



s::can在德国奥廷格啤酒厂连续监测工业污水

工业污水监测

s::can全光谱探头 spectro::lyser可全面监测啤酒厂污水处理的水质状况。

背景

德国规模最大的奥廷格啤酒厂(Oettinger)啤酒年产量为2.457亿加仑。每年约充装20亿瓶啤酒和饮料。这家家族型企业成立于1731年。总部位于奥廷格，有1050名员工。

总部每年的啤酒产量约为9.25万加仑。因此，该企业成为德国最大的本土啤酒生产商。生产啤酒和清洗酒瓶产生的污水需要通过他们自己的污水处理厂进行处理。

挑战

随着啤酒产量的不断增加，污水量也随之增长。因此，1992年该厂自行建造了一个污水处理厂，以减轻市政污水处理厂的负荷。从1992年到2009年，该厂的日均污水处理量由200立方米增加到2700立方米，相当于大约30000-99000居民的污水排放量。特别是COD的值，高达60~120mg/L。

为了最大的程度提高效益，并使排入河流的污水达到排放标准，必须在污水处理厂出口安装在线连续监测系统。

s::can解决方案

过去，获取污水处理结果的唯一方法是将每天的混合样和随机样送去专业实验室进行测试。2004年起奥廷格啤酒厂启用了连续水质在线监测系统。该系统中s::can全光谱水质在线探头可实时监测水中的多种有机污染物，并在监测出异常排放和超标排放时发出报警，并及时采取应对措施。

益处

使用全光谱在线水质监测探头可实时获得水质数据。可设置最短1分钟的测量间隔，并采用自动压缩空气清洗系统，保持探头的光学测量元件的清洁。去年，数据可用度超过99%。在线监测和早期预警系统大大减少了实验室测试的时间和费用。



“s::can水质分析设备能最大限度的减少人员的工作量和实验室测试取样数，能够显著降低我们的费用。”

Jochen Brantl, Sewage 工艺工程师



奥廷格啤酒厂

测量参数:

- COD
- NO3-N
- TSS

情况介绍

公司/机构:
OETTINGER Brauerei
GmbH

地点:
德国巴伐利亚州奥廷格

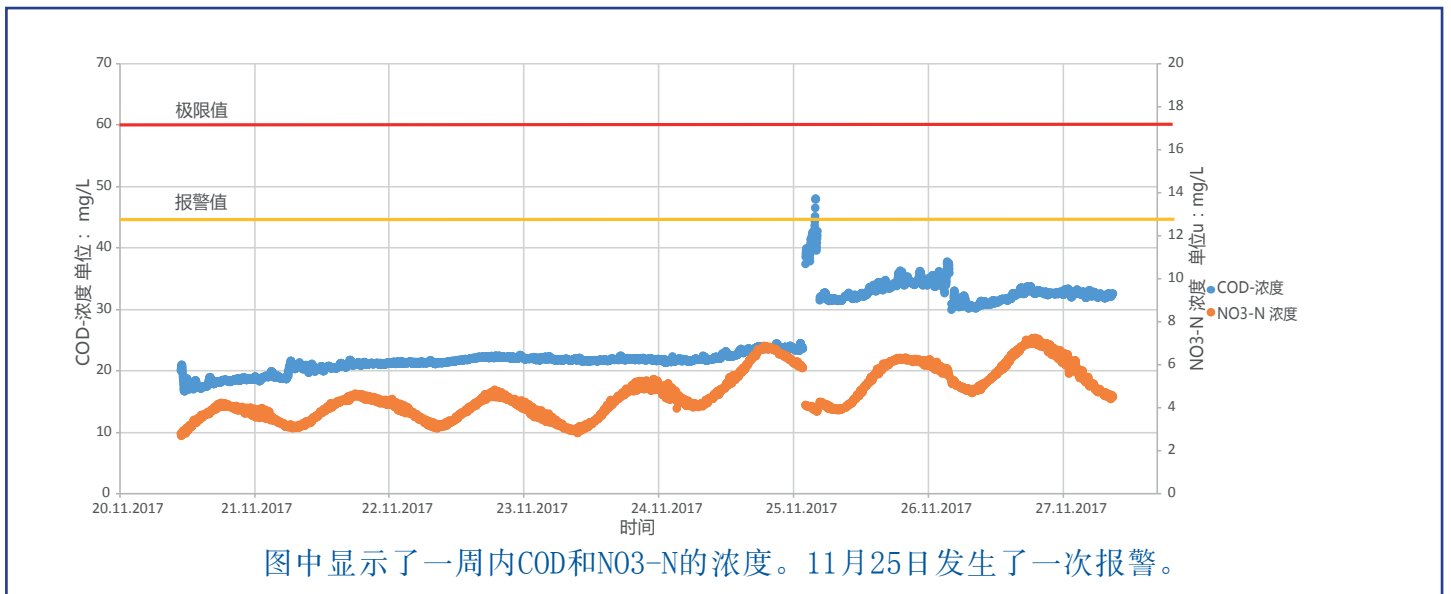
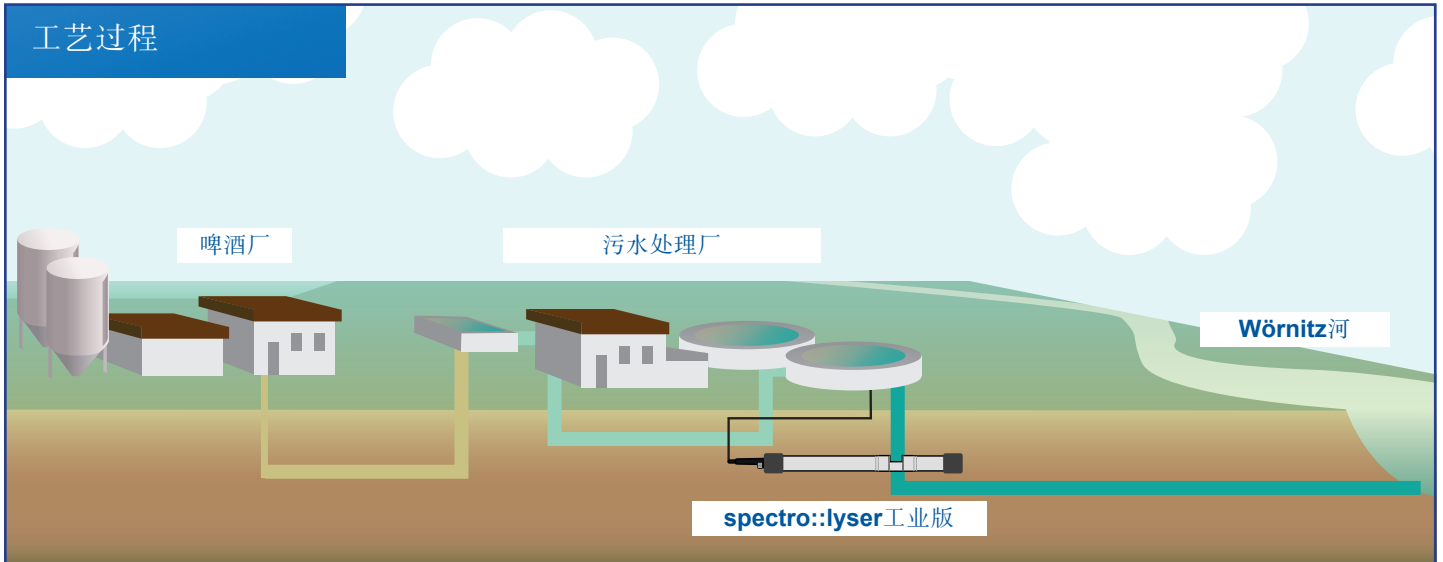
应用类型:
工业污水

s::can 合作伙伴:
GWU-Umwelttechnik GmbH



安装的主要设备:
spectro::lyser工业版,
con::cube

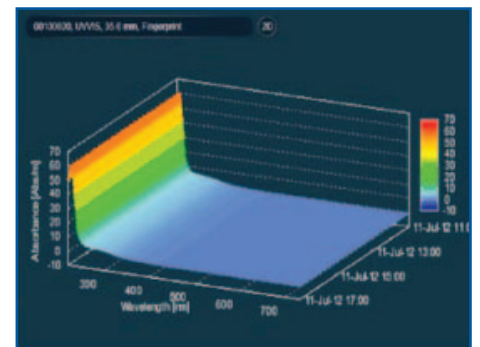
工艺过程



s::can的工业版spectro::lyser是一款浸没式紫外可见光全光谱仪，可测量190-750nm的吸光度。s::can特有的专利逻辑分析和光谱数据分解技术能测量许多重要的污水参数提供，包括：硝酸盐、COD、CODs和TSS等。设备无需零件组装，不需要使用试剂。



s::can的con::cube是一款小巧、强大且灵活的控制终端，可以获得数据并控制监测站。集成了最新的处理技术，con::cube可以灵活地连接SCADA或任何中央数据系统以便更好的控制站点。它耗电量很低，可以适合太阳能电池供电的远程安装。



moni::tool软件是一款革命性的数据平台，可以对水站、探头和参数进行统一管理。无论是大型的水质监测网络还是独立的水站，moni::tool都能更直观便捷的对探头和水站进行管理