

Биологическое очищение промышленных сточных вод

Соблюдающие и удовлетворяющие окружающей среде и экономящие расходы



При концентрированных сточных водах выгодно используется анаэробная предварительная очистка. Самым известным, общепринятым и распространенным является UASB реактор. Таким способом предварительно очищенная вода должна быть еще аэробно дочищена. В случае классической системы сепарирования ила во вторичном отстойнике достигается концентрация ила приблизительно 3-4 кг/м³. Но мембранным сепарированием достигается концентрация 15-20 кг/м³.

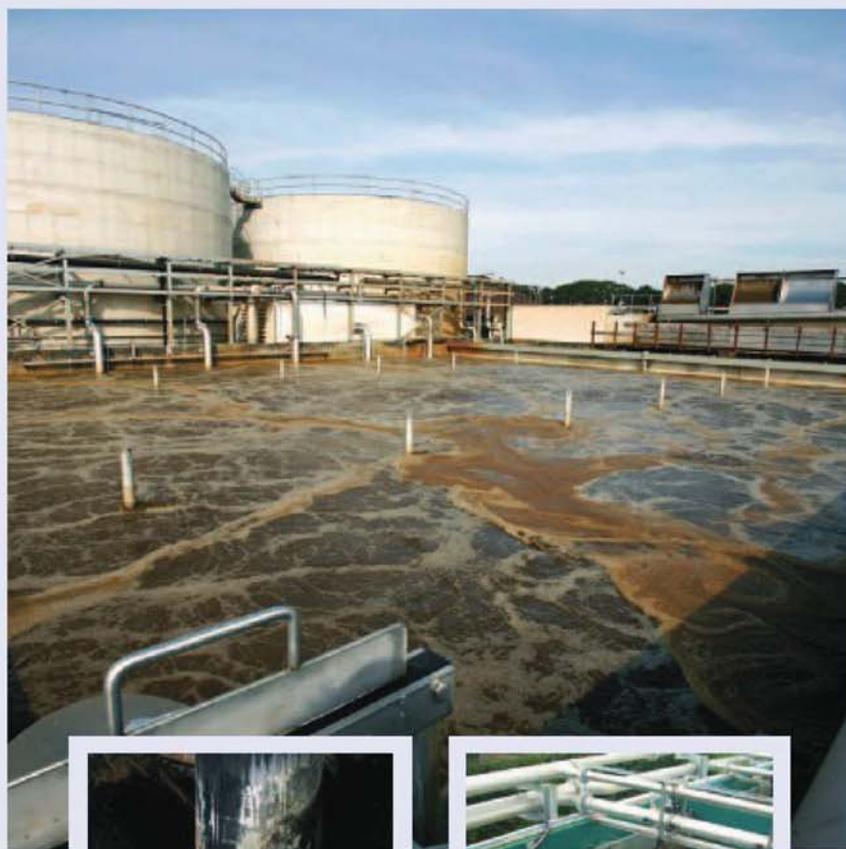
Мембранный биореактор

Мембранный биореактор сочетает процесс биологической очистки и сепарирования ила с помощью мембран. Это позволяет чтобы, существующие конвенционные системы аэробной очистки, могли быть относительно просто изменены на мембранные биореакторы. В результате чего значительно повышается способность очистки и также улучшается качество очищенной сточной воды на стоке. После мембранной фильтрации будет очищенная сточная вода подходить для получения воды для ее дальнейшего (повторного) употребления.

Биологическое очищение промышленных сточных вод

Соблюдающие и удовлетворяющие окружающей среде и экономящие расходы

В 2006-ом году фирма «Колтраде Б.В.» поставила оборудование в промышленность обрабатывающую картошку, сотрудничая с обществом «Колсен Б.В.» - консалтинговой фирмой для инженерных дел касающихся окружающей среды. Оборудование обрабатывает сточную воду и крахмал, которые возникают в ходе производственного процесса и превращает их в биогаз, зелёную энергию, зелёное тепло, удобрения средства и воду для повторного использования. Что касается последней фазы процесса обработки дигестата, общество «RWB afvalwater» (RWB сточная вода) поставило мембранное оборудование с производительностью 120м3 в час.



Сточная вода и серый крахмал бродят в мезофильных условиях в двух UASB реакторах. Произведённый биогаз десульфуринирован в оборудовании BIDOХ®, разработанном фирмой «Колсен Б.В.», и после того переработан в тепловом и энергетическом оборудовании с максимальной производиельностью 2.000кВт(э). Зелёная энергия ежегодно произведённая, величиной около 10.000.000кВтч, представляет собой финансовую основу проекта.

Развитие обработки дигестата, состоящие из оборудования ANPHOS® и мембранного биореактора подключённых за собой, позволяет, чтобы дигестат был обрабатываемый соблюдающим и удовлетворяющим окружающей среде а также экономически реализуемым способом.

Таблица продуктов

Продукт	Единица из.-я/год	Величина
Очищенная сточная вода	м ³	1,000,000
Зелёная энергия	кВтч (э)	10,000,000
Зелёное тепло	кВтч (т)	11,000,000
Струвит	тонна	1,200

ООО «АЛВЕСТ МОНТ»

913 31 Скалка над Вагом II/54
СЛОВАКИЯ

Тел.: 00421 41 326 0102

Тел.: 00421 41 326 0103

Факс: 00421 41 326 0104

Эл.почта: info@alvestmont.sk

Сайт: www.alvestmont.sk