

猪肉加工厂废水处理设备.

产品名称	猪肉加工厂废水处理设备.
公司名称	潍坊方佳环保科技有限公司
价格	35000.00/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

猪肉加工厂废水处理设备.

猪肉加工厂污水处理设备

由于屠宰废水的进水水质中COD和BOD浓度很高，需要设置厌氧工艺作为好氧工艺处理的前处理，在厌氧处理器的选择上有一般的UASB工艺以及厌氧接触法(AC)的比较。

厌氧接触工艺又称厌氧活性污泥法，是对传统消化池的一种改进。在传统消化池中，水力停留时间等于固体停留时间，而在厌氧接触工艺中，通过将出水带出的污泥进行沉淀与回流，延长了生物固体停留时间。由于固体停留时间在生物处理工艺中的重要意义，执意改进大大提高了厌氧消化池的负荷能力和处理效率。由于从消化池中流出的混合液中不可避免地带有未分离干净的气体，这些气体进入沉淀池必然会干扰沉淀池的固液分离，因此，一般在消化池和沉淀池之间要增设脱臭设备，以去除混合液中未分离干净的气体，即AC工艺中所采用的真空脱气器。真空脱气的真空度一般为508mm水柱。

厌氧接触法对悬浮物高的有机废水(如肉类加工废水等)效果很好，悬浮颗

粒成为微生物的载体，并且很容易在沉淀池中沉淀。由于厌氧接触法对废水SS中所含的细小毛类物质有很好的去除率，达80%以上，所以在整套工艺的设计上未设计气浮池。

采取升流式厌氧污泥床(UASB)处理肉类加工废水并取得成功的关键在于使反应器中维持高浓度的厌氧污泥。但由于肉类加工废水浓度不高，水力负荷相对较高，若气-固-液三相分离进行的不好，污泥流失会大于污泥的生成量，使得反应器中的污泥量不断减少，造成处理效率大幅度下降。要使气-固-液三相分离得好，除了分离器的设计要合理外，操作运行条件也很重要，操作运行不当，形成的污泥多为絮状或绒毛状，这种形态的污泥容易挟带厌氧消化过程中产生的微气泡，沉降性能差，气-固-液三相分离很难进行。同时若采取UASB工艺进行处理，在进水中就必须设专门的设备对SS进行预处理。屠宰和肉类加工厂污水处理工程的污水成分复杂，污水中含有大量的有机物质，具有以下特点：

- (1) 污水呈褐红色，主要是由屠宰动物的血污造成；
- (2) 具有较强的腥臭味，主要是由畜禽血和蛋白质分解造成；
- (3) 夹带有大量的悬浮物，主要由畜禽皮毛、肉屑、骨屑、内脏杂物、未消化的食物和粪便等构成；
- (4) 含有较高动物油脂；
- (5) 含有大量大肠杆菌。

猪肉加工厂污水处理系统

a. 格栅池：格栅池内设有格栅，是为了拦截水中较大的杂物和悬浮物，防止这些杂物堵塞水泵和影响下一步的处理过程。生活污水中都含有非常多而复杂的杂物，对后续处理影响较大，因此格栅作为污水处理的*道防线具有特殊的重要意义。

b. 调节池：调节均和污水中的水量和水质，削减高峰负荷，以利于下一步的处理、减少处理构筑物的体积和节省投资费用

d. 生物接触氧化池：接触池内填充弹性立体填料，填料层高度约3.0米。部分微生物以生物膜的形式附着生长于填料表面，部分则是絮状悬浮生长于水中。采用微孔曝气器在池底曝气，充氧的污水浸没全部填料，并以一定的速度流经填料。填料上长满生物膜，污水与生物膜相互接触，在生物膜微生物的作用下，污水得到净化。

e. 沉淀池：生物接触氧化池出水中的泥水混合液在沉淀池内进行重力沉降和上清液分离，处理后上清液排入河道，沉降的活性污泥流至集泥池中。

f. 消毒池：二氧化氯发生器发生器产生的二氧化氯发生器与生活污水、医疗废水在消毒池中充分接触，杀死细菌、病毒。

g. 污泥处理：系统中的污泥排入消化池中进行消化、浓缩后，通过压滤机压滤，上清液及滤液回流至调节池中。