

淀粉厂污水处理设备

产品名称	淀粉厂污水处理设备
公司名称	潍坊方佳环保科技有限公司
价格	40000.00/套
规格参数	材质:碳钢 工艺:一体化 产地:山东潍坊
公司地址	临朐县安家河工业园
联系电话	13406621754

产品详情

淀粉厂污水处理设备

淀粉工业是以玉米、马铃薯、小麦、大米等农产品为原料生产淀粉或淀粉深加工产品(淀粉糖、葡萄糖、淀粉衍生物等)的工业。淀粉工业约需1.7t原料才能得到1t产品，在生产过程中，需水量很大，废水排放量也大，而且废水都是含大量淀粉、蛋白质、糖类、脂肪等有机物的高浓度有机废水，如不加以处理直接排入水体中，将造成水体缺氧，使水生动物窒息，给环境带来极大的危害。在这里源达净水材料为大家分享淀粉工业废水处理工艺技术知识，详情如下：淀粉生产废水处理：淀粉是一种重要的工业原料，它的用

途很广泛

，除供食用与加工

食品外，更广泛的应用于纺织、造纸

、医药、发酵、铸造、胶粘、[化工](#)

、机械及钻井等行业，目前，我国年产淀粉300多万吨。在淀粉生产过程中，废水排放量很大，每产一吨淀粉排放废水10~20m³。淀粉厂污水处理设备主要构筑物及设备概述

一体化污水处理设备的组成：1、格栅：在综合污水进入调节池前设置一道格栅，用以去除生产污水中的软性缠绕物、较大固颗粒杂物及飘浮物，从而保护后续工作水泵使用寿命并降低系统处理工作负荷。2、调节池：综合污水经格栅处理后进入调节池进行水量、水质的调节均化，保证后续生化处理系统水量、水质的均衡、稳定，并设置预曝气系统，用于充氧搅拌，以防止污水中悬浮颗粒沉淀而发臭，又对污水中有机物起到一定的降解功效，提高整个系统的抗冲击性能和处理效果。3、提升泵；调节池内设置潜污泵，经均量，均质的污水提升至后级处理。4、A级生物池：将污水进一步混合，充分利用池内高效生物弹性填料作为细菌载体，靠兼氧微生物将污水中难溶解有机物转化为可溶解性有机物，将大分子有机物

水解成小分子有机物，以利于后道O级生物处理池进一步氧化分解，同时通过回流的硝炭氮在硝化菌的作用下，可进行部分硝化和反硝化，去除氨氮。5、O级生物池：该池为本污水处理的核心部分，分二段，前一段在较高的有机负荷下，通过附着于填料上的大量不同种属的微生物群落共同参与下的生化降解和吸附作用，去除污水中的各种有机物质，使污水中的有机物含量大幅度降低。后段在有机负荷较低的情况下，通过硝化菌的作用，在氧量充足的条件下降解污水中的氨氮，同时也使污水中的COD值降低到更低的水平，使污水得以净化。6、二沉池；进行固液分离去除生化池中剥落下来的生物膜和悬浮污泥，使污水真正净化7、消毒池：二沉池出水流入过滤消毒池进行消毒，使出水水质符合卫生指标要求，合格外排。8、鼓风机：供A/O级生化池、调节池中充氧曝气，搅拌、和污泥提升、污泥消化。9、污泥提升泵：调节池内设置潜污泵，经均量，均质的污水提升至后级处理。

食品废水处理设备适用范围：

- 1、宾馆、饭店、疗养院、医院；
- 2、住宅小区、村庄、集镇；
- 3、车站、飞机场、海港码头、船舶；
- 4、工厂、矿山、部队、旅游点、风景区；
- 5、与生活污水类似的各种工业有机废水。

地埋式生活污水处理设备采用国际先进的生物处理工艺，集去除BOD5、COD、NH₃-N于一身，具有技术性能稳定可靠，处理效果好，投资省，占地少，维护方便等优点。设备埋设于地表以下，设备上面的地表可作为绿化或其它用地，不需要建房及采暖、保温。二级生物接触氧化处理工艺均采用推流式生物接触氧化，其处理效果优于完全混合式或二级串联完全混合式生物接触氧化池。并且活性污泥池体积小，对水质的适应性强，耐冲击负荷性能好，出水水质稳定，不会产生污泥膨胀。池中采用新型弹性立体填料，表面积大，微生物易挂膜，脱膜，在同样有机物负荷条件下，对有机物去除率高，能提高空气中的氧在水中溶解度。生化池采用生物接触氧化法，其填料的体积负荷比较低，微生物处于自身氧化阶段，产泥量少，仅需三个月（90天）以上排一次泥（用粪车抽吸或脱水成泥饼外运）。该地埋式生活污水处理设备的除臭方式除采用常规高空排气，另配有土壤脱臭措施。整个设备处理系统配有全自动电气控制系统和设备故障报警系统，运行安全可靠，平时一般不需要专人管理，只需适时地对设备进行维护和保养。

食品工业污水主要来源于原料处理、洗涤、脱水、过滤、各种分离精制、脱酸、脱臭和蒸煮等食品加工生产过程。污水中含有大量的蛋白质、有机酸和碳水化合物。由于很多浮游生物的存在，水中溶解性有机物增加很快，容易产生腐殖质，并伴有难闻气体；同时这些污水中铜、亚铅、锰、铬等金属离子含量较多，细菌、大肠菌群也常有超过国家排放标准，所以食品厂废水要经过处理后才能排放。食品工业污水处理用聚丙烯酰胺将废水中的污染物成分转化为无害物质，使废水得到净化。常用的药剂有：聚丙烯酰胺、石灰、硫酸亚铁、三氯化铁和硫酸铝等。石灰一般不单独使用，常与其他药剂配合使用，最佳投药量和pH值宜通过试验确定。由于食品种类繁多，原料来源广泛，食品工业污水具有悬浮物、油脂含量高，重金属离子多，COD和BOD数值大，食品工业污水在处理过程中会产生污泥、废油、废酸、废碱、加工过程中产生的动植物废弃物食品工业污水处理用聚丙烯酰胺也能进行无害化处理。

食品废污水处理设备现在通常使用食品一体化处理设备，这种设备不但可以埋藏在地表，表面还可以种植花草不占地不需要建房及保温整个设备有全自动的电气系统跟设备故障报警，比较安全，平时不需要专人管理，只要定时保养维修就可以。

食品厂污水处理设备：

食品废污水处理设备再就是气浮机，气浮装置是通过溶气和释放系统在水中产生大量的微细气泡，使其

粘附于废水中密度与水接近的固体或者液体微粒上，造成整体密度小于水的状态，并依靠浮力使其上升至水面，从而达到处理污水的目的。食品废水处理设备主要包含漂浮在水面的菜叶，果皮等，漂浮在水中的油脂，蛋白质，淀粉等，还有溶解在水里的酸，盐，糖等下面来给您介绍一下食品污水设备及食品污水处理设备的处理方法：

- 1、能够处理生活系统综合性废水及其相类似的有机废水；
- 2、采用具有耐腐蚀、抗老化等优良特性的不锈钢10年以上，碳钢20年以上，玻璃钢50年以上；
- 3、全套装置施工简单、操作容易，所有机械设备均为自动化控制，全部装置可设置于地表以下；

污水处理设备a. 预处理工序在预处理工序中，淀粉废水通过格栅、沉淀、气浮等工艺去除悬浮物，减少后续反应器负荷。淀粉废水呈酸性，产甲烷菌不能承受低pH值的环境，抑制厌氧处理过程，因此生化处理前需要调整pH值至中性(其最适宜范围是6.8~7.2)。b. 厌氧生物处理厌氧生物处理是一种有效处理高浓度有机废水的技术，可将有机化合物转化为低分子有机化合物，并能产生甲烷进行回收利用，减少后续反应负荷。厌氧处理技术可选用UASB、EGSB、IC等工艺，其COD去除率可达到80%以上。淀粉糖及变性淀粉生产废水需投加营养盐调节碳氮比后再进行厌氧生物反应。c. 好氧生物处理好氧生物处理是在有氧环境下对有机物的彻底分解，其工艺技术有SBR、氧化沟和二沉池等。目前国内常用的工艺有混凝-水解酸化-UASB-曝气氧化塘工艺、EGSB+SBR法、UASB-氧化塘-混凝气浮法等，这些工艺处理淀粉废水效率高，均能使处理后的水达到国家排放标准，其工艺技术经济比较详见下表。含淀粉污水处理工艺由提取蛋白、厌氧生物处理和好氧生物处理3部分组成。提取蛋白采用气浮分离技术，淀粉生产车间的调味品厂含淀粉污水流过格栅，先去除大的悬浮物，然后进入集水井，集水井的污水泵入气浮池提取蛋白饲料，湿蛋白饲料经烘干制成干蛋白饲料。气浮分离后的污水流入调节沉淀池，以调节水量并沉淀去除部分悬浮物。厌氧生物处理采用UASB技术，调节沉淀池调味品厂含淀粉污水用泵压入UASB进行厌氧生物处理，大部分有机物在UASB反应器中降解，反应过程中产生的沼气经水封罐、气水分离器、脱硫器处理后进入沼气储柜进行利用。UASB出水自流进入预曝沉淀池，预曝沉淀池是厌氧处理单元和好氧处理单元之间的重要构筑物，其功能主要是去除厌氧出水的悬浮物和H₂S等有害气体，增加水中的溶解氧，为好氧处理创造有利的条件。好氧生物处理采用SBR技术，预曝沉淀池的出水自流进入SBR进行好氧生物处理，以进一步降解水中的有机物。调节沉淀池、UASB、预曝沉淀池、SBR等处理单元产生的污泥排入集泥井，集泥井中的污泥泵提升***泥浓缩池，污泥经浓缩后进入污泥脱水间进行机械脱水，产生的泥饼作为有机农肥外运。

参考消息网

3月17日报道 德媒称，一项研究发现，暴露于河流径流劣质水中的澳大利亚大堡礁的珊瑚，恢复很慢，而且可能生病了。

据德新社3月12日报道，3月11日发表在《自然·生态学与进化》杂志上的这项研究称，改善当地水质可能有助于一些珊瑚礁更好地抵御气候变化带来的漂白效应。

报道指出，这种淡水携带着碎片、沉积物、营养物和其他污染物进入沿海地区，给大堡礁增加了进一步的压力。

报道称，这个饱受摧残的自然景观正在从2016年和2017年的两场接踵而至的珊瑚白化事件以及2016年气旋“黛比”和棘冠海星大爆发造成的破坏中缓慢恢复。

研究报告说，暴露于糟糕水质的珊瑚礁不容易发生珊瑚白化，但是恢复缓慢和其他干扰因素抵消了这种好处。

澳大利亚海洋学研究所的研究人员称，整体影响是负面的。他们研究了1995年到2017年46个地点的珊瑚覆盖率。

他们说，珊瑚礁的未来将取决于其抵御干扰和从珊瑚损毁中恢复的能力。

报道称，上个月，灾难性洪水造成的大量被污染的水蔓延到了大堡礁的部分地区。照片显示，一条河流覆盖了从海岸到外堡礁60多公里的区域。