

年产钣金制品（电气机箱机柜、环保设备
机架、机床外壳等）240吨项目
竣工环境保护验收监测报告

建设单位：泉州市麦道金属制品有限公司

编制单位：泉州市麦道金属制品有限公司

2022年07月

建设单位：泉州市麦道金属制品有限公司

法人代表：王炳贤

编制单位：泉州市麦道金属制品有限公司

法人代表：王炳贤

项目负责人：王炳贤

建设单位：泉州市麦道金属制品有限公司

电 话：

传 真：

邮 编：362300

地 址：南安市霞美镇光电信息产业基地

编制单位：泉州市麦道金属制品有限公司

电 话：

传 真：

邮 编：362300

地 址：南安市霞美镇光电信息产业基地

目录

1、验收项目概况	1
2、验收依据	2
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度	2
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范	2
2.3 建设项目环境影响报告书及审批部门审批决定	2
2.4 其他相关资料	2
3、工程建设情况	2
3.1 地理位置及平面布置	2
3.2 建设内容	3
3.3 主要原辅材料及燃料	4
3.4 水源及水平衡	5
3.5 生产工艺流程及产污环节	5
3.6 项目变动情况	6
4、环境保护设施	6
4.1 污染物治理/处置设施	6
4.2 其他环境保护设施	9
5、环境影响报告表主要结论与建议及其审批部门审批决定	12
5.1 环境影响报告表主要结论与建议	12
5.2 审批部门审批决定	12
6、验收执行标准	16
7、验收监测内容	17
7.1 废气	17
7.2 厂界噪声监测	18
8 质量保证及质量控制	18
8.1 监测分析方法	18
8.2 监测仪器	18
8.3 人员资质	19
8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制	19

8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制	20
9、验收监测结果	21
9.1 生产工况	21
9.2 环境保护设施调试效果	21
10、验收监测结论	28
10.1 环保设施调试运行效果	28
10.1.1 环保设施处理效率监测结果	28
10.1.2 污染物排放监测结果	28
10.2 工程建设对环境的影响	30

附图：

附图 1：项目地理位置图；

附图 2：项目周边环境示意图；

附图 3：项目监测点位示意图。

附件：

附件 1：环评批复及报告；

附件 2：营业执照；

附件 3：排污登记回执；

附件 4：总量交易凭证；

附件 5：验收监测报告。

1、验收项目概况

(1) **项目名称：**年产钣金制品（电气机箱机柜、环保设备机架、机床外壳等）240吨项目

(2) **性质：**新建

(3) **建设单位：**泉州市麦道金属制品有限公司

(4) **建设地点：**南安市霞美镇光电信息产业基地

(5) **环评报告表编制单位与完成时间：**福建泉净环保科技有限公司，2021年10月

(6) **环评报告表审批部门：**泉州市南安生态环境局

(7) **环评报告表审批时间与文号：**2022年03月16日，泉南环评〔2022〕表47号

(8) **开工时间：**2022年04月01日

(9) **竣工时间：**2022年05月31日

(10) **调试时间：**2022年06月01日至06月25日

(10) **环保设施设计单位：**泉州市麦道金属制品有限公司

(11) **环保设施施工单位：**福建泉净环保科技有限公司

(12) **申领排污许可证情况：**根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019版）规定，本项目属于金属制品制造，属固定污染源排污登记管理，根据调查，建设单位已按照管理名录要求申领排污许可证，登记编号：91350583MA349FBG74001W。

(13) **验收工作由来：**项目生产设施和配套的环保设施调试运行正常，符合建设项目竣工环保验收条件，根据《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第682号）规定，建设单位可自主开展建设项目竣工环境保护验收工作。因此，本公司于2022年06月组织与启动了建设项目竣工环保验收工作。

(14) **验收范围与内容：**本次验收规模为年产钣金制品（电气机箱机柜、环保设备机架、机床外壳等）240吨，验收内容为依据环评批复建设项目的主体工程、公辅工程、环保工程等内容。

(15) **现场验收监测时间：**2022年06月21日至2022年06月22日

(16) **验收监测报告形成过程：**本公司依据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》规定要求，查阅了项目立项文件、环评及批复文件、环保设施设计等相关环保验收资料，并勘查现场了解工程概况和周边区域环境特点，明确有关环境保护要求，制定验收初步工作方案，对项目环保

手续履行情况、项目建成情况、环保设施建成情况进行自查。在此基础上确定验收范围与内容，并制定监测方案后，委托泉州安嘉环境检测有限公司于2022年06月21日至2022年06月22日对本项目的污染物治理设施运行效果和排放进行验收监测与检查。本公司根据验收监测工况记录结果分析、质控数据分析、监测结果分析与评价，于2022年07月下旬完成了《年产钣金制品（电气机箱机柜、环保设备机架、机床外壳等）240吨项目竣工环境保护验收监测报告》的编制。

2、验收依据

2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度

(1) 《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第682号，2017年10月1日实施）；

(2) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4号，2017年11月20日实施）；

(3) 《关于印发建设项目竣工环境保护验收现场检查及审查要点的通知》（环办〔2015〕113号）；

(4) 《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019版）。

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

(1) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环保部 2018年第9号）；

2.3 建设项目环境影响报告书及审批部门审批决定

(1) 《年产钣金制品（电气机箱机柜、环保设备机架、机床外壳等）240吨项目环境影响报告表》；

(2) 《年产钣金制品（电气机箱机柜、环保设备机架、机床外壳等）240吨项目环境影响报告表》批复，泉南环评〔2022〕表47号，2022年03月16日。

2.4 其他相关资料

(1) 《泉州市麦道金属制品有限公司检测报告》（泉安嘉测〔2022〕062101号）。

3、工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

泉州市麦道金属制品有限公司（以下简称“本公司”）位于南安市霞美镇光电信息产业基地，具体地理坐标为：经度118°28′21.972″、纬度24°55′35.026″。项

目租赁泉州市盈源智能设备有限公司的闲置厂房进行生产，租赁建筑面积约2079.6m²，设计年产钣金制品（电气机箱机柜、环保设备机架、机床外壳等）240吨。项目地理位置见附图1。项目主要环境敏感目标见表3-1，项目周边环境示意图见附图3。

表 3-1 主要环境敏感保护目标一览表

序号	名称	坐标/m		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离/m
		X	Y					
1	霞美村	28	-49	居住区	人群	二类功能区	S	29

3.2 建设内容

项目工程实际产能与环评一致，为年产钣金制品（电气机箱机柜、环保设备机架、机床外壳等）240吨，工程实际总投资300万元，其中环保投资15万元，占总投资的5%。项目职工20人（均不住厂），年工作日300天，每天工作8个小时（均在昼间）。项目由主体工程（生产车间）、储运工程（仓库）、公用工程（办公）、环保工程等组成。

项目组成一览表详见表3-2，主要设备清单见表3-3。

表 3-2 项目建设内容一览表

工程名称	环评及审批决定建设内容		实际建设内容		变化情况		
	工程组成	主要内容	工程组成	主要内容			
生产规模	年产钣金制品（电气机箱机柜、环保设备机架、机床外壳等）240吨		年产钣金制品（电气机箱机柜、环保设备机架、机床外壳等）240吨		与环评一致		
主体工程	厂房	建筑面积约2079.6m ²	厂房	建筑面积约2079.6m ²	与环评一致		
储运工程	成品仓库	利用车间剩余区域	成品仓库	利用车间剩余区域	与环评一致		
	原料仓库	利用车间剩余区域	原料仓库	利用车间剩余区域	与环评一致		
环保工程	废水处理设施（生活污水）		废水处理设施（生活污水）		与环评一致		
	废气处理设施	焊接烟尘	移动式焊接烟尘净化器	废气处理设施	焊接烟尘	移动式焊接烟尘净化器	与环评一致
		喷粉工序废气	滤芯除尘器+15m高排气筒		喷粉工序废气	滤芯除尘器+脉冲除尘器+15m高排气筒	基本与与环评一致
		烘干废气	活性炭吸附+15m高排气筒		烘干废气	活性炭吸附+15m高排气筒	环评一致

	燃料废气	经 15m 排气筒排放(与烘干废气共用排气筒排放)	燃料废气	经 15m 排气筒排放(与烘干废气共用排气筒排放)	与环评一致
	噪声处理设施	消声减振, 隔音等设施	噪声处理设施	厂房隔声, 自然衰减, 场区合理布局	基本与环评一致
固体废物处置	一般工业固废	在生产车间内设一般工业固体废物暂存场所, 对生产过程中的固体废物进行临时收集、贮存; 边角料收集后外售给有关物资回收单位; 收集的粉末涂料集中收集后回用于生产	一般工业固废	在生产车间内设一般工业固体废物暂存场所, 对生产过程中的固体废物进行临时收集、贮存; 边角料收集后外售给有关物资回收单位收集的粉末涂料集中收集后回用于生产	与环评一致
	危险废物	废活性炭收集后有资质的单位回收处理	危险废物	废活性炭收集后有资质的单位回收处理	与环评一致
	生活垃圾	由环卫部门清运处理	生活垃圾	由环卫部门清运处理	与环评一致

表 3-3 项目主要设备清单一览表

序号	设备名称	设备数量 (台)	实际数量 (台)	增减量
1	激光切板机	2	2	0
2	数控转塔冲床	1	1	0
3	数控折弯机	2	2	0
4	电焊机	12	12	0
5	切割机	1	1	0
6	角磨机	10	10	0
7	喷粉柜	4	2	-2
8	烤箱	1	1	0

3.3 主要原辅材料及燃料

主要原辅材料及能源一览表详见表 3-4。

表 3-4 项目主要原辅材料及能源一览表

序号	原辅材料名称	环评设计消耗量		验收监测期间 (2022.06.21) 消耗量	验收监测期间 (2022.06.22) 消耗量
		年消耗量	天消耗量		
1	钢材	360t	1.2t	0.98t	1t
2	静电粉末涂料	16t	53.33kg	43.36kg	44.69kg
3	焊丝	2t	6.67kg	5.42kg	5.59kg
4	水	300m ³	1m ³	1m ³	1m ³

5	电	300000 kwh	1000kwh	1000kwh	1000kwh
6	液化石油气	5t	16.67kg	16.67kg	16.67kg

给排水：

(1) 供水：由市政自来水管网供给。

(2) 排水：项目采取雨、污分流。生活污水依托出租方已建化粪池预处理后经市政污水管网排入南安市污水处理厂进一步处理。

3.4 水源及水平衡

(1) 用水分析

项目职工 20 人（均住厂），根据验收期间现场调查，生活用水量为 1m³/d。生活污水以生活用水的 80%计，则生活污水量为 0.8 m³/d。

(2) 水平衡图

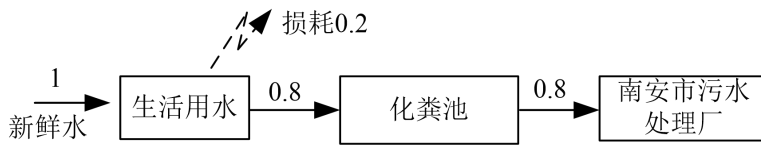


图 3-1 项目水平衡图 (m³/d)

3.5 生产工艺流程及产污环节

3.5.1 项目生产工艺流程见图 3-2。

项目生产工艺流程及产污环节

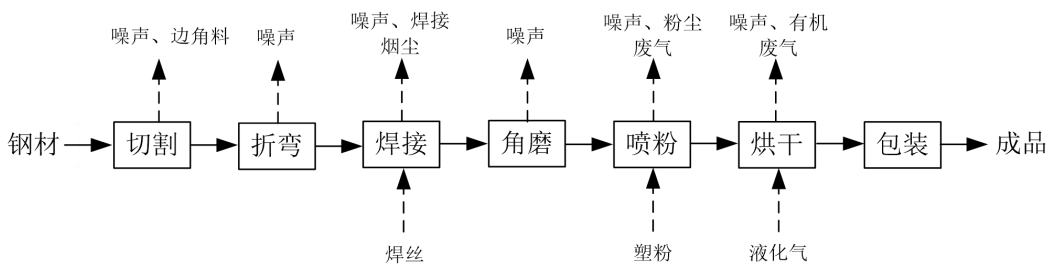


图 3-2 项目生产工艺流程及污染物产生环节

工艺说明：

切割：根据订单需要的尺寸使用切割机及切板机对钢材进行切割加工；

折弯：利用折弯机对切割后的钢材进行折弯处理；

焊接：对加工后的工件进行焊接处理，以达到加固拼接的目的；

角磨：用手持式小型角磨机对工件菱角进行清理，使工件边角清洁、平整；

喷涂：使用喷枪喷射静电粉末涂料，使涂料微粒吸附在工件表面；

烘干固化：喷涂后的工件沿流水线进入热固区，进行烘干处理，热固停留时间约30min；

产污环节分析：

①项目生产设备运行时加工时产生的噪声；

②项目外排废水主要为生活污水；

③项目废气主要为焊接工序产生焊接烟尘，喷塑、烘干固化过程中产生的颗粒物及有机废气，燃液化气产生的燃料废气；

④项目切割工序产生的边角料；滤芯除尘器收集的塑粉；废气处理设施定期更换的废活性炭等。

3.6 项目变动情况

项目生产工艺设备及污染防治措施、建设性质、地点等建设内容与环评及审批文件决定基本一致，未有发生重大变更情况。

4、环境保护设施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 废水

项目不产生生产废水；本公司废水主要为职工生活污水，生活污水经化粪池预处理后经市政污水管网排入南安市污水处理厂处理。

生活污水处理工艺流程图见图 4-1。

生活污水 → 化粪池 → 市政污水管网

图 4-1 生活污水处理工艺流程图

生活污水的排放及治理情况见表 4-1。

表 4-1 生活污水的排放及治理情况一览表

废水类别	来源	污染物种类	排放规律	排放量	治理设施	处理能力	排放去向
生活污水	职工生活用水	COD、BOD、氨氮、SS	间断	0.8m ³ /d	化粪池	10m ³ /d	排入南安市污水处理厂

4.1.2 废气

项目废气主要来自于喷粉工序产生的粉尘，烘干工序产生的有机废气和燃烧天然

气产生的燃料废气。

项目喷粉粉尘经滤芯除尘器+脉冲除尘器处理后通过 1 根 15m 排气筒排放；烘干工序产生的废气收集后通“活性炭吸附”处理设施处理后经一根 15m 高的排气筒高空排放。燃烧废气直接进入烘房，为烘干提供热能，与烘干废气混合，共用排气筒。

(1) 本项目废气排放及治理情况见表 4-1。

表 4-1 废气的排放及治理情况一览表

废气名称	来源	污染物种类	排放形式	治理设施	排气筒高度与内径尺寸	排放去向	治理设施监测点设置情况
焊接烟尘	焊接工序	颗粒物	无组织排放	焊接烟尘净化器	/	大气环境	/
喷粉粉尘	喷粉工序产生	颗粒物	有组织排放	滤芯除尘器+脉冲除尘器+排气筒	高度：15m、内径：0.4m	大气环境	进口不具备采样条件
烘干有机废气/燃油化气废气	烘干工序	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、非甲烷总烃	有组织排放	活性炭吸附+15m 排气筒	高度：15m、内径：0.3m	大气环境	进口不具备采样条件

(2) 项目喷粉粉尘处理工艺流程图见图 4-3，废气处理设施图见图 4-4。

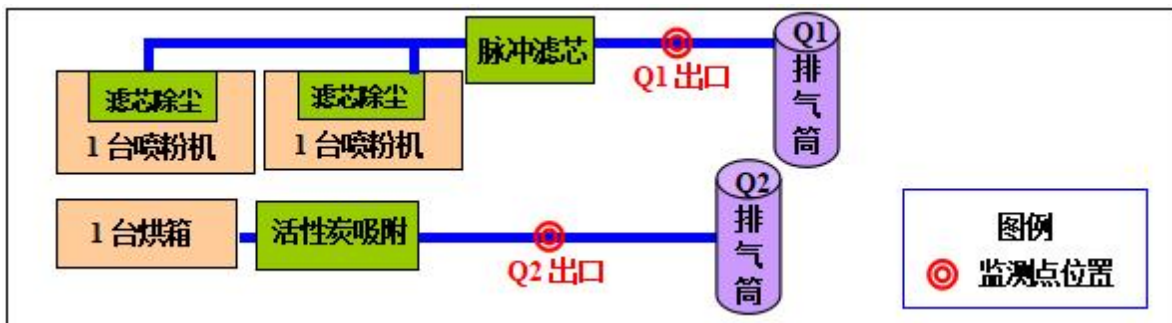


图 4-3 项目废气处理工艺流程图





图 4-4 项目废气处理措施照片

4.1.3 噪声

项目主要噪声源强为运营期间各类机械设备运行时产生的噪声。采取措施主要为：加强设备日常维护，维持设备处于良好的运转状态；采取墙体隔声。

表 4-3 项目主要生产设备噪声级一览表

噪声设备名称	数量	源强 dB (A)	位置	运行方式	采取措施
激光切板机	2	70-80	生产车间	间断	厂房隔声
数控转塔冲床	1	70-80	生产车间	间断	厂房隔声
数控折弯机	2	75-85	生产车间	间断	厂房隔声
电焊机	12	70-80	生产车间	间断	厂房隔声
切割机	1	75-85	生产车间	间断	厂房隔声
角磨机	10	65-75	生产车间	间断	厂房隔声
喷粉柜	2	60-70	生产车间	间断	厂房隔声
烤箱	1	60-70	生产车间	间断	厂房隔声

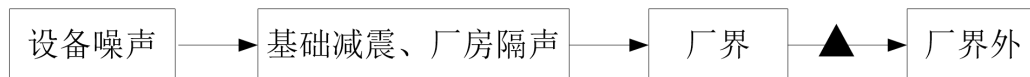


图 4-5 噪声治理示意图

4.1.4 固体（液）废物

项目固体废物主要为生产固废和职工生活垃圾。

(1) 生活垃圾

项目员工人数为 20 人，均在厂内住宿，年工作 300 天，则生活垃圾产生量为 20kg/d

(6t/a)，生活垃圾集中收集后由当地环卫部门统一清运。

(2) 一般工业固体废物

项目一般工业固废主要为机加工工序的边角料、除尘器收集的粉末涂料，验收监测期间：边角料产生量为 400kg/d，收集后外售给有关物资回收单位；喷粉粉尘滤芯回收装置收集的粉末涂料约为 13.5kg/d，全部作为原料回用于生产。

该公司固体废物实际产生情况详见表 4-4。

表 4-4 项目一般固体废物处置情况一览表

污染物名称	性质	产生量 (kg/d)	处置量 (kg/d)	排放量 (kg/d)	来源	处置方式
边角料	一般工业固体废物	400	400	0	机加工工序	集中收集后外售给有关物资回收单位
粉末涂料	一般工业固体废物	13.5	13.5	0	除尘设施	集中收集后回用于生产
生活垃圾	--	20	20	0	厂区职工生活	环卫部门处理

4.2 其他环境保护设施

4.2.1 环境风险防范设施

(1) 项目配备应急物资（消防灭火器材等）。

4.2.2 排污口及监测设施规范化建设

(1) 废气排放口规范化建设

项目废气经处理后通过 15m 高排气筒排放，废气污染源排放口设置的专项图标清晰、完整，达到《环境图形标准排污口（源）》（GB15563.1-1995）要求。

(2) 监测平台建设及监测采样孔设置达到监测技术要求。

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

(1) 环保设施投资

项目实际总投资 300 万元，其中环保投资 15 万元，占总投资的 5%。项目环保设施投资见下表 4-5 所示：

表 4-5 环保投资估算一览表

项目	措施内容	工程投资（万元）	
生活污水	化粪池（依托出租方）	/	
生产废气	焊接烟尘	焊接烟尘净化器	1
	喷粉废气	滤芯除尘器+脉冲布袋除尘器+15m 高排气筒	3
	烘干废气、燃	活性炭吸附+15m 高排气筒	7

	烧废气		
噪声		减振垫、隔声等	2
固体废物		垃圾桶收集、委托环卫部门处理、一般固体废物暂存场所、 危险废物暂存场所	2
总计			15

(2) 环境保护“三同时”落实情况

本项目环评审批后,建设单位对本项目的环保设施进行设计与施工。项目环评及批复阶段要求建设内容“三同时”情况落实见表4-5。

表 4-5 项目环评及批复决定要求建设内容“三同时”情况落实表

类别	污染物	环评要求落实治理措施	落实情况
废水	生活污水	经化粪池预处理后排入南安市污水处理厂处理	经化粪池预处理后排入南安市污水处理厂处理
废气	焊接工序废气	经焊接烟尘净化器处理后, 尾气以无组织形式排放	经焊接烟尘净化器处理后, 尾气以无组织形式排放
	喷粉工序废气	滤芯除尘器+15m 高排气筒	滤芯除尘器+脉冲布袋除尘器+15m 高排气筒
	烘干废气	活性炭吸附+15m 高排气筒	活性炭吸附+15m 高排气筒
	燃料废气	15m 高排气筒 (与烘干废气共用)	15m 高排气筒 (与烘干废气共用)
噪声	设备噪声	经车间墙壁隔音、车间合理布局等措施	厂房隔声, 自然衰减, 场区合理布局
固废	一般工业固废	在生产车间内设一般工业固体废物暂存场所, 对生产过程中的产生固体废物进行临时收集、贮存; 边角料收集后外售给有关物资回收单位, 除尘器收集的粉末涂料回用于生产	在生产车间内设一般工业固体废物暂存场所, 各类固废分类收集存放; 边角料收集后外售给有关物资回收单位, 除尘器收集的粉末涂料回用于生产
	危险废物	在生产车间内设危险废物暂存场所, 对危险废物进行临时收集、贮存; 废活性炭定期由有资质的单位回收处置	在生产车间内设危险废物暂存场所, 对危险废物进行临时收集、贮存;
	生活垃圾	由环卫部门清运处理	由环卫部门清运处理

5、环境影响报告表主要结论与建议及其审批部门审批决定

5.1 环境影响报告表主要结论与建议

(1) 废水治理措施及水环境影响分析结论

项目运营期外排废水主要为生活污水，项目生活污水经化粪池处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4三级标准（NH₃-N执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）B级标准）后排入南安市污水处理厂处理，处理后的尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表1一级A标准后排入西溪。在污水处理设施稳定运行并达标排放的情况下，项目废水排放对纳污水体西溪的水质影响较小。

(2) 大气治理措施及环境空气影响分析结论

项目废气排放主要来源于焊接烟尘、喷粉废气、烘干废气和燃料废气，项目焊接烟尘经收集后通过移动式焊接烟尘净化器处理后尾气以无组织形式排放；喷粉粉尘经配套的滤芯除尘器处理通过15m高排气筒排放；烘干废气经“活性炭吸附”处理后通过15m高排气筒排放，燃料废气通过15m高排气筒排放（与烘干废气共用）。

(3) 噪声防治措施及声环境影响分析结论

根据预测结果可知：厂界噪声排放可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准，敏感点噪声排放可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准，项目高噪声源的设备均远离居民区，设备噪声经墙体隔音后，可以达到相应标准，其对周边声环境影响较小。

(4) 固体废物影响结论

项目在生产车间内设置固体废物暂存场所，对于生产固废分类收集，分类处置，实现生产固废无害化、资源化利用。机加工产生的边角料、除尘器收集的金属粉尘收集后外售给有关物资回收单位，粉末涂料集中收集后回用于生产，生活垃圾由环卫部门及时清理并送到垃圾处理厂或垃圾填埋场进行无害化处理。废活性炭由委托有资质单位处置。

固体废物可以得到及时、妥善的处理和处置，不会对周围的环境产生大的影响。

5.2 审批部门审批决定

泉州市生态环境局关于泉州市麦道金属制品有限公司年产钣金制品（电气机箱机柜、环保设备机架、机床外壳等）240吨项目环境影响报告表的批复

泉州市麦道金属制品有限公司：

你单位报送的由福建泉净环保科技有限公司编制的《泉州市麦道金属制品有限公司年产钣金制品（电气机箱机柜、环保设备机架、机床外壳等）240吨项目环境影响报告表》收悉，根据《中华人民共和国环境影响评价法》第二十二条及你单位的申请，我局组织人员现场勘察，经研究，形成意见如下：

一、根据该项目环境影响评价结论、现场勘察意见，在全面落实报告表提出的各项防治生态破坏和环境污染措施的前提下，工程建设对环境的不利影响能够得到缓解和控制。我局同意该项目环境影响报告表中所列建设项目的性质、规模、地点以及拟采取的环境保护措施、执行标准等。

泉州市麦道金属制品有限公司位于南安市霞美镇光电信息产业基地，总投资300万元，租赁厂房建筑面积2079.6平方米，年产钣金制品（电气机箱机柜、环保设备机架、机床外壳等）240吨具体建设内容、地址、生产规模、工艺、设备等以报告表核定为准。

二、项目在实施过程中，应根据报告表提出的措施要求及标准，切实有效做好各污染防治工作，确保各类污染物稳定达标排放。同时，应进一步重点做好以下工作。

1、厂区应实行雨污分流，项目运营期间无生产废水产生。生活污水经预处理达标后纳入市政污水管网，由南安市污水处理厂集中处理，废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8979-1996）表4三级标准（氨氮执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1B等级的最高允许值排放要求）同时须满足污水处理厂进水水质要求。

2、生产过程中应采取有效措施防止废气污染，配套符合技术标准的废气收集处理设施及排气筒，并规范化排放口建设，严格控制废气无组织排放。同时，及时对除尘设施、活性炭装置等进行维护管理，确保处理效率符合要求。加工粉尘（颗粒物）排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级排放标准；烘干固化工序产生的非甲烷总烃排放执行《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》

（DB35/1783-2018）表1“涉涂装工序的其他行业”排放标准，有机废气无组织排放同时还应满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中相关排放限值要求；燃烧废气执行《福建省工业炉窑大气污染综合治理方案》（闽环保大气[2019]10号）排放限值要求。

3、合理生产布局，生产设备在安装过程中，应进行消声防振处理，使用过程中，应加强维护管理，防止噪声、振动污染。厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。

4、建立健全环境体系管理，制定并严格落实各项环境风险防控措施。规范设置固废收集、贮存场所，严格落实重点污染防治区与一般污染防治区分区防渗措施。各类危险废物规范收集、暂存并委托有资质的单位集中处置，临时贮存堆场应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单有关要求，严格执行申报、转移制度；一般工业固废集中收集后无害化处理，贮存场应满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）有关要求。生活垃圾由环卫部门定期清理。

5、该项目涉及主要污染物排污权指标应于项目投产前自行通过排污权交易机构获取。新增 VOCs 污染物总量由南安市华利彩印包装有限公司减排量中调剂，共 0.00384 吨/年。

三、你单位应严格执行环保“三同时”制度，项目建成后应按程序组织开展竣工环保验收，验收合格后方可正式投入生产运营；及时申报排污许可证，依法持证排污。严格按《企业事业单位环境信息公开办法》等有关规定要求，做好环境信息公开工作，及时妥善处理周边民众环境诉求。

经批复的环评仅作为项目施工及运营期间环境保护管理依据，项目开工建设如涉及其他部门审批管理要求的，应按有关程序及时间节点完成手续报批。本环评批复后，项目性质、生产规模、工艺、建设地点等发生重大变动应重新报批环评审批手续。涉及相关国家、行业标准规范变更、代替，从其规定。

四、该项目环保“三同时”监督检查工作及日常监督管理工作由泉州市南安生态环境保护综合执法大队负责。

审批决定落实情况详见表 5-1。

表 5-1 项目审批决定落实情况一览表

类别	环评批复要求	落实情况
废水	项目生活污水处理后纳入市政管网，由区域污水处理厂统一处理。	厂区应实行雨污分流，运营期无生产废水。生活污水经预处理后经市政污水管网排入南安市污水处理厂处理。
废气	生产过程中应采取有效措施防止生产废气污染，配套符合技术标准的废气收集处理设施及排气筒，规范化排放口建设，严格控制废气无组织排放。	项目焊接烟尘设置经移动式焊接烟尘净化器处理后，尾气以无组织形式排放；喷粉废气设置滤芯除尘器+脉冲除尘器处理后通过 15m 高排气筒排放，烘干有机废气配套活性炭吸附设备处理后通过 15m 高排气筒排放，燃料废气配套 15m 高排气筒（与烘干废气共用）排放。
噪声	合理生产布局，生产设备在安装过程中，应进行消声防振处理，使用过程中，应采取有效措施防止噪声、振动污染。	厂房隔声，自然衰减，场区合理布局。
固废	规范设置固废收集、贮存场所。废活性炭等工业垃圾应纳入危险废物管理体系，委托有资质的单位集中处置，贮存堆场应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单有关要求，严格执行转移制度；边角料等一般工业固废集中收集后无害化处理，贮存场应满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）有关要求。生活垃圾由环卫部门定期清理。	在生产车间内设一般工业固体废物暂存场所，各类固废分类收集存放；边角料收集后外售给有关物资回收单位，除尘器收集的粉末涂料回用于生产；生活垃圾由环卫部门定期清理。废活性炭暂存于危险废物暂存场所，定期委托有资质的单位处置。

6、验收执行标准

项目无工艺废水产生，生活污水经三级化粪池预处理后由市政污水管网接入南安市污水处理厂进一步处理，因此不进行环保设施去除效率监测结果分析。

本次验收主要的污染物为废气、厂界噪声，验收时废气、噪声排放执行的标准见表 6-1。

表 6-1 废气、噪声排放执行标准

污染物类别	排放标准								
	标准名称及标准号	污染因子		标准等级	标准限值		单位	备注	
废气	厂界无组织颗粒物	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)	厂界无组织	颗粒物	表 2 无组织排放限值	1.0		mg/m ³	--
	喷粉工序废气		有组织	颗粒物	表 2 二级	排放浓度	120	mg/m ³	因排气筒高度为 15 米，未高出周围 200 米范围内建筑物 5 米以上，排放速率标准值严格 50% 执行
	烘干有机废气	《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB35/1783-2018)	有组织	非甲烷总烃	表 1 (其他行业)	排放浓度	60	mg/m ³	
	燃料废气					排放速率	2.5	kg/h	
	燃料废气	《福建省工业炉窑大气污染综合治理方案》(闽环保大气[2019]10 号)	有组织	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	表 2 燃气锅炉	颗粒物	20	mg/m ³	--
						SO ₂	50	mg/m ³	
						NO _x	200	mg/m ³	
厂界噪声	GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》	L _{eq}		3 类区	昼间≤65		dB (A)	夜间不生产	
一般固废	临时贮存场所执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)								
危险废物	暂存场所达到《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改要求								

7、验收监测内容

7.1 废气

7.1.1 有组织排放

本项目有组织的监测内容见表 7-2，监测点位图见附图 2。

表 7-2 项目有组织废气的监测内容

样品类别	监测点位		测点编号	监测项目	监测频次	监测周期
排气筒 废气	喷粉工序废气处理设施出口		Q1 出口	标干排气量、颗粒物	3 次/天	2 天
	烘干工序 废气	处理设施进口	Q2 出口	标干排气量、颗粒物、 二氧化硫、氮氧化物、 非甲烷总烃	3 次/天	2 天

7.1.2 无组织排放

本项目无组织的监测内容见表 7-3，采样气象参数见表 7-4，监测点位图见附图 2。

表 7-3 项目无组织废气的监测内容

样品类别	监测点位		测点编号	监测项目	监测频次	监测周期
无组织 废气	厂界 无组织	上风向参照点	G1	颗粒物、非 甲烷总烃	3 次/天	2 天
		下风向 1#监控点	G2			
		下风向 2#监控点	G3			
		下风向 3#监控点	G4			
	厂区内生产设备前 1 米处 1# 监控点		G5	非甲烷总烃	3 次/天	2 天
	厂区内生产设备前 1 米处 2# 监控点		G6			
	厂区内生产车间门前 1 米处 3#监控点		G7			

表 7-4 项目厂界无组织废气采样气象参数

采样 日期	监测 频次	采样期间，天气参数及监测结果					
		天气	风向	气温，℃	气压，kPa	湿度，%	风速，m/s
2022.06.21	第一次	多云	西南风	27.3	100.6	73	1.8
	第二次	多云	西南风	32.7	100.4	65	1.9
	第三次	多云	西南风	31.2	100.5	68	2.1
2022.06.22	第一次	多云	西南风	26.2	100.7	71	1.5
	第二次	多云	西南风	33.5	100.5	63	2.2
	第三次	多云	西南风	32.7	100.6	67	1.8

7.2 厂界噪声监测

本项目厂界噪声监测内容见表 7-3，监测点位图见附图 2。

表 7-3 项目厂界噪声的监测内容

污染	厂界噪声监测点位名称	测点编号	监测因子	监测频次	监测周期
噪声	项目东北侧厂界外 1 米处	S1	L _{eq}	昼间：1 次 /天	2 天
	项目东南侧厂界外 1 米处	S2			
	项目西南侧厂界外 1 米处	S3			
	项目东南侧敏感点建筑前 1 米处	S4			

8 质量保证及质量控制

8.1 监测分析方法

本次验收监测分析方法、方法来源及检出限详见表 8-1。

表 8-1 监测分析方法一览表

序号	样品类别	监测项目	方法来源	分析方法	检出限
1	无组织废气	采样方法	HJ/T55-2000 大气污染物无组织排放监测技术导则		
		颗粒物	GB/T15432-1995	重量法	0.001 mg/m ³
		非甲烷总烃	HJ604-2017	气相色谱法	0.07 mg/m ³
2	排气筒废气	采样方法	GB/T16157-1996 固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法		
		颗粒物	GB/T16157-1996	重量法	0.29mg/m ³
		低浓度颗粒物	HJ 836-2017	重量法	1.0mg/m ³
		二氧化硫	HJ/T57-2017	定电位电解法	3mg/m ³
		氮氧化物	HJ 693-2014	定电位电解法	3mg/m ³
		非甲烷总烃	HJ38-2017	气相色谱法	0.07 mg/m ³
		烟气黑度	HJ/T398-2007	林格曼烟气黑度图法	/
3	噪声	厂界噪声	GB12348-2008	噪声仪测量法	30 分贝
			环境噪声监测技术规范 噪声测量值修正 HJ 706-2014		
		敏感点噪声	GB3096-2008	噪声仪测量法	30 分贝

8.2 监测仪器

本次验收监测的主要仪器设备信息详见表 8-2。

表 8-2 主要仪器设备一览表

序号	仪器设备名称	仪器设备型号	仪器设备编号	检定有效期
1	恒温恒流大气/颗粒物采样器	MH1205 型	AJ-112	2023 年 05 月 06 日
2	恒温恒流大气/颗粒物采样器	MH1205 型	AJ-113	2023 年 05 月 26 日
3	恒温恒流大气/颗粒物采样器	MH1205 型	AJ-114	2023 年 05 月 26 日
4	恒温恒流大气/颗粒物采样器	MH1205 型	AJ-115	2023 年 05 月 06 日
5	自动烟尘（气）测试仪	崂应 3012H	AJ-003	2022 年 12 月 20 日
6	空盒气压表	DYM3	AJ-008	2023 年 04 月 24 日
7	风速风向仪	16024	AJ-108	2023 年 04 月 23 日
8	指针式温湿度计	TH101	AJ-047	2023 年 05 月 12 日
9	林格曼烟气黑度图	QT203M	AJ-024	/
10	电热鼓风干燥箱	101-1A	AJ-015	2023 年 05 月 08 日
11	恒温恒湿称重系统	THCZ-150	AJ-084	2023 年 05 月 09 日
12	电子分析天平	FA1035	AJ-087	2023 年 05 月 06 日
13	气相色谱仪	GC1120	AJ-104	2023 年 03 月 04 日
14	多功能声级计	AWA5688	AJ-118	2023 年 02 月 30 日
15	声校准器	AWA6022A	AJ-120	2023 年 01 月 17 日

8.3 人员资质

参加本次验收监测的人员均经过不同层次的专业培训和考核，均持证上岗，主要监测人员详见表 8-3。

表 8-3 主要监测人员一览表

序号	姓名	职称/职务	承担项目	上岗证编号
1	许婉卿	技术负责人/ 工程师	现场监测人员、报告批准	安嘉检测字第 01 号
2	许惠琴	助理工程师	报告编制	安嘉检测字第 04 号
3	苏慧婷	助理工程师	报告审核	安嘉检测字第 03 号
4	黄粤生	技术员	现场监测人员、实验分析人员	安嘉检测字第 15 号
5	洪星帆	技术员	现场监测人员、实验分析人员	安嘉检测字第 16 号
6	陈莹莹	技术员	现场监测人员	安嘉检测字第 19 号
7	吴昌明	技术员	气相色谱分析人员	安嘉检测字第 21 号

8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

本次验收监测气体监测按照《固定源废气监测技术规范》(HJ/T 397-2007)、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范(试行)》(HJ/T 373-2007)以及相关监测项目分析方法规定的样品采集、运输、保存、实验室分析和数据计算等实施全过程质量控制。采样过程中根据不同监测项目的采样要求,采样前对采样仪器逐台进行气密性检查及流量校准。环境空气颗粒物综合采样器流量校核结果详见表 8-4。

表 8-4 环境空气颗粒物综合采样器和大气双路采样器流量校核结果一览表

仪器名称及型号	仪器编号	校核日期	监测仪器流量计示值(L/min)	标准流量计示值(L/min)				示值误差(%)	允许示值误差(%)	校核结论
				1	2	3	平均值			
MH1205 型恒温恒流大气/颗粒物采样器	AJ-112	2022.06.21	100	99.6	99.2	99.3	99.4	0.6	≤±5	符合
		2022.06.22	100	99.1	99.2	99.1	99.1	0.9	≤±5	符合
MH1205 型恒温恒流大气/颗粒物采样器	AJ-113	2022.06.21	100	99.4	99.3	99.2	99.3	0.7	≤±5	符合
		2022.06.22	100	99.7	99.5	99.6	99.6	0.4	≤±5	符合
MH1205 型恒温恒流大气/颗粒物采样器	AJ-114	2022.06.21	100	99.2	99.2	99.3	99.2	0.8	≤±5	符合
		2022.06.22	100	99.5	99.4	99.2	99.4	0.6	≤±5	符合
MH1205 型恒温恒流大气/颗粒物采样器	AJ-115	2022.06.21	100	99.6	99.5	99.6	99.6	0.4	≤±5	符合
		2022.06.22	100	99.2	99.2	99.3	99.2	0.8	≤±5	符合

表 8-5 烟气校核质控数据汇总表

仪器名称及型号:		崂应 3012H 自动烟尘烟气测试仪				仪器编号:		AJ-003		
校准日期	名称	标准气体		测定值 A, mg/m ³				示值误差(%)	允许示值误差(%)	评价结果
		标准浓度值, mg/m ³		1	2	3	平均值			
2022.06.21	SO ₂	50	测定前	50	48	48	49	-2.0	≤±5	符合
			测定后	51	52	52	52	3.8		符合
	NO	201	测定前	202	201	202	202	0.5	≤±5	符合
			测定后	201	201	200	201	0.0		符合
2022.06.22	SO ₂	50	测定前	48	49	48	48	-4.2	≤±5	符合
			测定后	50	51	51	51	2.0		符合
	NO	201	测定前	200	201	201	201	0.0	≤±5	符合
			测定后	202	201	202	202	0.5		符合

8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

本次噪声监测过程均按《工业企业厂界噪声测量方法》(GB12348-2008)中的有

关要求和质量保证的要求实行有效的质量控制措施。监测使用的声级计经计量部门检定并在有效期内，声级计在测试前后用标准声源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB，符合质控要求。声级计校准结果详见表 8-6。

表 8-6 声级计校准结果一览表

仪器名称及型号	AWA5688 型多功能噪声分析仪		仪器编号	AJ-118	
声校准名称及型号	AWA6022A 型声校准器		仪器编号	AJ-120	规定声压级
校准日期	声级计监测前后校准值		前、后校准值示值偏差	技术要求	评价结果
	监测前	监测后			
2022.06.21	93.8 dB	93.8 dB	0 dB	<0.5 dB	合格
2022.06.22	93.8 dB	93.8 dB	0 dB	<0.5 dB	合格

9、验收监测结果

9.1 生产工况

本项目 2022 年 06 月 21 日至 2022 年 06 月 22 日验收监测期间，生产工艺设备工况稳定、环境保护设施运行正常，工况记录采用产品产量核算法，详见表 9-1。检测记录见附件检测报告。

表 9-1 监测工况结果一览表

类别	设计产能	监测日期	监测期间实际产能	运营负荷 (%)
产品产量核算法	年产钣金制品（电气机箱机柜、环保设备机架、机床外壳等）240 吨	2022.06.21	日产钣金制品（电气机箱机柜、环保设备机架、机床外壳等）0.65 吨	81.3%
		2022.06.22	日产钣金制品（电气机箱机柜、环保设备机架、机床外壳等）0.67 吨	83.8%

9.2 环境保护设施调试效果

9.2.1 环保设施去除效率监测结果

9.2.1.1 废水治理设施

项目生产过程中无生产废水产生，外排废水主要为职工生活污水，生活污水经化粪池处理后经市政污水管网排入南安市污水处理厂。

9.2.1.2 废气治理设施

验收监测期间：项目喷粉、烘干工序废气处理设施进口不具备采样条件，因此不进行环保设施去除效率分析。

9.2.1.3 噪声治理设施

根据厂界噪声监测结果，项目厂界噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准，敏感点噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准。项目采取厂房隔音降噪效果可行，因此不进行环保设施处理效率监测结果分析。

9.2.1.4 固体废物治理设施

项目产生的固体废物金属边角料、除尘器收集的粉尘集中收集后外售给可回收利用的厂家，粉末涂料集中收集后回用于生产，生活垃圾由环卫部门清运处置，固体废物均能得到妥善处置。无需设置处理设施，因此不进行处理设施去除效率监测结果分析。

9.2.1.5 污染物排放总量核算

根据监测数据计算，项目烘干工序年工作40天，1天8小时。本项目污染物排放总量核算如下。

表 9-1 污染物排放总量指标

项目	实际排放量 (t/a)	核定排放量 (t/a)	是否满足审批总量
SO ₂	0.00158	0.014	满足
NO _x	0.00158	0.021	满足
VOCs	0.00374	0.00384	满足

9.2.2 污染物达标排放监测结果

9.2.2.1 废气

(1) 有组织排放

项目喷粉工序废气有组织监测结果详见表 9-2。

表 9-2 项目喷粉工序废气有组织排放监测结果一览表

监测 点位	监测 因子	监测 频次	监测 结果	标准 限值
喷粉废 处理设施 (Q1 出				示
				示
				示
				示
根据 两天分别 最高允许				(取 即: 上,

排放速率标准值严格 50% 执行。

项目烘干废气/燃液化气废气监测结果详见表 9-3、9-4。

表 9-3 项目烘干废气/燃液化气废气有组织排放监测结果一览表

监测点		测论
烘箱 处理设 (Q2)		标 标
根 4.18mg 标准》 求。		3、 非放 要

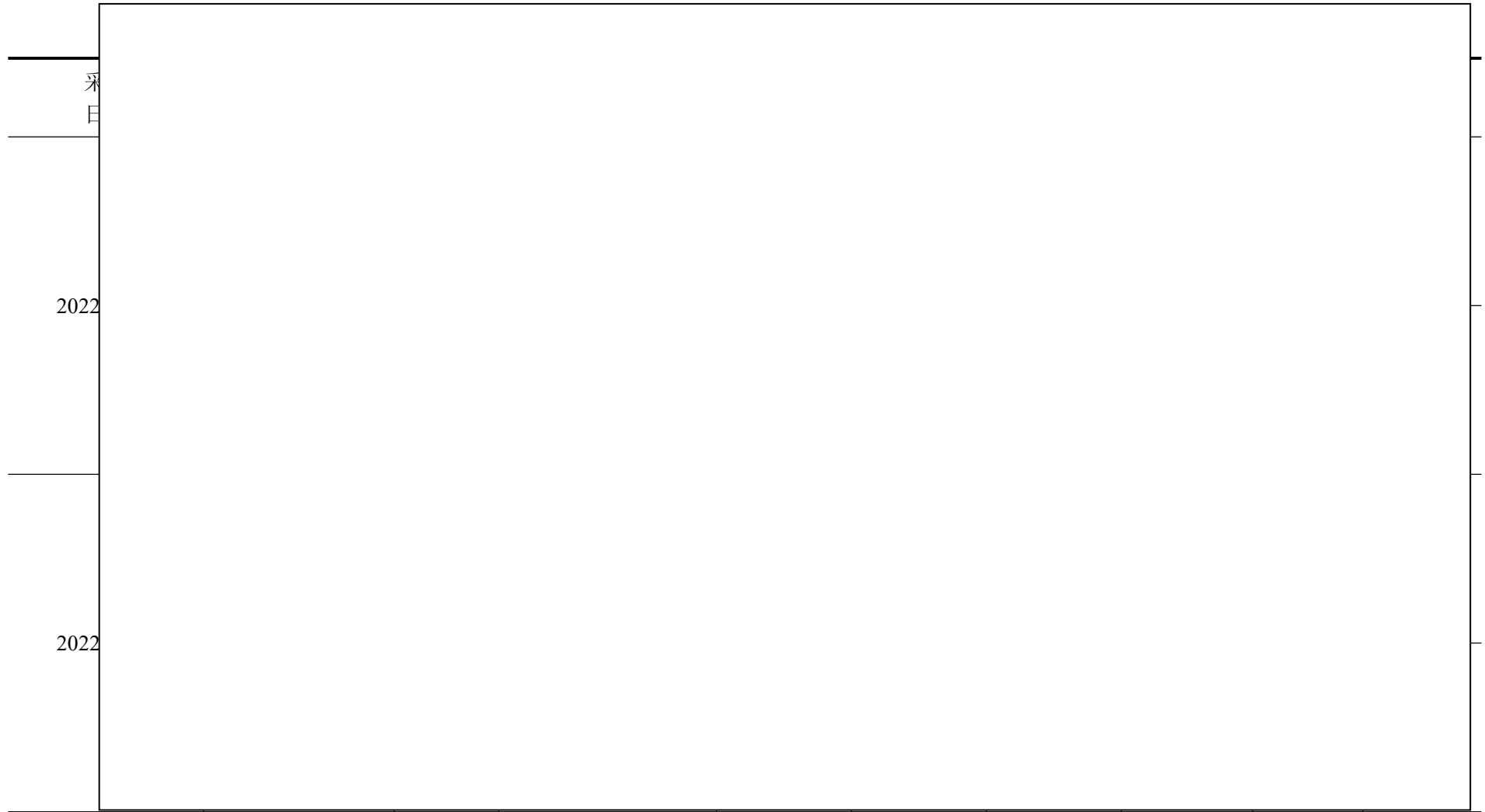
表 9-4 项目烘干废气/燃液化气废气有组织排放监测结果一览表

煤 处理 (C		
备注		
NOx		

SO₂≤50mg/m³; NO_x≤200mg/m³) 要求。

(2) 无组织排放

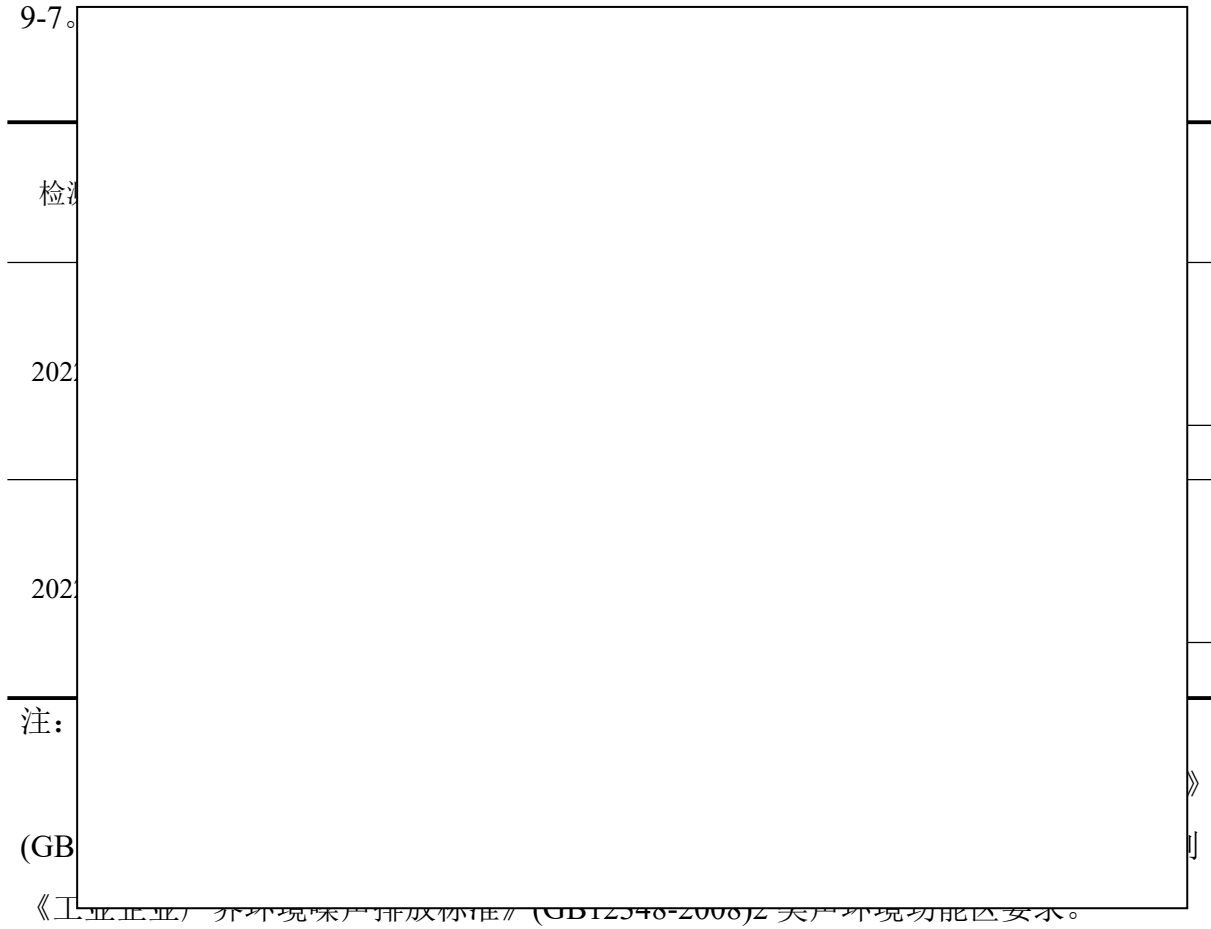
本项目厂界无组织废气排放监测结果见表 9-5。



<p>根据 到《大气 放浓度值 控点浓度 本项</p>		<p>3；达 大排 界监</p>
<p>采样 日期</p>		<p>检测 结论</p>
<p>2022.06.2</p>		<p>达标</p>
<p>2022.06.2</p>		<p>达标</p>
<p>根据 业涂装工</p>		<p>《工</p>

9.2.2.3 厂界噪声

本项目夜间不生产，因此本次验收监测昼间噪声，昼间厂界噪声监测结果见表



10、验收监测结论

10.1 环保设施调试运行效果

10.1.1 环保设施处理效率监测结果

验收监测期间：项目喷粉、烘干工序废气处理设施进口不具备采样条件，因此不进行环保设施去除效率分析。

10.1.2 污染物排放监测结果

1、废水

项目生产过程中无生产废水产生，生活污水经化粪池预处理后经市政污水管网排入南安市污水处理厂，所以本次验收未对生活污水进行监测，不进行环保设施去除效率监测结果分析。

2、废气

①验收监测期间：项目喷粉工序废气中颗粒物最大排放浓度值分别为：23.4mg/m³、25.2mg/m³；排放速率（取两天分别监测最大值）分别为：9.92×10⁻²kg/h、0.109kg/h。达到 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》表 2 中二级标准限值（即：最高允许排放浓度≤120mg/m³，最高允许排放速率≤1.8kg/h）要求，因排气筒高度为 15 米，未高出周围 200 米范围内建筑物 5 米以上，排放速率标准值严格 50%执行。

项目烘干工序有机废气中非甲烷总烃两天最大排放浓度值分别为：3.46mg/m³、4.18mg/m³。达到 DB35/2238-2016《大气污染物综合排放标准》表 2 中二级标准限值（即：最高允许排放浓度≤100mg/m³，最高允许排放速率≤2.5kg/h）要求，因排气筒高度为 15 米，未高出周围 200 米范围内建筑物 5 米以上，排放速率标准值严格 50%执行。项目烘干工序有机废气中 SO₂、NO_x排放浓度值分别为：SO₂：≤3mg/m³；NO_x：≤2mg/m³。达到 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中二级标准限值（即：最高允许排放浓度≤600mg/m³，最高允许排放速率≤2.5kg/h）要求。

②项目烘干工序有机废气中非甲烷总烃两天最大排放浓度值分别为：3.46mg/m³、4.18mg/m³。达到 DB35/2238-2016《大气污染物综合排放标准》表 2 中二级标准限值（即：最高允许排放浓度≤100mg/m³，最高允许排放速率≤2.5kg/h）要求。项目烘干工序有机废气中 SO₂、NO_x排放浓度值分别为：SO₂：≤3mg/m³；NO_x：≤2mg/m³。达到 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中二级标准限值（即：最高允许排放浓度≤600mg/m³，最高允许排放速率≤2.5kg/h）要求。

③项目烘干工序有机废气中非甲烷总烃两天最大排放浓度值分别为：3.46mg/m³、4.18mg/m³。达到 DB35/2238-2016《大气污染物综合排放标准》表 2 中二级标准限值（即：最高允许排放浓度≤100mg/m³，最高允许排放速率≤2.5kg/h）要求。

3、噪声
验收监测期间，项目厂界噪声测量值为 60.7~63.5dB(A)。达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)的 3 类声环境功能区要求。

4、固体废物

项目生产过程中固体废物主要为一般生产固废、危险废物和生活垃圾。

项目建设固废堆场，一般工业固体废物有分类收集、综合处理，符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求；危险暂存区参照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单中相关要求。生活垃圾设置垃圾桶收集，并委托环卫部门定期清运处理。

10.2 工程建设对环境的影响

验收监测结果表明，项目厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类声环境功能区厂界环境噪声标准限值要求；项目废气污染物均处理达标排放，污染物排放总量较小；项目的固体废物分类收集、规范暂存及处理处置；生活污水经化粪池预处理后经市政污水管网排入南安市污水处理厂处理，因此工程建设对环境的影响较小。

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

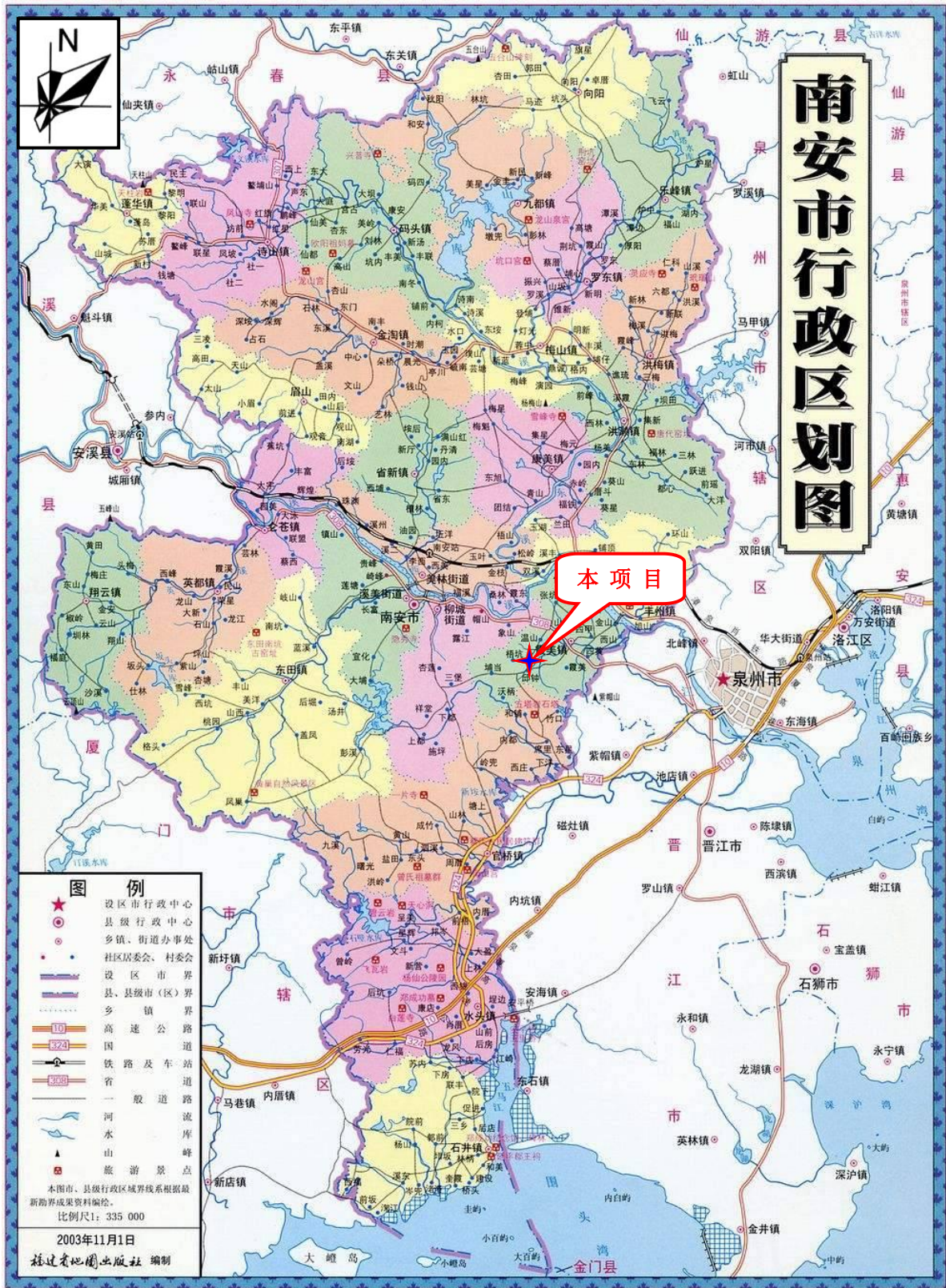
填表单位(盖章): 泉州市麦道金属制品有限公司

填表人(签字):

项目经办人(签字):

建设项目	项目名称	年产钣金制品(电气机箱机柜、环保设备机架、机床外壳等)240吨项目				项目代码	2109-350583-04-03-130036				建设地点	南安市霞美镇光电信息产业基地		
	行业类别(分类管理名录)	67、金属制品加工制造				建设性质	√新建 □改扩建 □技术改造							
	设计生产能力	年产钣金制品(电气机箱机柜、环保设备机架、机床外壳等)240吨				实际生产能力	年产钣金制品(电气机箱机柜、环保设备机架、机床外壳等)240吨				环评单位	福建泉净环保科技有限公司		
	环评文件审批机关	泉州市南安生态环境局				审批文号	泉南环评(2022)表47号				环评文件类型	环境影响报告表		
	开工日期	2022年4月				竣工日期	2022年6月				排污许可证申领时间	/		
	环保设施设计单位	福建泉净环保科技有限公司				环保设施施工单位	福建泉净环保科技有限公司				本工程排污许可证编号	/		
	验收单位	泉州市麦道金属制品有限公司				环保设施监测单位	泉州安嘉环境检测有限公司				验收监测的工况	81.3%-83.8%		
	投资总概算(万元)	300				环保投资总概算(万元)	15				所占比例(%)	5		
	实际总投资	300				实际环保投资(万元)	15				所占比例(%)	5		
	废水治理(万元)	/	废气治理(万元)	11	噪声治理(万元)	2	固体废物治理(万元)	2			绿化及生态(万元)	/	其他(万元)	/
新增废水处理设施能力	/				新增废气处理设施能力	/				年平均工作时	2400h			
运营单位	泉州市麦道金属制品有限公司				营运单位社会统一信用代码(或组织机构代码)				91350583MA349FBG74			验收时间	2022年07月	
污染物排放达标与总量控制(工业建设项目详填)	污染物	原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)	
	废水		/	/			0	0	0	0	0	0		
	化学需氧量		/	/			0	0	0	0	0	0		
	氨氮		/	/			0	0	0	0	0	0		
	石油类													
	废气						1133.8			1133.8			1133.8	
	二氧化硫						0.00158			0.00158			0.00158	
	烟尘						0.2352			0.2352			0.2352	
	工业粉尘						0.00158			0.00158			0.00158	
	氮氧化物													
工业固体废物														
与项目有关的其它特征污染物	挥发性有机物						0.00374			0.00374			0.00374	

注: 1、排放增减量: (+)表示增加, (-)表示减少。 2、(12) = (6) - (8) - (11), (9) = (4) - (5) - (8) - (11) + (1)。 3、计量单位: 废水排放量——万吨/年; 废气排放量——万标立方米/年; 工业固体废物排放量——万吨/年; 水污染物排放浓度——毫克/升



附图1 项目地理位置图