

酿酒污水处理成套设备

产品名称	酿酒污水处理成套设备
公司名称	潍坊鲁昌环保设备有限公司
价格	11300.00/套
规格参数	品牌:鲁昌 型号:环保设备 产地:山东潍坊
公司地址	山东省潍坊市潍城区南关街道健康西街108号富丽佳华大厦602
联系电话	18953629577 18953629577

产品详情

酿酒污水处理成套设备

一、酿酒污水处理成套设备---工艺原理

一体化污水处理设备工艺流程原理，其主要处理手段是采用生化处理技术接触氧化法，组合一体化生活污水处理设备的设计主要是生活污水和与之类似的工业**污水处理水质参数按一般生活污水水质计算，进水BOD5按200mg/L计。主要的组成部分：1、水解酸化池；2、接触氧化池；3、杂质沉淀池；4、处理；5、污泥好氧消化池。

1、水解酸化池

该工艺主要处理的就是对污水处理前进行预处理，将水中的废水进行一定的厌氧发酵，将污水的可生化性提高，这是对污水处理前比较重要的步骤，可以直接影响后期的污水处理的效率和处理时间，可以较大程度的提高污水处理的效率和减少消耗。

2、接触氧化池

氧化池根据水处理的污染程度不同分为好几个等级，普通型和加强型。一般根据处理的时间进行判断。处理时间不大于四个小时就使用普通型的氧化池，处理时间在4-6小时之间的使用加强型的氧化池。主要是使用水解酸化池出水自流至接触氧化池进行生化处理。原污水中大部分**物在此得到降解和净化，好氧菌以填料为载体，利用污水中的**物为食料，将污水中的**物分解成无机盐类，从而达到净化目的。好氧菌的生存，**有足够的氧气，即污水中有足够的溶解氧，以达到生化处理的目的。好氧池空气由风机提供，池内采用新型弹性立体填料，该填料表面积比大、使用寿命长、易挂膜、耐腐蚀，池底采用旋混式曝气器，使溶解氧的转移率高，同时有重量轻、**化、不易堵塞、使用寿命长等优点。接触池气水比在12：1左右。（0.5-5m³/h接触池为二级）。

3、杂质沉淀池

污水经过生物接触氧化池处理后出水自流进入沉淀池，进一步沉淀去除脱落的生物膜和部分**及无机小颗粒，沉淀池是根据重力作用的原理，当含有悬浮物的污水从下往上**动时，由重力作用，将物质沉淀下来。沉淀池上部设可调出水堰，以调节出水水位；下部设锥形沉淀区和污泥气体装置，气源由风机提供，污泥采用气体方式输送至污泥好氧消化池。

4、处理

池按规范TJ14-74标准为30分钟，若是医院污水，池增加停留时间至1-1.5小时。我公司采用二氧化氯装置，池与装置能根据出水量大小不断改变加药量，达到多出水多加药，少出水少加药的目的，需要其它装置可另行配制。

一体化污水处理设备价格，用于工业污水，池与价格从几万到几十万，几百万不等，具体看你的日排水量的大小来决定价格，还要看你的排放的标准来决定！可以让污水处理设备厂来根据你的标准来测算价格装置可以不要。

5、污泥好氧消化池

沉淀池所排放剩余污泥在池中进行好氧消化稳定处理，以减少污泥的体积和提高污泥的稳定性。好氧消化后的污泥量较少，清理时可用吸粪车从污泥池的检查孔伸到污泥池底部进行抽吸后外运即可（半年清理一次）。污泥好氧消化池上部设上清液回流装置，使上清液溢流至水解酸化池。

二、酿酒污水处理成套设备---设备特点

（1）**。

该工艺对废水中的农业生产体系物，氨氮等均有较高的去除效果。当总停留时间大于54h，经生物脱氮后的出水再经过混凝沉淀，可将COD值降至100mg/L以下，其他指标也达到排放标准，总氮去除率在70%以上。

（2）流程简单，投资省，操作费用低。

该工艺是以废水中的农业生产体系物作为反硝化的碳源，故不需要再另加甲醇等昂贵的碳源。尤其，在蒸氨塔设置有脱固定氮的装置后，碳氮比有所提高，在反硝化过程中产生的碱度相应地降低了硝化过程需要的碱耗。

（3）容积负荷高。

由于硝化阶段采用了强化生化，反硝化阶段又采用了高浓度污泥的膜技术，有效地提高了硝化及反硝化的污泥浓度，与国外同类工艺相比，具有较高的容积负荷。

（4）缺氧/好氧工艺的耐负荷冲击能力强。

当进水水质波动较大或污染物浓度较高时，本工艺均能维持正常运行，故操作管理也很简单。通过以**程的比较，不难看出，生物脱氮工艺本身就是脱氮的同时，也降解酚、氰、COD等农业生产体系物。结合水量、水质特点，我们**采用缺氧/好氧（A/O）的生物脱氮（内循环）工艺流程，使污水处理装置不但能达到脱氮的要求，而且其它指标也达到排放标准。

