

一体化食品厂废水处理达标排放

产品名称	一体化食品厂废水处理达标排放
公司名称	山东浩润水处理有限公司
价格	53600.00/套
规格参数	品牌:浩润 型号:HR 产地:潍坊
公司地址	山东省潍坊市寿光市纪台镇张家楼子村东首
联系电话	15153622972

产品详情

一体化食品厂废水处理达标排放

孙经理：15153622972（微信同号）一、地理式食品厂污水处理成套设备小型食品厂污水处理设备适用范围

与之类似的工业有机废水，如纺织、啤酒、造纸、制革、食品、化工等行业的有机污水处理。我公司的食品厂污水处理设备有5t/d, 25t/d, 50t/d, 100t/d, 150t/d, 200t/d, 300t/d, 500t/d等规格。

一体化食品厂废水处理达标排放

二、地理式食品厂污水处理成套设备小型食品厂污水处理设备工艺流程 原水 格栅 调节池 MBR生物反应器 出水值得特别指出的是，近年来加强了饮用水中毒害物的研究，在水中已经检测到的化学品有一万多种，其中致癌与可致癌物就多达100多种。据山东省水科院专家介绍，水污染通常可分为三大类，即生物性、物理性和化学性污染物。生物性污染物包括细菌、病毒和寄生虫。物理性污染物包括悬浮物、热污染和放射性污染。化学性污染物包括有机和无机化合物。污染的水环境危害人类健康，应引起高度关注。生物性污染主要会导致一些传染病，饮用不洁水可引起伤寒、霍乱、细菌性痢疾、甲型肝炎等传染性疾。此外，人们在不洁水中活动，水中病原体亦可经皮肤、黏膜侵入机体，如血吸虫病、钩端螺旋体病等。物理性和化学性污染会致人体遗传物质突变，诱发肿瘤和造成胎儿畸形。被污染的水中如含有丙烯腈会致人体遗传物质突变；水中如含有砷、镍、铬等无机物和亚硝酸胺等有机污染物，可诱发肿瘤的形成；甲基汞等污染物可通过母体干扰正常胚胎发育过程，使胚胎发育异常而出现先天性畸形。

三、地理式食品厂污水处理成套设备小型食品厂污水处理设备工艺流程说明

地理式食品厂污水处理成套设备生产的一体化食品厂污水处理装置、土地污水处理装置、人工湿地污水

处理工艺是经过多年的工程实践，逐步改进完善的一种专门针对远离城市排污管网，又不宜在当地建设污水处理厂的地区，独立的、一体化的，无需人员操作的食品厂污水处理装置。它的出水指标高于国家二级排放标准。适用于旅游区、风景区、别墅小区、度假区、疗养院、部队、农村等。

通过利用微生物对污水中的污染物质进行分解来进行污水处理的方法都属于污水的生化处理方法，相对而言，这一类的处理方法有较好的污水处理效果，甚至可以完全清楚污水中的污染物，并且应用也相对简便。本文对以下几种生化污水处理方法进行探讨：1、活性污泥法活性污泥法是通过连续向污水中通入空气，经过一段时间后，好氧性微生物进行大量的繁殖会形成污泥絮凝剂物体，在其上生存的以菌胶团为主的微生物群，具有很强的吸附和氧化能力，能够对污水进行有效地处理。这种方法的应用较为广泛，且有很好的应用效果。而且随着研究的不断深入，目前活性污泥法也得到了相应的发展。AB法、SBR法、CASS法、Unitank法都是在传统的活性污泥法的原理基础上研发出的新的污水处理方法。其中，CASS法是目前国际公认的、最先进的城市污水处理工艺，是在SBR法的基础上，将反应池沿长度方向分为前后两个部分，根据生物反应的动力学原理以及利用水利条件，研发出的一种新型城市污水处理工艺，主要应用于工业废水较多的污水处理工作。其他的几种方法也都各具优点，比如AB法适合经济水平较低的城市，SBR法适合浓度高、排放量小的工业有机废水处理。2、厌氧生物处理技术厌氧生物处理技术主要是指在厌氧条件下，兼性厌氧和厌氧微生物将有机物消化为甲烷和二氧化碳的方法。这种技术的生物处理能力一直在不断提升，近年来比较新的应用方法有A₂/O法。A₂/O法是一种常用的脱氮除磷工艺，这种工艺利用各化学元素的特点对其进行有效处理，具有生化效率高、管理方便、运行稳定、流程简单的优点，同时也具有污泥回流、工作量大且节能差的缺点。

一体小型食品厂污水处理设备采用膜生物反应器（Membrane Bioreactor,简称MBR）技术是生物处理技术与膜分离技术相结合的一种新工艺，取代了传统工艺中的二沉池，它可以高效地进行固液分离,得到直接使用的稳定中水。又可在生物池内维持高浓度的微生物量，工艺剩余污泥少，极有效地去除氨氮，出水悬浮物和浊度接近于零，出水中细菌和病毒被大幅度去除，能耗低，占地面积小。70年代在美国、日本、南非和欧洲许多国家就已开始将膜生物反应器用于污水和废水处理的研究工作。目前日本有1000余座MBR在运转。其水源取自食品厂污水（如淋浴排水、盥洗排水、洗衣排水、厨房排水、厕所排水等）和冷却水。

一体化食品厂废水处理达标排放

——适用范围

工艺流程说明

污水经格栅进入调节池后经提升泵进入生物反应器，通过PLC控制器开启曝气机充氧，生物反应器出水经循环泵进入膜分离处理单元，浓水返回调节池。反冲洗泵利用清洗池中处理水对膜处理设备进行反冲洗，反冲污水返回调节池。通过生物反应器内的水位控制提升泵的启闭。膜单元的过滤操作与反冲洗操作可自动或手动控制。当膜单元需要化学清洗操作时，关闭进水阀和污水循环阀，打开药洗阀和药剂循环阀，启动药液循环泵，进行化学清洗操作。膜生物反应器（MBR工艺）是膜分离技术与生物技术有机结合的新型污水处理技术，它利用膜分离设备将生化反应池中的活性污泥和大分子有机物截留住，省掉初沉池和二沉池。活性污泥浓度因此大大提高，水力停留时间和污泥停留时间可以分别控制，而难降解的物质在反应器中不断的反应、降解，大大强化了生物反应器的功能。本方案的工艺特点：微生物浓度可增加2—3倍，生化效率可提高10~30%。水力停留时间短，污泥（有机大分子胶粒）停留时间长。省去二沉池，污泥浓缩池与消毒池。

一体化食品厂废水处理达标排放

山东浩润以优质的产品、完善的售后服务，精益求精、开拓进取的务实精神服务于广大用户，我们愿意真诚对待每一用户。公司以促进水处理行业的发展，创建民族经典品牌，努力为广大用户奉献技术领先、质量过硬的产品和至诚至信的服务来保护我们美丽的家园！

水污染能给人的身体健康造成严重危害，由于水在人体的新陈代谢中起着非常重要的作用，人们可以一天不吃饭，但一天不喝水是不可以的，水中某些元素的影响都会造成人类某些疾病的发生，何况水中含有有害物质，直接危害的就是人类的身体健康。被污染的水中含有某些有害物质，很有可能会导致肝癌和胃癌的发生。