

# 池州市卫生疾控中心医疗废水处理设备操作说明 普瑞达YTH

产品名称	池州市卫生疾控中心医疗废水处理设备操作说明 普瑞达YTH
公司名称	潍坊普瑞达环保设备有限公司
价格	10000.00/台
规格参数	品牌:普瑞达环保 型号:PRDYTH 产地:山东潍坊
公司地址	潍坊市潍城区东风街西首500米厂房
联系电话	18366561103

## 产品详情

池州市卫生疾控中心医疗废水处理设备操作说明

### 调节池

由于来水标高低，无法直接流入地理式医院污水处理设备，在生化一体化设备前增加集水提升池一个。

集水提升池内装有两台潜水提升泵，将集水提升池内的废水提升至一体化污水处理设备。（本污水处理

站调节池的出水标高超过一体化医院污水处理设备，没有设备调节池提升泵，调节池污水自流进入一体

化医院污水处理设备。）

.生物接触氧化池（包括一氧池及二氧池）

在生物接触氧化池中，通过水下曝气机对污水中不断供氧，利用好氧微生物来氧化有机物，使污水中的COD、BOD大大降低，后达到排放标准。

## 沉淀池

经过生化后的污水进入沉淀池，污水中的悬浮物部分沉降于池底，得到澄清的污水从沉淀池另一端的溢流堰流出。沉淀池积累的污泥通过污泥泵回流到接触氧化池。

## 消毒池

消毒池接收来自沉淀池的溢流水。消毒池内投加次氯酸钠溶液，杀灭处理后水中残存的大肠杆菌等有毒有害微生物，保证出水安全。

## 次氯酸钠加药装置

次氯酸钠加药装置由计量泵及加药桶组成，加药桶内盛装有次氯酸钠消毒液。计量泵连续均匀将消毒液投加至消毒池。

## 电气控制系统

控制系统采用集中控制方式，本项目采取上位机+PLC+触摸屏方式。

电动风阀执行器选用国产优质品牌。

系统设有“手动/自动”两种模式，当置于“自动”时，设备可以一键启动；当置于“手动”时，通过触摸屏上的按钮开关实现各控制对象的单独控制，便于设备调试检修。

系统软件设计：该系统软件能够保证系统正常运行，能够有效抗各种干扰信号，能够自动检测故障并抑制故障的扩大，能够实时动态监控生产现场的工作状况。

柜内各强电控制回路在控制柜内配有低压断路器，热保护器等完成电机的短路保护和过载保护。正常运行时有绿色信号灯显示，发生故障时有声光报警显示。

柜内有照明系统，门打开时自动点亮。控制柜进出线选用电缆桥架，柜内选用线槽行线，设备强迫通风装置，柜内留有20%安装空间，有二孔及三孔220VAC、10A维修插座。

小容量电动机采用直接起动，功率等于或大于15KW时采用星/三角降压起动方式；45KW以上的电动机均采用软启动器启动，可减轻起动电流对电网的冲击。

根据需要设置紧急停止开关或声光报警器。在主要地方设置保护开关，以防止事故的发生。

喷漆时，送排风装置及其他检测系统，如：压差检测、可燃性气体浓度检测采用自动连锁控制。照明系统采用手动、直接启动方式。

主要元器件如：自动断路器、接触器选用西门子、欧姆龙、施耐德或者同品质品牌。PLC、10寸触摸屏选用西门子、欧姆龙或三菱或者同品质品牌。其他元件选用国内产品。所有电气部件（元件）的选择，必须为通过3C认证的产品。

控制柜体采用GGD标准组合式结构系列产品，外表面为静电喷塑，柜内配有照明及强制风冷设备。

电源：

A、动力回路 交流 3相 380V 50Hz 独立接地线

B、控制回路 交流 单相 220V 50Hz

电气线路

- 1) 动力电缆采用VV塑料护套电缆(不采用单芯线)，线体强度可靠、安全、耐磨损。
- 2) 控制线采用BVR铜芯塑料线和KVVR控制电缆，模拟信号线采用RVVP铜芯屏蔽线，减少线路损耗及环境干扰，保证测量精度。
- 3) 电线电源电缆采用桥架敷设到用电设备附件，由保护管引出接入用电设备。电机采用四芯电缆敷设配电，中性线用于保护接地。

## 焊接

按照焊接作业指导书作业。首先选择好焊接顺序，避免空间冲突，同时要考虑好使用合适的夹具以减少焊接变形。

严禁在工件和结构件上试电流和引弧。应备专用引弧板打火引弧和试电流。施焊前调试好电流。

严格遵守焊接作业指导书所规定的焊接工艺规范。包括：焊接材料种类和大小、接头形式、坡口尺寸、焊接电流、焊接速度、焊接顺序、方向、焊缝形状、尺寸、工装、卡夹具以及其他保证焊接质量的措施等。应符合YJB273-96《涂装设备焊接标准》的规定。

不锈钢槽板和管道应采用开X、V型坡口、填不锈钢焊丝的钨极氩弧焊以保证焊缝的严密性和美观。

下料拼板时应设计好焊缝，避免产生十字焊缝。

施焊时应注意防止产生缺陷，起弧、接头、收弧处应平整、饱满。

焊缝尺寸应符合GB985-88的规定。对接焊缝允差为 $1.5+1.0\text{mm}$ ，焊缝凹面允差 $0-0.5\text{mm}$ 。焊缝错边不大于壁厚 $1/10$ 。角焊缝高度为构件厚度的 $3/4$ 。板厚不等时，角焊缝的高度为薄构件的厚度。角焊缝焊高不大

于6mm时，允差+1.5mm，大于6mm时，允差+3 mm。

隐蔽焊缝：应先经检验合格后方可被覆盖。

## 焊接检验和验收

焊后清除焊渣，清净周边飞溅焊点。

焊缝宽度、高度应基本一致，焊缝平直，无明显毛刺，相对误差小于2mm。

焊波整齐均匀。不得有裂纹、夹渣、气孔、烧穿等缺陷。咬边深度小于0.5mm。每道焊缝咬边长度不超过焊缝全长的10%。

碳钢焊缝焊后清净飞溅焊点。不锈钢焊缝未有特殊要求不准打磨，可刷酸洗膏清理用清水冲洗净。磷化槽和其它不锈钢耐酸槽体须用磷酸和硝酸对焊缝进行腐蚀后，再用煤油试漏。槽体需作玻璃钢等内衬的焊缝要求打磨光滑，无毛刺和明显的不平。