

1.0 目的

本程序概述香港綠色電鍍公司對廢水處理廠所採用的運行及保持措施。

2.0 適用範圍

所有由電鍍生產線排出的廢水應由內部廢水處理廠先行處理。本指引概述廢水處理廠的運行程序並具體說明對廢水處理廠的運行及監測要求。設施經理應通知有關員工(包括工程人員及承辦商之操作員) 以下之指引，以確保員工意識到及遵守有關之措施，以及保存有關之記錄作日後監測之用。

3.0 程序

3.1 廢水流道

- 由電鍍過程所排出的廢水應於源頭處作分隔成以下三條分道：
 - 氰化物流道
 - 酸性 / 鹼性流道
 - 一般沖洗流道

3.2 處理過程

- 由電鍍生產線所排出的廢水將被分隔及引至廢水處理廠作處理。含氰化物的清洗廢水將先被分隔及存放於臨時收集池。
- 廢水再經由收集池抽至第一階段氧化池，而部分的氰化物將在此被氧化及變成氰酸鹽。
- 部份被氧化後的廢水將流至第二階段的氧化池，其氰化物之含量將低於政府要求的準則。而經氧化後廢水之銅含量亦會被移走，並合併及存放其他廢水於收集池中。
- 廢水將流經酸鹼調整池作第一階段的中和處理，之後廢水再將經過加入了凝聚劑之凝固池，經過慢性混和程序將廢水中的微粒凝聚於一起而變成毛屑。
- 在沈澱池，廢水中的毛屑將經地心吸力原理被分隔出來，而淨化了的廢水將流經第二階段的酸鹼調整池，在當中廢水的酸鹼值將被調至合適水平，然後便排放至下水道。
- 在沈澱池底部之淤泥將暫時存放於淤泥儲存池，之後再經過瀘壓榨機作脫水程序，然後按水份含量，濕潤的淤泥將被按照化學廢物程序處理，而脫水後(乾旱)的淤泥便可放進膠袋中作一般廢物處理。

3.3 運行程序

- 廢水處理廠中所有操作均是全自動及受電腦程序控制器控制。只有由受過訓練而及資格之的員工可以操作設施，並按廢水處理廠運行手冊指引於控制室設控制點。
- 設備工程人員應負責於個生產班次運作前後進行每日例行檢查。每日視察應包括檢查廢水廠是否正常地運作、記錄酸鹼值、溫度、廢水流動速度及一般後勤。檢查結果應登記於《廢水處理廠日誌》內(附件一)。

- 若廢水處理廠發生故障，廢水處理設施將自動停止運作，即廢水將不能被排出至公共廢水管道，應立即通知設施經理及工場經理，並停止處理過程及通知承辦商進行維修。
- 廢水處理廠生產商應根據廢水處理廠設施手冊，按時間表進行定期檢查及維修。

4.0 監測及檢查

- 4.1** 為符合由環境保護處指定之排放牌照的標準，應按牌照要求，於指定之地點進行每月兩次的抽樣及周邊因素檢查。
- 4.2** 廢水測試應由認可之HOKLAS 實驗室進行。設施經理應檢討測驗結果及保持測驗記錄。
- 4.3** 廢水應按照排放牌照進行處理，而當發現不符合事宜時，應通知有關人士 (例如:設施經理/環境保護處/廢水處理廠的生產商等等)，亦應根據『 EP-07 諮詢 / 投訴 / 不符合的處理』指引處理此等事宜。

5.0 記錄

記錄說明	記錄地點 / 保存職責	最少保存期
每日檢查廢水 (EF-EI10-01)	設施部門	三年
實驗室廢水測試報告 (參照實驗室之測試報告)	設施部門	三年
廢水處理廠定期檢查報告 (參照生產商檢查報告)	設施部門	三年

6.0 附錄

附件一：廢水處理廠日誌 (EF-EI10-01)

檢查員姓名:

若檢查項目 / 地點符合法例 / 內部要求，在以下空格內置加上 '✓'

設施經理批核:

日期:

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
酸鹼值																															
溫度																															
廢水排放速度																															
化學品儲存狀況																															
重金屬淤泥之存放																															
地面是否乾爽																															
處理洩漏之工具保養																															
個人保護裝備																															
其他																															

“其他”備註