

泰州屠宰污水处理设备 水质水样检测 有机废水净化设备

产品名称	泰州屠宰污水处理设备 水质水样检测 有机废水净化设备
公司名称	上海新德瑞环保科技有限公司
价格	26390.00/套
规格参数	品牌:新得瑞 型号:按需定制 产地:江苏常州
公司地址	上海市奉贤区南桥镇西闸公路566号同地址企业9 9+
联系电话	15061128111 15061128111

产品详情

在制造这种高质量的肉制品过程中需要宰杀十几到过亿的畜禽养殖，在此过程中产生大量屠宰废水，其含有大量动物毛发、排泄物、植物油脂、血污等有害物质，要是直接排出列入水质或外界因素，不但重度污染了水资源，必定会对周围环境产生不利影响。因而，一定要对屠宰加工生产制造中产生的污水进行合理解决。对于屠宰废水水体特性，开发设计生物能源，回收再利用，将整治环境污染、美化环境、回收利用电力能源、开发利用、保护生态环境有机结合在一起，走绿色生态屠宰加工产业发展可持续性发展路面。

玉林市华邦食品公司南江子公司是一所机械自动化屠宰场，每日宰杀活猪300头上下，在屠宰加工中出现了高浓度屠宰废水，按0.35~0.50m³/头用水定额计，排出来废水排放量150m³/d。对于污水特点及基本建设排出规定，选用预备处理 厌氧发酵 好氧 消毒杀菌组合工艺来处理，应用效果处理效果做到《肉类加工工业水污染排放标准》（GB13457-92）三级规范，与此同时，每日回收利用了125m³沼液，出水回用使用率15%，做到节能降耗效果。

1、废水水质水**及工艺

1.1 废水水质

污水主要来自宰杀生产车间，包含宰杀前清洗家畜、圈栏，宰杀环节中烫毛、清理玉体，剖解清理内脏器官，清理工厂地面、器材等生产出来的污水，污水水中含有丰富的血与排泄物及小便。废水水质为PH 6.9~6.99，SCODcr1950mg/L，SS258mg/L，动植物油23.37mg/L，粪沙门氏菌值为92000个/L，氟化物61.93 mg/L。

1.2 生产流程

选用预备处理-连续发酵-CASS-消毒杀菌组合工艺解决该公司屠宰废水，加工工艺如下图1。

1.3 工艺原理

根据废水水质特征和参考其他地区相近污水处理成功经验，本建筑项目选用的处理方式具备这几个方面的特征：

(1) 预备处理模块使用了格栅 隔渣池沉砂 预曝调节工艺流程比较有限清除固体悬浮物、油渍、泥沙等物，与此同时均衡污水中水质指标浓度值，达到后面生物处理。

(2) 前面浓度较高的选用连续发酵开发设计生物质能源即上流式的连续发酵反应池，运用离心水泵**平衡遍布水射流渗水，浓度较高的废水处理经被基酶绿脓杆菌溶解消化吸收，经固、液、气得分离出来系统软件，确保处理，与此同时产出率生物质能源回收再利用。

(3) 后面好氧处理模块选用约束性爆气，渗水的时候不爆气，运用2套系统软件更替持续渗水开展混和拌和、爆气空气氧化、硝化反应-反硝化反应、沉积、排水管道，尽快适应各种废水处理的溶解。

(4) 消毒杀菌控制部件选用二氧化氯消毒方式对污水中微生物等迅速除菌，避免病菌的再一次繁育，减少废水的异味，消毒处理达到处理效果回收利用清洗应用。

(5) 废水处理设施融合工厂地貌，气候和地理条件等多种因素有效布局，这样有利于工程施工，日常维护管理方法。以空间布局有效、水力发电步骤顺畅、建筑物紧密布局从而减少占地总面积为准则。

2、关键建筑物及配备设备

按作用分成污水处理区、沼气净化贮供区、附属建筑和设备区三个范围。

(1) 污水处理区：从渗水至排出，包括污泥浓缩池，隔渣池沉淀池，预曝污水池，连续发酵池，正中间池，CASS水解酸化池，集水井。

(2) 沼气净化贮供区：脱水装置，脱硫化橡胶设备，贮气设备，泄压装置，压力泵，贮压设备，玻璃棉毡装置及管道输送材料及。

(3) 附属建筑和设备区：机器设备操作室，包括风机、二氧化氯发生器等管道和配电设备操纵。

各主要建筑物主要参数及配备机器设备见表1。

3、加工工艺运行维护

3.1 污水控制部件

3.1.1 污泥浓缩池

宰杀生产出来的污水通过设置的粗、细格栅，清除污水中粗颗粒悬浮物及悬浮固体。防止阻塞格栅，每日观查，按时人力谋取阻拦出来的固态物，根据运输集中化无害化处理处理。

3.1.2 隔渣池沉淀池

污水中带有猪排泄物膳食纤维及很多的生物油渍，根据特别制作隔渣池系统及设置8小时水力发电滞留开展去除污渍、泥沙。每日观查，按时每月人力清除水池泥沙和上调沉渣，避免油渍结伽及泥沙沉集阻塞。操纵出水量悬浮物浓度在1500mg/L下列，为处理减少等待时间。

3.1.3 预曝污水池

根据爆气气体拌和，对水水**开展均化，推动溶解一部分比较难溶解的污染物质，并且通过正中间池和CASS池污泥回流来调整水体浓度值均衡，保持恒温在28 以内，PH值保持在6.5-7.0范畴，确保生化工厂段解决正常的。

3.1.4 连续发酵反应池

选用上流式的连续发酵反应池，含有固、液、气得分离出来系统及添加4000mg/L的基酶厌氧污泥。根据离心水泵**平衡遍布水射流渗水，通过水射流缓存拌和达到污水中有机物与甲烷菌合理触碰，与此同时，维持操纵池中环境温度32 上下，PH值7.1上下，及其厌氧发酵出水量沉积污泥回流确保厌氧污泥浓度值，达到绿脓杆菌发挥出基酶自然条件，高效化迅速转化与新陈代谢。

3.1.5 正中间池

连续发酵出水量通常含有飘浮淤泥绿脓杆菌，为了能缓存好氧生物化学前调整水体，尽可能减少CASS池负载，增设了3钟头水力停留时间积累的正中间池，同时把沉淀下来的污泥回流进污水池填补厌氧污泥大量流失。

3.1.6 CASS池

选用约束性爆气方法，运用风机打气制氧，2套系统软件更替持续渗水的时候不爆气，渗水与此同时运行逆流以的持液逆流进前面搅拌稀释液，曝气量以水中溶解氧为3.5mg/L来调节，曝气时间6-8钟头，水质飘浮情况SV30操纵为8%上下，太多剩余污泥立即排出来，沉积后排水管道每次滗水消耗量操纵为池中水**的1/2，维持池中达到活性污泥法的生活环境。