

食品厂血水处理设备

产品名称	食品厂血水处理设备
公司名称	潍坊澄天环保设备有限公司
价格	12000.00/1
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市潍城区潍坊豪德光彩贸易广场C-1八街11号
联系电话	13356783947

产品详情

1、工程概况

食品厂总排放的污水处理，采用石灰沉淀+气浮+水解酸化+AO生化处理工艺，再经过二次沉淀后达到《农田灌溉水质标准》GB5084-92的旱作灌溉标准后达标排放。

生活污水处理工程主要土建、设备安装组成，设备设置自动控制功能，采用PLC独立工作，正常工作时为全自动控制，必要时可切换为手动控制工作。

2、设计原则

- a、采用石灰沉淀+气浮+水解酸化+AO污水处理工艺，确保处理出水的各项指标达到排放要求。
- b、污水处理站的污水为食品厂综合排放水,需对所排放的污水须经预处理，且达到污水处理站的进水要求后，才能纳入污水处理系统。
- c、污水处理站既便于操作管理、设备维护，同时又减少对周围环境的影响。
- d、污水处理设施在运行上有较大的灵活性和可调性，以适应水质、水量的变化，同时力求污水处理站占地面积小，工程投资省，运行能耗低，处理费用少。
- e、设计时充分考虑污水处理站的二次污染的防治，对配套设备的除臭、降噪、减振有相应措施，污水处理过程中产生的少量剩余污泥经好氧消化处理后，定期由外协单位清理外运，从而避免对环境造成二次污染。
- f、污水处理系统设有应急旁通和双电源等保护措施。
- g、污水处理动力设备及其它配套设备均选用国内知名厂家的产品，确保运行稳定、稳妥、可靠。

二、污水水质、水量及排放标准

1、设计水量

根据业主提供资料设计水量。

2、设计进水水质（以往经验值）

CODcr : 3000mg/L

BOD5 : 1500mg/L

PH : 6~9

SS : 500mg/L

氨氮 : 150mg/L

3、排放出水标准

经污水处理站处理后的出水必须达到《农田灌溉水质标准》GB5084-92的旱作灌溉标准

项目	城市杂用水水质
CODcr(mg/l)	300
BOD5(mg/l)	150
SS(mg/l)	200
氨氮(mg/l)	30
PH	5.5~8.5

三、处理工艺流程

1、根据以上设计原则与设计水质、水量及排放标准，本工程中考虑采用石灰沉淀+气浮+水解酸化+AO+二沉，处理工艺流程如下：

工艺流程图:

图1 工艺流程方框图

2、污水处理工艺流程中各单元的主要作用：

(1) 集水池：

收集废水，均衡水质。

(2) 石灰投加反应池：

由于本次设计处理的废水来自原有厌氧池的出水，此废水成酸洗，投加石灰乳的作用是调节水的pH值，并对水中的氨氮进行初步的降解。

(3) 气浮机：

通过投加絮凝剂与助凝剂使水中的悬浮物质絮凝，再经过气浮机大幅度去除水中的悬浮物。

(4) 水解酸化池

降解大分子物质转变为易生物降解物质，提高废水的可生化性，以利于后续的生物处理。

(5) 缺氧池

主要起反硝化去除硝态氮的作用，同时去除部分BOD。

(6) 好氧池

采用生物接触氧化池，池内高的溶解氧和优良的生物菌群与有机污染物接触反应，为有机污染物的降解，氨氮的氧化和磷的吸收去除创造了最适应环境，提高了有机污染物及氨氮、磷的去除效率。

(6) 二沉池

二沉池主要为满足接触反应池随水流出的脱落生物膜，游离菌胶团，有机杂质等的沉降，为达到满意的沉降效果，采用设计合理的表面负荷，沉降速度，污泥斗倾角，避免死角，缩短污泥在池内停留时间，保证澄清效果和泥水分离效果。

(7) 浓缩池：

生化后所沉淀剩余污泥在池中进行好氧消化稳定处理，以减少污泥的体积和提高污泥的稳定性。好氧消化后的污泥量较少，定期联系排放到干化池进行污泥脱水处理外运。上清液采用上清液回流至调节池。