

中华人民共和国行业标准

**城市生活垃圾堆肥处理厂运行、
维护及其安全技术规程**

Technical specification for operation,
maintenance and safety of municipal
solid waste composting plant

CJJ/T 86—2000

2000 北京

中华人民共和国行业标准

**城市生活垃圾堆肥处理厂运行、
维护及其安全技术规程**

**Technical specification for operation,
maintenance and safety of municipal
solid waste composting plant**

CJJ/T 86—2000

主编单位：武汉城市建设学院
批准部门：中华人民共和国建设部
施行日期：2000年6月1日

2000 北京

关于发布行业标准《城市生活垃圾堆肥处理厂运行、维护及其安全技术规程》的通知

建标[2000]47号

根据建设部《关于印发一九九五年城建、建工工程建设行业标准制订、修订项目计划(第一批)的通知》(建标[1995]175号)的要求,由武汉城市建设学院主编的《城市生活垃圾堆肥处理厂运行、维护及其安全技术规程》,经审查,批准为推荐性行业标准,编号CJJ/T 86—2000,自2000年6月1日起施行。

本标准由建设部城镇环境卫生标准技术归口单位上海市环境卫生管理局负责管理,武汉城市建设学院负责具体解释,建设部标准定额研究所组织中国建筑工业出版社出版。

建设部

2000年2月22日

前 言

根据建设部建标 [1995] 175 号文的要求，标准编制组在广泛调查研究，认真总结实践经验，参考有关国内标准和国外先进标准，并广泛征求意见基础上，制定了本规程。

本规程的主要技术内容是：

1. 垃圾堆肥处理厂的运行要求；
2. 垃圾堆肥处理厂的维护要求；
3. 垃圾堆肥处理厂的安全生产要求。

本规程由建设部城镇环境卫生标准技术归口单位上海市环境卫生管理局归口管理，授权由主编单位负责具体解释。

本标准主编单位是：武汉城市建设学院（地址：武汉市武昌区；邮政编码：430074）。

本标准参加单位是：荆州市市容环境卫生管理局
牡丹江市环境卫生科研所

本标准主要起草人员是：陈海滨 杨伦全 张沛君 陈世桥
刘锦权 田 辉 孙盛杰 郭洪嘉

目 次

1	总则	1
2	一般规定	2
2.1	运行管理	2
2.2	维护保养	3
2.3	安全操作	3
3	地磅	6
3.1	运行管理	6
3.2	维护保养	6
3.3	安全操作	6
4	板式给料机	7
4.1	运行管理	7
4.2	维护保养	7
4.3	安全操作	7
5	皮带输送机	8
5.1	运行管理	8
5.2	维护保养	8
5.3	安全操作	8
6	振动筛选机	10
6.1	运行管理	10
6.2	维护保养	10
6.3	安全操作	11
7	滚筒筛选机	12
7.1	运行管理	12
7.2	维护保养	12
7.3	安全操作	12

8	一级发酵	13
8.1	运行管理	13
8.2	维护保养	14
8.3	安全操作	14
9	二级发酵	15
9.1	运行管理	15
9.2	维护保养	15
9.3	安全操作	15
10	风机	16
10.1	运行管理	16
10.2	维护保养	16
10.3	安全操作	16
11	回流污水泵	17
11.1	运行管理	17
11.2	维护保养	17
12	控制监测	18
12.1	运行管理	18
12.2	维护保养	18
12.3	安全操作	18
13	化验(检验)室	19
13.1	运行管理	19
13.2	维护保养	20
13.3	安全操作	21
14	变配电室	22
	本规程用词说明	23

1 总 则

1.0.1 为了加强和完善城市生活垃圾堆肥处理厂的科学管理,提高管理人员与操作人员的技术水平,保证安全运行,提高生产效率,实现城市生活垃圾无害化、减量化、资源化处理,化害为利、变废为宝和保护环境的目,制定本规程。

1.0.2 本规程适用于以城市生活垃圾为主要原料的静态和间歇动态高温堆肥处理厂运行、维护及安全管理。

1.0.3 城市生活垃圾堆肥处理厂的运行、维护及安全管理除应执行本规程外,尚应符合国家现行有关强制性标准的规定。

2 一般规定

2.1 运行管理

2.1.1 城市生活垃圾堆肥处理厂各岗位操作人员必须了解有关处理工艺,熟悉本岗位设施、设备的技术性能和安全操作、维修规程。

2.1.2 城市生活垃圾堆肥处理厂运行管理人员必须熟悉处理工艺和设施、设备的运行要求和主要技术指标。

2.1.3 机械设备应按主工艺流程,从末端向始端逆方向开机;作业结束时,则应按主工艺流程,从始端向末端顺方向关机,并关闭总开关。

2.1.4 开机前,操作人员应按规程检查有关设备,必须点动试机正常后方可正式启动机械设备。

2.1.5 开机后,操作人员和管理人员应经常检查巡视所操作或管辖的设施、设备及仪器、仪表的运行状况,并及时准确做好设施、设备运转记录及其他必要的记录和报表。记录报表应准确及时,能真实地反映处理厂运行实际情况。

2.1.6 操作或管理人员发现运转异常时,应采取相应处理措施,并及时上报。

2.1.7 根据各工序设备工况,应分别挂出“合格证”或“停运行证”。

2.1.8 各种机械设备、仪器仪表应保持整洁。

2.1.9 根据各种机电设备的不同要求,应定期检查、维护,添加或更换润滑油(脂)。

2.1.10 电源电压超出额定电压 $\pm 10\%$ 时,不得启动电机。

2.1.11 机械设备的运料、贮料装置应保证垃圾日进日清,不滞留过夜。

- 2.1.12** 厂区内排水,应实行雨污分流,并保证分流管线通畅。
- 2.1.13** 集(贮)料坑等场所,垃圾渗沥液应引入污水井内,并及时抽至污水池,不得溢出污水池。
- 2.1.14** 城市生活垃圾堆肥处理厂有关技术要求应符合《城镇垃圾农用控制标准》(GB8172)、《粪便无害化卫生标准》(GB7959)、《工业企业设计卫生标准》(GB11641)、《城市生活垃圾堆肥处理厂技术评价指标》(CJ/T3059)等国家现行标准的有关规定。
- 2.1.15** 城市生活垃圾堆肥处理厂年处理量不应低于设计能力的90%。
- 2.1.16** 城市生活垃圾堆肥处理厂设施、设备、仪器完好率应达90%以上。

2.2 维护保养

- 2.2.1** 城市生活垃圾堆肥处理厂的各种护栏、盖板、爬梯、照明设备等应定期进行检查、维护,并及时处理或更换损坏件。
- 2.2.2** 电器控制柜应定期检查、维护。
- 2.2.3** 各种闸阀、开关、联锁装置应定期检查、调整,并及时更换损坏件。
- 2.2.4** 设备的连接件应经常检查和紧固,定期检查,更换联轴器的易损件。
- 2.2.5** 各种机械设备除进行必要的日常维护保养外,还应按设计要求进行大、中、小修。
- 2.2.6** 维护机械设备所更换的废零件、废油(脂)等不得混入堆肥处理设施、设备内。
- 2.2.7** 维修机械设备时,不得随意搭接临时动力线。
- 2.2.8** 建筑物、构筑物等的避雷、防爆装置的测试、检修周期应符合电业和消防部门的规定。

2.3 安全操作

- 2.3.1** 城市生活垃圾堆肥处理厂生产过程安全卫生管理应符合

现行国家标准《生产过程**安全卫生要求总则**》(GB12801)的有关规定。各岗位应根据工艺特征和具体要求,制定本岗位安全操作规程。

2.3.2 各岗位操作人员和维修人员必须经过岗位培训,并经考核后持证上岗。

2.3.3 操作人员必须严格执行本岗位安全操作规程。

2.3.4 做好各项准备工作后,方可启动机械设备。

2.3.5 操作人员必须配戴必要的劳保用品,做好安全防范工作。

2.3.6 女性操作人员不得穿裙子、披长发、穿高跟鞋上岗操作机械设备。

2.3.7 控制室、化验室、变电房、发酵仓等工作间内严禁吸烟。

2.3.8 吊装机械应配专人操作,其操作人员须经专门培训,取得合格证后方可持证上岗操作,吊装机械运行时被吊物体下方不得有人。

2.3.9 严禁非本岗位操作管理人员擅自启、闭本岗位设备,管理人员不允许违章指挥。

2.3.10 操作人员启、闭电器开关时,应按电工操作规程进行。

2.3.11 必须断电维修的各种设备,断电后应在开关处悬挂维修标牌后,方可进行检修作业。

2.3.12 检修电器控制柜时,必须先通知变、配电站断掉该系统电源,并验明无电后,方可作业。

2.3.13 清理机电设备及周围环境卫生时,严禁擦拭设备转动部分,不得有冲洗水溅落在电缆接头或电机带电部位及润滑部位。

2.3.14 皮带传动、链传动、联轴器等传动部分必须有有机罩,不得裸露运转。

2.3.15 一工序设备停机检修时,应首先关闭相关的前序设备,并将有关信息传至中央控制室,或后序工序。

2.3.16 垃圾堆肥处理厂消防措施应按中危险度和轻危险度考虑。其中化验室、回收废品贮存库应按中危险度考虑。

- 2.3.17** 垃圾堆肥处理厂消防措施应按 A、B、C 三类火灾考虑。其中化验室、贮料坑等处主要是属 C 类火灾隐患，废品回收贮存库应属 A 类火灾隐患。
- 2.3.18** 消防器材设置应符合现行国家标准《建筑灭火器配置设计规范》(GBJ140)的有关规定，并定期检查、验核消防器材效用，及时更换。
- 2.3.19** 具有粉尘、异味及有害、有毒气体的场所，必须有通风措施，并保持通风除尘、除臭设备、设施完好。
- 2.3.20** 一级发酵之前，预处理分选设备的筛余物，必须采用卫生填埋或焚烧等无害化技术方法进行处置，不得作简易堆弃。
- 2.3.21** 厂内及车间(或生产区)内运输管理，应符合《工业企业厂内运输安全规程》GB4387 的有关规定。
- 2.3.22** 在指定的、有标志的明显位置应配备必要的防护救生用品及药品。
- 2.3.23** 在容易发生事故地方应设置醒目标志，并符合国家现行标准《安全色》(GB2893)、《安全标志》(GB2894)的有关规定。
- 2.3.24** 每月应按现行国家标准《工业企业设计卫生标准》(GB11641)、《作业场所空气中粉尘测定方法》(GB5748)、《工业企业厂界噪声测量方法》(GB2349)、《恶臭污染物排放标准》(GB14554)等的规定，至少一次检测厂区、生产作业区的粉尘与噪声情况，并采取相应的防治措施改善厂区及作业区工作环境。
- 2.3.25** 堆肥处理厂应采取相应的避雷、防爆措施，并应符合现行国家标准《建筑防雷设计规范》(GB50057)、《生产设备安全卫生设计总则》(GB5083)等的有关规定。

3 地 磅

3.1 运 行 管 理

- 3.1.1 应保持地磅及承重台上的清洁。
- 3.1.2 地磅应配置良好的防雨设施,并便于运输车辆通行。
- 3.1.3 定期检查地磅的计量误差,并挂合格证。
- 3.1.4 应做好称重记录和统计工作。

3.2 维 护 保 养

- 3.2.1 应及时清除地磅承重台周围的异物,以防被卡住。
- 3.2.2 防雨顶棚应定期检修维护。
- 3.2.3 应定期请专业人员校核调整计量误差。

3.3 安 全 操 作

- 3.3.1 地磅前方应设置醒目标志、防止运输车辆撞击地磅及附属设施。
- 3.3.2 应设置低速装置,运输车辆上磅时车速不应大于 5km/h。

4 板式给料机

4.1 运行管理

4.1.1 板式给料机作业前,应检查受料部位有无卡滞现象。

4.1.2 应监视、调整给料速度,以保证后序设备能均匀、连续、平稳受料。

4.1.3 板式给料机运行时,应连续监视受料部位及其机电设备运转情况,出现故障立即停车检修。

4.1.4 故障排除后(或确定无故障时),应空转 3~5min 后,方可重新满负荷运行。

4.2 维护保养

4.2.1 对板式给料机应定期进行整机检修。

4.2.2 应每日检查电机和调速器运转情况。

4.2.3 链板等易损件应定期检修、更换。

4.3 安全操作

4.3.1 板式给料机启动前,应首先查看上班运行记录,并作下列检查:

1. 电机无异常;
2. 调速装置无异常;
3. 整机及传动部位无卡滞现象。

4.3.2 板式给料机发现下列情况时,应停机检修:

1. 出现异常噪声;
2. 零部件出现断裂等故障;
3. 电机或轴承温升过高;
4. 受料口或出料口出现异物卡滞现象。

4.3.3 未停机前,操作人员不得拉、拽被卡滞异物。

5 皮带输送机

5.1 运行管理

5.1.1 皮带输送机运转前,操作人员应检查其接头、拉紧装置、托辊情况,并作必要调整。

5.1.2 运转过程中,当出现皮带跑偏、物料散落等现象,应及时调整,以保持连续平稳运行。

5.1.3 运转过程中,当出现接头断裂,尖硬异物卡刺皮带等现象,应立即停机检修。故障排除后(或确定无故障时),应空转 3~5min 后,再恢复满负荷运行。

5.1.4 手选皮带输送机启动前,应检查手选操作人员是否到位。

5.1.5 与悬挂式磁选机配置的皮带输送机位置设定后,应注意调整两者之间有效空间。

5.1.6 手选皮带输送机带速不应大于 0.5m/s。

5.2 维护保养

5.2.1 皮带输送机的机电设备应定期检修、保养。

5.2.2 电动滚筒、齿轮箱等部位应每日检查有无渗油、漏油等隐患。

5.2.3 运输带托辊位置应定期检查、调较。

5.2.4 转动零部件应定期加(换)润滑脂(油)。

5.2.5 张紧装置应定期检查调整。

5.3 安全操作

5.3.1 手选皮带输送机操作人员必须配置完备的劳动保护用品

方可上岗。

5.3.2 各工序皮带输送机卸料口应有降尘装置或措施。

5.3.3 发酵仓或卸料仓仓底出料皮带运行时,操作人员不得靠近。

5.3.4 手选工作人员身体不得贴靠输送带。

5.3.5 未停机时,不得拉拽输送带上的卡滞异物。

5.3.6 应合理设置手选物料存贮容器位置,受料口不得低于手选人员膝部。

5.3.7 板式给料机前序给料设备运转时,非紧急情况下,不得突然停止皮带输送机运行。

6 振动筛选机

6.1 运行管理

6.1.1 振动筛运转前,应检查下列内容,并作处理、调整:

- 1.筛面应完好、整洁,无堵塞或损坏;
- 2.各弹簧应完好,筛分机及筛面应平稳;
- 3.机电设备及传动装置应完好。

6.1.2 振动筛运行中,应检查下列内容,并采取必要措施:

- 1.筛面受料无过多或过少现象;
- 2.筛面受料均匀;
- 3.筛面无异物(如大块物、坚硬物、缠绕物等);
- 4.整机无不平稳的晃动;
- 5.整机与相邻设备无碰撞、干涉;
- 6.无异常噪声等等。

6.1.3 振动筛运行中出现异常情况应及时停机检修;故障排除后,应空转 3~5min,再满负荷运行。

6.1.4 振动筛选机运行中,应保持其平稳连续受料。

6.1.5 结束筛选作业后,应及时清除筛面物料。

6.1.6 应保持振动筛选机连续平稳运行。

6.1.7 筛选处理量不得低于设计处理能力的 95%。

6.2 维护保养

6.2.1 整机性能应定期检查调整。

6.2.2 弹簧、曲柄连杆、轴承等装置应定期调整或更换。

6.2.3 各连接件应经常检查、紧固。

6.2.4 卡滞在筛网等部件上的异物应及时清除。

6.3 安全操作

6.3.1 振动筛运转时,操作人员身体不得贴靠机体。

6.3.2 振动筛运行时发现下列情况,应立即停机,并将有关情况通知先行工序及中央控制室:

1. 整机出现共振现象;
2. 零部件脱落;
3. 突然出现异常噪声;
4. 振动筛出料口被异物卡住。

6.3.3 未停机前,严禁操作人员拉、拽卡滞的异物。

7 滚筒筛选机

7.1 运行管理

7.1.1 滚筒筛运行前,应检查以下内容,并作处理、调整:

- 1.筛筒内无剩余物料;
- 2.筛面无严重堵塞;
- 3.电机及传动装置应完好。
- 4.托辊无损坏、偏离或松动。

7.1.2 滚筒筛运行中,应检查以下内容:

- 1.受料连续平稳;
- 2.筛筒内无异物(棒状物、缠绕物);
- 3.电机或轴承无升温过高现象。

7.1.3 滚筒筛运行中出现以上异常情况,应及时停机检修;故障排除后,应空转 **3~5min**,再满负荷运行。

7.1.4 结束筛分作业后,应及时清除筒筛内残留物料。

7.1.5 滚筒筛筛选能力应与各自先行工序设备能力协调匹配。

7.2 维护保养

7.2.1 滚筒筛整机性能应定期检查、调整。

7.2.2 筛筒传动部位(摩擦轮或齿轮)的残余物应及时清除。

7.2.3 滚筒筛面应定期清理、修补、更换。

7.3 安全操作

7.3.1 滚筒筛筛筒必须安装罩壳,罩壳开启或损坏时,滚筒筛不得启动运行。

7.3.2 滚筒筛筛筒内出现异物卡滞或出料口出现堵塞时,应立即停机排除故障。

7.3.3 严禁用火烧法清理筛面。

8 一级发酵

8.1 运行管理

8.1.1 根据工艺技术要求及发酵原料实际条件,应适时调整、控制一级发酵期各主要技术参数,并符合下列规定:

1.一级发酵原料含水率宜为 40%~60%,灰土含量大且环境温度低时取下限,反之取上限。当含水率超出此范围时,应采用污水回喷、或添加物料、或通风散热等措施调整水分。

2.一级发酵原料碳氮比宜为 20:1~30:1,当超出此范围时,应通过添加其他物料调整碳氮比。

3.一级发酵原料易腐有机物比例宜大于 30%。

4.发酵仓进料应均匀,防止出现物料层厚不等,含水率不均,或物料挤压等不利于发酵升温的情况。

5.静态发酵自然通风物料推置高度宜为 1.2~1.5m,当在仓底设置风沟时,自然通风的物料堆置高度可为 3m。灰土含量大时,取上限,反之取下限。间歇动态工艺的物料堆高可为 5m。

6.静态发酵强制通风时,每立方米垃圾风量宜取 0.05~0.20 Nm³/min,通常进行非连续通风;间歇动态工艺可参照静态工艺并根据试运行情况确定通风量。

7.一级发酵仓通风风压应按堆层每升高 1m,风压增加 1000~1500Pa 计。灰土含量大,含水率小时取下限,反之取上限。

8.1.2 应定期测试一级发酵仓升温情况,测温点应根据升温变化规律分层、分区设置。

8.1.3 一级发酵阶段主要技术指标应符合现行行业标准《城市生活垃圾堆肥处理厂技术评价指标》(CJ/T3059)的有关规定。

8.2 维护保养

- 8.2.1 一级发酵工序的各机械应定期检修、维护。
- 8.2.2 进出料设备运行完毕,应退出发酵仓,并清除残余垃圾。
- 8.2.3 仓底水沟及风沟应定期清理、疏通;定期疏通底沟盖板。
- 8.2.4 清扫、整理固定式传送设备及周围环境。

8.3 安全操作

- 8.3.1 发酵仓进出料时,仓内不得有人。
- 8.3.2 发酵仓的通风、除尘、去臭装置,应保持良好的。操作维修人员进入发酵仓前,应首先开启通风设备,并清除仓内物料。
- 8.3.3 一级发酵工序配备的进出料装载机,必须配备全封闭式驾驶室。
- 8.3.4 立式发酵仓出料时,仓底出料口旁不得有人滞留。
- 8.3.5 操作人员必须配戴劳动保护用品方可上岗。

9 二级发酵

9.1 运行管理

9.1.1 根据工艺技术要求及一级发酵半成品情况应调整、控制通风及翻堆作业。

9.1.2 二次发酵仓(场)进、出料及传送、运输设备可视具体要求单独配备或与一级发酵仓共用。

9.1.3 综合性二次发酵场内各作业区应保证设备通道或人员通道的畅通。

9.1.4 二次发酵主要技术指标应符合现行行业标准《城市生活垃圾堆肥厂技术评价指标》(CJ/T3059)的有关规定。

9.2 维护保养

9.2.1 二次发酵机械设备应定期检修、保养。

9.2.2 应定期检修、保养综合性二次发酵场内有关机械设备。

9.2.3 机械设备运行完毕时,应退出发酵仓或料堆,并清除残余物料。

9.3 安全操作

9.3.1 二次发酵仓(场)设置的通风、除臭装置应保持正常运行状态。

9.3.2 二次发酵仓进、出料时,仓内严禁人员进入。

9.3.3 装载机进行装卸料作业时,必须保证场内工作人员及设施的安全。

10 风 机

10.1 运 行 管 理

- 10.1.1 风机及风机房应保持整洁、干燥。
- 10.1.2 应根据发酵工艺要求及升温情况,及时调节送风量。
- 10.1.3 风机运行时,应注意观察、记录风机风量、风压等主要运行参数。
- 10.1.4 备用风机应关闭其进、出气闸阀。

10.2 维 护 保 养

- 10.2.1 风机及电机应定期检修、维护,并给轴承等旋转部件加润滑油(脂)。
- 10.2.2 应定期检修或更换滤罩、滤网、滤袋。

10.3 安 全 操 作

- 10.3.1 风机工作时,操作人员不得贴近联轴器等旋转部件。
- 10.3.2 应定期清扫、整理除尘、除臭、通风系统的滤网、滤袋、廊道等。
- 10.3.3 风机工作中,出现异常现象时,应立即停机检修。
- 10.3.4 检修工作必须在停机状态下进行。
- 10.3.5 停电时,应关闭进、出气闸阀。

11 回流污水泵

11.1 运行管理

11.1.1 垃圾渗沥液回流沟应及时清理、疏通,使一级发酵仓和垃圾原料坑内的渗沥液能顺畅流至污水池。

11.1.2 污水池中的杂物应及时清捞。

11.1.3 必要时可向发酵仓回喷一定量的污水,调节含水率;剩余污水应送至污水处理设施集中处置。

11.1.4 污水泵不宜频繁启动。

11.2 维护保养

11.2.1 长期不使用的螺旋泵,应每周将泵体位置旋转 180° ,每月至少启动运行 1 次。

12 控制监测

12.1 运行管理

- 12.1.1 控制监测仪器设备操作人员必须经过岗位培训后,持证上岗。
- 12.1.2 工艺设施(设备)运行前,应先检查控制监测仪器设备是否完好。
- 12.1.3 控制室(或监测岗位)应保持良好视角,以便观察控制有关工序及设备运行状况。
- 12.1.4 由中央控制室控制的工序应同时具备各工序独立控制功能。
- 12.1.5 控制室应将事故工序有关情况及时通知其前后有关工序。
- 12.1.6 控制室宜采用微机处理主要技术参数并用微机进行自动化管理。
- 12.1.7 非中央控制室控制监测的工序也应提高微机管理水平。

12.2 维护保养

- 12.2.1 控制室仪器设备应定期维护和定期检验。
- 12.2.1 各工序控制监测仪器应定期维护和检验。

12.3 安全操作

- 12.3.1 非工作人员不得随意进入控制室内。
- 12.3.2 控制仪器仪表应在规定的电压、温度下工作。
- 12.3.3 应保持控制室与各工序联系畅通。

13 化验(检验)室

13.1 运行管理

13.1.1 堆肥原料检测项目应符合表 13.1.1 的规定。

堆肥原料检测项目及检测频率

表 13.1.1

序号	项目	频率	序号	项目	频率
1	密度	每月1次	5	大肠菌值	每月1次
2	含水率	每月1次	6	细菌总数	每月1次
3	碳氮比	每月1次	7	组分	每月1次
4	蛔虫卵	每月1次			

13.1.2 堆肥产品检测项目应符合表 13.1.2 的规定。

堆肥产品检测项目及检测频率

表 13.1.2

序号	项目	频率	序号	项目	频率
1	密度	每月1次	9	总磷	视需要
2	粒度	每月1次	10	总钾	视需要
3	含水率	每月1次	11	有机质	视需要
4	pH 值	每月1次	12	总镉	半年1次
5	蛔虫卵	每月1次	13	总汞	半年1次
6	大肠菌值	每月1次	14	总铅	半年1次
7	细菌总数	每月1次	15	总铬	半年1次
8	总氮	视需要	16	总砷	半年1次

13.1.3 发酵仓、垃圾原料坑等处渗沥液检测项目应符合表 13.1.3 的规定。

垃圾渗沥液检测项目及检测频率

表 13.1.3

序号	项目	频率	序号	项目	频率
1	pH 值	每月 1 次	8	总 氮	每季 1 次
2	SS	每月 1 次	9	总有机碳	每季 1 次
3	BOD ₅	每月 1 次	10	总 镉	半年 1 次
4	COD _{Cr}	每月 1 次	11	总 汞	半年 1 次
5	细菌总数	每月 1 次	12	总 铅	半年 1 次
6	大肠菌值	每月 1 次	13	总 铬	半年 1 次
7	蛔虫卵	每月 1 次	14	总 砷	半年 1 次

13.1.4 化验检测人员应对检测样品编号、登记。化验检测报告应按年、月、日逐一分类整理归档。

13.1.5 各种仪器、设备、药品及检测样品应分门别类摆放整齐，并设置明显标志。

13.1.6 化验检测数据宜采用微机处理及管理。

13.1.7 化验室应承担总检测项目 50% 以上的任务。

13.1.8 化验检测应符合国家现行标准《水质分析方法标准》(GB7466~7494)、《生活垃圾渗沥液理化分析和细菌学检验方法》(CJ/T3018.1~15)、《城镇垃圾农用控制标准》(GB8172)等的有关规定。

13.2 维护保养

13.2.1 应按照有关规章、条例对化验室仪器设备进行日常维护和定期检验。

13.2.2 仪器设备出现故障或损坏时，应及时检修并上报。

13.2.3 贵重、精密仪器设备应安装电子稳压器并由专人保管。

13.2.4 计量仪器的检修和检定应由技术监督部门负责，并挂合格证。

13.2.5 仪器的附属设备应妥善保管，并经常进行安全检查。

13.3 安全操作

13.3.1 化验室应建立专门安全防护管理条例。

13.3.2 易燃、易爆、有毒物品应由专门部门(或专人)保管,领用时须严格办理有关手续。

13.3.3 带刺激性气味的化验检测项目必须在通风橱内进行。

13.3.4 化验检测完毕,应关闭水、电、气、火源。

14 变 配 电 室

14.0.1 变配电室的运行管理、维护保养及安全操作应符合国家现行标准《电业安全工作规程》(DL 408)的有关要求。

本规程用词说明

1. 为便于在执行本规程条文时区别对待，对于要求严格程度不同的用词说明如下：

1) 表示很严格，非这样做不可的

正面词采用“必须”；反面词采用“严禁”；

2) 表示严格，在正常情况下均应这样做的

正面词采用“应”；反面词采用“不应”或“不得”；

3) 表示允许稍有选择，在条件许可时首先应这样做的

正面词采用“宜”，反面词采用“不宜”；

表示有选择，在一定条件下可以这样做的，采用“可”。

2. 条文中指明必须按其他有关标准执行的写法为“应按……执行”或“应符合……的规定（或要求）”。