

中华人民共和国环境保护行业标准

HJ/T 244 — 2006

代替 HCRJ 021—1998

环境保护产品技术要求 斜管(板)隔油装置

Specifications for environmental protection product
Oil trap with sloping tube (plank)

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

国家环境保护总局 公 告

2006 年 第 19 号

为贯彻《中华人民共和国环境保护法》和《中华人民共和国水污染防治法》，保障水污染治理设施质量，保护环境，保障人体健康，促进科技进步，现批准《环境保护产品技术要求 污泥脱水用带式压榨过滤机》等 12 项标准为国家环境保护行业标准，并予发布。

标准名称、编号如下：

- 一、环境保护产品技术要求 污泥脱水用带式压榨过滤机 (HJ/T 242—2006)
- 二、环境保护产品技术要求 油水分离装置 (HJ/T 243—2006)
- 三、环境保护产品技术要求 斜管(板)隔油装置 (HJ/T 244—2006)
- 四、环境保护产品技术要求 悬挂式填料 (HJ/T 245—2006)
- 五、环境保护产品技术要求 悬浮填料 (HJ/T 246—2006)
- 六、环境保护产品技术要求 竖轴式机械表面曝气装置 (HJ/T 247—2006)
- 七、环境保护产品技术要求 多层滤料过滤器 (HJ/T 248—2006)
- 八、环境保护产品技术要求 水力旋流分离器 (HJ/T 249—2006)
- 九、环境保护产品技术要求 旋转式细格栅 (HJ/T 250—2006)
- 十、环境保护产品技术要求 罗茨鼓风机 (HJ/T 251—2006)
- 十一、环境保护产品技术要求 中、微孔曝气器 (HJ/T 252—2006)
- 十二、环境保护产品技术要求 微孔过滤装置 (HJ/T 253—2006)

以上标准为指导性标准，自 2006 年 6 月 1 日起实施，由中国环境科学出版社出版，标准内容可在国家环保总局网站 (www.sepa.gov.cn) 查询。

自以上标准实施之日起，下列标准废止：

- 一、带式压榨过滤机 (HCRJ 003—1996)
- 二、油污水分离装置 (HCRJ 004—1996)
- 三、斜管(板)隔油装置 (HCRJ 021—1998)
- 四、悬挂式填料 (HCRJ 022—1998)
- 五、悬浮式填料 (HCRJ 053—1999)
- 六、机械表面曝气机 (HCRJ 023—1998)
- 七、多层滤料过滤器 (HCRJ 025—1998)
- 八、水力旋流分离器 (HCRJ 026—1998)
- 九、旋转式细格栅 (HCRJ 028—1998)
- 十、罗茨鼓风机 (HCRJ 029—1998)
- 十一、中、微孔曝气器 (HCRJ 031—1998)
- 十二、微孔过滤装置 (HCRJ 032—1998)

特此公告。

2006 年 4 月 13 日

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。

本标准规定了斜管(板)隔油装置的技术要求、试验方法和检验规则。

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）。

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《斜管（板）隔油装置》（HCRJ 021—1998）。

本标准由国家环境保护总局解释。

斜管（板）隔油装置

1 范围

本标准规定了斜管(板)隔油装置的分类和命名、要求、试验方法、检测规则、标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于机械、石化、铁路、钢铁及石油等行业中，非乳化状态的含油（密度为 $830 \sim 900 \text{ kg/m}^3$ 的矿物油）污水处理工艺中采用的斜管(板)隔油装置（以下简称隔油装置）。

2 规范性引用文件

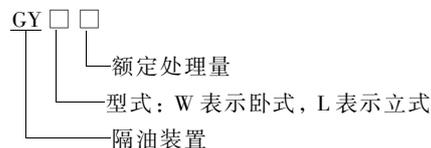
下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款，其最新版本适用于本标准。

GB/T 709	热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差
GB/T 4795	船用舱底油污水分离装置
GB/T 6388	运输包装收发货标志
GB/T 13306	标牌
JB/T 2932	水处理设备技术条件

3 分类与命名

3.1 隔油装置型号由汉语拼音字母和阿拉伯数字按规则排列组成。

3.2 隔油装置处理能力分为 5、10、15、20、25、30、40、50 m^3/h 等。



示例：GYW10 指处理量为 $10 \text{ m}^3/\text{h}$ 的卧式隔油装置。

4 要求

4.1 基本要求

4.1.1 产品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。隔油装置的设计、制造应符合 JB/T 2932 的规定。

4.1.2 隔油装置制造用钢材应符合 GB/T 709 的规定。

4.1.3 隔油装置的防腐要求应不低于煤沥青或环氧树脂防腐。

4.1.4 使用碳钢材料隔油装置的外表面油漆应采用耐酸碱油漆。

4.1.5 隔油装置中斜管应采用玻璃纤维增强塑料（FRP）或性能优于 FRP 的材料。

4.2 加工技术要求

4.2.1 斜管采用 FRP 六角蜂窝填料制成的隔油装置，斜管壁厚度应 $\geq 0.8 \text{ mm}$ ，斜板采用 FRP 平板的隔油装置，其厚度应 $\geq 2 \text{ mm}$ 。

4.2.2 斜管（板）组装时框架应固定，斜管（板）的平直度变形应 $\leq 5\%$ 。

4.2.3 集油管（集油槽）安装后水平误差应 $\leq 0.5 \text{ mm}$ 。

4.2.4 挡板及稳流板的水平顶线误差应 $\leq 1 \text{ mm}$ 。

4.2.5 隔油装置放满水后,不得有渗漏,各外形尺寸最大变形应 ≤ 10 mm。

4.3 性能要求

4.3.1 隔油装置应在斜管(板)区表面负荷 ≤ 20 m³/(m²·h)的条件下保证正常运行。

4.3.2 污水在隔油装置内停留时间应不少于 35 min。

4.3.3 隔油装置浸没在含油污水中的部分应耐油、耐腐蚀、不发生膨胀变形。

4.3.4 在污水处理量不超过额定值、污水含油量在 300 ~ 3 000 mg/L 时处理效率应大于 75%；污水含油量在 3 000 mg/L 以上时,处理效率应大于 85%。

5 试验方法

5.1 材料检验采用检查质量保证书或合格证的方法进行。

5.2 本标准 4.2 加工尺寸采用精度 2.5 级的量具测量,或再经换算求得。

5.3 处理能力、表面负荷采用精度 2.5 级的流量计或采用容量法测定。

5.4 耐油、耐腐蚀性采用现场检查。

5.5 含油量测定按 GB/T 4795 规定的方法进行,通过测得处理前后污水中的含油量计算处理效率。

6 检验规则

隔油装置的检验分为出厂检验和型式检验两类。

6.1 出厂检验

6.1.1 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。

6.1.2 出厂检验项目及技术要求应符合 4.2 的规定。

6.2 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) 连续停产一年以上恢复生产;
- 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检验要求。

6.2.1 型式检验项目及技术要求符合本标准第 4 章的规定。

6.2.2 型式检验在出厂检验合格的产品中随机抽取,每次抽样 2 台。检验全部符合要求者判定为合格。如有一项不合格,应加倍抽样复检,如仍不合格,则判定为不合格产品。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 隔油装置应在明显部位设置固定铭牌,铭牌应符合 GB/T 13306 的规定,其内容有:

- a) 产品型号及名称;
- b) 外形尺寸及质量;
- c) 商标;
- d) 制造日期或出厂日期及编号;
- e) 制造厂名。

7.2 隔油装置的包装为裸装或钢框包装,应符合 GB/T 6388 的规定。

7.3 隔油装置出厂时应随机携带下列文件:

- a) 产品说明书;
- b) 产品合格证;
- c) 产品安装图;

d) 装箱单。

7.4 隔油装置在运输过程中应固定牢靠，避免撞击碰伤。

7.5 隔油装置应存放在通风、干燥、无腐蚀性介质的库房内。
