

一体化废水处理设备污水处理装置设备 非标定制

产品名称	一体化废水处理设备污水处理装置设备 非标定制
公司名称	常州天环净化设备有限公司
价格	66000.00/件
规格参数	品牌:天环净化设备 处理量:1-10003/h 售卖地:全国
公司地址	常州市新北区薛家镇吕墅东路2号
联系电话	13961410015

产品详情

近年来，农副食品加工行业得到了迅速发展，其废水具有污染物浓度高、处理达标率低、水质变化幅度大等特点，这些废水未经处理直接排放，会对水环境造成严重的危害。根据中国环境年鉴统计，2014年全国农副食品加工业的废水排放量为139166万t，各个行业的废水排放总量为1869626万t，农副食品加工业的废水排放量占比7.44%，排放量居第5位。特别是农副食品加工业中COD和NH₃-N的排放量分别为440584t、18774t，在所有行业中居第2位，但是农副食品加工废水的处理达标率却远低于其他行业，大量未达标处理的污染物排放造成了严重的水体污染。因此，对农副食品加工行业废水的达标处理是控制污水的重点之一。

农副食品加工业不仅产生的污染物排放总量大，而且水污染物浓度较高，并随着产品深度的加工，污染物排放量也会显著增长。如果不能很好的控制和处理此类废水，这些污染物进入水体后，会大量消耗水中溶解氧，当污染物浓度超过水体自净能力时，微生物分解有机物使得水中溶解氧浓度越来越低，引起水生动植物和鱼类的死亡，导致水体黑臭，水体功能丧失。由于近年来农副食品加工业的快速发展，其废水已经成为水质恶化的重要诱因之一，若不处理好污染废水，将会对环境造成严重的破坏，因此，污染治理和减排已经刻不容缓。

1.2 问题诊断与识别

农副食品加工废水从生产到排放，主要存在以下几个方面的问题：

(1)一般农副食品加工企业空间分布散乱，以小型企业为主，产业集约化水平低，没有入园统一管理，大多企业没有进行清洁化改造，资源浪费严重。企业对生产废水处理不到位，更有些厂家甚至将产生的废水不经处理直接将废水排放到河流中。

(2)不同农副食品加工业废水差别大，产品种类多，原料、工艺、规模等各不相同，特别是有些企业生产随着季节变换，给处理增加了难度。

(3)企业污水处理设备和技术相对落后，不能稳定的将废水达标处理排放，针对不同农副食品产业加工废水需要，制定相应的治理对策，选择合理高效的废水处理方法，才是解决问题的有效途径。

(4)监督管理水平力度不够，今后应提升管理部门与社会舆论监督引导作用，完成污染物总量控制，这才是行业可持续发展的关键。

2、农副食品加工废水处理的方法与措施

2.1 优化产业布局，加强监管力度

由于我国农副食品加工企业数量多、分布散，多数没有统一入园，存在废水直排现象，给废水处理和监管带来了诸多问题。因此，需要集中建立农副食品加工工业园，构建园区内水循环经济体系，推进企业开展清洁生产，提高资源的综合利用水平。工业园区内污水处理厂是削减污染物排放和控制水环境污染的关键节点，应根据园区企业特点，设置与企业废水水质特征相匹配的污水处理设施和水处理工艺，监管企业进水状况，严格管控企业超标排放行为。其次，环境管理部门应制定实施污水排放标准，通过定期监测污水出水水质、处罚未能达标的污水厂并责令整改等方式保障污水厂长期稳定运行。除了监管部门外，还需要告知社会公众对企业污水处理重要性，通过社会舆论对企业和污水厂的治理工作进行监督。

2.2 对不同类别农副食品企业的加工废水进行分类处理

农副食品加工废水一般具有高浓度的有机物、氨氮和悬浮物的特点，但农副食品加工业类别多，废水的组成成分、水量等各不相同，不同类别的加工业需要选择与之相匹配的污水治理工艺和措施。

目前，制糖业废水处理工艺一般采用物化法和生化法，物化法主要作用是对废水预处理，主要方法包括吸附法、萃取法、混凝沉淀法等几类。由于制糖废水中主要污染物是溶解性的有机物、糖类等，这些物质具有良好的生物降解性，因此采用生化法处理为合适，常用方法有好氧处理法、厌氧处理法、厌氧+好氧组合处理法。废水的厌氧处理适用于有机物含量较高时，这是由于厌氧处理具有产生的污泥量少、对营养元素要求低、能耗小等优点，而好氧生物法则适用于处理浓度较低的废水，通过好氧处理后出水水质较好。因此，制糖废水采用厌氧+好氧组合工艺，结合了厌氧、好氧处理各自优点，高浓度制糖废水首先经厌氧法处理，以UASB工艺为主，一般情况下，有机物负荷可达15kgCOD/m³d，COD去除率可达90%，出水再经好氧法进行进一步净化，在实际应用中取得了良好