

【本溪屠宰场污水处理设备】

产品名称	【本溪屠宰场污水处理设备】
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

本溪屠宰场污水处理设备

本溪屠宰场污水处理设备我们可以知道屠宰加工污水中血主要含有血液、油脂、碎肉、骨渣、毛及粪便等，废水呈褐红色，具有较强的腥臭味。有机悬浮物含量高，易fubai，排入水体会消耗水中的溶解氧，破坏生态系统，污染环境。根据屠宰污水特点和处理难点大体设计思路是：1. 一级处理：排放的废水先后流经粗细两道格栅，主要去除较大悬浮物和漂浮物，防止污水提升泵等机械设备堵塞。然后流入隔油沉淀池，废水中含有泥沙等，这些可通过自然沉淀去除，沉淀的泥沙定期用污泥泵打入污泥浓缩罐。油脂则漂浮在水面，可以人工捞出回收处理。由于其废水水质水量波动较大，以确保后续处理效果和运行稳定性，在处理工艺流程中设置调节池，以均化水质水量。保证系统平稳运行。还可以通过调节池均化其本身的酸、碱度，以使废水的pH值满足后续处理工艺的要求。废水中含有的血污、油脂、油块等，通过混凝气浮得到有效的去除。2. 二级处理：对于屠宰废水中难降解、浓度较高的CODCr、BOD5，预处理过程中不能完全去除，故二级处理采用生化处理，本设计采用水解酸化-好氧生物处理技术。水解酸化池主要目的将大分子有机物分解成小分子有机物，以便在好氧过程中进一步得到去除。3. 三级处理：好氧处理后的出水，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。根据企业提供化粪池数据，建议分时段多次监测；特别是氨氮、BOD与COD检查，通过C/N比值为0.38（4）。碳氮比失衡较大。从以往的我司调试安装的26家屠宰企业碳氮比完全可以满足生化需求；油脂：无隔油池、预处理、气浮等出来动植物油未监测出来，是否取到地面冲洗水？对水处理工艺选型十分重要。工艺流程：气浮+A2O+斜管沉淀+除磷絮凝+消毒池。流程2#方案除油、脱氮除磷、水回用，可为后续环保政策提标能提前打好基础 污水处理设备流程说明1、污水收集 排放污水在污水调节池中收集均质，调节池前端设置隔栅井。2、毛发捕集 本工程毛发聚集器设于污水泵吸水管上，毛发聚集器要求如下：1）、过滤网的有效过水面积等于连接管截面面积的2.5倍；2）、过滤网的孔径为3mm。3、A2/O系统 采用A2/O工艺，即废水先经厌氧兼氧处理，然后进入好氧处理。这样的流程可以提高废水中有机污染物的生物可降解性，运行得当还能达到脱氮效果。A2/O池出水在二沉池内进行分离，污泥一部分回流至厌氧池、兼氧池及好氧池，剩余生化污泥接入污泥池。二沉池出水进入中间水池，以备后续过滤氧化反应。4、过滤系统 生化出水首先经过砂滤罐，罐内置石英砂。该装置主要用于去除出水中较细小的固体颗粒和其它悬浮在水中的微小杂质。本工艺采用新型的高效滤料，此滤料由多种介质混合加工而成，具有强度高、过滤流速高、反冲洗方便和效果稳定可靠等特点，从而使其对

进水的过滤净化功能大大增强，提高了出水的水质状况。砂滤出水在中间水箱中收集，经过提升泵提升至精密过滤器，之后进入超滤系统，超滤系统截流废水中所有的微小悬浮物及微生物等。5、氧化消毒系统 经过砂滤的废水进入高级催化氧化系统，臭氧气由臭氧发生器产生，反应过程加入催化剂双氧水，高级氧化过程几乎去除掉污水中所有细菌及有机物等，确保出水符合回用水标准。6、活性炭吸附系统 吸附法常用来去除水中的有机物、胶体物质、微生物等。而活性炭是目前水处理中为常用的吸附剂，其处理效果好、占地面积小、管理方便、又可再生。同时，对某些金属及其化合物也有很强的吸附能力。本装置并非单纯的采用活性炭吸附，而是将活性炭进行了一种特殊处理，加大了活性炭的吸附容量，从而加强了活性炭的吸附效果，使出水水质更加提高。活性炭吸附出水在回用水池中收集待用。供水采用变频泵组。7、废尾气处理系统 生化系统产生废气经过引风机收集，进入气相氧化塔，塔内通入臭氧，氧化后接入风管排放。 设备原理由于屠宰污水中含有一定量的大块漂浮物（血污、毛皮、杂物 染物等），因此先用格栅予以拦截下来，以保证后续设备的正常运行，因为屠宰污水中含有血污、油脂等大分子有机物存在，直接进入好氧将很难降解，因此格栅出水进入化粪池。屠宰场现有化粪池能够起到一定的处理效果，但现有出水浓度依然很高并且夹带部分油脂，为了减轻后续处理设施的负荷，因此考虑在前端加一座隔油池以去除油脂。屠宰场因为工作时间的因素，它的排水周期跟其它污水排放周期不同，它主要集中在夜间排放，因此必须设置一个较大的调节池来调节水质水量以保证整套设施的正常运行，减轻对后续设施带来的冲击负荷，污水经调节池收集然后通过泵泵入后续处理设施。污水经过前端化粪池处理后，污水中依然含有大部分大分子有机污染物，因此需要进一步对其降解为小分子物质，为后续好氧生化做准备，并且考虑到污水中氨氮和总磷的超标，因此必须设施好氧—缺氧的交替运行环境来达到硝化—反硝化的交替运行来达到脱氮除磷的效果，此处通过设置水解酸化池将后续好氧处理出水部分回流至水解酸化池来实现。污水经过水解酸化池后进入好氧池，此处将好氧池分为两段，它的好处在于在不同的好氧段，微生物根据环境不同而呈现空间的分布，具备针对性，有着更好的去除效果。污水经过前端各个生化处理设施处理后，有机污染负荷很大程度得到降解。但污水中色度依然难以达标，为了对色度的去除，并同时考虑对COD的降低和氨氮及总磷的降低，因此此处设置混凝沉淀池并且投加针对性的药剂。沉淀池出水，进入消毒池，然后zui终达标排放。适用范围适用于中小型宰鸡、宰猪、宰鸭以及宰牛、宰羊等各种屠宰肉联企业，肉制品加工场。工艺优点1、采用的生物接触氧化处理工艺，比活性污泥池体积小，适应性强，耐冲击负荷性能好，出水水质稳定，不会产生污泥膨胀；2、填料比表面积大，微生物易挂膜，脱膜，在同样有机物负荷条件下，对有机物去除率高，稳定可靠，同时无需投加药剂，节约后续成本，降低运行费用；3、水解酸化可有效污水血色，分解大分子有机物，减少后续处理负荷；4、沉淀效果理想，可获得较好的出水水质；5、消毒处理，去除率达到99.4%以上；6、妥善处理剩余污泥，保证系统的稳定可靠运行，排泥方便，减少人工操作7、采用独特的构造方式，zui大限度减少臭气扩散；8、运行管理简单，可根据实际情况进行运行状态调整，以获得zui棒运行效果；9、净化效率高，BOD去除率在85%~90%，出水各项指标达到国家二级或一级排放标准，10、能够处理屠宰行业污水及其相类似的工业有机污水；