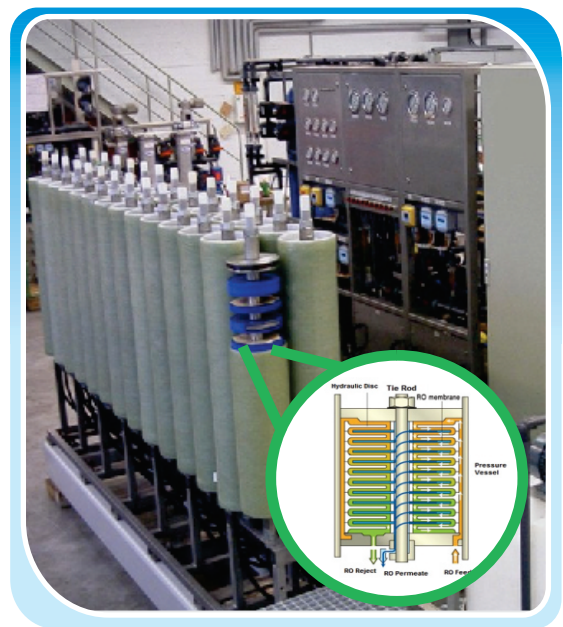


INDION® 酿酒业专用 PF/DT 反渗透系统

酿酒厂在酒精生产过程中产生的工业废水，是最复杂且最难处理的废水之一。因此，造成的污染属于严重的环境问题。

酿酒厂排出的废水（即酒精废醪）属于糖蜜发酵和蒸馏的产物。深棕色物质和高化学需氧量 (COD) 是厌氧发酵酿酒废水中的主要污染物，传统处理工艺无法有效降解。对于这种难处理的酿酒厂废水，INDION PF/DT 反渗透系统采用平板膜技术，提供了一种独特的解决方案。

将 INDION PF/DT 反渗透系统纳入废水处理方案，解决了酿酒行业的关键环境问题，同时生产出可复用的优质水，从而降低对淡水的摄入需求。



特点

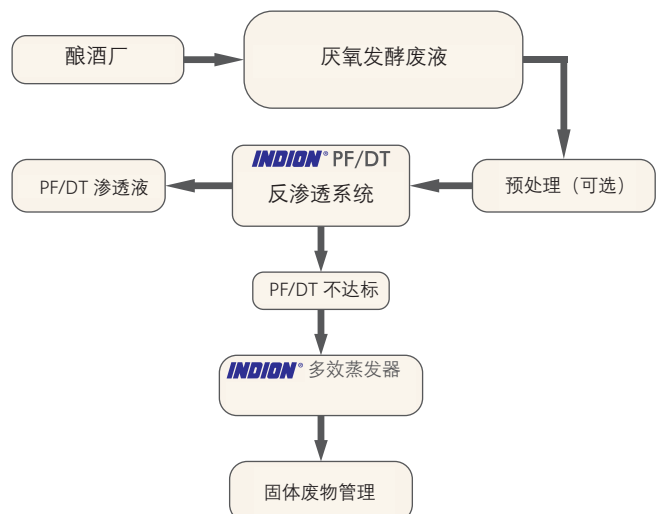
- 高压系统，最大限度提高回收率
- 自动和手动控制整个反渗透 (RO) 设备
- 内置空转保护、过载保护等安全功能，防止高压泵和膜系统损坏
- 屏幕模拟完整操作和故障指示
- 内置清洗装置 (CIP)，实现定期膜清洁

优势

- 实现完全零液体排放 (ZLD) 和多效蒸发器 (MEE) 系统的前置步骤，以降低系统的生命周期成本
- 预处理工作最少 [INDION 多级过滤器 (MGF) + INDION 滤芯过滤器 (CF)]

- >70% 可复用渗透液
- 由于浓缩液体积较小，减少了压泥和土地需求
- 消除曝气，节省电力成本
- 可升级式模块化系统设计
- 节省蒸发器的资本支出 (Capex) 和运营支出 (Opex)

酿酒厂废水典型工艺流程



废液的典型进料参数

参数	单位	厌氧发酵废液	
		进料	渗透液
总悬浮固体 (TSS)	毫克/升	2000	无
电导率	升/秒/厘米	30000 - 45000	1700
总溶解固体 (TDS)	升/秒/厘米	20000 - 35000	1000
化学需氧量 (COD)	升/秒/厘米	30000 - 40000	250
生物需氧量 (BOD)	mg/l	10000 - 15000	30
回收率	%	50 - 70	
白利度	白利度	6 - 7	注:
温度	摄氏度	30 - 35	

上述参数为典型参数，可能会根据现场条件而变化。

Ion Exchange 还提供 INDION 污水处理厂 (ETP)、INDION RO 和 INDION 多效蒸发器 (MEE) 等一揽子解决方案，力求实现零液体排放 (ZLD)。

本公司顶尖的生产设施通过了 ISO 9001、ISO 14001 和 ISO 45001 认证。

据悉，本出版物中所含信息准确无误。Ion Exchange (India) Ltd. 秉持持续改进原则，且有权修改本出版物中提供的信息；恕不另行通知。请联系我们的地区/分支机构了解当前的产品规格。

INDIA 是 Ion Exchange (India) Ltd. 的注册商标。



ION EXCHANGE (INDIA) LTD.

公司总部

Ion House, Dr. E. Moses Road, Mahalaxmi,
Mumbai - 400011 | 电话: +91 22 6231 2000
电子邮件: ieil@ionexchange.co.in

地区及分支机构

Bengaluru | Bhubaneswar | Chandigarh | Chennai |
Delhi | Hyderabad | Kolkata | Lucknow | Vadodara |
Vashi | Visakhapatnam

国际部

R-14, T.T.C MIDC, Thane - Belapur Road, Rabale,
Navi Mumbai - 400 701 | 电话: +91 22 6857 2400
电子邮件: export.sales@ionexchange.co.in

海外办事处

Bangladesh | Canada | Indonesia | Kenya |
Malaysia | Oman | Portugal | Saudi Arabia | Singapore |
South Africa | Sri Lanka | Tanzania | Thailand | UAE | USA

制造单位

India - Ankleshwar | Hosur | Patancheru | Rabale | Verna | Wada

海外 - Bangladesh | Indonesia | Saudi Arabia | UAE

India 全国服务和经销商网络

www.ionexchangeglobal.com

