

本电子版内容如与中国环境出版社出版的标准文本有出入，以中国环境出版社出版的文本为准。

# HJ

## 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



# 目 次

前言 .....	
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 分类与命名.....	1
4 要求.....	2
5 试验方法.....	2
6 检验规则.....	3
7 标志、包装、运输和贮存.....	3

## 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、排水工程从原水中去除固形物缝隙不大于5mm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。

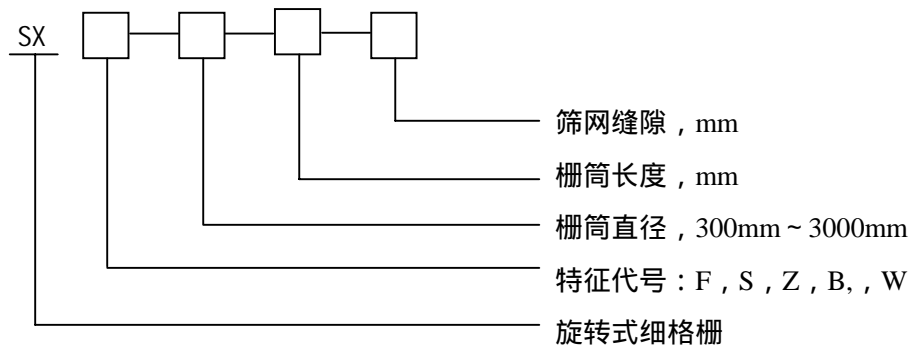
## 2 规范性引用文件

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 声压测定噪音源声功率级反射面上方包络测量的简易法
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1500mm, 栅筒长度为2200mm, 筛网缝隙

- 200-6

为0.5mm，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(mm)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。

## 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 > 1000mm，允差不大于  $\pm 5\text{mm}$ ；直径 < 1000mm，允差不大于  $\pm 3\text{mm}$ ；

b) 滚筒轴向窜动最大允差不大于10mm；

c) 配水槽应保持在同一水平面上，其水平度每米为2mm，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 当固形物含量不小于600mg/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三倍时，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75dB(A)，空载运行噪声声压级不大于70dB(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 滚筒圆度：用钢卷尺按圆周均匀测量四处，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) 外观及出料情况检查；

### 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。

- 200-~~×-6~~

## 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。
-