**安徽淮南餐厨垃圾资源化处理设备厂家浅谈餐厨垃圾处理的重要性**

城市的餐厨垃圾一直是备受人们关注的一个热门话题，特别是与日俱增的餐厨垃圾产量，让人们的生活环境越来越差，城市化的进程也因此而变得很慢，长此以往，城市生活的质量就会下降，人们所向往的城市生活也会消失。另外，餐厨垃圾中含有的大量有机质，一定程度上可以被资源化或能源化利用，潜藏着巨大的经济效益。所以餐厨垃圾处理对于国家政府来说，其重要性已经非常明确了。

下面雷邦环保给大家说说餐厨垃圾资源化处理技术。

1、饲料化处理   
　　餐厨垃圾当中含有大量的有机营养成分，长期用以饲养牲畜，饲料化处理实现了废物再利用目的，有着相当的现实应用价值。饲料化餐厨垃圾处理分为生物法和物理法。其中，生物法：主要是利用微生物的生长繁殖和新陈代谢，积累有用的菌体、酶和中间体，经烘干后制成蛋白饲料。物理法：直接将餐厨垃圾脱水、干燥消毒、粉碎后制成饲料。脱水方法有常规高温脱水、发酵脱水、油炸脱水。   
2、混合填埋处理   
　　餐厨垃圾的混合填埋指将餐厨垃圾直接倒入垃圾填埋场与其它家庭垃圾混合后填埋。此方式的优势是工艺简单、运行成本低和加工能力强大；缺点是占用了大量的土地资源，且餐厨垃圾含水量高、有机物含量高，垃圾填埋场会产生大量的渗滤液、有害气体，若未做好防护措施则会直接影响地下水和空气等自然资源，形成二次污染，危害人体健康。此外，餐厨垃圾直接填埋，其中大量的资源与能源未被利用，是一种极大的浪费。

 3、厌氧消化处理   
　　厌氧消化是在厌氧微生物作用下的一个复杂的生物学过程，餐厨垃圾的厌氧消化处理是在无氧环境下使其有机质达到自然降解的目的，在此过程中会产生甲烷和二氧化碳等。影响厌氧消化处理技术的环境因素主要有温度、微量元素、pH值等等。厌氧菌活性直接影响厌氧消化处理效果，因此，要将反映器内的温度控制住一定范围。其中，中温厌氧消化工艺的温度范围主要在35℃-38℃之间，其优点是降解过程稳定，菌类生物物种多样，受到氮氧物质抑制较小，能耗小等，但不足之处是降解速度较慢。高温厌氧消化工艺的温度范围主要在55℃-60℃，其优点是产气率高，降解的速度快，但不足也是十分明显的：能耗高、降解过程不稳定，降解效果易受到氮氧物质影响。目前，中温工艺应用更为广泛。   
4、好氧堆肥处理   
　　好氧堆肥技术是在有氧的条件下，利用好氧微生物（主要是菌类）将有机物降解。好氧堆肥技术已经比较成熟，广泛应用于国外。此工艺的优点是采用了相对简单的技术，好氧堆肥技术处理的产品可以用来作为农业产品，实现废弃物再利用。但好氧堆肥技术主要用于绿色垃圾（树枝，树叶等）和秸秆丰富的废弃物，餐厨废弃物的组织结构虽然含有这类物质，但不是所有餐厨废弃物都包含这类物质。此外，堆肥所需要占用的土地较大，且加工周期长，从而增加了经营成本。同时，好氧堆肥技术处理在非密闭的环境中进行，产生的气味可能影响周围的环境，导致二次污染。