

# 智能生猪屠宰加工厂污水处理设备

产品名称	智能生猪屠宰加工厂污水处理设备
公司名称	山东乐斌环保科技有限公司销售部
价格	.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

### 智能生猪屠宰加工厂污水处理设备

屠宰污水中含有大量的猪粪污水、内脏废弃物和动物油脂,故污水中有机物、氮、磷

的浓度相当高,悬浮物也多。本工程采用的处理系统为厌氧、缺氧及好氧三个生物过程的组合,能达到同时去除 COD,BOD,N,P的目的。并配有前处理装置(固液分离,沉砂、隔油)和生物净化后处理,使处理出水达到环保排放标准。

根据《屠宰与肉类加工废水治理工程技术规范》(HJ2004-2010),生产工艺废水包括待宰圈废水、屠宰车间废水和冷库废水。

#### 1、待宰圈废水

根据水平衡分析,待宰圈废水来自猪饮水、地面清洗废水、生猪冲淋废水。

##### 猪饮水及地面清洗废水

活猪进厂后,需在待宰圈停留约12h进行观察,之间活猪的排泄物等污染物全部集中在待宰圈内,为保证卫生条件,需定期对待宰圈进行冲洗。在冲洗前先进行干清粪,因此冲洗过程用水量较小,废水中主要含有残留在待宰圈地表的猪粪、以及猪饮水后排出的猪尿等,为中低浓度有机废水,属间歇性排放。评价类比相似企业,确定待宰圈冲洗废水(含猪尿)产生量约1.63m<sup>3</sup>/d,拟经厂区污水处理站处理后,由市政污水管网排入污水处理厂处理。

##### 生猪宰前淋洗废水

在生猪窒晕前,对其进行淋洗,目的是为去除生猪体表的泥垢、粪尿等,淋洗为间歇式进行。淋洗后废水因含有泥垢、粪尿等,为低浓度有机废水,评价通过类比计算,确定生猪宰前淋洗废水产生量约为8.32m<sup>3</sup>/d,送至厂区污水处理站处理后,由市政污水管网排入污水处理厂。

## 2、屠宰车间废水

屠宰工序生产废水主要包括屠体及内脏清洗废水、烫毛用水、屠宰工序设备消毒清洗废水、车间清洗废水。

### 屠体及内脏清洗废水

屠体及内脏冲洗废水主要包括抛光后冲洗废水、肠胃清粪（内容物）后清洗废水、劈半后清洗废水等，属中等浓度有机废水，排水规律是设备换水时水量较大，类比同类项目，废水排放量为204m<sup>3</sup>/d。

### 烫毛用水

生猪烫毛是为了将猪毛烫软，打毛时更容易脱落，废水为低浓度有机废水，评价通过类比计算，确定生猪烫毛废水产生量约为76.5m<sup>3</sup>/d，排水规律是设备换水时水量较大，烫毛废水经厂区污水处理站处理后，由市政污水管网排入污水处理厂处理。

### 设备消毒清洗废水

屠宰车间设备消毒清洗废水为刀具、托盘、屠宰设备清洗废水，交接班时产生量大，属中低浓度有机废水。

上述三股废水混合收集，由于部分设备换水时排水量较大，因此废水水量常常波动。根据类比计算，设备消毒清洗废水日均产生量约5.78m<sup>3</sup>/d，送至厂区污水处理站处理后，由市政污水管网排入污水处理厂处理。

### 车间冲洗水

生产车间每天对车间地面进行冲洗，冲洗废水中含有地面散落物等，属中低浓度有机废水，产生量2.185m<sup>3</sup>/d。

（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油脂质、毛、肉屑、骨屑、内脏杂物、未消化食物、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。