

粪便处理车 管道疏通车 螺旋式分离吸粪车

产品名称	粪便处理车 管道疏通车 螺旋式分离吸粪车
公司名称	深圳市九九八科技有限公司
价格	480000.00/台
规格参数	深圳九九八:东风车 H3-2:多功能吸粪车 广东:深圳
公司地址	东莞市虎门镇威远岛南北大道城建办区5号楼2楼 ,15013697494
联系电话	15013697494 15013697494

产品详情

关于化粪池清理化粪池机构

化粪池沉积污泥，底部是沉积污泥，表层是漂浮污泥，中间是悬浮污泥及污水，化粪池由隔墙分隔为两格化粪池或三格化粪池，隔墙上的过水洞口位于化粪池隔墙的中间部位，如果化粪池没有及时清掏，当化粪池沉积污泥超出过水洞口的高度，污泥就会堵塞洞口，造成化粪池堵塞。

2、化粪池隐患

化粪池内常见的有毒有害物质包括硫化氢、甲烷、二氧化碳、氰化物、砷化物（砷化氢）、氨气等，此类物质如遇明火、高温、地面震动极易发生事故性爆炸，并且会造成人体中毒现象，如头晕、呕吐、呼吸衰竭等症状，严重的可造成死亡。

因地面上外力造成震动或长期不清理导致池内淤泥堆积压力增大，使池体出现裂缝，造成粪便水渗漏地下，污染地下水源，及化粪池长期不清理造成排出污水严重超标等，给周边河湖水环境带来严重破坏。化粪池主要是传统的三级化粪池，其作用为沉淀截留粪便，一般需经过30天厌氧发酵，减少粪便容积，降低污水浓度后汇入生活污水排放管网。但当化粪池底部因粪渣沉溺板结，导致留给粪水发酵的空间及时间不足，就直接影响无害化处理的效果，当粪渣板结达到一定高度后，粪便就相当于未经任何处理直接排出化粪池，所以，化粪池作为一种避免管道发生堵塞而设置的截粪设施，在截留、沉淀污水中的大颗粒杂质、防止污水管道堵塞、减小管道埋深、保护环境上起着积极作用。

3、化粪池清理周期

按照化粪池的技术标准，化粪池的污泥清掏时间一般为90天、180天、360天，同时，我国污泥处置行业严重滞后，粪便污泥的无害化处理不足，我国每年产生超亿吨的粪便污泥，根据统计局数据，201

2年无害化处理的粪便污泥只有801.4万吨。大量粪便污泥的清掏转移，造成了二次污染。因此，如果不能解决化粪池污泥的无害化处置问题，化粪池污泥就会成为水污染的污染源，化粪池问题是关系水污染治理成效的环保问题。

为避免对城市的污染和环境的破坏，及时清理这是我们每一个人应有的责任，也是义务。

而多功能吸粪车正是清理化粪池的好帮手，他不需要人工清掏，也不要来回运输找地方排污，他只要在原地启动，便可以实现固液分离操作，用多功能吸粪车将化粪池里的粪便和垃圾抽上来，先将垃圾分离，在经过药物分析把粪便和粪水进行分离，粪便压干后可做有机肥原材料，水可以直接达到化粪池排放标准。

整车外形尺寸：长5.95米、宽2.22米、高3.5米（设备尺寸4.2M*2.2M*2.4M），总重量8280KG,上黄牌，属于特种公告车辆，可免征。该车可将化粪池的污物快速抽车中，进行分离，分离后的污水可达到城市污水排放，并将化粪池的大粪压榨成粪饼，当有机肥使用，该车每小时快可压榨出粪饼2吨。吸污净化车特别适用于一、二线城市的化粪池处理，勘场处理，而且无污染，比用吸污吸粪车运走成本更低，而且还环保，并将大粪二次利用，符合对化粪池处理的要求。整个设备以及核心部位全部采用304不锈钢制成，增加了设备使用寿命，和降低了维修成本。前端压榨机革命性突破，是我司独创技术，采用椭圆式碟片规则性运转方式分离垃圾，摒弃以外甩干式分离、螺旋挤压式分离、格网式分离等方式易堵塞、难以清洗、损坏率大的特征。粪便分离系统——动环式压缩机，技术也有所提成，突破单一方向运转的局面，成功的实现了双向运转，同比提高了处理速度，以及使其在淤泥处理上面性能更稳定，同时降低了淤泥处理的含水率。小型吸污净化车整车未超过六米，对道路和施工地的选择性更强。

主要结构：

1.干湿分离压缩机：干湿分离压缩机可广泛应用于污泥（渣）机械脱水。它具有连续生产、性能稳定、维修率低、抗腐蚀性强、能耗药耗低、处理量大、滤饼含水率低、易操作、易维护、易清洁等优点。它是实实在在地解决了工业污泥、生活污水和渣进行脱水处理存在的实际问题，因此，它是资源HUI SHOU和环境治理的理想设备。

2.药水搅拌机：处理机配的自动化加药装置，能够根据污物的浓度、流量等因素，自动配以适量的药粉，污物在药水的化学反应，不但实现了全自动化运行，而且减少操作人员与药剂及污泥接触，有利于操作人员的健康。同时是排放污物更加环保。

3.动环压缩机：九九八自主研发的动环压缩机，利用碟片直接不规则的运作，将已经产生化学反应的污物分离出来。分离稳定，用水量少，不卡机，而且，能够实现正反转动，可连续使用、无需人员驻守等诸多优点。

化粪池清掏车主要应用于化粪池处理的专用车辆，一台机械10小时内可以清理300—500立方米化粪池。使用专业高压的污物硬化处理设备，将化粪池中的液固混合污物进行分别过滤，滤液由管道排入后续污水处理系统，筛网上的滤物则流入压滤箱，进行压滤硬化打包运出，处理后的污物可做肥料循环利用，

避免污物露天分解造成环境污染，卫生又环保。

配置：

吸污泵，4跟吸污管，电机，可外接电源，压缩分离机构。

步骤：将化粪池里的污水污物直接自吸到车厢内进行压缩分离，然后将污水直接排入到市政管网，压缩后的污水污物进行包装脱离现场。

H3型“吸粪净化车，全不锈钢打造吸粪车”是一个固液分离、自主发电、抽排一体的系统。该设备，处理量大大提高，每小时可达20-30 m³/h。罐体内设有固液分离系统，污物和水分离在一个相对封闭的循环压缩系统内完成。罐体后门打开，垃圾自动推出，整个施工过程连贯、高效、高质量。除此外还有三相电为主要动力，并配备自主发电机组。该设备避免了常规设备运输污物所面临的交通堵塞及二次污染问题。

化粪池清理清掏方法方式

方案一：人工清掏

方案二：采取传统吸粪车抽粪，人工下井掏运

采用吸污车从化粪池子里吸出污水杂物运走，人工在下井将淤物掏出装入塑料袋装车运往垃圾场

方案三：采取吸污净化车清掏

采用吸污净化车作业，不用来回运输，只需就地处理，操作过程全自动，无异味，噪声小，粪便处理后把处理后的垃圾和有机肥原料装袋运走，便捷无污染。重磅推出专业成熟的污水污物分离机、固液分离式吸粪车吸污净化车整合了旋转甩干、自主发电、高压清洗，罐体内设有垃圾处理系统，该系统是采用甩干式体系，高压自动化粪，将抽上来的污物进行脱水处理。罐体后门打开垃圾自动甩出，没有污水，方便处理。

重磅推出专业成熟的污水污物分离机、固液分离式吸粪车，该设备除此还有三相电为主要动力，并配备自主发电机组以解决没有三相电的情况。同时具备高压清洗管道功能。该设备处理后的污水对市政管道无阻塞，达到一定的排放标准。可以连续工作，工作效率高；处理后的分离可循环利用，卫生环保，其特点就是他的高效。我们每车可以装4个立方，真空泵的抽速是3.83立方/min，我们每处理一车也就是4个立方大概只需要十分钟，和传统吸污吸粪车的区别在于，抽取污物后不再像传统的吸粪车那样需要去找另一个地方倒掉，完全现场处理，即抽即排，不用来回运输，这是数倍效率于传统机器的。同时处理出来后的污水可以直接通过市政管道排走，符合国家标准，粪渣可以直接打包当生活垃圾处理，无异味。并且设备没有噪音，晚上施工也完全没问题，所以我们的设备特别受一些高档小区的青睐。因为处理成本（包括来回运输油耗，吸粪车损耗）的降低和效率（节约了来回运输的时间）的提高，以及我们的吸污吸粪车被大多物业公司所认可，我们的做清理化粪池、污水池项目的报价会更具竞争力。

传统吸粪车（罐车）

又名抽粪车、真空吸粪车，主要用于抽吸粪便、污水、污泥浆和混有较小悬浮杂物的液体，在中、小城镇农业、化工、厂矿企业、物业小区使用。

在四五线城市中，还能看到稀少的罐车在霓虹的黑夜中偷偷穿行。

如果有人问，吸粪车（罐车）有什么好处？相信大家都能说出一二三

便宜，罐车加上新底盘不外乎二十万左右。便捷，化粪池里面的粪水直接抽起来，拉走排放。私人赚钱快，只要一次就能轻松赚取几百的收益

如果有人问，吸粪车（罐车）有什么坏处么？

1.吸粪车bao炸翔飞满天路人被喷一脸翔近日，在广西河池市金城江区发生一起吸粪车bao炸，可怜的路人，好不容易出去逛个街还被喷了一身si。没有一点点防备，也没有一丝顾虑，就这样出现在世界里，带给惊喜。传说中的喷一脸翔大概就是这样了！这酸爽，隔着手机屏幕都能隐隐约约的闻到

吸粪车bao炸

2.很多工地的泥浆和小区化粪池沉淀池往往面积和深度都不达标，为图省事，直接将尚未沉淀达标的泥浆水排放至下水道，导致管道淤积，排水能力大打折扣。而外运泥浆的槽罐车为了获取暴利，往往也会选择在偏僻路段向下水道偷排泥浆

污水井清淤出意外 两工人不幸身亡

今天上午11点半左右，在集美的滨水东路上，1名工人在下到污水井准备清淤时，疑似因为气体中毒晕倒，路面上的两名工友看到后赶快下井营救但也相继晕倒在污水井中。意外发生后，公安、消防、120等部门迅速赶到现场，营救被困人员

消防人员赶到现场时，最后进入污水井中的这名工人已经被救起，120急救人员正准备把他送往医院救治。但是，在发生意外的污水井中，仍有两名工人被困。消防人员迅速在井口立起三角支架，一名消防队员穿戴好个人防护装备后，下到污水井中，与路面上的队员配合，很快救出了井中的两名工人，120急救人员迅速将他们送往医院抢救。

据现场工人说，事发前，他们正准备给污水井清淤。由于污水井中污水较深，而且还没有截流，一名工人就穿着防水服进入污水井中，准备用气囊先把来水口堵住。

现场工人：下去堵那个气囊，然后呢？然后就是晕倒了。

现场工人：突然（沉）下去了，突然下去了，第二个人下去救他，第三个人带着安全绳，下去了，下去（我们）把他（第三个人）给拉上来了。

3名工人被分别送到两家医院救治，记者了解到，第一名获救的工人送到医院时，生命体征较为稳定，但之后送到医院的两名工人最终都没有抢救过来，不幸身亡。

