**江苏南京餐厨垃圾资源化处理设备厂家浅谈厌氧消化技术**

长沙雷邦环保科技有限公司是一家集研发、生产、销售及运营为一体的高科技企业。公司致力于垃圾的资源化处理，在提供产品销售的同时，采用PPP等投资模式为政府、投资伙伴提供环保项目运营、技术管理平台输出等专业化、品牌化、规模化服务。

随着餐厨垃圾资源化处理技术的研发，会发现最符合餐厨垃圾资源化处理道路的是厌氧消化技术，它不仅实现了餐厨垃圾的无害化处理，而且产生的经济效益也是非常可观的。下面一起了解下餐厨垃圾厌氧消化处理。

厌氧消化原理   
　　厌氧消化是有机物在无氧条件下，依靠兼性厌氧菌和专性厌氧菌的作用转化成二氧化碳与甲烷等，同时合成自身细胞物质的生物学过程，是实现有机固体废物资源化、无害化的一种有效的方法。  
　　厌氧消化由于它较高的经济性和产能效益己经引起越来越多的关注，在处理垃圾放方面主要有以下优点：   
　　厌氧消化不需要氧气，可以减少动力消耗、节约能源、减少成本；对有机负荷承受力强，反应器效能高，容积小，占地面积小，可降低基建成本，又能达到很好的处理效果；厌氧过程中没有与氧相随的微生物合成，因此剩余污泥量少，减少了处置费用且生成的污泥较稳定；可以回收沼气能源、降低污染负荷，同时也减少了温室效应气体的排放量；发酵残留物可经过灭菌等操作转化为土壤添加剂或肥料，增加其经济效益；总之，厌氧消化实现了“无害化、减量化与资源化”，在生物质有效利用方面有着巨大的贡献。   
　　厌氧消化分类及特点:根据不同标准，厌氧消化可以划分为不同类别。按照废物中有机固体浓度大小的不同，厌氧消化可分为湿法厌氧消化与干法厌氧消化。湿法厌氧消化是固体含量小于15%的情况下，酸化、液化与产气在一个反应器中进行，具有投资少、工艺简单易管理等特征；干法厌氧消化，就是在不改变原始固体废物状态的情况下进行厌氧消化，具有运行稳定性好、成本低，对物料的适应性较强等特征，能在高温下进行。依据反应级数的不同，厌氧消化又可分为单相厌氧消化与两相厌氧消化，其中单相厌氧消化投资少，运行维护简单；两相厌氧消化产气效率高，然而维护却复杂。根据运行是否连续，厌氧消化可以分为间歇厌氧消化与连续厌氧消化，间歇厌氧消化时，进出料不连续，但其出料的脱水滤液可部分回流循环处理；连续厌氧消化能够实现连续进料，提升单位时间的餐厨垃圾处理量，然而产甲烷效率不高。依据厌氧消化中甲烷菌的适应温度不同可分为常温、中温（30~40℃）、高温（50~60℃）厌氧消化，其中常温厌氧消化不能杀灭病菌，在实践中较少采用；中温厌氧消化工艺成熟，能耗低，应用较多；高温厌氧消化的消化速度快，然而稳定性差。