

目 录

一、生产管理制度

- 1、进水泵房和集水井管理制度
- 2、筛滤机管理制度
- 3、生物池管理制度
- 4、污泥处理管理制度
- 5、车间管理制度
- 6、停电检修制度
- 7、中控班现场巡视制度
- 8、值班人员交接班制度
- 9、操作票制度
- 10、工作票制度
- 11、运行分析制度
- 12、缺点管理制度
- 13、巡视检验操作规章制度
- 14、湖南省电力工业局相关避免触电及误操作禁令
- 15、变电设备验收制度
- 16、防毒面具使用管理制度
- 17、关键设备运行情况巡视制度
- 18、预处理系统现场巡视制度
- 19、贮存池及污泥脱水间巡视制度

20、系外线消毒池巡视制度

21 自动控制各监视系统巡视制度

二、设备维修管理制度

1、设备维护保养细则

2、设备维修制度

3、设备润滑加油制度

三、安全生产管理制度

1、安全生产管理制度

2、事故处理制度

3、设备安全隐患处理管理制度

4、配电间防火及消防制度

5、配电间安全制度

6、泵站安全生产管理制度

7、生化池安全管理制度

四、环境管理制度

1、生产现场卫生管理制度

2、设备维护情节管理制度

3、水处理中心环境卫生责任区

五、化验室相关管理制度

1、化验室设别管理制度

2、化验室安全工作制度

3、化验室管理制度

- 4、化验室水质管理制度
- 5、化验室内务管理制度
- 6、化验室设备管理使用和维护制度
- 7、化验室器材管理制度
- 8、化验室剧毒、危险品和化学试剂管理制度
- 9、化验室安全工作管理制度
- 10、化验室废物处理管理制度

一、进水泵房和集水井管理制度

一、在值班长领导下，以中控室值班人员为主，进行泵站和集水井运行，日常维护保养、安全及报表工作。

二、集水井水位通常应控制在 3-4m 之间，当水位低于 1.5m 时立即停止运行水泵，确保调蓄水流量和水泵运输流量之间平衡。

三、进水潜水泵开停车严格参考工艺调度单内容安排，并按时巡视进水潜水泵运行状态（观察电流、电压有没有异常；水泵有没有堵塞；有没有异常声响；有没有渗水和温度报警）。

四、泵站前后格栅除污机运行必需遵照格栅除污机安全操作规程。

五、格栅除污机清捞污物应立即运至堆放地点。

六、自动定时控制格栅除污机应定时巡视检验，发觉事故苗子必需立即向中控室和值班组长汇报，按程序停机处理。

七、潜水泵和格栅除污机维修保养一句设备保养制度进行。

八、运行值班人员应保持集水井区域清洁。

九、运行值班人员应作好运行原始统计、维修保养统计。

二、筛滤机管理制度

一、在值班长领导下，以中控值班人员为主，进行筛滤机运行、日常维护保养、安全及报表工作。

二、筛滤机天天不定时运转，所积细沙及细小悬浮物由滤带经过滚轴带出至自动卷排机，再由自动卷排机带送至斗桶。

三、筛滤机过滤细沙及细小悬浮物应立即清理，不准长久存放，其周围必需打扫洁净。以免影响环境。

四、操作人员应严格实施操作规格。

六、工作完成必需切断现场电源。

七、筛滤机设备维修保养应依据设备养护制度。

三、生物池管理制度

一、在值班长领导下，以污水系统值班人员为主，进行生物反应池运行、日常维护保养、安全及报表工作。

二、控制生物池进水量，合理配水，生物池液位稳定，确保处理水量稳定。

三、依据进水量、出水水质、在线 DO 仪表提供溶解氧数据，确定空气供给量，确定曝气机开启台数。

四、观察曝气池气泡翻动情况，调整供氧量。

五、天天最少两次提取生物曝气池混合样作半小时沉降观察。

六、立即排泥，控制排泥次数和排泥时间。

七、天天观察生物池中气味、状态，掌握分析数据，认真填写工作日志。

八、保持生物池上清洁，没有污垢，青苔沉积。

九、立即清捞池面上漂浮物和油脂。

十、水样采集点要求有醒目标采集标志。

十一、为保持设施正常运行，生物池上各类设备依据要求（参见设备保养制度），定时进行维护保养。

十二、操作人员应严格实施安全操作规程，巡视时应注意安全。

十四、遇雨雪天气，应立即清扫走到上积水活积雪，预防滑倒。

十五、生物接触氧化沟上应配置救生圈。值班室配置救生衣。

十六、认真做好生物池运行原始统计、设备维修保养统计。

四、污泥处理管理制度

一、依据现实情况判定，调整液体絮凝剂百分比，以预防出现水解现象。

二、在污泥调蓄池，值班人员必需得到值班组长指令后，方可进入浓缩触摸品手动开启浓缩机。

三、预防污泥浓缩机因抽不到液体而造成空转。

四、脱水机多种参数更改必需应在得到污水厂厂部指令，在值班组长指导下实施，值班人员不得自行更改。

五、发觉有异常或故障，应立即向值班组长汇报，并正确统计故障发生至排除全过程。

五、停电检修制度

一、检修设备时全部电源全部要断开，对每一个电源应有一个显著断开点，即拉脱闸刀或拔去熔丝。

二、在断开开关和闸刀手柄上挂“严禁合闸, 有些人工作”标志牌，必需时加锁。

三、对于在工作中轻易偶然触及或可能靠近导电部分，应加装临时遮拦或护罩。

四、工作前必需验电，用电笔再检修设备严明无电后方能工作，并应正确穿戴防护用具。

五、对于可能送电到检修设备电源侧或有感应电设备上还应装设临时接地线。

六、检修工作完成后送电前次序：

1、仔细检验施工现场全部工具、材料是否遗漏，标志是否全部取下，工作人员是否全部撤离；

2、拆除临时接地线、临时遮拦及护罩等；

3、拆除开关或闸刀手柄上锁。

六、中控班现场巡视制度

运行工艺班组是集自动控制、水处理工艺和配电子一身班组。所以，班组要负责好配电间、中控室值班，担负起现场管理责任，制订现场巡视制度。

一、当班人员每小时巡视一次现场。配电机设备是否运转正常，是否有过压、过流、漏油、缺油、漏水等异样及各仪器、仪表是否正常运转，如有异样应采取紧急方法，立即上报中心并作好统计。

二、当班人员每小时检验一次格栅前后水位、生物池、二沉池尾部排渍堰门，如有异常应立即处理好，问题较大不能处理应立即上报中心。

三、巡视范围：1、高低压配电间；2、粗格栅；3、进水闸、集水井；4、提升泵；5、筛滤机；6、生物池；7、流量计；8、紫外线消毒池；9、出水口。

四、在大风、大雨、大雪及汛期应关键检验节制闸及各项安全防范设施，有情况立即向领导汇报。

五、为预防噪音和污水气味对周围居民带来影响，巡视人员应随时检验防噪门和防噪窗是否关闭，并对未关闭门窗立即关闭。

六、加强对流量计巡视管理，按时检验出水管水流情况，严格遵守安全管理制度。

七、值班人员交接班制度

一、交接班人员应按时交接班，交班人在、交班人未到情况下，不能私自离开工作岗位。

二、交接人必需提前 15 分钟到岗，和交接人进行交接手续时，要做好以下工作：

1、交清全部系统和设备运行情况；

2、交清操作工作、测量表计、电气工具、消防器材、车间钥匙、技术资料等数量及完好情况；

3、交清当班时间内发觉安全隐患问题及处理方法，并备有统计；

4、交接时确保值班室内及各用具清洁整齐和多种表格统计齐全完好，交班人应搞好工作场地卫生后才能交班；

5、交代清楚上级通知及相关注意事项；

6、交代清楚施工中维修设备、临时接线位置、临时接地位置。

三、接班人对交班人交代情况不清或工作不符合要求，接班人可不署名并立即上报厂部或经理。

四、推行这些手续后，接班人员认为无疑，双方必需在交接统计本上签字，写明交接时间，交接人员方可离开。

五、在处理事故或实施操作时严禁办理交接手续。

六、进行交接班时，如发生事故由交接人员负责处理，接班人员帮助工作。

七、室内应保持洁净整齐、无蜘蛛网、设备门窗无灰尘，仪表表面无油渍等。

八、接班人员病症、醉酒或精神失常不准接班。

九、对违反交接班制度行为，根据企业规章进行处罚。

八、操作票制度

一、倒闸操作必需依据调度员、电气责任人或值班责任人命令实施。

二、电气倒闸操作必需由熟悉现场设备，熟悉运行方法和相关规章制度并经考试合格人员担任。有权担任电气倒闸操作和有权担任监护人员名单，须经单位领导同意并书面在现场公布。

三、倒闸操作必需由两人实施。其中一个担任操作，有监护权人员担任监护，在进行操作全过程不准做和操作无关事。

四、倒闸操作必需填写倒闸工作票，操作票必需票面整齐，任务明确，书写工整，并使用统一调度术语。

五、在进行倒闸操作时，严格根据基础步骤操作，电气倒闸操作基础步骤为：受令、审令——填票、审票——操作准备——模拟演练——实施操作——复查——汇报统计。

六、每张操作票只能填写一个操作任务。所谓“一个操作任务”具体含义以下：

- 1、将一个电气运行方法改变为另一个运行方法。
- 2、将一台电气设备由一个状态（运行、备用、检修）改变到另一个状态。
- 3、同一母线上电气设备，一次倒换到另一母线。
- 4、属于同一主设备全部辅助设备和主设备同时停送电操作。如一台主变和所供电全部出现间隔设备，由一个状态改变为另一个状态。

七、操作票由当日班实施操作人员填写，填票人根据调度命令，搞清操作目标、运行方法、设备状态后，再填写操作票。填票人和审票人应对操作票正确性负责。

八、自设安全方法装、撤、要填写操作票。

九、下列情况能够不用操作票操作：

1、事故处理

2、单一操作，仅拉、合下台开关；拉、合一组刀闸；投、退一块压板。

3、拉开全厂仅有一组接地刀闸或拆除全厂仅有一组接地线。

十、操作票要保留十二个月。

十一、评价和考评。

1、接班人员应对上一值班人员已实施操作票进行评价。班长和电气责任人每个月进行一次评价。

2、操作票有下列情况之一者为不合格。

1) 按要求应填写操作票未填写者（称无票操作）

2) 操作项目遗漏，操作次序错误，主设备、开关、刀闸等编号，和拉、合、投、退等关键词句写错者。

3) 操作任务不明确，安全方法不具体，人员不符合规程要求，应经审查署名手续不完全。

4) 实施不认真，不按要求程序进行操作。

5) 涂改超出三处，致使票面模糊不清者。

6) 已实施操作票遗失者。

十二、操作票合格率计算措施：

操作票月合格率= $\frac{\text{当月使用票数} - \text{不合格票数}}{\text{当月使用票数}} * 100\%$

当月使用票数

九、工作票制度

一、一切利用中电气设备上工作，均应按《电业安全工作规程》要求使用工作票，或按口头、电话命令实施，除事故检修外，严禁不使用工作票利用中电气设备工作。

二、工作票必需使用统一格式，用钢笔或圆珠笔填写，一式两份，正确清楚，不得任意涂改，如有部分错字需要修改，应字迹清楚。

三、工作票签发人和工作许可人不得兼任工作责任人，工作责任人能够填写工作票，工作许可人不得签发工作票。

四、一个工作责任人，不能同时接收两张工作票，只有完成一张工作票任务后，并办理了工作终止手续，方可接收另一份工作票。

五、工作票，一份由工作许可人收执，另一份由工作责任人带回保留。

六、线路工作票，一份存工作票签发人处备查，另一份由工作责任人收执，已收执工作票，由工作责任人交班组保留备查。

七、配电房，一张工作票所列工作地点，以一个电气连接部分为限，但安全方法，一次做完下列情况许可多个电气连接部分共用一张工作票：

1、连接于同一母线上多个电气连接部分，同时停送电者（但需要备注栏内办理工作转移手续）

2、一台主变压器停电检修时，其各侧开关也配合检修，且同时停送者。

3、一个配电装置全部停电时，全部不一样地点不一样类型工作。

4、一个配电装置虽未全部停电，但只有部分引入线带电，并对

带电部分，采取了可靠隔离方法者。

5、在多个电气连接部分上，一次进行不停电同类工作，能够发给一张第二种工作票。

八、线路第一个工作票每张只能用于一条线路或一个工作地段。但下列情况之一者可填用一张第一个工作票或一张第二种工作票。

1、一条线路或同杆架设且同时停送电几条线路。

2、和停电检修线路交接，邻近另几回线路，同时停送电者。

3、一个工作班在同一天内对同一电压等级，在不一样几条线路上多处配电变压器上进行同一类工作，配电间线路无需停电。

4、第二种工作票，对同一电压等级，同类型工作可在数条线路上共用一张工作票，第二种工作票工作，不需要推行工作许可手续，但开工前应和调度联络，工作结束后通知调度。

5、多个工作班共用一张工作票时，分组责任人应持有工作总责任人签发工作命令单，并必需得到总责任人使用。

九、非电气工作人员在配电站工作，应有专员监护。

十、工作票保留十二个月。

十一、工作票评价和考评。

1、单位电气责任人每季对工作票进行抽查，审核、评价、计算合格率，并纳入考评。

2、工作票由下列问题之一者为不合格：

1) 按要求应用工作票而未填用着（称无票工作）

2) 工作项目部清，票面涂改三处以上者。

3) 现场所列安全方法不完善，模糊不清。

3、工作票合格计算：

$\frac{\text{当日使用票数}-\text{不合格票数}}{\text{当日使用票数}}*100\%$

当月使用票数

十、运行分析制度

一、每个月定时召开运行工作分析会议。

- 二、发生故障或事故立即召开分析会。
- 三、运行分析会议由水处理责任人或生产调度主任支持召开。
- 四、运行分析应做好具体统计备查。
- 五、整改方法限期逐项落实完成。
- 六、运行分析内容包括：
 - 1、电气设备所发生事故（或故障）原因分析，提出整改方法；
 - 2、水质监测达标排放情况；
 - 3、设备缺点原因分析及防范方法；
 - 4、运行方法安全性、可靠性、灵敏性、经济型。
 - 5、计划用电实施情况；
 - 6、工作票、操作票实施情况；
 - 7、运行管理总评价。

十一、缺点管理制度

- 一、动力班应建立缺点统计簿，并按要求填写。

二、任何缺点发觉和消除后全部应立即、正确记入缺点统计簿中，紧急缺点，严重缺点应立即向领导和电业局用电监察部门汇报。

三、紧急缺点立即处理，严重缺点限期处理，通常缺点一月内处理。

四、技术责任人应定时召集相关人员，对设备缺点发觉原因和预防方法进行分析和研究，不停提升运行管理水平。

十二、巡视检验操作规章制度

一、配电屏、屏上电气之件名称、标志、编号、指标灯是否正确，屏上全部操作手柄，按钮等位置是否和现实实际情况相符合。

二、多种刀闸、开关和熔断器等链接是否牢靠，有没有过热变色现象。

三、现场操作状态，和模拟屏地是否一致。

四、多种灯具照明是否完好，对观察设备有没有影响。

五、天气严寒时，着重检验充油设备，油面是否过低，有没有假油面，各工号导线是否过紧。

六、高温时，关键检验充油设备油面是否过高，高压器油是否超出要求值，和导线和链接部分温度是否发烧。

七、下大雨时，应检验配电间门窗是否渗透雨水，墙面、房屋是否漏水。

十三、湖南省电力工业局 相关避免触电及误操作禁令

一、相关避免触电事故

1、严禁不使用工作票在电气设备上工作（术语口头或电话命令范围要作好统计，并明确工作内容及注意事项）。

2、严禁未经验电且工作地段两端未挂接地线情况下，在高压设备上作业（验电、接地全部应使用合格工具）。

3、严禁约时停、送电。送配电线路停电作业必需使用（停电区域图）

4、严禁在无人监护下，单人在高压设备上工作，施工前应严格遵守悬挂标示牌和遮拦要求。

5、严禁未经考评合格农电员，大集体等非电业工作人员在高压设备上工作（已考评合格者也要由电业职员担任工作责任人）。

二、相关避免误操作事故

1、严禁不使用操作票进行倒闸操作（事故处理等可不用操作票应记入操作统计簿）。

2、严禁无人监护进行操作（单人值班变电站应和调度查对并作好统计）。

3、严禁未经“三查对”（查对设备名称、编号；查对开关、刀闸实际位置；查对操作模拟图版）就盲目操作。

4、严禁未经唱票复诵就盲目操作。

5、严禁不按要求使用对应安全工具进行操作。

以上禁令，必需严格实施。不然，即使未造成事故，也应给予处分。

如造成死亡或重伤，责任人员及其领导应分别视情节从严处理。

变电设备验收制度

一、通常设备检修后全部要进行交接验收。

二、设备检修后由企业技术科责任人组织相关人员验收后，再由值班人员进行验收。

三、新设备或关键设备验收，污水厂管理部门应派技术人员一起参与。

四、安装、检修、试验应符合该设备相关技术规范要求。

五、交接验收应分初验和终验，初验后应对存在安全隐患立即进行立项整改，整改结束后进行终验。

六、验收设备应做到下列各点：

1、设备维修单位应提供完整检验汇报及整改结束统计；

2、设备预试继保校验后应在现场统计簿上填写工作内容，试验项目试验结果是否合格，可否投用结论；

3、查对一次接线相位正确无误，配电装置各项安全净距离应符合标准；

4、注油设备验收应注意油位是否适合，油色应透明不发黑，外壳无渗油现象；

5、户外设备注意引线不过紧，过松，导线无松股等现象；

6、设备接头处示温蜡片全部按要求补助齐全；

7、瓷瓶、瓷套、绝缘子瓷质部分清洁，无破损、裂纹；

8、开关、闸刀等设备除外观检验外，并检验开关，闸刀最终应在拉开位置；

9、变压器验收时还应检验分接头位置是否符合使用要求；

10、设备铭牌应齐全、正确、清楚；

11、检验设备上无遗漏工具物件，尤其注意工作班安装接地线、短路线、扎丝、回丝、螺帽和螺丝等有杂物应全部扫除。

十四、防毒面具使用管理制度

1、在从事污水管

井下及深井泵站出垃圾、装拆维修各类水泵和阀门等工作时，为预防硫化氢气体可能溢漏，必需使用 72 型过滤式防毒面具。

2、防毒面具应专员负责保管，负责消毒工作，并须存放在干燥、清洁场所，预防受潮、受热，滤毒罐有效保管期为 5 年，防毒面具应保持可靠、完好。

3、防毒面具（滤毒罐）检验使用应严格根据使用说明书，滤毒罐累计使用不得超出 90min，超出 90min 后立即应称量，并给去潮、再生等处理，滤毒罐每隔 3 个月进行一次定时检验，每次使用检验、称量、再生后情况均需做好具体统计。

4、使用防毒面具时应正确佩戴，用后滤毒罐头必需改善，预防受潮，应放在包内保管好。

十五、关键设备运行情况巡视制度

- 1、动力班天天安排一名当班人员于清晨 8：30 巡视污水处理运行现场。
- 2、依据《城市污水处理设备维护保养细则》巡视各设备运行状态。
- 3、巡视各配电控制柜。
- 4、巡视各机械设备润滑情况。
- 5、认真做好天天巡视统计并署名，不得事后补记，若发觉问题应立即处理，不能自行处理，填写设备巡查单上报设备维修部门同意安排处理。
- 6、对违反制度乱统计行为，要加以批评、教育；严重依据企业要求进行处罚。

预处理系统现场巡视制度

- 1、液位计超声波探头、传感器、变送器是否工作正常，液位计读数是否稳定、正常。
- 2、观察粗格栅前和栅后水位差是否超出设定值，若靠近或超出最大设计水位差，增开一台格栅机。
- 3、观察格栅运行是否正常，转动是否平稳，有没有出现栅耙卡阻、不灵活现象，立即处理并统计。栅耙上是否有杂物，若有及时清理干净。
- 4、观察粗、细格栅输送机有没有卡阻、异响现象。输送槽有没有显著积渣情况。
- 5、仔细听各设备及对应点击运转有没有异常声音，触摸或检测温度是否过高。
- 6、旋流除砂系统各设备运转是否平稳，有没有异响，点击温度是全部过高。
- 7、检验沉砂池内是否有丝状杂物，有则立即清除，预防缠绕设备。
- 8、气提管是否通畅，有没有气体泄漏，闸阀开闭是全部正确。
- 9、提砂管有没有泄漏，有没有堵塞。
- 10、检验各配电柜是全部有因电气设备烧坏二发出来得异味。
- 11、是否有电器或导线不良接触，散发出来异常气味。
- 12、留心安全防护栏有没有损坏，多种安全标示是否齐全和完好。

贮泥池及污泥脱水间巡视制度

1、贮泥池液位是否过高或过低，有没有翻泥现象。

- 2、搅拌机点击有没有异响和异常振动。
- 3、脱水机运转是否平稳，脱水机出水是否正常。
- 4、泥饼含水率是否在要求范围内。
- 5、投你泵运转是否正常，有没有异响。
- 6、聚合物配置加药斗中是否有药，螺旋加药机加药量是否正常。

贮药桶内有没有状物。

- 7、加药泵运转是否正常，有没有异响。
- 8、稀释装置工作是否正常。
- 9、是否有绝缘材料温度过高而散发出来异常味道。
- 10、是否有电气设备烧坏二发出来焦味。
- 11、贮泥池搅拌器及控制柜开启运行是否正常。
- 12、液位计读数是否正常。

紫外线消毒池巡视制度

- 1、观察水位是全部正常，导流板是否清洁。

- 2、设备电流、电压是否平稳、正常。
- 3、各组紫外灯管及镇流器是否运行正常。
- 4、经过配套紫外强度检测设备观察紫外强度，是否处于正常范围之内，若低于设计参数，检验灯管是否老化或达成使用寿命。
- 5、自动清洗系统运转是否正常。
- 6、现场 PLC\MCC 是否处于正常工作状态，有没有报警。
- 7、巡视完成，在巡视统计上统计灯管及镇流器运行情况；紫外强度；水位拍门情况；自动清洗系统工作情况。

自动控制和监视系统巡视制度

1、

现场触摸屏是否完整，程序运行是否正常（经过按钮切换画面检验）。

- 2、自控系统现场屏柜是否关闭，屏柜内是否有异响和异味。
- 3、现场摄像装置是否固定牢靠，多种辅助设备是否完整、齐全。
- 4、摄像头旋转是否灵活，图像是否清楚，颜色是否正常。

设备维护保养细则

一、通常要求

1.1 维修人员必需熟悉本厂处理工艺和设施、设备运行要求和技术指标。

1.2 维修人员必需经过技术培训和生产实践，并考试合格后方可上岗。

1.3 维修人员应熟悉几点设备维修要求。

1.4 维修人员应按要求巡视检验构筑物、设备、电器和仪表运行情况。

1.5 维修人员应保持多种机械设备清洁，无漏水、漏油、漏气。

1.6 维修热源应根据不一样机电设备要求，定时检验，添加或更换润滑油或润滑脂。

1.7 开启设备应在做好开启准备工作后进行。

1.8 电源电压大于或小于额定电压 5%时候，不宜开启电机。

1.9 维修人员在启闭电器开关时，应按电工操作规程进行。

1.10 多种设备维修时必需断电，并应在开关处悬挂维修标牌后，方可操作。

1.11 雨天或冰水天气，维修人员在构筑物上巡视或设备维护时，应注意防滑。

1.12 维修人员应穿戴齐全劳保用具，做好安全防范工作。

1.13 起重设备应有专员负责操作，吊物下方严禁站人。

1.14 应在构筑物显著位置配置防护救生设施及用具。

1.15 严禁非岗位人员启闭本岗位机电设备。

1.16 有电气设备车间和易燃易爆场所，应按消防部门相关要求设置消防器材。

1.17 维修人员应对构筑物机构及多种闸阀、护栏、爬梯、管道、支架和盖板等定时进行检验、维修及防腐处理，并立即更换被损坏照明设备。

1.18 维修人员应常常见车和紧固多种设备连接件，定时更换联轴器易损件。

1.19 多种管道闸阀应定时做启闭试验，丝杠应常常加注润滑油脂。

1.20 维修人员应定时检验、清扫电气控制柜，并测试其多种技术性能。

1.21 维修人员应定时见车电动闸阀限位开关、手动和电动连锁装置。

1.22 在每次停泵后，应检验填料或油封处密封情况，进行必需处理，并依据需要填加或更换填料、润滑油、润滑脂。

1.23 凡设有钢丝绳装置，绳磨损量大于原直径 10%，或其中一股已经已经断裂时，必需更换。

1.24 多种机械设备除应做好日常维护养外，还应按设计要求或制造厂要求进行大、中、小修。

1.25 检修各类机械设备时，应依据设备要求，必需确保其同轴度、静平衡或动平衡等技术要求。

1.26 不得将维修设备更换处润滑油、润滑脂及其它杂物丢入污

水处理设施内。

1.27 维修机械设备时，不得随意接临时动力线。

2 格栅

2.1 除污机开启前，应检验机电设备是否含有开机条件。

2.2 格栅除污机械工作时，应监视机电设备运转情况，发觉故障应立即停车检修。

2.3 提升式格栅。

2.4 对除污机减速装置定时添加润滑油、润滑脂。

3 进水泵站。

3.1 水泵在运行中，必需严格实施巡回检验制度，并符合下列要求：

3.1.1 应注意观察多种仪表显示是否正常、稳定；

3.1.2 应检验水泵填料压盖处是全部有滴水现象；

3.1.3 水泵机组不得有异常噪音或振动；

3.1.4 集水池水位应保持正常。

3.2 应使泵房机电设备保持良好状态。

3.3 水泵开启时应看到水泵运行稳定后，方可离开。

3.4 在巡视水泵运行时发觉下列情况，应立即停机。

3.4.1 忽然发生异常声响；

3.4.2 电流表、电压表显示值过低或过高。

3.4.3 水泵电机控制柜发生故障。

3.4 应每半天最少吊一次潜水泵，就爱你差水泵密封情况，电机绝缘是否良好，各部位紧固螺栓有没有松动。

3.5 备用泵应每个月进行一次试运转，以确保水泵能随时投入运行。

4 生化池

4.1 天天应定时检验各曝气池曝气状态，检验缺氧搅拌运行情况。

4.2 应每十二个月放空，清理生化池一次，检修曝气装置。

4.3 曝气机定时进行维修。

5 沉淀池

5.1 天天巡视检验沉淀池刮泥机运转是全部正常。

5.2 检验刮泥机、减速机、钢丝绳松紧及设备润滑状态是否良好，应定时添加润滑油，润滑脂。

6 剩下污泥泵

6.1 应注意观察各章仪表显示是否正常、稳定。

6.2 应检验水泵填料压盖处是否有滴水现象。

6.3 水泵机组不得有异常噪音或振动。

6.4 回流池水位应保持正常。

6.5 应使泵机电设备保持良好状态。

6.6 在巡视水泵运行时发觉下列情况，应立即停机。

6.6.1 忽然发生异常声响；

6.6.2 电流表、电压表显示值过低或过高；

6.6.3 水泵电机控制柜发生故障；

6.7 各类回流泵均严禁频开启。

6.8 备用泵应每个月最少进行一次试运转，以确保水泵能随时运行。

7 污泥脱水间

7.1 螺旋运输机应定时检验和维修。

7.2 渗滤浓缩装置应定时检修。

8 配电间

8.1 为序人员在变配电室工作时，应严格遵守“倒”操作票制度及相关安全要求，严格按程序操作。

8.2 电修工作人员每十二个月春、秋两季配合配电值班人员对高、低压配电屏进行一次停电、清扫和检修工作。

9 紫外线消毒池

9.1 天天巡视紫外小苏设备运行状态，定时检验紫外灯管表面光洁度，立即清理。

设备维修制度

一、设备维修范围

为确保生产正常运行，凡企业各类机械设备（宿舍区除外），包含厂区照明、维修用机床工具等，动力班全部有权利和义务进行维修。

二、设备维修分类

1、设备日常维修分为小修理、项目修理和设备大修。

小修：按定时维修要求内容或针对日常巡查和设备所在部门点检，维修人员所发觉设备问题，进行修复或更换少许零部件，同时经过检验和调整等技术手段，回复设备使用性能。

2、项目修理：依据设备技术状态，对设备精度、功效达不到工艺要求一些项目进行针对性修理，通常要进行部分解体，修复和更换零部件，必需时要进行局部剖析，以恢复设备使用性能。

3、设备大修：设备大修时计划修理工作中最大一个修理，在大修时，要对被修设备进行全解体，修复或更换零部件，或送回厂家返修。

三、设备维修实施人员

设备维修由动力班负责组织实施，其中设备大修和项目修须设备所在部门指定设备专管人员到场，小修只需操作者到场并帮助维修人员施行，如出力抬重物、清洗、润滑、擦试机器等。

四、设备维修程序和过程

1、由出故障设备所在部门按要求填写设备保修单，呈交动力班，方便于安排和统计，动力班维修人员巡检发觉设备故障，也要填写设备巡查单。

2、动力班接到巡查单或保修单后，了解你组织安排维修人员到实地进行维修，其中关键进口设备及大修，由水处理中心上报，经分管副总经理同意后报企业领导立案。通常小修及项目修理报部门经理立案，维修结束后，维修人员填写好维修具体统计，并由设备所在部门设备专管人员或操作者进行判定签字。

3、更换零部件做好统计，零部件不需注明可修复或报废，并交动力班保留。

4、将维修单交回动力班专门责任人登记统计。

五、设备维修过程中应注意事项

1、设备出现故障必需查清原因，对常常发生故障部位，动力班组织人员认真分析并制订改善维修方法。

2、设备维修完成后，应确保质量要求：恢复要求工作能力，达成原厂或运行工艺标准，配齐安全装置和必需附件，修理技术文件按要求立即存档。

3、设备大修后质量验收以生产运行班组、动力班为主，相关领导主持，维修人员、操作人员参与。设备润滑加油制度

设备润滑管理是设备维护保养关键内容。加强设备润滑工作，正确、合理、立即地润滑设备，能降低磨擦和设备零部件磨损，延长设备使用寿命，降低损耗，提升经济效益。依据水处理中心设备运行特点，制订本润滑、加油制度。

1. “五定”

1.1 定点：确定设备上润滑部位和润滑点，运行人员、机修人员，必需了解它们润滑方法、各部位润滑状态、油泵和各油管来油情况、现油品正确位置、各处给油数量及其调整方法；

1.2 定质：确定各润滑部位所用油脂代号、品种和质量要求，严格按相关资料要求加换油料，不得任意更换和代用，若需要更换、代用需报设备维修部同意；

1.3 定量：确定各润滑部位加、换油数量，巡检各点漏油情况，采取主动方法，消除漏油；

1.4 定时：确定各润滑部位加、换油周期和时间；

1.5 定人：确定加、换油责任人，做到分工明确；

2. 设备润滑“三过滤”

2.1 领油时过滤；

2.2 转桶时过滤；

2.3 使用时过滤

3. 设备润滑状态良好标准：

3.1 全部润滑部位、润滑点应按“五定”要求，按期、按质加油，消除缺油、干磨现象；

3.2 全部润滑装置如油嘴、油窗、油标、油泵及补充管道齐全、清洁、好用、润滑系统通畅；

3.3 油脂不变质、不混，符合使用要求；

3.4 不漏油。

4. 保持现场环境卫生，离开现场须立即擦净溅落在地面上润滑油。不一样种类、不一样废旧程度油料，尽可能分别回收。

1、建立健全由总经理为组长，分管生产副总经理为副组长，生产运行部经理、办公室主任、安全员（兼职）为组员安全生产管理网络。

2、企业安全管理工作坚持“安全第一，预防为主”方针。全部新进企业职员必需经过“三级”安全教育，熟悉工艺步骤，掌握操作要领，并经岗位考评合格后方可上岗作业，特殊工种须经劳动部门培训考评取得《特种作业证》后方可上岗作业。

3、加强安全检验，消除事故隐患，预防事故发生；如发生事故必需按要求上报处理；全部事故必需根据“四不放过”标准进行调查处理，落实防范方法，预防类似事故再发生。

4、安全生产通常要求：

4.1 按要求给相关工种配置必需劳动防护用具。职员上岗作业前必需正确穿戴劳保用具。

4.2 在水池边作业，应穿救生衣或备好救生圈，同时应将本身携带手机、钱包等珍贵物品放在岸上，将作业用零配件放在专用容器内，工具应系好安全绳方可使用，以免落入水中。全部构筑物内全部不得倾杂物，池面上杂物必需立即清除，以免落入池中；外来参观人员上池应在本企业人员率领下进行。

4.3 班前班中严禁喝酒。

4.4 生产区域应有完善安全防护装置，没有要立即加设，损坏要

立即维修以确保佑身安全；严禁跨越、依靠防护栏。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。

如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/088127067001006074>