

废气污染防治设施操作规程

为贯彻执行《中华人民共和国大气污染防治法》、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》及有关法律、法规，保护环境，特制定本制度。

一、遵循环境保护“预防为主，防治结合”的工作方针和“三同时”规定，做到生产建设与保护环境同步规划、同步实施、同步发展，实现经济效益、社会效益和环境效益的有机统一。

二、公司环安室部门经理为污染防治工作的第一责任人，对全公司环境保护工作负全面的领导责任，并引导其稳步向前发展。

三、组成大气污染防治工作领导小组，对公司的各项环境保护工作进行决策、监督和协调。

组长：林志信

成员：孙画 彭述文 魏琳琳 丁佳慧

四、厂务部、环安室是大气污染防治工作归管理部门，负责公司日常管理，并把目标和任务落实到相关责任单位。

并制定了以下废气系统设备操作规范：

1. 废气处理设施应装置独立流量计及其它主要操作参数测量设施。

2. 废气处理设施，应维持正常操作，定期实施保养及适时维修，以确保处理设施之功能。操作保养维护应拟具操作手册及维护保养计划书，依手册及计划书实施并记录，记录至少保存三年。

3. 活性炭塔更换周期1年1次。

4. 废气处理设施之操作记录应包括：①废气量、排放量；②废气的含量特征；③使用药品及用量；④其它主要处理单元控制正常操作之参数

5. 废气前处理设施中易损坏而不易换装部分或零件，厂务部应有备品储存。

6. 厂务部对于废气前处理系统之流量计应定期校正，并确实记录。

7. 环安室应依规定或自定检测项目进行各项固定污染源排放浓度检测，并依当地主管机关之规定办理申报作业。委外测定之厂商，应为国家实验室认可之检测公司。各项检测记录必须存厂备查五年。检测结果不合格时应责成相关单位进行缺失矫正。

五、环保举报电话12369/7614881。

六、本制度制定和解释由晶宇光电（厦门）有限公司环安室负责。

废气治理设施工艺流程

一、酸/碱性废气处理设备说明

总述：生产车间产生之酸/碱性废气进入洗涤塔内部，经由循环水泵输送的循环水喷洒中和后通过风机抽送至烟囱排出。在此过程中加药机受PH的控制定量加药进循环水使其中和（酸性排气循环水pH：7-12，碱性排气循环水pH：3-6.9）。

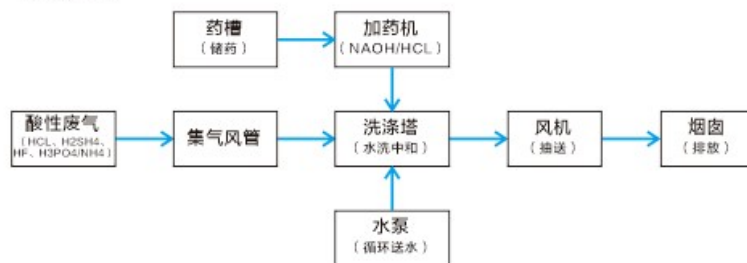


图1 酸/碱性废气处理流程示意图

二、有机废气处理设备说明

1. 总述：生产车间产生之有机废气进入活性炭塔内部经活性炭吸附处理后通过风机抽送至烟囱排出。

2. 活性炭吸附技术参数：

①设计风量：102600m³/h；

②活性炭填装量：12立方米；

③更换周期：一年；

④停留时间：大于3S

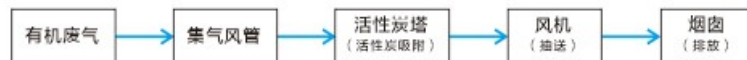


图2 有机废气处理流程示意图