

【食品厂食品加工肉制品污水处理设备生产厂家价格】

产品名称	【食品厂食品加工肉制品污水处理设备生产厂家价格】
公司名称	潍坊方佳环保科技有限公司
价格	3500.00/台
规格参数	乐斌:13406621754 定制:13406621754 山东潍坊:13406621754
公司地址	临朐县安家河工业园
联系电话	13406621754

产品详情

食品厂食品加工肉制品污水处理设备生产厂家价格

- 1、废水经过格栅，去除污水中较大的悬浮物、漂浮物和带状物，防止后续管路设备堵塞，同时还可以大大降低生化系统处理负荷。
- 2、污水经格栅、隔油去除较大杂质和油污后进入调节池，调节池能均化水质、平衡水量、削减高峰水量对后续处理单元的冲击负荷，同时，发生部分水解酸化反应，使部分有机物降解。
- 3、调节池出水进入ABR高效厌氧池处理工艺，ABR高效厌氧池内，废水中蛋白质等大分子有机物质在厌氧菌的作用下首先分解成小分子物质，小分子物质部分降解成CH₄等物质，厌氧池出水进入好氧池进行生物接触氧化。在处理效果方面集中了好氧氧化与硝化-反硝化功能，可同时去除废水中COD及NH₃-N。
- 4、污水进入生物接触氧化曝气段，生物接触氧化反应区（系统启动调试时接入好氧菌种），曝气设备可为好氧微生物提供足够的氧气，创造良好的好氧环境，好氧微生物能够迅速生长繁殖，污水中的有机物被微生物进一步吸收、降解。当污水流经生物滤层的填料时，其中含有的大量好氧微生物可迅速吸附在填料表面，繁衍生息，很快形成生物膜。该生

物膜具有很强的生物化学活性。当污水流过时，生物膜就吸附降解污水中的有机物，使污水得以净化。经过好氧生物膜的降解，污水中的污染物进一步降低，尤其是污水中的悬浮物经填料及生物膜的过滤，变的更低，更有利于后续的处理。

5、经好氧反应池出水进入沉淀过滤池，池中装有生物滤布，既能很好沉淀过滤水中悬浮物，又具有经济实用、更换简单方便等优点。

6、过滤池出水经紫外线消毒设备进行杀菌消毒，去除水中大量的大肠杆菌的等细菌，终污水达标排放

肉类食品加工污水处理设备

肉类加工企业污水处理设备，一体化废水达标设备，公司目前已形成水处理专用设备，污水消毒类产品等共五大系列近百余个规格的设计制造能力，产品遍及各地,为国家环境治理起到了积极推动作用。

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：

(1) 水质水量变化大（该厂废水为集中排放）；

(2) 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；

(3) 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。肉类食品加工厂污水处理设备 屠宰废水呈红褐色，有腥味，含有大量血污、皮毛、碎骨肉、蹄角、油脂和内脏杂物。CODCr、BOD5、氨氮、SS等指标均较高，如COD Cr 600~6000mg/l、BOD5 300~3000 mg/l、SS 400~2700mg/l。BOD5/COD 0.5，可生化性优良，无毒性。屠宰废水受其生产过程的影响明显，其水质水量波动范围较大。

1生物处理

1. 好氧生物处理

活性污泥处理系统是当前污水处理领域应用zui广泛的处理技术之一。普通活性污泥法处理屠宰废水很难达到处理要求，普遍存在以下困难[2]：污水排放量季节性变化幅度大，难以满足连续流曝气池对水流稳定性的要求；全年均可发生污泥膨胀难以防治；剩余污泥量大、含水率高，沉淀脱水性能差，污泥处置费用高；脱氮除磷的效率仅20%左右，难以满足高氮屠宰废水的除氮要求。针对普通活性污泥法存在的问题，一些新的处理工艺开发和成功应用到屠宰废水的处理领域。

1.1.1 序批式活性污泥系统（SBR）

SBR（Sequencing Batch Reactor）工艺适应当前好氧生化处理工艺的发展趋势，属简易、高效、低耗的污水处理工艺，广泛地应用于屠宰废水的处理中。其主要优点有[3]：

流程简单，无二沉池和污泥回流，节省了大量用地和设备。投资省，运行费用低，比普通活性污泥法节省基建投资30%，运行费用可降低10~20%。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。自动控制，反应池中交替处于好氧、缺氧和厌氧状态，具有较强的脱氮除磷能力。耐冲击负荷能力强，高峰负荷在正常负荷的2.5倍情况下仍能获得稳定处理效率。

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。SBR工艺处理屠宰废水CODCr、BOD5的去除率可分别达到80%、90%以上，而且有较好的脱氮除磷效果，氨氮去除率可达80%~90%。J.Keller[4]等人在研究SBR处理屠宰废水脱氮的过程中发现，通过控制溶解氧的浓度可使约50%的氮通过同步硝化反硝化去除，而控制这种脱氮过程对减少处理费用，提高出水水质有重要意义。

随着SBR工艺的蓬勃发展，许多SBR改进工艺被开发出来。CASS工艺在SBR反应器前部增加了一个生物选择器，由于实现了连续进水，在屠宰废水的处理中也得到了广泛的应用。此工艺剩余污泥性质稳定，产生的剩余污泥量只有传统活性污泥法的60%左右

