


東隆興業股份有限公司 彰化廠

文件編號	EW-01	文件名稱	廢水處理作業標準書	
版本	A1	制訂單位	公用課	
文件修訂紀錄				
制/修訂日期	版次	修訂內容摘要	制/修訂者	審核者
2006/06/26	1.0	第一版制訂	林添基	陳泰興
2017/05/17	A0	管理系統改版制訂	林添基	洪建成
2020/05/22	A1	修改單位名稱：保全課改為公用課	林添基	陳泰興

發行章	核 准	審 查	制(修)訂

	東隆興業股份有限公司 彰化廠	文件編號	EW-01	版次	A1
	廢水處理作業標準書	修訂日期	2020/05/22	頁次	1/3

1.目的：制定廢水處理操作標準以處理製程廢水，並確保放流水質符合芳苑工業區廢水排放標準。

2.範圍：凡本公司(彰化廠) 廢水處理場及廢水收集池、管路。

3.名詞定義：無。

4.權責：

4.公用課：廢水處理系統操作及保養。

4.2 公用課：廢水處理設備維修。

5.作業內容：

5.1 生物處理單元：

5.1.1 各製程污染源廢水經由抽水泵浦抽送至調勻池後，經液位開關控制，沉水泵浦將原廢水送至生物池。

5.1.2 經曝氣供氧使水中微生物分解、氧化溶解於水中之有機物質，達到水質淨化之目的。

5.1.3 曝氣槽 PH 值以手提式 PH 檢測器量測，應控制在 6.0~8.0 之間，太高或太低均會影響生物處理效果。

5.1.4 曝氣槽的生物膠羽經引流至終沉池，藉由重力沉降固液分離後，上澄液溢流排放至中間水池。

5.1.5 生物處理單元之污泥則全數回流至生物池再次處理，多於之量再排至污泥池。

5.2 化學處理單元：

5.2.1 生物處理完後經中間水池送至混凝池。

5.2.2 PAC 定量泵浦自動添加於混凝槽並使廢水產生細小膠羽，PH 值由檢測計量測，控制在 6.2~7.0 之間。當 PH 值低於 6.2 時定量泵浦自動添加 NaOH 做酸鹼中和，PH 值太高將降低 PAC 的混凝效果；PAC 的濃度應在 3% 以上。

5.2.3 混凝池的廢水經產生混凝效果後，溢流至膠凝池。經添加 POLYMER 產生較大的膠凝，以幫助廢水中懸浮固體物的凝集沉降。POLYMER 的濃度太低將降低凝結效果，太高則會增加處理水之 COD 值；液態的 POLYMER 泡製應儘量保持濃度在 0.1%~0.15% 左右。


5.2.4 膠凝池內已成膠凝之廢水藉導管流入沉澱槽，經由重力沉降方式達到固液分離。上澄液藉由管路溢流至放流水池納入下水道。

5.3 污泥脫水單元：

5.3.1 化學、生物沉澱污泥經氣壓泵浦抽送至濾帶式脫水機過濾脫水，濾液經由管路送回調節池再次處理。

5.3.2 經脫水後之污泥餅裝袋集中儲存。

5.3.3 化學處理後之上澄液、脫水機濾液、廠內生活廢水經配管集中至生物處理進流水池，藉

	東隆興業股份有限公司 彰化廠	文件編號	EW-01	版次	A1
	廢水處理作業標準書	修訂日期	2020/05/22	頁次	2/3

由抽水馬達抽送至生物處理曝氣槽。


5.3.4 曝氣槽須添加氮、磷等營養劑，其泡製方法為在 1 公噸水中倒入 3kg 尿素及 1 公升之磷酸充份混合後，添加於曝氣槽。

5.3.5 為保持曝氣槽污泥濃度，應依實際需要自終沉池迴流部份污泥回曝氣槽。

5.3.6 為防止污泥老化及維持曝氣槽一定濃度，應適量廢棄污泥，廢棄量約等於污泥生成量。

5.4 異常處理：

異常現象	異常原因	處理對策	備註
調勻池廢水溢流	1.液位開關失效 2.沉水泵浦故障 3.自動控制失效	1.更換液位開關 2.檢查維修沉水泵浦 3.檢查自動控制線路	自動控制應保持常開狀態
化學膠羽不佳 上澄液混濁	1. PH 值太高 2. PAC、POLYMER 添加量不足 3. PAC 泵浦故障	1.測量快混池 PH 值 保持在 6.2-7.0 2.調整 PAC 添加量 7-9 ml/seca， POLYMER8-10ml/sec 3.檢修 PAC 泵浦	保持 POLYMER、 PAC 加藥機、輸送 管路暢通並適時補 充 PAC
化學污泥上浮	沉澱槽污泥因發酵、脫氮而產生氣體，受氣體帶動污泥因而上浮	1.加強排泥 2.停止進水清除上浮 污泥再進水	
生物進流水池 水質混濁 BOD 過高	因化學污泥上浮流入 生物進流水池	停止進水清理生物進流水 池後再進水	
曝氣槽負荷太高 污泥變黑色、黑褐色	1.化學污泥大量流入 2.活性污泥老化 3.活性污泥未成熟 4.溶氧不足	1.加強污泥脫水 2.增加排泥 3.增加污泥迴流量或 降低進水量 4.調整曝氣機	正常活性污泥顏色 為褐色
終沉池污泥上浮	1.活性污泥絲狀菌 大量繁殖 2.污泥老化 3.設備不正常	1.加強排泥 2.加強排泥 3.調整終沉槽整流設備	
脫水機污泥外洩	1.濾布破裂或產生皺折 2.壓板未逼緊	1.更換濾布 2.增加壓板壓力	
污泥脫水效果不佳	1.污泥膠羽情況不好 2.濾布阻塞 3.氣壓不足	1.添加陽離子 POLYMER 2.清洗濾布 3.增加氣壓	濾布應每週用石灰 水清洗乙次

	東隆興業股份有限公司 彰化廠	文件編號	EW-01	版次	A1
	廢水處理作業標準書	修訂日期	2020/05/22	頁次	3/3

6. 緊急應變措施：參酌【緊急應變計劃】之廢水處理緊急事件應變計劃。

7. 相關文件：

7.1 緊急應變計劃(CW-02)

8. 相關表單：無。

9. 附件：無。