

养殖宰屠厂污水

产品名称	养殖宰屠厂污水
公司名称	四川泰佩环保科技有限公司
价格	120000.00/环保
规格参数	殖宰屠厂污水:1 医疗废水:2 工业废水:3
公司地址	南充市顺庆区双塔街13号绿地中心1号楼7区502号房
联系电话	15608035199

产品详情

殖宰屠厂污水处理解决方案屠宰厂污水来源屠宰废水来自屠宰前的冲洗水，屠宰后肉和内脏的清洗水和屠宰设备及车间地面冲洗水。该废水具有水质水量变化大，宰杀量和生产废水随季节变化幅度大，有机物含量高，可生化性好，固体悬浮物含量，废水中并含有大量的血废、油脂、毛、肉屑、内脏杂物未消化食物，粪便等废物并带血红色的血腥味，屠宰废水中有部分生活污水排入。屠宰污水处理工艺：

一般屠宰废水预处理的两种主要方法：1、气浮和筛滤（过滤孔径1~5mm），其中气浮主要应用于废水量较小的处理站，其缺点主要是设备复杂、不易管理、运行成本高、卫生条件差；2、筛滤则主要应用于废水量较大的屠宰废水的预处理，管理方便，运行稳定。另外在筛滤机前需依次设置清捞池、粗格网（50×5mm）、粗格栅（20mm）等保护措施。酸化水解或厌氧屠宰废水中的有机物主要为蛋白质和脂肪，该类物质属大分子长链有机物，难以被一般的好氧菌直接利用，在其生物降解过程中，一般先通过酶的作用分解成氨基酸、碳水化合物等小分子有机物后方可被好氧菌直接利用，因此酸化水解工序的设置是非常有必要的。另外，本废水的浓度较高（CODCr：2200mg/l），直接用好氧工艺去除全部的有机物将消耗大量的电能，因此用无需消耗电能的酸化水解工艺来去除部分有机物可节省运行成本。完整厌氧过程分为酸化水解和产甲烷两个阶段，酸化水解工艺只利用厌氧过程中的酸化水解阶段，所以厌氧工艺的去除率高于酸化水解工艺，设计停留时间较长（约12~48小时），其与酸化水解*主要的差别是厌氧除了包含酸化水解阶段外，还包含产气阶段（此阶段同时产生臭气）。对于屠宰废水来说，产甲烷意味着同时也产生了大量臭气，卫生条件差。另外，厌氧工艺的条件要求比较严格：如废水需达到一定温度，必须有**的三相分离器、调试时间长等。即使如此，部分单位为了达到不耗电就能去除更多的有机物的目的，仍选择了厌氧工艺作为处理站的主要工艺，因此在已建成的屠宰废水处理站中选用厌氧工艺的较少，成功案例几乎没有。活性污泥或接触氧化有机废水要达到一级排放标准，选用好氧生物处理工艺是常用、运行成本低廉的工艺。好氧生物处理工艺包括活性污泥法和接触氧化法两大类。其中活性污泥法是一种传统且技术成熟的污水处理方法，其发展已经有100多年的历史；接触氧化是国内部分公司自行开发的工艺，属生物膜法的一种，其具体设计参数尚未完善，在经济发达的地区很少使用。两种方法在工艺上的大差别是前者的微生物处于悬浮状态，后者的微生物为固定状态。后者曝气池内需要安装生物填料以作为生物的载体，投资较高，主要应用于小型的废水处理站；前者则被广泛的应用于各类废水处理厂

。在一些接触氧化工艺的工程中，发现其主要问题是挂膜比较困难，安装于填料下面的曝气装置维修不易、曝气池面泡沫多、处理效率低（有机负荷低）、二沉池沉淀**差、投资高等缺点，但由于无需污泥回流，管理方便，所以对于小型的废水处理站应用还是可行的，对于本工程则不太适合。屠宰污水处理设备特点：屠宰污水处理设备占地面积小、优于完全混合式或二级串联完全混合式生物接触氧化池，操作简单、运行安全、便于维护等特点。屠宰污水处理全套设备可埋设于冻层以下或放置地上，设备上方地表可作为绿化或其他用地，不需要建房及采暖、保温等措施。二级生物接触氧化处理工艺均采用推流式生物接触氧化，其处理方案优于完全混合式或二级串联完全混合式生物接触氧化池。并比活性污泥池体积小，对水质的适应性强，耐冲击负荷性能好，出水水质稳定，不会产生污泥膨胀。池中采用新型弹性立体填料，比表面积大，微生物易挂膜，脱膜，在同样有机物负荷条件下，对有机物去除率高，能提高空气中的氧在水中溶解度。生化池采用生物接触氧化法，其填料的体积负荷比较低，微生物处于自身氧化阶断，产泥量少，仅需三个月（75天）以上排一次泥（用粪车抽吸或脱水成泥饼外运）。除臭方式除采用常规高空排气，另配有土壤脱臭措施。