**江苏苏州餐厨垃圾处理设备厂家简述两段干湿式厌氧消化的优点**

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。

餐厨垃圾是由学校，机关食堂以及餐饮行业的食物中产生，是城市生活垃圾的重要组成部分，占比近百分之四十以上，而在近几年来，餐厨垃圾的数量在不断的递增，资源化处理餐厨垃圾已经成为了一种趋势。

两段干湿式厌氧消化是一种优化的厌氧消化处理工艺，它由预处理系统、淋滤反应系统、厌氧反应系统、沼气净化和发电系统、除臭系统等部分组成。   
　　餐厨垃圾经过简单的预处理去除金属杂质后进入淋滤反应器进行酸化水解反应，通过淋滤作用垃圾中的有机成分被脱洗出来并转化成有机酸和其他水溶性分解产物。随后，包含有机酸的水解产物被送入厌氧反应器进行甲烷化过程生产沼气。发酵生成的沼液经处理后排放，沼渣可以作为有机肥料。   
　　两段干湿式厌氧消化与传统的干式、湿式厌氧消化相比有诸多优点：   
　　（1）由于垃圾中的有机成分是以溶液的形态而不是以固态或浆态进入厌氧消化罐，原始垃圾中的杂质对厌氧发酵过程的影响很小，大块的物料可以充当淋滤工艺的骨架，更有利于淋滤液的渗入。因此垃圾的预处理工艺可以相对简洁，大大节省了设备投资的成本，也解决了传统厌氧消化工艺的分选设备磨损和效率的瓶颈问题。   
　　（2）湿式厌氧工艺需要将进入厌氧罐物料的含水率补充到90%，两段干湿式工艺不需要额外补充水，大大减少了后期沼液处理量。   
　　（3）干式厌氧工艺受含水量波动影响较大，而国内餐厨垃圾含水率波动较大，因此技术控制难度较大。对于两段干湿式工艺，含水率对其影响不大。   
　　（4）两段干湿式工艺的厌氧阶段是液相厌氧反应，相对于固相厌氧反应更成熟稳定，停留时间短、效率高、运行成本低。   
　　（5）通过分离水解酸化、甲烷化和对两种工序进行单独控制，能避免整体生化反应过程的崩溃。