

小型食品厂污水处理设备苏州

产品名称	小型食品厂污水处理设备苏州
公司名称	山东乐斌环保科技有限公司
价格	.00/套
规格参数	品牌:乐斌环保 型号:乐斌400 产地:山东
公司地址	临朐县安家河工业园
联系电话	0536-3468518 15621707227

产品详情

小型食品厂污水处理设备苏州订货须知为了对用户负责，特别提供下列服务：对用户待处理的污水进行可生化试验，以确定设备选型。对有特殊要求的用户，在确定其处理效果的前提下，可为用户单独设计制造。如经方佳环保一体化生活污水处理设备处理后的污水回用，可在该设备后增加一套混凝过滤设备，该设备可设于地坪以下，实行全自动连续运行，处理后污水可回用于厕所冲洗水、浇花用水等人体非接触用水，水质指标达到国家中水水质要求。负责指导设备安装、调试及保养维护人员的上岗培训，并提供操作维护手册。选型时设计人员须提供处理水量及来水的管中心标高。本说明方佳环保一体化生活污水处理设备规格3-50m/h为常规规格，大水量用户，本公司可另行设计及设备制造3.3工艺流程说明

(1) 废水流经格栅进入沉淀调节池，格栅除去废水中较大的漂浮物和悬浮物，定期由人工清理。沉淀调节池中的废水由泵提升到水解酸化池。沉淀调节池的污泥定期用化粪池吸走处理。

(2) 水解酸化池为了使进水分布均匀，进水采用布水系统。池中装有组合填料，填料表面生长着生物膜，池内生长着兼性厌氧菌将不溶性有机物转化成可溶性有机物，将大分子有机物分解成小分子有机物。该池具有较好除磷脱氮效果。

(3) 水解酸化池出水自流入MBR反应器，由于该废水主要污染成分为有机物，具有较好的可生化性，适合生物处理。MBR反应器是目前较先进的生化技术，里面安装潜水曝气机、MBR膜和污泥回流泵。实践表明，COD、BOD去除效率较高，该生化池不产生污泥膨胀，不需回流污泥，运行管理十分方便。可以省去沉淀池和过滤池。出水达标排放。

4 处理效果分析

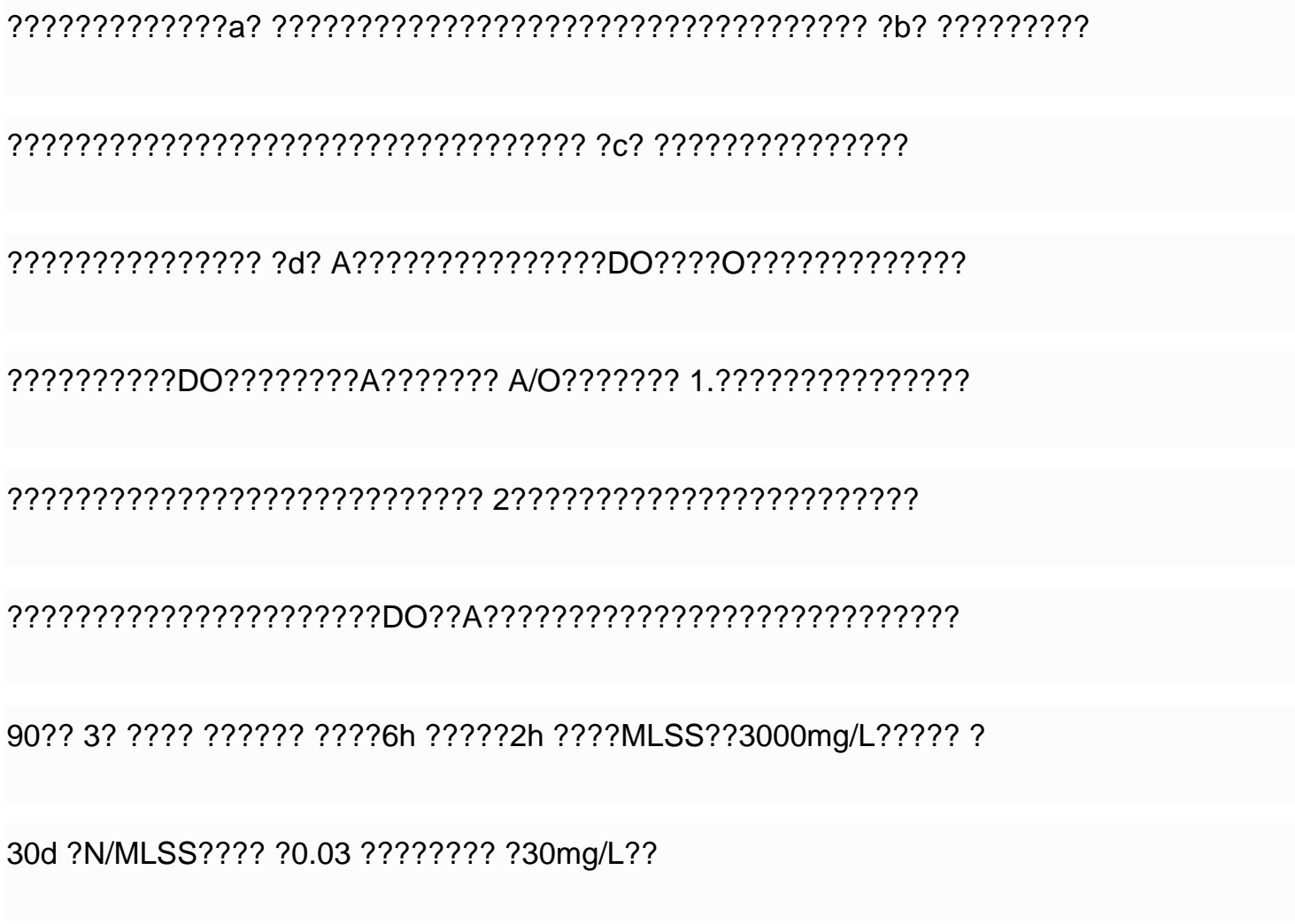
分离区上升流速不大于: 1.5 m/hr

设置2台,10~40m³/hr污泥泵,进行排泥及污泥循环,以避免污泥因叶轮高速剪切而破碎。

表3废水处理效果分析 单位:(mg/L)

原水		SS	COD	色度
		400	200	
调节池	处理后	360		
	去除率(%)	-	10	
水解酸化池	288	180	---	20
	MBR膜生物反应器	40	57.6	36

废水经处理后设计出水指标均满足《污水综合排放标准》(GB8978-96)中一级标准



适用范围适宜住宅小区、办公楼、商场、宾馆、饭店、学校、部队、工厂等生活污水和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。工艺流程原水 格栅 调节池 提升泵 生物反应器 循环泵 膜组件 消毒装置 中水贮池 中水用水系统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,膜分离的水经过快速混合法氯化消(次氯酸钠、氯片)后,进入中水贮水池池。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#洗阀和#剂循环阀，启动#液循环泵，进行化学清洗操作。本一体化生物反应器采用可编程序控制器（PLC）控制。有以下功能：检查润滑油位和润滑油质量·膜生物反应器全过程采用自动控制系统，大大减少了运行管理费用。纯水的前级预处理等·当生物反应器内水到高水位时，提升泵停止运行，当水位降至低水位时提升泵自动开启。·根据中水贮水池水位自动开启、关闭循环泵。

食品工业原料广泛，制品种类繁多，加工过程要使用大量水，因此有很多废物作为污水的形式排放。排出废水的水量、水质差异很大。食品厂污水中主要污染物有：

- (1)漂浮在废水中固体物质，如菜叶、果皮、碎肉、禽羽等
- (2)悬浮在废水中的物质有油脂、蛋白质、淀粉、胶体物质等
- (3)溶解在废水中的酸、碱、盐、糖类等
- (4)原料夹带的泥砂及其他有机物等
- (5)致病菌毒等

3) 设备处置才能应到达15m³/d, (1) 前段缺氧池中的反硝化菌可以充分利用反硝化菌，减轻好氧池的有机负荷,2、食品污水处理设备采用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小型食品厂污水处理设备苏州AO工艺即缺氧好氧工艺（AnoxicOxic），是一种改进型的采用活性污泥法的污水处理工艺，不仅可以降解有机物，还具有一定的除磷脱氮效果,污水处理A2O工艺的氧气流量控制系统，其特征在于：包括溶解氧输入通道、溶解氧输出通道、调节阀、步进电机、流量传感器、PLC控制系统、PID控制系统、溶解氧检测仪、温度检测系统和压力检测系统,3.根据权利要求1所述的一种用于污水处理A2O工艺的氧气流量控制系统，其特征在于：所述溶解氧输入通道上设有单向阀,2、管道装置衔接应该在设备就位时思索好，设备就位时必需按阐明书设备自重，配合吊车吨位大小，装置次第按现场对照图就位，筒体的位置，方向不能放错，相互间距必需正确