

# 污泥处理发酵机罐污泥有机肥发酵罐 污泥发酵罐设备生产厂家

产品名称	污泥处理发酵机罐污泥有机肥发酵罐 污泥发酵罐设备生产厂家
公司名称	河南山河商贸有限公司
价格	58888.00/台
规格参数	品牌:山河 型号:118 产地:鹤壁
公司地址	鹤壁市淇滨区黎阳路东段
联系电话	13333923694 18239285088

## 产品详情

我公司是专业的罐式污泥处理发酵机罐、污泥有机肥发酵罐、污泥发酵罐设备生产厂家，从技术开发、研制、生产，效能等结合国情因地制宜求发展。

我公司整体出发对环境中污泥的污染问题进行综合分析，在环境质量评价、制定环境质量标准、拟定环境规划的基础上，采取防治结合、人工处理和自然净化结合等措施，以技术、经济和自然等手段，实施防治污染的好方案，以控制和改善环境质量。

1 污泥处理防治结合，以防为主。在防的方面，加强环境规划和生产管理；在治的方面，考虑各种治理技术措施的综合利用。2 技术和经济结合。制定综合防治方案，考虑技术上的先进性和经济上的合理性。3 人工治理和自然净化相结合。充分利用自然净化能力，确定经济合理的排污标准和排放方式，尽量减少人工治理节约治理费用。4 发展生产和保护环境相结合。在发展生产的同时，加强资源管理，防止资源浪费，并通过改革产品设计、工艺和设备，实行综合利用，实现企业的环境综合治理减少污泥污染物的排放量和处置量。

公司研发的智能高温好氧污泥处理设备，罐式有机物好氧发酵机设备投产后日可处理污水处理厂全部污泥，污泥有机肥发酵罐彻底解决了污泥处理处置难题。该技术主要通过高温好氧发酵对污泥中的有机质进行分解、腐熟，污泥发酵后的产品，可作为有机肥，用于土壤改良、园林绿化，实现污泥资源化利用

。罐式有机物好氧发酵机设备、智能高温好氧污泥处理设备新研发的一种高效污泥发酵处理设备。污泥有机肥发酵罐主要特点：1、处理过程耗能少，运行成本低;充分利用空间，占地小;2、自动化程度高，采用PLC与上位机结合，实现远程控制;3、处理过程全封闭，不产生二次污染;4、采用生物除臭，处理过程中废气达标排放;5、内部采用不锈钢304材质，耐腐蚀，使用寿命长;6、配备辅助送风加热装置，确保低温环境下设备正常运行。

主要工艺原理说明 智能高温好氧污泥处理工艺是将脱水污泥和秸秆等农业废弃物以及回流物料按照一定比例混合，使含水率达到设计要求的60-65%后进入处理系统，通过涡旋泵向污泥中送氧，并且在液压翻拌装置和污泥自身重力作用下逐层下落，一次发酵过程持续8天，使物料进行充分的好氧发酵分解，分解过程中释放的热量能够使污泥自身温度升高，能够达到80℃，发酵过程中污泥的水分不断蒸发，部分有机物被分解、腐熟，从而使污泥体积减小，到达污泥的减量化、稳定化处理目的。设备配置氧气浓度传感器、温度传感器，通过PLC信号计算送氧量和温度自动调节，在通风、充氧、搅拌等作用下，控制污泥发酵温度在55~65℃之间，达到污泥发酵处理的合适温度，在此温度时，能够使污泥堆体中的大量和虫死亡，达到污泥无害化处理的目的。处理后的物料一部分作为回流物料与新进物料混合，大部分经过包装后作为有机肥料出售，实现污泥的资源化利用。发酵过程中所产生的臭气经过收集系统进入除臭装置达标排放，避免二次污染。系统配置电辅加热，保证低温环境下迅速达到发酵条件，确保低温环境下连续生产。污泥有机肥发酵罐工艺运行基本条件 (1)有机物含量：含量 ≥ 20%。

(2)含水率：含水率应维持在50%~65%之间。

(3)温度要维持在50~65℃之间，其中保持55℃以上的时间要超过5天。(4)碳氮比(C/N)：(20~30)：1。

(5)pH值控制在7~8.5之间。(6)通风量：3.0~3.6m<sup>3</sup>/(m<sup>3</sup>污泥)。智能高温好氧发酵设备，可广泛应用于市政污泥、畜禽粪便、厨余垃圾等有机废弃物处理领域。该设备的投入市场，标志着公司在有机废弃物处理行业实现新的突破。

我公司积极全面推动绿色发展。绿色发展是构建高质量现代化经济体系的必然要求,是解决污染问题的根本之策。培育壮大节能环保产业、清洁生产产业、清洁能源产业,推进资源全面节约和循环利用,实现生产系统和生活系统循环链接,倡导简约适度、绿色低碳的生活方式,反对浪费和不合理消费。坚持节约优先、保护优先、自然恢复为主的方针,坚定走生产发展、生活富裕、生态良好的文明发展道路,构建人与自然和谐发展现代化