

济南锅炉清洗维保企业服务资质 办理注意事项

产品名称	济南锅炉清洗维保企业服务资质 办理注意事项
公司名称	清远城凯信息咨询服务服务有限公司
价格	6.66/套
规格参数	办理时间:5到7天 有效期:3年 使用范围:全国通用
公司地址	清远市
联系电话	19924752298

产品详情

本公司申办企业资质证书、荣誉证书(清洁清洗行业等级资质、有害生物、市政环卫清洁资质、ISO认证, 3A企业评级,荣誉证书)等。作用: 1.帮助提高和积累企业信用资本,降低交易风险、提高履约能力和质量、服务信誉及同行业竞争水平和市场竞争能力。 2.项目申报、投标等商务活动中不同程度的享有**权。 3.有助于金融证券机构(如银行、信用社)提升对企业的评级,降低企业的资金成本、增加资本市场;对企业融资、有一定的作用。 4.低成本有效地提高企业可信度和积累无形资产,减少市场开拓难度,提高销售额与利润。 5.充分利用非价格因素提高企业、产品市场竞争能力,成功的与同等度的同行业企业差异化竞争。 锅炉清洗维保培训: 培训内容: (1) 锅炉清洗维保项目的国家标准 (2) 锅炉清洗维保所需要的药剂及设备 (3) 锅炉清洗维保的操作流程 (4) 锅炉清洗维保项目的安全防范措施 (5) 各作业人员的工作安排及分工 (6) 锅炉清洗维保项目的标书制作、业务拓展、谈判技巧 (7) 锅炉清洗维保项目的经典案例分析 (8) 项目实施的作业流程、表格,记录现场的实际情况,合理计算成本及预算,预估项目的报价 (9) 分组讨论,各组分析讨论承接锅炉清洗维保项目会出现的问题及解决办法,总结经验教训 (10) 现场考核、效果评估 锅炉清洗维保的认证条件: 1、清洁清洗服务机构等级评定申请表; 2、法人代表证明; 3、营业执照原件(查检)和复印件; 4、办公及工作场所的产权或租赁合同的原件(查验)和复印件; 5、管理人员和技术人员名单及明或明; 6、锅炉清洗维保人员培训证书复印件(10人以上); 7、锅炉清洗维保质量管理文件、作业标准和质量验收制度; 8、清洁清洗产品、设备清单(含型号、规格、技术指标、购置时间、制造商、运行状况等); 9、上年度财务审计报告或资信; 10、3年内有效清洁清洗项目材料; 11、锅炉清洗维保资质应有专项保险(5人以上)。 锅炉清洗维保服务企业资质-申办全流程: 1、企业营业执照副本复印件; 2、法人正复印件; 3、资质申请表; 4、企业场地租赁合同; 5、办理流程大概需要5-7天左右。 锅炉除垢清洗完成之后,还需要预膜钝化,其原因是锅炉的各种管道蒸发器经过清洗之后大量鲜活的金属暴露,易生锈或产生腐蚀,而为了防止这种情况的发生则需要用预膜剂清洗,然后在金属表面行成一层致密的保护膜,增强金属的防腐蚀能力,延长系统寿命。 锅炉清洗维保服务企业资质引起汽轮机结垢的原因: 1、发电凝汽器设计额定排汽负荷为50t/h,现排汽负荷在58-64t/h,*负荷运行近20%。 2、低压加热器根据锅炉要求退出运行,有~5t/h本应进入低压加热器蒸汽进入了凝汽器,进而造成凝汽器*负荷。 3、因锅炉要求主汽压力不**3.7MPa,送到汽轮机的蒸汽压力就只有3.2MPa,**设计的额定压力3.42MPa,在额定负荷多消耗蒸汽2tVh,凝汽器负荷多增加2t/h。 4、为完成发电量,机组负荷控制在12.5MW,比额定的12MW多消耗2tVh的汽量,凝汽器负荷多增加2t/h。 5、以上各项增加的进汽量,进而影响凝汽器真空降低,在保

证机组带负荷的要求下，进汽量相对也要增加，形成了逆性循环，也会造成端差上升。6、循环水质监督不到位，经常性的浊度和浓缩倍率升高。冷却塔工作环境差，水质浊度高、系统蒸发量大，浓缩快，排污量偏小。杀菌剂、阻垢分散剂加药量不够、源水硬度高等都会引起凝汽器冷却管结垢。四、解决办法凝汽器结垢清洗方法分为物理清洗和化学清洗。物理清洗通常采用四种方法：1、人工捅洗。它是采用捅条由人工对凝汽器管进行往复捅刷。以除掉管内的结垢，这样由于只是人工捅洗，只能清除软垢和少量的硬垢，清除不，劳动强度大，无法达到令人满意的效果。而且对冷却水管的机械损伤较严重，而且没有除尽的老垢又作为晶核，加快了结垢速度；2、胶球清洗。它采用胶球系统与循环水系统并联的方式。需经常投入使用，而只能清除软垢，对结成的硬垢就不能起到作用。3、高压水喷射清洗。这种清洗效果较好，它采用高压水喷射，通过被清洗设备的管道，能将管内污垢大部分去除。但劳动强度大、除垢率不高、清洗时间长，高压对凝汽器管的机械损伤严重。4、凝汽器结垢化学清洗，化学清洗的主要目的是去除凝汽器表面的碳酸钙垢，化学清洗凝汽器具有以下优点：一、清除硬垢的效果好，化学清洗除垢率高，采用化学清洗能达到去除污垢物的目的，其除垢均匀度一致，效果好。二、清洗时间短。由于凝汽器铜管所结污垢物主要成分是碳酸盐和污泥，应用化学清洗方法，清洗时间短而且工艺简单。综合评定后决定采用化学清洗法，化学清洗的具体方案是：循环水系统清洗的主要过程：除垢处理 水置换挂入固体药剂多年的探索，使我们掌握了各地区各行业的一手信息。能够与您合作是我们的荣幸！公司本着“诚信、专注、快速、服务好”的宗旨为客户提供优质的服务！清洁服务企业资质快速申办就选广州亿森！一、化学清洗步骤和方法锅炉化学清洗步骤一般按以下顺序进行：1. 水冲洗。水冲洗就是清洗系统在用化学药品清洗前，先用清水冲洗。水冲洗的目的，对新装锅炉来说，是为了除去锅炉内脱落的焊渣、氧化皮、铁锈和尘埃等；对运行锅炉来说，是为了除去其中被水冲洗掉的沉积物。水冲洗还可以对清洗系统的严密性进行一次检查。2. 碱液清洗。碱液清洗的目的，对新安装锅炉，是为了除去在制造、安装过程中，管内涂覆的防锈剂和附着的抽污；对运行锅炉，是为了除去锅内附着的沉积物、硅化物等，为下一步酸洗创造条件。(1) 碱洗药品。碱洗使用的化学药品有：碳酸钠、磷酸钠、氢氧化钠以及表面活性剂(如洗衣粉——烷基磺酸盐)等。这些药品，常常是混合使用。一般采用的混合液为：3PO4

浓度为0.5~1.0%NaOH 浓度为0.5~1.0%表面活性剂

浓度为0.05%(2) 碱洗方法。碱洗按其清洗方式的不同，分为循环清洗和碱煮。 循环清洗。这种方法，就是在清洗系统中先充以除盐水进行循环，同时将除盐水加热到80~100℃，然后连续地、缓慢地向清洗溶液箱内加入已配制好的浓碱液，通过除盐水的不断循环，使碱液流入清洗系统，进行循环清洗。碱液在清洗系统中的循环流速应大于0.3米/秒，循环清洗时间为8~10小时。 碱煮。碱煮就是向锅炉加入碱液后，加热升压到10~20公斤/厘米²，并维持此压力4小时，然后进行排污，排污量为额定蒸发量的5~10%。再被水——升压——排污。如此反复进行，直至水中无油为止。碱煮时，当碱液浓度下降到开始浓度的时，应补加药品，使其再达到初始浓度。碱煮完毕后，待碱液温度降至70~80℃时，方可排掉废液。在碱煮过程中，氢氧化钠能与沉积物中的硅化物发生如下反应： $\text{SiO}_2 + 2\text{NaOH} \rightarrow \text{Na}_2\text{SiO}_3 + \text{H}_2\text{O}$ 生成的 Na_2SiO_3 是一种可溶性物质。因此，当锅炉内沉积物中含有硅化物较多时，应采用碱煮的方法。如果锅炉内沉积物中含铜较多，为了洗掉铜，防止酸洗时 Cu^{2+} 对金属基体的腐蚀，可利用氨和铜离子形成稳定的络合离子的原理，达到除铜的目的。所以，在碱洗后还应进行氨洗。氨洗的工艺条件一般为：氨溶液浓度为1.5~3%，过硫酸铵溶液浓度为0.5~0.75%，氨洗的温度为35~70℃，清洗时间为5~6小时。氨洗后再用除盐水或软化水冲洗。3. 酸洗(1) 酸洗液的配制。配制酸洗溶液的方法，有以下两种： 在酸洗溶液箱内配好所需浓度的酸溶液。此法是将所需的酸和其它药品都加入到酸溶液箱内，用除盐水配制一定浓度的溶液，然后加热到规定温度，再用清洗泵(耐酸泵)送到清洗系统中。 边循环边加药。此法是在碱洗和水冲洗完毕后，用清水泵使留存锅炉内的除盐水在清洗系统内循环，并加热到所需温度，然后慢慢地向循环的除盐水中加入缓蚀剂，待循环均匀后，再加入清洗所用的酸。(2) 酸洗工艺。用盐酸清洗时，初始浓度为5~10%，温度为70℃，循环酸洗流速在0.3~1.0米/秒之内，酸洗时间一般为6小时。柠檬酸酸洗时，初始浓度为2~4%，温度通常控制在90~98℃，循环酸洗流速为0.3~2米/秒的范围内，酸洗时间一般为3~4小时。氢氟酸酸洗时，初始浓度为1~1.5%，温度为60℃，开路酸洗时酸洗流速应大于0.15米/秒，酸洗时间约为2~3小时。酸洗结束后，废液不能用放空的方法排除，应当用降盐水(或软化水)或氮气*排，并及时进行清洗，防止酸洗后金属表面腐蚀。排放的废液应进行处理。4. 漂洗(1) 漂洗的目的。盐酸或柠檬酸酸洗和水冲洗后，再用稀柠檬酸溶液进行一次冲洗，这种冲洗一般称为漂洗。漂洗的目的，是除去在酸洗和水洗后残留在清洗系统内的铁离子，以及冲洗金属表面可能产生的铁锈。漂洗后的金属表面很清洁。有利于下一步钝化处理。(2) 漂洗工艺。漂洗时，柠檬酸浓度为0.1~0.2%，也可以在漂洗液中加入若丁(浓度为0.05%)或其他缓蚀剂，用氨水调节pH值为3.5~4.0，溶液温度为70~80℃，循环冲洗时间为1.5~2.0小时。