

镇江重金属废水处理设备 LDAJ32 蓝阳

产品名称	镇江重金属废水处理设备 LDAJ32 蓝阳
公司名称	常州蓝阳环保设备有限公司
价格	22000.00/套
规格参数	品牌:蓝阳环保 产地:江苏常州 加工定制:是
公司地址	常州市新北区罗溪镇王下村民营工业园58号
联系电话	13585459000 13585459000

产品详情

1、玉米发酵酒精废水的特征

乙醇工厂生产中所形成的废水关键具有四方面特性：

- 1) 废水中悬浮物含量高，可以达到40000mg/L。
- 2) 工业乙醇生产中，有关分馏等技术处理导致污水均值水的温度比较高。
- 3) 污水中高锰酸盐指数可以达到20000~30000mg/L，其中包括固态悬浮固体、融解属性的高锰酸盐指数和融解胶体溶液等，另外还有氮类物质、微生物病菌及其没被溶解的商品。
- 4) 污水成酸碱性，有机物成分达500mg/L，这一特点致使无法直接排出。

2、我司玉米发酵酒精废水解决试验

我司通常是开展微生物发酵生产制造柠檬酸钠、磷酸氢钙及其燃料乙醇，就我们玉米发酵酒精废水水流量水体进行改善解决，选用UASB ICEAS接触氧化工艺处理工艺可以让乙醇污水排放水做到在我国《废水综合排放标准》。

2.1 酒精废水水体水流量

此次科学研究选择的玉米发酵酒精废水总体水体和水流量如表1，因而明确此次研究方法水流量为 $Q_d=4800m^3/d$ ， $Q_h=200m^3/h$ ，根据加工厂乙醇污水排放规律性，其转换指数为1.5。除此之外，由于酒精废水的形成要素比较多，尽量要科学确立其混合均匀水质情况，因而，需在每一个乙醇废水排放口开展抽样，均值4h开展抽样一次，每一次1000ml，连续抽样24h。

因为试验里的酒精废水由来比较复杂，此外，每个车间工段乙醇污水排放时长存有差异，导致实验操作中酒精废水水质水流量波动比较大，酒精废水中SS占有COD的比例比较大，因而，首先做好预备处理萃取脱干，B/C比率一般在0.4~0.5时，酒精废水的可生化性能极强。

2.2 工艺

根据实验操作中酒精废水水量水体，应用生化处理工艺为污水的处理关键工艺。就预备处理加工工艺来讲，大多采用玉米发酵酒糟通过离心法解决之后就会留有发酵液，再就是发酵液开展蒸发浓缩就容易出现固体化学物质，把它和离心式处理过的固体化学物质实施干燥。蒸发浓缩加工工艺对发酵液的加工过程中，可以有效地将这其中的氨氮含量降低4000~8000mg/L，在很大程度上降低了玉米发酵时酒精废水的处理方法压力，大大提高了酒精废水处理的总体高效率。实验操作中破碎、酵母菌及其发酵阶段的组合酒精废水，其pH值为9上下，正离子PAM投入量在0.4mg/L，反映沉积及其污泥处理处理之后都得到了良好的效果。

因为BOD和COD总体含量高，直接用好氧处理技术性，投资成本高，因而此次试验将厌氧处理工艺好氧处理加工工艺紧密结合。厌氧生物处理技术性，在玉米发酵酒精废水操作时，普遍使用的厌氧生物处理，包括厌氧生物过滤池、升流厌氧生物淤泥数控车床、升流固态厌氧发酵磁感应及其多等级汽车内循环厌氧发酵磁感应等，常用是升流厌氧生物淤泥数控车床，但这一厌氧生物处理技术性作业过程中，很容易出现排水不均匀和沟流等诸多问题。为全面提升其耐冲击水准，能设强制性逆流机器设备，不仅可以减少工作开机时间，还可以大大提高其对于污水的处理解决工作效能。好氧生物处理技术性，在玉米发酵酒精废水操作时，普遍使用好氧生物处理包括基本活性污泥处理、空气氧化化沟解决、接触钝化处理、井然有序间歇性活性污泥处理、间歇性循环系统延迟时间爆气活性污泥处理及其按时循环系统活性污泥处理等，常用是井然有序间歇性活性污泥处理技术性，在其中间歇性循环系统延迟时间爆气活性污泥处理理论是一类持续储水、间歇性爆气及其按时排水的好氧生物处理技术性，将过去的井然有序间歇性活性污泥处理技术性反映池沿基本方位区分为2个总体，前端为预反映地区，后半段为主导反映地区。而按时循环系统活性污泥处理技术性，是近年来全球承认的技术，其将反映池沿基本方位区分为三个阶段，前端为微生物选择地区，后半段分别是兼氧地区及其主反应地区，另外在主反应位置设置了全自动撇水设备，可以在同一反映池中让爆气、堆积及其排水管道开展持续循环系统工作，缩减了二沉池及其污泥回流等相关工作阶段，达到总体持续储水、间歇性排水的根本目的，同时具有极强的耐冲击水准。

2.3 处置结果

通过历时好多个月的酒精废水解决以后，我司苞米发酵酒精污水排放通过先检测仪器，运作实际效果比较安全性，乙醇污水排放量CODCr平稳维持在80~100mL，别的指标值已经全部合乎在我国《废水综合排放标准》。

3、结束语

目前各行各业对酒精要求也不断增加，乙醇工业化生产经营规模不断扩大，并对污水予以处理，有助于城市生态环境的可持续发展观。因而公司对玉米发酵酒精废水的操作时，一定要融合酒精废水可生化性能较好与高锰酸盐指数高特点，高效地选用厌氧发酵或好氧生物处理技术性进行工作，以保证酒精废水不容易对周围环境造成污染。