

食品厂污水处理成套设备

产品名称	食品厂污水处理成套设备
公司名称	潍坊浩宇环保设备有限公司
价格	15300.00/套
规格参数	品牌:浩宇中兴 型号:HYYTH 产地:山东潍坊
公司地址	山东省潍坊市潍城区和平路与福寿街交叉路口北100米福润得大厦10楼1002室
联系电话	15165668721

产品详情

食品厂污水处理成套设备所有环保设备均由自己生产，公司拥有环境咨询、工程设计、环保设备生产、施工指导、安装调试、运营管理、跟踪服务等业务，致力于利用资源、维护生态平衡、净化自然环境等环保事业。

预处理系统和生化系统在结构布置上未达到针对焦化废水的规范要求，设计不合理，池形结构不符合焦化废水生物处理系统工艺要求，致使容积负荷超高，系统运行不稳定。

针对目前蒸氨进水COD、油类、硫氰化物、氰化物偏高及新的出水指标要求，需要在现有预处理措施上进一步提高工艺，保障进入生物段的废水水质，同时控制氰化物和硫氰化物等污染物过高对生化工艺的造成冲击或毒害，致使系统瘫痪。

针对当前厌氧池、缺氧池现有氧化沟短程、短流现象进行改造。通过改造，实现基本符合焦化废水处理工艺规范要求的容积、容量的酸化水解、全程硝化反硝化工艺。

针对好氧池当前曝气设施运行时间较长，损坏较多，造成好氧池内曝气不均匀，曝气前段负荷高，曝气不足，后端负荷低，溶解氧偏高问题，实施好氧递减曝气，充分发挥好氧池在系统运行中的核心作用。

针对二沉池，合理设置工艺回流管道，达到AAO系统稳定运行所需的各种回流比。

初沉池一般设置在沉砂池之后、曝气池之前，而二沉池一般设置在曝气池之后、深度处理或排放之前。初沉池的主要作用就是去除污水中密度较大的固体悬浮颗粒，以减轻生物处理的有机负荷，提高活性污泥中微生物的活性。

污水经过格栅截留大块的漂浮物和悬浮物，并经过沉砂池去除密度大于 1.5g/cm^3 的悬浮颗粒后，仍存在许多密度稍小或颗粒较小的悬浮颗粒，这些颗粒的成分以有机物为主。如果含有这些物质的污水直接进入生物处理系统，会增加曝气池的容积负荷和有机负荷，甚至影响微生物对有机物的氧化分解和硝化效

果，进而影响二沉池出水水质。

初沉池用于处理城市污水时，沉淀时间一般为1.5-2h，对进水中BOD5的去除率可以达到20%-30%，对悬浮物SS的去除率可以达到50%以上。

1. 初沉池运行管理8大注意事项

(1) 根据初沉池的形式及刮泥机的形式，确定刮泥方式、刮泥周期的长短。避免沉积污泥停留时间过长造成浮泥，刮泥过于频繁或太快扰动已沉下的污泥。

(2) 初沉池一般采用间歇排泥，因此好实现自动控制。无法实现自控时，要注意总结经验并根据经验掌握好排泥次数和排泥时间。当初沉池采用连续排泥时，应注意观察排泥的流量和排放污泥的颜色，使排泥浓度符合工艺要求。

(3) 巡检时应注意观察各池的出水量是否均匀，还要观察出水堰出流是否均匀，堰口是否被浮渣封堵，并及时调整或修复。

(4) 巡检时应注意观察浮渣斗中的浮渣是否能顺利排出，浮渣刮板与浮渣斗挡板配合是否适当，并及时调整或修复。

(5) 巡检时应注意辨听刮泥、刮渣、排泥设备是否有异常声音，同时检查其是否有部件松动等，并及时调整或修复。

(6) 排泥管道至少每月冲洗一次，防止泥沙、油脂等在管道内尤其是阀门处造成淤塞，冬季还应当增加冲洗次数。定期（一般每年一次）将初沉池排空，进行彻底清理检查。

(7) 按规定对初沉池的常规监测项目进行及时分析化验，尤其是SS等重要项目要及时比较，确定SS去除率是否正常，如果下降则应采取必要的整改措施。

(8) 初沉池的常规监测项目有：进出水的水温、pH值、COD、BOD5、TS、SS及排泥的含固率和挥发性固体含量等。

食品厂污水处理成套设备影响因素:

1 温度

温度是芬顿反应的重要影响因素之一。一般化学反应随着温度的升高会加快反应速度，芬顿反应也不例外，温度升高会加快·OH的生成速度，有助于·OH与有机物反应，提高氧化效果和COD的去除率；但是，对于芬顿试剂这样复杂的反应体系，温度升高，不仅加速正反应的进行，也加速副反应，温度升高也会加速H₂O₂的分解，分解为O₂和H₂O，不利于·OH的生成。

不同种类工业废水的芬顿反应佳温度，也存在一定差异。处理聚丙烯酰胺水溶液处理时，佳温度控制在30 ~ 50 。

研究洗胶废水处理时发现佳温度为85 。处理三氯（苯）酚时，当温度低于60 时，温度有助于反应的进行，反之当高于60 时，不利于反应。

2pH

一般来说，芬顿试剂是在酸性条件下发生反应的，在中性和碱性的环境中 Fe^{2+} 不能催化氧化 H_2O_2 产生 $\cdot\text{OH}$ ，而且会产生氢氧化铁沉淀而失去催化能力。当溶液中的 H^+ 浓度过高， Fe^{3+} 不能顺利的被还原为 Fe^{2+} ，催化反应受阻。

多项研究结果表明芬顿试剂在酸性条件下，特别是pH在3~5时氧化能力很强，此时的有机物降解速率快，能够在短短几分钟内降解。此时有机物的反应速率常数正比于 Fe^{2+} 和过氧化氢的初始浓度。因此，在工程上采用芬顿工艺时，建议将废水调节到 $\text{pH}=2\sim 4$ ，理论上在为3.5时为佳。

3有机底物

针对不同种类的废水，芬顿试剂的投加量、氧化效果是不同的。这是因为不同类型的废水，有机物的种类是不同的。

对于醇类（甘油）及糖类碳水化合物，在羟基自由基作用下，分子发生脱氢反应，然后C-C键的断链；对于大分子的糖类，羟基自由基使糖分子链中的糖苷键发生断裂，降解生成小分子物质；对于水溶性的高分子及乙烯化合物，羟基自由基使得C=C键断裂；并且羟基自由基可以使得芳香族化合物的开环，形成脂肪类化合物，从而消除降低该种类废水的生物毒性，改善其可生化性；针对染料类，羟基自由基可以打开染料中官能团的不饱和键，使染料氧化分解，达到脱色和降低COD的目的。

用芬顿试剂降解壳聚糖的实验表明当介质pH值3~5，聚糖、 H_2O_2 及催化剂的摩尔比在240:12~24:1~2时，芬顿反应可以使壳聚糖分子链中的糖苷键发生断裂，从而生成小分子的产物。

4过氧化氢与催化剂投加量

芬顿工艺在处理废水时需要判断药剂投加量及经济性。 H_2O_2 的投加大，废水COD的去除率会有所提高，但是当 H_2O_2 投加量增加到一定程度后，COD的去除率会慢慢下降。因为在芬顿反应中 H_2O_2 投加量增加， $\cdot\text{OH}$ 的产量会增加，则COD的去除率会升高，但是当 H_2O_2 的浓度过高时，双氧水会发生分解，并不产生羟基自由基。

催化剂的投加量也有与双氧水投加量相同的情况，一般情况下，增加 Fe^{2+} 的用量，废水COD的去除率会增大，当 Fe^{2+} 增加到一定程度后。COD的去除率开始下降。原因是因为当 Fe^{2+} 浓度低时，随着 Fe^{2+} 浓度升高， H_2O_2 产生的 $\cdot\text{OH}$ 增加；当 Fe^{2+} 的浓度过高时，也会导致 H_2O_2 发生无效分解，释放出 O_2 。

目前水处理车间出水水质指标不稳定，无法达到新的环保要求。主要问题就是我公司焦化废水处理项目建设时间较早，当时针对焦化废水的《炼焦化学工业污染物排放标准》（GB16171-2012）和《焦化废水治理工程技术规范》（HJ2022-2012）两项标准还没有制定，因此，在工艺设计上存在先天缺陷。

食品厂污水处理成套设备