

每天50吨白酒酿造污水处理设备

产品名称	每天50吨白酒酿造污水处理设备
公司名称	山东环绿环保设备有限公司
价格	3400.00/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

每天50吨白酒酿造污水处理设备

一、每天50吨白酒酿造污水处理设备——简介

(1) 预缺氧区

通过预处理的部分污水（20%~30%）和污泥回流泵房的外回流进入预缺氧区，平面尺寸17.8 m × 9.0 m，设计停留时间为1.53

h。为了保证污泥和混合液混合，同时防止污泥沉降，池内安装潜水搅拌机2台，单台功率4 kW。

(2) 厌氧区 经预缺氧区的污水进入厌氧区，其主要功能是释放磷。厌氧区平面尺寸17.8 m × 13.0 m，水力停留时间为2.22 h。配置潜水搅拌机2台，单台功率4 kW。

(3) 缺氧区 在缺氧区接受来自好氧区的内回流和部分原水（70%~80%），使好氧区内含有硝酸盐的混合液低能耗回流至缺氧区并与进水混合，使得反硝化反应得以实现，从而达到脱氮的目的。平面尺寸27.4 m × 17.8 m，水力停留时间为4.68 h。安装潜水推进器4台，单台功率5.5 kW。

二、每天50吨白酒酿造污水处理设备——流程步骤：

- 1) 遍布农村生活区的集水管网收集生活污水，输送至混合池;
- 2) 生活污水在混合池内自然沉淀后，经水泵加压进入沟渠;
- 3) 沟渠内的生活污水流经liuliang计后，进入污水处理单元; 4) 生活污水在过水渠内净化，达标后排放。

三、每天50吨白酒酿造污水处理设备——深度处理设计要点

本工程深度处理采用高密度沉淀池+反硝化滤池组合工艺。沉淀池实际上把混合/絮凝/沉淀进行重新组合，混合、絮凝采用机械搅拌方式，沉淀采用斜管装置，与普通平流式沉淀池相比，可大幅度tigao水力负荷。由于混合、絮凝和斜管沉淀组合合理，使高密度沉淀池具有如下优点：水力负荷高，沉淀区表面负荷约为10~25 m³/(m²h)，大大过常规沉淀池的表面负荷，且占地紧凑，排泥浓度高；污染物去除效率高，CODCr、BOD5和SS的去除率分别可达到40%、40%和70%，磷的去除率可高至80%；由于加强了反应池内部循环并增加了外部污泥循环，tigao分子间相互接触的机率，使絮凝剂在循环中得到充分利用，减少了药剂投加量，降低了运行成本；从沉淀区分离出的污泥在浓缩区进行浓缩，tigao了污泥的含水率，使污泥含水率达到98%。

沉淀池设计1座2组，并联运行。主要设计参数如下。 混凝区设计参数：尺寸：3.2 m×3.2 m×5.0 m；混凝时间120s。 絮凝区设计参数：尺寸：4.5 m×4.5 m×5.9 m；絮凝时间13.8 min。 1、源端严控节约减排防污，tigaoCOD减排效果明显，采用无动力分散就地厌氧、灭菌、生物降解，预处理作为环境保护的基础。 2、终端减少污染，防止病原菌传播。防止饮用水大肠杆菌标，防止管网堵塞、满溢。 3、末端起到了减负荷，减麻烦，肥用，减标，减少河流富营养化。