

小型宰羊一体化污水处理设备

产品名称	小型宰羊一体化污水处理设备
公司名称	山东乐斌环保科技有限公司
价格	41000.00/台
规格参数	乐斌环保:达标排放 LB-YTH:定制 山东潍坊:生产厂家
公司地址	临朐县安家河工业园
联系电话	0536-3468518 15621707227

产品详情

小型宰羊一体化污水处理设备

屠宰污水处理设备主要来自于圈栏冲洗、淋洗、屠宰及其它厂房地坪冲洗、烫毛、剖解、副食加工、洗油等工序所产生的污水。1.1发病症状大豆立枯病仅在苗期发生，幼苗和幼株主根及近地面茎基部出现红褐色稍凹陷的病斑，皮层开裂呈溃疡状，病菌的菌丝初无色，以后逐渐变为褐色。病害严重时，外形矮小，生育迟缓，靠地面的茎赤褐色，皮层开裂，呈溃疡状。水质特点 屠宰污水一般呈红褐色，有难闻的腥臭味,其中含有大量的血污、油脂质、毛、肉屑、骨屑、内脏杂物、未消化的食物、粪便等污物，固体悬浮物含量高。 屠宰污水有机物含量高，可生化性好其中高浓度有机质不易降解，处理难度较大，宰污水中的营养物主要是氮、磷，其中氮主要以有机物或铵盐形式存在，而磷主要以磷酸盐的形式存在。

小型畜禽屠宰场废水处理设备 设计思路根据屠宰污水特点和处理难点大体设计思路是：（1）一级处理：排放的废水先后流经粗细两道格栅，主要去除较大悬浮物和漂浮物，防止污水提升泵等机械设备堵塞。然后流入隔油沉淀池，废水中含有泥沙等，这些可通过自然沉淀去除，沉淀的泥沙定期用污泥泵打入污泥浓缩罐。油脂则漂浮在水面，可以人工捞出回收处理。由于其废水水质水量波动较大，以确保后续处理效果和运行稳定性，在处理工艺流程中设置调节池，以均化水质水量。保证系统平稳运行。还可以通过调节池均化其本身的酸、碱度，以使废水的pH值满足后续处理工艺的要求。废水中含有的血污、油脂、油块等，通过混凝气浮得到有效的去除。（2）二级处理：对于屠宰废水中难降解、浓度较高的CODCr、BOD5，预处理过程中不能完全去除，故二级处理采用生化处理，本设计采用水解酸化-好氧生物处理技术。水解酸化池主要目的将大分子有机物分解成小分子有机物，以便在好氧过程中进一步得到去除。（3）三级处理：好氧处理后的出水，溢流到沉淀池中，沉淀后上清水进入消毒池，沉淀池中的污泥定期用泥浆泵打入污泥浓缩罐中。工艺流程来自屠宰场的污水经格栅（网）去除污水中的毛、皮、浮渣和大颗粒悬浮屠宰污水处理设备物后自流入隔油池，去除大部分油脂和泥砂后进入调节池，经调节池调节水质水量后，并保证后续处理设施的正常运行。经过调节池的水经泵提升至平流式气浮沉淀一体机。先期去除水中悬浮物（SS），去除率达90%以上，出水进入一体化污水处理设备，一体化污水处理设备由（水解酸化池、二级接触氧化池、沉淀池组成），污水在水解酸化池进行酸化处理，通过厌氧菌将大分子有机物转化成低分子有机物；经水解酸化池流入接触氧化池进行生化反应后再进入沉淀池，出水经过滤消毒达标排放应用分析考虑屠宰污水水质特点，对比各种处理方法的优缺点，得出目前屠宰污水经济有效的处理技术为：以生物法为主，辅助必要的物理、化学等方法作预处理。例如以采用生物处理法为

主体的二级SBR法工艺路线处理效果较好。在北方地区，尤其是经济不发达的北方地区，考虑到气温低，占地要求小，运行费用要求低等因素，深井曝气法为可以选择]方法。杀驴场废水处理设备、杀羊厂污水处理设备、杀羊场废水处理设、生猪屠宰污水处理设备、水产品冷藏厂污水处理设备、水产加工污水处理设备、肉鸡屠宰废水处理设备、肉鸭屠宰废水处理设备、肉猪屠宰废水处理设备、肉牛屠宰废水处理设备、含油含毛发类屠宰污水处理设备、冷藏厂污水处理设备、肉类冷藏厂污水处理设备、肉制品厂生产清洗废水处理设备、冷冻品生产过程中产生的清洗废水处理设备、冷库污水处理设备、机械杀猪污水处理设备、屠宰污水改造厂家、杀猪场废水改造工艺及厂家、杀牛场废水改造工艺及厂家、杀鸭场废水改造工艺及厂家、杀鸡场废水改造工艺及厂家、杀鹅场废水改造工艺及厂家、宰猪厂污水改造厂家、宰牛厂污水改造厂家、宰羊厂污水改造厂家、宰鸡厂污水改造厂家、宰鸭厂污水改造厂家、宰鹅厂污水改造厂家、本地屠宰废水处理设备厌氧生物处理成本低，但不能较好地去除氨氮，故对于出水水质要求较高的情况下，通常经过厌氧处理后，还需进行好氧处理或采用化学法去除氨氮才能达到水质排放要求。好氧法不仅可以获得很高的COD_{Cr}去除率，而且还可以去除氮、磷，但成本很高，所以对于高浓度屠宰污水，通常首先经厌氧生物法处理，然后使用好氧法处理，综合使用厌氧和好氧生物法的优点，可以获得高COD_{Cr}去除率，同时去除氮、磷，还降低成本。

一、屠宰污水概述

屠宰污水主要来自：宰前饲养场排放的畜粪冲洗水；屠宰车间排放的含血污和畜粪的地面冲洗水；烫毛时排放的含大量的温水；剖解车间排放的含肠胃内容物的污水；炼油车间排放的油脂污水等。此外，还有来自冷冻机房的冷却水和来自车间卫生设备、锅炉、办公楼等排放的生活污水。

根据屠宰污水特点和处理难点大体设计思路是：1. 一级处理：排放的废水先后流经粗细两道格栅，主要去除较大悬浮物和漂浮物，防止污水提升泵等机械设备堵塞。然后流入隔油沉淀池，废水中含有泥沙等，这些可通过自然沉淀去除，沉淀的泥沙定期用污泥泵打入污泥浓缩罐。油脂则漂浮在水面，可以人工捞出回收处理。由于其废水水质水量波动较大，以确保后续处理效果和运行稳定性，在处理工艺流程中设置调节池，以均化水质水量。保证系统平稳运行。还可以通过调节池均化其本身的酸、碱度，以使废水的pH值满足后续处理工艺的要求。废水中含有的血污、油脂、油块等，通过混疑气浮得到有效的去除。2. 二级处理：对于屠宰废水中难降解、浓度较高的COD_{Cr}、BOD₅，预处理过程中不能完全去除，故二级处理采用生化处理，本设计采用水解酸化-好氧生物处理技术。水解酸化池主要目的将大分子有机物分解成小分子有机物，以便在好氧过程中进一步得到去除。3. 三级处理：好氧处理后的出水，溢流到沉淀池中，沉淀后上清水进入消毒池，沉淀池中的污泥定期用泥浆泵打入污泥浓缩罐中。根据企业提供化粪池数据，建议分时段多次监测；特别是氨氮、BOD与COD检查，通过C/N比值为0.38（4）。碳氮比失衡较大。从以往的我司调试安装的26家屠宰企业碳氮比完全可以满足生化需求；油脂：无隔油池、预处理、气浮等出来动植物油未监测出来，是否取到地面冲洗水？对水处理工艺选型十分重要。工艺流程：气浮+A₂O+斜管沉淀+除磷絮凝+消毒池。