

一体化酿酒厂污水处理设备

产品名称	一体化酿酒厂污水处理设备
公司名称	山东环绿环保设备有限公司
价格	3500.00/件
规格参数	品牌:四通环绿 售后服务:客服24小时在线 材质:碳钢、玻璃钢、不锈钢
公司地址	福寿街永安路银泰大厦
联系电话	19963086916

产品详情

一体化酿酒厂污水处理设备

一、一体化酿酒厂污水处理设备——概述

在米香型白酒酿造过程中，大米中的淀粉基本被消化完毕，而大米中的大部分蛋白、粗脂肪则以COD的形式残留在酒糟水中，经检测，米香型白酒酿造过程中产生的酒糟水的COD约为50 g/L。目前已有不少相关实验性报道利用碱提酸沉法回收利用酒糟水中的米蛋白，以减轻后续的废水处理压力，但多局限于理论领域、实验室试验结论领域及一些中小型试验领域。同时此类处理方式不可避免会遇到碱提酸沉后续排污问题、蛋白回收后的干燥、储存问题、高碱浓度下蛋白质变性问题、美拉德反应产生褐变问题、甚至产生有毒物质Lysinoalnin，这些问题得到充分解决后才能进行工业化生产。

二、一体化酿酒厂污水处理设备——工艺选择

厌氧池不通气，污染物浓度高，因为分解消耗溶解氧，水中几乎没有溶解氧，适合厌氧微生物活动处理水中污染物。

厌氧池填料是利用厌氧菌的作用来去除废水中的有机物。常用的生物填料有：弹性固体填料。

弹性立体填料筛选了聚烯烃类和聚酰胺中的几种耐腐、耐温、耐老化的优质品种，混合以亲水、吸附、抗热氧等助剂，采用特殊的拉丝，丝条制毛工艺，将丝条穿插固着在耐腐、高强度的中心绳上。悬浮在厌氧池有效面积内的弹性三维填料，可在三维内全面均匀地伸缩，使空气、水和生物膜充分渗透和交换。生物膜不仅可以均匀地植入到每一条丝带上，保持良好的活性和空隙率变异性，而且在操作过程中获得越来越大的比例。表面积大，新陈代谢好。

厌氧生化处理与CO-氧生化处理的原理和功能相同。厌氧生化处理与同期生化处理的区别在于，厌氧微生物在厌氧微生物生长和有机物降解过程中不需要任何氧气，厌氧微生物可适应COD浓度较高的废水(4000万mg/L)。厌氧生化处理的缺点是生化处理时间长，厌氧生化池废水停留时间一般不超过40小时。

厌氧罐包装的作用是什么?总之,厌氧弹性填料具有薄膜悬挂快,易脱膜,生物膜生长更新,耐负荷性高, CODcr去除率高,处理效果好,氧化性能好,气泡多层碰撞等优点。强化切割可以大大提高氧气的利用率。

三、一体化酿酒厂污水处理设备——设备的优点

- 1.性能优越,处理效果稳定可靠,能够达标排放或回用于生产。
- 2.安装方便,操作简单,易于掌握。
- 3.浮渣浓度高,易于脱水,污泥量少。
- 4.占地面积少,土建费用低,投资节省,见效快。
- 5.技术先进,设计科学,处理费用低。