

小型洗涤厂污水处理设备

产品名称	小型洗涤厂污水处理设备
公司名称	山东乐斌环保科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:LEBINHUANBAO 产地:山东潍坊 型号:定制
公司地址	临朐县安家河工业园
联系电话	0536-3468518 15621707227

产品详情

小型洗涤厂污水处理设备

安全防护、节能、消防

11.1 安全防护

针对工程自身的安全问题，污水站设计时采取以下措施，确保生产的安全性：

- (1) 各设备均设必要的防护措施，以确保安全运行。
- (2) 各种用电设备均按照国家有关标准做好接零接地保护。
- (3) 电气设备及所有传动机械和传动机械设备的布置注意留有足够的安全操作距离及设置安全防护罩。
- (4) 污水处理系统设有超越、溢流管线，防止设备失灵造成事故。
- (5) 污水处理系统在运行前制定相应的安全规程，操作人员上岗前进行必要的专业技术培训，以确保污水处理站正常运转。

11.2 节能

- (1) 选用先进的控制系统和仪表，合理调整工况，保证高效工作。
- (2) 合理选用进水泵和风机，使水泵和风机的工作效率始终在高效区。

(3) 系统控制设备采用独立式控制。可根据运行情况，合理调整设备的运行，达到节能降耗的目的。

11.3 消防

依据《建筑设计防火规范》(GB116-87)及国家下发的相关规范及文件：

污水站内所有建筑按二级耐火等级设计，其墙、柱、梁、楼板、楼梯、吊顶等均采用非燃烧体耐火材料。

污水站不需设室外消防栓，只需在设备间内设足够数量的干粉灭火器即可。

12绿化、给排水、照明、避雷设施等

根据项目区的绿化规划情况，可对污水站内的空地进行统一绿化。污水处理站内以低矮常绿灌木为主，与项目区绿化保持一致。

站内给排水按《给水排水设计规范》、《室外排水设计规范》等结合项目区规划进行设计施工。主要处理构筑物与设备安装避雷设施。

站内照明设施根据工程需求在各处理设施设照明灯具。

13质量保证计划、措施、控制和服务

13.1 质量保证计划

完善健全的质量保证体系是企业产品质量的保障，我公司充分吸收国内外先进经验的基础上，制定了一套完整的质量控制和保障体系。

我方从原材料开始抓起，所购材料分别在合格分承包方处采购，由质检部负责检验，检验合格后由采购部办理入库手续。不合格品由采购部负责办理拒收或退货手续。

为确保产品质量满足合同规定要求，我公司对影响产品质量的各个过程进行控制，由技术部提供图纸、工艺文件、对工艺纪律进行检查，由生产部和质量检验部负责对各个过程进行监控，特别是对焊接过程，操作者都经过专业培训、考核合格后持证上岗，并按工艺规定对过程参数，进行监控并执行首检及自检，质检员按有关要求对过程检验并记录，进行状态标识，对出现的不合格品采取纠正措施。然后进行成品检验，检验合格后方可出厂。这样进一步促进和完善我公司的质量保证体系，在设备制造整个过程中认真贯彻，切实执行。

现场施工质量控制执行项目经理负责制，控制方法及程序仍与厂内制作时一样。

我公司提供的产品及所有附属的部件均是全新的、成熟的、先进的，并具有制造该设备且成功运行的经验，并经ISO9001质量认证，不使用试验性的设计及产品。

- 1、 我公司在原材料的采购上，严格按照设计要求，选用国内优质名牌材料；
- 2、 设备制作严格遵守ISO9001质量体系认证程序，按有关技术规范进行，满足设计要求、产品质量要求；
- 3、 设备现场安装严格按工艺规范进行施工，布局合理、美观，创优良工程；
- 4、 我公司保证其提供的货物是全新的、未使用过的，采用的是最佳材料和一流的工艺，并在各个方面符合合同规定的质量、规格和性能要求。并保证其货物经过正确安装、合理操作和维护保养，在货物寿命期内运转良好。在规定的质量保证期内，我方对由于设计、工艺或材料的缺陷而造成的任何缺陷或故障负责，费用由我方负责。除合同中另有规定外，出现上述情况，我方在收到买方通知后三十天内没有弥补缺陷，用户可采取必要的补救措施，但风险和费用将由我方承担，对造成的损失用户保留索赔的权利。

13.2 质量保证措施

机构设置

我公司是以水处理环保产品、设计、制造、安装调试为一体的综合性企业，具有雄厚的技术力量，公司共设四部一室，实行产品质量否决权，技术部负责产品图纸及非标设备的设计，质检部负责质量检验，并拥有质量否决权，各车间部门配套专职检验人员，负责监督协调产品质量、检验，负责产品全过程质量。

产品质量检验依据

在产品生产过程中，严格按国家标准、产品图纸、工艺文件要求进行组织生产和质量检验，对国内尚未标准的产品，以企业标准（已获得有关部门认可）为依据组织生产和质量检验。

产品质量的控制

生产全过程的质量保证是从上到下各职部门的中心环节，生产过程中，有各部门车间专职人员负责质检，并明确责任，如发现质量问题有专职检验人员用《质量问题分析处理》的形式上报质检部，并及时反馈技术部，经综合分析后由技术部依据实际情况作出料废、责废，返用、回用等由质检部负责实施。

工厂对产品质量问题做到三不放过和四不，即原因找不出来不放过、责任不清不放过、解决措施不落实不放过；不保合格的原材料不投产、不合格零件不装配、不合格品不转入下道工序、产品不合格不出厂。

零部件检验

根据产品图纸及工艺要求对由生产者对产品自检、质检员全检、质检部抽检，确保主关零件关键项次合格率100%，主要项次合格率95%，一般项次合格率90%以上，才能转入下道工序或组装。

对零部件验收后，应有明确标志标识、区别合格品、不合格品，对用产品的零部件要做好处理工作，并做好存档工作，以便备查。

外购件、外协件的验收

外购件进厂后，须经过质检部门的验收，验收合格后方可办理入库手续，