

【肉类屠宰场废水处理系统】

产品名称	【肉类屠宰场废水处理系统】
公司名称	潍坊方佳环保科技有限公司
价格	35000.00/台
规格参数	
公司地址	临朐县安家河工业园
联系电话	13406621754

产品详情

【肉类屠宰场废水处理系统】

肉类屠宰场污水处理系统

废水水量、水质及处理要求屠宰废水具有以下特点:

水质、水量随时间变化大。产生的废水量随季节和日、时变化幅度很大，且屠宰多为一班制生产，白天流量大，浓度高，夜间流量小，浓度低。

有机物
含量高，可生化性好，固体悬浮物含量高。废水中含有大量血污、油污、肉屑、内脏污物及未消化食物等，且带有血红色和血腥味

。根据环保要求，废水处理规模确定为2000m³/d，出水水质执行《[肉类加工工业水污染物排放标准](#)》(GB13457—92)的一级标准屠宰废水首先经过格

栅去除**猪毛**、内脏碎块等大块杂物，防止管道和水泵堵塞。之后废水流入集水池，池内设一级提升泵，将废水提升至隔油沉渣池，去除浮油及一些沉淀的泥渣，然后流入调节池。因屠宰废水排放具有时段不均匀性、时变化系数较大的特点，为使后续处理系统稳定运行，减少生产废水冲击负荷的影响，设置调节池以调节水质与水量。

在屠宰和肉类加工厂工业污水处理工程中，要耗用大量的水，同时又要排除含有血污、油脂、毛、肉屑、畜禽内脏杂务、未消化的食料和粪便等污染物质的污水，而且此类污水中还含有大量对人类健康有害的微生物。屠宰和肉类加工厂的污水主要产生在屠宰工序和预备工序。污水主要来自于圈栏冲洗、宰前淋洗和屠宰、放血、脱毛、解体、开腔劈片、清洗内脏肠胃等工序。油脂提取、剔骨、切割以及副食品加工等工序也会排放一定的污水。此外，在肉类加工厂还有来自冷冻机房的冷却水，以及车间卫生设备

、洗衣房、办公楼和场内福利设施排出的生活污水等。

肉类屠宰场污水处理系统

屠宰废水首先经过格栅去除猪毛、内脏碎块等大块杂物，防止管道和水泵堵塞。之后废水流入集水池，池内设一级提升泵，将废水提升至隔油沉渣池，去除浮油及一些沉淀的泥渣，然后流入调节池。因屠宰废水排放具有时段不均匀性、时变化系数较大的特点，为使后续处理系统稳定运行，减少生产废水冲击负荷的影响，设置调节池以调节水质与水量。

调节池出水由二次提升泵提升至气浮池，大量**溶解性油脂**与细小悬浮物通过气浮装置去除，以减轻后续处理单元负荷。

废水随后进入水解酸化池，利用异养兼性菌和**厌氧菌**将废水中难降解大分子有机物转化为易降解小分子有机物，复杂有机物转变成简单有机物。在转化过程中降解相当数量有机污染物，降低COD浓度，提高废水可生化性，为后续好氧处理工艺创造条件。之后废水进入生物接触氧化池，池内设有组合填料、布水、布气装置及曝气系统。接触氧化池采用三级推流形式，逐级去除有机污染物。出水进入**混凝反应池**，投加一定量的**混凝剂**进一步去除悬浮物并在二沉池进行泥水分离。出水进入消毒池消毒后达标排放。

工艺适应当前好氧生化处理工艺的发展趋势，属简易、高效、低耗的污水处理工艺，广泛地应用于屠宰废水的处理中。其主要优点有：

- (1)流程简单，无二沉池和污泥回流设备，节省了大量用地和设备。
- (2)投资省，运行费用低，比普通活性污泥法节省基建投资30%，运行费用可降低10~20%。
- (3)不易发生污泥膨胀，出水水质好；剩余污泥性质稳定，便于浓缩和脱水。
- (4)自动控制，反应池中交替处于好氧、缺氧和厌氧状态，具有较强的脱氮除磷能力。
- (5)耐冲击负荷能力强，高峰负荷在正常负荷的2.5倍情况下仍能获得稳定处理效率。