



Березовский городской округ
Муниципальное Унитарное Предприятие
Березовское водо-канализационное
хозяйство

«ВОДОКАНАЛ»

МУП БВКХ «Водоканал»

623700, Свердловская область, г. Березовский, ул. Ленина 52
Тел./Факс(34369) 4-40-10; E-mail: INFO2238@EPN.RU
ИНН 6604017216, р/сч № 40702810416300112315
в ОАО «Уральский банк Сбербанка в РФ» г.Екатеринбург
БИК 046577674, к/сч № 30101810500000000674

« 03 » июля 2020 г.

ВЫПИСКА

из проектной документации раздел 5, подраздел 6 «Технологические решения»,
книга I «Технологические решения. Текстовая часть».

7.8. Производственное здание с цехом механического обезвоживания

7.8.1 Цех механического обезвоживания осадка

Настоящий проект в соответствии с техническим заданием на разработку проектной документации предусматривает введение в существующую схему по обработке осадка механическое обезвоживание избыточного активного ила (ИАИ) на ленточных фильтр-прессах. При проектировании цеха механического обезвоживания предусмотрено максимально возможное использование существующих сооружений, ранее предназначенных для обработки осадков. Проектируемый цех располагается в существующем производственном здании с цехом механического обезвоживания осадка (поз. по ПЗУ №4). Избыточный и высокоминерализованный (стабилизированный) за счет большого возраста активный ил, в количестве 580 м³/сут выводится из системы рециркуляции ила К26Н непрерывно и, по существующему самотечному трубопроводу Ø 300 мм, направляется в существующий расходный бак осадка объемом 9 м³, что соответствует 20-ти минутной работе насоса осадка, расположенный в подвальном помещении производственного здания. Проектом предусмотрена установка оборудования на основе ленточных фильтр-прессов ПЛ-12К (удл.) (в комплекте со сгустителем) конструкции ООО НПФ «ЭкоТОН» (поз.1, л.1 1018/236-4-ИОС6.2) в количестве двух установок, в том числе 1 резервная. Преимуществом применяемого оборудования является низкая энергоемкость простота обслуживания, быстрый ввод и вывод из работы, низкий уровень шума.

В составе комплекса механического обезвоживания: фильтр-пресс ПЛ-12К (удл.) (2 шт.), шкафы управления работой оборудования, конвейеры: горизонтальный КВЭ 2/12,6-230, наклонный КВЭ 2/4,5-230 производства ООО НПФ «ЭкоТОН»; насосы подачи осадка NETZSCH N-Ipos CY06/48 M.Champ – A412 (2 шт.); компрессоры FINI тип МК 102.50.2 (2 шт.); насосы подачи раствора флокулянта NETZSCH NM 031 BY (2 шт.); станции приготовления раствора флокулянта ALEBRO MX7300 – 2000 (2 шт.).

Достоверность и полноту сведений удостоверяю.

Гл. инженер

Арефьев А.П.

9 м³, что соответствует 20-ти минутной работе насоса осадка, расположенный в подвальном помещении производственного здания.

Проектом предусмотрена установка оборудования на основе ленточных фильтр-прессов ПЛ-12К (удл.) (в комплекте со сгустителем) конструкции ООО НПФ «ЭкоТОН» (поз.1, л.1 1018/236-4-ИОС6.2) в количестве двух установок, в том числе 1 резервная. Преимуществом применяемого оборудования является низкая энергоемкость простота обслуживания, быстрый ввод и вывод из работы, низкий уровень шума.

В составе комплекса механического обезвоживания: фильтр-пресс ПЛ-12К (удл.) (2 шт.), шкафы управления работой оборудования, конвейеры: горизонтальный КВЭ 2/12,6-230, наклонный КВЭ 2/4,5-230 производства ООО НПФ «ЭкоТОН»; насосы подачи осадка NETZSCH N-Ipos CY06/48 M.Champ – A412 (2 шт.); компрессоры FINI тип МК 102.50.2 (2 шт.); насосы подачи раствора флокулянта NETZSCH NM 031 BY (2 шт.); станции приготовления раствора флокулянта ALEBRO MX7300 – 2000 (2 шт.).

Среднесуточный объем избыточного активного ила, поступающий на обезвоживание в цех механического обезвоживания, составляет 580 м³/сут влажностью 99,35%.

Внедрение фильтр-прессов позволяет переработать исходный осадок в сыпучий легко транспортируемый осадок влажностью 82 % и значительно сократить объем осадка до 21 м³/сут.

Автоматизированная система управления фильтр-прессами исключает необходимость ручных операций. Низкое энергопотребление достигается за счет использования современных электроприводов с частотным регулированием.

Автоматическая пневматическая система обеспечивает равномерность натяжения лент. Положение лент контролируется датчиками и регулируется пневмоцилиндрами. Ситовые ленты приводятся в движение мотор-редукторами.

Осадок из существующего расходного бака подается во всасывающую линию шнекового насоса подачи осадка. Также во всасывающую трубу шнекового насоса подачи осадка подается раствор флокулянта для улучшения водоотдающих

Взвешивание, №
Подп. и дата
Изм. № 00/01

Изм.	Кол.	Лист	Издок.	Подпись	Дата

1018/236-ИОС6.1

Лист

39