

中华人民共和国环境保护行业标准

HJ/T 250 — 2006

代替 HCRJ/T 028—1998

环境保护产品技术要求 旋转式细格栅

Specifications for environmental protection product
Rotating fine screen

2006 - 04 - 13 发布

2006 - 06 - 01 实施

国家环境保护总局 发布

HJ/T 242 ~ 253—2006

中华人民共和国环境保护
行业标准
环境保护产品技术要求
HJ/T 242 ~ 253—2006

*

中国环境科学出版社出版发行
(100062 北京崇文区广渠门内大街 16 号)

网址: <http://www.cesp.cn>

电子信箱: bianji4@cesp.cn

电话: 010—67112738

印刷厂印刷

版权专有 违者必究

*

2006 年 7 月第 1 版 开本 880 × 1230 1/16
2006 年 7 月第 1 次印刷 印张 5
印数 1—2000 字数 160 千字

统一书号: 1380209·055

定价: 46.00 元

前 言

为贯彻《中华人民共和国水污染防治法》，保障水污染治理设施质量，制定本标准。

本标准规定了旋转式细格栅的技术要求、试验方法和检验规则等。

本标准由国家环境保护总局科技标准司提出。

本标准起草单位：中国环境保护产业协会（水污染治理委员会）、商城县开源环保设备有限公司。

本标准国家环境保护总局 2006 年 4 月 13 日批准。

本标准自 2006 年 6 月 1 日起实施，自实施之日起代替《旋转式细格栅》（HCRJ 028—1998）。

本标准由国家环境保护总局解释。

旋转式细格栅

1 范围

本标准规定了旋转式细格栅的型式分类与命名、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于给、排水工程中采用的从原水中去除固形物且缝隙不大于 5 mm 的旋转式细格栅(以下简称细格栅),也适用于生产工艺中的固液分离和物料回收使用的细格栅。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款,其最新版本适用于本标准。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 700 碳素结构钢

GB/T 1220 不锈钢棒

GB/T 3280 不锈钢冷轧钢板

GB/T 3768 声学 声压法测定噪声源声功率级 反射面上方采用包络测量表面的简易法

GB/T 4237 不锈钢热轧钢板

GB/T 6388 运输包装收发货标志

GB/T 11901 水质 悬浮物的测定 重量法

GB/T 13306 标牌

CJ 26.3 城市污水 易沉固体的测定 体积法

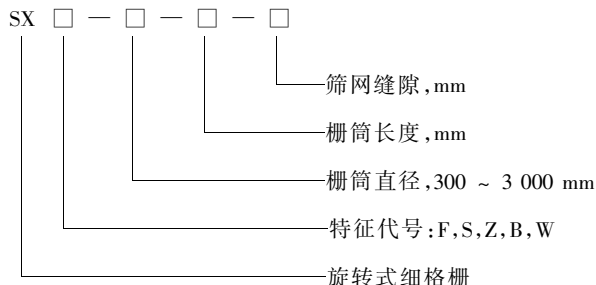
JB/T 2932 水处理设备技术条件

JB/T 2982 摆线针轮减速机

JB/T 4266 弧形筛网

3 分类与命名

3.1 细格栅的型号由汉语拼音字母、符号及阿拉伯数字排列而成。



注: F—内切向进水; S—内双向进水; Z—内自流式进水; B—封闭式; W—外向进水。

示例: SXF—1500—2200—0.5 指栅筒直径为 1 500 mm, 栅筒长度为 2 200 mm, 筛网缝隙为 0.5 mm, 内切向进水的旋转式细格栅。

3.2 基本参数。

细格栅的筛网缝隙为: 0.20、0.25、0.30、0.35、0.40、0.50、0.75、1.00、1.50、2.00、2.50、3.00、4.00、5.00 mm。

4 要求

4.1 基本要求

4.1.1 细格栅应符合本标准的规定，并按照经规定程序批准的图样及技术文件制造。

4.1.2 细格栅由主机、减速机等组成。

4.1.3 减速机选用应符合 JB/T 2982 的规定。

4.1.4 细格栅的加工、焊接和允差应符合 JB/T 2932 的规定，并满足：

a) 滚筒的圆度允差，直径 $> 1\ 000\ \text{mm}$ ，允差不大于 $\pm 5\ \text{mm}$ ；直径 $< 1\ 000\ \text{mm}$ ，允差不大于 $\pm 3\ \text{mm}$ ；

b) 滚筒轴向窜动最大允差不大于 $10\ \text{mm}$ ；

c) 配水槽应保持在同一水平面上，其水平度每米为 $2\ \text{mm}$ ，且总公差为 $\pm 5\ \text{mm}$ ；

4.1.5 细格栅筛网的制造应符合 JB/T 4266 的规定。

4.2 性能要求

4.2.1 细格栅在正常运行中，应能定时反冲洗。

4.2.2 细格栅组装后应保证截留的固形物自动导出。

4.2.3 用清水试验时，单位时间的过水量应符合表 1 的规定。

表 1 单位时间的过水量

筛网缝隙/ mm	0.20	0.25	0.30	0.35	0.40	0.50	0.75	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	4.00	5.00
过水量/ [$\text{m}^3/(\text{h}\cdot\text{m}^2)$]	28	35	40	45	50	55	80	95	120	140	155	165	180	200

4.2.4 当固形物质量浓度不小于 $600\ \text{mg/L}$ 、固形物粒径大于筛网缝隙时，去除率不小于 85% ；当固形物是柔性纤维且长度大于筛网缝隙 3 倍时，去除率不小于 75% 。

4.2.5 细格栅满负荷运行时，噪声声压级不大于 $75\ \text{dB(A)}$ ，空载运行噪声声压级不大于 $70\ \text{dB(A)}$ 。

4.3 材料要求

细格栅选用的材质应符合 GB/T 3280、GB/T 4237、GB/T 1220 及 GB/T 700 的规定。

5 试验方法

5.1 滚筒圆柱度：以圆心为支点旋转滚筒，用百分表测量轴向各圆周点，轴向测量点每 $1\ 000\ \text{mm}$ 长度不得少于 5 点，圆周不得少于 6 点，求平均值。

5.2 滚筒轴向窜动：用划针盘尺测量。

5.3 滚筒直径、栅筒长度：用钢卷尺测量。

5.4 筛网缝隙：用塞尺在筛网圆周三处，分段测量，测量缝隙数不得少于筛网缝隙总数的 $1/3$ ，分别得出其合格率，求平均值。

5.5 固形物去除率：按 GB/T 11901 进行。

5.6 满负荷运行噪声和空载运行噪声按 GB/T 3768 进行。

5.7 配水槽水平公差：用水平尺测出倾斜度，用钢卷尺测长度，计算求得。

5.8 单位时间的过水量：用精度 2.5 级流量计或按照 CJ 26.3 中规定的体积法测定。

5.9 外观及出料情况：用目测法检查。

6 检验规则

6.1 细格栅的检验分出厂检验和型式检验两类。

6.2 出厂检验。

6.2.1 每台产品均应进行出厂检验，由厂质量检验部门出具合格证明，方能出厂。

6.2.2 检验项目。

- a) 滚筒圆柱度；
- b) 滚筒轴向窜动；
- c) 滚筒直径、栅筒长度；
- d) 筛网缝隙；
- e) 外观及出料情况。

6.3 型式检验。

当有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品及新规格产品定型或老产品转厂生产；
- b) 产品的结构、工艺及主要材料有较大改变，可能影响产品性能；
- c) 连续停产二年以上恢复生产；
- d) 产品正常生产，每三年进行一次型式检验；
- e) 国家质量监督机构提出型式检验要求。

6.3.1 抽样方法。

细格栅检验采取随机抽样，每次不少于 2 台。

6.3.2 检验项目。

- a) 出厂检验的全部项目；
- b) 固形物去除率；
- c) 满负荷运行噪声和空载运行噪声；
- d) 配水槽水平公差；
- e) 单位时间的过水量。

6.3.3 型式检验结果应符合本标准第 4 章的相应规定。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标牌、标志

7.1.1 标牌

7.1.1.1 标牌应符合 GB/T 13306 中的有关规定。

7.1.1.2 标牌应标明以下项目：

- a) 制造厂名或商标；
- b) 型号及名称；
- c) 电机功率，kW；
- d) 出厂日期；
- e) 重量，kg。

7.1.2 标志

7.1.2.1 包装与运输标志应符合 GB/T 6388 和 GB/T 191 的规定。

7.1.2.2 包装箱外型的文字和标志应整齐清楚，内容如下：

- a) 制造厂名及厂址；
- b) 收货站及收货单位名称；
- c) 细格栅型号；
- d) 细格栅净重及连同包装的毛重；
- e) 箱子外形尺寸。

7.2 包装、运输

7.2.1 细格栅的包装应能保证在正常运输条件下不致因包装不善而损坏。

7.2.2 每台细格栅应附有下列随机文件和附件：

- a) 装箱单；
 - b) 产品合格证；
 - c) 使用维护说明；
 - d) 其他必要的随机文件；
 - e) 必备的随机附件。
-