

# 生猪清洗屠宰污水处理设备

|      |  |
|------|--|
| 产品名称 | 生猪清洗屠宰污水处理设备                           |
| 公司名称 | 潍坊浩宇环保设备有限公司                           |
| 价格   | 35000.00/套                             |
| 规格参数 | 品牌:浩宇中兴<br>型号:HYYTH<br>产地:山东潍坊         |
| 公司地址 | 山东省潍坊市潍城区和平路与福寿街交叉路口北100米福润得大厦10楼1002室 |
| 联系电话 | 15165668721                            |

## 产品详情

### 生猪清洗屠宰污水处理设备

屠宰污水首要源自于圈栏清洗、淋洗、屠宰以及它厂房地坪清洗、烫毛、剖解、副食生产加工、洗油等工艺所出现的污水。

#### 1.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。

#### 2.设计思路

生猪清洗屠宰污水处理设备设计思路：

(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。

### 3. 生猪清洗屠宰污水处理设备工艺流程:

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。

### 4. 设备原理

考虑到猪屠宰废水中包含一些 的块状悬浮物(血污、毛皮、杂物 染物等)，因而提前用格栅应当阻拦下来，以确保事后设备的正常运作，由于猪屠宰废水中包含血污、油脂等大分子有机物存在，直接进到好氧将很难降解，因而格栅出水进到化粪池。屠宰场现有化粪池可以具有相应的解决作用，但现有出水浓度依然很高而且携带一部分油脂，以便减轻事后解决设备的负载。

屠宰场由于工作时间的各种因素，它的排出污水周期时间跟其余污水排放周期时间有所不同，它主要集中在晚上排放，因而必须设置一个较大的调节池来调节水质水量以确保全。

污水通过水解酸化池后进入好氧池，在此将好氧池分成两段，它的作用取决于在不一样的好氧段，微生物按照自然环境不一样而展现的空间的分布，具有针对性，拥有更佳的清除功效。污水通过前端每个生化处理设备解决后，有机污染负荷较大程度取得溶解。但污水中对比度仍然很难符合标准，以便对对比度的清除，并同时考虑到对COD的降低和氨氮及总磷的降低，为此在此设置混凝沉淀池而且投加可操作性的药剂。沉淀池出水，进入消毒池，然后终达标排放。