

# 牲畜屠宰污水处理装置多少钱.

产品名称	牲畜屠宰污水处理装置多少钱.
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

### 牲畜屠宰污水处理设备

#### 工艺选择

国内外对于畜禽养殖业废水所用的处理工艺大致相同，即固液分离+厌氧技术+好氧技术，其中固液分离技术一般包括：离心、过滤、气浮、絮凝、沉淀等工艺；常用的厌氧工艺主要有：厌氧污泥床（UASB）、厌氧折流板反应器（ABR）、升流式污泥床反应器（USR）、厌氧生物滤池以及两段厌氧消化法等；而好氧处理工艺主要有：氧化沟、序批式活性污泥法（SBR）、生物转盘、生物接触氧化法、厌氧/好氧（AO）以及两级AO等。

根据本工程的特点，兼顾耐冲击负荷强、处理效果好、运行稳定等要求，较终定为“沉降固液分离+UASB+两级AO+化学除磷+稳定塘+人工湿地”+氧化塘联合治理工艺。

UASB反应器耐冲击性能强；无需混合搅拌设备，靠水流和发酵过程中产生沼气的上升运动，不仅使污泥床上部的污泥处于悬浮状态，而且利于\*\*物的降解；采用改良后的气、固、液三相分离器，能强化颗粒污泥的回流。UASB进水中SS需要适当控制，以防止对处理效果的影响。由于养殖废水SS浓度较高，故在进入厌氧系统之前需采取一定的预处理措施，本工程采用机械粗格栅和\*的牛粪废水固液分离机去除悬浮固体和粪渣，本工程采用粗格栅和斜筛拦截废水中粗大的漂浮、悬浮固体和粪渣，而后采用沉淀法将重于水的悬浮物从水中分离出来，滤出的粪渣干化后可作为肥料回收利用。

前置缺氧池利用回流混合液中的盐氮和原污水中的\*\*质进行反硝化，出水进入前置好氧池后，\*\*质被氧化、含氮\*\*物化、氮发生硝化作用，同时前置反硝化产生N<sub>2</sub>在此好氧池经曝气吹脱释放。前置好氧池出水进入后置缺氧池进行内源反硝化脱氮，产生的N<sub>2</sub>在后置好氧池经曝气吹脱，同时内源代谢产生的氮在后置好氧池得到硝化。如此经过多次的碳氧化-硝化-反硝化过程，废水中的\*\*物和氮大部分被转化为无机物从水中去除，小部分则转化为细胞物质，通过定期排泥排出系统。由于废水中碳氮比较低，在运行过程中定期添加乙醇以补充碳源，保证工艺的脱氮该工艺脱氮率能高达90%~95%。

经生化处理后的废水中磷和氮含量仍然较高，为了达到稳定出水标准，采用化学除磷强氧化和强氧化化

学除磷来满足要求，化学除磷剂采用石灰和絮凝剂PAM，出水通过强氧化剂漂白水将污水中的 $\text{NH}_4^+$ 氧化成 $\text{N}_2$ ，同时可能杀灭污水中的绝大多数病原微生物，防止有害微生物的污染。由于除磷后出水呈弱碱性，化学除磷剂采用石灰和絮凝剂PAM，出水需加酸调节pH。由于该出水仍不满足\*\*规定的排放标准，还需进一步处理，根据业主单位提供现有，将现有的水塘改造成稳定塘和人工湿地，稳定塘和人工湿地均属于污水的土地处理系统，一般由菌藻、各种微生物、水生动植物、鱼类等部分组成，各部分共同作用，构成一个复杂的自然生物处理系统。污水在该生态系统内通过过滤、吸附、沉淀、植物吸收、微生物降解等途径进一步的物化和生物处理净化，有效实现了污水站的节能减排。出水可达标排放或回用来冲洗牛舍等。

## 应用分析

充分考虑到猪屠宰废水水质特性，对比各类解决方法的优点和缺点，算出现阶段猪屠宰污水较经济发展合理的解决工艺技术为：以生物法为\*\*，辅助必要的物理、化学等办法作预备处理。比如以选用生物解决法为主体的二级SBR法工艺线路解决作用比较好。在北方地区，特别是经济发展不繁荣的北方地区，充分考虑到平均温度低，占地面积需求小，运作花费需求低等各种因素，深井曝气法为优选办法。

厌氧生物解决价格低，但无法比较好地清除氮，故针对出水水质需求较高的情况下，通常通过厌氧解决后，还需进行好氧解决或选用化学法清除氮才可以达到水质排放需求。好氧法不但可以获取很高的COD<sub>cr</sub>去除率，而且还能清除氮、磷，但成本很高，所以针对高浓度猪屠宰废水，通常经厌氧生物法解决，然后采用好氧法解决，综合性采用厌氧和好氧生物法的优势，可以获取高COD<sub>cr</sub>去除率，同时清除氮、磷，还节省成本。

选用生物法解决猪屠宰废水可充分考虑到回收利用问题。活性污泥通过相应解决后，可充当饲料原料用，还可回收利用猪屠宰废水中的蛋白和脂肪酸，产品可作为饲料原料，还能生产制造沼气和无害肥。达标开发能源，废物利用，又推动农业养殖业发展的目的，是一项具有生态平衡良性循环的可持续发展工程项目。猪屠宰废水的治理经验针对城市和养殖业粪便污染的治理有着比较好的实