腐竹厂废水处理设备

产品名称	腐竹厂废水处理设备
公司名称	潍坊中能美亚环保设备有限公司
价格	63000.00/套
规格参数	品牌:美亚 电话:13854485103 产地:潍坊
公司地址	潍坊综合保税区高新二路东规划路以北1号楼304（配套区）
联系电话	18663629262

产品详情

腐竹厂废水处理设备处理单元

常用的处理单元包括与处理单元和生化处理单元。

预处理单元有:格栅、调节池、气浮机、固液分离机等，根据不同状况，设计不同的预处理单元，有效节约客户成本；

生化处理单元包括：厌氧反应池、缺氧反应池、好氧反应池等，每个处理单元相对独立，便于操作维护管理；

设备末端还会配置消毒、深度过滤等多种配套设备，以保证设备的稳定达标。

行业动态

环保在近些年的发展中，正在越来越受到单位及企业的重视，许多厂家也开始纷纷成立环保部门，力争在企业发展的同时做好厂区污染排放物的治理与清洁生产节能减排的生产模式；在目前大多数的食品加工行业中，许多企业用水量大，并且产生部分清洗设备及加工生产废水，食品污水处理设备就是为了能够解决诸多行业的污水排放问题而设计加工的新型产品。

食品污水处理设备设计依据

目前国内污水处理设备的设计依据以水质水量为准，目前多数企业的用水量日排放稳定，但排放时段不一，因此设备污水处理设备设计之初，应该考虑到首先对水质水量进行调节，之后废水可通过提升泵进入食品污水处理设备当中，在设备中运行全部靠重力自流，不产生运行费用，降低企业日常消耗。目前应用的活性污泥法也是目前国内外发展十分成熟的污水处理工艺技术。

对于很多腐竹厂家来说，废水的处理一直是让人头疼的问题。目前国家重视水质的检测，如果不能按照一定的标准处理废水，可能会收到相应的处罚。

腐竹厂废水处理设备废水特点

(一)众所周知豆制品废水 主要源于洗豆水、泡豆水、浆渣分离水、压滤水、各生产工艺容器的洗涤水、地面冲洗水等，其中黄泔水CODcr高达20000mg/L-30000mg/L,泡豆水的CODcr3000ng/L-4000mg/L，地面冲洗废水及其他废水CODer相对较低。

(二)豆制品生产过程中属于间歇生产方式，排水时间较集中，水量水质不均匀，黄浆水SS高达1000-1500mg/L，厌氧条件下易在废水表面产生浮渣层;高浓度废水水温较高，极易酸化，到达废水站内时，废水PH值可达到5左右;豆制品废水污染物主要是多糖、蛋白质和维生素等物质所组成总体上可生化性较好，易于生化降解。

一、腐竹加工污水处理设备的优点

【占地面积小】我公司的腐竹废水处理设备属于一体化设备，可放置于地表以上或者以下，节省用地，不需要建房及采暖、保温。限度的实现了设备的集成，减少占地面积。

【生产厂家】我公司集研发、生产、设计、销售为一体，可以为客户节省成本。

【出水达标】我公司拥有一批专业技术含量高的员工，设计出的污水处理流程工艺成熟，技术先进，保证出水达到客户要求的排放标准。

【使用寿命长】一体化的腐竹废水处理设备由玻璃钢或者碳钢材料制成，有较好的耐腐蚀性，使用寿命长。

【自动化控制】一体化腐竹污水处理设备自动化程度高，无需专人管理。

二、腐竹加工废水特点

腐竹加工废水的排放量大有机物浓度高，成分复杂。以豆腐生产为例，黄泔水COD高达20000到30000mg/L，泡豆水COD为4000到8000mg/L，洗涤冲洗税COD为500到1500mg/L。泡豆税的主要承认有水溶性非蛋白氮、税苏糖、棉籽糖等寡糖，柠檬酸等有机酸以及水溶性维生素、矿物质等，此外，还有异黄酮等色素类物质。黄泔水的组成更为复杂，除含泡豆水的所有成分以外，还含有蛋白质（大豆清蛋白、大豆凝血素、胰蛋白酶抑制因子等）、氨基酸、脂类等。腐竹生产清洗用水中含有大豆清蛋白、糖类、豆渣和清洁剂等。

腐竹厂废水处理设备的工艺流程

格栅+预曝调节池+水解酸化池+中间水池+UASB反应池+吹脱池+生物接触氧化池+MBR池

水解酸化池、中间水池、UASB反应池、吹脱池、生物接触氧化池和MBR池组成了HY-FP型一体化腐竹加工污水处理设备。

流程说明：腐竹加工废水经管网收集后进入污水处理系统，废水经格栅，除去粗大的悬浮物；自流进入预曝调节池，调节水量和水质；经污水泵提升进入水解酸化池，水解酸化池内挂有生化填料，通过吸附在填料上的兼氧细菌的吸附水解作用，降解污水中有机污染物，提高污水的生化可降解性；出水进入中间水池，废水经泵提升进入UASB反应池，利用厌氧菌的作用去除部分有机物；出水进入吹脱池，通过曝气吹走废水中的有毒有害气体；出水自流进入生物接触氧化池，在鼓风机曝气状态下，池内微生物通过好氧作用将水中污染物质分解消化，将有机物降解为水和二氧化碳，使水质得到净化；出水自流进入MBR池，实现固液分离，容积负荷大幅提高，出水水质好；沉降下来的污泥由污泥泵部分回流至水解酸化池、UASB反应池及生物接触氧化池，剩余污泥经泵提升进入污泥干化池，形成泥饼外运。