

# 冷藏室污水处理设备加工 河南环源环保 辽宁冷藏室污水处理设备

产品名称	冷藏室污水处理设备加工 河南环源环保 辽宁冷藏室污水处理设备
公司名称	河南环源环保设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省郑州市高新区莲花街电子电器产业园4号 楼南单元6层
联系电话	15514518068

## 产品详情

### 污水处理工艺的化学处理法

### 污水处理工艺的化学处理法

化学处理法是指应用化学原理和化学作用将污水中的污染物成分转化为无害物质，使污水得到净化。污染物在经过化学处理过程后改变了化学本性，处理过程中总是伴随着化学变化。由于生产工艺的原因，水质具有波动幅度大、变化快的特点，生产工艺的控制极易影响污水处理效果。用于食品工业污水的化学处理法有中和、混凝、电解、氧化还原、离子交换、膜分离法等。

### 食品加工废水处理——氧化还原

化学氧化还原是转化污水中污染物的有效方法。污水中呈溶解状态的无机物和有机物，通过化学反应被氧化或还原为微毒的物质，或者转化成容易与水分离的形态，从而达到处理的目的。

### 生物处理法

生物化学处理法是有有机污水处理系统中重要的过程之一。在食品加工废水处理中，冷藏室污水处理设备制作，生物处理工艺可分为好氧工艺、厌氧工艺、稳定塘、土地处理以及由上述工艺的结合而形成的各种各样的组合工艺。通过蛋白提取后，废水COD可降低50-60%，凯氏氮可降低70%以上。食品污水是有机污水，生物法是主要的二级处理工艺，目的在于降解COD、BOD5。

企业视频展播，请点击播放

## 污水处理设备各系统运行情况

气浮系统运行情况：物化处理单元采用气浮工艺，通过投加絮凝剂(PAC)和助凝剂(PAM)使废水中动植物油等有机污染物形成絮体，并使废水中产生大量的微细气泡，促其粘附于杂质絮体颗粒上，形成比重小于水的浮体上浮水面，从而去除相当一部分动植物油等有机污染物，降低后续生化处理的负荷。闷曝3~5天后开始小水量连续进水，每天检测曝气池出水的COD<sub>Cr</sub>浓度和污泥SV<sub>30</sub>。

气浮PAC投加量为300PPM，PAM投加量为10PPM，此段COD<sub>Cr</sub>的平均去除率为50%，SS的平均去除率为80%，冷藏室污水处理设备制造，动植物油的平均去除率为80%。

生化段的运行情况：废水中相当一部分溶解性有机污染物是无法被物化法去除的，辽宁冷藏室污水处理设备，必须采用生化处理工艺来降解。目前采用的生化处理工艺是以活性污泥法生物处理技术为主体，该方法处理工艺成熟，对污水中有机污染物去除率高。

污泥接种：以城市污水处理厂活性污泥为菌，其活性污泥SV<sub>30</sub>为15~20%，污泥浓度MLSS为2.5~3g/L，投入活性污泥曝气池中进行污泥接种。曝气池中先灌满经物化处理后的污水，控制曝气池中污水COD<sub>Cr</sub>浓度在500mg/L左右进行闷曝。(4)两相厌氧发酵工艺：采用两相厌氧发酵工艺处理豆制品废水的研究表明，废水经过产酸器，HRT为3h，大部分有机物降解成中间产物，VFA从300mg/L-1上升到2000~3000mg/L-1。闷曝3~5天后开始小水量连续进水，每天检测曝气池出水的COD<sub>Cr</sub>浓度和污泥SV<sub>30</sub>。

曝气池混合液经沉淀后，上清液排入集水井中，污泥不外排，冷藏室污水处理设备加工，这样，经过一段时间的培养和驯化后，污泥的活性增强，凝聚、沉降性能良好，曝气池混合液经30分钟沉淀后，污泥沉降比有30%左右，上清液清澈透明，这表明活性污泥已经培养成熟，即可投入正常运转。但多级系统的实施中也增加了基建费用、污泥产量有所增加、能耗略高。

饮料废水主要污染物为COD。根据饮料品种的不同，饮料废水有机物浓度可分为高浓度、中浓度和低浓度，如乳品饮料废水COD较高，无酸碳酸饮料废水COD中等，茶饮料COD较低。饮料废水属于生化性较好的废水。

饮料厂废水处理工艺可以解决水质、水量的调节，气浮脱胶、厌氧发酵分解，好氧处理、泥水分离，生物处理和生物过滤，消毒，合格排放。该工艺采用气浮、厌氧、好氧和曝气生物滤池结合的工艺，对果汁废水处理效果显著，出水水质稳定达标排放。

气浮工艺中采取直接超微细气浮机，从而可以节约工程投资和运行成本，充分利用气浮原理初步除去废水中悬浮物和有机物，在进水管中加入絮凝剂，即可除去废水中的悬浮物，又省去了常规的絮凝沉淀过滤等复杂工艺。

冷藏室污水处理设备制造-河南环源环保-辽宁冷藏室污水处理设备由河南环源环保设备有限公司提供。河南环源环保设备有限公司(www.hyenp.group)是从事“污水处理设备,一体化设备,污水处理工程,废水

处理设备”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：陈经理。马铃薯淀粉废水水质情况：在四种废水中，精制废水、脱汁废水和薯渣废水进入污水处理系统，前两种在生产工艺中以溢流液的形式排出，其中含有大量的蛋白和淀粉，蛋白是废水产生泡沫的主要原因，淀粉在废水中极易沉降且板结，对沉淀池的排泥应该来讲极为不利。同时本公司（[www.huanyuancn.cn](http://www.huanyuancn.cn)）还是从事河南洗涤废水处理，酒店洗涤废水处理，洗衣废水处理设备的厂家，欢迎来电咨询。