



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 211838274 U

(45) 授权公告日 2020.11.03

(21) 申请号 201922171897.5

(22) 申请日 2019.12.06

(73) 专利权人 刘子豪

地址 518000 广东省深圳市福田区梅林街
道绿景虹湾B栋17A

(72) 发明人 刘子豪

(74) 专利代理机构 北京知呱呱知识产权代理有
限公司 11577

代理人 张伟洋

(51) Int.Cl.

B02C 18/14 (2006.01)

B02C 18/18 (2006.01)

B09B 3/00 (2006.01)

B09B 5/00 (2006.01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

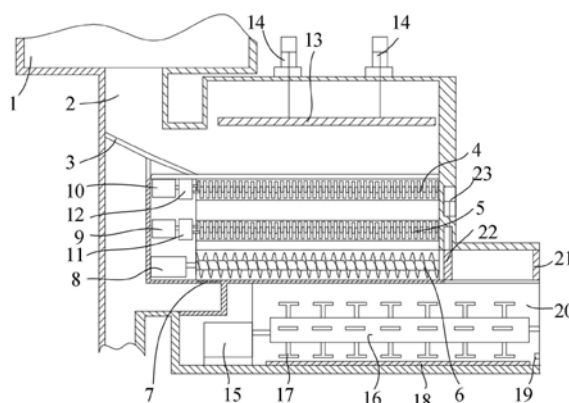
权利要求书2页 说明书6页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种餐余垃圾处理机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种餐余垃圾处理机,收集池下部设置有下水道,下水道中倾斜设置有过滤网,过滤网的末端自上而下依次设置有第一粉碎装置、第二粉碎装置和螺旋输送机,还包括分解罐,分解罐设置在螺旋输送器的下部,分解罐为密封罐体,分解罐与螺旋输送器的出料口连通,分解罐内设置有含有好氧菌的垃圾分解液,分解罐内设置有搅拌装置。目的在于解决现有技术中餐余垃圾处理装置中缺少分解餐余垃圾做肥料功能的问题。达到的技术效果为:实现了对餐余垃圾粉固体物粉碎后的发酵处理,通过发酵将其转化成肥料使用,显著减少了填埋未处理餐余垃圾导致的环境污染现象,显著提高了资源利用率。



1. 一种餐余垃圾处理机,包括收集池(1)、下水道(2)、过滤网(3)、第一粉碎装置(4)、第二粉碎装置(5)和螺旋输送机(6),所述收集池(1)下部设置有所述下水道(2),所述下水道(2)中倾斜设置有所述过滤网(3),所述过滤网(3)的末端自上而下依次设置有所述第一粉碎装置(4)、所述第二粉碎装置(5)和所述螺旋输送机(6),其特征在于,还包括分解罐(20),所述分解罐(20)设置在所述螺旋输送机(6)的下部,所述分解罐(20)为密封罐体,所述分解罐(20)与所述螺旋输送机(6)的出料口连通,所述分解罐(20)内设置有含有好氧菌的垃圾分解液,所述分解罐(20)内设置有搅拌装置。

2. 根据权利要求1所述的一种餐余垃圾处理机,其特征在于,所述搅拌装置包括搅拌电机(15)、搅拌轴(16)和多个搅拌齿(17);所述搅拌电机(15)固定在所述分解罐(20)的外部,所述搅拌电机(15)的输出轴穿入所述分解罐(20)内部且固定连接有所述搅拌轴(16),所述搅拌电机(15)的输出轴通过密封环与所述分解罐(20)的壳体之间转动连接,所述搅拌轴(16)的外周侧固定有多个所述搅拌齿(17)。

3. 根据权利要求2所述的一种餐余垃圾处理机,其特征在于,所述搅拌齿(17)为T字形结构,所述搅拌齿(17)的T字形结构小端固定在所述搅拌轴(16)上,多个所述搅拌齿(17)螺旋排布在所述搅拌轴(16)的外周侧。

4. 根据权利要求2所述的一种餐余垃圾处理机,其特征在于,所述分解罐(20)内还设置有加热器(18),所述加热器(18)设置在搅拌轴(16)的正下方,所述加热器(18)固定在所述分解罐(20)内部腔体的底部。

5. 根据权利要求4所述的一种餐余垃圾处理机,其特征在于,还包括温度传感器(19)和控制器,所述温度传感器(19)设置在所述分解罐(20)的内侧壁上,所述温度传感器(19)以及所述加热器(18)均与所述控制器电连接,所述控制器根据所述温度传感器(19)的信号控制所述加热器(18)对所述分解罐(20)内进行加热。

6. 根据权利要求1所述的一种餐余垃圾处理机,其特征在于,还包括挤压板(13)和多个挤压气缸(14);所述挤压板(13)设置在所述第一粉碎装置(4)的正上方,所述第一粉碎装置(4)为四轴撕碎机,多个所述挤压气缸(14)固定在餐余垃圾处理机的壳体上,多个所述挤压气缸(14)的推杆端穿过餐余垃圾处理机的壳体固定在所述挤压板(13)的上表面,所述挤压板(13)的下表面设置有与所述第一粉碎装置(4)中的挤压齿轮相适配的挤压面。

7. 根据权利要求1所述的一种餐余垃圾处理机,其特征在于,还包括出料滑动门(22)、出料气缸(23)和排气口(21);所述螺旋输送机(6)的出料口处设置有所述出料滑动门(22),所述出料气缸(23)的缸体固定在餐余垃圾处理机的壳体上,所述出料滑动门(22)与餐余垃圾处理机的壳体之间滑动连接,所述出料滑动门(22)固定在所述出料气缸(23)的伸缩杆端,所述出料滑动门(22)设置在所述分解罐(20)的进料口侧上方;所述排气口(21)正对所述出料滑动门(22)设置,所述分解罐(20)的进料口正上方两侧分别设置有所述出料滑动门(22)和所述排气口(21)。

8. 根据权利要求1所述的一种餐余垃圾处理机,其特征在于,还包括吸液泵(25)和油水回收桶(24),所述油水回收桶(24)设置在所述下水道(2)外部旁侧,所述吸液泵(25)设置在所述下水道(2)的底部,所述吸液泵(25)出液口通过管道与所述油水回收桶(24)连通。

9. 根据权利要求1所述的一种餐余垃圾处理机,其特征在于,还包括袋体回收电机(26)和袋体回收绞龙(27);所述袋体回收绞龙(27)的一端穿入所述收集池(1)内,所述袋体回收

绞龙(27)的输入轴设置在所述收集池(1)的外部,所述袋体回收绞龙(27)的输入轴与所述袋体回收电机(26)的输出轴传动连接。

10.根据权利要求5所述的一种餐余垃圾处理机,其特征在于,还包括箱体(28)、扫码摄像头(29)、进料滑动门(30)和进料气缸(31);所述箱体(28)套设在餐余垃圾处理机的外部,所述箱体(28)位于所述收集池(1)的正上方开设有进料口,所述进料滑动门(30)滑动连接在所述箱体(28)的上表面,所述进料滑动门(30)用于将所述进料口封闭,所述进料气缸(31)的缸体固定在所述箱体(28)的上表面,所述进料气缸(31)的伸缩杆端固定在所述进料滑动门(30)上,所述扫码摄像头(29)以及所述进料气缸(31)均与所述控制器电连接,所述控制器根据所述扫码摄像头(29)的信号控制所述进料气缸(31)的伸缩运动。

一种餐余垃圾处理机

技术领域

[0001] 本实用新型实施例涉及餐余垃圾处理装备技术领域,具体涉及一种餐余垃圾处理机。

背景技术

[0002] 现有技术中,存在将餐余垃圾进行收集的装置,统一回收后送往垃圾处理厂进行处理,由于餐余垃圾在长时间存放过程中容易腐烂变质,产生恶臭,严重影响了空气的清洁性,此外,还存在将餐余垃圾的固液分离的装置,但是,粉碎后的餐余垃圾固体粉碎物一般未进行处理,缺少一种将粉碎后的固体餐余垃圾进行发酵处理作为肥料的装置。

实用新型内容

[0003] 为此,本实用新型实施例提供一种餐余垃圾处理机,以解决现有技术中餐余垃圾处理装置中缺少分解餐余垃圾做肥料功能的问题。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型实施例提供如下技术方案:

[0005] 根据本实用新型实施例的第一方面,一种餐余垃圾处理机,包括收集池、下水道、过滤网、第一粉碎装置、第二粉碎装置和螺旋输送机,收集池下部设置有下水道,下水道中倾斜设置有过滤网,过滤网的末端自上而下依次设置有第一粉碎装置、第二粉碎装置和螺旋输送机,还包括分解罐,分解罐设置在螺旋输送器的下部,分解罐为密封罐体,分解罐与螺旋输送器的出料口连通,分解罐内设置有含有好氧菌的垃圾分解液,分解罐内设置有搅拌装置。

[0006] 进一步地,搅拌装置包括搅拌电机、搅拌轴和多个搅拌齿;搅拌电机固定在分解罐的外部,搅拌电机的输出轴穿入分解罐内部且固定连接有搅拌轴,搅拌电机的输出轴通过密封环与分解罐的壳体之间转动连接,搅拌轴的外周侧固定有多个搅拌齿。

[0007] 进一步地,搅拌齿为T字形结构,搅拌齿的T字形结构小端固定在搅拌轴上,多个搅拌齿螺旋排布在搅拌轴的外周侧。

[0008] 进一步地,分解罐内还设置有加热器,加热器设置在搅拌轴的正下方,加热器固定在分解罐内部腔体的底部。

[0009] 进一步地,还包括温度传感器和控制器,温度传感器设置在分解罐的内侧壁上,温度传感器以及加热器均与控制器电连接,控制器根据温度传感器的信号控制加热器对分解罐内进行加热。

[0010] 进一步地,还包括挤压板和多个挤压气缸;挤压板设置在第一粉碎装置的正上方,第一粉碎装置为四轴撕碎机,多个挤压气缸固定在餐余垃圾处理机的壳体上,多个挤压气缸的推杆端穿过餐余垃圾处理机的壳体固定在挤压板的上表面,挤压板的下表面设置有与第一粉碎装置中的挤压齿轮相适配的挤压面。

[0011] 进一步地,还包括出料滑动门、出料气缸和排气口;螺旋输送器的出料口处设置有出料滑动门,出料气缸的缸体固定在餐余垃圾处理机的壳体上,出料滑动门与餐余垃圾处

理机的壳体之间滑动连接,出料滑动门固定在出料气缸的伸缩杆端,出料滑动门设置在分解罐的进料口侧上方;排气口正对出料滑动门设置,分解罐的进料口正上方两侧分别设置有出料滑动门和排气口。

[0012] 进一步地,还包括吸液泵和油水回收桶,油水回收桶设置在下水道外部旁侧,吸液泵设置在下水道的底部,吸液泵出液口通过管道与油水回收桶连通。

[0013] 进一步地,还包括袋体回收电机和袋体回收绞龙;袋体回收绞龙的一端穿入收集池内,袋体回收绞龙的输入轴设置在收集池的外部,袋体回收绞龙的输入轴与袋体回收电机的输出轴传动连接。

[0014] 进一步地,还包括箱体、扫码摄像头、进料滑动门和进料气缸;箱体套设在餐余垃圾处理机的外部,箱体位于收集池的正上方开设有进料口,进料滑动门滑动连接在箱体的上表面,进料滑动门用于将进料口封闭,进料气缸的缸体固定在箱体的上表面,进料气缸的伸缩杆端固定在进料滑动门上,扫码摄像头以及进料气缸均与控制器电连接,控制器根据扫码摄像头的信号控制进料气缸的伸缩运动。

[0015] 本实用新型具有如下优点:通过本实用新型设置的分解罐,实现了对餐余垃圾粉固体物粉碎后的发酵处理,通过发酵将其转化成肥料使用,显著减少了填埋未处理餐余垃圾导致的环境污染现象,显著提高了资源利用率。

附图说明

[0016] 为了更清楚地说明本实用新型的实施方式或现有技术中的技术方案,下面将对实施方式或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍。显而易见地,下面描述中的附图仅仅是示例性的,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据提供的附图引伸获得其它的实施附图。

[0017] 本说明书所绘示的结构、比例、大小等,均仅用以配合说明书所揭示的内容,以供熟悉此技术的人士了解与阅读,并非用以限定本实用新型可实施的限定条件,故不具技术上的实质意义,任何结构的修饰、比例关系的改变或大小的调整,在不影响本实用新型所能产生的功效及所能达成的目的下,均应仍落在本实用新型所揭示的技术内容得能涵盖的范围内。

[0018] 图1为本实用新型一些实施例提供的一种餐余垃圾处理机的剖面图。

[0019] 图2为本实用新型另一些实施例提供的一种餐余垃圾处理机的剖面图。

[0020] 图3为本实用新型再一些实施例提供的一种餐余垃圾处理机的剖面图。

[0021] 图中:1、收集池,2、下水道,3、过滤网,4、第一粉碎装置,5、第二粉碎装置,6、螺旋输送机,7、漏液网,8、螺旋输送电机,9、第二电机,10、第一电机,11、第二传动箱,12、第一传动箱,13、挤压板,14、挤压气缸,15、搅拌电机,16、搅拌轴,17、搅拌齿,18、加热器,19、温度传感器,20、分解罐,21、排气口,22、出料滑动门,23、出料气缸,24、油水回收桶,25、吸液泵,26、袋体回收电机,27、袋体回收绞龙,28、箱体,29、扫码摄像头,30、进料滑动门,31、进料气缸。

具体实施方式

[0022] 以下由特定的具体实施例说明本实用新型的实施方式,熟悉此技术的人士可由本

说明书所揭露的内容轻易地了解本实用新型的其他优点及功效,显然,所描述的实施例是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0023] 实施例1

[0024] 如图1所示,本实施例中的一种餐余垃圾处理机,包括收集池1、下水道 2、过滤网 3、第一粉碎装置4、第二粉碎装置5和螺旋输送机6,收集池1下部设置有下水道2,下水道2中倾斜设置有过滤网3,过滤网3的末端自上而下依次设置有第一粉碎装置4、第二粉碎装置5和螺旋输送机6,还包括分解罐20,分解罐20设置在螺旋输送机6的下部,分解罐20为密封罐体,分解罐20与螺旋输送机6的出料口连通,分解罐20内设置有含有好氧菌的垃圾分解液,分解罐20内设置有搅拌装置。

[0025] 在本实施例中,可选的,还包括第一电机10、第一传动箱12、螺旋输送电机8和漏液网7;收集池1设置有上端敞口的容纳腔,下水道2的上端穿过收集池1的封闭端与容纳腔连通,下水道2的中部倾斜设置有过滤网3,下水道2的侧壁上开设有混合垃圾出料口,混合垃圾出料口位于过滤网3的倾斜面正对的一侧,第一粉碎装置4的粉碎进料口与混合垃圾出料口连通,第一粉碎装置4的粉碎出料口的正下方设置有螺旋输送机6,螺旋输送机6的轴线与第一粉碎装置4的轴线相互平行设置,螺旋输送机6的一端壳体下方设置有漏液网7,漏液网7通过管道与下水道2连通,螺旋输送机6的另一端设置有干垃圾出料口,第一粉碎装置4的动力输入轴通过第一传动箱12和第一电机10 的输出轴连接,螺旋输送机6的动力输入轴和螺旋输送电机8的输出轴连接;还包括第二电机9和第二传动箱11,第二粉碎装置5位于第一粉碎装置4和螺旋输送机6之间,第二粉碎装置5的粉碎进料口正对第一粉碎装置4的粉碎出料口设置,第二粉碎装置5的粉碎出料口正下方设置有螺旋输送机6;第二粉碎装置5的动力输入轴通过第二传动箱11和第二电机9的输出轴连接;第一粉碎装置4和第二粉碎装置5均为四轴撕碎机,经由第一粉碎装置4的物料破碎后粒径大于经由第二粉碎装置5的物料破碎后粒径;四轴撕碎机包括粉碎箱体28、第一转轴、第二转轴、第三转轴、第四转轴、第一破碎齿轮、第二破碎齿轮、第三破碎齿轮和第四破碎齿轮;第一转轴上设置有多个第一破碎齿轮,第二转轴上设置有多个第二破碎齿轮,第三转轴上设置有多个第三破碎齿轮,第四转轴上设置有多个第四破碎齿轮,第一转轴位于第二转轴的旁侧,第一转轴和第二转轴的转向相反,第三转轴位于第二转轴远离第一转轴的一侧,第三转轴的转向与第二转轴的转向相同,第四转轴位于第一转轴远离第二转轴的一侧,第四转轴的转向和第一转轴的转向相同,第一转轴上的第一破碎齿轮和第二转轴上的第二破碎齿轮依次交替设置,第一转轴上的第一破碎齿轮和第四转轴上的第四破碎齿轮依次交替设置,第二转轴上的第二破碎齿轮和第三转轴上的第三破碎齿轮依次交替设置;第一破碎齿轮、第二破碎齿轮、第三破碎齿轮和第四破碎齿轮的结构相同,第一破碎齿轮、第二破碎齿轮、第三破碎齿轮和第四破碎齿轮均具有多个破碎齿;第一破碎齿轮的破碎齿在第一转轴上螺旋排布,第二破碎齿轮的破碎齿在第二转轴上螺旋排布,第三破碎齿轮的破碎齿在第三转轴上螺旋排布,第四破碎齿轮的破碎齿在第四转轴上螺旋排布;螺旋输送机6的壳体为上端敞口的U字形结构,螺旋输送机6的敞口端正对第二粉碎装置5的粉碎出料口设置;过滤网3包括固定环和多个过滤杆,多个过滤杆均固定在固定环上,多个过滤杆等间隔设置,相邻两个过滤杆之间设置有过滤缝隙;或

者,过滤网3包括滤网本体,滤网本体为片状结构,滤网本体上开设有多个过滤孔组成,多个过滤孔均为圆孔,多个过滤孔等间隔设置。

[0026] 本实施例达到的技术效果为:通过本实施例设置的分解罐20,实现了对餐余垃圾粉固体物粉碎后的发酵处理,通过发酵将其转化成肥料使用,显著减少了填埋未处理餐余垃圾导致的环境污染现象,显著提高了资源利用率。

[0027] 实施例2

[0028] 如图1所示,本实施例中的一种餐余垃圾处理机,包括实施例2中的全部技术特征,除此之外,搅拌装置包括搅拌电机15、搅拌轴16和多个搅拌齿17;搅拌电机15固定在分解罐20的外部,搅拌电机15的输出轴穿入分解罐20 内部且固定连接有搅拌轴16,搅拌电机15的输出轴通过密封环与分解罐20 的壳体之间转动连接,搅拌轴16的外周侧固定有多个搅拌齿17;搅拌齿17 为T字形结构,搅拌齿17的T字形结构小端固定在搅拌轴16上,多个搅拌齿17螺旋排布在搅拌轴16的外周侧,搅拌齿17通过焊接固定在搅拌轴16 的外圆柱面上。

[0029] 本实施例中的有益效果为:通过设置搅拌装置,提高了分解罐20发酵的均匀度;通过设置T字形的搅拌齿17,且通过将搅拌齿17螺旋排布设置,提高了搅拌效率。

[0030] 实施例3

[0031] 如图1所示,本实施例中的一种餐余垃圾处理机,包括实施例3中的全部技术特征,除此之外,分解罐20内还设置有加热器18,加热器18设置在搅拌轴16的正下方,加热器18固定在分解罐20内部腔体的底部;还包括温度传感器19和控制器,温度传感器19设置在分解罐20的内侧壁上,温度传感器19以及加热器18均与控制器电连接,控制器根据温度传感器19的信号控制加热器18对分解罐20内进行加热。

[0032] 本实施例中的有益效果为:通过设置加热器18以及温度传感器19,保证了分解罐20内最佳的分解温度,保证了好氧菌在适宜的温度下将餐余垃圾粉碎物分解为有机肥。

[0033] 实施例4

[0034] 如图1所示,本实施例中的一种餐余垃圾处理机,包括实施例1中的全部技术特征,除此之外,还包括挤压板13和多个挤压气缸14;挤压板13设置在第一粉碎装置4的正上方,第一粉碎装置4为四轴撕碎机,多个挤压气缸 14固定在餐余垃圾处理机的壳体上,多个挤压气缸14的推杆端穿过餐余垃圾处理机的壳体固定在挤压板13的上表面,挤压板13的下表面设置有与第一粉碎装置4中的挤压齿轮相适配的挤压面;还包括出料滑动门22、出料气缸23 和排气口21;螺旋输送机6的出料口处设置有出料滑动门22,出料气缸23 的缸体固定在餐余垃圾处理机的壳体上,出料滑动门22与餐余垃圾处理机的壳体之间滑动连接,出料滑动门22固定在出料气缸23的伸缩杆端,出料滑动门22设置在分解罐20的进料口侧上方;排气口21正对出料滑动门22设置,分解罐20的进料口正上方两侧分别设置有出料滑动门22和排气口21;在本实施例中,挤压板13的极限位置上设置有限位传感器,靠近第一粉碎装置4的限位传感器限制了挤压板13和第一粉碎装置4的挤压齿轮外轮廓的间距,避免了挤压板13与挤压齿轮之间的碰撞。

[0035] 本实施例中的有益效果为:通过设置挤压板13和挤压气缸14,实现了粉碎过程中将餐余垃圾中的固体物向第一粉碎装置4内挤压,避免了球状等固体物无法被挤压的现象发生,提高了挤压粉碎的效果,提高了第一粉碎装置4 以及第二级压装置的工作效率;通过设置出料滑动门22,提高了出料时的螺旋输送机6出料的自动性,避免了油水挤压过程中密

封效果差导致的挤压效果低的现象的发生。

[0036] 在实施例1至实施例4中的餐余垃圾处理机,适用于家用场合,使用时,餐余垃圾经过下水道2进入到机器内,进行粉碎处理将多余的油水排出后螺旋输送机6的螺旋齿轮反向转动,转动的同时,出料滑动门22打开,剩余的残渣进入早分解罐20中,在分解罐20中的好氧菌的作用下进行搅拌发酵,形成肥料,上门回收肥料,进行更换,肥料所得的钱款可以在软件上购买指定商品或者合作软件上的商品,排风口连接家中排风管道,杂物倒入第一粉碎装置4 的粉碎齿时,顶部的挤压板13在挤压气缸14的作用下挤压第一粉碎装置4 上部进料口的物料,对物料的粉碎起到辅助作用;所有产品零件以及好氧菌均统一供应。

[0037] 实施例5

[0038] 如图2或图3所示,本实施例中的一种餐余垃圾处理机,包括实施例1 中的全部技术特征,除此之外,还包括吸液泵25和油水回收桶24,油水回收桶24设置在下水道2外部旁侧,吸液泵25设置在下水道2的底部,吸液泵 25出液口通过管道与油水回收桶24连通。

[0039] 本实施例中的餐余垃圾处理机适用于餐饮业,单独的一个机器把混杂物放入U型口中,先进行油杂分离,油水回收,杂物经过挤压排水,排水后通过吸液泵25将油水回收至油水回收桶24中,其他的软件操作同家用一样。

[0040] 本实施例中的有益效果为:通过设置吸水泵和油水回收桶24,实现了在餐饮业中及时的将油水混合物的密封存储,避免了餐余垃圾产生的恶臭现象,避免了因含水率过高产生的对整个餐余垃圾处理机的粘结现象。

[0041] 实施例6

[0042] 如图3所示,本实施例中的一种餐余垃圾处理机,包括实施例1中的全部技术特征,除此之外,还包括袋体回收电机26和袋体回收绞龙27;袋体回收绞龙27的一端穿入收集池1内,袋体回收绞龙27的输入轴设置在收集池1 的外部,袋体回收绞龙27的输入轴与袋体回收电机26的输出轴传动连接;还包括箱体28、扫码摄像头29、进料滑动门30和进料气缸31;箱体28套设在餐余垃圾处理机的外部,箱体28位于收集池1的正上方开设有进料口,进料滑动门30滑动连接在箱体28的上表面,进料滑动门30用于将进料口封闭,进料气缸31的缸体固定在箱体28的上表面,进料气缸31的伸缩杆端固定在进料滑动门30上,扫码摄像头29以及进料气缸31均与控制器电连接,控制器根据扫码摄像头29的信号控制进料气缸31的伸缩运动。

[0043] 本实施例中的有益效果为:通过设置袋体回收电机26以及袋体回收绞龙 27,实现了当用户将包装有垃圾袋的餐余垃圾投入时,及时的将垃圾袋搅破并且将垃圾袋通过袋体回收绞龙27旋转牵拉回收,避免了塑料袋进入到第一粉碎装置4以及第二粉碎装置5产生的对粉碎齿轮的缠绕,减少了机器故障的发生;通过设置扫码摄像头29,提高了对用户使用时安全性,避免了用户恶意将非餐余垃圾随意投入到本装置产生的对装置的损坏现象的发生。

[0044] 通过上述实施例的技术方案,通过餐余垃圾的粉碎挤压后,经过加热和好氧菌的结合,把剩余的餐余垃圾进行发酵,使其产生95%的气体 and 5%的有机肥;小区业主通过手机软件通知物业回收后将有机肥挤压成饼状保存,餐饮业每天回收的油脂和杂物分离,油脂由有关厂家回收,杂物通过机器变成有机肥,由工作人员或物业回收挤压成饼状密封保存后定月回收;城中村由于厨房的地方狭小,放置公共处理机,扫码登录后工序和家用以及

餐饮业使用的相同,有机肥定月回收;所得肥料统一发送给肥料厂,做成肥料抚农给山区百姓,山区百姓产品会在软件上出售,因肥料是间接由用户产生,期间会有一定数目的奖金作为奖励;例如,在福田区产生400吨生活垃圾,其中餐余垃圾最终且运输过程中渗出恶臭,运输成本较高,通过产品的处理后,将每天400吨的生活垃圾变成100吨至200吨甚至更少,如每天减少200吨生活餐余垃圾,每吨处理获得补贴400元,每天减少8万元,每月减少240万元,运输每公里2.7元,每月运输成本近十万元,而本装置使用后每月经一次,此外,后期处理过程中,工作人员上门回收,回收好的肥料挤压后密封包装,达到一定数量统一发送给肥料厂,机器和产生的肥料售卖过程中采用分期或者首付加分期支付的方式。

[0045] 虽然,上文中已经用一般性说明及具体实施例对本实用新型作了详尽的描述,但在本实用新型基础上,可以对之作一些修改或改进,这对本领域技术人员而言是显而易见的。因此,在不偏离本实用新型精神的基础上所做的这些修改或改进,均属于本实用新型要求保护的范围。

[0046] 本说明书中所引用的如“上”、“下”、“左”、“右”、“中间”等的用语,亦仅为便于叙述的明了,而非用以限定本实用新型可实施的范围,其相对关系的改变或调整,在无实质变更技术内容下,当亦视为本实用新型可实施的范畴。

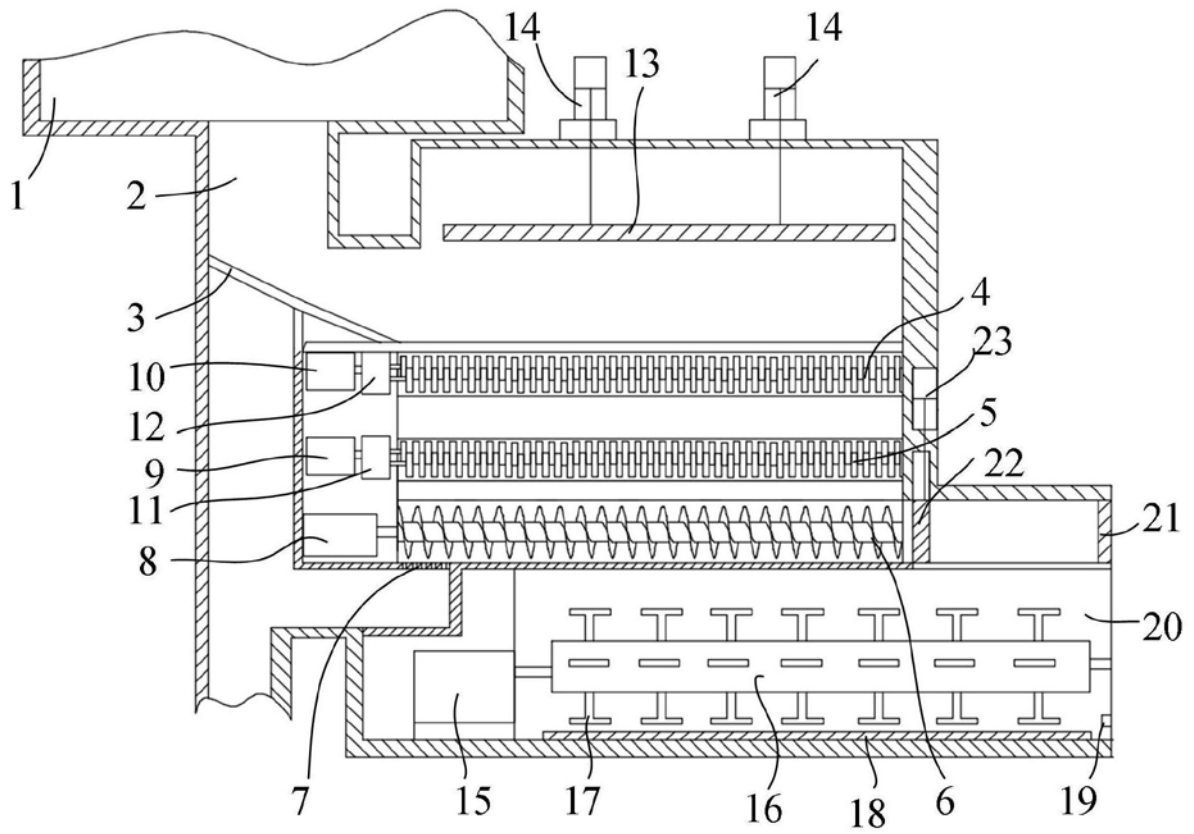


图1

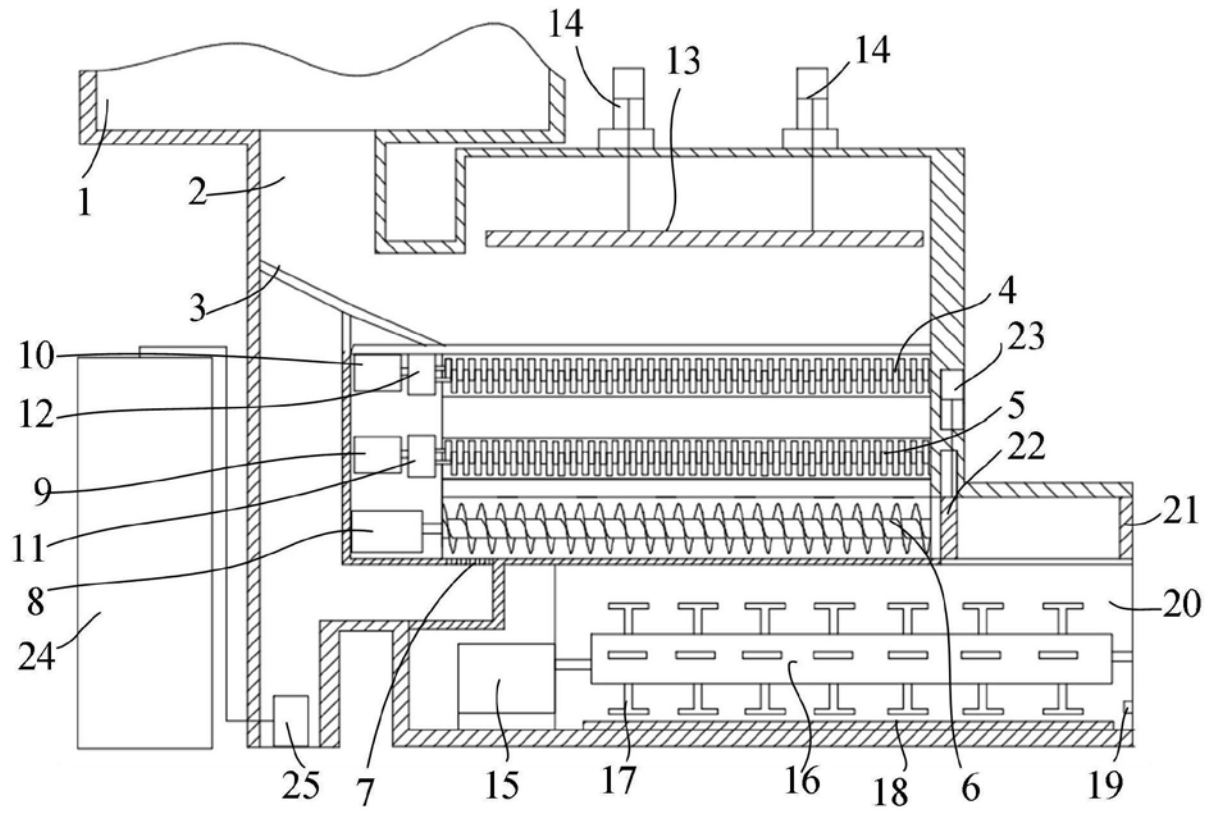


图2

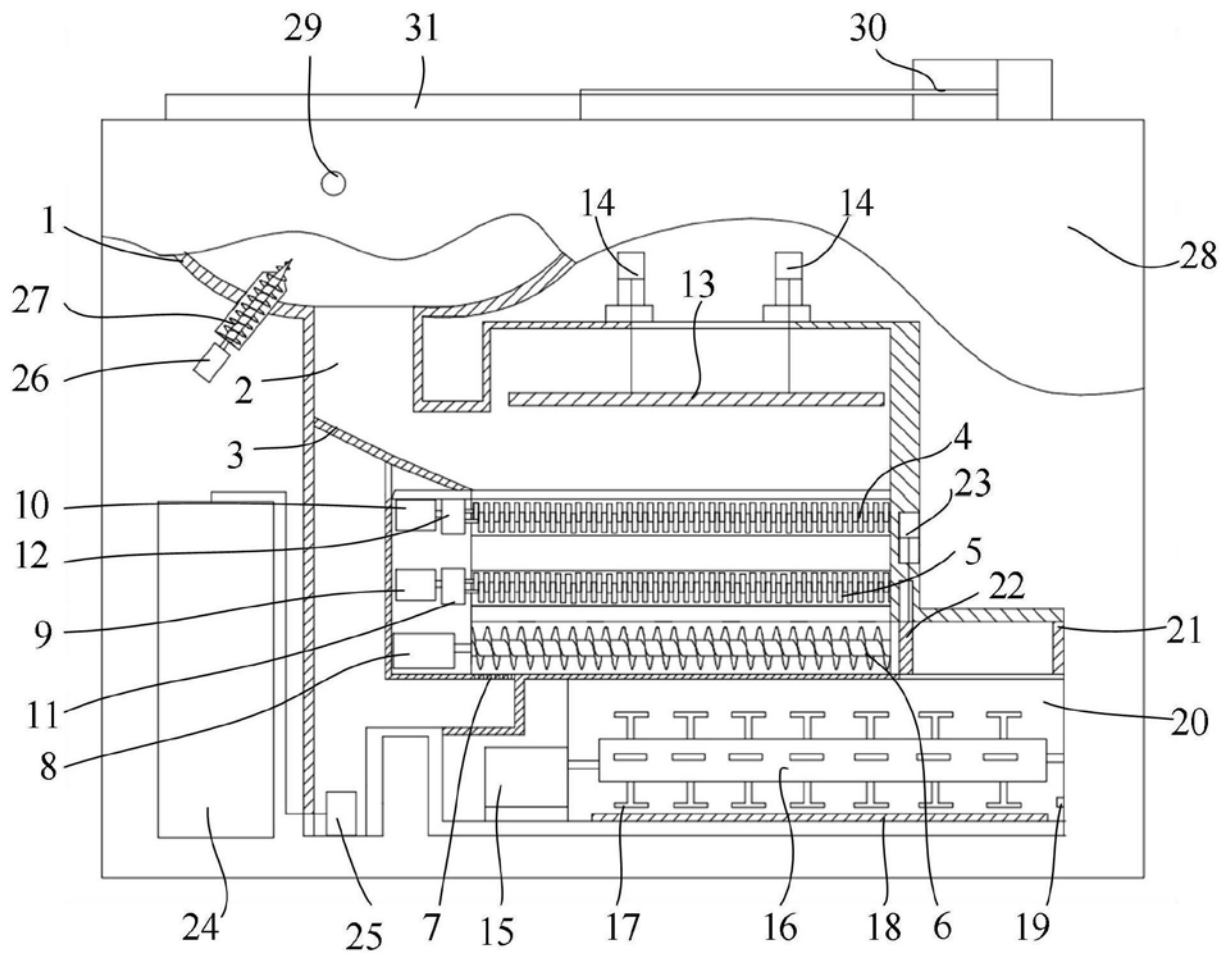


图3