

酒厂酸性污水处理设备

产品名称	酒厂酸性污水处理设备
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

酒厂酸性污水处理设备

一、酒厂酸性污水处理设备产品介绍

污水分类

啤酒废水按物含量可分为3类： 清洁废水如冷冻机冷却水，麦汁冷却水等。这类废水基本上未受污染。 清洗废水如漂洗酵母水、洗瓶水、生产装置清洗水等，这类废水受到不同程度污染。 含渣废水如麦糟液、冷热凝固物。剩余酵母等，这类废水含有大量悬浮性固体。啤酒工业废水主要含糖类，醇类等物，物浓度较高，虽然无毒，但易于腐败，排入水体要消耗大量的溶解氧，对水体环境造成严重危害。

啤酒废水主要来自麦芽车间（浸麦废水），糖化车间（糖化，过bai滤洗涤废水），发酵车间（发酵罐洗涤，过滤洗涤废水），灌装车间（洗瓶，灭菌废水及瓶子破碎流出的啤酒）以及生产用冷却废水等。其水质及变幅范围一般为：pH=5.5~7.0(显微酸性)，水温为20~25℃，CODCr=1200~2300mg/L，BOD5=700~1400mg/L，SS=300~600mg/L，TN=30~70mg/L。水量为每生产1t啤酒废水排放量为10~20m³，平均约15m³，目前全国啤酒废水年排放量在2.5亿m³以上。

二、酒厂酸性污水处理设备特点：

- （1）农村污水净化槽系统上可以称为简单的同步脱氮除磷工艺，总的水力停留时间少于其他同类工艺；
- （2）在厌氧(缺氧)、好氧交替运行条件下，丝状菌不能大量增值，不会发生污泥膨胀，SVI值一般均小于100，有利于生物处理后泥水分离；
- （3）运行中不需投药，两个A段只需轻缓搅拌，以不增加溶解氧浓度，运行费用较低。

(4) 由于厌氧、缺氧和好氧三个区严格分开，有利于不同微生物菌群的繁殖生长，因此脱氮除磷效果较好。

(5) 增加了生物选择段，实现了生物活性的选择性要求。

三、酒厂酸性污水处理设备主要构成

1、预处理段:预处理段包括粗格栅、细格栅、进水提升泵、沉砂集水池等。格栅用于截留大块的呈悬浮或漂浮状态的污物，对后续处理构筑物或水泵机组具有保护作用。沉砂集水池的功能是从污水中分离比重较大的无机颗粒，既能保护水泵机组免受磨损，减轻沉淀池的负荷，又能使污水中无机颗粒和颗粒得以分离，便于分别处理和处置。混凝沉淀池主要通过加入混凝剂和助凝剂将污水中的细小悬浮物及部分胶体去除，同时去除约20-30%的物。

2、厌氧段：厌氧过程主要是将废水中难降解的大分子物水解酸化.来提高废水B/C比。研究表明焦化废水中一些难生物降解物，如喹啉、萘、二联苯等经厌氧酸化处理后减少较多。

3、缺氧段：在缺氧条件下，将硝化过程中产生的亚硝酸盐在反硝化细菌作用下，利用物作为碳源及电子供体还原成氮气达到脱氮目的

4、好氧段：将氨转化为盐氮的过程，包括两个基本步骤.阶段是由亚菌将氮转化为亚硝酸盐称为亚硝化反应：第二阶段是由菌将亚硝酸盐进一步氧化为硝酸盐称硝化反应：

5、MBR膜生物反应器：将浸入式膜组件放入由二沉池改造的膜池内.通过负压膜泵抽吸，将泥水分离。膜丝采用进口三菱PE中空纤维膜，膜丝表面孔径0.4 μ m.性质稳定该系统泥龄和水力停留时间可以独立控制.耐冲击负荷。代替传统的活性污泥法中的二沉池，解决了活性污泥浓度高、出水水质差等问题同时膜生物反应器污泥停留时间长，也有利于硝化细菌增殖.强化了系统对氮去除能力改造后的工艺集合了A2/O工艺稳定、运行方便的优点。出水指标氨、COD和悬浮物去除效果明显提高。MBR池的污泥浓度高达8.2 g/L，CODCr、TN与氨的去除率分别达93.0%、78.5%和94.7%。

6、消毒处理：污水经二级生物处理后，水质已得到有效改善，但水中仍含有大量的致病细菌和寄生虫卵。根据<城市污水处理及污染技术政策>关于“为公共卫生安全，传染性疾病预防，城市污水处理设施应设置消毒设施”的规定，污水处理厂出水需进行消毒处理。

7、污泥处理工艺：污水生物处理过程中将产生大量的生物污泥，物含量较高且不稳定，易腐化，并含有寄生虫卵，若不妥善处理和处置，将造成二次污染。