(六) 報表說明

開啟報表:可將歷史資料印成報表供保存查閱,開啟首頁執行"開啟報表"選擇需列印之日期及報表名稱即可查看或列印檔案,如下圖示。



第四章 每日巡檢要點

4.1 抽水站及前處理

- 〈1〉機械式攔污柵
 - 1. 檢視進流站粗柵雜物是否過多。
 - 2. 由操作人員察看粗柵前水位高度之變化,若雜物過多阻塞導致水位差增高,操作員 須立即手動開啟攔污粗柵去除雜物降低水位差。

〈2〉進流抽水站

- 1. 檢視進流站液位指示範圍是否合理。
- 2. 由操作人員察看進流站水位高度之變化,若液位指示異常操作員須立即確認現況是 否正常,若為儀表異常應立即通知維護組排除。
- 3. 檢視流量計是否正常指示,如水量異常,需確認是否因沉水式進流抽水機是否有異物卡於葉片中所致,需將異物排除以免影響泵浦效率而耗能。

〈3〉渦流沉砂單元

1. 檢視渦流沉砂池之攪拌機、抽砂泵、洗砂機及空氣攪拌管線是否正常操作。

表4.1抽水站及前處理

設	備/設施	 檢查項目	·	實際運作	作紀錄值
	•			上午(時_分)	下午(時分)
自	來水錶	數值紀錄	-		
廠	內電錶	數值紀錄	-		
		*環境是否有積水	無積水	□無 □有	□無 □有
	設施場所	*是否清理雜物	乾淨、無雜物	□未清理	□未清理
		7C 17 17 17	-1011 WWW- 154	□已清理	□已清理
		*開啟或關閉操作位	開度(0~100%)	0/0	%
	各閘門	置狀況	(
	2 1111	外觀是否清潔、脫漆	乾淨、無脫漆	□已清潔	□已清潔
進流		或銹損	無銹損	□脫漆或銹損	□脫漆或銹損
渠道	進流水流	*流量紀錄(數值紀錄)			
	量計	WE THOUSE ONLY	-		
•		*水流顏色是否正	正常、無浮油	□正常□異常	□正常□異常
		常、有無浮油或雜物	無雜物		
	進流水	*渠道液位(數值紀錄)	-		
		*酸鹼(pH)值(數值紀	(5.75		
		錄)	6.5~7.5		
	本體	撇渣設施是否可有效	攔除物有效排入	□正常□異常	□正常□異常
		將攔除物排入子車內	子車		
		框架、導軌、柵欄是	無變形、無磨損	□正常□異常	□正常□異常
		否變形、磨損或腐蝕	無腐蝕		
		運轉時是否產生異常	無異常振動、無	□正常	□正常
		振動及異音	異音	□振動異音	□振動異音
粗攔		耙齒運轉檢查	順暢無停頓	□正常□異常	□正常□異常
污栅	耙除傳動	鍊條、鍊輪、減速機	位置正常	□正常□異常	□正常□異常
	社际得勤 設備	操作位置是否正常			
	1 021用	按鍵、指示燈運轉位	位置正常	□正常□異常	□正常□異常
		置是否正常			
	攔柵前水	*是否有粗大固體物	無雜物	□未清理	□未清理
	面	卡住柵間		□已清理	□已清理
	子車	*是否已達清運量	達清運量即處理	□是 □否	□是 □否
進流	m () 10	*是否已清理雜物及		□未清理	□未清理
抽水	設施場所		無雜物、無積水	□□已清理	□□已清理
站		積水 			
備	異常內容言	己錄:			
註					

表 4.1 抽水站及前處理(續)

/設施	檢查項目 泵運轉電流值(A)(數 值紀錄)泵出口	参考基準值 -	上午(時 分)	下午(時 分)
	· · · ·	_		
進流抽水	壓力值 (kg/cm ²)(數值紀錄)	5 1.0~2.0 運轉正常		
泵	運轉時是否產生異常 振動及異音,馬達是否 過熱,管線是否洩漏	無異常振動 無異音、無過 熱無洩漏	□正常□振動 □異音□過熱 □洩漏	□正常□振動 □異音□過熱 □洩漏
設備控制盤	開關、指示燈運轉位 置是否正常	燈號及指示正 常	□正常□異常	□正常□異常
設施場所 巴歇爾流 量計	*環境是否有積水 *是否清理雜物 *流量紀錄(m ³)(數值 紀錄)	無積水 乾淨、無雜物 -	□無 □有□未清理□已清理	□無 □有 □未清理 □已清理
各閘門	*開啟或關閉操作位置 狀況(數值紀錄) 外觀是否清潔、脫漆 或銹損	開度(0~100%) 乾淨、無脫漆 無銹損	□已清潔 □脫漆或銹損	□已清潔 □脫漆或銹損
進流渠道	*酸鹼值紀錄(數值紀錄)	6.5~7.5		
設施場所	撇渣設施是否可有效 將攔除物排入子車內 框架、導軌、柵欄是	攔除物有效排入 子車 無變形、 無磨 損	□正常□異常	□正常□異常
本體	否變形、磨損或腐蝕 運轉時是否產生異常 振動及異音	無腐蝕 無異常振動、 無異音	□正常 □振動異音	□正常□振動異音
	耙齒運轉檢查 鍊條、鍊輪、減速機 操作位置是否正常	順暢無停頓 位置正常	□正常□異常	□正常□異常
盘一言 E 量 一名 一	歴	受備控制 開關、指示燈運轉位 置是境子 *環時 *電 *環 * 電 *電 * 電 * 電 * 電 * 電 * 電 * 電 *	及備控制 開關、指示燈運轉位 置是否正常 常	及備控制 開關、指示燈運轉位 置是否正常 常 □正常□異常

4.2 初級處理

- 〈1〉. 初級處理單元
 - 1. 檢視池面浮渣量是否過多。
 - 2. 由操作人員檢視刮泥機操作狀況,刮板運轉是否順暢有無偏斜或抖動狀況發生,如有需停車檢視刮泥機並調整之。
 - 3. 檢視溢流堰溢流水是否有大量 SS 卡於溢流堰上。
 - 4. 由操作人員視電動浮渣管操作狀況,定時操作及上下定點是否均可正確操作,否則須進 行調整之。
 - 5. 檢視污泥輸送泵及浮渣輸送泵是否正常操作。

表4.2初級處理

設備/設施		檢查項目	參考基準值	實際運作紀錄值		
				上午(時分)	下午(
	設施場所	*進、出流渠道及溢 流堰是否有漂流物 或垃 圾	無漂流物、油脂 或砂土	□是 □否 □已清理	□是 □否 □已清理	
	各閘門	開啟或關閉操作位 置狀況(數值紀錄)	開度(0~100%)			
		外觀是否清潔、脫 漆或銹損	乾淨、無脫漆、 無銹損	□已清潔 □脫漆或銹損	□已清潔 □脫漆或銹損	
		*池面水色是否正 常、有無漂流物或 污泥 上浮	無漂流物、油脂 或砂土	□正常 □異常	□正常 □異常	
	沉澱池	*浮渣是否堆積或管 路阻塞	無堆積、無阻塞	□是 □否 □已清理	□是 □否 □已清理	
	June	*各池溢流堰水位是否相接近、跌降是 否均匀	水位接近、跌降 均勻	□正常 □異常	□正常 □異常	
初沉		*溢流堰是否有漂流 物、青苔或破損	無漂流物、 青苔無破損	□是 □否	□是 □否	
池及管廊		油位高度是否正常	正常,不足則補充	□正常 □不足	□正常 □不足	
		馬達運轉時是否產 生異常振動及異音或過熱	運轉正常 無異常振動 無異、 無過熱	□正常 □振動 □異音 □過熱	□正常 □振動	
		刮泥機刮板運行時 是否水平	目視水平	□是 □否	□是 □否	
	刮泥機	刮泥機鍊條與鍊輪 密合度是否正常	需密合	□正常 □異常	□正常 □異常	
		刮泥機刮板是否龜裂 、磨損	無龜裂、無磨損	□正常 □異常	□正常 □異常	
		刮泥機鍊條是否斷 裂、脫落	無斷裂、無脫落	□正常 □異常	□正常 □異常	
		刮泥機鍊條是否下 垂嚴重	無下垂嚴重	□正常 □異常	□正常 □異常	
		刮泥機刮板偏移偵 測裝置是否正常	正常運作	□正常 □異常	□正常 □異常	
備	異常內	容記錄:				
註						

表4.2初級處理(續)

設備/設施		檢查項目	參考基準值	實際運作	作紀錄值
			, <u>, , , , , , , , , , , , , , , , , , </u>	上午(時分)	下午(時分)
	排泥泵	運轉時是否產生異常 振動及異音,馬達是 否過熱,管線是否洩 漏	運轉正常 無異常振動 無異音、無過熱 無洩漏	□正常 □振動□異音 □過熱□洩漏	□正常 □振動
		泵運轉電流值(數值 紀錄)	5		
		泵 出 口 壓 力 值 (kg/cm ²)(數值紀錄)	1.0~2.0		
	初沉池污	*初沉污泥流量紀錄			
初沉	泥流量計	(數值紀錄)			
池及	浮渣管	浮渣排除管是否可正 常操作	正常運作	□正常□異常	□正常□異常
管廊	浮渣泵	運轉時是否產生異常 振動及異音,馬達是 否過熱,管線是否洩 漏	運轉正常 無異常振動 無異音、無過熱 無洩漏	□正常□振動 □異音□過熱 □洩漏	□正常□振動 □異音□過熱 □洩漏
		泵運轉電流值(數值 紀錄)	5		
		泵 出 口 壓 力 值 (kg/cm²)(數值紀錄)	1.0~2.0		
		流量累計紀錄(數值 紀錄)	-		
備註	異常內容部	己錄:			

4.3 生物處理

〈1〉. 生物處理單元

- 1. 檢視於厭氧槽及缺氧槽內之沉水式攪拌機是否操作正常,如有不正常抖動或異聲發生,需停車吊起該台沉水式攪拌機進行檢視設備狀況並維修之。
- 2. 檢視各個好氧池曝氣狀況,如池面均很平整為正常狀況,如果池面有集中一區塊有 凸起池面又可見有大氣泡由下衝出池面,即代表池底管線或散氣盤有破損狀況發生, 此時須將此區塊減少曝氣量以免造成更大損壞;當有多處損壞時且造成好氧槽 曝氣 量不足時(水中溶氧過低)需停車進行維修。
- 3. 鼓風機提供氣源是否正常足夠;設備操作是否正常且無異聲及不正常振動。
- 4. 好氧槽頂部之消泡嘴是否可正常運作灑水消泡。
- 5. 進行 SV_{30} 沉降測試及生物相觀察並填寫「 SV_{30} 及生物相記錄表」(附件 B.2)。
- 6. 由實驗室進行沉降試驗能得知 SVI、MLSS 值,可提供生物系統調整依據。觀察微生物狀態通常能得知生物處理效率及整個系統健全與否並可提供生物單元控制參考。
- 7. 依實驗數據 COD、SVI 及現場偵測器 DO 指示,ORP 指示,持續監控調整 DO、F/M、MLSS、SVI 於最佳化。

〈2〉. 固液分離單元

- 1. 檢油壓馬達是否正常操作,有無漏油、異聲產生及異常振動,如有須立即維修。
- 2. 檢視扭力指示是否正常,是否有過載狀況發生。
- 3. 液壓油及潤滑油是否足夠或是否已變質,如否需立即填補或更換。
- 4. 出水堰是否有異物阻礙出水,如有立即清理之。
- 5. 如池內有過多或大片浮渣上浮,需立即清除並調整加大排泥時間,還是無法解決, 責代表池底 NBR 刮泥板無法刮除沉澱污泥,有磨耗損壞狀況發生,需另行安排維 護更新。
- 6. 消泡嘴是否可正常運作灑水消泡。
- 7. 浮渣是否排除順暢,如否應找出原因並排除之。
- 8. 檢視提流式克閥是否正常操作,排出之沉澱污泥濃度是否適宜(0.3%左右),如果不 適宜,須調整排泥量。
- 9. 浮渣輸送泵及迴流/廢棄污泥輸送泵是否可正常自動操作。

表4.3生物處理

設備/設施		檢查項目	參考基準值	實際運作紀錄值		
52 (A). S	2.0	IM = X I	夕 7 至 1 位	上午(時分)	下午(時分)	
		*進、出流渠道是否有漂	無漂流物、垃圾	□是 □否	□是 □否	
	設施	流物或垃圾	AM OR OIL 10	□已清理	□已清理	
	場所	*是否清理雜物	乾淨、無雜物	□未清理	□未清理	
			7.0.4	□已清理	─	
	進水	*酸鹼值紀錄(數值紀錄)	6.5~8			
	井					
	71	*開啟或關閉操作位置狀	開度(0~100%)			
	夕明	況(數值紀錄) 外觀是否清	乾淨、無脫漆、			
	各閘門	潔、脫漆或			 □ 已清潔	
	1 1					
		銹損	無銹損	□脫漆或銹損	□脫漆或銹損	
		攪拌機運轉時是否產生	運轉正常	□正常□振動	□正常□振動	
	厭氧	異常振動及異音,馬達	無異常振動 無	□異音□過熱	□異音□過熱	
		是否過熱	異音、無過熱			
		*酸鹼(pH)值(數值紀錄)	-			
生物處 理單元	段	*氧化還原電位(ORP)值	小於-250 mv			
连 半儿		(數值紀錄)				
		*溶氧(DO)值(數值紀錄)	0			
		攪拌機運轉時是否產生	運轉正常	□正常□振動	□正常□振動	
		異常振動及異音,馬達	無異常振動 無	□異音□過熱	□異音□過熱	
	缺氧	是否過熱 *酸鹼(pH)值(數值紀錄)	異音、無過熱			
	段					
		*氧化還原電位(ORP)值	-50 mv~-100 mv			
		(數值紀錄)				
		*溶氧(DO)值(數值紀錄)	0			
		*水面攪動是否均勻	均勻	□均勻 □異常	□均勻 □異常	
	好氧	*泡沫大小、顏色、黏著		□正常 □異常	□正常 □異常	
	八九	性、揚升狀況				
'	K7 WE	で m/c a/C/14 C 1/45 / 型を / A 47 / 左上		ı	'	

表 4.3 生物處理(續)

設備/設施		檢查項目	參考基準值	實際運作紀錄值	
				上午(時分)	下午(時分)
		*MLSS 濃度(數值紀錄)	1500~2000 mg/L		
	好氧	*SV ₃₀ 紀錄(數值紀錄)	-		
	反應	消泡嘴散水是否均勻	正常灑水消泡	□均勻 □異常	□均勻 □異常
生物處	槽	鼓風機提供氣源是否正 常足夠	正常	□正常 □不足	□正常 □不足
	出水井	*酸鹼(pH)值(數值紀錄)	6.5~7.5		
	迴流 污泥	*由污泥濃度換算迴流比 (數值紀錄)	60%		
		運轉時是否產生異常振	運轉正常	□正常□振動	□正常□振動
		動及異音,馬達是否過	無異常振動 無	□ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □	□ 異音□過熱
理單元	nik ti	熱,管線是否洩漏	異音、無過熱 無洩漏	□洩漏	□洩漏
	硝液流流	泵運轉電流值 (數值紀 錄)	5		
		泵出口壓力值 (數值紀 錄)			
		泵出口壓力值 (kg/cm²)	1.0~2.0		
		流量累計紀錄(數值紀錄)			
	設備控制盤	開關、指示燈運轉位置 是否正常	燈號指示正常	□是 □否	□是 □否
		*環境是否清潔、是否清 理雜物	清潔、無雜物	□是 □否	□是 □否
	設施場所	鼓風機房室溫 (°C)	≦50°C		
鼓風機 房		鼓風機房通風系統是否 開啟並正常運轉	正常運轉	□是 □否	□是 □否
		運轉電流值(數值紀錄)			
	鼓風	運轉時是否產生異常振	無異常振動、無	□正常 □異常	□正常 □異常
	機	動及異音	異音		
		風量紀錄(數值紀錄)			
備註	異常內	P容記錄:			1

表 4.3 生物處理(續)

設備/設施		檢查項目	檢查項目 参考基準值		實際運作紀錄值		
				上午(時分)	下午(時分)		
+17.10	廿日	出口壓力值紀錄(數值紀錄)					
	鼓風機	入口壓力值紀錄(數值紀錄)					
鼓風機 房	12%	鼓風機兩側軸承溫度紀錄 (數值紀錄)					
	設備 控制 盤	開關、指示燈運轉位置是 否正常	燈號指示正常	□正常 □異常	□正常 □異常		
	設施場所	*進、出流渠道及溢流堰是 否有漂流物或垃圾	無漂流物、垃圾	□是 □否 □已清理	□是 □否 □已清理		
	各閘	*開啟或關閉操作位置狀況	開度(0~100%)				
	門門	外觀是否清潔、脫漆或銹 損	乾淨、無脫漆 無銹損	□已清潔 □脫漆或銹損	□已清潔 □脫漆或銹損		
	沉澱池	*池面水色是否正常、有無 漂流物或污泥上浮	水色正常、無漂流 物 無污泥 上浮	□正常 □異常	□正常 □異常		
		*浮渣是否堆積或管路阻塞	無堆積、管路無阻 塞	□是 □否 □已清理	□是 □否 □已清理		
終沉池		*各池溢流堰水位是否相接近、跌降是否均匀	水位接近、跌降均 匀	□正常 □異常	□正常 □異常		
		*溢流堰是否有漂流物、青 苔或破損	無漂流物、青苔 無破損	□是 □否	□是 □否		
	溢流堰	*是否有污泥流、水色狀況如何	無污泥流、水色清 澈	□正常 □異常	□正常 □異常		
		油位高度是否正常	正常,不足則補充	□正常 □不足	□正常 □不足		
	刮泥機	馬達運轉時是否產生異常 振動及異音或過熱	運轉正常 無異常振動 無 異音、無過熱	□正常 □振動	□正常 □振動		
		刮泥機刮板運行時是否水 平	目視水平	□是 □否	□是 □否		
		刮泥機鍊條是否斷裂、脫落	無斷裂、無脫落	□正常 □異常	□正常 □異常		
備註	異常內	容記錄:					

表 4.3 生物處理(續)

設備/設施		檢查項目	参考基準值	實際運	作紀錄值
		/// _ // = //	<i>y</i> (1)	上午(時分)	下午(時分)
	刮泥機	刮泥機刮板偏移偵測裝置 是否正常	正常運作	□正常 □異常	□正常 □異常
	迴流泥	運轉時是否產生異常振動 及異音,馬達是否過熱,管 線是否洩漏	運轉正常 無異常振動 無 異音、無過熱 無洩漏	□正常□振動 □異音□過熱 □洩漏	□正常□振動 □異音□過熱 □洩漏
	泵	泵運轉電流值 (A)(數值紀 錄)	5		
		泵出口壓力值 (kg/cm²)	1.0~2.0	□正常 □異常	□正常 □異常
		流量累計紀錄(數值紀錄)	-		
	廢污泵	運轉時是否產生異常振動 及異音,馬達是否過熱,管 線是否洩漏	運轉正常 無異常振動 無 異音、無過熱 無洩漏	□正常□振動 □異音□過熱 □洩漏	□正常□振動 □異音□過熱 □洩漏
M see sub		泵運轉電流值(數值紀錄)	5		
終沉池		泵出口壓力值 (kg/cm²)	1.0~2.0	□正常 □異常	□正常 □異常
		流量累計紀錄(數值紀錄)			
	浮渣管	浮渣排除管是否可正常操 作	可順暢排除浮渣	□正常 □異常	□正常 □異常
	浮渣	運轉時是否產生異常振動 及異音,馬達是否過熱,管 線是否洩漏	運轉正常 無異常振動 無 異音、無過熱 無洩漏	□正常 □振動 □異音 □過熱 □洩漏	□正常 □振動 □異音 □過熱 □洩漏
	水	泵運轉電流值(數值紀錄)	5		
		泵出口壓力值 (kg/cm²)	1.0~2.0		
		流量累計紀錄(數值紀錄)			
	設備控制盤	開關、指示燈運轉位置是 否正常	位置正常	□正常 □異常	□正常 □異常
備註	異常內	容記錄:			

4.4 消毒處理及放流

- 〈1〉紫外線消毒單元
 - 1. 檢視紫外線照射強度是否在 50%以下(<4000μwatt-sec/cm2),如有須立即查明原因, 例如
 - a.過多異物沾粘於玻璃外套管上,至使紫外線照射強度減弱,需清潔玻璃外套管。 b.過多紫外線燈管失效不亮,需停車更換新品燈管。
 - 2. 檢查紫外線照射時間是否足夠,流量小於 3500CMD 時只需操作壹套紫外線消毒設備,如流量大於 3500CMD 小於 7,000CMD 需操作兩套紫外線消毒設備,流量大於 7000CMD 須操作三套紫外線消毒設備。目前平均照射時間約 28sec.。

〈2〉放流水單元

- 1. 檢視渠道是否順暢,如有異物立即清除。
- 2. 巴歇爾量水槽是否清潔順暢。
- 3. 超音波水位計是否正常運作,每年做一次校正測量

表4.5消毒處理及放流

設何	 構/設施	檢查項目	參考基準值	實際運作	作紀錄值
		,,	, <u>, , , , , , , , , , , , , , , , , , </u>	上午(時分)	下午(時分)
	設施場所	*環境是否通風、是 否清理雜物	通風、乾淨、無 雜物	□是 □否	□是 □否
	各閘門	*開啟或關閉操作位 置狀況	開度(0~100%)		
		外觀是否清潔、脫漆 或銹損	乾淨、無脫漆、 無銹損	□已清潔 □脫漆或銹損	□已清潔 □脫漆或銹損
消毒	貯藥槽	*貯槽液位(數值紀 錄)	-		
機房		*圍堤是否有外漏	無外漏	□是 □否	□是 □否
	加藥機	*運轉是否正常、管 線是否洩漏	運轉正常、無洩 漏	□是 □否	□是 □否
		*水流是否順暢	水流順暢	□是 □否	□是 □否
	消毒池	*是否有浮渣或漂流 物	無浮渣、漂流物	□是 □否 □已清理	□是 □否 □已清理
	設備控制盤	開關、指示燈運轉位 置是否正常	位置正常	□正常 □異常	□正常 □異常
	巴歇爾流 量計	*流量值紀錄(數值紀錄)	-		
		*酸鹼值紀錄(數值紀錄)	-		
		*溶氧紀錄(數值紀錄)	-		
放流 渠道		*SS 值紀錄(數值紀錄)	-		
		*COD值紀錄(數值 紀錄)	-		
		*BOD 值紀錄(數值 紀錄)	-		
		*放流水流量紀錄(數 值紀錄)	-		
弟	異常內容記	上録: と録:			

4.5 污泥處理及資源化

〈1〉. 污泥好氧消化單元

- 1. 槽內曝氣效果,本單元採用粗氣泡式散氣盤,故池面將有較多之凸起之散氣點屬正常現象。
- 2. 消泡嘴是否可正常運作灑水消泡。
- 3. 進流混合槽是否有過多異物需清除。
- 4. 鼓風機提供氣源是否正常足夠;設備操作是否正常且無異聲及不正常振動。
- 5. 脱水污泥進料泵是否可正常操作及與脱水單元連動控制。

〈2〉. 污泥脫水單元

- 離心式脫水機是否正常操作,有無漏油、異聲產生及異常振動,如有須立即停車維修。
- 單元控制盤是否正常運作並可連動相關附屬設備,如污泥進料泵、進料隔離閥、高分子加藥機、污泥餅輸送機、清洗水加壓泵。
- 3. 污泥餅儲存斗容積是否足夠本次操作之污泥餅量,如果不足需安排廢棄物處理廠商 前來清運。

〈3〉. 污泥處理助凝劑加藥單元

- 1. 高分子助凝劑原液或稀釋液於泡製後 3 天需開始注意高分子助凝劑是否有水解狀況發生,如有需廢棄該批高分子液體,另外重新泡製;每次泡製完成需於 7 天內用完。
- 2. 高分子助凝劑輸送管線是否有阻塞現象,如有須立即排除之;並養成習慣於每次操作 完成後將管內餘料排除或清理出。
- 3. 加壓軸封水供應之水壓是否正常。
- 4. 濕式泡藥機自動控制是否可正常操作。
- 5. 高分子加藥機是否操作正常,有無漏油、異聲產生及異常振動,如有須立即維修。

表4.6污泥處理及資源化

設備	計/設施	檢查項目	参考基準值	黄 除理作	作紀錄值
			•	上午(時分)	下午(時分)
	設施場所	*環境是否清潔、是否 清理雜物	清潔、無雜物	□是□否	□是□否
污泥 儲槽	攪拌機	渦流洗砂池攪拌機運 轉時是否產生異常振 動及異音,馬達是否過 熱	運轉正常 無異 常振動 無異 音、無過熱	□正常 □振動 □異音 □過熱	□正常 □振動 □異音 □過熱
	設施場所	*環境是否清潔、是否 清理雜物	清潔、無雜物	□是 □否	□是 □否
	清洗泵	運轉時是否產生異常 振動及異音,馬達是 否過熱,管線是否洩 漏	運轉正常 無異常振動 無 異音、無過熱 無洩漏	□正常 □振動 □異音 □過熱 □洩漏	□正常 □振動 □異音 □過熱 □洩漏
		泵運轉電流值 (數值 紀錄)	5		
		泵 出 口 壓 力 值 (kg/cm ²)	1.0~2.0		
	濃縮機進料泵	運轉時是否產生異常 振動及異音,馬達是 否過熱,管線是否洩 漏	運轉正常 無異常振動 無 異音、無過熱 無洩漏	□正常 □振動 □異音 □過熱 □洩漏	□正常 □振動 □異音 □過熱 □洩漏
污泥帶		泵運轉電流值 (數值 紀錄)	-		
濾濃縮		泵 出 口 壓 力 值 (kg/cm ²)	1.0~2.0		
	進料泵流 量計	流量累計紀錄(數值紀錄)	-		
	高分子聚	高分子聚合物泡藥機 攪拌是否正常	正常運作	□正常 □異常	□正常 □異常
	合物泡藥機	加藥機運轉是否有異 常振動、異音	運轉正常 無異常振動 無 異音	□正常 □異常	□正常 □異常
		是否破損、偏移、蛇 行	無破損、無偏 移、無蛇行	□是 □否	□是□否
	濾布	污泥分佈是否均勻	應分佈均勻	□是 □否	□是 □否
		張力是否正常	正常運作	□正常 □異常	□正常 □異常
		有無阻塞	無阻塞	□是 □否	□是□否
	設備控制盤	開關、指示燈運轉位 置是否正常	位置正常	□正常 □異常	□正常 □異常
備註	異常內容記	錄:			

設備	/設施	檢查項目	參考基準值	實際運作	作紀錄值
			, , – , .	上午(時分)	下午(時分)
	設施場所	環境是否清潔、是否 清理雜物	清潔、無雜物	□是 □否	□是 □否
		*池面水色是否正	水色正常		
		常、有無漂流物或污	無漂流物	│□正常 □異常	│□正常 □異常
		泥上浮	無污泥上浮		
		*分離濃度及污泥界	EL. 4.5	□正常 □異常	□正常 □異常
	濃縮槽	面高度是否正常	EL. 4.3		
污泥重		浮渣收集器是否正常	正常運作	□正常 □異常	□正常 □異常
力濃縮		*溢流堰水位是否有	出水跌降均勻	□正常 □異常	□正常 □異常
777农和		出水不均匀的狀態			
		*溢流堰是否有浮渣	無浮渣、無破損	□是 □否	□是 □否
		或破損			
		油位高度是否正常	應高於液鏡中心	□正常 □不足	□正常 □不足
	4.1 VI 1.14		線		
	刮泥機	馬達運轉時是否產生	運轉正常	□正常 □振動	□正常 □振動
		異常振動及異音或過	無異常振動	□異音 □過熱	□異音 □過熱
		熱	無異音		
	設施場所	*環境是否清潔、是	清潔、無雜物	□是 □否	□是 □否
		否清理雜物			
		*水面攪動是否均勻	應均勻		
		*泡沫大小、顏色、			
		黏著性、揚升狀況			
	好氧反應	*酸鹼(pH)值(數值紀	_		
	槽	錄)			
		*溶氧(DO)值(數值紀	2 mg/L		
10 E V		錄)	2 mg/ 2		
好氧消		*SS 濃度(數值紀錄)			
化槽		運轉時是否產生異常	運轉正常	□正常 □振動	□正常 □振動
		振動及異音,馬達是	無異常振動 無	□異音 □過熱	□異音 □過熱
		否過熱,管線是否洩	異音、無過熱	□洩漏	□洩漏
	進料泵/	漏	無洩漏		
	儲槽	進料泵是否能均勻少	-	□是 □否	□是 □否
	四日一日	量抽送			
		泵運轉電流值(數值			
		紀錄)			
		泵出口壓力值	1.0~2.0		
 備	田忠士中に	(kg/cm ²)			
注	異常內容記				
_ ·					

設備/設施		檢查項目	參考基準值		實際運作	作紀錄值	
		,,, <u> </u>	, , <u>, , , , , , , , , , , , , , , , , </u>	上午(時分)	下午(_	時分)
		*環境是否清潔、是 否清理雜物	清潔、無雜物	□是	□否	□是	□否
	設施場所	鼓風機房室溫(°C)	≦50°C				
		鼓風機房通風系統是 否開啟並正常運轉	正常運轉	□是	□否	□是	□否
		運轉電流值(數值紀錄)					
好氧消		運轉時是否產生異常	無異常振動、無				
化池鼓		振動及異音	異音				
風機		風量紀錄(數值紀錄)					
	鼓風機	出口壓力值紀錄(數					
		值紀錄)					
		入口壓力值紀錄(數					
		值紀錄)					
		鼓風機兩側軸承溫度					
		紀錄(數值紀錄)					
	設備控制	開關、指示燈運轉位	燈號指示正常	□正常	□異常	□正常	□異常
	盤	置是否正常					
備註	異常內容記	 L錄:					

設備/設施		檢查項目	参考基準值	實際運作紀錄值	
				上午(時分)	下午(時分)
污泥儲槽	設施場所	*環境是否清潔、是否 清理雜物	清潔、無雜物	□是 □否	□是 □否
	攪拌機	渦流洗砂池攪拌機運 轉時是否產生異常振 動及異音,馬達是否過 熱	運轉正常 無異 常振動 無異 音、無過熱	□正常 □振動 □異音 □過熱	□正常 □振動 □異音 □過熱
污機脫	設施場所	*環境是否清潔、是否 清理雜物	清潔、無雜物	□是 □否	□是□否
	清洗泵	運轉時是否產生異常 振動及異音,馬達是 否過熱,管線是否洩 漏	運轉正常 無異常振動 無 異音、無過熱 無洩漏	□正常□振動 □異音□過熱 □洩漏	□正常□振動 □異音□過熱 □洩漏
		泵運轉電流值 (數值 紀錄)	5		
		泵 出 口 壓 力 值 (kg/cm ²)	1.0~2.0		
	脱水機進料泵	運轉時是否產生異常 振動及異音,馬達是 否過熱,管線是否洩 漏	運轉正常 無異常振動 無 異音、無過熱 無洩漏	□正常□振動 □異音□過熱 □洩漏	□正常□振動 □異音□過熱 □洩漏
		進料泵是否能均匀少量抽送	-	□是 □否	□是 □否
		泵運轉電流值 (數值 紀錄)	5		
		泵 出 口 壓 力 值 (kg/cm ²)	1.0~2.0		
	進料泵流 量計	*流量累計紀錄(數值 紀錄)			
	高分子聚 合物泡藥 機	高分子聚合物泡藥機 攪拌是否正常	正常運作	□正常 □異常	□正常 □異常
	濾布	加藥機運轉是否有異常振動、異音	運轉正常,無異 常振動、無異音	□正常 □異常	□正常 □異常
		是否破損、偏移、蛇 行	無破損、無偏 移、無蛇行	□是□否	□是□否
		污泥進流分佈是否均 勻	應分佈均勻	□是 □否	□是 □否
備註	異常內容記	2錄:	_	_	_

設備/設施		檢查項目	參考基準值	實際運作紀錄值		
				上午(時分)	下午(時_分)	
污泥脫水機	濾布	張力是否正常		□正常 □異常	□正常 □異常	
		有無阻塞	應無阻塞	□是 □否	□是 □否	
		集水板是否污泥堆	無污泥堆積	□ 足 □ 否	□是 □否	
	集水板、 噴嘴	積				
		噴嘴壓力及水量是	正常運作	□正常 □異常	□正常 □異常	
		否正常	,			
	設備控制	開關、指示燈運轉	燈號指示正常	□正常 □異常	□正常 □異常	
	盤	位置是否正常	,			
備	異常內容記錄:					
註						