

自动化控制 生猪屠宰厂污水处理设备 出水达标屠宰污水处理设备

产品名称	自动化控制 生猪屠宰厂污水处理设备 出水达标屠宰污水处理设备
公司名称	诸城市清润环保科技有限公司
价格	38980.00/个
规格参数	加工定制:是 处理污水量:1-1000 (m3/h) 品牌:清润
公司地址	山东省诸城市舜王街道桥头部队西
联系电话	0536-6015268 18563612175

产品详情

自动化控制 生猪屠宰厂污水处理设备 出水达标屠宰污水处理设备

电话：18563612175

生猪屠宰厂污水处理设备诸城市清润环保科技有限公司，专业生产各种屠宰污水处理设备，厂家直销，品质保证，我们有丰富的处理屠宰污水处理的经验，设备设计合理，品质保证，我们将根据您的具体水质、水量对设备进行设计，欢迎来电咨询！

屠宰废水中含有大量的血污、油脂、油块，毛、肉屑、骨屑、内脏杂物，未消化的食物、粪便等的污染物，带有令人厌恶的血红色和令人恶心的腥味。屠宰废水是一种高浓度的有机废水，成分复杂。

生猪屠宰厂污水处理设备具有以下特点：

- 1.具有一定血红色，主要是由血构成。
- 2.具有血腥味，主要由猪血和蛋白质分解造成。
- 3.含有大量的悬浮物，主要由猪血、猪毛、骨屑、内脏杂物。
- 4.含有较高动物油脂。
- 5.含有大量大肠杆菌。

由于废水中含有一定量的漂浮物，因此先用格栅拦截下来，以保证后续生猪屠宰厂污水处理设备正常运

行。因为废水中含有血污、蛋白质等大分子有机物的存在，直接进入好氧将很难降解，为了减轻后续设备的负担，因此考虑设置一套气浮装置以去除油脂，降低ss的浓度。屠宰厂因为工作时间的因素，他的排水周期跟其他废水排放周期不同，他主要集中在夜间排放，因此需要设置一个较大的调节池来调节水量，以保证整套设施的正常运行，减轻对后续设施造成的冲击。废水经调节池收集，然后通过泵泵入后续处理设备。废水经过前端处理，废水中依然含有大量的大分子有机物，因此需要进一步将其降解为小分子物质，为后续好氧生化做准备，并且考虑到废水中氨氮和总磷超标，因此必须设置厌氧、好氧的交替来实现硝化、反硝化的交替作用来达到脱氮、除磷的效果。

生猪屠宰厂污水处理设备的处理思路是：

一级处理：排放的废水先后流经粗细两道格栅，主要去除较大悬浮物和漂浮物，防止污水提升泵等机械设备堵塞。然后流入隔油沉淀池，废水中含有泥沙等，这些可通过自然沉淀去除，沉淀的泥沙定期用污泥泵打入污泥浓缩罐。油脂则漂浮在水面，可以人工捞出回收处理。由于其废水水质水量波动较大，以确保后续处理效果和运行稳定性，在处理工艺流程中设置调节池，以均化水质水量。保证系统平稳运行。还可以通过调节池均化其本身的酸、碱度，以使废水的pH值满足后续处理工艺的要求。废水中含有的血污、油脂、油块等，通过混凝气浮得到有效的去除。

二级处理：对于屠宰废水中难降解、浓度较高的codcr、bod5，预处理过程中不能完全去除，故二级处理采用生化处理，本设计采用水解酸化-好氧生物处理技术。水解酸化池主要目的将大分子有机物分解成小分子有机物，以便在好氧过程中进一步得到去除。

三级处理：好氧处理后的出水，溢流到沉淀池中，沉淀后上清水进入消毒池，沉淀池中的污泥定期用泥浆泵打入污泥浓缩罐中。

来自屠宰场的污水经格栅（网）去除污水中的毛、皮、浮渣和大颗粒悬浮物后自流入隔油池。

屠宰污水处理流程

去除大部分油脂和泥砂后进入调节池，经调节池调节水质水量后，并保证后续处理设施的正常运行。经过调节池的水经泵提升至平流式气浮沉淀一体机。先期去除水中悬浮物（ss），去除率达90%以上，出水进入一体化污水处理设备，一体化污水处理设备由（水解酸化池、二级接触氧化池、沉淀池组成），污水在水解酸化池进行酸化处理，通过厌氧菌将大分子有机物转化成低分子有机物；经水解酸化池流入接触氧化池进行生化反应后再进入沉淀池，出水经过滤消毒达标排放。

自动化控制 生猪屠宰厂污水处理设备 出水达标屠宰污水处理设备

电话：18563612175

官网：<http://www.qingrunhb.com>

本产品的加工定制是是，处理污水量是1-1000（m³/h），品牌是清润，型号是qrtz，臭氧用量是0（g/h），空气量是100（m³/min），贮气罐容积是0（m³），流量计规格是40（m³/h），出水管口径是40（mm），进水管口径是40（mm），外形尺寸是450（cm），曝气机功率是1.75（kw），水泵功率是2（kw），规格是qrtz