

【小型猪屠宰污水处理设备多少钱】

产品名称	【小型猪屠宰污水处理设备多少钱】
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

【小型猪屠宰污水处理设备多少钱】

屠宰污水首要源自于圈栏清洗、淋洗、屠宰以及它厂房地坪清洗、烫毛、剖解、副食生产加工、洗油等工艺所出现的污水。

水质特征

屠宰污水通常呈红褐色，有刺鼻的腥臭味，这其中包含大量的血污、油脂质、毛、肉屑、骨屑、内脏杂物、未消化的东西、排泄物等污物，固态悬浮固体成分高。

屠宰污水物质成分高，可生化性好这其中浓度较高的有机质不宜溶解，解决难度系数比较大，宰污水中的营养物首要是氮、磷，这其中氮首要以物质或铵盐方式普遍存在，而磷首要以磷酸盐的方式普遍存在。

设计思路

依据屠宰污水特征和解决难点大致设计思路是：

(1) 一级解决：排出的污水依次流过粗细两道格栅，首要清除比较大悬浮固体和悬浮物，避免污水提升泵等机械设备堵住。随后流入隔油沉淀池，污水中包含泥砂等，这些可根据自然沉淀清除，沉淀的泥砂定期用污泥泵打入污泥浓缩罐。油脂则漂浮在水面，能够人工捞出回收解决。由于其污水水质水量波动比较大，以保障事后解决实际效果和运作可靠性，在解决工艺流程中设置调节池，以均化水质水量。保证系统平稳运作。还可以根据调节池均化其本身的酸、碱度，以使污水的pH值满足事后处理工艺的要求。污水中包含的血污、油脂、油块等，根据混凝气浮得到有效的清除。

(2) 二级解决：对于屠宰污水中难溶解、浓度较高的CODCr、BOD5，预处理流程中无法彻底清除，故二级解决采用生化解决，本设计采用水解酸化-好氧生物解决技术。水解酸化池首要目的将生物大分子物质转化成小分子物质，以便在好氧流程中进一步得到清除。

(3) 三级解决：好氧解决后的出水，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

源自屠宰场的污水经格栅（网）清除污水中的毛、皮、浮渣和大颗粒悬浮固体后自流入隔油池，清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，并保证事后解决设备的正常运作。通过调节池的水经泵提升至平流式气浮沉淀一体机。前期清除水面悬浮固体（ss），去除率达90%以上，出水进入一体化废水处理设备，一体化废水处理设备由（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解决，根据厌氧菌将生物大分子物质转化成低分子物质；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

充分考虑到猪屠宰废水水质特性，对比各类解决方法的优点和缺点，算出现阶段猪屠宰污水最经济发展合理的解决工艺技术为：以生物法为核心，辅助必要的物理、化学等办法作预备处理。比如以选用生物解决法为主体的二级SBR法工艺线路解决作用比较好。在北方地区，特别是经济发展不繁荣的北方地区，充分考虑到平均温度低，占地面积需求小，运作花费需求低等各种因素，深井曝气法为优选办法。

厌氧生物解决价格低，但无法比较好地清除氨氮，故针对出水水质需求较高的情况下，通常通过厌氧解决后，还需进行好氧解决或选用化学法清除氨氮才可以达到水质排放需求。好氧法不但可以获取很高的COD_{Cr}去除率，而且还能清除氮、磷，但成本很高，所以针对高浓度猪屠宰废水，通常首先经厌氧生物法解决，然后采用好氧法解决，综合性采用厌氧和好氧生物法的优势，可以获取高COD_{Cr}去除率，同时清除氮、磷，还节省成本。

选用生物法解决猪屠宰废水可充分考虑到回收利用问题。活性污泥通过相应解决后，可充当饲料原料用[24]，还可回收利用猪屠宰废水中的蛋白和脂肪酸，产品可作为饲料原料，还能生产制造沼气和无害肥。达标开发能源，废物利用，又推动农业养殖业发展的目的，是一项具有生态平衡良性循环的可持续发展工程项目。猪屠宰废水的治理经验针对城市和养殖业粪便污染的治理有着比较好的实用价值。