

小型诊所污水处理设备

产品名称	小型诊所污水处理设备
公司名称	潍坊润华环保设备有限公司
价格	2600.00/套
规格参数	品牌:潍坊润华 型号:RHCY 产地:山东潍坊
公司地址	山东省潍坊市奎文区金宝产业园
联系电话	0536-4821296 13589156691

产品详情

小型诊所污水处理设备

设备设施的运行

1、站场污水处理设施一般采用自动操作，将电控箱箱面转换开关旋至“自动”位置，污水处理设施即可自动运行。

(1) 污水泵：调节池污水泵（进水泵）由调节池内液位控制器自动控制。液面上升至中液位时，1#污水泵开始运行；液面继续上升至上液位时，2#污水泵开始运行，液面下降至中液位时，2#污水泵停止，液面继续下降至下液位时，1#污水泵停止。1#、2#污水泵为连续运行3小时自动切换。

(2) 风机：自动运行程序启动后，风机进入更工作方式，风机连续运行。1#、2#风机连续运行3小时自动切换。

当调节池液位连续处于下液位1小时后，风机自动切换成第二工作方式，工作状态为风机停止2小时，运行0.5小时，如此循环，此状态直至调节池液面升至上液位时，再切换为更工作方式。

(3) 污泥气提装置。污泥气提装置工作状态：

1m³/h污水处理设施为间隔6小时运行5分钟。0.5m³/h污水处理设施和好氧池曝气一起运行。

小型诊所污水处理设备技术要求:

1、工艺过程描述

污水经调节池均质均量后，由池内的泵提升至地埋式污水处理装置内，经接触氧化，再经二次沉淀、消毒（消毒池停留时间为30分钟）。处理达标后自流排入污水池，再经过污水池内提升泵排放至排水管道。

2、自控要求

1)装置的电气控制柜为全自动控制。污水池内设两台提升泵，两台提升泵一用一备，交替运行，污水池液面在高位时自动启动，低位时自动停泵，警戒水位两台同时启动，两台水泵既可联动，又可分动。两台风机一用一备。设备停运时间超过10小时，风机要定时间歇启动。风机、水泵配备自动检测声光报警系统，并配过流、过压和缺相保护电路。装置的电气控制柜应提供该装置的运行信号和综合故障报警信号，信号为常开无源触点，触点容量为 24VDC 3A。

2) 装置动力电源由业主提供；业主负责到现场控制柜的电源电缆，现场各用电设备的电源由卖方提供。控制柜到现场用电设备的动力电缆、控制电缆及用电设备的保护、控制方式由卖方负责。

3) 电气控制元件应选择厂家的产品。

3、性能参数

1)地埋式污水处理装置供货商应确定装置所包括的粗格栅、接触氧化池、二沉池、消毒池、污泥池、污水池、细格栅均设置在若干个箱体内，箱体间用钢管道或直接开口连接。箱体及各部件、管道防腐采用可靠的防腐工艺。

2)地埋式污水处理装置的处理能力和出水水质不应超过规定值。

4、常压箱体

1) 卖方应负责接触氧化池、二沉池、消毒池、污泥池、污水池和风机房的制造、检验及验收。

2)材料：所有选用的材料和配件应该是新的未经使用过的高质量的，不存在任何影响到性能的缺陷，并应符合经济合理的原则。

3)焊接材料及焊接材料的技术要求、试验方法、检验规则以及质量管理等，应按国家相应标准的规定执行。

4)焊接坡口形式及尺寸按 GB985-88 《气焊、手工电弧焊及气体保护焊焊缝坡口剖的基本

形式与尺寸》和 GB986-88 《埋弧焊焊缝坡口的基本形式和尺寸》的规定执行。

5) 箱体应做内、外防腐，外部涂漆。

5、阀门

1) 卖方应负责用于埋地式污水处理装置内的所有阀门。所有阀门内壁、外壁均应做防腐处理。

2) 阀门的选择应以满足不同位置功能为首要因素来确定阀门的种类、型号；以不与介质发生物理及化学反应来确定阀门的材质。

3) 材料：所有选用的材料和配件应该是新的未经使用过的高质量的，不存在任何影响到性能的缺陷。

4) 压力等级：本装置所有阀门设计压力等级不得小于1.6MPa。

5) 各种阀门的设计与制造、防腐与涂漆应执行国家相关规范。

6、管线及管件

1) 管道输送介质：生活污水，介质温度 5 ~ 40 。

2) 材质：管线材质的选用不能与输送介质发生物理及化学反应；管线材质的选用应符合管道设计的强度及韧性需要；应满足所输送介质的设计温度的需要；应满足环境及输送介质对管道的腐蚀性要求。

3) 材料：所有选用的材料和配件应该是新的未经使用过的高质量的，不存在任何影响到性能的缺陷。

4) 管道压力等级：本装置设计压力等级为 1.0MPa，管件压力等级应与管线同级。

5) 管线及管件的公称通径执行《管道元件的公称通径》GB/T。

小型诊所污水处理设备潜水泵:

1) 泵应符合技术规格书的性能参数要求，并按照国家相关标准及技术文件制造。

2) 泵的零、部件材料必须与工作条件相适应，它取决于泵的使用场所、运行工况及所输送介质的性质；泵的零、部件材料应符合或不低于相应的国家标准的有关规定，并具有材料合格证书，否则泵制造厂应进行化学分析和机械性能试验，以确定其满足使用要求。

3) 铸件不得有裂纹、缩孔、砂眼、凹凸不平等影响泵性能和外观质量的缺陷。铸件表面应

当用喷砂、喷丸等方法进行清理；铸造飞边、浇口、冒口、结瘤等应除掉并修平。铸造缺陷应用焊接或其它工艺进行修补，但不允许采用敲击的办法消除缺陷；铸件均应进行消除内应力处理。

4)焊接件接缝应为光洁金属面，焊接前不得有锈迹、油垢等，焊缝不得有孔穴、夹渣等缺陷，焊缝边缘和顶端应焊透，焊接表面平整，过渡平缓；焊接件应做消除应力处理。

5)泵与管路连接：泵进出口与管路采用法兰连接。法兰的型式和尺寸执行国家标准 GB；法兰焊端坡口尺寸按GB的规定；法兰的公称压力和不同温度下的更大允许工作压力按 GB 的规定；法兰的技术要求按 GB 的规定。

6)机械加工：泵主要零部件的加工表面不应有裂纹、压痕及影响产品质量的夹杂物。摩擦面、密封面不应有毛刺、擦伤、刻划、碰伤及其他缺陷。