

珠海制糖污水处理 制糖污水处理设备 漓源环保

产品名称	珠海制糖污水处理 制糖污水处理设备 漓源环保
公司名称	广州漓源环保技术有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市天河区东圃宦溪西路20号之八2房
联系电话	13580340580

产品详情

广州漓源环保技术有限公司成立于2006年，由5位环境工程专业的博士、硕士共同创立，是一家技术型的专业环保治理服务提供商，制糖污水处理设备，长期致力于污水处理及回用工程技术开发、设计、施工、调试、运营管理等全程服务，同时承接各类废气治理工程。

广州漓源环保——制糖污水处理十多年经验的技术团队为您量身定制污水处理系统，确保达标

UASB反应器。集水井出水由水泵定量打入UASB反应器底部的多点布水系统，然后均匀地向上通过包含絮状污泥的反应区。厌氧反应发生在废水与污泥颗粒的接触过程。在厌氧状态下将有机污染物分解，产生沼气。然后污水、污泥和沼气泡向上经过三相分离器进行固、液、气三相分离。

广州漓源环保——制糖污水处理拥有自主知识产权的环保技术，技术实力雄厚值得信赖

三相分离器安装在反应器的顶部并将反应器分为下部的反应区和上部的沉淀区。在重力作用下，水和泥在沉淀区内分离，上清液从沉淀区上部出水槽排出，污泥沿气斜壁滑回反应区。由于气量少，可利用性低，沼气由集气室收集后排放。

广州漓源环保——制糖污水处理专业团队，核心技术，助您走上污水达标排放之路

调节池。经过UASB反应器处理后的生产废水在调节池和生活污水混合，由于经过UASB反应器处理后的生产废水COD浓度大幅降低，与生活污水混合后可补充营养物质，有利于后续的好氧生化处理。二级接触氧化池。调节池出水由水泵打入接触氧化池，接触氧化池中装设组合填料，污水由下而上与长满生物膜的填料接触，在生物膜的作用下，污水中的有机污染物转变成二氧化碳和水。接触氧化池底部安装微孔曝气器，氧利用率可达20%以上。

广州漓源环保技术有限公司作为一家同时面向环保公司提供技术服务以及污染企业提供环保治理的专业公司，以“化污染为资源”为理念，实现：污染物降解资源化（生物能）、污水处理资源化（回用）、污水处理工艺节能化。

广州漓源环保——制糖污水处理具有自主研发中心，同时也是华南理工大学科研合作单位，研发实力强大

随着反应的运行，池内截留的悬浮物逐渐增多，而生物膜也逐渐老化，达到一定程度生物膜会自动脱落，然后新的生物膜开始生长，有时还需要对滤料进行反冲洗，以保证滤池的正常运行。目前该技术在食品废水处理中已经被广泛应用，而且均取得了良好的效果。但其还存在一些问题需要继续的深入研究，制糖污水处理公司，比如进水悬浮物浓度的控制以保证具有较长的冲洗周期，在其反应过程中生物絮凝的理论研究相对缺乏，还有一些运行参数和处理效果之间的关系还需要更进一步的研究。

广州漓源环保——制糖污水处理拥有超过150平超大实验室，可为客户提供水样检测，工艺实验

膜生物反应器是膜技术与传统生物处理工艺相结合的一种新型污水处理技术，MBR中利用膜组件代替了传统生物工艺中的二沉池，作为固液分离的设备。该工艺具有占地面积小、污染物去除率高、出水水质稳定、反应器容积负荷大、污泥产率低和操作管理简便等特点。目前已在污水处理中有着广泛的应用，众多的研究者利用该工艺进行食品废水的处理。

广州漓源环保——制糖污水处理十多年经验的技术团队为您量身定制污水处理系统，确保达标

有研究者利用MBR来处理模拟的乳制品废水，珠海制糖污水处理，结果表明出水中COD的去除率为95%以上，BOD的去除率可达到98%，氨氮的去除率为82%，总磷的去除率可达到90%，总体出水水质可满足《城市杂用水水质标准》。还有研究者利用浸没式MBR对食品防腐剂生产废水进行处理，进水COD浓度小于3400 mg/L时，水力停留时间不低于7h，运行温度保持15℃，水中溶解氧浓度为2.0 mg/L时，MBR出水COD的去除率在90%以上。

广州漓源环保技术有限公司成立于2006年，由5位环境工程专业的博士、硕士共同创立，是一家技术型的专业环保治理服务提供商，长期致力于污水处理及回用工程技术开发、设计、施工、调试、运营管理等全程服务，同时承接各类废气治理工程。

广州漓源环保——制糖污水处理十多年经验的技术团队为您量身定制污水处理系统，确保达标

笔者运营过CN比小于3的高氨氮污水，因脱氮工艺要求CN比在4~6，所以需要投加碳源来提高反硝化的完全性。当时投加的碳源是，因为某些原因储罐出口阀门脱落，大量进入A池，导致曝气池泡沫很多，出水COD，氨氮飙升，系统崩溃。

分析：大量碳源进入A池，反硝化利用不了，进入曝气池，因为底物充足，异养菌有氧代谢，大量消耗氧气和微量元素，因为硝化细菌是自养菌，代谢能力差，氧气被争夺，形成不了优势，所以硝化反应受

限制，氨氮升高。

广州漓源环保——制糖污水处理采用生物方法处理污水，绿色环保且节能，处理水质长期稳定达到验收标准

笔者目前遇到的内回流导致的氨氮超标有两方面原因:内回流泵有电气故障、机械故障和人为原因。

分析：内回流导致的氨氮超标也可以归到有机物冲击中，因为没有硝化液的回流，导致A池中只有少量外回流携带的硝态氮，总体成厌氧环境，碳源只会水解酸化而不会完全代谢成二氧化碳逸出。所以大量有机物进入曝气池，导致了氨氮的升高。

广州漓源环保——制糖污水处理漓源环保为你的废水处理工程全力服务

内回流的问题很好发现，可以通过数据及趋势来判断是否是内回流导致的问题：初期O池出口硝态氮升高，制糖污水处理方法，A池硝态氮降低直至0，PH降低等，所以解决办法分三种情况：

- 1、及时发现问题，检修内回流泵就可以了
- 2、内回流已经导致氨氮升高，检修内回流泵，停止或者减少进水进行悶爆
- 3、硝化系统已经崩溃，停止进水悶爆，如果有条件、情况比较紧迫可以投加相似脱氮系统的生化污泥，加快系统恢复。

珠海制糖污水处理-制糖污水处理设备-漓源环保(优质商家)由广州漓源环保技术有限公司提供。广州漓源环保技术有限公司（www.gzliyuanhb.com）在污水处理设备这一领域倾注了无限的热忱和热情，漓源环保一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：辛工。