

食品饮料生产用水反渗透纯净水设备

产品名称	食品饮料生产用水反渗透纯净水设备
公司名称	济宁净源环保工程有限公司
价格	.00/台
规格参数	
公司地址	山东省济宁市任城区凤凰城B2号楼四楼603号（注册地址）
联系电话	0537-2911880 13287225596、13964906520

产品详情

食品饮料反渗透纯水设备食品饮料行业对水质的要求：食品饮料行业用水通常需要用到预处理净水或纯净水,电导率通常在10uS/cm以下。 ,符合GB5749-2006生活饮用水卫生标准、CJ94-1999饮用净水标准,GB 17324-2003瓶(桶)装饮用纯净水卫生标准。

以我国多数城市自来水为设计依据,最近研究开发的二级反渗透制取纯净水新工艺,也是目前最先进的工艺。该工艺技术已经在许多著名的纯净水制造企业中被采用,如娃哈哈、康师傅、维维、正广和及养生堂等,系统能长期稳定和24小时连续运行。制造的纯净水透明度极高,口感极佳,细菌控制安全、稳定

【食品饮料反渗透纯水设备】产品特点

- 1、主要部件：水泵,用南方水泵;RO反渗透膜采用美国进口RO膜;
- 2、水质在线检测功能,随时了解出水水质情况;
- 3、可编程控制器全自动控制,人性化操作显示系统,只需一个按键即可操作设备,并设有自来水停水保护,满水停机功能;
- 4、系统开机自动冲洗,避免人工冲洗之麻烦,以达到有效延长RO反渗透膜使用寿命;
- 5、外形美观精致、安全绝缘性能符合GLP安全要求
- 6、实时显示冲洗、制水、水满、缺水和检修状态,并具有声光报警功能
- 7、采用模块式、快接式设计,方便安装维护,占地面积小,维护、保养更便捷
- 8、RO膜设备开机时定时自动冲洗程序,具有开机自检、缺水保护报警、停电自动复位、低压和高压保

护等功能。

9、直接连接自来水；

10、完善的售后服务，免费保修1年(耗材除外)；

【食品饮料反渗透纯水设备】工艺设计

食品饮料反渗透纯水设备进水要求 城市自来水：

电导率<800 us/cm，5-45℃，1.0~3.5Kg/cm²，

进水电导率>800 us/cm时，建议选配软化设备、食品饮料反渗透纯净水设备

1、采用一级反渗透工艺方式，制备食品饮料工艺生产用水，

其流程如下：

原水箱 增压泵 多介质过滤器 活性炭过滤器 保安过滤器 高压泵 一级反渗透 纯水箱

2、采用两级反渗透工艺，制备纯净水，

其流程如下：原水箱 增压泵 多介质过滤器 活性炭过滤器 保安过滤器 高压泵 一级反渗透 高压泵 二级反渗透 纯水箱 臭氧灭菌 成品水箱 纯水泵 微孔过滤器 灌装

3、采用超滤/纳滤工艺，制备矿泉水，

其流程如下：原水箱 增压泵 多介质过滤器 活性炭过滤器 增压泵 一超滤 中间水箱 臭氧灭菌 成品水箱 增压泵 微孔过滤器 灌装

【食品饮料反渗透纯水设备】工艺流程说明

反渗透纯净水设备的预处理：由全自动/手动砂过滤器、全自动/手动活性炭过滤器、全自动/手动软水器组成。

1. 全自动/自动砂过滤器：全自动砂过滤器：是由全自动控制阀、玻璃钢罐和不同的级配比的石英砂组成。可有效的去除原水中的悬浮物和部分胶体物质，降低原水中的浊度。并可自动进行反冲洗。石英砂过滤是在水精制处理之前，预先进行的初步处理，以便在水精处理时取得良好效果，提高水质。因为自来水中都含有一定量的杂质，如泥沙、铁锈、红虫、有机物、微生物、机械杂质等。这些杂质的存在，严重影响精制水的水质与处理效果，因此，必须在精处理之前将一些杂质降低或去除，这就需要预处理。通过石英砂预处理之后，可以使水浊度、色度、胶体物、有机物、铁、锰、微生物、挥发性物质、溶解的气体等杂质除去或降低到一定程度。

2. 全自动/手动活性炭过滤器：活性炭过滤器：是由全自动控制阀、优质玻璃罐和不同净水级活性炭组成。可有效的吸附原水中的重金属、游离氯、氯仿等有害物质。并可自动进行反冲洗。活性炭是弱极性吸附剂，具有发达的细孔结构和巨大的比表面积，其中由微孔(孔径小于40埃)构成的内表面积，约占总面积的95%以上，因此活性炭具有很高的吸附作用。自来水杀菌通常在水中通入氯气，为维持杀灭细菌的效果管网中始终要保持余氯量在0.5~1mg/L，在管网末端也要保持0.05~0.1mg/L的余氯。因为余氯的存在会破坏离子交换树脂结构，使其强度变差，容易破碎，所以必须除去自来水中的余氯。活性炭一般情况下可把自来水中的余氯吸附去除99%以上，此外，活性炭表面有大量的羟基和羧基等官能团，可以对各种性质的有机物质进行化学吸附，以及静电引力作用，因此，活性炭还能去除水中对阴离子交换剂有害的腐殖酸、富维酸、木质磺酸等有机物，从而提高了除盐水处理能力。通常能够去除63%-86%胶体物质，50%左右的铁，以及47%-60%的有机物。

3. 全自动食品级软水器：食品级软水器：是由全自动控制阀、优质玻璃钢罐和食品级树脂组成。通过食品级软水器，可有效去除水中的钙、镁离子。使反渗透设备在运行中不会因为结垢而影响反渗透膜的使用寿命。并可自动进行再生软化水处理是利用阳离子交换树脂中可交换的阳离子，把水中所含的钙镁离子交换出来，典型反映可用下列离子反应式表示： $Ca^{2+}+2RNa=R_2Ca+2Na^+$ $Mg^{2+}+2RNa=RMg+2Na^+$ 当水流经树脂层后出水硬度超过某一规定值后，离子交换树脂饱积，不再起软化作用，为恢复离子交换树脂的交换能力对离子交换树脂进行再生(“又称还原”)，本系统采用全自动控制，无需人工操作，出水水质稳定。

4、保安过滤器：保安过滤器是在原水进入膜以前的最后一道保护。它可以有效去除前处理泄漏的大于5 μm的物质。主要是防止悬浮微粒进入反渗透膜元件，在膜表面沉积而污染膜元件。

5、臭氧：是一种广谱高效快速的灭菌剂，可将成品水中的细菌、病毒完全杀灭。

6、反渗透装置主要由高压泵、反渗透膜和控制部分组成。高压泵对原水加压，除水分子可以透过RO膜外，水中的其它物质(矿物质、有机物、微生物等)几乎都被拒于膜外，无法透过RO膜而被高压浓水冲走。反渗透装置是该项目预脱盐的心脏部分，经反渗透处理的水，能去除绝大部分无机盐、有机物、微生物等。设计的合理与否直接关系到项目的投资费用，整个系统运行经济效益，使用寿命，操作可靠简便性。反渗透膜均采用世界上最先进的超低压复合膜，单根脱盐率达99.8%。当系统设计温度为25℃时，考虑到原水水质变化以及膜的使用寿命等因素，本系统采用聚酰胺复合RO膜，安装在不锈钢压力容器内。回收率：50-75%，脱盐率：98%。一般自来水经一级反渗透纯水设备系统处理后，产水电导率 < 10 μS/cm，经二级反渗透系统后产水电导率 < 2 μS/cm甚至更。

反渗透装置体积小，操作简单，适用范围比较广。用反渗透装置，处理工业用水，不耗用大量酸碱，无二次污染，它的运行费用也比较低。反渗透膜分离技术，简称RO技术。我公司生产的RO纯水机可使回收率达到75%，脱盐率高达98%以上，而且关键部件反渗透膜为美国进口产品，使出水水质得到保证且出水水质稳定。系统预处理部分的设备均采用进口多路阀控制，使整个系统操作简单，技术含量高，而且RO纯水机还可减少酸碱的排放量，有利于环境保护。

【食品饮料反渗透纯水设备】控制系统

全自动砂滤机/全自动碳滤机/全自动软水机控制系统：本设计软化处理系统控制采用PLC可编程控制器控制及电磁阀，通过设定的反冲时间引发电磁阀自动开启和关闭，牵引水的流向，从而达到反冲洗及再生的目的，延长过滤介质的使用寿命，同时此多路阀也具备手动控制装置。

【食品饮料反渗透纯水设备】参考标准

参考标准：

《中华人民共和国食品安全法》、《中华人民共和国食品卫生法》

各企业内控标准：

《生活饮用水卫生标准》、《饮用净水水质标准》、《瓶(桶)装饮用纯净水标准》、《饮用天然矿泉水标准》、《饮用水水质标准》、世卫组织、《软饮料原辅材料的要求》、《食品添加剂使用卫生标准》、《发酵酒卫生标准》、《管道直饮水系统技术规程》、《水处理设备技术条件》、《食品机械安全卫生》、《食工业用不锈钢薄壁容器》、《反渗透水处理设备》、《工业用软化除盐设计规范》、《建筑给水排水设计规范》、《室内给水排水设计规范》、《室外给排水设计规范》。

【食品饮料反渗透纯水设备】出水水质

符合GB 17324-2003瓶(桶)装饮用纯净水卫生标准

符合GB5749-2006生活饮用水卫生标准

符合CJ94-1999饮用净水标准

符合GB/T19249-2003 反渗透水处理设备标准

符合国家食品、饮料、酒行业最新标准 食品饮料反渗透纯净水设备

【食品饮料反渗透纯水设备】适用范围

适用范围：适用于生产各种果汁、茶饮料工艺用纯水、啤酒酿造工艺用纯水、乳品工艺用水、蔬菜加工、制奶用纯水、各类食品生产用净水设备、白酒勾兑啤酒生产用纯水设备、食品饮料生产用纯净水设备，桶装纯净水、矿泉水、宾馆小区写字楼直饮水设备。

【食品饮料反渗透纯水设备】订货须知

我们需要了解几点内容：

- 1、原水进水水质是什么水(例如自来水，地表水，深井水，河水，湖水...)
- 2、纯水的产水量(按每小时计算)
- 3、纯水要求的水质(电导率要达到什么标准)
- 4、制作纯水的工艺(工艺不一样价格也不一样)
- 5、出水用途，我们可以根据您的用水给您建议，
- 6、配置的品牌及控制方式(PLC自动控制，手动控制)型号和数量等。具体的设备价钱根据您的处理水量、出水标准、设备材质、尺寸及电器控制等来确定，我公司提供技术方案，平面布置图，工艺流程图及详细配置报价。

【食品饮料反渗透纯水设备】温馨提示

我公司全体员工热忱欢迎新老顾客来人来电咨询，我们将制定详细的工程方案，实现低成本、高效率、科学化的工艺组合，使产水达到你的理想要求。本公司长期提供各种大中小水处理设备工程服务。免费提供各种水处理技术咨询，根据您的原水水质，处理水量，免费提供方案设计 & 详细配置报价。我公司向客户承诺：价格合理、生产周期短、服务周到。欢迎来人来电咨询洽谈。

食品饮料反渗透纯水设备规格(0.25T/H型、0.5T/H型、0.75T/H型、1.0T/H、1.25T/H、1.5T/H、2.0T/H...
...我们公司客户生产0.25吨/小时到2000吨/小时的设备)反渗透设备将完善正规的饮用纯净水制作工艺集为一体，流程清晰，易于维护保养。

【食品饮料反渗透纯水设备】售后服务

1. 质量保证:

- (1) 合同条款约定有关质量及性能的要求.
- (2) 本公司随工程设备提供的有关产品使用说明书所注明的技术指标.

2. 服务承诺

奉行“用户至上,服务第一”原则,对所有用户提供全方位的优质服务:

- (1) 认真履行合同职责,按质按量按时完成合同规定的施工任务,保证如期启用工程.
- (2) 提供一年保修期.属产品设计,制造,性能方面原因,我公司承担全部维修费用,免费修复,保用包换,提供终身维护.
- (3) 终身服务.对采用济宁净源环保工程公司的用户提供终身服务.
- (4) 公司拥有专业的售后服务队伍,对于本市用户保修检修12小时内赶至现场.省外用户售后服务由本公司特约维修服务部负责.
- (5) 工程维护检修培训.为用户免费培训工程保养的人员.

主要内容:各种故障的识别及解决办法工程设备运行状况检测及维护设备日常保养等,直至熟练掌握工程设备的操作运行规律.

(6) 设备更新服务.用户更新设备享受优惠政策.

(7) 巡检服务.定期委派专业技术人员对用户巡回设备保养/检修,确保及时解决故障隐患.

(8)每年定期寄发用户服务评价书征询意见,改进工作.

食品饮料反渗透纯水设备

15年行业生产供应经验

提供高端水处理技术解决方案

质保售保 服务无忧

水处理设备及配件一站式采购厂商

联系人：李闯

移动电话：13287225596/13964906520

办公电话：0537-2911880

QQ：2131013426