

乳鸽屠宰废水处理机械 乳鸽屠宰废水处理 山东锦绣山河

产品名称	乳鸽屠宰废水处理机械 乳鸽屠宰废水处理 山东锦绣山河
公司名称	山东锦绣山河环境工程有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市诸城市兴华东路6577号
联系电话	15098176777 15098176777

产品详情

锦绣山河屠宰废水厌氧-好氧处理法

锦绣山河屠宰废水厌氧-好氧处理法

猪场废水是比较难处理的有机废水，因为其排量大、温度低、废水中固液混杂，一体化乳鸽屠宰废水处理，有机物含量高，氮、磷含量丰富且不易去除，单纯使用物理、化学或生物学方法都很难达到排放要求。厌氧法bod(生化需氧量)负荷大，好氧法bod负荷小，在污水厌氧处理过程中，处理后水体仍具有一定的臭味，各项指标并不一定能达到国家排放的标准，一般来说需要采取多种处理方法相结合的工艺，常采用进一步的好氧处理(氧化塘等)来作为厌氧处理的二级净化，乳鸽屠宰废水处理，这也是目前处理高浓度有机物污水的一种好方法，也是许多规模猪场采用的废水处理方法。经过处理后的污水基本都能达到国家排放标准，但后一般设置排入鱼塘，一方面通过鱼塘起到更进一步氧化塘的作用，同时藻类复氧提高溶解氧含量，同时促进浮游植物、浮游动物和鱼的生长，形成氮、磷——藻类——鱼生物链，减少氮磷的环境污染。乳鸽屠宰废水处理

屠宰废水如何去除cod达标排放

屠宰废水如何去除cod 达标排放

传统的活性污泥法COD去除率一般为80%左右，BOD5为90%，处理后的废水一般难以达到废水综合排放标准，而采用序批式间歇活性污泥法(简称SBR法)可大大突破这一界限。SBR法用于宰鸡厂废水处理，COD去除率可达95%以上。屠宰厂的废水经预沉池、厌氧、SBR反应等工艺处理后，出水水质可优于(GB8978—1996)一级排放标准。在SBR法的基础进行改进后出现了二段SBR法，其特点是系统设两段SBR池串联，分别培养出适宜于不同有机物的专性菌，从而使不同种类的有机物在不同的生化条件下都得到充分降解。该法对水质水量的变化适应能力强，运行灵活，抗冲击能力强，出水的水质稳定，易实现自动化控制。乳鸽屠宰废水处理

猪血废水如何处理

S1：污水预处理，将污水集中至调节池中，使用调节剂对污水的酸碱度进行调节，静止后除去沉降物和漂浮物，

污水经过过滤格栅后通过污水泵输入集水池中；

S2：沉降，使用喷管向集水池中喷洒絮凝剂，乳鸽屠宰废水处理机械，之后静置1-3小时后，通过格栅渠对集水池内的污水进行过滤，除去悬浮物以及絮凝物；

S3：脱色，向经过S2处理的污水中投撒活性氧化铝球，乳鸽屠宰废水处理机械，对污水中的血小板等微小悬浮物进行吸附，吸附时间20-30分钟；

S4：脱氮处理，将经过S3处理后的污水首先输入缺氧池中进行反硝化处理，利用反硝化细菌将废水中的NO₂-、NO₃-还原成N₂，之后再将污水输入好氧池中进行硝化处理，除去污水中的有机物；

S5：除臭，使用活性炭吸附剂对经过S4处理后的污水进行吸附，除去污水中的腥臭味；

S6：消毒处理，使用二氧化氯发生器产生消毒剂对经过S5处理的污水进行消毒，消毒接触时间30-40分钟。

乳鸽屠宰废水处理

乳鸽屠宰废水处理机械-乳鸽屠宰废水处理-山东锦绣山河由山东锦绣山河环境工程有限公司提供。山东锦绣山河环境工程有限公司（www.sdjinxiushanhe.com）是从事“环保,水处理,滚塑设备,工程机械,游乐设施,化粪池等”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：姚凯。