体中的溶解氧，引起水生动植物缺氧而死亡。促使水底沉积的有机物厌氧分解，产生臭气，使水质腐败。同时，水的酸碱度亦会受到影响。饮料加工厂排放的废水具有COD浓度高，PH变化较大且不稳定的特性，所以处理难度较大，需要谨慎处理排放。果汁饮料废水主要污染物为COD。根据饮料品种的不同,果汁饮料废水有机物浓度可分为高浓度、中浓度和低浓度,如乳品饮料废水COD较高,无酸碳酸饮料废水COD中等,茶饮料COD较低。饮料废水属于生化性较好的废水。在食品饮料加工厂中果汁饮料和碳酸饮料属于其中的两大类，一是由于水果营养含量高，所加工成的果汁种类繁多，受到了广大消费者的青睐，而碳酸饮料更是饮料界的经典，以果汁饮料和碳酸饮料为例，介绍饮料废水处理的水源、含量及处理工艺。

果汁饮料废水主要来源于两个方面，一是果汁的提取环节，二是包装加工环节。果汁的提取环节所产生的废水主要来源于水果的清洗，水果提取时洒出的果汁等，在水果清洗、取出果肉的清洗环节会产生大量的植物纤维及其它悬浮固体物。果汁的加工环节废水则主要是设备清洗、场地的清洗、灌装过程流失水等。果汁饮料废水中的主要污染物有蛋白质、糖类、香料、食品添加剂，悬浮固体污染物等，污染物浓度较高，其中COD达到上万，因为原材料种类繁多，有的甚至可以达到更高；有机物浓度也较高，果汁饮料废水排放时间不定，水质水量波动大，需考虑是否续要设置调节池调节水量；食品废水容易腐败发臭，造成污染物浓度上升，需尽快进行处理；果汁废水属于易于生物降解的有机废水，有机物多为长链有机物，废水BOD5/COD比值高，可生化性好，适宜采用生化处理。目前对果汁废水的主要处理方法有物化法、生物法及化学氧化等。物化法如气浮、混凝沉淀等，对废水的预处理具有显著效果；生物法主要为厌氧生物处理和好氧生物处理。具有经济可行，无二次污染的特点。废水经过格栅去除较大的悬浮物，后进入集水池再进入反应池，在反应池内添加混凝剂、絮凝剂等后进入沉淀池去除大部分的悬浮物质。调节后进入中和池添加碱液进行pH值调节，完成调节后进入UASB厌氧反应池到接触氧化池等工艺进行处理，达标后方可排放或回用。碳酸饮料主剂是由糖浆、色素、甜味剂、酸味剂、香料及苯甲酸钠等按照一定的比例配制而成的一种饮料浓缩液，是饮料灌装厂的主要原料。它在生产过程中能产生一种高有机物、高悬浮物、高色度、气味浓、偏碱性的废水。碳酸饮料工业废水中的污染物主要来源于制

造主剂的物料，包括蔗糖、焦糖色素、咖啡碱、磷酸、莱姆酸橙、柠檬酸、抗坏血酸、肉桂油、香草醛以及苯甲酸钠等，大都是溶解性易降解的物质，但焦糖色素除外，它是蔗糖在无水或浓溶液情况下受热反应生成的一种深咖啡色混合物；该色素耐高温、耐光照、难生物降解、色值久置不减，是饮料废水色素的主要成分。碳酸饮料生产废水的特点是COD浓度高和ss浓度极高、pH不稳定、色度大、气味浓等偏碱性的废水，碳酸饮料原浆及糖可产生的污水的COD浓度也在3000mg/l左右，由于其分子链较长，生物处理法难降解，处理难度较大，在生化处理系统中多只能降解6%~7%。