

# 养殖业污水一体化处理设备

|      |                                       |
|------|---------------------------------------|
| 产品名称 | 养殖业污水一体化处理设备                          |
| 公司名称 | 潍坊帝洁环保设备有限公司                          |
| 价格   | 15000.00/件                            |
| 规格参数 | 帝洁环保:帝洁环保<br>WSZ-6:WSZ-8<br>山东潍坊:山东潍坊 |
| 公司地址 | 山东省潍坊市潍城经济开发区玉清西街9344号院内2排15号         |
| 联系电话 | 15762525161                           |

## 产品详情

养殖污水一体化处理设

备

### 【养殖污水一体化处理设备介绍】

养殖废水先经过厌氧生物处理技术再经过好氧曝气处理使污水得到净化，出水水质可以达到畜禽养殖业污染物排放标准;厌氧好氧联合处理，既克服了好氧处理能耗大与土地面积紧缺的不足，又克服了厌氧处理达不到要求的缺陷;同时，本设备自身能耗低、运行费用低，且产生能源;综合箱体采用碳钢、玻璃钢、不锈钢防腐结构，具有耐腐蚀、抗老化等优良特征，节省用地，不需要建房及采暖、保温;\*大限度地实现了设备的集成，减少占地面积，体积小、重量轻，易于运输，方便安装;无污染、无异味，减少二次污染;整个处理设备配有自动控制单元和故障报置，运行安全可靠，平时一般不需要专人管理，只需适时地对设备进行维护和保养，管理费用小

### 【养殖污水一体化处理设备效果】：

养殖污水经沼气池先自流进入调节池，在该池中通过添加脱氮剂来降低氮的含量，同时起到均匀水质的作用。沉淀池主要用来去除部分污染物以及对后续污水处理单元起到缓冲作用。一级水解酸化池主要用来增强污泥的可生化性，提高污泥活性。通过水解酸化的废水进入两级A/O生化综合池进行处理。两级生化综合池由生化处理池、二级水解酸化池、二沉区和脱色消毒区组成，主要去除氮和总磷类污染物。本工艺中生化处理池采用好氧生化法，利用好氧微生物(包括兼性微生物)在有氧气存在的条件下进行生物代谢以降解\*\*物，微生物利用水中存在的\*\*污染物为底物进行好氧代谢，经过一系列的生物反应，逐级释放能量，\*终以低能位的无机物稳定下来。二级水解酸化池内有穿孔曝气管，间歇曝气，控制废水中的溶解氧将废水的厌氧处理停留在水解酸化阶段.将难降解的高分子\*\*物质分解成小分子\*\*物，有利于后续的好氧处理。水解酸化池设生物填料，生物填料上生长大量生物膜。为了防止生物膜沉淀保持池内

悬浮的生物废泥。废水经过二级水解酸化池后，将大分子\*\*物降解为小分子\*\*物，提高废水可生化性。二级A/O生化综合池出水可直接排放，也可进入水生植物塘进一步去除废水中的\*\*物、氮及SS。A/O生化综合池具有除磷脱氮功能的多级活性污泥污水处理系统，采用低负荷活性污泥工艺，通过生化处理方法有效降解CODCr及BOD5，具有占地紧凑、工艺稳定、投资低廉、维护简单、运行费用低等特点。【养殖污水处理方法步骤：】

S1：将污水流至过滤池，在过滤池的进水口、中间位置及出水口使用过滤网进行过滤，得到过滤处理后的水和滤渣，滤渣干燥粉碎后作为农作物肥料使用；S2：在过滤处理后的水中加入低温分解微生物群，该微生物群包括10-15份硝化细菌、20-30份光合菌、20-40份枯草芽孢杆菌、10-15份乳酸菌、10-15份酵母菌、5-10份放线菌、5-10份蛭弧菌、10-15份EM菌、5-10份产纤维二糖梭菌、2-5份互氧菌，反应3-5天得到净化的水；S3：将净化的水进行混凝、沉淀、过滤处理，得到混凝过滤处理后的水；S4：将混凝过滤处理后的水注入臭氧反应装置，通入臭氧进行臭氧化反应4-5min；S5：将臭氧化反应后的水注入生物接触氧化池，进行生物氧化反应，氧化反应的时间为0.5-1小时，得到氧化反应处理后的水；S6：将氧化反应处理后的水注入厌氧池，用太阳能增温至15-20℃，同时加入低温分解微生物菌群，停留5-7天；S7：用紫外线消毒器进行消毒，出来达标水。【养殖污水一体化处理设备工艺流程说明】

废水经格栅拦截去除水中废渣、纸屑、纤维等固体悬浮物，进入调节池，在调节池内均质、均量后经泵提升A级生物池，在A级生物池段异养菌将污水中可溶性\*\*物水解为\*\*酸，使大分子\*\*物分解为小分子\*\*物，不溶性的\*\*物转化成可溶性\*\*物，将蛋白质、脂肪等污染物进行化。在O级生物池段存在好氧微生物及消化菌，其中好氧微生物将\*\*物分解成CO<sub>2</sub>和H<sub>2</sub>O；在充足供氧条件下，硝化菌的硝化作用将NH<sub>3</sub>-N氧化为NO<sub>3</sub><sup>-</sup>，通过回流控制返回至A级生物池，在缺氧条件下，异氧菌的反硝化作用将NO<sub>3</sub><sup>-</sup>还原为分子态氮，接触氧化池出水自流进入沉淀池进行沉淀，沉淀池出水进入过消毒池进行二氧化氯消毒，消毒出水达标排放。【养殖污水一体化处理设备优势】：

- 1、设备建造采用工厂化生产模式生产，标准高、质量好、工期短、投资少、见效快。
- 2、通过采用以去除\*\*污染为主的A/O法处理工艺，从而提高污染物的去除率，在去除\*\*污染的同时，也能使氮得到净化，污水处理设施缺氧池、接触氧化池和沉淀池，操作灵活，体量随模块数量视实际情况加减，以适应水质、水量的变化。
- 3、可埋入地表以下，设备上种植花木、草坪，也可设置在室内，环境美观度要求高，设备可以周边构筑物协调布置
- 4、全自动控制，\*专业人员管理。
- 5、建筑施工，灵活施工，操作简便、维修方便、工艺新、效果好、不怕腐蚀，使用寿命长。
- 6、不规则形状可随意组合，对场地要求降低，可随地形需要特殊布置。
- 7、模块式便于运输，尤其是远距离运输；安装、装卸不用吊车，人工安装，安装成本相对降低。