

废气处理系统故障演习方案

一、演习目的：

为了提高维修人员对处理系统发生故障时的紧急应变能力及处理能力

二、演习时间：2024 年 10 月 16 日 星期三 14: 30--15: 30

三、演习地点：D3 天台

四、参加人员：FE 环境组，D3-2F 内层蚀刻线车间人员。

五、演习过程：

- 1、天台废气巡查人员巡查发现 D3-2F 内层蚀刻线废气处理系统电机有异响、噪音大，检查发现是废气净化塔风机电机坏，并且马上通知 FE 环境组废气处理主管。
- 2、环境组废气处理主管接到通知后，马上安排运维人员对废气处理系统进行检查。检查后发现是风机电机故障导致风机抽不上来车间产生的废气，立即通知 D3-2F 内层蚀刻生产线主管对蚀刻生产线停止运作，以防生产车间内会产生过多的废气。
- 3、同时，环境组废气处理主管立即安排人员拆封备用电机，更换故障电机，尽量在最短的时间内完成维修，恢复废气处理系统的正常运行。
- 4、维修完成后，先在净化塔内加入足量的药剂，然后启动净化塔水泵及风机，恢复废气处理系统正常运行，并安排运维人员现场观察废气处理系统的处理状况，确保废气处理系统的药剂充分地吸收净化生产车间产生的废气。
- 5、环境组废气处理主管在确认废气处理系统正常运行后，通知生产车间主管恢复生产。
- 6、查找原因并开会总结。
- 7、保留现场相关材料和照片，作为环境事件进行内部调查和处理依据，并留存事故调查报告，作为环境组内部学习和培训材料。

Drill Summary Report

演习总结报告

Maneuver type:

演习类别：废气处理系统故障演习

Responsibility:

负责部门：环境组

Date:

日期：2024.10.16

Time: start

时间：开始 14: 30

End:

结束：15: 30

Place:

地点：D3 天台

Purpose

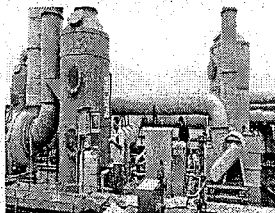
目的：为了提高维修人员对处理系统发生故障时的紧急应变能力及处理能力。

Person to join maneuver:

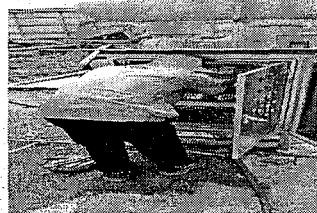
参加演习人员：FE 环境组，D3-2F 内层蚀刻线车间人员。

Description of process:

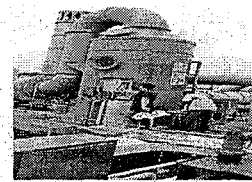
过程描述：14: 30 分演习开始。天台废气巡查人员巡查发现 D3-2F 内层蚀刻线废气处理系统电机有异响、噪音大，并检查发现废气净化塔风机电机坏，并马上电话通知 FE 环境组废气处理主管。主管接到通知后，马上安排运维人员对废气处理系统进行检查，检查后确认是风机电机故障导致车间产生的废气抽不上来，立即通知 D3-2F 内层蚀刻生产线主管对蚀刻生产线停止运作。同时，环境组废气处理主管立即安排人员拆封备用电机，更换故障电机，维修完成后，先在净化塔内加入足量的药剂，然后启动净化塔水泵及风机，恢复废气处理系统正常运行，并安排运维人员现场观察废气处理系统的处理状况。环境组废气处理主管在确认废气处理系统正常运行后，通知生产车间主管恢复生产。



岗位人员发现风机异常



维修人员检查原因



通知主管到场确认原因



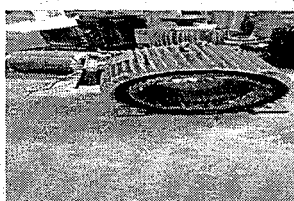
通知车间主管配合停产



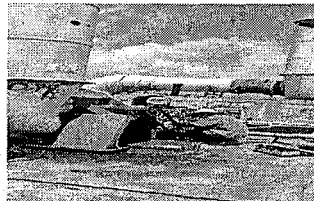
维修人员值班人员到场集合



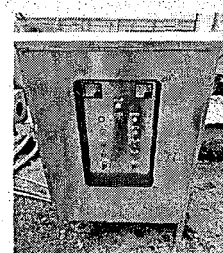
拆除旧电机



电机维修



电机安装



启动电机

Evaluation of effectiveness

效果评价:

此次演习提高了环境组整体员工面对突发事件的快速反应能力, 过程中体现了环境组员工的团结协作精神以及抢救实战、事故控制的能力, 也检验了各应急处理系统的正常运作及系统故障维修应急处理能力的可行性。

Non-conformance

不符合事项:

维修配件型号不对, 需人工焊接。

Corrective and preventive action

纠正和预防行动

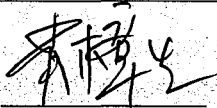
提前买好同型号配件, 定期检查配件情况。

Follow-up status

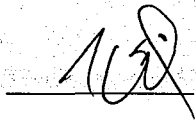
跟进状况:

已出单购买, 等待采购回货。

主管:



经理:

 10/17/2024