



扫码关注抖音
获得最新资讯

全国免费热线

400-079-8788

浙江明佳环保科技股份有限公司

地址:浙江省海盐县于城镇振兴路480号/电话:0573-86771369

202607



明佳环保

www.mingjiaeco.com



全心致力 养殖废弃物处理

Zhejiang Mingjia
Environmental Protection Technology
Co., Ltd

浙江明佳环保科技股份有限公司



明佳环保股份
MINGJIA ECO



企业简介 | COMPANY INTRODUCTION

浙江明佳环保科技股份有限公司是一家深耕有机废弃物资源化利用全产业链的高新技术企业，位于浙江省嘉兴市海盐县黄桥工业区，现占地 95 亩，拥有现代化的标准厂房 12 万多平，总部现有员工 120 余人。通过为客户提供项目规划指导、设备研发制造、技术指导及维护等一站式成套资源化利用方案，实现绿色赋能，促进产业提升。经过多年发展，明佳环保已获得第三批专精特新小巨人企业、国家高新技术企业、省高成长科技型中小企业、省优秀科技型企业、市级专利示范企业、海盐县五十强工业企业等荣誉。

明佳环保在不断整合养殖、环保、肥料等行业相关技术资源和经验的基础上、高标准、针对性引进专业技术人员应用于产品研发、先后自主设计、开发了粪污固液分离机、罐式发酵处理机、病死畜禽无害化处理系统、粪污育虫系统等养殖环保产品。公司多个产品荣获浙江省企业机械推广鉴定、浙江精品制造、浙江省省级工业新产品等专业认证。目前，公司已与多家行业龙头企业形成长期稳定合作关系，公司销售的设备在省内市场占有率超 85%，遍布全国所有的省市及自治区，并已实现海外销售。

明佳重视科技创新，始终坚持产学研协同发展，建有明佳环保畜牧机械市级高新技术研发中心，积极与浙江大学等多个高等院校开展深入的产学研合作，加速科技成果产业化，承担并完成国家级星火计划项目 2 项，现有国家专利 123 项，其中发明专利 22 项，并获得知识产权管理体系认证。明佳注重生产管理，推进卓越绩效有效落地，已通过 ISO9001:2015 质量体系、ISO14001:2015 环境管理体系认证、ISO45001:2018 职业健康安全管理体系、CE 等国内国际认证。



未来，明佳将秉承“创造精品，服务社会”的企业宗旨，坚持“以人为本，精益求精”的质量方针，致力于推动有机废弃物绿色处理、高质量发展，加快壮大绿色经济，为客户建立绿色低碳循环发展体系，实现可持续发展的双赢目标。

愿我们携手共进，
在有机废弃物资源化利用领域砥砺前行，
共创环保与产业深度融合新未来！

ZHEJIANG MINGJIA

24 余年

废弃物处理经验

22 项

发明专利

2000+ 多台

罐式发酵处理机完成安装并投入使用

MINGJIA HONOR

明佳荣誉

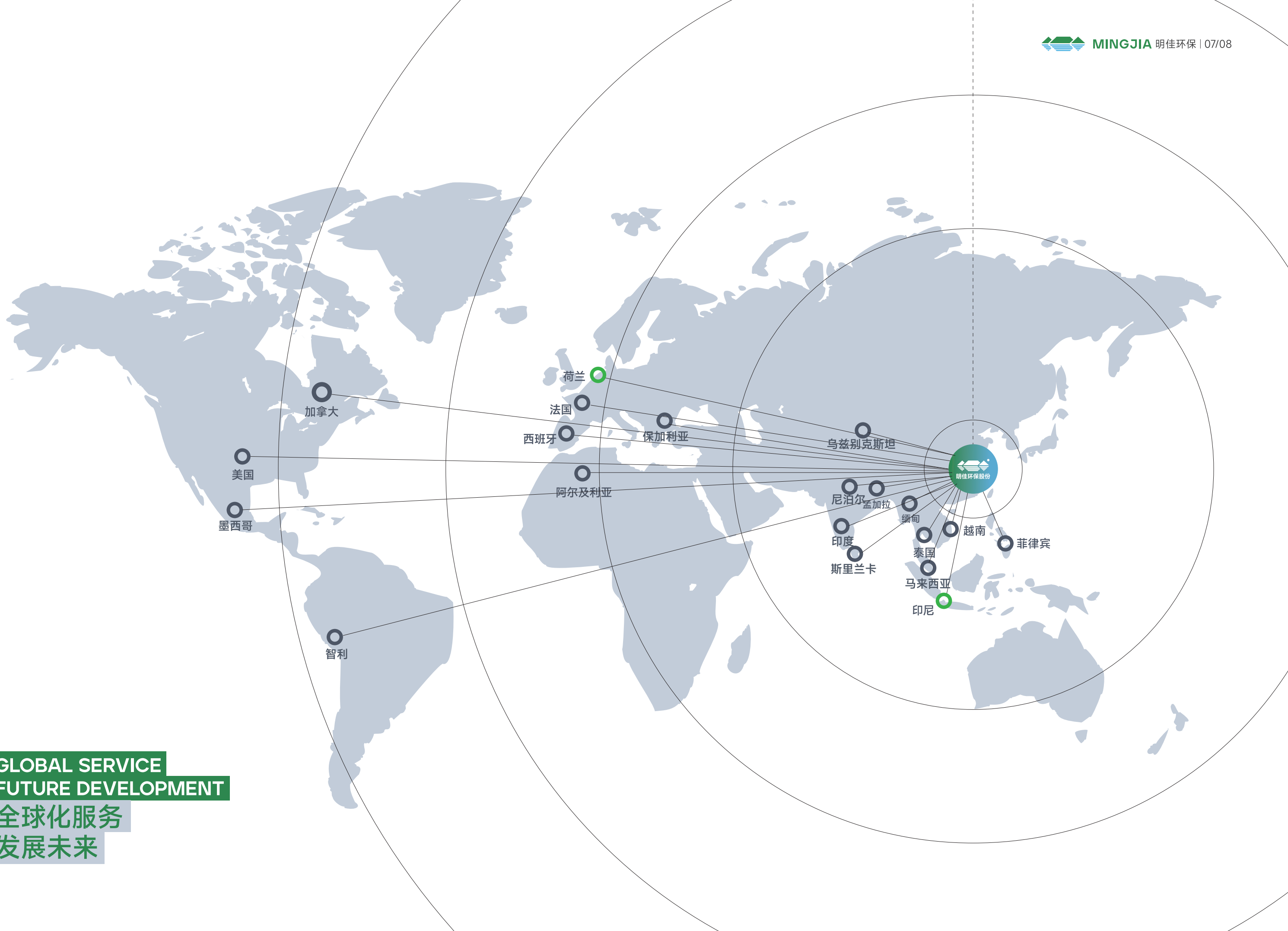


感谢与我们一起
并肩作战的伙伴们



战略合作伙伴
COOPERATIVE PARTNER

GLOBAL SERVICE
FUTURE DEVELOPMENT
全球化服务
发展未来



产品系列

- 罐式发酵处理机及其配套设备
- 病死畜禽无害化处理设备
- 粪污固液分离机系列
- 有机肥生产线

PRODUCT

罐式发酵处理机
可以处理
大部分有机废弃物



罐式发酵处理机

农机补贴产品

农机补贴政策各省不同, 详情咨询各县农机管理单位。

罐式发酵处理机, 是针对畜禽养殖场粪污、污水处理厂剩余污泥等有机废弃物进行高温好氧发酵, 对其中的有机质进行生物降解, 使其达到无害化、稳定化、节能化、资源化利用的一体化处理设备。通过发酵处理过后, 即可成为水分约**30%**的高品质有机肥, 可直接装包输送。

主要适用对象: 畜禽养殖企业、污水处理中心、有机肥加工企业、餐厨垃圾等各类有机废弃物集中处理中心、动物园等。



畜禽粪污餐厨垃圾等
有机废弃物

01



高效有机肥

04



有机农作物

03



罐式发酵处理机

02



有机肥生态循环

BIOLOGICAL RECYCLING



明佳工艺优势

1 内外双层不锈钢罐体

罐体内外双层皆采用不锈钢材质，且使用整张不锈钢厚板制成。相对于采用单层锈钢及小板焊接的普通发酵罐，能更有效保证设备的防腐性、密封性以及使用耐久度。

2 锻打锻造整体式棘轮

液压传动棘轮是罐式发酵一体机最主要的部件之一，它支撑了整个供氧系统和搅拌系统的运转。通过“千锤百炼”锻造工艺获得的整体式棘轮材质紧密、无焊缝，保证了棘轮整体的材质紧密性更高，可承受强度更大，进而大幅度减少设备故障率，延长设备使用寿命。

3 高密度聚氨酯保温层

罐式发酵处理机罐体的双层不锈钢罐壁之间采用高密度硬质聚氨酯填充，其密度远远大于普通冰箱、热水器等。比较传统的阻燃岩棉，它具体导热系数低、耐热、耐老化性能高、使用寿命长等特点。

4 全不锈钢制液压油箱

液压系统箱体和防污罩采用不锈钢材质、密合连接设计。能够有效防止传统油箱在使用过程无法避免的雨水、油箱铁锈、脱落油漆等杂质进入油箱，进而导致整个液压系统产生故障。避免了由小问题造成大故障的隐患。

5 余热回收系统

利用外置热交换器将发酵过程中所产生的废气热量回收至罐内，减少发酵升温压力，帮助维持发酵温度，缩短发酵所需时间。此系统在提升发酵效率的同时，还可以降低用电，为用户节约成本。

6 智能操控系统

设备控制系统采用不锈钢双门防尘电柜，内部设置电器采用施耐德、正泰等一流品牌。微电脑操作系统全程监控各相关数据、可使用全自动、半自动、手动等操作模式，同时根据客户需求，可实现手机远程监控操作。



产品参数

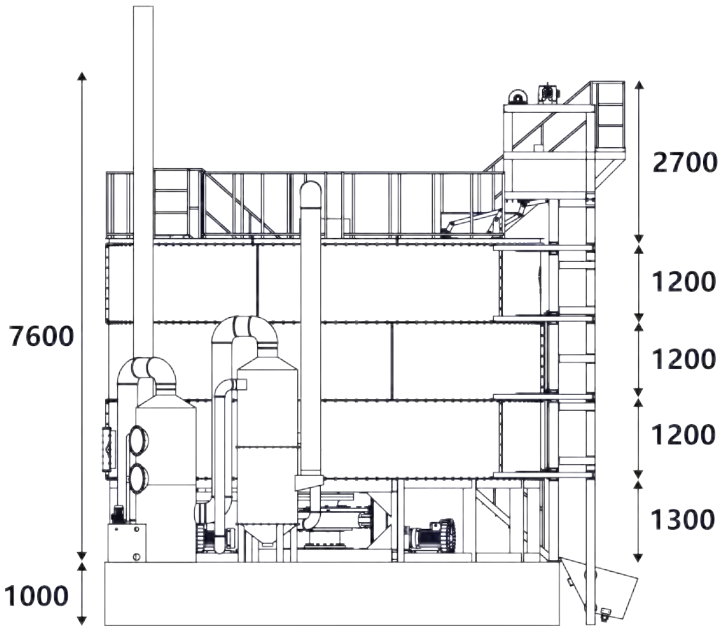
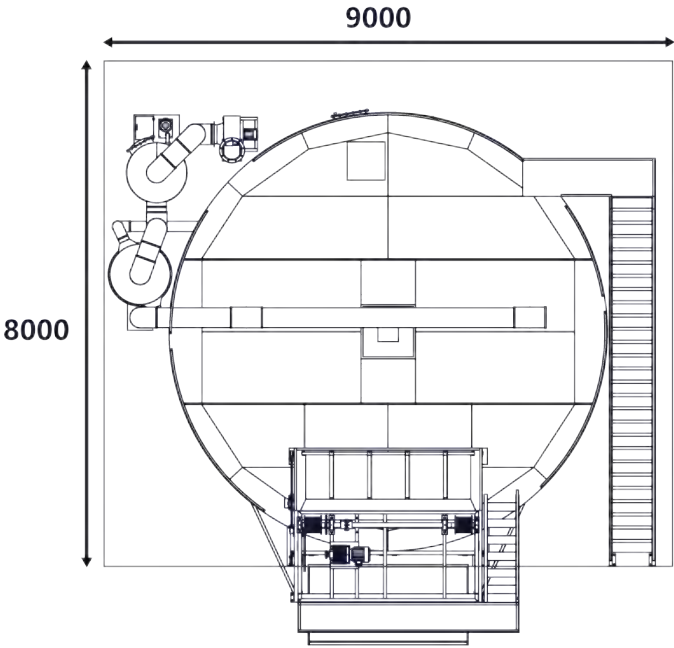
产品型号	11FFG-55	11FFG-80	11FFG-100	11FFG-120	11FFG-140	11FFG-160	产品型号	11FFG-220	11FFG-280
罐体直径	4.45m	5m	6m	6.4m	6.95m	7.6m	罐体直径	8.3m	9.6m
罐体容积	55m³	80m³	100m³	120m³	140m³	160m³	罐体容积	220m³	280m³
总功率	29.25kW	34.25kW	39.25kW	43.75kW	43.75kW	43.75kW	总功率	70.25kW	87kW
运行功率	15.95kW	20.5kW	23.75kW	26.5kW	26.5kW	26.5kW	运行功率	40.8kW	51.2kW
液压功率	5.5kW	7.5kW	7.5kW	11kW	11kW	11kW	液压功率	15kW	18.5kW
罐体材质	内外双层不锈钢						罐体材质	内外双层不锈钢	
保温层材质	高密度聚氨酯						保温层材质	高密度聚氨酯	
料斗材质	不锈钢						料斗材质	不锈钢	
料斗容积	1.0m³	1.5m³	1.5m³	1.5m³	1.5m³	1.5m³	料斗容积	1.5m³	1.5m³
提升功率	液压驱动						提升功率	液压驱动	
出料驱动	液压驱动						出料驱动	液压驱动	
抽风机功率	3kW	3kW	3kW	4kW	4kW	4kW	抽风机功率	2×4kW	2×4kW
送风机数量	2	2	2	2	2	2	送风机数量	3	4
送风机功率	2×7.5kW	7.5+12.5kW	2×12.5kW	2×12.5kW	2×12.5kW	2×12.5kW	送风机功率	3×12.5kW	6×12.5kW
控制柜	双门不锈钢电柜						控制柜	双门不锈钢电柜	
电器件元件	施耐德、正泰						电器件元件	施耐德、正泰	
除臭装置	不锈钢喷淋塔						除臭装置	不锈钢喷淋塔	

	处理量（m³/d）							处理量（m³/d）	
猪粪(80%含水)	4~6m³	4~6m³	8~10m³	10~12m³	12~14m³	14~16m³	猪粪(80%含水)	20~22m³	24~28m³
牛粪(70%含水)	4~6m³	5~7m³	8~10m³	10~12m³	12~14m³	14~16m³	牛粪(70%含水)	18~20m³	24~28m³
鸡粪(65%含水)	3~5m³	6~8m³	9~10m³	10~12m³	12~14m³	14~16m³	鸡粪(60%含水)	20~22m³	24~28m³

*数据仅供参考，请以实际情况为准。



11FFG-120平面图



*此图仅供参考，具体尺寸以实际场景为准。

MINGJIA

智能自动化全密闭式进出料系统

通过全密闭的自动进出料系统，将粪污物料自动输送至每台设备内。完全做到粪污不落地、臭气不外逸，同时减少人工成本。整套系统配备了电子控制终端，可在电脑或者其他设备商一键控制所有设备，也能够将设备上的测温器、压力传感器等数据整合同步在同一个终端上，以供方便监看和管理。

Intelligent Automated Full-enclosed I/O System

提升现场的整洁度
大幅减少人工工作量
减少人工成本



混合机

粪污原料的入口，可匀速将物料从位于下方输出口运送至输送系统，并同时物料进行搅拌，与干料混合可调整物料的含水率。主流使用的干料有：稻壳、蘑菇渣、木屑、其他更干燥的粪料和成品有机肥等。整机使用全不锈钢打造、支持定制（推荐与用户现场的运料车尺寸相匹配）、坚固耐用、防腐蚀、防生锈。



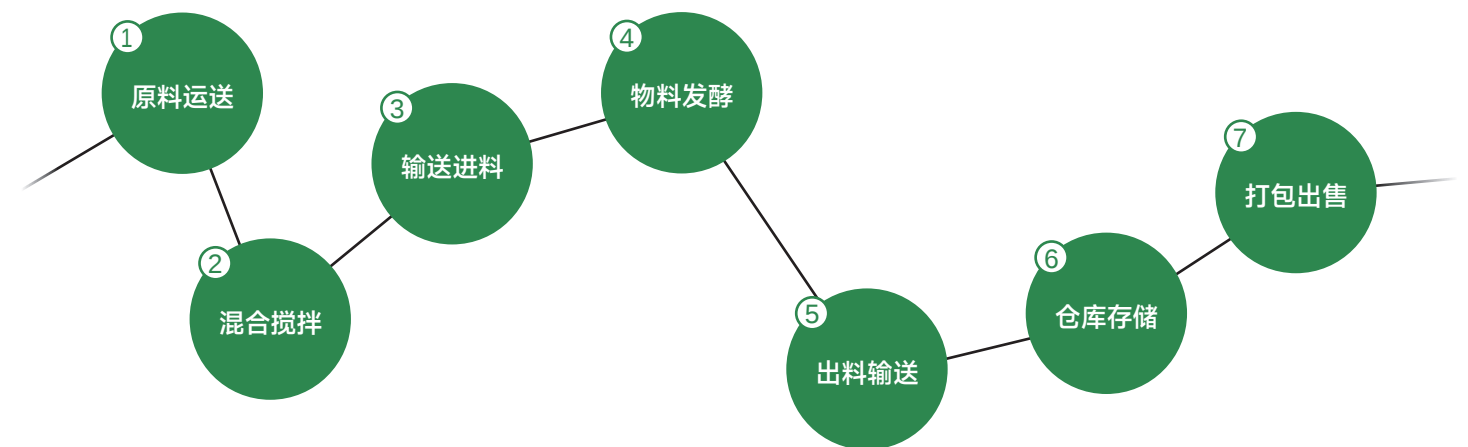
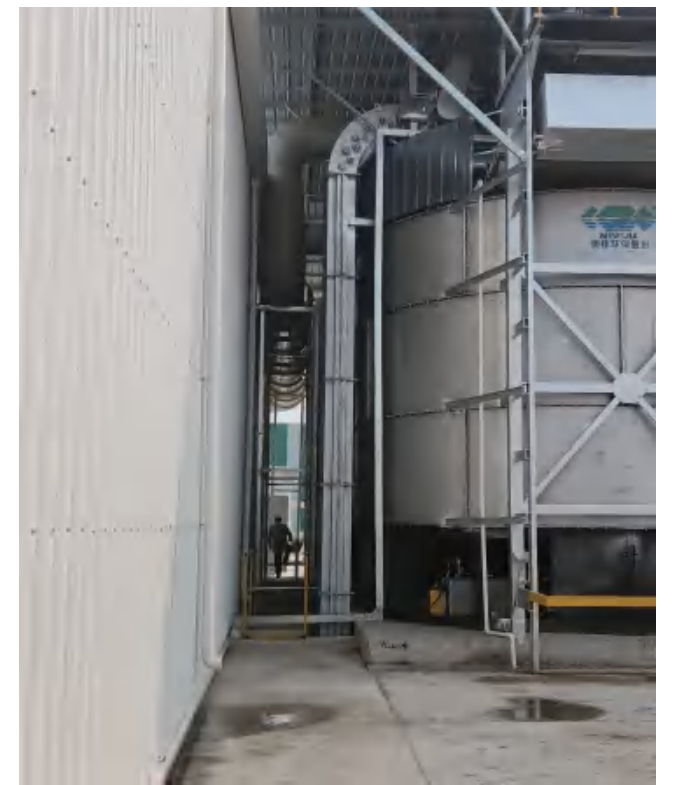
自研控制系统

明佳自研罐式发酵处理机专用控制系统，支持本地操作和线上控制，可以一键快速轻松地设置调整每台设备、每个部件的工作时序、电源开关等参数。



输送系统

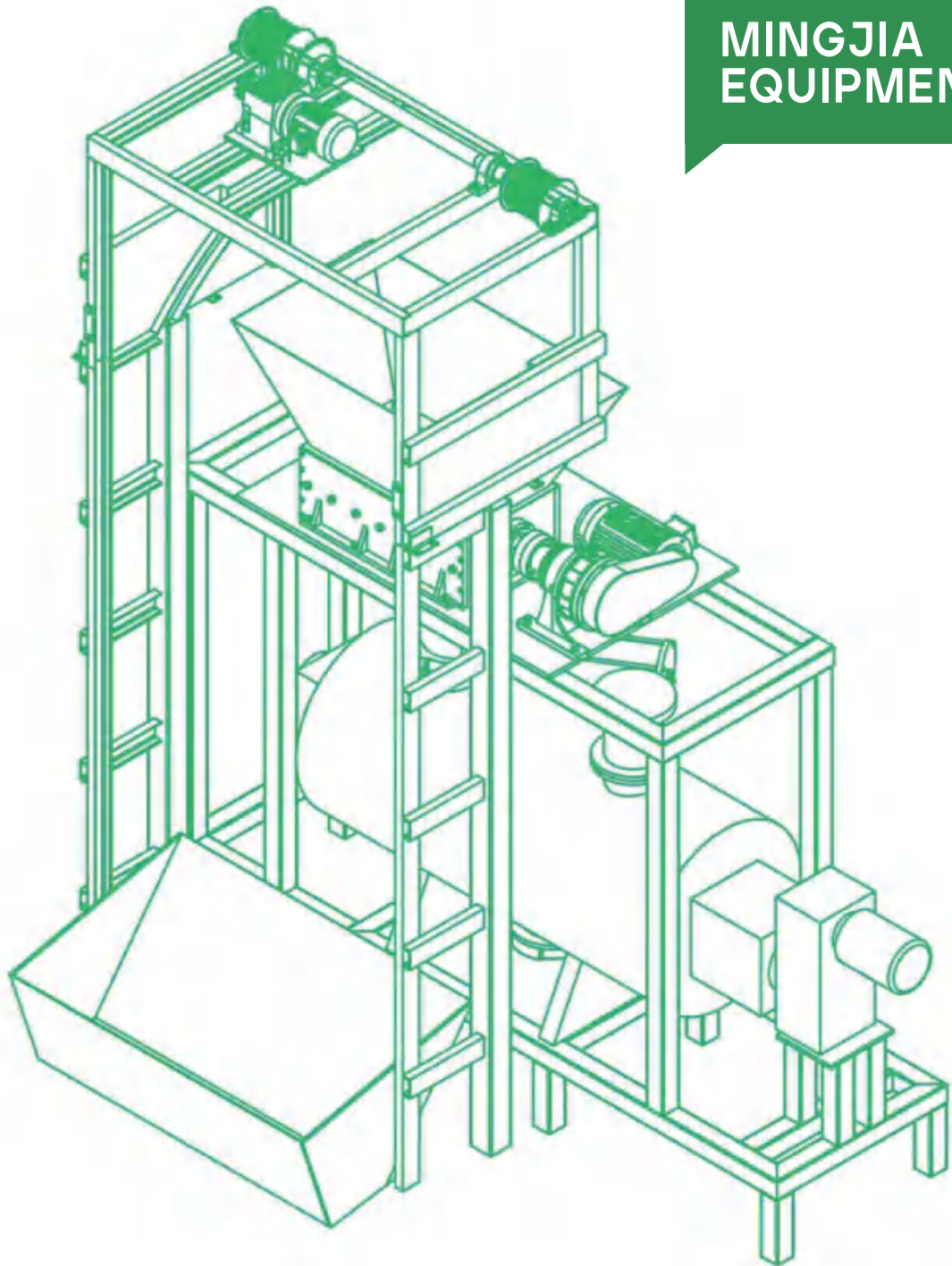
输送系统可由两种输送机组成：绞龙输送机或刮板输送机。两种设备有不同的适用场景，可混合拼接，支持点对点阀门控制方式，也可运行预设的输送模式。



病死畜禽无害化处理设备

基于非洲猪瘟疫情常态化而研制的无害化处理设备

MINGJIA
EQUIPMENT



型号	处理量(T/4h)	工作周期(h)	整机功率(kW)	灭菌温度
11FHS-1.5	1.5	4	73.5	140℃
11FHS-2	2	4	73.5	140℃

产品特点



高温消杀

采用140℃高温灭菌处理，高压饱和蒸汽可在两小时内快速使油脂溶化，蛋白质凝固，将病原体完全杀灭。蒸汽发生器能源可选电能、天然气、生物质燃料。



智能化

系统采用微电脑控制系统，全程电脑自动监控，1人即可完成整个系统的操作。



全密闭

系统从破碎开始整个过程为全密闭式处理方式，安全整洁，干净卫生。



完美对接有机肥系统

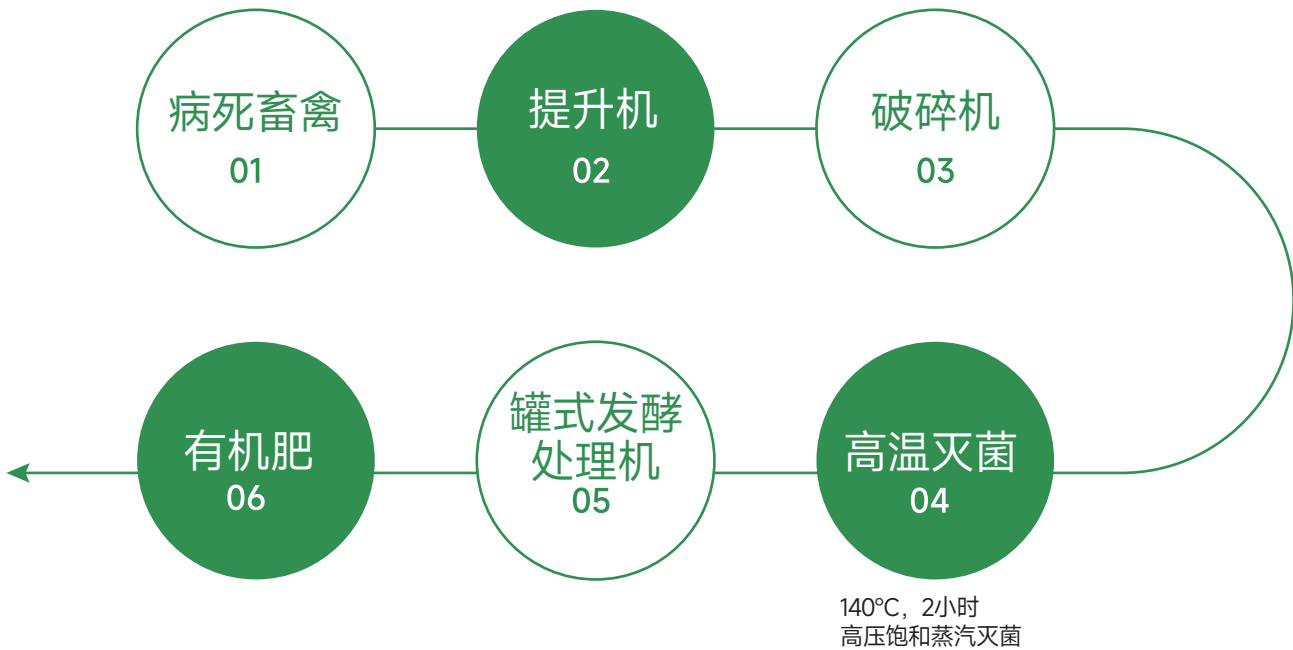
处理后原料可直接接至罐式发酵处理机，可与猪粪、多余污泥混合后经过发酵生成高品质有机肥。



预破碎

将整猪破碎成3cm左右块状后再处理（300kg左右大猪破碎时间约为3分钟），灭菌更完全，效率更高。破碎机核心部件采用特殊合金材质，使用寿命长。

工作示意图



圆筒筛式固液分离机

专为水冲粪、水泡粪研发

圆筒筛式固液分离机是一款针对含固率较小，含水率较大的污水、粪水、沼液等进行大规模固液分离的设备。

该产品处理量大，特别针对细小杂质进行分离；筛网规格可根据客户处理物料定制，也可调整筛网密度进行多级过滤。

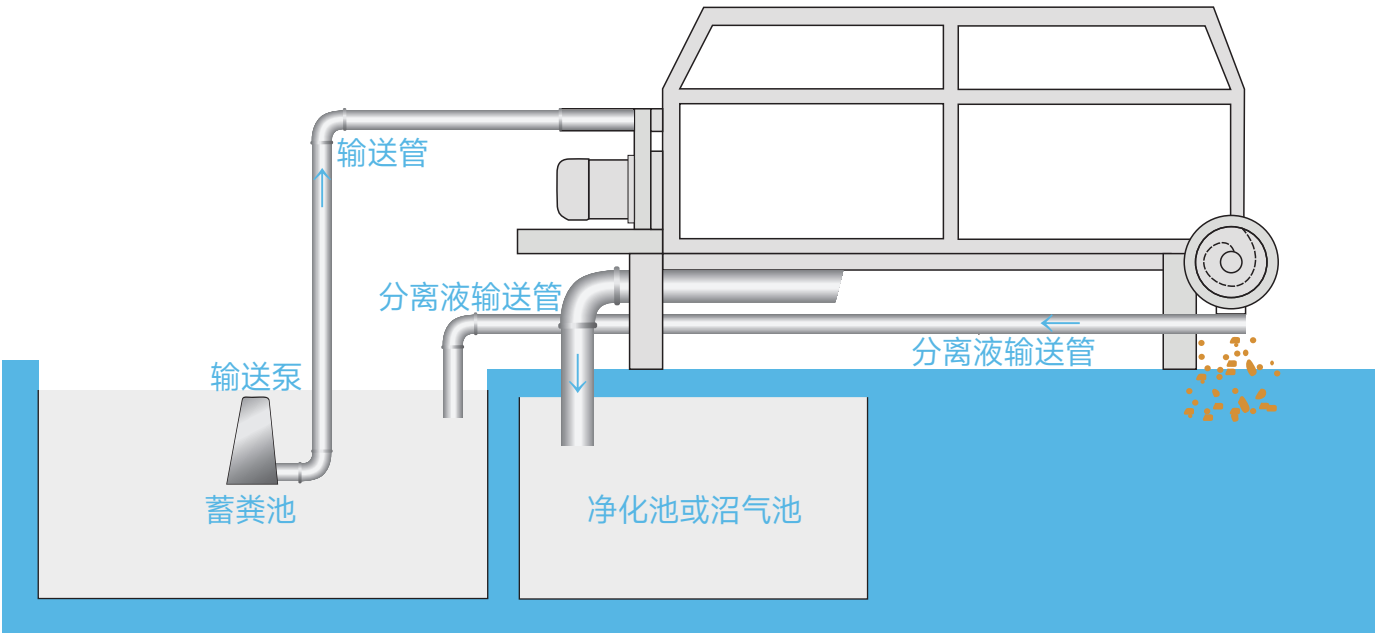
适合养殖场水冲粪，水泡粉以及污水处理、沼渣沼液过滤等，使用范围广泛、效率高、处理效果好、固体去除率达90%以上。



产品参数

型号	MJYS-640	MJYS-640Li	MJYS-780Li
主机功率(kW)	3.75	5.25	6.25
主体材质	不锈钢	不锈钢	不锈钢
滤网规格	60-40目	60-40目	60-40目
重量(kg)	600	800	1000
尺寸(mm)	4000×1000×1800	4800×1000×1800	5500×1100×1800
处理量(m³/h)	10-20	20-30	30-40

工作示意图



螺旋式固液分离机

畜禽粪便处理机是指将畜禽粪便中的液体经过螺旋挤压后与固体分离得到固液有机肥与液态有机肥。

分离后的固体含水率低，便于装袋运输。可以制成有机肥运送至农田或较远的缺肥地区使用，能改善土壤环境；也可以作为农作物种植的最佳肥料，养殖鸡鸭鱼的好饲料。分离后的液体可以进入圆筒筛式固液分离机进行进一步固液分离后进入污水处理管网。也可进入沼气池进行厌氧处理转化为燃料能源使用，同时解决了沼气池因固体残渣堵塞而导致的高故障率和使用寿命短等问题。



ZM-045-8

产品特点

新机型电机位于机身下方机身内部，减少了占用面积。同时避免了电机进水的可能性，减少电机故障率。小规模用户可直接进料无需使用输送泵，减少粪池占地，为用户节省了成本，与旧机型相比，新机型的 工作效率和 处理效果均有明显改进。



产品参数

型号	ZM-045-8	ZM-068-9.5
主机功率(kW)	4	7.5
主体材质	不锈钢	不锈钢
滤网规格(mm)	1.0/0.7/0.5	1.0/0.7/0.5
重量(kg)	400	600
尺寸(mm)	1500×1100×800	2100×1100×800
处理量(m³/h)	10~15	15~20



斜筛式固液分离机

斜筛式固液分离机是专为鸡鸭粪、水泡粪、沼液沼渣分离等小规模处理情况而设计的，该设备集成了斜筛重力分离、螺旋挤压分离技术于一体，实现了养殖场畜禽粪便废弃物的资源化利用。

产品特点

设备整机采用不锈钢材料制造，耐腐蚀能力强，工作寿命长。螺旋轴受力部位采用加强加厚处理并使用钨钢做耐磨处理，使得螺旋绞龙的使用寿命大大提高，减少了维护维修次数，滤网滤条采用先进的楔形制。



产品参数

型号	ZM-XBS1000	ZM-XBS1500
主机功率(kW)	3	4
主体材质	不锈钢	不锈钢
滤网规格(mm)	0.6	0.6
重量(kg)	380	500
尺寸(mm)	2100×1300×1500	2600×1300×1500
处理量(m³/h)	20~30	30~40

牛粪专用固液分离机

明佳根据多年传统固液分离机处理牛粪获得的经验，根据牛场处理量大的情况以及牛粪纤维粗的特点，总结其中的不足，特别研发了专门针对牛粪的固液分离机。

产品特点

此款分离机同样为全不锈钢材质处理量大，有效解决传统固液分离机处理牛粪设备磨损快，处理效率低处理过程中易喷水的缺点，可广泛适用于中大型牛场。分离后固体含水率约为50-60%，经简单处理后即可回垫卧床。特别适用于北方天气干燥地区的大型奶牛场。

有效解决传统固液分离机
处理牛粪设备磨损快
处理效率低
处理过程中易喷水的缺点



产品参数

型号	MJYS-800
主机功率(kW)	7.5
主体材质	不锈钢
滤网规格(mm)	0.7
重量(kg)	1000
尺寸(mm)	3500×1300×2000
处理量(m³/h)	25~30

病害畜禽破碎机

病害畜禽破碎机由明佳环保引进欧洲破碎技术，破碎刀具又特殊材料经专用工艺加工制造而成，破碎机由主轴、刀片、定刀、箱体、进料斗和动力系统组成。

产品特点

利用定刀和刀片的相互作用将病死畜禽进行切碎工作，设备采用单轴设计，提供大剪切力,确保破碎产量;进口轴承和多重组合式密闭方式,耐负荷高、寿命长、防水防污、确保机器长期稳定运行。设备支持定制搭配不同种类动物破碎需求，例如400斤重病死猪，4-5分钟即可实现全部破碎破碎后固体尺寸为5cm。

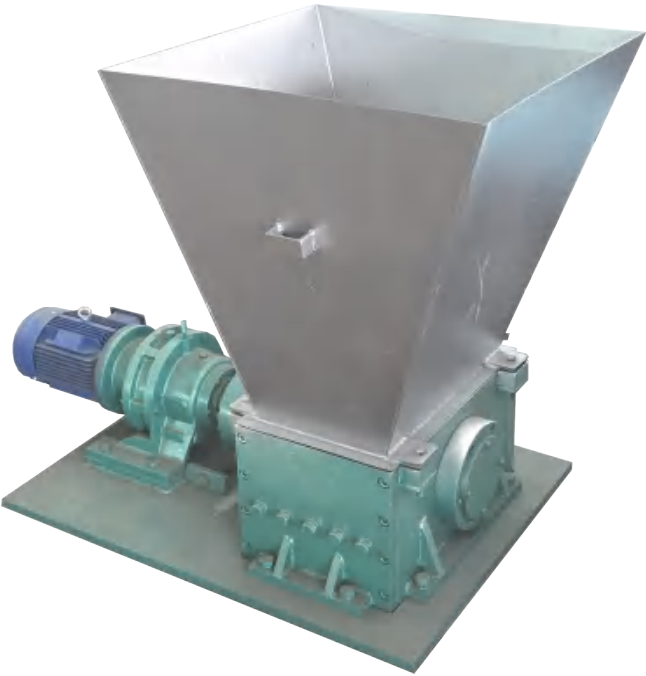
产品参数

电机功率(kW)	4	11	15
刀轴尺寸	4	10	17
刀具材质	合金钢		
处理量(吨/小时)	0.5	2.5	4.5
出料尺寸(mm)	30×50		
设备尺寸(mm)	1200×1100×1000	1800×1350×1000	2300×1300×1100

应用价值

防疫控制: 有效防止病死畜禽对环境和水源的污染，减少疫情传播风险。
资源再利用: 为后续的有机肥发酵和资源回收提供基础，促进循环生产效率的提高。

病死畜禽破碎机适用于各种处理规模与场景，包括中大型养殖场、屠宰加工厂、生物制品厂和废弃物处理中心。根据不同客户需求，设备提供多种规格与型号，灵活应对多样化的应用环境和需求。





自走式发酵翻堆机

自走式发酵翻堆机是用于畜禽粪便、生活垃圾、污泥、农作物秸秆等有机固体废物工业化发酵处理过程中进行翻堆，帮助发酵的设备，也可以用于饲料发酵。

自走式发酵堆机无需轨道，平地即可使用，操作简单,方便移动,节省使用空间,节省基建投资。可避免传统槽式堆肥过程中发酵不均匀发酵时间长的缺点。

功率: 7.5kW 处理宽度: 2.7m



粉碎机

有机肥颗粒粉碎机，专门针对畜禽有机肥研制，可将发酵后的有机肥进行粉碎，具有体积小，移动方便等特点。拥有独特的防堵塞设计，大大提高工作效率。

功率: 15kW
外形尺寸: 1250×800×1650mm



筛选机

有机肥生产过程中将发酵粉碎后的原料进行连续筛选。使往返料分离以及成品的分级等等。将有机肥均匀细化，杂质分离。采用组合筛网，可根据需要选用不同规格的筛网更换。



混合机

畜禽粪便有机肥制造过程中可混合添加N、P、K等无机肥元素，制成有机复合肥。可提高有机肥的肥效，同时减轻普通化肥对土壤的污染。可根据施用作物的特点按不同配比添加，设备混合速度快，均匀度高，且不产生偏析,物料残留率低。



制粒机

通过齿轮啮合的作用将发酵好的粉状有机肥制成大小约6mm大小的颗粒状有机肥。原料无需进行烘干，节省大量烘干成本和空间。日常维护成本低，使用寿命长，制粒模具的使用寿命约超过3000吨。



包装料仓

经粉碎、筛分、混合后的有机肥最终被送入包装机进行包装。该设备集自动卸料、自动输送、自动缝包于一体，通常采用重型、耐腐蚀、耐磨损的结构设计，能够完美适应有机肥生产环境中粉尘大、易吸潮的恶劣工况。

