

# 机加工零部件清洗污水处理设备

产品名称	机加工零部件清洗污水处理设备
公司名称	潍坊帝洁环保设备有限公司
价格	35000.00/件
规格参数	品牌:帝洁环保 型号:WSZ-0.5 产地:潍坊
公司地址	山东省潍坊市潍城经济开发区玉清西街9344号院内2排15号
联系电话	15762525161

## 产品详情

### 机加工零部件清洗污水处理设备

#### 一、介绍

机械零部件上的油污主要是由不可皂化油与灰尘、杂质等形成的.去除此类油污常用的清洗剂为\*\*溶剂、碱性溶液和化学清洗剂等,这样就会产生小量的机械零部件的清洗废水,这类废水是必须要经过处理的.工业发展迅速直接导致的后果就是环境污染的压力,近年来我们国家对环保问题的管控还是比较严格的,就拿我们清洗废液处理来说,并不是我们的清洗废液处理好后就能直接排放的,我们得经过相关数据验证后,才可以进行排放.那么如何处理机械零部件的清洗废水呢?

#### 二、操作过程

1.格栅截留的较大的浮渣和长纤维,每间隔2小时,应清理一次格栅,防止污染物堵塞格栅,产生污水处理事故。2.沉淀格每行两个月清理一次,有污泥泵把池内沉积物抽到污泥浓缩池,尽量避免大量泥渣进入调节池。3.清理沉淀格时把进水闸板关好,打开调节池进水闸板,废水直接进入调节池。4.调节池在运行时保持水位\*\*沉淀格的出水堰,水位差0~0.5m即可;5.定期对调节池内沉积泥渣清出,防止大量泥渣沉积,造成有效容积减少,大量泥渣进入后级处理系统。6.进入调节池废水酸碱度:一般PH为6-9。特殊时,进水可为PH

9-10.5,\*\*过上述规定值时,应加酸碱调节。四、水解酸化池、厌氧池、好氧池安全操作1.保证水解酸化池有效水位稳定,5.50~5.55m之间。2.温度:一般为10-45°C,适宜温度为15-35°C,此范围内温度变化对运行影响不大。3.PH:厌氧水解酸化工艺,对PH要求范围较松,即产酸菌的PH应控制4-7范围内;完全厌氧反应则应严格控制PH,即产甲烷反应控制范围6.5-8.0,范围为6.8-7.2,PH\*\*6.3或\*\*7.8,甲烷化速降低。当\*\*10.5时应检验进水PH值并加酸碱调节;好氧PH一般为6-9,特殊时,进水可为PH

9-10.5, \*\*过上述规定值时, 应加酸碱调节。4.营养物: 厌氧反应池营养物比例为C:N:P=(350-500):5:1, 好氧反应池营养物比例为: 100 5 1。5.溶解氧: 好氧反应池溶解氧一般在1~3mg/l, 曝气池出口处溶解氧控制在2.5mg/l较为适宜。6.厌氧池要定期进行污泥内回流搅拌, 防止污泥流失, 以厌氧池出水SS偏高来判断, 1~2次/月。7.每天都要取样分析常规指标(COD、SS、PH、色度等)至少1次。8.每班工作人员都要对污水系统各个池体巡查至少2次, 查看运行状况, 发现问题及时处理, 严重事故应汇报上级主管。五、一级提升泵、二级提升泵安全操作1.一级提升泵两台(一用一备), 二级提升泵两台(一用一备)。2.水泵开机前检查运转(手盘动)和润滑情况。3.检查相关阀门是否处于正常位置。4.合上电源开。5.电柜上的选择开关拨至自动位置, 然后按启动按钮, 待旁路指示灯亮后开出水阀, 出水阀开度以水量的多少为标准, 满负荷水量为250m<sup>3</sup>/h。6.水泵启动时, 机旁不得站人, 操作人员在水泵开启至运行稳定后, 方可离开。7.严禁空泵运转和\*\*载, 正常运转温度应不大于65, 防止设备事故。8.水泵在运行中, 必须严格执行巡回检查制度: (1)检查各个仪表工作是否正常、稳定, 特别注意电流表是否\*\*过电动机额定电流, 电流过大, 过小应立即停机检查。(2)根据进水量的变化及工艺运行情况, 应调节水量, 保证处理效果。(3)注意机组的响声, 振动情况。(4)检查轴承电机温升情况, 发现异常应立即停机, 通知值班调度。(5)水池水位应保持正常。9.停机操作(1)达不到工艺要求或接受调度指令, 应立即停机, 关闭其闸门。(2)备用泵应每星期用手旋转泵轴180°, 并注意轴承处油位标记, 及时加油。10.事故的处理(1)发现设备有异常情况, 立即停机, 应报告调度, 并记录值班记录簿内。(2)由于电气原因引起停机时, 应立即报告调度进行处理, 不得自行修理电气设备, 并记入值班记录簿内。(3)发现电动机异常现象, 应立即停止运行, 并报告调度, 请示处理, 并记入值班记录簿内。11.一级提升泵进水量应与二级提升泵出水量持平, 保证水解酸化池有效水位稳定。五、鼓风机安全操作1.鼓风机三台(二用一备), 三台风机轮换使用, 每项12个小时更换一次。2.检查油箱润滑油位, 应处于油尺上, 下限之间, 按要求投加规定的润滑油, 严禁无油或却油运行, 否则将造成事故。3.检查电控柜, 应无报警显示, 如有报警, 查明原因给予消除

### 三、注意事项

- 1、在对电箱内电线接换以及其他操作时, 必须切断电源, 防止发生安全事故。
- 2、一体化设备共有六个小池, 一个设备间, 从后往前, 依次是消毒池, MBR膜池, 好氧池, 缺氧池, 厌氧池。缺氧池及厌氧池附近严禁烟火!
- 3、树脂设备严禁氧化剂进入, 否则会对树脂造成不可逆转的伤害。
- 4、自吸泵和反吸泵, 运行时期, 不能长时间停止风机, 否则易造成MBR膜堵塞。
- 5、定期对设备进出水口进行检查, 若发现水量过小, 或是没有水流出。请及时排查原因, 并与我司联系。