

附件二:

成都 统一污水场化验记录表

日期: 2015.1.28

项目	集水井		调节池		酸化池				厌氧池				曝气池						沉淀池	
	集水井 COD mg/L	集水井 PH	调节池 出口 COD mg/L	调节池 出口 PH	酸化池 COD mg/L	酸化池 PH	酸化池 温度℃	PAA mg/L	厌氧A池 下部取 样口 VFA mmol/L	厌氧B 池下部 取样口 VFAmno 1/L	厌氧A 池出水 COD mg/L	厌氧B 池出水 COD mg/L	曝气A池 SV30	曝气B 池 SV30	曝气A池 MLSS mg/L	曝气B池 MLSS mg/L	曝气A池 DO mg/L	曝气B池 DO mg/L	沉淀池 出水 PH	沉淀池 出水 COD mg/L
监测频率	1次/8H	1次/8H	1次/天	1次/8H	1次/8H	1次/8H	1次/天	1次/12H	1次/8H	1次/8H	1次/12H	1次/12H	1次/8H	1次/8H	1次/天	1次/天	1次/8H	1次/8H	1次/8H	1次/8H
控制标准		4~10	≤3000	4~9	≤2800	6.5~7.8	15~35	0	≤8	≤8	≤800	≤800	20%~40%	20%~40%	1800~3500	1800~3500	2~4	2~4	6~9	<500
0:30-1:30	3154	4.12	2786	4.45	1842	6.56	24	0	2.6	2.3	288	308	22	24	2014	2236	2.1	2.4	7.46	54
1:30-1:40	2960	4.11	-	4.07	1820	6.53	-	0	2.8	3.0	284	300	24	23	-	-	2.1	2.4	7.52	56
										3.0										54
																				56
																				67
																				15188

说明:

- 1、车间生产何种产品: APET: 2412; HPET: 2412; TP: 2412; 其它: 2412。
- 2、车间是否有异常排料, 是□, 否□; APET 排料: 2412; HPET 排料: 2412; TP 排料: 2412; 其它排料: 2412。
- 3、污水处理量 800 T/D; 其中厌氧A池处理 441 T/D, 厌氧A池 COD 去除率: 84.3%; 厌氧B池处理 441 T/D, 厌氧B池 COD 去除率: 83.5%。
- 4、曝气A池 SVI: 22, COD 去除率: 67.4%; 曝气B池 SVI: 23, COD 去除率: 60.1%。
- 5、调节池出口 SS: 2.1 mg/L, 酸化池 SS: 2.3 mg/L, 气浮机 SS 去除率: 60.1%, 放流池 SS: 2.1 mg/L, 检测频率为每周检测1次。
- 6、环保局取样同步取样数据: COD 52.1 mg/L, SS 3.0 mg/L, PH 7.4, 环保局取样时在线监测数据 COD 42 mg/L, 氨氮: 2.1 mg/L, PH: 7.4。
- 7、重点事项说明、污水处理异常原因分析及对策:
- 8、厌氧蒸汽系统使用原则为:
 - a. 系统正常运行情况下: 酸化池水温在 15℃ 以下且厌氧处理效率在 55% 以下、或污水有超标风险时;
 - b. 新系统调试、或现有厌氧系统宕机 (VFA > 8mmol/L) 后重新启动时, 可按需求使用蒸汽加热系统。

经理:

李亦友 2015.1.28

课长:

2015.1.28

组长:

2015.1.28 (3/3)

早班: 2015.1.28

中班: 2015.1.28 夜班:

附件二:

统一污水场化验记录表

日期: 2015.2.23

项目	集水井		调节池		酸化池				厌氧池				曝气池						沉淀池	
监测时间	集水井 COD mg/L	集水井 PH	调节池 出口 COD mg/L	调节池 出口 PH	酸化池 COD mg/L	酸化池 PH	酸化池 温度℃	PAA mg/L	厌氧 A 池 下部取样口 VFA mmol/L	厌氧 B 池 下部取样口 VFAmo l/L	厌氧 A 池出水 COD mg/L	厌氧 B 池出水 COD mg/L	曝气 A 池 SV30	曝气 B 池 SV30	曝气 A 池 MLSS mg/L	曝气 B 池 MLSS mg/L	曝气 A 池 DO mg/L	曝气 B 池 DO mg/L	沉淀池 出水 PH	沉淀池 出水 COD mg/L
监测频率	1次/8H	1次/8H	1次/天	1次/8H	1次/8H	1次/8H	1次/天	1次/12H	1次/8H	1次/8H	1次/12H	1次/12H	1次/8H	1次/8H	1次/天	1次/天	1次/8H	1次/8H	1次/8H	1次/8H
控制标准		4~10	≤3000	4~9	≤2800	6.5~7.8	15~35	0	≤8	≤8	≤800	≤800	20%~40%	20%~40%	1800~3500	1800~3500	2~4	2~4	6~9	<500
8:00-16:30	2764	4.56	2448	4.41	1524	7.06	23	0	26	33	263	282	23	22	1968	1886	2.2	2.6	7.65	60
16:30-0:30	2906	4.31	-	4.3	1720	6.97	-	0	2.4	2.6	284	303	22	22	-	-	2.2	2.7	7.67	54
									2.6											60
									368	2/16										368

说明:

1. 车间生产何种产品: APET: 无; HPET: 韩堡包; TP: 奶茶; 其它: 无。
2. 车间是否有异常排料, 是□, 否□: APET 排料 无; T: HPET 排料 无; TP 排料 无; 其它排料 无。
3. 污水处理量 894 T/D; 其中厌氧 A 池处理 447 T/D, 厌氧 A 池 COD 去除率: 83.4%; 厌氧 B 池处理 447 T/D, 厌氧 B 池 COD 去除率: 84.4%。
4. 曝气 A 池 SVI 无, COD 去除率 47.9%; 曝气 B 池 SVI 无, COD 去除率 60.5%。
5. 调节池出口 SS 无 mg/L; 酸化池 SS 无 mg/L; 气浮机 SS 去除率 无%, 放流池 SS 无 mg/L, 检测频率为每周检测 1 次。
6. 环保局取样同步取样数据: COD 32.6 mg/L, SS 30 mg/L, PH 7.40。环保局取样时在线监测数据 COD 42 mg/L, 氨氮 无 mg/L, PH 无。
7. 重点事项说明、污水处理异常原因分析及对策:
8. 厌氧蒸汽系统使用原则为:
 - a. 系统正常运行情况下: 酸化池水温在 15℃ 以下且厌氧处理效率在 55% 以下、或污水有超标风险时;
 - b. 新系统调试、或现有厌氧系统宕机 (VFA>8mmol/L) 后重新启动时, 可按需求使用蒸汽加热系统。

经理:

课长:

组长:

早班: 罗位北 3/23

中班: 张德明 3/23 夜班:

李永成 3/24



2015.03.24 (3/3)



附件一：

代部统一污水场化验记录表

日期: 2015.3.8

[illegible]

说明:

- 1、车间生产何种产品: APET: 24号; HPET: 24号; TP: 24号; 其它: 方便面。
2、车间是否有异常排料, 是 ☐ , 否 ☒ APET 排料 T; HPET 排料 T; TP 排料 T; 其它排料 T。
3、污水处理量 808 T/D; 其中厌氧 A 池处理 604 T/D, 厌氧 A 池 COD 去除率: 85 %; 厌氧 B 池处理 600 T/D, 厌氧 B 池 COD 去除率: 82 %。
4、曝气 A 池 SVI , COD 去除率 67.8 %; 曝气 B 池 SVI , COD 去除率 61 %。
5、调节池出口 SS mg/L, 酸化池 SS mg/L, 气浮机 SS 去除率 %, 放流池 SS mg/L, 检测频率为每周检测 1 次。
6、环保局取样同步取样数据: COD 62.6 mg/L, SS 40 mg/L, PH 7.2。环保局取样时在线监测数据 COD 62 mg/L, 氨氮 mg/L, PH 。
7、重点事项说明、污水处理异常原因分析及对策:
8、各控制标准以工程部确认调试计划, 方案修改、执行。
9、厌氧蒸汽系统使用原则为:
a. 系统正常运行情况下: 酸化池水温在 15℃ 以下且厌氧处理效率在 55% 以下、或污水有超标风险时;
b. 新系统调试、或现有厌氧系统宕机 (VFA>8mmol/L) 后重新启动时, 可按需求使用蒸汽加热系统。

经理:

课长:

组长:

早班: 罗名山/8

~~中班:~~

夜班:

李永波 3/4

2025.03.09

附件二:

成都统一污水场化验记录表

日期: 2015.4.11

项目	集水井		调节池		酸化池				厌氧池				曝气池						沉淀池	
监测时间	集水井 COD mg/L	集水井 PH	调节池出口 COD mg/L	调节池出口 PH	酸化池 COD mg/L	酸化池 PH	酸化池 温度℃	PAA mg/L	厌氧A池 下部取 样口 VFA mmol/L	厌氧B 池下部 取样口 VFAmmo l/L	厌氧A 池出水 COD mg/L	厌氧B 池出水 COD mg/L	曝气A池 SV30	曝气B 池 SV30	曝气A 池 MLSS mg/L	曝气B 池 MLSS mg/L	曝气A 池 DO mg/L	曝气B 池 DO mg/L	沉淀池 出水 PH	沉淀池 出水 COD mg/L
监测频率	1次/8H	1次/8H	1次/天	1次/8H	1次/8H	1次/8H	1次/天	1次 /12H	1次/8H	1次/8H	1次 /12H	1次 /12H	1次/8H	1次/8H	1次/天	1次/天	1次/8H	1次/8H	1次 /8H	1次/8H
控制标准		4~10	≤3000	4~9	≤2800	6.5~ 7.8	15~35	0	≤8	≤8	≤800	≤800	20%~ 40%	20%~ 40%	1800~ 3500	1800~ 3500	2~4	2~4	6~9	<500
8:30-16:30	15640	4.67	5915	4.61	2440	6.59	25	0	2.0	2.2	112.8	5725	15	18	2380	2620	2.4	2.8	7.47	43.7
																				39.54

说明:

- 1、车间生产何种产品: APET: 无生产; HPET: 生产; TP: 无生产; 其它: 无生产。
- 2、车间是否有异常排料, 是□, 否□; APET 排料: 无 T; HPET 排料: 无 T; TP 排料: 无 T; 其它排料: 无 T。
- 3、污水处理量 602 T/D; 其中厌氧A池处理 201 T/D, 厌氧A池 COD 去除率: 95.2%; 厌氧B池处理 201 T/D, 厌氧B池 COD 去除率: 76.5%。
- 4、曝气A池 SVI: 无, COD 去除率: 102.8%; 曝气B池 SVI: 无, COD 去除率: 60.4%。
- 5、调节池出口 SS: 无 mg/L; 酸化池 SS: 无 mg/L; 气浮机 SS 去除率: 无 %, 放流池 SS: 无 mg/L, 检测频率为每周检测 1 次。
- 6、环保局取样同步取样数据: COD 526 mg/L, SS 30 mg/L, PH 7.44。环保局取样时在线监测数据 COD 162 mg/L, 氨氮: 无 mg/L, PH: 无。
- 7、重点事项说明、污水处理异常原因分析及对策:

8、厌氧蒸汽系统使用原则为:

- a. 系统正常运行情况下: 酸化池水温在 15℃ 以下且厌氧处理效率在 55% 以下、或污水有超标风险时;
- b. 新系统调试、或现有厌氧系统宕机 (VFA>8mmol/L) 后重新启动时, 可按需求使用蒸汽加热系统。

经理:

李永友 4/11

课长:



组长:

张明 2015.4.14 (3/3)

早班: 8:30-4:11

中班:

8:30-4:11

夜班:

附件二:

成都统一污水场化验记录表

日期: 2015.5.2

项目	集水井		调节池		酸化池				厌氧池				曝气池						沉淀池	
监测时间	集水井 COD mg/L	集水井 PH	调节池出口 COD mg/L	调节池出口 PH	酸化池 COD mg/L	酸化池 PH	酸化池 温度℃	PAA mg/L	厌氧A池下部取口 VFA mmol/L	厌氧B池下部取口 VFA mmol/L	厌氧A池出水 COD mg/L	厌氧B池出水 COD mg/L	曝气A池 SV30	曝气B池 SV30	曝气A池 MLSS mg/L	曝气B池 MLSS mg/L	曝气A池 DO mg/L	曝气B池 DO mg/L	沉淀池出水 PH	沉淀池出水 COD mg/L
监测频率	1次/8H	1次/8H	1次/天	1次/8H	1次/8H	1次/8H	1次/天	1次/12H	1次/8H	1次/8H	1次/12H	1次/12H	1次/8H	1次/8H	1次/天	1次/天	1次/8H	1次/8H	1次/8H	1次/8H
控制标准		4~10	≤3000	4~9	≤2800	6.5~7.8	15~35	0	≤8	≤8	≤800	≤800	20%~40%	20%~40%	1800~3500	1800~3500	2~4	2~4	6~9	<500
8:30-16:30	1720	5.52	1680	5.20	1020	6.97	29	0	2.0	2.0	89.40	92.10	21	21	2320	2360	2.3	2.9	7.73	54.57
16:40-0:30	1620	4.79	-	5.27	1130	7.03	-	0	2.0	2.0	81.32	87.69	20	21	-	-	2.1	2.8	7.89	49.67
																			7.85	59.41

说明:

- 1、车间生产何种产品: APET: 无生产; HPET: 无生产; TP: 无生产; 其它: 无生产。
- 2、车间是否有异常排料, 是□, 否□: APET 排料 T: HPET 排料 T: TP 排料 T: 其它排料 T: 。
- 3、污水处理量 451 T/D; 其中厌氧A池处理 225.5 T/D, 厌氧A池 COD 去除率: 91.2%; 厌氧B池处理 225.5 T/D, 厌氧B池 COD 去除率: 90.9%。
- 4、曝气A池 SVI —, COD 去除率 47.8%; 曝气B池 SVI —, COD 去除率 60.4%。
- 5、调节池出口 SS 700 mg/L, 酸化池 SS 300 mg/L, 气浮机 SS 去除率 —, 放流池 SS — mg/L, 检测频率为每周检测 1 次。
- 6、环保局取样同步取样数据: COD 50.2 mg/L, SS 20 mg/L, PH 7.44 环保局取样时在线监测数据 COD 42 mg/L, 氨氮 — mg/L, PH —。
- 7、重点事项说明、污水处理异常原因分析及对策:
- 8、厌氧蒸汽系统使用原则为:

- a. 系统正常运行情况下: 酸化池水温在 15℃ 以下且厌氧处理效率在 55% 以下、或污水有超标风险时;
- b. 新系统调试、或现有厌氧系统宕机 (VFA>8mmol/L) 后重新启动时, 可按需求使用蒸汽加热系统。

经理:

李秋友 5/5

课长:

周 2015.5.4

组长:

张成 2015.5.6 (3/3)

早班: 罗 2015/2

中班: 张振国 5/2

夜班:

501601 4/30 0:15 5/2 0:15 502052



统一企业(中国)投资有限公司
UNI-PRESIDENT ENTERPRISES (CHINA) INVESTMENT CO., LTD.

NO7000-332-118-0127S04

附件二:

成都统一污水场化验记录表

日期: 2015-6-15

项目	集水井		调节池		酸化池				厌氧池				曝气池						沉淀池	
监测时间	集水井 COD mg/L	集水井 PH	调节池出口 COD mg/L	调节池出口 PH	酸化池 COD mg/L	酸化池 PH	酸化池 温度℃	PAA mg/L	厌氧A池下部取样口 VFA mmol/L	厌氧B池下部取样口 VFA mmol/L	厌氧A池出水 COD mg/L	厌氧B池出水 COD mg/L	曝气A池 SV30	曝气B池 SV30	曝气A池 MLSS mg/L	曝气B池 MLSS mg/L	曝气A池 DO mg/L	曝气B池 DO mg/L	沉淀池出水 PH	沉淀池出水 COD mg/L
监测频率	1次/8H	1次/8H	1次/天	1次/8H	1次/8H	1次/8H	1次/天	1次/12H	1次/8H	1次/8H	1次/12H	1次/12H	1次/8H	1次/8H	1次/天	1次/天	1次/8H	1次/8H	1次/8H	1次/8H
控制标准		4~10	≤3000	4~9	≤2800	6.5~7.8	15~35	0	≤8	≤8	≤800	≤800	20%~40%	20%~40%	1800~3500	1800~3500	2~4	2~4	6~9	<500
2015.6.15	3295	3.99	2948	3.95	2720	6.59	30	0	1.8	2.0	208.4	234.2	21	21	2400	2410	2.1	2.7	7.78	54.68
						6.59														54.30/16
																				14.28

说明:

1. 车间生产何种产品: APET: 无; HPET: 无; TP: 无; 其它: 无。
2. 车间是否有异常排料, 是□, 否□; APET 排料: 无; T: HPET 排料: 无; TP 排料: 无; 其它排料: 无。
3. 污水处理量 420 T/D; 其中厌氧A池处理 210 T/D, 厌氧A池 COD 去除率: 72.3%; 厌氧B池处理 210 T/D, 厌氧B池 COD 去除率: 91.4%。
4. 曝气A池 SVI: 1.0, COD 去除率 87.7%; 曝气B池 SVI: 1.0, COD 去除率 60.0%。
5. 调节池出口 SS 30 mg/L, 酸化池 SS 200 mg/L, 气浮机 SS 去除率 100%, 放流池 SS 1 mg/L, 检测频率为每周检测1次。
6. 环保局取样同步取样数据: COD 52 mg/L, SS 30 mg/L, PH 7.4。环保局取样时在线监测数据 COD 42 mg/L, 氨氮 1 mg/L, PH 7.4。
7. 重点事项说明、污水处理异常原因分析及对策:
8. 厌氧蒸汽系统使用原则为:
 - a. 系统正常运行情况下: 酸化池水温在 15℃ 以下且厌氧处理效率在 55% 以下、或污水有超标风险时;
 - b. 新系统调试、或现有厌氧系统宕机 (VFA > 8 mmol/L) 后重新启动时, 可按需求使用蒸汽加热系统。

经理:

张新

课长:

1508 2015.6.16

组长:

张新 2015.6.16 (3/3)

早班:

张新 2015.6.15

中班:

夜班:



N07000-332-118-0127S04

成都统一污水场化验记录表


日期: 2015.7.1

[illegible]

1、车间生产何种产品: APET: APET; HPET: HPET; TP: TP; 其它: 其它。
2、车间是否有异常排料, 是 ☒ 否 ☐; APET 排料 T; HPET 排料 T; TP 排料 T; 其它排料 T。
3、污水处理量 304 T/D; 其中厌氧 A 池处理 132 T/D, 厌氧 A 池 COD 去除率 13 %; 厌氧 B 池处理 152 T/D, 厌氧 B 池 COD 去除率 41 %。
4、曝气 A 池 SVI 178, COD 去除率 178 %; 曝气 B 池 SVI , COD 去除率 60 %。
5、调节池出水 SS 200 mg/L, 酸化池 SS 100 mg/L, 气浮机 SS 去除率 %, 放流池 SS mg/L, 检测频率为每周检测 1 次。
6、环保局取样同步取样数据: COD 12.6 mg/L, SS 3 mg/L, PH 7.6 环保局取样时在线监测数据 COD 62 mg/L, 氨氮 mg/L, PH 。
7、重点事项说明、污水处理异常原因分析及对策:
8、厌氧蒸汽系统使用原则为:

经理: 李永发 1/2

课长: 1589 2015.7.2

组长: 
2015.7.2(3/3)

早班: 罗知明

中班:

夜班:

附件二:

统一污水场化验记录表

日期: 2015.8.9

项目	集水井		调节池		酸化池				厌氧池				曝气池						沉淀池	
监测时间	集水井 COD mg/L	集水井 PH	调节池 出口 COD mg/L	调节池 出口 PH	酸化池 COD mg/L	酸化池 PH	酸化池 温度℃	PAA mg/L	厌氧 A 池 下部取 样口 VFA mmol/L	厌氧 B 池下部 取样口 VFAsmg 1/L	厌氧 A 池出水 COD mg/L	厌氧 B 池出水 COD mg/L	曝气 A 池 SV30	曝气 B 池 SV30	曝气 A 池 MLSS mg/L	曝气 B 池 MLSS mg/L	曝气 A 池 DO mg/L	曝气 B 池 DO mg/L	沉淀池 出水 PH	沉淀池 出水 COD mg/L
监测频率	1次/8H	1次/8H	1次/天	1次/8H	1次/8H	1次/8H	1次/天	1次/12H	1次/8H	1次/8H	1次/12H	1次/12H	1次/8H	1次/8H	1次/天	1次/天	1次/8H	1次/8H	1次/8H	1次/8H
控制标准		4~10	≤3000	4~9	≤2800	6.5~7.8	15~35	0	≤8	≤8	≤800	≤800	20%~40%	20%~40%	1800~3500	1800~3500	2~4	2~4	6~9	<500
8:40-16:30	2710	4.95	2120	4.59	1627	6.65	30	0	1.4	1.4	125.1	134.5	21	21	210	270	2.1	2.3	7.39	49.62
																				49.62
																				13.28

说明:

- 1、车间生产何种产品: APET: 2.33; HPET: 2.33; TP: 2.33; 其它: 万得宝。
- 2、车间是否有异常排料, 是□, 否□; APET 排料: T; HPET 排料: T; TP 排料: T; 其它排料: T。
- 3、污水处理量 285 T/D; 其中厌氧 A 池处理 142 T/D, 厌氧 A 池 COD 去除率 82.3%; 厌氧 B 池处理 143 T/D, 厌氧 B 池 COD 去除率 81.2%。
- 4、曝气 A 池 SVI: 1, COD 去除率 47.8%; 曝气 B 池 SVI: 1, COD 去除率 40.5%。
- 5、调节池出口 SS: 200 mg/L, 酸化池 SS: 100 mg/L, 气浮池 SS 去除率: %, 放流池 SS: mg/L, 检测频率为每周检测 1 次。
- 6、环保局取样同步取样数据: COD: 52.6 mg/L, SS: 30 mg/L, PH: 7.44; 环保局取样时在线监测数据 COD: 42 mg/L, 氨氮: mg/L, PH: 。
- 7、重点事项说明、污水处理异常原因分析及对策:
- 8、厌氧蒸汽系统使用原则为:
 - a. 系统正常运行情况下: 酸化池水温在 15℃ 以下且厌氧处理效率在 55% 以下、或污水有超标风险时;
 - b. 新系统调试、或现有厌氧系统宕机 (VFA>8mmol/L) 后重新启动时, 可按需求使用蒸汽加热系统。

经理:

李永友 8/10

课长:

15/8/9 2015.8.10

组长:

2015.8.10 (3/3)

早班:

15/8/9

中班:

夜班:

附件二:

统一污水场化验记录表

日期 2015.9.7

项目	集水井		调节池		酸化池				厌氧池				曝气池						沉淀池		
监测时间	集水井 COD mg/L	集水井 PH	调节池 出口 COD mg/L	调节池 出口 PH	酸化池 COD mg/L	酸化池 PH	酸化池 温度℃	PAA mg/L	厌氧 A 池 下部取 样口 VFA mmol/L	厌氧 B 池 下部 取样口 VFAmno l/L	厌氧 A 池出水 COD mg/L	厌氧 B 池出水 COD mg/L	曝气 A 池 SV30	曝气 B 池 SV30	曝气 A 池 MLSS mg/L	曝气 B 池 MLSS mg/L	曝气 A 池 DO mg/L	曝气 B 池 DO mg/L	沉淀池 出水 PH	沉淀池 出水 COD mg/L	
监测频率	1 次/8H	1 次/8H	1 次/天	1 次/8H	1 次/8H	1 次/8H	1 次/8H	1 次 /12H	1 次/8H	1 次/8H	1 次 /12H	1 次 /12H	1 次/8H	1 次/8H	1 次/天	1 次/天	1 次/8H	1 次/8H	1 次 /8H	1 次/8H	
控制标准		4~10	≤3000	4~9	≤2800	6.5~ 7.8	15~35	0	≤8	≤8	≤800	≤800	20%~ 40%	20%~ 40%	1800~ 3500	1800~ 3500	2~4	2~4	6~9	依当地 要求	
8:30-16:30	3145	4.13	2982	4.18	1836	6.51	29	0	1.4	1.6	130.9	143.8	21	22	2380	2480	2.1	2.6	7.60	40.13	
16:30-21:00	2810	4.11	/	4.14	1721	6.50	28	0	1.2	1.4	120.2	135.1	22	21	/	/	2.2	2.5	7.63	42.11	
化学检测药剂是否在有效期内					有效					检测仪器是否清洁, 无异物				清洁无异物							
说明:																					
1、车间生产何种产品: APET: 无生产; HPET: 无生产; TP: 无生产; 其它: 无生产。																					
2、车间是否有异常排料, 是□, 否: APET 排料 T; HPET 排料 T; TP 排料 T; 其它排料 T。																					
3、污水处理量 524 T/D; 其中厌氧 A 池处理 262 T/D, 厌氧 A 池 COD 去除率: 92.9%; 厌氧 B 池处理 262 T/D, 厌氧 B 池 COD 去除率: 92.1%。																					
4、曝气 A 池 SVI /, COD 去除率 65%; 曝气 B 池 SVI /, COD 去除率 68.8%。																					
5、调节池出口 SS 600 mg/L, 酸化池 SS 200 mg/L, 气浮机 SS 去除率 /%, 放流池 SS / mg/L, 放流池 P / mg/L, 放流池 TN / mg/L (依排放要求), 检测频率为 1 次/周。																					
6、环保局取样同步取样数据: COD 52.6 mg/L, SS 30 mg/L, PH 7.44 环保局取样时在线监测数据 COD 44 mg/L, 氨氮 / mg/L, PH /。																					
7、重点事项说明、污水处理异常原因分析及对策:																					
8、厌氧蒸汽系统使用原则为:																					
a. 系统正常运行情况下: 酸化池水温在 15℃ 以下且厌氧处理效率在 55% 以下、或污水有超标风险时;																					
b. 新系统调试、或现有厌氧系统宕机 (VFA>8mmol/L) 后重新启动时, 可按需求使用蒸汽加热系统。																					
9、当车间连续停产 10 天以上、水量较少时, MLSS 可以控制在 1500-3500mg/L; SV30 可以控制在 15%-40%; 在车间生产前 5 天开始上调 MLSS、SV30 控制指标操作。																					

经理:

李永发 9/9

课长:

159 2015.9.8

组长:

潘红超 9/8 (3/3)

早班:

罗元明 9/7

中班:

张红 9/7

夜班:

/



N07000-332-118-0127S04

统一污水场化验记录表

日期: 2015.10.18

[illegible]

检测仪器是否清洁，无异物

1、车间生产何种产品: APET: 249; HPET: 249; TP: 249; 其它: 方便面。
2、车间是否有异常排料, 是 ☒ 是, 否 ☐ 否; APET 排料 — T; HPET 排料 — T; TP 排料 — T; 其它排料 — T。
3、污水处理量 188 T/D; 其中厌氧 A 池处理 102 T/D, 厌氧 A 池 COD 去除率: 93%; 厌氧 B 池处理 86 T/D, 厌氧 B 池 COD 去除率: 92%。
4、曝气 A 池 SVI —, COD 去除率 70%; 曝气 B 池 SVI —, COD 去除率 66%。
5、调节池出口 SS 40 mg/L、酸化池 SS 300 mg/L, 气浮机 SS 去除率 —%, 放流池 SS — mg/L, 放流池 P — mg/L、放流池 TN — mg/L (依排放要求)。
6、环保局取样同步取样数据: COD 42 mg/L, SS 30 mg/L, PH 7.40。环保局取样时在线监测数据 COD 42 mg/L, 氨氮 — mg/L, PH —。
7、重点事项说明、污水处理异常原因分析及对策:
8、厌氧蒸汽系统使用原则为:
a. 系统正常运行情况下: 酸化池水温在 15℃ 以下且厌氧处理效率在 55% 以下、或污水有超标风险时;
b. 新系统调试、或现有厌氧系统宕机 (VFA>8mmol/L) 后重新启动时, 可按需求使用蒸汽加热系统。
9、当车间连续停产 10 天以上、水量较少时, MLSS 可以控制在 1500-3500mg/L; SV30 可以控制在 15%-40%; 在车间生产前 5 天开始上调 MLSS、SV30 控制指标。

李永友 10/19

课长: 15.10.19

组长: 李俊成 210/19

早班: 罗志 12/18 中班:

夜班



水利部 统一污水场化验记录表

日期 *for 5. 11. 11*

附件二:

[illegible]

经理:

課長:

组长:

早班:

由班

市 場

(3/3)

附件二:

统一污水场化验记录表

日期: 2015.12.15

项目	集水井		调节池		酸化池				厌氧池				曝气池						沉淀池	
监测时间	集水井 COD mg/L	集水井 PH	调节池出口 COD mg/L	调节池出口 PH	酸化池 COD mg/L	酸化池 PH	酸化池 温度℃	PAA mg/L	厌氧 A 池下部取样口 VFA mmol/L	厌氧 B 池下部取样口 VFAnno 1/L	厌氧 A 池出水 COD mg/L	厌氧 B 池出水 COD mg/L	曝气 A 池 SV30	曝气 B 池 SV30	曝气 A 池 MLSS mg/L	曝气 B 池 MLSS mg/L	曝气 A 池 DO mg/L	曝气 B 池 DO mg/L	沉淀池出水 PH	沉淀池出水 COD mg/L
监测频率	1 次/8H	1 次/8H	1 次/天	1 次/8H	1 次/8H	1 次/8H	1 次/8H	1 次/12H	1 次/8H	1 次/8H	1 次/12H	1 次/12H	1 次/8H	1 次/8H	1 次/天	1 次/天	1 次/8H	1 次/8H	1 次/8H	1 次/8H
控制标准		4~10	≤3000	4~9	≤2800	6.5~7.8	15~35	0	≤8	≤8	≤800	≤800	20%~40%	20%~40%	1800~3500	1800~3500	2~4	2~4	6~9	<500
8:30-16:30	3480	4.36	2960	4.35	2120	6.52	24	0	1.2	1.4	281.2	31.4	22	21	238	240	2.1	2.6	7.62	45.81
16:30-0:30	3310	4.53	-	4.38	1918	6.53	27	0	1.2	1.6	282.8	31.2	22	22	-	-	2.1	2.7	7.60	43.82
化学检测药剂是否在有效期内					检测仪器是否清洁, 无异物					清洁, 无异物										
说明: 1、车间生产何种产品: APET: 245; HPET: 245; TP: 245; 其它: 3.5.5.5. 2、车间是否有异常排料, 是□, 否□: APET 排料: 245; HPET 排料: 245; TP 排料: 245; 其它排料: 3.5.5.5. 3、污水处理量 48 T/D; 其中厌氧 A 池处理 26 T/D, 厌氧 A 池 COD 去除率: 86%; 厌氧 B 池处理 22 T/D, 厌氧 B 池 COD 去除率: 85%. 4、曝气 A 池 SVI: 52, COD 去除率: 52%; 曝气 B 池 SVI: 52, COD 去除率: 52%. 5、调节池出口 SS: 50 mg/L, 酸化池 SS: 300 mg/L, 气浮机 SS 去除率: 90%, 放流池 SS: 30 mg/L, 放流池 P: 30 mg/L, 放流池 TN: 30 mg/L (依排放要求), 检测频率为 1 次/周。 6、环保局取样同步取样数据: COD: 12.6 mg/L, SS: 30 mg/L, PH: 7.0。环保局取样时在线监测数据 COD: 42 mg/L, 氨氮: 3 mg/L, PH: 7.0。 7、重点事项说明、污水处理异常原因分析及对策: 8、厌氧蒸汽系统使用原则为: a. 系统正常运行情况下: 酸化池水温在 15℃ 以下且厌氧处理效率在 55% 以下、或污水有超标风险时; b. 新系统调试、或现有厌氧系统宕机 (VFA>8mmol/L) 后重新启动时, 可按需求使用蒸汽加热系统。 9、当车间连续停产 10 天以上、水量较少时, MLSS 可以控制在 1500-3500mg/L; SV30 可以控制在 15%-40%; 在车间生产前 5 天开始上调 MLSS、SV30 控制指标操作。																				

经理: 李永友 12/16
 课长: —
 组长: 董明 12/15 (3/3)
 早班: 12/15 中班: 12/15 夜班: 12/15