

评价项目概况			
企业名称	兰溪五丰冷食有限公司		
项目名称	兰溪五丰冷食有限公司年产4万吨冷冻冷藏食品生产项目安全现状评价		
项目概况	名称：兰溪五丰冷食有限公司 类型：有限责任公司 住所：浙江省金华市兰溪经济开发区登胜路2号 法定代表人：找阳 成立日期：2012年10月15日		
项目组成人员	姓名	工作任务	
项目负责人	张新宇	现场勘察	
报告编制人	曾向阳	现场勘查，收集资料	
项目组成员	陈涵跃	收集资料	
项目组成员	黄昌江	报告校核	
项目组成员	黄寺贵	整理资料	
技术负责人	陈晓俊		
报告审核人	胡洁萍		
过程控制负责人	陈国华		
现场勘察时间	2023年05月26日	报告提交时间	2023年08月26日
现场图片：			
			

1. 工艺流程图



2. 工艺流程简介

废水进入集水井，经格栅去除大块状污泥，由一级提升泵提升至沉砂池自流入调节池，再经二级提升泵（pac、pam）自流进入气浮池，在气浮池去除大量油脂、杂质以及部分COD，去除的油脂、污泥随出水均流入厌氧池（1#、2#），污染物经厌氧菌进行降解，去除大量难降解物质和COD，中沉池将厌氧池回流至厌氧池，废水流入好氧池，利用好氧生物降解COD、BOD以及脱氮反应，好氧污泥排入存泥池，上清液排入排放口，经此组合工艺处理后的废水各污染因子均可达标排放。

3. 污水处理进出水主要污染物指标

类别	项目	污染物指标				
		COD	BOD5	PH	SS	动植物油
进水(mg/L)	COD	8000	5000	4-6	400	≤350
	BOD5					
出水(mg/L)	COD	≤500	≤300	6-9	≤300	≤100
	BOD5					

4. 污水处理工艺关键控制点

集水井: 1. 格栅每天运行，无大块浮渣； 2. 一级泵无堵塞
沉砂池: 1. 刮渣机自动运行； 2. 液位控制出渣堰下0.5厘米，确保出渣不漏渣； 3. 存渣斗无积存； 4. 不定期排泥
调节池: 1. 空气搅拌每天开启30分钟； 2. 机械搅拌运行正常； 3. 二级泵无堵塞。
气浮池: 1. 进水流速小于20m/h； 2. 溶气罐压力大于1.5bar； 3. 溶气罐水位在上下限间波动； 4. 液位控制出渣堰下0.5cm，确保出渣不漏渣； 5. 加碱泵流量控制15%（约17-25L/H），pac剂量控制15%（约25L/H），pam剂量控制15%（约25L/H），需依据实际效果实时调整。
厌氧池: 1. 水温无异常； 2. 颜色黑无臭味； 3. 控制上浮泥量不超过2cm
好氧池: 1. 沉降比30-50%； 2. 溶解氧1.5-3
终沉池: 1. 无漂泥； 2. 色度清澈
排放水指标: cod<500, ph值6-9
取样时间: 上午进水2h后
取样点位置: 按标示点位取样



滤布清洗
水槽



