南宁 屠宰场污水处理设备

产品名称	南宁 屠宰场污水处理设备
公司名称	山东乐斌环保科技有限公司
价格	.00/套
规格参数	品牌:乐斌环保 型号:乐斌400 产地:山东
公司地址	临朐县安家河工业园
联系电话	0536-3468518 15621707227

产品详情

南宁 屠宰场污水处理设备

?????????
????????????

控制，可靠性好，方便屠宰场污水处理设备.工艺流程简要： 废水先流经格栅，将大的固体颗粒物，漂浮物截留住，（此格栅需定期清理截留的杂物，防止堵塞）经此污水进入调节池，调节池设有液位控制器，当水量达到一定的水位时，启动提升设备,调节池设有加药装置。 污水进入设备中生化处理，生化处理采用a/o两级处理工艺，池内加装生化填料，并采用鼓风曝气。降解cod、bod，提高废水的可生化性；并由反硝化疑团莫释对好氧池回流来的no2-和no3-进行处理，使之转化为n2放出。缺氧段是脱氮工艺的关键部位，目前采用加填料(载体)的生物处理方法，其脱氮效果好，经济可靠。随后废水进入生化池o段(好氧)，该段采用生物膜法的接触氧化法，利用好氧生物降解废水中的有机污染物，并将废水中的nh3进行氧化！主要由厌氧、二级好氧、二次沉淀、等工艺组成。这是一种处理效果好、污泥量少、动力消耗低的较为先进的生化处理工艺，通过选用具有针对性的高效微生物制剂和生物酶制剂组合，使传统意义上很难或不能为微生物降解的有机污染物得到了快速且较为完全的生物降解，并且改善寒冷气候时的运行，减轻意外事故及有毒物冲击影响。 12、造纸、印染行业的漂白药剂, 售后服务承诺 ,2、保修期内，不论平常还是节假日，在接到用户故障通知后，我司处理专员会立即组织人员抵达现场对污水处理设备故障进行处理南宁 屠宰场污水处理设备 公司多年来一直坚持“ 服务，让用户更满意 ”的经营理念，努力为用户提供优质的产品和优良的服务。公司对每一个项目皆给予高度，设有专员负责用户的售后服务，在此，我们郑重承诺 , (3)不易发生污泥膨胀，出水水质好；剩余污泥性质稳定，便于浓缩和脱水,SBR间歇运行的特点使其很适合处理流量变化大甚至间歇排放的工业废水，已在亚洲、北美和欧洲等很多国家广泛应用于小型污水领域。很多屠宰场的水量少，且间断排放，采用SBR工艺，既可节省基建费用又可灵活操作

养殖废水
养殖业废水属于高有机物浓度、高N、P含量和高有害微生物数量的“ 三高 ”废水。
养殖废水处理工艺
1、固液分离
无论畜禽养殖场废水采用什么系统或综合措施进行处理，都必须首先进行固液分离，这是一道必不可少的工艺环节，其重要性及意义主要在于：首先，一般养殖场排放出来的废水中固体悬浮物含量很高，最高可达160000mg/L，相应的有机物含量也很高，通过固液分离可使液体部分的污染物负荷量大大降低；其次，通过固液分离可防止较大的固体物进入后续处理环节，防止设备的堵塞损坏等。此外，在厌氧消化处理前进行固液分离也能增加厌氧消化运转的可靠性，减小厌氧反应器的尺寸及所需的停留时间，降低设施投资并提高COD的去除效率。固液分离技术一般包括：筛滤、离心、过滤、浮除、沉降、沉淀、絮凝等工序。目前，我国已有成熟的固液分离技术和相应的设备，其设备类型主要有筛网式、卧式离心机、压滤机以及水力旋流器、旋转锥形筛和离心盘式分离机等。
2、厌氧处理
由于养殖业废水属于高有机物浓度、高N、P含量和高有害微生物数量的“ 三高 ”废水。因此厌氧技术成为畜禽养殖场粪污处理中不可缺少的关键技术。对于养殖场这种高浓度的有机废水，采用厌氧消化工艺可在较低的运行成本下有效地去除大量的可溶性有机物，COD去除率达85%～90%，而且能杀死传染病菌，有利于养殖场的防疫。如果直接采用好氧工艺处理固液分离后的养殖业废水，虽然一次性投资可节省20%，但由于其消耗的动力大，电力流水消耗是厌氧处理的10倍之多，因此长期的运行费用将给养殖场带来沉重的经济负担。

??

??????????????????????????DAT-

IAT???CaCl2?Ca(OH)2?

据调查，屠宰废水的排放量约占全国工业废水排放量的6%，随着经济的发展和人民生活水平的提高，肉类食品加工工业将会有更大的发展，屠宰废水的污染还有不断加剧的趋势
,为保护纳污水系，不污染周边环境，促进环境与经济社会持续、稳定、协调发展，针对污水水质的特点