

# 食品厂用的一体化污水处理设备

产品名称	食品厂用的一体化污水处理设备
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

### 食品厂用的一体化污水处理设备

一体化小型污水处理设备，种类齐全，质量上乘，价格优惠一体化污水处理设备，小型污水处理设备，品质保障

我公司生产的污水处理设备常用于处理生活污水、医疗污水、餐饮污水、洗涤污水、屠宰污水及类似的工业污水等。合作成功，厂家送货上门并派技术安装。

在城市污水处理工作中要具有市场意识和成本效益意识，特别在管理过程中要立足于机制建设和效能建设，通过城市污水处理工作的市场化过程优化相关的管理机制，形成对城市污水处理工作经济效益和社会效益的有效保障。要将城市污水处理工作看作是服务社会、服务市场的重要市场行为，以此为基础构建符合市场规律的城市污水处理工作管理机制，在平台和基础上确立城市污水处理工作市场化发展的策略和目标，在系统健全管理体系、持续进行管理机制创新的基础上建立起适应城市污水处理工作实际、适应市场经济体制的新模式和新机制。

做好城市污水处理工作要走市场化、系统化的道路，要将现代化作为城市污水处理工作的开展和建设策略，有效解决城市污水处理工作存在的市场化不足、基础设施设备落后、主体单一等实际问题和缺陷，在城市污水处理工作内部进行创新，通过对城市污水处理工作机制、管理、策略、技术等要素的持续建设和不断更新，建立城市污水处理工作的新平台和新模式，打造具有新功能和新的城市污水处理工作体系和职能。

废水先经预过滤后进入集成膜过滤系统，在压力的驱动下，进行TA的浓缩分离与碱、水分离，透过液主要为浓缩碱液与回用水，浓缩液经酸析后回收高纯TA或PVA。

食品厂用的一体化污水处理设备系统特点：

采用集成膜技术，同步实现TA(PVA)、碱液与水的回用;

可回收高纯度TA(PVA)，经济价值高;

酸用量少，降低成本;

系统成套化设计、全自动控制，操作管理方便。

高温废水热泵能源回收技术高温染色废水温度约60-90℃，如直接排入废水处理系统，不但影响生物处理效果，而且浪费能源。采用污水源热泵技术回收废水中的热能，可实现节能降温，一举两得。污水源热泵系统能源回收的原理是将污水作为提取和储存能量的热源，利用热泵系统，把热废水中低位热能“提取”出来制取热水或为空调系统提供能量。

系统具有以下优点：

可再生能源利用，实现节能减排;

污水源温度不受季节的影响，热泵机组运行更可靠、稳定;

污水源热泵机组的电力消耗，与空气源热泵相比减少30%以上，与电供暖相比减少70%以上，节能效果显著;

机组运行简单可靠，维护费用低;自动控制程度高，运行管理方便。

综合印染废水生化—物化二级处理工艺开发了厌氧水解+A/O生化处理+混凝沉淀(气浮)处理工艺，使处理出水达到《污水综合排放标准》(GB8978-96)一级排放标准，工艺成熟，稳定可靠。

系统特点：

开发新型厌氧水解反应器;

较好的COD去除及脱氮除磷效果;

化学混凝采用新型加药系统，节约药剂用量，降低处理成本;

采用自动化控制技术，操作管理方便。

食品厂用的一体化污水处理设备

我国是一个人口众多的农业大国，合成氨生产在国民经济发展中始终处于十分重要的地位。它不仅对农业发展起着举足轻重的作用，而且也是重要的工业原材料，被广泛用于制药、炼油、合成纤维、合成树脂等工业部门。我国合成氨工业始建于20世纪60年代，特别在改革开放20多年的进程中，合成氨得到了迅猛的发展，总产量已位居世界之首。目前我国共有合成氨企业853家，其中大型企业占22%，中、小型企业占78%。河北省有合成氨企业近百家，其中80%以上的企业是从70年代的3kt/a规模基础上，通过不断技术革新改造逐步发展起来的，目前生产能力大多在20~100kt/a之间。这些企业主要以白煤、焦炭为生产原料，采用固定床间歇式制备半水煤气、氨水液相催化脱硫、中变串低变、碳酸丙烯酯脱碳、高压碱洗

和铜氨液脱碳、31.4MPa氨合成生产工艺技术路线来制取液氨、碳酸氢铵、甲醇、尿素等系列产品。合成氨工业即是耗水大户，也是排污大户。主要存在着吨氨废水排放量大，水污染排放点多，污水成分复杂等问题。多年来，水污染问题一直是制约合成氨工业可持续发展的主要因素之一。

我国合成氨企业由于普遍存在着规模小、能耗高和管理水平低，所以造成了严重的水污染等问题。分析原因主要有以下几个方面：

(1)废稀氨水的大量排放。企业废水中氨严重超标的主要原因是合成、精炼、脱硫等工段大量废稀氨水的直接排放所造成的。近几年来，人们在废稀氨水回收方面作了大量的技术研究工作，对以生产碳酸氢铵为主导产品的企业来说，将工艺装置排放的稀氨水通过逐级提浓后送入碳化工段制成碳酸氢铵的办法，基本作到了稀氨水的回收与利用。但是对于以生产液氨、尿素和非碳酸氢铵产品的合成氨企业来说，氨氮污染问题仍未得到有效的控制。因此走“清洁生产”之路，尽快寻求一种技术先进、经济合理，适合中、小型合成氨生产企业经济状况的氨回收技术已经成为当务之急。

(2)工业废水和污水混合排放，造成排水量大。多年来，合成氨企业废水排放大多采用混流方式，即各生产工段排放的污水与循环冷却水系统排放的较清洁废水混合后一起排放，这不仅增大了污水的排放量，而且造成了大量水资源的严重浪费。因此，已建成的污水处理站投资费用和运行费用均居高不下，企业难以正常运行。“清污分流，分质处理，循环利用”应是治理合成氨工业水环境污染重点考虑的问题。

(3)污水治理技术相对滞后。由于合成氨企业污水中成分比较复杂，采用传统的活性污泥法处理工艺，可能对去除COD效果较好，但难以保证特征污染物氨氮的有效去除。尽快加强合成氨污水治理新技术的开发与应用研究，强化氨氮脱除效率，是摆在我们面前新的研究任务。

近年来，随着大型城市污水处理厂的大量建成，作为污水厂附属产品的臭气，以及相应的臭气处理也越来越受到人们的关注。城市污水处理过程中产生的臭气主要集中在进水泵房、初沉池、曝气池、储泥池、污泥浓缩池、污泥脱水机房以及堆棚处。这些致臭物质主要有硫化氢、氨等无机物和低分子脂肪酸、胺类、醛类、酮类、醚类、卤代烃等有机物。据分析，成分中氨的浓度高，其次是H<sub>2</sub>S；臭气的强度中甲硫醇大，其次是H<sub>2</sub>S（其臭气强度达到了强臭的程度）。这些污染物具有易挥发、嗅阈值低等特点，不仅严重污染周边居民的生活环境，危害人体健康，而且对污水处理厂的金属材料、设备和管道具有强烈腐蚀性，因此采取除臭措施非常必要。