

# Xây dựng Nhà máy Xử lý Nước thải Giresun

Hồ sơ Đấu thầu

Vấn đề của Chủ đầu tư Tập 3

<TEXT TO TRANSLATE>  
Mục 07: Công tác Cơ khí  
/TEXT TO TRANSLATE/

66 trên 101

Thời gian làm việc: thời gian vận hành, bảo động, v.v. Hơn nữa, các tín hiệu để điều khiển thiết bị bên ngoài như bơm bùn, thiết bị polymer, v.v.

Tất cả các tang trống dẫn động phải được phủ bằng sơn công nghiệp. Tốc độ băng tải phải là 3 - 10 m/phút và được trang bị chốt làm sạch có khả năng rửa liên tục và vòi phun có thể tháo rời vòi phun. Nước thải từ máy làm đặc băng tải sẽ được tái sử dụng để làm sạch vòi phun bằng bơm nước rửa sau khi lọc. Vòi phun có thể được làm sạch bằng bàn chải xoay hoặc vòi phun tự làm sạch cũng được chấp nhận. chấp nhận được. Động cơ băng tải phải được điều khiển bằng bộ biến tần.

Để có thể sử dụng nước thải từ máy làm đặc băng tải cho việc rửa nước, tất cả các thiết bị cần thiết cho mỗi thiết bị cô đặc như bơm, van, phụ kiện, hệ thống đường ống, cảm biến mức, v.v. sẽ được cung cấp.

Đơn vị tiền xử lý và các đường ống khí nước cuối cùng kết hợp phải chịu một Bài kiểm tra sau khi Hoàn thành để xác minh hiệu suất. Xem thử nghiệm riêng trong Phần III mục 4.

Tủ điện của thiết bị phải được cung cấp bằng thép không gỉ và IP65.

7.8.12.2. Máy làm đặc dạng trống

Độ rắn khô yêu cầu trong bùn thải ra: Tối thiểu 6%

Máy làm đặc dạng trống phải hoạt động theo nguyên tắc vận chuyển bùn đã được xử lý bằng polyelectrolyte (tạo bông) hình thái của hồ lọc trống quay chậm. Bùn thải sẽ ở lại trong trống, trong khi nước pha đi qua vải lọc.

Vải lọc quay phải được làm bằng polyester dẻo.

Máy làm đặc dạng trống phải được trang bị hệ thống làm sạch trống bao gồm một thanh phun nước. Lượng nước tiêu thụ phải được giảm thiểu bằng cách làm sạch trống theo chu kỳ bằng nước uống được.

Việc cấu hình vải lọc phải được thực hiện theo cách mà một phần tử vải lọc có kích thước mắt lưới nhỏ hơn kích thước mắt lưới (0.6 mm) sẽ được gắn trên phần đầu tiên (cửa vào) của tang trống và một phần tử vải lọc với kích thước mắt lưới lớn hơn (1 mm) sẽ được lắp đặt trên phần tiếp theo (cửa ra) của tang trống với các lỗ hở.

Máy làm đặc dạng trống phải được bao kín hoàn toàn.

Nồng độ bùn nên được tối ưu hóa bằng cách thay đổi tốc độ cần lưu, loại và liều lượng polymer, tốc độ máy trộn tạo bông, tốc độ trống, góc nghiêng của trống và khoảng thời gian phun.

Các ổ đỡ phải có tuổi thọ dự kiến trên 10.000 giờ.

Vật liệu:

Bìa: Sợi thủy tinh hoặc thép không gỉ

Nhà ở: EN 1.4404 trở lên

Trống: EN 1.4404 trở lên

Khung Cơ Bản: EN 1.4306 trở lên

Vải: Polyester

Lò phản ứng tạo bông: EN 1.4404 hoặc cao hơn