

## 餐厨垃圾回收处理服务企业资质 全国通1用可查

产品名称	餐厨垃圾回收处理服务企业资质 全国通1用可查
公司名称	深圳华谊企业咨询管理有限公司
价格	.00/套
规格参数	
公司地址	深圳市龙岗区龙岗街道新生社区新旺路8号和健云谷2栋11层1112室
联系电话	13113606880 13113606880

### 产品详情

# 餐厨垃圾回收处理服务企业资质 全国通1用可查

我国首部规范餐厨垃圾全过程处理（包括收集、运输、预处理、末端处理）的行业标准《餐厨垃圾处理技术规范》（以下简称《规范》）自今年5月1日开始实施。

餐饮垃圾：产生单位不得随意处置

《规范》将“餐厨垃圾”术语定义为：“餐饮垃圾和厨余垃圾的总称。”《规范》将“餐饮垃圾”术语定义为：餐馆、饭店、单位食堂等的饮食剩余物以及后厨的果蔬、肉食、油脂、面点等的加工过程废弃物。而餐饮单位作为此类垃圾的产生者，将承担责无旁贷的义务。《规范》明确规定：“餐饮垃圾的产生者应对产生的餐饮垃圾进行单独存放和收集，餐饮垃圾不得随意倾倒、堆放，不得排入雨水管道、污水排水管道、河道、公共厕所和生活垃圾收集设施中。”此条作为强制性标准在《规范》中加以明确。

这是对餐饮垃圾处理的强制性要求。其目的是加强餐饮垃圾前端收集、防止偷排。没有前端的充分收集作保障，末端处理设施建设就成为摆设，特别是一些试点城市，不要急于盲目建厂，先建立起餐饮垃圾前端收集系统是非常重要的。

那么，居民家中或社区设置的粉碎设备（可将日常生活中弃之的果蔬粉碎，直排下水道）是不是就不可再使用了呢？

《规范》中明确“餐饮垃圾不得排入雨水管道、污水排水管道”，但并不包括厨余垃圾（居民家庭日常生活中丢弃的果蔬及食物下脚料、剩菜剩饭等易腐有机垃圾），因为餐饮垃圾含有大量的有机物，直接排入管道会造成环境的严重污染和管道的堵塞；而城市居民产生的厨余垃圾因量少，经粉碎后即便是直排，也基本不会对排水管道构成太大影响，所以这一强制性规定只适用于餐饮垃圾，不要产生误解。

### 餐厨垃圾运输：尽量减少中转

为减少餐厨垃圾长距离运输的环境污染风险，《规范》明确提出：“餐厨垃圾应采用密闭、防腐专用容器盛装，采用密闭式专用收集车进行收集，专用收集车的装载机构应与餐厨垃圾盛装容器相匹配，任何路面条件下不得泄漏和逸洒。餐厨垃圾宜直接从收集点运输至处理厂。”

由于餐厨垃圾含水率高、有异味，如进行中间倒运，易对环境造成污染，因此尽量一次性运输。对此，建议各地要制定好区域环境规划，特别是在南方一些城市密集区域，以解决跨行政区的环境设施共享。

这就涉及到餐厨垃圾处理厂的选址问题。《规范》要求，餐厨垃圾处理厂的选址应综合考虑餐厨垃圾处理厂的服务区域（垃圾来源地）、服务单位（垃圾产生主体）、垃圾收集运输能力、运输距离、预留发展（若干年后预期垃圾产生量）等因素。

当然，对于一些餐厨垃圾产生量很大且只有一个集中处理厂的城市，为了减少运输费用也可建设中间转运设施。《规范》要求此类转运站应采用非暴露式转运工艺。非暴露式转运工艺指垃圾容器直接换装（即直接将垃圾容器由小车换装至大车）和车与车直接对接换装（即小车的卸料口与大车卸料口直接对接将垃圾由小车卸入大车）两种。餐厨垃圾处理过程中会产生一些污水和残渣，如与其他固体废物处理设施或污水处理设施同址建设，则其污水和残渣处理可以节省投资和运输费用。同址建设也有利于污染物的集中处理，减少环境影响。

### 主处理与预处理工艺应有机结合

对于餐厨垃圾总产生量较大的城市来说，建设集中处理设施在经济上是比较合理的，而对于产生量较小的城市，可以采用分散式就地处理。《规范》要求：“餐厨垃圾处理工程规模应根据该工程服务区域和用户的餐厨垃圾现状产生量及预测产生量确定。”餐厨垃圾处理主体工艺的选择应符合要求，即：技术成熟、设备可靠；资源化程度高、二次污染及能耗小；符合无害化处理要求。

餐厨垃圾处理厂宜按下列规定分类：Ⅰ类餐厨垃圾处理厂：全厂总处理能力300t/d以上（含300t/d）；Ⅱ类餐厨垃圾处理厂：全厂总处理能力介于150t/d~300t/d（含150t/d）；Ⅲ类餐厨垃圾处理厂：全厂总处理能力50t/d~150t/d（含50t/d）；Ⅳ类餐厨垃圾处理厂：全厂总处理能力50t/d以下。《规范》要求：“餐厨垃圾处理厂应配置餐厨垃圾预处理工序，预处理工艺应根据餐厨垃圾成分和主体工艺要求确定。分选后的餐厨垃圾中不可降解杂物含量应小于5%。”

分选的主要目的就是将餐厨垃圾中的杂质去除。由于餐厨垃圾杂质较多，需要预处理将杂质去除。另外，根据不同的处理工艺，也需要将其中的水、油、盐分等物质去除。《规范》要求分选后的餐厨垃圾中不可降解物的含量小于5%，主要是要保证餐厨垃圾处理工艺的可靠性和资源化产品的质量。如果杂质过多，一方面影响物料的输送性能，另一方面也影响产品的质量。

在厌氧消化工艺消化物料含固率方面，《规范》也提出了具体要求：湿式工艺的消化物料含固率宜为

8%18%，物料消化停留时间不宜低于15天；干式工艺的消化物含固率宜为18%30%，物料消化停留时间不宜低于20天。郭祥信指出，控制含固率是厌氧发酵工艺的关键技术之一，物料含固率控制的效果好坏直接影响厌氧发酵工艺的稳定性和可靠性。

以饲料化处理为主处理工艺的餐厨垃圾，在进行饲料化处理前应严格控制存放时间，确保存放和处理过程中不发生霉变。《规范》中明确：餐厨垃圾在进入饲料化处理系统前，应对其进行检测，发生霉变的餐厨垃圾及过期变质食品不得进入饲料化处理系统。对于含有动物蛋白成分的餐厨垃圾，其饲料化处理工艺应设置生物转化环节，且不得生产反刍动物饲料。

我们将充分发扬求真务实的精神，以满足顾客需求为基石，以全新的经营理念为指导，以严谨规范、优质高效为标准，竭诚为广大客户提供满意的服务，共创更加美好的未来。

餐厨垃圾回收处理服务企业资质 全国通用可查