

饮料加工厂专用污水处理设备装置

产品名称	饮料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

饮料加工厂专用污水处理设备装置

饮料废水主要污染物为COD。根据饮料品种的不同,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。

1浓度高且均匀排放的废水,此类废水作为浓水

2浓度低三均匀排放的废水,此类废水作为淡水

3浓度非均匀废水

4未超标废水,确定浓淡水的切换时间(平衡点)的依据是分流后总处理费用zui低。将1、3类浓水先进行厌氧处理,去除70%以上的污染物,再与2类废水合并进行好氧处理进一步降低废水中有机污染的含量,使后续好氧反应池、污泥浓缩池、污泥处理装置及投药装置的建设费用都较大程度降低。总程平衡程度虽然增加了一部分管道、分流及提升、预处理设备、但与节省的费用比,建设费用与常规工艺基本持平,其运行费用却大幅度降低。值得注意的是碳酸饮料废水中缺少氮、磷,使得碳氮比例不均衡,容易造成生物处理运行难,影响出水水质。另外,碳酸饮料中常常加入的防腐剂也是影响生物处理掉的一个原因。

果蔬汁饮料废水处理也是以生物处理为主,废水一般偏酸性,需要预先调整它的酸碱度,以适应微生物的生长需求。国外同类废水的处理多采用活性污泥法,而内生产厂家的生物处理多采用厌氧好氧组合处理工业,有的也用好氧接触氧化法。

典型的工艺流程如下：

废水 收集 多级兼性、好氧生物处理 (A/o) n 达标排放

(A/0)n工艺一是池内均设有软性纤维填料,用于改善微生物分布和增加生物量;二是将废水处理过程分为几个不同浓度段,每一浓度段培养出适合该段生存条件的微生物,充分发挥微生物的活性,限度地降解有机物;

三是兼性段生段利用兼性菌的代谢活动,将大分子、难溶及难降解的有机物转化为小分子易溶及易降解的有机物。同时,兼性菌由于其世代时间短、繁殖快,使得兼性段具有耐冲击负荷强的特点。因此,兼性段可为好氧段创造有利的生化条件。由于(A0)n工艺的独创性,使得该工艺应用于有机污水处理时,具有运行稳走、处理效率高、耗能少等优点。实践证明,在同等污水浓度同等池容下,(A0)n工艺生物处理率可提高0-30%,节省能耗20-30%。经生化处理水经加药混凝沉淀,去除死亡脱落的微生物及悬浮物,使水澄清排放。