



水行业 **串螺[®]** 污泥脱水
解决方案
专业服务商

浙江瑞拓水务科技有限公司
ZHE JIANG RUTOO WATER SERVICE TECHNOLOGY CO.,LTD

地址：中国 温州高新科技产业园区文昌路 188 号 1 幢 3 楼
电话：0577-88667726 传真：0577-88806996
网址：www.rutoo.cn



微信公众号二维码

浙江瑞拓水务科技有限公司
ZHE JIANG RUTOO WATER SERVICE TECHNOLOGY CO.,LTD

目录 CONTENTS

- 01 企业简介
- 02 瑞拓污泥脱水核心优势
- 03 串螺污泥脱水自来水行业解决方案
- 05 污泥脱水自动化控制系统
- 06 瑞拓污泥脱水远程监控系统
- 07 瑞拓一体化污泥脱水装置
- 08 串螺污泥脱水系统
- 13 污泥输送储存技术
- 15 进一步减量方案
- 16 附属产品
- 17 典型案例

ABOUT RUTO 关于瑞拓水务科技

浙江瑞拓水务科技有限公司成立于2013年，是一家专业从事水行业自动化控制工程建设、技术研发、设备承包、维护管理为一体的系统服务提供商。公司在市政水行业污泥脱水深耕多年，成为安尼康污泥脱水核心战略伙伴，凭借安尼康串螺污泥脱水机高效、稳定、节能、环保的特点，公司先后实施各种规模水厂串螺污泥脱水系统，稳定可靠运行至今，倍受行业关注。公司通过大量项目实践，并结合污泥浓缩、污泥脱水、加药、物料输送、污泥存储外运、低温干化及WEB技术、移动端远程在线监管平台，为各水厂提供量身定做的污泥脱水整体解决方案。公司秉承取精用弘，诚敬敦行的企业理念，凭借科学健全的管理体制，专业程度高的技术队伍，为水行业客户提供高质量的技术服务为己任，潜心培养技术创新、服务优良、信誉保障等核心优势，积极探索可持续发展道路，努力打造高价值的、具有核心竞争力的专业化公司品牌，以客户为中心，努力为客户提供满意的服务。

资质荣誉

公司作为浙江省科技型中小企业，具备建筑机电安装工程专业承包资质、ISO三体系认证证书、水行业污泥脱水系统相关专利和水行业自动化、信息化相关软件著作权等。



公司具备建筑机电安装工程专业承包资质及ISO环境管理、质量管理及职业健康安全管理体系认证，是市政水行业串螺污泥脱水系统专业集成商。我们集成行业内污泥脱水系统相关的最前端、最成熟的设备及工艺，形成了瑞拓污泥脱水系统整体解决方案，针对不同水厂现状、规模，提出相应的解决方案，应用到行业内各客户。

技术团队 资历强



瑞拓技术团队专业从事市政水行业自动化控制系统集成，熟悉自来水、污水处理工艺，特别是对自来水排泥水处理工艺具备丰富的项目经验。

技术服务 标准化



瑞拓自有实验室，技术人员对每个项目进行标准分析；现场取水样，24小时出具报告，包括排泥水泥性、含固率分析，药剂选用，絮凝效果试验，严格执行标准的实验流程与实验数据分析。

解决方案 定制化



瑞拓根据每个现场实际情况提供串螺污泥脱水系统整体解决方案和设计，包括从排泥水浓缩、污泥输送、污泥脱水、泥饼储存、低温干化及系统自动化控制、手机移动端远程监控等。

项目实施 规范化



瑞拓针对每个项目成立项目实施部门，由项目经理、自控技术人员、项目施工人员、资料员组成。施工前准备、到货验收、施工方案、调试报告、竣工报告、现场标识、操作文档等都具有规范化文档。

售后服务 及时性



瑞拓承诺质保期内，接到售后电话后，30分钟内响应，2个小时内提出解决方案，必要时24小时内到达现场，终身提供免费远程技术支持。

排泥水产生于自来水生产的沉淀池和反冲洗池中，其主要成分是原水中的悬浮物质、溶解物质等沉淀物，悬浮物含量、耗氧量、细菌等水质参数都存在超标，水厂排泥水直排，会引发水源污染、影响水体生态平衡，并淤积抬高河床。目前，国家倡导“五水共治”、污水零直排，以及环保部门对环境保护的重视，自来水厂排泥水直接外排也作为一项整治内容。因此，近几年，自来水厂排泥水处理设施的建设越来越迫切。

总体工艺设计

我司采用了串螺脱水机作为核心脱水设备为各自来水厂的排泥水处理提供一站式的解决方案，总体工艺如下：



浓缩工艺

自来水厂沉淀池（或澄清池）的排泥水含固率一般均低于1%，需经浓缩池进行重力式固液分离，排除上清液，缩小污泥体积后，再将浓缩池污泥送往后续工艺进行污泥脱水。通常要求浓缩池的底流排出的浓缩污泥含固率达2%~4%左右，以满足后续污泥脱水机较高效率进行污泥脱水的需要。

对于自来水厂排泥水浓缩工艺改造，建议采用混凝土结构的高效浓缩池、均质池保证稳定的浓缩污泥浓度；如果考虑到混凝土浓缩池用地不够、周期长、流程复杂等原因，可以采用一体化钢制浓缩装置实现污泥浓缩；对于一些小规模水厂，排泥水量少，为了节省投资成本，根据我司现场勘查，可以对现有的排泥水池进行改造，具备一定的重力浓缩。

脱水工艺

采用串螺污泥脱水系统对浓缩后（含固率1%以上）的污泥进行脱水处理，串螺污泥脱水机具有设计紧凑、占地空间小、环境干净、低能耗、无噪音、无振动、不堵塞、不磨损，运行持久稳定等特点，脱水后泥饼含水率 $\leq 78\%$ 。形成泥饼后通过螺旋输送机或干泥输送泵到污泥料仓储存外运。当前或后期结合低温干化系统进一步对污泥进行减量化处理，出泥含水率可控制到10%-60%可调。

污泥输送及储存

泥饼通过无轴螺旋输送机或干泥泵输送到污泥料仓统一储存，根据每日产生的泥量多少及计划运输次数选定污泥料仓尺寸，实现污泥不落地，保持现场环境干净整洁。

优势特点

- ◆ 双螺旋轴、固定环和活动环相互层叠和环轴不接触的设计，致使串螺本体不抱轴、不板结，环片零磨损，滤缝不堵塞；
- ◆ 模块化、一体化结构设计，布局合理，占地空间小，搬运、安装、操作、维护作业简便快捷；
- ◆ 脱水机房现场环境整洁，环保，无噪音、无振动、无臭气；
- ◆ 串螺相比其它脱水设备，省水省电省药剂，省工省地省耗材，运行故障率极低，持久稳定；
- ◆ 全封闭设计，操作安全，有效防止液体溅出和机械伤害；
- ◆ 通过全自动控制系统和远程视频监控，仅需定期设备巡视，即可实现24小时无人值守。

瑞拓水务科技

水行业串螺污泥脱水解决方案专业服务商

瑞拓污泥脱水自动化控制系统包括: 主流 PLC 控制模块、高性能触摸屏、遥测终端机 (RTU)、工业以太网交换机、优质电源防雷器、优质信号防雷器、模拟信号隔离器、隔离继电器、优质接线端子、施耐德低压器、优质排风系统、优质控制柜。

功能说明

- ◆ 采集系统内各设备运行状态、污泥流量、加药流量、供水流量等数据, 对数据进行分析计算, 判断串螺污泥脱水系统中各设备的运行情况, 并显示设备运行参数; 如有偏差即时纠偏自动调整, 无法纠偏发出报警提示。
- ◆ 对外提供标准化 PLC 网络接口 (PCT/IP), 实现在串螺脱水机房独立远程监视控制, 并提供源程序以便融入至水厂生产控制系统。
- ◆ 实现了对螺杆泵、计量泵定量化控制, 即仅需输入需控制的流量, 系统即可自动匹配更改螺杆泵、计量泵的流量设置; 甚至可实现输入“投加率”, 系统自动跟随进泥量实现精准加药、精确溶药, 控制下料时间与进水流量精准配制所需投加浓度。
- ◆ 实现了各种需求的设备控制服务要求, 如分段控制、分时控制、远程一键启停, 手机一键启停, 设备自动互备功能, 进泥进药设自动纠偏功能。
- ◆ 实现了触摸屏上显示加药量、污泥量、出泥量、出泥绝干量等主要数据, 使串螺脱水工艺数据化。



人机界面

触摸屏开发: 由 PLC 系统采集数据, 通过高性能、大尺寸、高分辨率的触摸屏发布展示。界面可实现显示整个脱水系统的工艺流程、显示实时生产数据和设备运行工况、工艺参数设定调整、报警限值设定调整、现场键控指令操作、设备故障信息显示与历史报警功能, 并实现一键开启或关停所有设备。



瑞拓污泥脱水远程监控系统利用物联网、云计算、移动互联网等新一代信息技术, 把水厂污泥脱水系统 PLC 实时数据通过瑞拓物联网云盒, 利用 4G 或 NB-IoT 通讯方式传输到云端服务器, 结合移动 WEB、手机 APP 或微信小程序实现对整个污泥脱水系统的远程监控及综合管理, 包括现场视频监控系统集成, 展示整个污泥脱水工艺动态流程、设备运行状态和关键数据参数显示、关键设备故障告警功能等, 来达到“无人值守”或“少人值守”为目标, 降低监控管理的人工投入。



瑞拓物联网云盒简介

瑞拓物联网云盒是专门为供水、水利、环保等相关行业开发的集数据采集与无线通讯为一体的终端产品, 可同时采集多路脉冲量、开关量、模拟量及总线通讯。该产品采用超低功耗设计, 电池供电型产品更换一次电池可以连续使用二年。产品以 NB-IOT 网络为通信平台, 具有不受地理限制、稳定、可靠、成本低等优点。产品还可实现开关量或模拟量报警及远程控制功能, 上传数据可在 WEB 及手机、平板等移动终端上显示, 本产品还可与 PLC 等配合使用来实现更加复杂的监测与控制功能。



瑞拓污泥脱水系统移动端程序

采用微信小程序实现手机移动端访问, 主要实现功能如下:

- ◆ 显示系统关键数据阵列展示及故障告警提醒;
- ◆ 脱水车间整体工艺图动态展示;
- ◆ 用图表方式展示实时进泥流量、累计流量、含固率、绝干泥量、泥饼总量;
- ◆ 展示加药流量、PAM 累积流量、配药浓度、投加率、药耗等;
- ◆ 集成视频监控系统, 远程观看脱水车间、管道混凝器、串螺出口、滤液口、污泥料仓运行情况;
- ◆ 介绍水厂基本情况、脱水系统配置说明、日常运维表、操作规程及应急预案处理方案等。



针对中、小型自来水厂，考虑到脱水车间建设成本和周期，可以考虑采用瑞拓设计开发的一体化污泥脱水装置，装置内部涵盖串螺污泥脱水机、泡药机、螺杆泵、计量泵、PLC 控制柜及配电、管路的连接等。

优势特点

便捷化
可快速部署实施，现场只需提供水泥基础，对外的电缆、管路的连接即可；

模块化
前端浓缩工艺模块化，污泥料仓模块化；设计紧凑，布局合理，占地面积小；

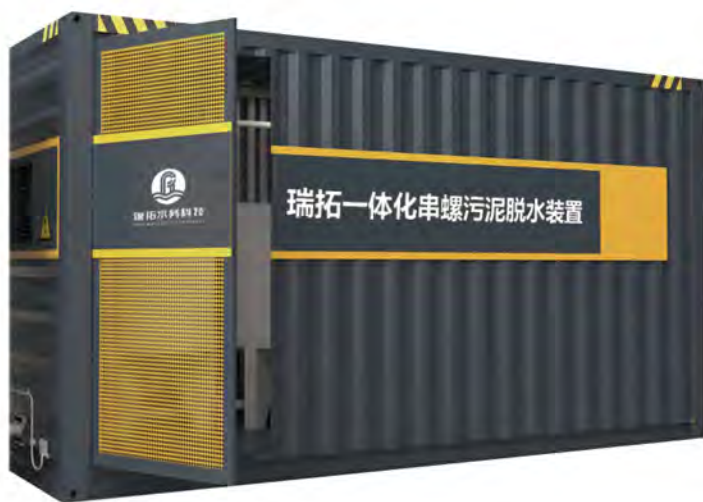
智能化
一体化装置配置 PLC 控制柜、RTU、视频监控系统等，不仅可现场管理和控制，还可通过手机远程一键启停，也可远程监控整个污泥脱水系统的现场视频监控、设备运行情况、故障报警等功能。

选型配置表

机型	参考处理量 (DS-kg/h)	常规处理量 (DS-kg/h)	装置尺寸 (L*W*H)	运行重量
RTJC-ACL241	~12	~20	5000mm*2400mm*2400mm	4.32T
RTJC-ACL341	~24	~40	5000mm*2400mm*2400mm	4.61T
RTJC-ACL501	~60	~100	6000mm*2400mm*2900mm	6.33T

- 标配件：串螺污泥脱水机、泡药机、螺杆泵、计量泵、PLC 控制柜及配电、管路等。
- 选配件：喷淋增压泵、前端浓缩模块、污泥料仓模块、不锈钢污泥桶。

※ 注意：为保证产品选型及设备参数的准确性，具体设备型号及设备参数可在线咨询我司！



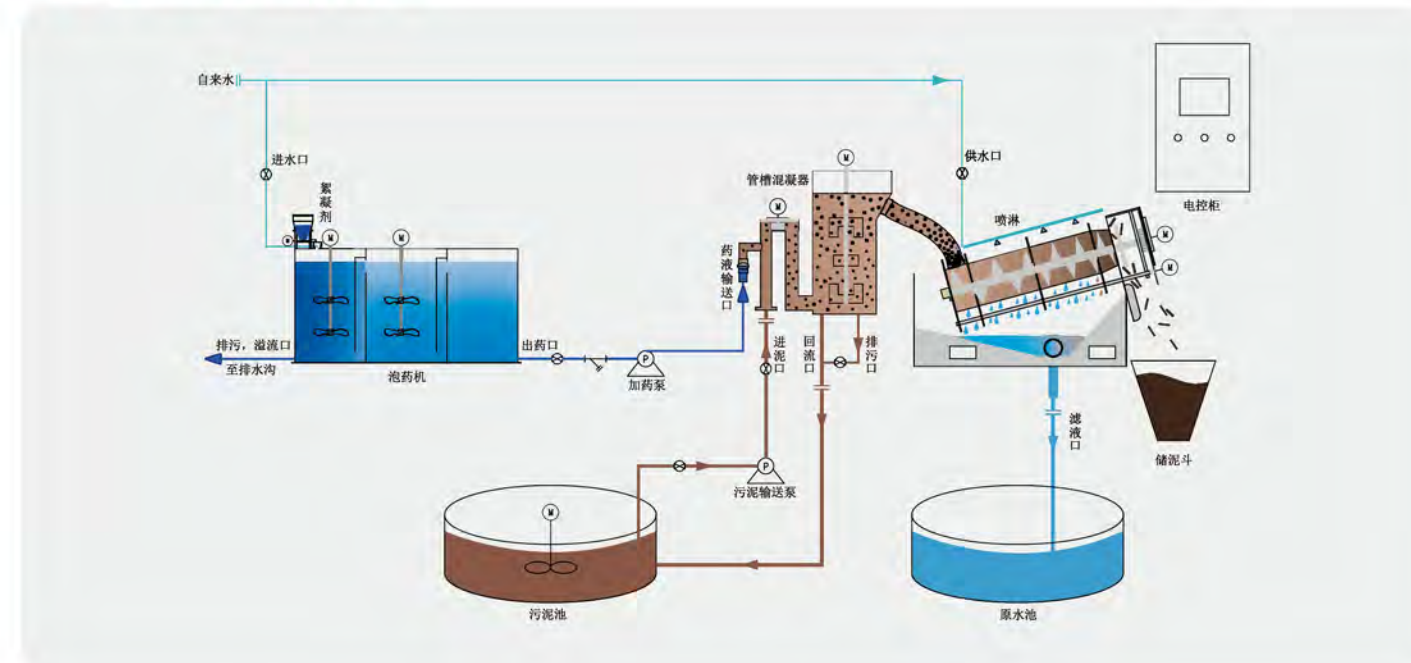
独具匠心的 **串螺** 脱水本体

- 串螺**，专利技术
- 固定环 + 活动环：滤缝大小稳定、不堵塞
- 环轴不接触：不变形、不磨损
- 双螺旋轴：不抱轴

安尼康（福建）环保设备有限公司是由日本 AMCON 株式会社在中国投资控股的一家合资企业，成立于 2010 年，公司占地面积约 50 亩，厂房占地面积 14400 平方米，拥有一整套先进的加工设备和成熟的制造工艺，专业生产以 **叠螺**、**串螺**、微晶 TM 为核心的成套污泥脱水及干化设备。

模仿可以不计其数，原创从来只有一家。从 1974 年成立至今，AMCON 集团秉承【创造与挑战】的企业精神，专注于打造与众不同、独具匠心的固液分离产品，攻克污泥处理处置技术难题。

串螺污泥脱水运行流程



污水池内经过预处理的污泥和泡药装置内经过熟化的絮凝剂通过相应的输送泵同步输入絮凝槽污泥和絮凝剂在絮凝槽内快速搅拌，充分混合，形成结实稳定的絮团絮团流入串螺®脱水本体，从浓缩部到脱水部，滤缝以及螺旋轴的轴距逐渐变小，滤液从滤缝中排出，汇集到滤液收集槽并回流到原水池，污泥在螺旋轴的推动和挤压下，浓缩脱水循序渐进，脱水后的泥饼从本体末端的背压板间隙中排出，并通过泥饼输送装置进入后续的处理环节。

串螺[®] 污泥脱水机 ACL 系列

脱水专利技术

串螺污泥脱水机是一种搭载了串螺脱水本体，通过本体内的双螺旋轴的旋转、刮卷、推送并挤压污泥，并通过独立驱动活动环的方式保持过滤通畅，将有流动性的污泥压滤成泥饼的固液分离设备。

主要由电控柜、管槽混凝器、串螺脱水本体和滤液收集槽构成。

针对各种污泥，尤其是油性大、粘性强、硬度高、容易板结、容易缠绕的污泥，在轴环不磨损、污泥不堵塞、节水省电的情况下，实现对污泥稳定高效的脱水。

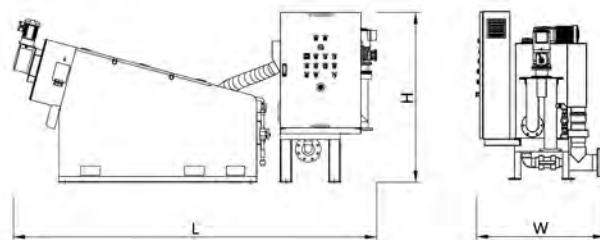


规格选型表

型号	参考处理量 (DS-kg/h)	常规处理量 (DS-kg/h)	潜在处理量 (DS-kg/h)	整体尺寸 (mm)			总功率 (KW)				重量 (kg)	
				L	W	H	高速搅凝管	絮凝混合槽	串螺本体	总功率	空载	运行
ACL-121-BZ	~2	~4	~10	1278	1005	1100	0.21	0.12	0.24	0.57	278	368
ACL-241-BZ	~12	~20	~50	2698	1042	1320	0.4	0.25	0.36	1.01	540	720
ACL-242-BZ	~24	~40	~100	2698	1217	1320	0.4	0.25	0.72	1.37	890	1160
ACL-341-BZ	~24	~40	~100	3187	1112	1477	0.4	0.25	0.36	1.01	814	1054
ACL-342-BZ	~48	~80	~200	3187	1420	1477	0.4	0.25	0.72	1.37	1400	1760
ACL-501-BZ	~60	~100	~250	3874	1222	1800	0.4	0.37	1.12	1.89	1419	1689
ACL-502-BZ	~120	~200	~500	3874	1810	1800	0.4	0.37	2.24	3.01	2592	3022
ACL-601-BZ	~120	~200	~500	4508	1522	2134	0.4	0.37	1.47	2.24	2241	2631
ACL-602-BZ	~240	~400	~1000	4508	2090	2134	0.4	0.37	2.94	3.71	4206	4836
ACL-701-BZ	~180	~300	~750	4994	1522	2515	0.4	0.37	2.05	2.82	2855	3305
ACL-702-BZ	~360	~600	~1500	4994	2260	2515	0.4	0.37	4.1	4.87	5434	6184

- 上述处理量是指单位时间绝干污泥产出量，为选型参考值。其中参考处理量是指设备在工况和污泥的性质不稳定和不明确的情况下预估的处理能力。常规处理量，是指设备在工况符合设计要求，污泥比较常规的情况下所能达到的处理能力。潜在处理量，是指设备在工况理想，污泥满足浓度大、密度大、滤水性好等条件下可能达到的处理能力。
- 上述机型为标准配置，其中主体材质为 SUS304 不锈钢，电控柜为按钮版。详细规格参数请参考正式发行的相关技术资料文件。
- ※ 我司可以根据客户的要求及污泥的性质进行有针对性的规格变更。其中电控柜可变更为触摸屏版。详情请咨询我司。

外形图



高效管槽混凝器 混凝专利技术 业内首创的絮凝解决方案

高速搅凝管：管内的搅拌叶的高速运转形成强劲的紊流，聚集了充分的能量，污泥和絮凝剂快速混合，反复碰撞，瞬间凝聚。

低速混凝槽：槽内的搅拌器低速搅拌，使污泥形成更结实稳定的絮团，絮团随着搅拌从底部逐渐上浮。

斜板导流口：上浮的絮团无障碍地通过导流口进入串螺脱水本体，为后续地污泥脱水提供稳定足量地物料。



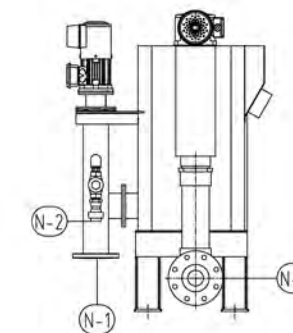
优势特点

- 1 高效**
降低絮凝剂使用量 30% 左右
提高污泥处理量 20% 左右
提高固体回收率 2% 左右
降低含水率 1% 左右
- 2 多能**
适用污泥浓度范围更广。
适用两种絮凝剂的投加。
- 3 进泥均量稳定**
- 4 小型模块化设计**
设计紧凑 便于安装
占地空间小

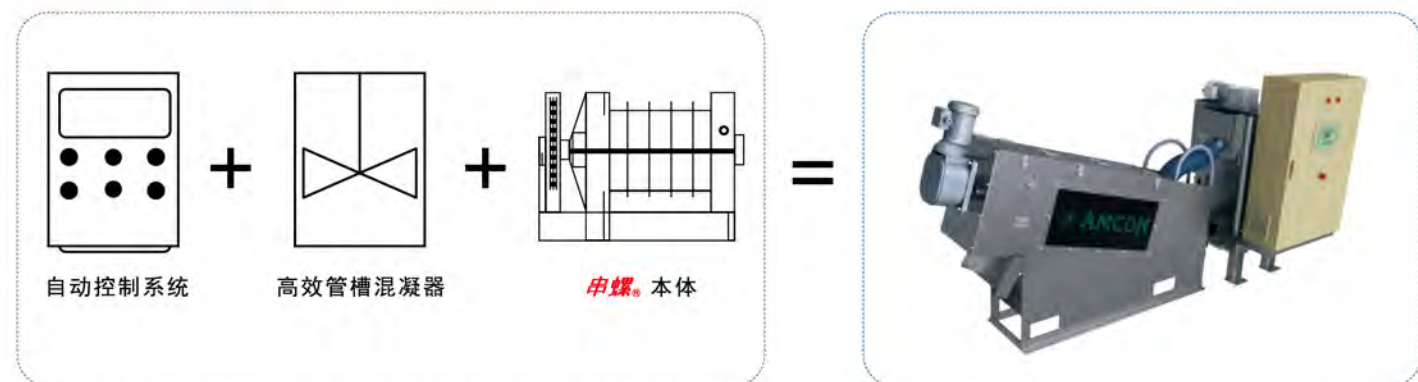
接口一览

机型	污泥输入口 N-1	污泥输入口 N-2	回流口 / 排空口 N-3	供水口 N-4	滤液排出口 N-5	滤液预留口 N-6	出泥口离地面高度
ACL-121	DN32	DN20	DN25	DN20	DN80	-	194(mm)
ACL-241	DN65	DN25	DN100	DN20	DN100	DN100	317(mm)
ACL-242	DN65	DN25	DN100	DN20	DN100	DN100	317(mm)
ACL-341	DN65	DN25	DN100	DN20	DN125	DN125	450(mm)
ACL-342	DM65	DM25	DN100	DN20	DN125	DN125	450(mm)
ACL-501	DN65	DN40	DN100	DN20	DN150	DN150	500(mm)
ACL-502	DN65	DN40	DN100	DN20	DN150	DN150	500(mm)
ACL-601	DN80	DN40	DN150	DN20	DN200	DN200	609(mm)
ACL-602	DN80	DN40	DN150	DN20	DN200	DN200	609(mm)
ACL-701	DN80	DN40	DN150	DN20	DN200	DN200	722(mm)
ACL-702	DN80	DN40	DN150	DN20	DN200	DN200	722(mm)

外形图



模块化，一体化结构设计



串螺的优势



多能

除了常规的污泥，还适用于油性大、粘性强、硬度高、容易板结、容易缠绕的污泥，甚至适用于污泥脱水以外的固液分离。



智能

通过自控系统，与周边设备联动，实现 24 小时全自动无人值守运行。



高效

处理量增大，含水率降低，固体回收率提高。



安全

全封闭设计，操作安全，有效防止液体溅出和机械伤害。



稳定

故障率极低，不堵塞、不抱轴、不变形、不磨损、运行持久稳定。



便捷

设计紧凑，布局合理，占地空间小，搬运、安装、操作、维护作用简便快捷。



节能

省水、省电、省药剂、省工、省地、省耗材



环保

现场干净，无噪音、无振动、无臭气

自动泡药机 APJ 系列

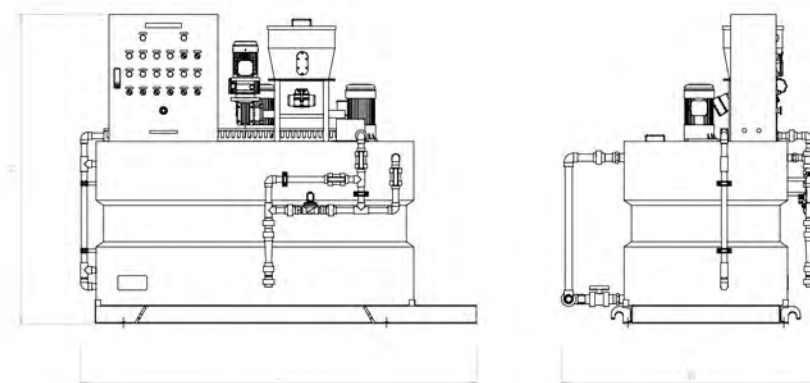
自动泡药机是一种通过螺旋给料、机械搅拌的方式将干粉絮凝剂溶解在水中，泡制成絮凝剂溶液的设备。

主要由电控柜、螺旋给料器、三腔溶解槽和双层搅拌器构成。

能够精确控制给料，并且让干粉絮凝剂溶解得更加均匀充分，为污泥得絮凝成团提供浓度稳定得絮凝剂溶液。



标准的外形图



型号	常规处理量 (M ³ /h)	整体尺寸 (mm)			总功率 (kW)	重量 (kg)	
		L	W	H		空载	运行
APJ-500	0.5	1803	1157	1533	0.68	280	780
APJ-1000	1	2181	1433	1703	1.9	430	1430
APJ-1500	1.5	2431	1483	1873	1.9	500	2000
APJ-2000	2	2731	1639	1873	1.9	550	2550
APJ-2500	2.5	2831	1789	1873	1.9	610	3110
APJ-3000	3	3260	1790	1873	3.4	680	3680
APJ-4000	4	3460	1850	2103	3.4	800	4800
APJ-5000	5	3700	1850	2164	3.4	920	5920
APJ-6000	6	3700	2100	2164	4.8	1020	7020

• 上述常规处理量是指单位时间药液熟化量，为选型参考值。处理能力受药剂成分、搅拌速度、水温等要素的影响。

• 上述机型为标准配置，其中主体材质为 SUS304 不锈钢，电控柜为按钮版，详细规格参数为正式发布的相关技术资料文件为准。

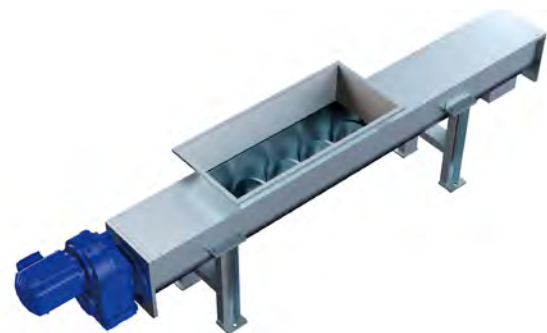
※ 我司可以根据客户的要求及药剂的性质进行有针对性的规格变更，其中电控柜可变更为触屏版，详情请咨询我司。

无轴螺旋输送机 AWS 系列

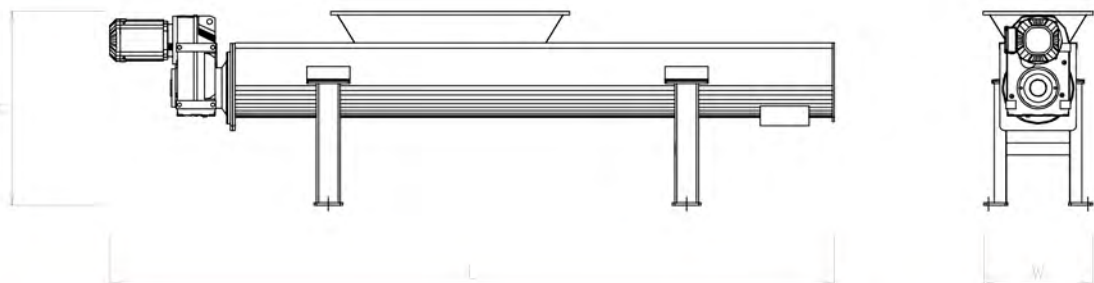
无轴螺旋输送机是一种通过 U 型槽内无中心轴螺旋体地旋转，将脱水机排出的泥饼及时输送和转移的设备。

主要由驱动电机、支撑架、无中心轴螺旋体、U 型槽、衬板、盖板和进料口构成。

能够有效防止物料在输送过程中的堵塞和缠绕，物料和臭气无外溢，安全环保。



标准的外形图



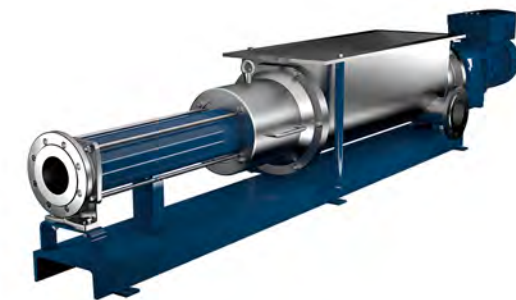
型号	常规处理量 (M ³ /h)	输送长度 (m)	安装角度 (°)	总功率 (kW)
AWS-200	0~0.5	≤ 15	0~13	以输送长度为准
AWS-220	0.5~1	≤ 15	0~13	以输送长度为准
AWS-260	1~2	≤ 15	0~13	以输送长度为准
AWS-320	2~3	≤ 15	0~13	以输送长度为准
AWS-360	3~5	≤ 15	0~13	以输送长度为准
AWS-400	5~8	≤ 15	0~13	以输送长度为准
AWS-460	8~10	≤ 15	0~13	以输送长度为准

- 上述常规处理量是指单位时间泥饼输送量，为选型参考值。处理能力受泥饼性质、倾斜角度等要素的影响
- 上述机型为标准配置，其中主体材质为 SUS304 不锈钢，螺旋体材质为锰钢，详细规格参数以正式发行的相关资料文件为准。
- ※ 可以根据客户的要求及污泥的性质进行针对性的规格变更、输送长度和倾斜角度的定制，详情请咨询我司。

干污泥低压智能输送系统

含水率约 80% 左右的脱水干泥输送解决方案。

针对无轴螺旋需要接龙输送，角度问题，安装不便的弊端，我们可以选择干泥输送解决方案，可以解决远距离输送以及垂直爬高输送。



污泥料仓

主要用于污泥脱水间，收集脱水后的泥饼并储存在泥斗中。当污泥达到一定容积后，污泥斗底部的阀门通过控制打开，将泥饼卸至卡车上运走。

污泥斗底部安装有鳄鱼阀或插板阀，通过控制阀门来收集和排出污泥，阀门由气缸、电动推杆或电动头来控制。



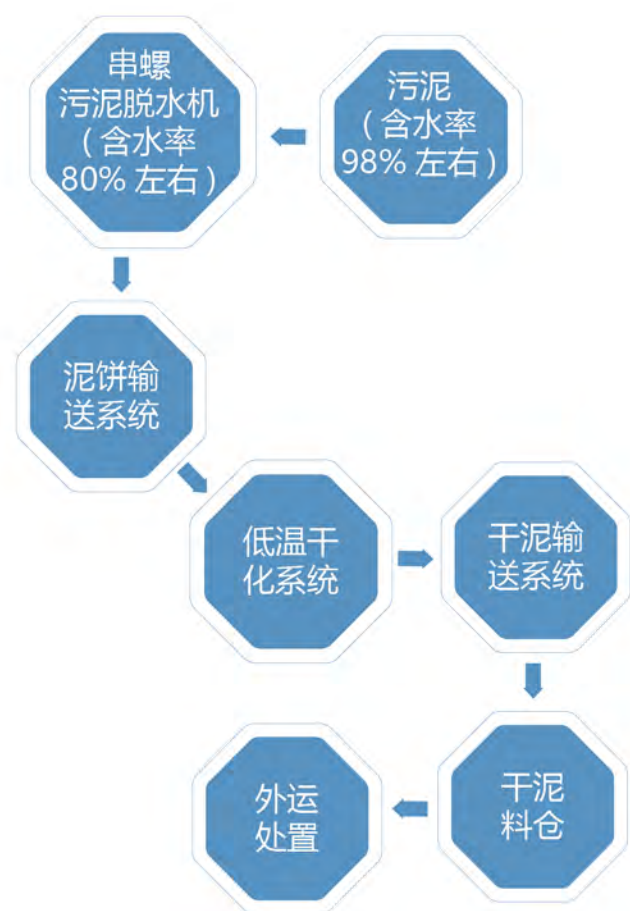
采用低温干化系统实现污泥进一步减量，经过串螺污泥脱水机脱水后，出来的泥饼含水率为 70% ~80%，泥饼进入低温干化系统，含水率可干化至 10%-50%，达到进一步减量。减量方案根据客户减量需求制定，干泥含水率可控制到 10%-50% 可调。

工作原理

低温干化机对物料采用热风循环带湿、冷凝除湿。物料在烘箱系统内与热干空气直接接触实现带湿；产生的温湿空气在热泵系统中实现冷凝除湿与热量回收；热泵系统回收排风中水蒸汽潜热和空气显热，将空气加热并通过循环风机不断送入烘箱部分，实现对物料连续除湿。

整个机组采用密闭设计，与传统热风干燥的区别在于空气循环方式不同，降温除湿的方式也不同。机组运行时空气在机组内进行闭式循环，不与外界发生空气置换，不排放废热，大大降低了能耗，且无二次污染。

除湿减重流程图



污泥脱水絮凝药剂

高分子絮凝剂是高聚合度合成的水溶性线状或网状高分子聚合物，分为粉末状和液态两种，易溶于水，几乎不溶于苯、乙醇、脂类、丙酮等一般有机溶剂，兼具絮凝性、增稠性、剪切性、降阻性、分散性等，广泛应用于污泥脱水机、加压气浮设备，絮凝沉淀装置等排水处理的各个工艺环节。高分子絮凝剂有阴离子、阳离子、阴阳离子和非离子等品种，根据污泥性状的不同，可选择相对应特性的产品，以达到良好的絮凝效果。

针对市政自来水行业，我们根据每个水厂取样泥，通过实验，选用絮凝效果最好的药剂供业主选用。



污泥含水率检测仪

污泥多功能快速测定仪是针对污泥行业研发设计的一款全自动快速测定污泥含水率、浓度、固含量的精密检测设备，满足科研及企业生产加工中污泥处理每个环节的检测要求。针对污水、污泥、淤泥、土壤、泥饼、含油污泥、活性污泥、腐殖污泥、浓缩污泥、固废等样品都能提供准确的检测方案。



台州路桥城西水厂污泥脱水改造项目

8万吨/天
水厂规模

4.3NUT
水原浊度

516kg-DS/D
绝干污泥量

ACL-502-D
设备选型

75.6%
出泥含水率

项目详情

路桥水司城西水厂于1995年建成投入运行，水源为长潭水库水，经过几次扩建，水厂规模达到8万m³/d。自2003年开始反冲洗及沉淀池排泥水经过污泥浓缩后直排至污水管网至最近污水泵站，近年随着长潭水库水质的恶化和国家环保要求的提高，2013年沉淀池工艺运行以来，排泥水存在超标排放的风险。

水厂于2018年12月开始实施污泥脱水机系统项目，充分利用已有的排泥池和沉淀浓缩装置，再次基础上增设新建脱水机房一座、储泥池一座、串螺污泥脱水系统，脱水机房预留低温污泥干化系统空间；增设污泥料仓及污泥输送设备，定期外运，污泥不落地。于2019年03月26日完成竣工，正常稳定运行至今。

整洁的污泥脱水车间



泥饼输送及存储



出泥效果



串螺污泥脱水机



自动泡药机



串螺污泥脱水系统 PLC 柜



台州黄岩自来水污泥脱水改造项目

20万吨/天
水厂规模

6NUT
水原浊度

1800kg-DS/D
绝干污泥量

ACL-502-D
设备选型

74.8%
出泥含水率

项目详情

台州市黄岩水厂，目前建成的一期工程为20万m³/d，脱水系统为2台离心脱水机，因厂区接近生活区，而离心脱水机生产时产生的噪音过高，并且离心机在生产过程中故障率偏高，能耗过高等原因，为进一步符合社会生活环境噪声排放标准和加快产业结构调整升级，提高经济增长质量，深入推进节能减排，为此对离心机脱水系统进行改造。

水厂于2020年7月初开始实施污泥脱水改造项目，替换一台原有的离心机设备，新增串螺污泥脱水系统，PLC控制柜，脱水后的污泥直接落至原有的泥棚（泥斗）。2020年8月初完成施工及调试，正常稳定运行至今。

一楼现场图



串螺污泥脱水系统 PLC 柜



自动泡药机



串螺污泥脱水机



出泥效果



泥饼落料泥斗



平阳萧江自来水污泥脱水改造项目

1.5万吨/天
水厂规模

5.53NUT
水原浊度

125kg-DS/D
绝干污泥量

ACL-341-D
设备选型

70.4%
出泥含水率

项目详情

平阳县公用事业投资有限公司萧江自来水分公司规模为1.5万吨，由于沉淀池工艺运行以来，排泥水存在超标排放的风险。为此，公司经过慎重考虑，决定上马污泥脱水系统。

水厂于2019年11月开始实施污泥脱水项目，增加排泥提升井，一体化斜管沉淀池，串螺污泥脱水系统；增设污泥料仓及污泥输送设备，定期外运，污泥不落地。于2020年3月25日完成调试工作，正常稳定运行至今。

室外现场图



一体化斜板沉淀池



串螺污泥脱水系统 PLC 柜



泥饼输送及存储



串螺污泥脱水机



自动泡药机

