

## 【肉类加工一体化污水处理设备】

产品名称	【肉类加工一体化污水处理设备】
公司名称	潍坊方佳环保科技有限公司
价格	35000.00/套
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

### 【肉类加工一体化污水处理设备】

#### 肉类加工废水处理设备供应

1.1肉类制品在加工和生产过程中排放污水的主要来源为：圈栏冲洗；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；地面冲洗水等。污水中含有大量的血污油脂、毛皮、碎肉骨屑、内脏杂物、未消化的食物以及粪便等污染物，悬浮浓度较高，水呈红褐色并有明显的腥臭味，是一种典型的有机污水。污水中一般不含有重金属、有毒化学物质、蛋白质及油脂，含盐量高。

本处理系统针对肉类生产污水的特点，采用物化+A2O+混凝沉淀处理工艺，处理后出水水质达到国家《肉类加工工业水污染物排放标准》（GB13457-92）一级排放标准。

肉类加工废水处理设备根据本废水的特点及现场实际情况，本方案对现有污水处理站进行改造，采用“物化+生化”相结合的处理工艺，主要为“格栅+隔油调节+A2O+二沉+消毒”，新建设施结合原有构建筑物的实际情况予以改造利用，使本改扩建工程发挥zuida的处理作用。处理后水质达到《肉类加工工业水污染物排放标准》（GB13457-1992）中的一级排放标准。

#### 1.2、设计依据

- 《中华人民共和国环境保护法》（1989年12月）

- 《中华人民共和国水污染防治法》（1984年5月）
- 《中华人民共和国水污染防治实施细则》（1989年7月）
- 《肉类加工工业水污染物排放标准》（GB13457-1992）
- 《污水综合排放标准》（GB8978-1996）
- 《室外排水设计规范》（GBJ14-87（1997版））
- 《工业企业厂界噪声标准》（GB12348-90）

其余各专业规范等

同类行业同规模水质资料；

原有废水处理站的设计资料。

### 1.3、设计原则

1.3.1、贯彻执行国家有关环境保护的政策，按照国家颁布的有关法规、规范及标准进行设计。

1.3.2、充分利用已有的工程条件，使新建部分与已有工程紧密衔接。

1.3.3、根据设计进水水质和排放标准的要求，改造部分污水处理选用工艺技术先进，处理效果好，操作管理简单，运行稳定可靠，占地面积少，工程投资省和运行费用低的方案。

1.3.4、选用性能可靠、效果好，能耗低的\*设备。

1.3.5、设计充分考虑二次污染的防治，力求噪声低、基本无异味，不影响周围环境。

1.3.6、自动化控制程度高，降低劳动强度。

### 1.4、设计范围

肉类加工工业水处理站，工程界内的工艺管道、设备、土建、电气仪表及公用工程设计、施工、安装及开车调试，不包括废水的收集管网及废水排出界区外排水管网以及工程相关的检测、验收工作。

## 二、工程规模与水质工程与水质

## 2.1、服务区域

肉类加工工业水处理系统项目。

## 2.2、工程规模

根据业主提供参数，该肉类加工工业水处理项目总水量为3000m<sup>3</sup>/d，折合125m<sup>3</sup>/h。

## 2.3、设计参数

2.3.1、污水性质：肉类加工工业水

2.3.2、污水水量：3000m<sup>3</sup>/d，折合125m<sup>3</sup>/h。

2.3.3、污水水质及处理要求：

根据用户提供水质报告，本设计按常规处理工艺进行设计，出水水质达到肉类加工业水污染物排放一级标准。

## 三、废水处理工艺流程

### 3.1、处理工艺选择

肉类加工工业水含有大量的污血、油块和油脂、毛、肉屑、骨屑、内脏杂物、未消化的食物和粪便等污染物，带有令人不适的血红色和使人厌恶的xuexing味。

肉类加工工业水是一种高浓度有机污染废水，成分复杂。肉类加工工业水具有以下特点：

- 1、具有一定血红色，主要是由猪血造成；
- 2、具有xuexing味，主要是由猪血和蛋白质分解造成；
- 3、含有大量的悬浮物，主要由zhumao、肉屑、骨屑、内脏杂物、未消化的食化和粪便等形成；
- 4、含有较高动物油脂；
- 5、含有大量大肠杆菌。

根据废水特点及处理出水要求，该废水处理工艺采用物化+生化处理工艺是必需的。废水COD<sub>Cr</sub>与色度较高，废水中油脂浓度超过40mg/l时，油脂粘附于生物膜表面，阻断废水与生物膜的接触，使生化去除效率下降；废水中含有的大量zhumao、肉屑、骨屑、内脏杂物、未消化的食化和粪便等也不易生化，因此该废水必需采取必要的预处理及物化处理，尽量降低进入生物处理构筑物的悬浮物和油脂含量，再进行生化处理，确保生化处理的正

常运行。

### 3.3 工艺简介

由于肉类加工工业水中含有一定量的大块漂浮物（血污、毛皮、碎肉、内脏杂物等污染物等），因此先用格栅予以拦截下来，以保证后续设备的正常运行。

格栅出水后自流进入隔油沉淀池，隔油沉淀池采用平流式结构，既能去除漂浮的油脂、油块，又使大部分不溶于水、密度大于水的杂质沉淀下来。隔油沉淀池内设一台行车式提耙撇油刮泥机。上撇浮油、下刮沉泥，刮泥机往复运行，往复频率根据现场调整，浮油撇入浮油池内，污泥由潜污泵送至污泥浓缩池中。

隔油沉淀池上部设有浮油及集渣池，底部设一台潜污泵排泥。

隔油沉淀池出水自流进入调节池，作用是均化水质、水量和PH调节。

调节池中的污水用泵抽吸到气浮池内，进行固液分离处理。在泵后投加混凝剂，利用管道混合器混合，废水经混凝后自流进入分离室分离。气浮可去除绝大部分SS、色度COD<sub>Cr</sub>、及部分BOD<sub>5</sub>。

气浮池出水自流进入厌氧池进行生化处理。通过厌氧反应后废水中溶解的有机物比例显著增加，值提高，COD<sub>Cr</sub>/BOD<sub>5</sub>有利于难降解有机物的去除。废水经厌氧后自流进入缺氧池处理，进一步去除难降解有机物值。缺氧COD<sub>Cr</sub>/BOD<sub>5</sub>处理后废水自流进入好氧池处理，经生化处理沉淀后达标排放。

### 3.4、本方案中主要污染物的去除措施

COD<sub>Cr</sub>/BOD<sub>5</sub>的去除：通过厌氧消化、生物降解法达到去除COD<sub>Cr</sub>/BOD<sub>5</sub>的目的。

SS的去除：主要通过沉淀达到去除SS的目的。

NH<sub>3</sub>-N的去除：主要通过生化时的消化及反消化作用达到去除NH<sub>3</sub>-N的目的。但由于本工程NH<sub>3</sub>-N含量相对较高，在进水水质偏高及温度偏低时出水的NH<sub>3</sub>-N含量会略高于排放标准，此时超标部分通过化学来去除。因此在生化池后设置混凝沉淀池，剩余的氨氮通过投加MgCl<sub>2</sub>和NaH<sub>2</sub>PO<sub>4</sub>，生成难溶复盐MgNH<sub>4</sub>PO<sub>4</sub>·6H<sub>2</sub>O(简称MAP)结晶，通过重力沉淀，使之从废水中分离。

动植物油的去除：主要通过隔油沉淀池达到去除动植物油的目的。

大肠杆菌群的去除：通过消毒去除。