

团 体 标 准

T/NDAS XX—2020

磁混凝污水处理设备

Magnetic coagulation sewage treatment equipment

2020 – XX – XX 发布

2020 – XX – XX 实施

目 次

前 言..... II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 术语和定义..... 1

4 产品型号..... 1

5 要求..... 1

6 试验方法..... 2

7 检验规则..... 2

8 标志、标签及使用说明书..... 3

 8.1 标志、标签..... 3

 8.2 使用说明书..... 3

9 包装、运输及贮存..... 3

 9.1 包装..... 3

 9.2 运输..... 3

 9.3 贮存..... 3

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由 提出。

本文件由宁德市标准化协会归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

磁混凝污水处理设备

1 范围

本文件规定了磁混凝污水处理设备产品分类、要求、试验方法、检验规则、标志、标签，使用说明，包装、运输及贮存。

本文件适用于磁混凝污水处理设备，该系统主要用于用于市政污水处理厂提标改造、城市内河等微污染地表水体水质提升、养殖废水净化处理、印染废水物化预处理、矿井废水治理、油田采出水及钻井废水处理等领域。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 5226.1-2019 机械电气安全 机械电气设备 第1部分：通用技术条件

GB/T 8350-2008 输送链、附件和链轮

GB/T 8923.1-2011 涂覆涂料前钢材表面处理 表面清洁度的目视评定 第1部分：未涂覆过的钢材表面和全面清除原有涂层后的钢材表面的锈蚀等级和处理等级

GB/T 9969-2008 工业产品使用说明书 总则

GB/T 10894-2004 分离机械 噪声测试方法

GB/T 11893-1989 水质 总磷的测定 钼酸分光光度法

GB/T 11901-1989 水质 悬浮物的测定 重量法

GB/T 13384-2008 机电产品包装通用技术条件

GB 50205-2001 钢结构工程施工质量验收规范

JB/T 1993-2008 永磁磁力滚筒

JB/T 8938-1999 污水处理设备 通用技术条件

JB/T 8939-1999 水污染防治设备 安全技术规范

3 术语与定义

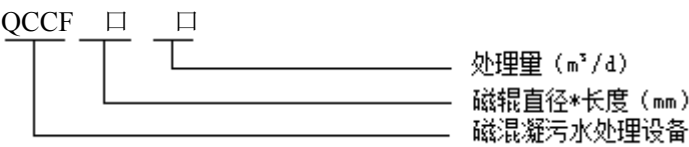
下列术语和定义适用于本文件。

3.1

磁混凝污水处理设备 magnetic coagulation sewage treatment equipment

运用磁混凝技术将污水中所含有的各种形态的污染物分类处理或将其分解、转化为无害和稳定的物质，使污水得到净化的设备。

4 产品型号



5 要求

- 5.1 设备应符合本标准的要求，并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。
- 5.2 设备所使用的原材料和外构件应符合其相应的标准要求，并附有产品合格证或质保书。
- 5.3 设备污水进、出口应设置便利的取样口。
- 5.4 设备的结构应具有足够的刚度和强度，以承受运行中可能出现的任何载荷的影响
- 5.5 设备应设有手动和自动两种操作方式及故障报警设施。
- 5.6 敞开式罐体充满水，封闭罐体施加 1.25 倍工作压力的水压试验后不得渗漏，并无可见的异常变形。
- 5.7 设备运行噪声不大于 85dB（A）。
- 5.8 焊缝应无夹渣、气孔、咬边、飞溅、裂纹、焊穿、漏焊等缺陷。
- 5.9 设备表面的漆膜应光洁、平整、均匀，不允许有气泡和剥落等缺陷。

5.10 安全防护

- 5.10.1 系统危险部分应设有明显禁止标志。
- 5.10.2 设备中传动部分应设有防护罩。
- 5.10.3 设备中人易接近的机械零部件不应有引起损伤和可能刮伤身体部分或衣服的锐角、尖角、粗糙的表面、凸出部分和开口。
- 5.10.4 设备应设有吊装环（勾）。
- 5.10.5 设备应有可靠的接地桩头。
- 5.10.6 设备中电气装置应有紧急停机按钮。
- 5.10.7 电器部分与壳体之间的绝缘电阻应大于 2 MΩ。
- 5.10.8 电控装置带电部位与壳体间承受交流 1760 V，历时 60 s 的耐电压试验应无击穿现象。

5.11 性能要求

设备出水水质指标应符合表1要求。

表 1 设备出水水质指标

项目	出水指标	出水指标
SS, mg/L	≤20	≤10
总磷, mg/L	≤1.0	≤0.5

6 试验方法

- 6.1 5.1~5.6、5.9 按照 JB/T 8938-1999 中相关条款进行检测。
- 6.2 设备运行噪音

按照 GB/T 10894-2004 进行检测。

- 6.3 5.8 按照 GB 50205-2001 附录 A 进行检测。
- 6.4 5.10.1~4.10.6 按照 JB/T 8939-1999 中相关条款进行检测。
- 6.5 5.10.7、5.10.8 按照 GB/T 5226.1-2019 进行检测。

6.6 性能要求

6.6.1 SS

按照 GB/T 11901-1989 进行检测。

6.6.2 总磷

按照 GB/T 11893-1989 进行检测。

7 检验规则

- 7.1 每台设备应经公司的质检部门按本标准的要求检验合格后方可出厂，并附有产品合格证。
- 7.2 设备的检验分出厂检验和型式检验。
 - 7.2.1 出厂检验项目为 5.1~5.6、5.8、5.9、5.10.1~5.10.8。
 - 7.2.2 型式检验项目为本标准要求的全部内容，有下列情况之一时，应进行型式检验：
 - a) 新产品定型鉴定时；
 - b) 原材料、设计、材质发生较大改变，可能影响产品的性能时；
 - c) 停产半年以上，恢复生产时；
 - d) 正常生产，每年进行一次；
 - e) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
 - f) 质量技术监督部门提出型式检验的要求时。
- 7.3 检验结果中如有某项指标不符合本标准的要求，允许重新调整后复检一次，复检结果如仍不合格，则判该批产品为不合格品。

8 标志、标签及使用说明书

8.1 标志、标签

设备应有清晰牢固的标志或标签，内容包括：

- a) 产品名称，型号、规格；
- b) 生产厂名、厂址；
- c) 出厂编号；
- d) 生产日期；
- e) 配用电机功率；
- f) 技术参数；
- g) 产品执行标准代号。

8.2 使用说明书

应符合GB/T 9969的规定。

9 包装、运输及贮存

9.1 包装

设备一般采用裸装，机电产品的包装应符合GB/T 13384的规定，在包装前所有易锈零部件外露加工面应涂防锈或封存油脂，所有外露油孔应封闭，特殊包装按供需双方协议确定。随机文件中应包含以下内容：

- a) 装箱单；
- b) 安装使用说明书；
- c) 产品合格证；
- d) 产品总图；
- e) 用户意见反馈单（现场验收单）。

9.2 运输

设备采用一般运输工具运输，并应防潮、防腐蚀，在装运过程中不得翻滚和倒置。

9.3 贮存

设备应贮存在阴凉、通风、干燥的库房内。
