

屠宰厂污水处理设备

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 屠宰厂污水处理设备 |
| 公司名称 | 潍坊浩宇环保设备有限公司 |
| 价格 | 15900.00/套 |
| 规格参数 | 品牌:浩宇中兴 型号:HYYTH 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

屠宰厂污水处理设备

屠宰业是我国出口创汇和保障供给的支柱产业之一，屠宰废水来自牧畜、禽类、鱼类宰杀加工，是我国有机污染源之一。据调查，屠宰废水的排放量约占全国工业废水排放量的6%，随着经济的发展和人民生活水平的提高，肉类食品加工工业将会有更大的发展，屠宰废水的污染还有不断加剧的趋势。

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CODCr600~6000mg/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。

我国从20世纪50年代开始考虑屠宰废水的处理，由于种种原因，直到70年代国内屠宰废水处理仍为一级处理，80年代以后，新的处理工艺和技术逐渐被开发并得以应用，屠宰废水的处理程度不断提高。本文从生物处理、自然生态处理、化学处理等方面加以讨论。

1、生物处理

1.1 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*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：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、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：

- (1) 流程简单，无二沉池和污泥回流设备，节省了大量用地和设备。
- (2) 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%。
- (3) 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。
- (4) 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。
- (5) 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，而且有良好的脱氮除磷效果，氨氮去除率可达80%~90%。J.Keller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。