

# 干猪肉屠宰污水处理设备

产品名称	干猪肉屠宰污水处理设备
公司名称	山东创科环保设备有限公司
价格	65000.00/套
规格参数	联系方式:15265817865 联系方式:15265817865 联系方式:15265817865
公司地址	潍城区玄武街安顺路美国小镇
联系电话	17616714534

## 产品详情

### 干猪肉屠宰污水处理设备

#### 肉制品污水处理工艺确定：

排放的废水中含有动物血、油脂、碎肉等污物。废水的特征可概括为：

水质水量变化大（该厂废水为集中排放）；

由废水水质特征可以看出，该废水可生化性较好，B/C比达到了0.5以上，适合采用生物法处理；废水中悬浮物含量较高，悬浮物含量SS为250mg/L，除无机性杂质颗粒外，还含有很多流动性差的有机物如脂类和蛋白质，它们约占CODCr的40%-50%，根据水质，可以看出该废水可生化性较好，水质浑浊，易腐易臭，形成浮渣，在进行生物处理前必须经过预处理。根据对废水水质特点以及排放标准的综合分析对比后确定，本方案工艺采用隔油沉淀预处理生化处理工艺。

#### 肉制品污水处理工艺流程说明：

该公司生产废水与生活污水混合后经过细格栅将废水中的大颗粒杂物去除，之后流入隔油沉淀池，在隔油沉淀池中去除血污、油脂等污染物，出水进入调节池，在其中进行水质水量调节行泥水分离后，出水可达标排放。沉淀污泥部分回流，剩余污泥经干化处理外运进行无害化处置。

#### 肉制品污水处理：厌氧处理工艺

由于废水中含有一定量的难以被微生物去除的不溶性有机物(如油脂)，大分子有机污染物(如蛋白质)和长链有机污染物(如纤维)，因此，必须在进行好氧处理之前，选择厌氧处理作为好

氧处理的预处理工艺。

同时，由于废水中氨氮的浓度较高，单纯的好氧处理无法达到除磷脱氮的功效，因此单纯采用好氧处理出水的长期排放将使受纳水体富营养化，采用厌氧——好氧的工艺具有一定的脱氮效果。

在厌氧池中，进行厌氧微生物水解反应、酸化反应等，逐步将不溶性有机物消解成溶解性有机物，并把长链有机污染物和大分子有机污染物消解成短链有机物，如乙酸、丙酸等。完整厌氧过程分为酸化水解和产甲烷两个阶段，酸化水解工艺只利用厌氧过程中的酸化水解阶段，所以厌氧工艺的去除率高于酸化水解工艺，设计停留时间较长（约12~48h），其与酸化水解要的区别是厌氧除了包含酸化水解阶段外，还包含产气阶段（此阶段同时产生臭气）。

若直接用好氧生化处理由于好氧微生物对长链有机物的降解能力较差，有机负荷过高，因而处理效率低，同时由于好氧生化须供给充足的空气来创造微生物生长、繁殖的有利环境，因而能耗大。采用厌氧生化处理，其起作用的细菌为水解细菌、产酸菌、产甲烷菌，均在厌氧条件下，不需要动力，因而厌氧反应池能在无能耗的条件下将有机物大部分降解到适宜于好氧生化降解的水平。厌氧菌群还可将大分子物质分解为小分子的中间体，使难生化降解物质转变成容易生化处理的物质，提高废水的可生化性。

浮渣积聚到一定厚度后，启动刮沫机。

6、设备停机后，应先关闭污水控制阀，再关闭污水泵，将沫刮净，停刮沫机，然后打开清水阀，通入自来水运行30分钟，关闭溶气出水进水控制阀，后停清水泵。

6 近年来，屠宰厂污水处理设备广泛应用于给排水及废水处理中，它可以有效地去除废水中难以沉淀的轻浮絮体。处理能力大、效率高、占地少、使用范围广。被广泛应用于石油、化工、印染、造纸、炼油、皮革、钢铁、机械加工、淀粉、食品等污水处理。经加药反应后的污水进入气浮的混合区，与释放后的溶气水混合接触，使絮凝体粘附在细微气泡上，然后进入气浮区。絮凝体在气浮力的作用下浮向水面形成浮渣，下层的清水经集水器流至清水池后，一部分回流作溶气水使用，剩余清水通过溢流口流出。气浮池水面上的浮渣积聚到一定厚度以后，由刮沫机刮入气浮机污泥槽后排出。

## 水质特征

屠宰污水通常呈红褐色，有刺鼻的腥臭味，这其中包含大量的血污、油脂质、毛、肉屑、骨屑、内脏杂物、未消化的东西、排泄物等污物，固态悬浮固体成分高。

屠宰污水物质成分高，可生化性好这其中浓度较高的有机质不宜溶解，解决难度系数比较大，宰污水中的营养物首要是氮、磷，这其中氮首要以物质或铵盐方式普遍存在，而磷首要以磷酸盐的方式普遍存在。

## 二、设计思路

依据屠宰污水特征和解决难点大致设计思路是：

（1）一级解决：排出的污水依次流过粗细两道格栅，首要清除比较大悬浮固体和悬浮物，避免污水提升泵等机械设备堵住。随后流入隔油沉淀池，污水中包含泥砂等，这些可根据自然沉淀清除，沉淀的泥砂定期用污泥泵打入污泥浓缩罐。油脂则漂浮在水面，能够人工捞出回收解决。由于其污水水质水量波动比较大，以保障事后解决实际效果和运作可靠性，在解决工艺流程中设置调节池，以均化水质水量。保证系统平稳运作。还可以根据调节池均化其本身的酸、碱度，以使污水的pH值满足事后处理工艺的要求。污水中包含的血污、油脂、油块等，根据混凝气浮得到有效的清除。

（2）二级解决：对于屠宰污水中难溶解、浓度较高的CODCr、BOD5，预处理流程中无法彻底清除，故二级解决采用生化解决，本设计采用水解酸化-好氧生物解决技术。水解酸化池首要目的将生物大分子物质转化成小分子物质，以便在好氧流程中进一步得到清除。

（3）三级解决：好氧解决后的出水，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。

## 工艺流程

源自屠宰场的污水经格栅（网）清除污水中的毛、皮、浮渣和大颗粒悬浮固体后自流入隔油池，清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，并保证事后解决设备的正常运作。通过调节池的水经泵提升至平流式气浮沉淀一体机。前期清除水面悬浮固体（ss），去除率达90%以上，出水进入一体化废水处理设备，一体化废水处理设备由（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解决，根据厌氧菌将生物大分子物质转化成低分子物质；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。

聊城市：东昌府区、莘县、东阿县、高唐县、临清市、阳谷县、茌平县、冠县区、贵溪市、余江县滨州市：滨城区、阳信县、沾化县、邹平县、惠民县、无棣县、博兴县菏泽市：牡丹区、单县、巨野县、东明县、曹县、成武县、鄄城县、鄆城县、定陶县

## 北京市

东城区 西城区口腔废水处理设备厂家 崇文区 宣武区 朝阳区 海淀区 丰台区 房山区 通州区

顺义区 昌平区 大兴区 怀柔区 平谷区 密云县 延庆县

门头沟区 石景山区

## 天津市

和平区 河东区 河西区 南开区 河北区 红桥区 塘沽区 汉沽区 大港区

东丽区 西青区 北辰区 津南区 武清区 宝坻区 静海县 宁河县 蓟县

## 河北

石家庄市：长安区、桥西区、井陉矿区、井陉县、栾城县、灵寿县、深泽县、无极县、元氏县、辛集市、晋州市、鹿泉市、桥东区、新华区、裕华区、正定县、行唐县、高邑县、赞皇县、平山县、赵县、藁城市、新乐市唐山市：路南区、古冶区、丰南区、滦县、乐亭县、玉田县、遵化市、路北区、开平区、丰润区、滦南县、迁西县、唐海县、迁安市秦皇岛市：海港区、北戴河区、昌黎县、卢龙县、山海关区、青龙满族自治县、抚宁县邯郸市：邯山区、复兴区、邯郸县、成安县、涉县、肥乡县、邱县、广平县、魏县、武安市、丛台区、峰峰矿区、临漳县、大名县、磁县、永年县、鸡泽县、馆陶县、曲周县邢台市：桥东区、邢台县、内丘县、隆尧县、南和县、巨鹿县、广宗县、威县、临西县、沙河市、桥西区、临城县、柏乡县、任县、宁晋县、新河县、平乡县、清河县、南宫市保定市：新市区、南市区、清苑县、阜平县、定兴县、高阳县、涞源县、安新县、曲阳县、顺平县、雄县、定州市、高碑店市、北市区、满城县、涞水县、徐水县、唐县、容城县、望都县、易县、蠡县、博野县、涿州市、安国市张家口市：桥东区、宣化区、宣化县、康保县、尚义县、阳原县、万全县、涿鹿县、崇礼县、桥西区、下花园区、张北县、沽源县、蔚县、怀安县、怀来县、赤城县承德市：双桥区、鹰手营子矿区、兴隆县、滦平县、丰宁满族自治县、围场满族蒙古族自治县、双滦区、承德县、平泉县、隆化县、宽城满族自治县廊坊市：安次区、固安县、香河县、文安县、霸干猪肉屠宰污水处理设备