

【猪肉屠宰污水处理设备】生猪

产品名称	【猪肉屠宰污水处理设备】生猪
公司名称	山东乐斌环保科技有限公司销售部
价格	35000.00/台
规格参数	
公司地址	临朐县东城街道安家河工业园
联系电话	15763665365 15763665365

产品详情

【猪肉屠宰污水处理设备】生猪

一、污水来源肉类加工污水主要来自原料加工和加工过程中产生的污水.该污水的主要特点是有机物浓度高,含油量高,杂质含量高,氮磷过量,生物降解性好,含有大量的血污、油脂、油块、毛、肉屑、内脏杂物、未消化的食料和粪便等污染物,污染指标主要有pH、BOD、COD、SS和大肠杆菌等。外观呈令人不快的血红色。肉制品加工污水一般都执行《肉类加工工业水污染物排放标准》，地方有特别规定的，执行特别规定的标准。我公司生产的污水处理一体化设备，从根源上解决了生猪屠宰场污水、宰羊污水、农贸市场家禽宰杀污水、食品厂冷冻污水等厂区的污水不达标问题。二、工艺流程

二、生猪屠宰污水处理设备分三级处理，出水达标排放（《肉类加工工业水污染物排放标准》）。

污水——格栅——隔油池——调节池——气浮池——水解酸化池——接触氧化池——消毒池——直接排放

（1）一级处理：污水——格栅——隔油池——调节池——气浮池；一级处理去除屠宰污水中恒沃远达油脂质、毛、肉屑、骨屑、内脏杂物、未消化恒沃远达食物、粪便等污物

（2）二级处理：一级处理污水——水解酸化池——接触氧化池；由于屠宰污水有机物浓度比较高，一级处理只是去除了部分有机物，二级处理经过高性能微生物法去除屠宰污水中剩余有机物（COD）。

（3）三级处理：二级处理污水——消毒池——直接排放；由于污水中含有大量病菌，需要消毒处理。

溶气气浮装置主要去除污水水中的浮油、悬浮物和溶解态的油。溶解态的油分散的粒径很小，呈乳化状态存在，比较稳定，不易上浮而去除，需要投加混凝剂来去除（先加PAC来脱稳，后加PAM助凝）。油类和SS物质的去除率在90%以上，同时可去除COD和BOD。

熟食肉类加工污水处理设备系列平流式溶气气浮装置集进水、隔油、絮凝、分离、集水、出水于一体，

与传统气浮设备类似，设有一个稳流室、溶气释放室，使处量性能更稳定，效果更优越。包括：稳流室、溶气释放室，气浮系统，溶气系统，刮渣机，药剂罐等。

三、设备优点

- 1.该装置是由工厂碳钢防腐处理或不锈钢构件，现场拼接组合而成。重量轻巧，易于运输，方便安装，耐腐蚀，使用寿命长。
- 2.结构合理紧凑，埋于地下有利保温，在寒冷的冬季(-30)仍可正常运行，适应中国南北广阔的气候环境；借用地形融入周围环境，减少占地面积。生猪屠宰污水处理设备无污染，无噪声，无异味，减少二次污染。
- 3.不受污水量的限制，机动灵活，可单个使用，也可多个联合使用。因此适合在居民小区、旅游景点、宾馆、别墅、营房、学校等生活聚集区就近安装，不用大量铺设收集污水的管道网络。如果水量较大，也可以成组布置，集中处理，建成小型污水处理厂(站)。
- 4.自动化程度高，能耗低，管理费用小。

一、屠宰加工废水成分及特点

1.1污染废水、污物来源

废水、污物主要来源于屠宰全过程产生的淋洗、清洗废水以及宰杀过程中产生的血污、取内脏过程产生的废渣、内脏清理过程中产生的未消化食料和粪便等固体废物、剔骨及分割过程中产生的肉屑骨屑等，还包括血制品加工过程中产生的血水、坏血及肠衣加工过程中产生的废水等。

1.2污染废水成分及特点

污染废水主要是屠宰过程中产生的淋洗废水、内脏清洗废水、设备及地面清洗废水等。屠宰阶段排出的废水量大，废水中含有大量的血液和蛋白质物质，废水呈鲜红色，化学需氧量（COD_{Cr}）值较高，其具体数值与血液是否回收有关，一般介于5000~10000mg/L之间，可达30000mg/L，悬浮物（SS）可达3000~4000mg/L；内脏处理阶段产生的废水主要是胃肠内未消化物及排泄物，废水中含有大量悬浮物，以纤维素为主，一般SS可达10000~15000mg/L，COD_{Cr}可达13000mg/L。屠宰阶段和内脏整理阶段产生的废水是屠宰加工产生的主要污染废水。屠宰废水属于典型的有机废水，有机污染物浓度较高但不含有毒物质，同时悬浮物浓度很高，水呈暗红色，富含油脂，废水的BOD₅（五日生化需氧量）/COD > 0.4，说明废水的可生化性很好，适合采用生化处理。

二、生猪屠宰加工污水处理设备工艺特点

2.1预处理工艺

针对屠宰废水中含有大量的油脂及悬浮物的特点，生猪屠宰加工污水处理设备采用筛网和旋转细格栅作为预处理，去除效率高，减少了后续处理单元的容积。

2.2混凝气浮工艺

混凝气浮工艺是使悬浮在废水中的悬浮物漂浮到水面上，再从液体中分离出来的一种方法，它适用于分离比重比水轻的悬浮物，主要机理是用压缩机将空气压入废水中，形成溶气水，然后通入废水中，使固体粘附在气泡上，浮到水面上进行分离。该工艺具有处理量大，效率高，占地面积小，单位面积质量轻，污泥含水率低的特点。屠宰废水通过本工艺可回收水中的蛋白质，用于生产禽畜饲料，同时可大幅度降低废水中BOD5、COD、SS等污染因子的浓度。

2.3厌氧工艺

厌氧处理技术是利用水中的厌氧菌，在厌氧环境下有效去除有机污染物并使其矿化的技术，它可将有机物转变为甲烷和二氧化碳。此技术不仅能直接降解有机物，并能改善难降解有机物结构，将难降解物质分解为易降解物质，将大分子物质分解为小分子物质。目前生猪屠宰加工污水处理设备上应用为广泛的厌氧处理技术主要有升流式厌氧污泥床反应器（UASB）和折流板厌氧反应器（ABR）等。因ABR厌氧工艺在没有能源消耗的情况下，可去除废水中的大部分污染因子，工程能耗和运行成本相对较低，且水力停留时间短、可以间歇运行、耐水力和有机冲击负荷能力强，运行时间长而无需排泥等特点，屠宰废水在厌氧工艺上常考虑选用ABR厌氧工艺。

2.4好氧工艺

采用好氧工艺进一步去除氮、磷等营养物质和有机物，根据废水中微生物生长状态不同，好氧处理方法分为活性污泥法和生物膜法两大类。活性污泥法有传统活性污泥法、序列间歇式活性污泥法（SBR法）等。生物膜法又分生物接触氧化法、生物滤池、生物转盘等。其中SBR工艺可在屠宰污水处理环节中省去二沉池的修建，降低占地面积，节省设备投资，且运行方式为间歇式，运行成本相对较低，因此屠宰加工污水的好氧工艺处理常选用SBR工艺。

屠宰加工废水中猪血，采取有效的处理工艺予以回收，使废水治理工程在处理废水的同时产生一定的经济效益，真正达到污染治理、节水和资源利用的大化。在废水治理工艺上采用气浮法回收水中的蛋白质生产禽畜饲料，回收了有用物质的生产废水，BOD5、COD、SS等污染因子的浓度大大降低，然后经厌氧+好氧的生物处理工艺，处理后的废水达到《肉制品加工工业水污染排放标准》（GB13457-92）的标准后排放。