

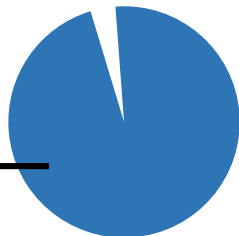
食品饮料业 – 直接应用

FOOD AND BEVERAGE – STAND ALONE



96%

BOD 处理效率



高度定制化方案
低耗能、操作简单
污泥密度高
好氧与厌氧作用同时发生

案例分享: 高糖食品工业废水

客户：费列罗食品厂
地点：NSW · 澳大利亚
系统工艺：污水处理系统
处理水量：22吨水/日
系统设计：9台 BioGill®



BioGill®为费列罗位于澳大利亚的食品厂设计出一独立废水处理系统，处理日废水量22吨(尖峰期60吨)之高糖废水，共安装9台BGC230于其中，该厂原废水之BOD常介于2,000~3,000 mg/L，COD常介于3,000~5,000 mg/L。经处理后放流废水符合监管部门的要求，并大幅节省了客户排放废水成本与其他相关费用。



系统设计

进流废水聚集于调匀池，利用沉水泵将反应槽中之污水抽至BioGill®系统上方，透过螺旋形喷嘴均匀喷洒至陶瓷载体上，经过反覆循环14~24小时后，将污泥与处理后的污水分离，分别回收或再处理。

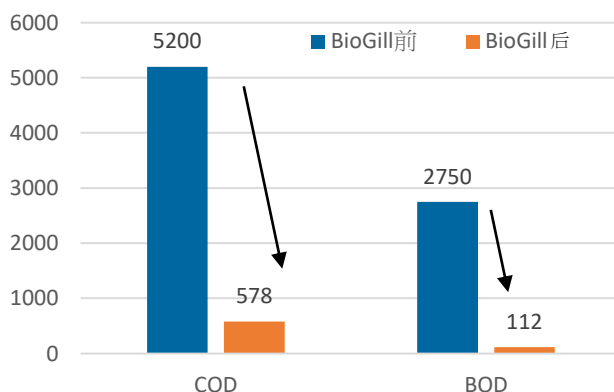


结果

由于为高糖工业废水，所以废水处理前须要先调整pH值与碳氮磷的比例，全程电脑系统监控，且加装太阳能板，确保水温，水力停留时间(HRT)为24小时，整体表现如下：

- COD 处理效率达 88%
- BOD 处理效率达 96%

❖ 本案获得澳大利亚水务协会颁发创新项目奖



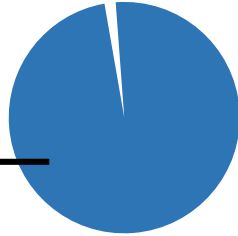
食品饮料业 – 直接应用

FOOD AND BEVERAGE – STAND ALONE



99%

BOD 处理效率



22小时达标

处理高难度废水

同时解决BOD与TSS

低耗能、操作简单

案例分享: 酒厂工业废水

客户：加拿大酒窖

地点：安大略省，加拿大

系统工艺：工业污水处理系统

处理水量：7~15吨水/日

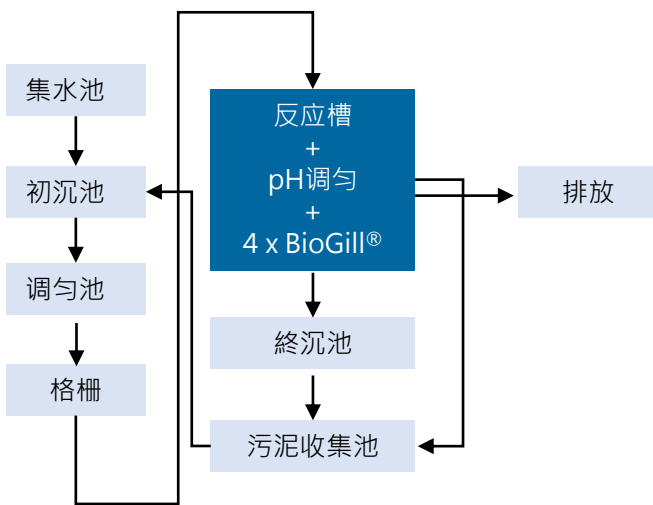
系统设计：4台BioGill®



一般酿酒工业的废水常含有较高的COD、BOD，且含固量高，酸性高，属于高难度废水，此次位于加拿大东部安大略省的一间酒窖，安装4台BioGill®于其废水处理系统，日废水量4-15吨，于22小时内处理99% BOD，并减少98%的总悬浮颗粒，处理后的废水可以直接排放，此案因为其处理成效、易管理维护，与其低耗能表现，于2016年六月成为安大略省首批获得绿色环保方案废水处理厂。



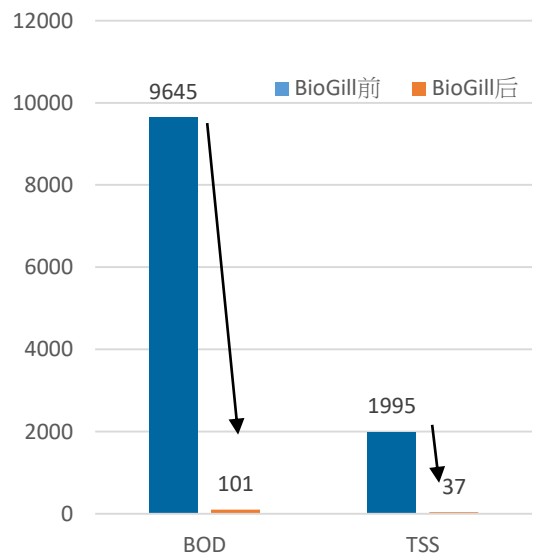
系统设计



该废水处理厂设计以应变不稳定的水流、水质与高有机浓度负荷为主要目标，最高负荷水量可达18吨/日，设计为连续式处理。高浓度的BOD与有机物质，使BioGill生物膜自然优化，形成高密度高效率的生物膜，成功达成处理目标！



结果



水力停留时间 (HRT) 为22小时，整体表现如下：

➤ BOD 处理效率达 99%

➤ TSS 处理效率达 98%

❖ 安大略省首批获得绿色环保认证废水处理厂