

临沂茂藤工艺品有限公司
工艺品加工项目
竣工环境保护验收报告

建设单位：临沂茂藤工艺品有限公司

编制单位：临沂茂藤工艺品有限公司

二〇二〇年七月

建设单位：临沂茂藤工艺品有限公司

法人代表：李洪明

编制单位：临沂茂藤工艺品有限公司

法人代表：李洪明

建设单位：临沂茂藤工艺品有限公司

电 话：13573913998

邮 编：276700

地 址：山东省临沂市临沭县曹庄镇东
萨庄加工集中区

编制单位：临沂茂藤工艺品有限公司

电 话：13573913998

邮 编：276700

地 址：山东省临沂市临沭县曹庄镇东
萨庄加工集中区

目 录

前 言.....	1
第一部分 临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目.....	3
竣工环境保护验收检测报告.....	3
1 建设项目概况.....	3
1.1 项目基本情况.....	3
1.2 项目环评手续.....	4
1.3 验收监测工作的由来.....	4
1.4 验收范围及内容.....	4
2 验收依据.....	5
2.1 建设项目环境保护相关法律.....	5
2.2 建设项目环境保护行政法规.....	5
2.3 建设项目环境保护规范性文件.....	5
2.4 工程技术文件及批复文件.....	6
3 工程建设情况.....	7
3.1 地理位置及平面布置.....	7
3.2 工程建设内容.....	7
3.3 主要原辅材料及动力消耗情况.....	13
3.4 生产设备.....	14
3.5 水源及水平衡.....	15
3.6 生产工艺及产污环节.....	16
3.7 项目变动情况.....	18
4 环境保护设施.....	21
4.1 主要污染源及治理措施.....	21
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况.....	25
5 环评建议及环评批复要求.....	27
5.1 环评主要结论及建议.....	27
5.2 环评批复要求.....	27
5.3 环评批复落实情况.....	28
6、验收评价标准.....	32
6.1 污染物排放标准.....	32
6.2 总量控制指标.....	33
7 验收监测内容.....	34
7.1 废气.....	34
7.2 噪声.....	34
8 质量保证及质量控制.....	36
8.1 废气检测结果的质量控制.....	36
8.2 噪声检测结果的质量控制.....	38
8.3 生产工况.....	38

9 验收监测结果及评价.....	40
9.1 监测结果.....	40
9.2 监测结果分析.....	44
9.3 污染物总量控制核算.....	46
10 验收监测结论及建议.....	48
10.1 验收主要结论.....	48
10.2 建议.....	50
建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表.....	51
第二部分 临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目.....	52
竣工环境保护验收意见.....	52
第三部分 临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目.....	60
其他需要说明的事项.....	60
附件 1 环境影响报告表评价结论和建议.....	63
附件 2 环评批复.....	74
附件 3 建设单位营业执照.....	76
附件 4 建设单位法人身份证.....	76
附件 5 验收期间生产设备统计表.....	77
附件 6 验收期间生产负荷统计表.....	79
附件 7 验收期间原辅材料统计表.....	80
附件 8 固定污染源排污登记回执.....	81
附件 9 危险废物处置合同.....	82
附件 10 验收检测报告.....	83
附件 11 验收报告公示截图.....	83
附件 12 验收报告上传环保部网站相关信息及截图.....	101

前 言

临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目位于山东省临沂市临沭县曹庄镇东萨庄加工集中区，总占地面积为 8400 平方米。本项目实际总投资 50 万元，其中环保投资 16 万元，项目建设内容包括生产车间等主体工程、辅助工程、公用工程及环保工程，本项目劳动定员 15 人，年工作 300 天，每天工作 8 小时。

本项目于 2020 年 1 月委托山东顺泽建设项目管理有限公司编制了《临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目环境影响报告表》，2020 年 1 月 23 日临沭县环境保护局对该项目下达批复，批文号为沭环批[2020]24 号；由于固化工序热源发生变化，排放污染源及污染物发生重大变动，属于重大变更，建设单位需重新报批建设项目环境影响评价文。2020 年 4 月委托山东顺泽建设项目管理有限公司编制了《临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目环境影响报告表》，2020 年 5 月 18 日，临沭县行政审批服务局以沭审服投资许字[2020]21003 号《关于关于临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目环境影响报告表的批复》对本项目进行了批复。

2020 年 5 月，临沂茂藤工艺品有限公司启动自主验收工作，并进行自查，于 2020 年 5 月 28 日至 2020 年 5 月 29 日对该项目进行了现场监测，临沂茂藤工艺品有限公司在此基础上编制了验收监测报告。

在验收报告编制过程中，我们得到了各级领导的大力支持和热情

指导，在此表示衷心地感谢！

第一部分 临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目

竣工环境保护验收检测报告

1 建设项目概况

1.1 项目基本情况

临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目，位于山东省临沂市临沭县曹庄镇东萨庄加工集中区，属于新建项目。本项目于 2020 年 5 月 19 日开工建设，2020 年 5 月 25 建成投产，与 2020 年 5 月委托山东蓝一检测技术有限公司对本项目进行验收检测。项目总投资 50 万元，其中环保投资 16 万元，厂区总占地面积为 8400m²，项目环评中设计建设年产 60 万件编制工艺品、45 万件铁艺工艺品的生产规模，本项目一期工程为年产 22.5 万件铁艺工艺品的生产规模。本次验收只针对一期工程的年产 22.5 万件铁艺工艺品的生产项目。

主要建设内容为铁艺工艺品生产线及办公室等辅助设施和公用工程等，项目现拥有年产 22.5 万件铁艺工艺品的生产规模。

表 1-1 建设项目基本情况一览表

建设项目名称	临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目				
建设单位名称	临沂茂藤工艺品有限公司				
建设项目性质	新建√	改扩建	技改	迁建	
环评时间	2020 年 4 月	开工时间	2020 年 5 月		
竣工时间	2020 年 5 月	现场监测时间	2020 年 05 月 28 日~ 2020 年 05 月 29 日		
环评报告 审批部门	临沭县行政审批服务局	环评报告 编制部门	山东顺泽建设项目管理 有限公司		
环保设施 设计单位	临沂市三泰涂装设备有 限公司	环保设施施工单位	临沂市三泰涂装设备有 限公司		
投资总概算	100 万元	环保投资 总概算	29.5 万元	比例	29.5%
实际总概算	50 万元	环保投资	16 万元	比例	32%

职工人数	15 人	年工作时间	300 天，2400 小时
------	------	-------	---------------

1.2 项目环评手续

2020 年 4 月委托山东顺泽建设项目管理有限公司编制了《临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目环境影响报告表》，临沭县行政审批服务局于 2020 年 5 月 18 日予以批复，批复文件号为沭审服投资许字[2020]21003 号。

1.3 验收监测工作的由来

受临沂茂藤工艺品有限公司委托，山东蓝一检测技术有限公司承担其工艺品加工项目的环境保护验收监测工作。山东蓝一检测技术有限公司于 2020 年 5 月 26 日进行现场调查，搜集资料，并编制了验收监测方案。2020 年 5 月 28 日至 2020 年 5 月 29 日，对该项目进行了环境保护验收现场检测及环保检查，并出具了验收检测报告，临沂茂藤工艺品有限公司根据山东蓝一检测技术有限公司出具的检测报告以及企业自查结果编制了本验收监测报告。

1.4 验收范围及内容

本工程位于山东省临沂市临沭县曹庄镇东萨庄加工集中区，总占地面积 8400m²，工程主要建设内容包括年产 22.5 万件铁艺工艺品生产线及办公室等辅助设施和公用工程。

环保设施已经建设完成工程有：化粪池、脉冲布袋除尘器、光催化氧化、活性炭吸附、移动式焊烟净化器及废气收集系统。

①污水——项目废水排放情况，为具体检查内容。

②废气——项目外排废气情况，为具体检测内容。

③噪声——项目厂界噪声，为具体检测内容。

④固体废物——项目产生的固体废物为检查内容。

⑤项目环评及环评批复落实情况、环保设施的建设运行情况、环保机构及规章制度建设情况等，为本工程验收报告的检查内容。

2 验收依据

2.1 建设项目环境保护相关法律

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》（2015年1月）；
- (2) 《中华人民共和国水污染防治法》（2017年6月修订）；
- (3) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018年10月修订）；
- (4) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2016年11月修订）；
- (5) 《中华人民共和国环境影响评价法》（2018年12月修订）；
- (6) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2018年12月修订）；
- (7) 《中华人民共和国土壤污染防治法》（2019年1月）；

2.2 建设项目环境保护行政法规

- (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）；
- (2) 《建设项目环境影响评价分类管理名录》（生态环境部，2018年4月28日）；
- (3) 《产业结构调整指导目录》（2011年本，2013年修正）；
- (4) 《山东省环境保护条例》（2018年12月）；
- (5) 《山东省水污染防治条例》（2018年12月）；
- (6) 《山东省环境噪声污染防治条例》（2018年1月）；
- (7) 《山东省大气污染防治条例》（2016年8月，2018年11月修订）。
- (8) 《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》（2019年12月20日）。

2.3 建设项目环境保护规范性文件

- (1) 《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办[2015]52号）；
- (2) 《关于进一步加强建设项目固体废物环境管理的通知》（山东省环境保护厅办公室，鲁环办函[2016]141号，2016年9月30日）；
- (3) 《山东省环境保护厅关于废止建设项目竣工环境保护验收监测社会化试点工作相关文件的通知》（鲁环评函[2017]110号，2017年8月25日）；
- (4) 《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)；

(5)《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》(生态环境部公告 2018 年 第 9 号)；

(6)《关于修改<建设项目环境影响评价分类管理名录>部分内容的决定》(生态环境部令 第 1 号, 2018 年 4 月 28 日)；

(7)《关于印发制浆造纸等十四个行业建设项目重大变动清单的通知》(环办环评[2018]6 号)；

(8)《关于进一步加强全市工业固体废物环境监管的通知》(临沂市环境保护局, 临环发[2018]72 号, 2018 年 06 月 11 日)。

2.4 工程技术文件及批复文件

(1)《临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目环境影响报告表》；

(2)《关于对临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目环境影响报告表的批复》(沭审服投资许字[2020]21003 号)。

3 工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

3.1.1 项目地理位置及周边情况

临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目，位于山东省临沂市临沭县曹庄镇东萨庄加工集中区。厂址中心地理坐标为 E:118.451229°， N:34.914748°。

本项目厂址周围 1 公里范围内无名胜古迹、自然保护区、历史文物古迹风景名胜等。本项目地理位置图、敏感目标图见附图 1~附图 2。

表 3-1 项目周围敏感目标

序号	环境保护目标	相对厂址位置	相对距离 (m)
1	西萨庄	W	200
2	东萨庄	N	10
3	解庄村	SE	1830
4	常林村	SW	545

3.1.2 厂区平面布置

厂区占地面积为 8400m²，工程场地呈矩形，工程场地地形平坦。项目主要建筑物包括生产车间、仓库、办公区等。本项目按照功能划分为生产区、办公生活区。厂区平面布置图见附图 3。

3.2 工程建设内容

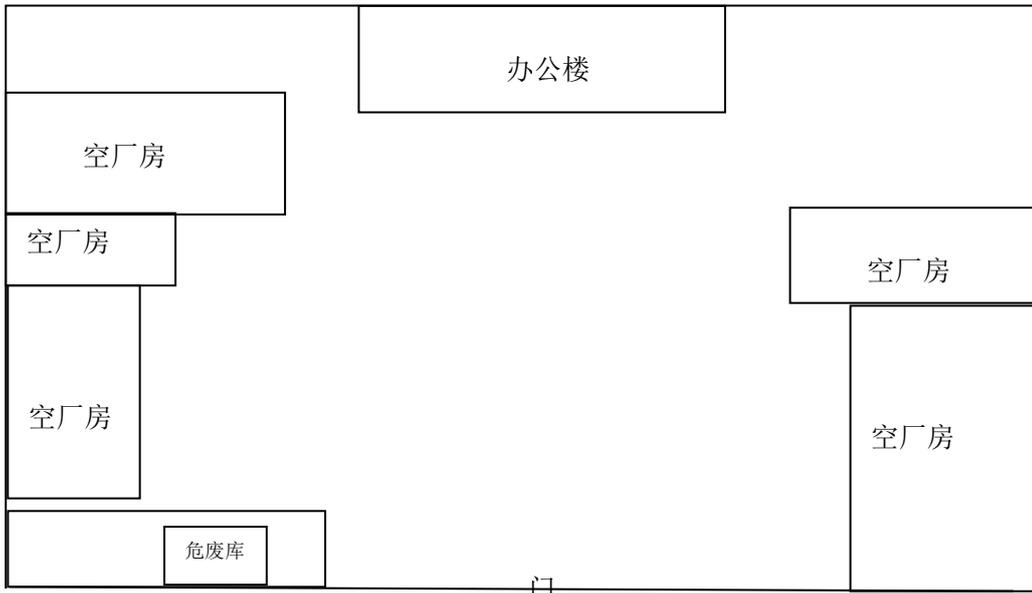
3.2.1 产品方案及设计生产规模

表 3-2 产品方案及设计生产规模一览表

序号	产品名称	单位	环评批复生产能力	实际生产能力	备注
1	铁艺工艺品	万件/a	45	22.5	一期工程
2	编织工艺品	万件/a	60	0	未建设



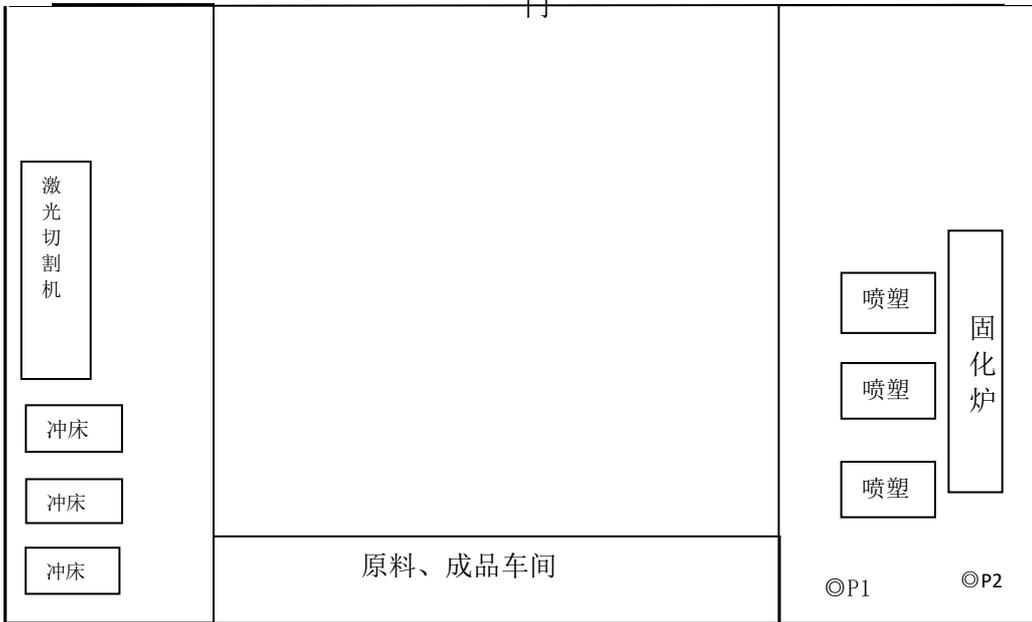
附图 2 项目周边环境敏感目标图



门

道路

门



附图 3 项目平面布置示意图

3.2.2 项目组成

表 3-3 项目组成情况一览表

工程类别	项目名称	环评中的项目内容	实际建设内容
主体工程	1#生产车间	1 座, 1 层, 总建筑面积 468 m ² , 钢结构, 用于编织品浸胶。	未建设
	2#生产车间	1 座, 1 层, 总建筑面积 704 m ² , 2, 钢结构, 用于成品暂存和编织品组装。	未建设
	3#生产车间	1 座, 1 层, 总建筑面积 370 m ² , 钢结构, 设置激光切割机 2 台、空气压缩机 2 台、冲床 15 台、电焊机 5 台、二保焊机 5 台、剪板机 1 台、开平机 1 台、上底机 2 台、压沿机 10 台、圆锯机 2 台、圆锯机 2 台、台钻 2 台、砂轮机 1 台, 用于产品机加工、下料。	1 座, 1 层, 总建筑面积 370 m ² , 钢结构, 设置激光切割机 1 台、空气压缩机 1 台、冲床 3 台、电焊机 1 台、剪板机 1 台、台钻 1 台, 用于产品机加工、下料。
	4#生产车间	1 座, 1 层, 总建筑面积 420 m ² , 钢结构, 设置喷塑设备 6 台、打气泵 2 台、固化炉 2 台, 用于产品喷塑、固化。	1 座, 1 层, 总建筑面积 420 m ² , 钢结构, 设置喷塑设备 3 台、打气泵 1 台、固化炉 1 台, 用于产品喷塑、固化。
	晾干车间	1 座, 1 层, 总建筑面积 200 m ² , 砖混结构, 用于产品晾干。	未建设
	辅助工程	办公室	1 座, 1 层, 建筑面积 840 m ² , 砖混结构, 用于员工办公。
1#综合车间		1 座, 1 层, 建筑面积 119 m ² , 砖混结构, 用于样品制作	未建设
2#综合车间		1 座, 1 层, 建筑面积 140 m ² , 砖混结构, 用于样品制作。	未建设
储运工程	原料、成品车间	1 座, 1 层, 建筑面积 456 m ² , 钢结构, 用于原料和成品暂存。	同环评
	仓库	1 座, 1 层, 建筑面积 125 m ² , 砖混结构, 用于杂物暂存。	同环评
	危化品库	1 座, 1 层, 建筑面积 10 m ² , 砖混结构, 用于存放水性清胶、性胶、白胶。	未建设
	危废暂存间	1 座, 1 层, 建筑面积 10 m ² , 砖混结构, 内部设置围堰、导流沟收集井, 用于存放废光氧灯管、废光触媒棉、废活性炭。	同环评
公用工程	供水	拟建工程用新鲜水量 468.25m ³ /a, 主要为生活用水, 水源为自来水。	同环评
	排水	采取雨污分流制, 雨水排入雨水管网; 生活污水经厂区化粪池理后外运堆肥, 不外排。	同环评
	供电	拟建工程供电由临沭县曹庄镇供电所供给, 年用电量为 20 万 kW·h.	同环评

	供热	拟建工程办公室供暖采用空调；生产用液化燃气燃烧供热。	同环评
环保工程	废水	生活污水经厂区化粪池处理后外运堆肥，不外排。	同环评
	有组织	一次调胶有机废气、一次浸胶有机废气、二次调胶有机废气、二次浸胶有机废气经各自集气罩收集和经采用微负压收集的晾干有机废气由1套光氧催化处理设备+活性炭箱处理后通过1根15m高1#排气筒排放。	未建设
		木材下料粉尘、木材打磨粉尘、铁皮打磨粉尘经各自集气罩收集由同1台布袋除尘器处理后通过1根15m高2#排气筒排放。	未建设
		喷塑粉尘经集气罩收集由1套自带滤芯回收装置+布袋除尘器处理后通过1根15m高3#排气筒排放。	同环评
		固化有机废气经管道收集后由1套光氧催化处理设备+活性炭箱处理，固化工序使用液化燃气燃烧提供热源，燃气经低氮燃烧后废气与固化有机废气一同通过15m高排气筒（4#）排放。	固化有机废气经管道收集后由1套光氧催化处理设备+活性炭箱处理，固化工序使用液化燃气燃烧提供热源，燃气燃烧废气与固化有机废气一同通过15m高排气筒（P2）排放。
	废气	一次调胶过程未收集有机废气、一次浸胶过程未收集有机废气、二次调胶过程未收集有机废气、二次浸胶过程未收集有机废气、晾干过程未收集有机废气通过加强通风后无组织排放。	未建设
		二保焊焊接烟尘经集气罩收集由1台移动式焊烟除尘器处理后无组织排放；电焊机焊接烟尘经集气罩收集由1台移动式焊烟除尘器处理后无组织排放；造型烟尘经集气罩收集由1台滤筒除尘器处理后无组织排放；切割烟尘经集气罩收集由1台滤筒除尘器处理后无组织排放；二保焊焊接过程未收集烟尘、电焊机焊接过程未收集烟尘、造型过程未收集烟尘、切割过程未收集烟尘、木材下料过程未收集粉尘、木材打磨过程未收集粉尘、铁皮打磨过程未收集粉尘通过车间全封闭后无组织排放。	焊接烟尘、切割烟尘由2台移动式焊烟净化器处理后无组织排放；电焊机焊接过程未收集烟尘、切割过程未收集烟尘、喷塑及固化工序未收集的废气通过车间全封闭后无组织排放。
		喷塑过程未收集粉尘、固化过程未收集有机废气通过加强通风后无组织排放；	同环评

	噪声	生产设备均布置在车间内部，平面布局合理布置，采用减振、隔声、消声等措施。	同环评
	生活垃圾	生活垃圾定点存放，由环卫部门统一按时清运。	同环评
	一般固废	胶渣、废砂轮、焊渣、焊渣由环卫部门统一清运处理；废包装袋、废包装桶、木材下脚料、铁皮下脚料、除尘器收集的粉尘、除尘器收集的塑粉、废包装箱收集后外卖。	焊渣、由环卫部门统一清运处理；铁皮下脚料、除尘器收集的塑粉、废包装箱收集后外卖。
	危险废物	废光氧灯管、废光触媒棉、废活性炭委托有处理资质的单位处置。	同环评
	环境风险	危废暂存间设置导流沟、集液槽、围堰等风险防控措施。	同环评

3.3 主要原辅材料及动力消耗情况

表 3-4 项目主要原辅材料及能源消耗

序号	名称	环评中的用量	实际用量	备注
1	铁皮	2200 t/a	1100 t/a	一期工程为年产 22.5 万件铁艺工艺品
2	焊条	1 t/a	0.5 t/a	
3	装饰件	45 t/a	22.5 t/a	
4	塑粉	40 t/a	20 t/a	
5	包装袋	2 t/a	1 t/a	
6	编织品半成品	60 万件/a	0	——
7	水性清胶	10.47 t/a	0	——
8	白胶	6.28 t/a	0	——
9	水性胶	3 t/a	0	——
10	焊丝	0.2 t/a	0	——
11	CO ₂ 气体	20 瓶/a	0	——
12	木材	1000 m ³ /a	0	——
13	砂轮	0.05 t/a	0	——

3.4 生产设备

表 3-5 主要生产设备一览表

序号	设备名称	单位	环评数量	实际数量	备注
1	喷塑设备	台	6	3	——
2	激光切割机	台	2	1	——
3	空气压缩机	台	2	1	——
4	打气泵	台	2	1	——
5	冲床	台	15	3	——
6	电焊机	台	5	1	——
7	二保焊机	台	5	0	——
8	剪板机	台	1	1	——
9	开平机	台	1	0	——
10	上底机	台	2	0	——
11	压沿机	台	10	0	——
12	圆锯机	台	2	0	——
13	砂光机	台	2	0	——
14	台钻	台	2	1	——
15	砂轮机	台	1	0	——
16	固化机	台	2	1	——
17	光氧催化处理设备	台	2	1	——
18	活性炭箱	台	2	1	——

19	布袋除尘器	台	2	1	——
20	移动式焊烟净化器	台	6	2	——

3.5 水源及水平衡

本项目用水环节主要是职工办公生活用水、绿化用水，水源由自来水提供。

①生活用水：项目职工定员 15 人，其中 0 人住宿，生活用水量约 225 m³/a，排水系数按 0.80 计，则生活污水产生量约 180 m³/a。生活污水经化粪池处理后，外运堆肥，不外排。

②绿化用水：本项目绿化面积为 100m²，绿化用水量为 30 m³/a，该过程水分全部蒸发，没有废水产生。

本项目水平衡见表 3-6、表 3-7。

表 3-6 项目用水类型及用水量

序号	用水工段	新鲜水用量 (m ³ /a)	备注
1	生活用水	225	自来水提供
2	绿化用水	30	

表 3-7 本项目各单元排水量汇总一览表

序号	排水工段		污水量 (m ³ /a)	备注
1	职工生活	生活污水	180	经化粪池处理后，外运堆肥，不外排。

水量平衡图见下图 3-1。

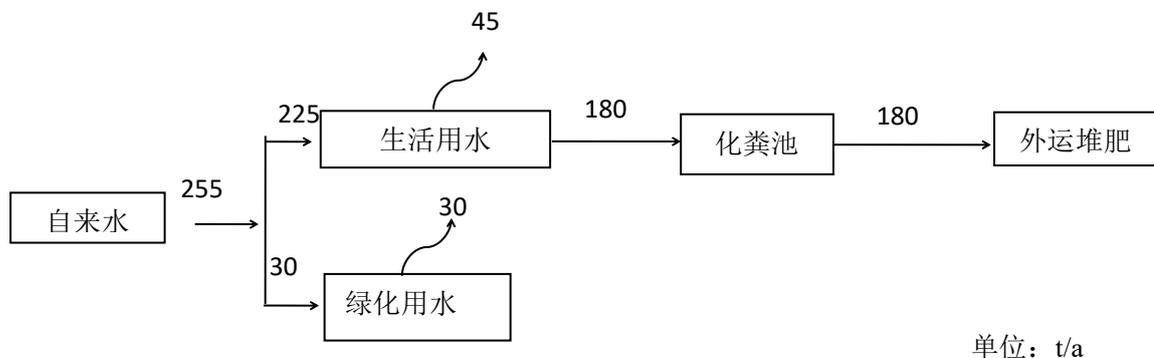


图 3-1 本项目水平衡图

3.6 生产工艺及产污环节

3.6.1 工艺流程简述

本项目产品为铁艺工艺品生产项目，主要流程主要包括下料、造型、焊接、喷塑、固化、组装等工序，年产铁艺工艺品 22.5 万件。

工艺简介

(1) 下料

按照工艺要求利用激光切割机、剪板机对铁板进行切割下料。

产污环节：该工序产生的污染物主要是切割烟尘、激光切割机、剪板机运转噪声、铁皮下脚料。

(2) 造型

利用冲床、钻床对铁皮进行压沿造型加工处理。

产污环节：该工序产生的污染物主要是铁皮下脚料和冲床、钻床运转噪声。

(3) 上底

利用上底机将桶体和桶底进行组装，该工序外协。

(4) 焊接

使用焊条与电焊机对上底后铁艺工艺品进行焊接。

产污环节：该工序产生的污染物主要是电焊机焊接烟尘、焊渣、废焊头，电焊机运转噪声。

(5) 喷塑

将半成品铁艺工艺品送入喷塑设备中进行喷塑。其工作原理在于将塑料粉末通过高压静电设备充电，在电场的作用下，将涂料喷涂到工件的表面，粉末会被均匀地吸附在工件表面，形成粉状的涂层；而粉状涂层经过高温烘烤后流平固化，塑料颗粒会融化成一层致密的保护涂层，牢牢附着在工件表面。

产污环节：该工序产生的污染物主要是喷塑设备、打气泵运转噪声、喷塑粉尘、废包装箱、除尘器收集的塑粉。

(6) 固化

将喷塑后铁艺工艺品放入固化炉内进行固化，固化炉由燃气在燃烧器中燃烧提供热源，固化温度为 180℃，时间为 15min.固化炉通过加热使粉末熔融、流平、固化，即在工件表面形成坚硬的涂膜。

产污环节：该工序产生的污染物主要是固化有机废气，燃气燃烧废气。

(7) 组装

由人工将装饰件与铁艺工艺品半成品进行组装，组装完成后即为成品。

(8) 成品

组装完成后即为成品。

具体工艺流程及产污环节见图 3-2。

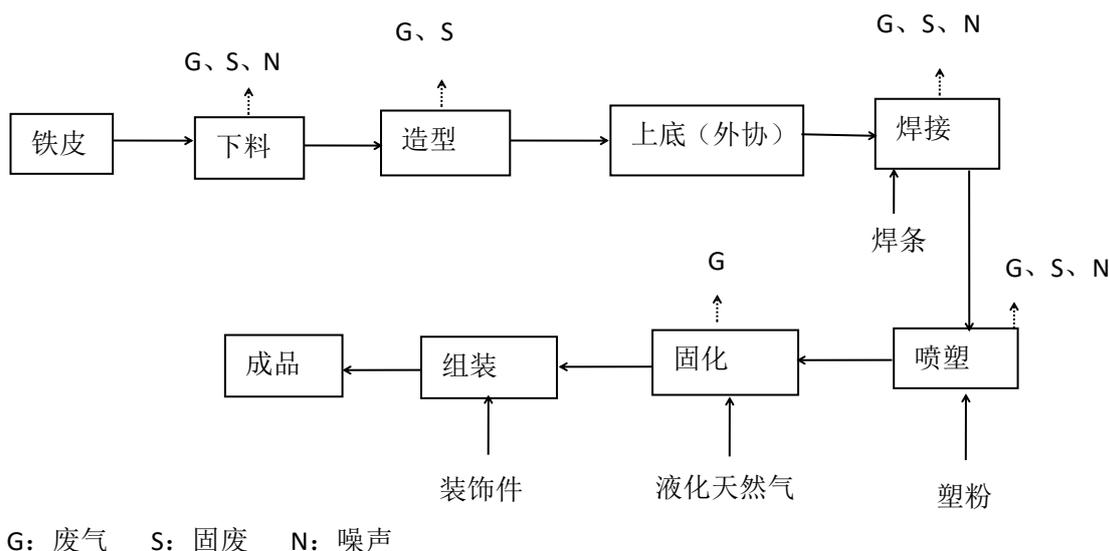


图 3-2 排水管生产工艺流程及产污环节图

3.6.2 产污环节

1、废气

本项目产生废气的主要环节切割烟尘、电焊机焊接烟尘、喷塑粉尘、固化有机废气，燃气燃烧废气。

2、废水

废水主要为员工生活污水。

3、噪声

噪声主要是喷塑设备、激光切割机、空气压缩机、打气泵、冲床、电焊机、剪板机、台钻、风机等设备运作产生的。

4、固体废物

固体废物主要是职工办公生活产生的生活垃圾；一般固废

焊渣、铁皮下脚料、除尘器收集的塑粉、废包装箱；危险废物为废光氧灯管、废光触媒棉、废活性炭。

具体生产工艺流程及产污环节见图 3-2。项目建设情况见图 3-3~图 3-6。



图 3-3 喷塑设备



图 3-4 固化炉



图 3-5 激光切割机



图 3-6 冲床

3.7 项目变动情况

经现场调查和与建设单位核实，本项目建设情况与环评及批复基本一致，

部分不一致情况如下表。

表 3-8 项目变更情况表

类别	变更来源	变更情况	环评阶段	实际运行情况	备注
基本情况	生产规模	有	编制工艺品：60 万件/a 铁艺工艺品:45 万件/a	铁艺工艺品：22.5 万件/a	项目一期工程 现实际拥有： 22.5 万件/a 铁 艺工艺品的生 产规模。总投资 相应减少，相关 主要设备相应 减少
	投资	有	总投资 100 万元，环保 投资 29.5 万元。	总投资 50 万元，环保投 资 16 万元。	
	生产设备	有	激光切割机 2 台、空气 压缩机 2 台、冲床 15 台、电焊机 5 台、二保 焊机 5 台、剪板机 1 台、 开平机 1 台、上底机 2 台、压沿机 10 台、圆 锯机 2 台、圆锯机 2 台、 台钻 2 台、砂轮机 1 台、 喷塑设备 6 台、打气泵 2 台、固化炉 2 台	激光切割机 1 台、空气压 缩机 1 台、冲床 3 台、电 焊机 1 台、剪板机 1 台、 台钻 1 台、喷塑设备 3 台、打气泵 1 台、固化炉 1 台	
	工艺	有	铁艺工艺品：下料、造 型、上底、焊接、打磨、 喷塑、固化、组装	铁艺工艺品：下料、造型、 上底（外协）、焊接、喷 塑、固化、组装	根据实际情况， 上底工序外协， 焊接后无需打 磨，减少污染 源，且不影响产 品质量。

本项目上述变化，根据《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办[2015]52 号），《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）以及《关于印发制浆造纸等十四个行业建设项目重大变动清单的通知》（环办环评[2018]6 号），项目不属于发生重大变更的项目，符合验收条件。

《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）第二章、第八条中规定了不得提出验收合格意见的 9 个情形，与项目实际建设对照情况见表 3-9。

表 3-9 项目与“国环规环评[2017]4 号文第二章、第八条”对照情况一览表

国环规环评[2017]4 号文第二章、第八条	项目实际建设情况	项目是否存在第一列所列情形
第八条 建设项目环境保护设施存在下列情形之一的，建设单位不得提出验收合格的意	——	——

见：		
（一）未按环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定要求建成环境保护设施，或者环境保护设施不能与主体工程同时投产或者使用的；	本项目严格按照环境影响报告书及其审批部门审批决定要求进行建设环保设施，而且环保设施与主体工程同时投产使用。	否
（二）污染物排放不符合国家和地方相关标准、环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定或者重点污染物排放总量控制指标要求的；	污染物排放满足国家及地方相关标准、环境影响报告书及其审批部门审批决定的标准要求。	否
（三）环境影响报告书（表）经批准后，该建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动，建设单位未重新报批环境影响报告书（表）或者环境影响报告书（表）未经批准的。	环境影响报告书经审批后，本项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺、防治污染、防止生态破坏的措施等未发生变动。	否
（四）建设过程中造成重大环境污染未治理完成，或者造成重大生态破坏未恢复的；	建设过程中未造成重大环境污染情况。	否
（五）纳入排污许可管理的建设项目，无证排污或者不按证排污的。	本项目行业类别为：C204 竹、藤、棕、草等制品制造、C332 金属工具制造，属于登记管理类别，登记编号： 91371329MA3M221R6D001X	否
（六）分期建设、分期投入生产或者使用依法应当分期验收建设项目，其分期投入生产或者使用的环境保护设施防治环境污染和生态破坏的能力不能满足其相应主体工程需要的；	本项目环评中设计建设年产 60 万件编制工艺品、45 万件铁艺工艺品，项目一期工程现实际拥有年产 22.5 万件/a 铁艺工艺品的生产规模。相应环境保护设施能够满足相应主体工程的需要。	否
（七）建设单位因该建设项目违反国家和地方环境保护法律法规受到处罚，被责令改正，尚未改正完成的；	该建设项目未违反国家和地方环境保护法规，建设单位未因该项目受到处罚。	否
（八）验收报告的基础资料数据明显不实，内容存在重大缺项、遗漏，或者验收结论不明确、不合理的；	本项目验收检测过程中严格按照相关技术规范要求进行检测，检测数据真实有效，能够反映本项目实际污染物排放情况。验收报告内容严格按照《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》要求进行编制，验收结论能够真实反映本项目实际建设情况。	否
（九）其他环境保护法律法规规章等规定不得通过环境保护验收的。	本项目并未违反其他环境保护法律法规规章制度等。	否

4 环境保护设施

4.1 主要污染源及治理措施

4.1.1 废气

本项目生产过程中的废气主要为喷塑粉尘、固化工序产生废气、电焊烟尘、切割烟尘等。

表 4-1 废气产生、治理、排放情况一览表

类别	产物环节	主要污染物	治理措施	排放参数
有组织废气	喷塑工序	颗粒物	脉冲布袋除尘器	H=15m
	固化工序	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、VOCs	光催化氧化、活性炭吸附箱	H=15m
无组织废气	电焊烟尘、切割烟尘及未被收集的喷塑工序粉尘、固化工序废气	颗粒物、VOCs	焊接烟尘、切割烟尘由 2 台移动式焊烟净化器处理后无组织排放；电焊机焊接过程未收集烟尘、切割过程未收集烟尘、喷塑及固化工序未收集的废气通过车间全封闭后无组织排放。	无组织

废气环保设施建设情况见图 4-1~4-3。



图 4-1 移动式焊烟净化器



图 4-2 光催化氧化、活性炭吸附设备



图 4-3 脉冲布袋除尘器

无

无

4.1.2 废水

本项目用水环节主要是职工生活用水。

本项目职工 15 人，其中 0 人住宿，年工作 300 天，生活污水产生量为 180 m³/a。经化粪池处理后外运堆肥，不外排。

4.1.3 噪声

本项目噪声主要是激光切割机、空气压缩机、打气泵、冲床、电焊机、剪板机、台钻及风机等设备运行过程产生的噪声。

通过选择低噪声设备、合理布局，并根据噪声产生的位置及特点分别采取基础减振、建筑物阻隔、吸声、距离衰减等措施有效降低噪声排放。

4.1.4 固体废物

本项目固废主要是焊渣、铁皮下脚料、除尘器收集的塑粉、废包装箱、废光氧灯管、废光触媒棉、废活性炭等危险废物以及职工生活垃圾。

- (1) 焊渣：一般工业固废，产生总量 0.01t/a，收集后环卫统一清运；
- (2) 铁皮下脚料：一般工业固废，产生总量 11t/a，收集后回外卖；
- (3) 除尘器收集的塑粉：一般工业固废，产生总量 1.6t/a，收集后外卖；
- (4) 废包装箱：一般工业固废，产生总量 0.1t/a，收集后外卖；
- (5) 废光氧灯管：危险废物（HW29，900-023-29），产生总量 0.01t/a，委托有资质单位处理；
- (6) 废光触媒棉：危险废物（HW49，900-041-49），产生总量 0.01t/a，委托有资质单位处理；
- (7) 废活性炭：危险废物（HW49，900-041-49），产生量为 0.03t/a，委托有资质单位处理；
- (8) 生活垃圾：本项目有职工 15 人，其中 0 人住宿，年工作 300 天，生活垃圾产生量为 2.25t/a，生活垃圾由环卫部门集中收集，定期清运。

4.2 其他环保设施

4.2.1 环境风险因素识别

根据本项目环评“环境风险分析”章节，本项目不存在重大危险源，最大可信事故为液化燃气等遇明火燃烧引发的火灾事故。本项目设计的物料中液化燃气属于易燃易爆物质，本项目产生的危险废物具有毒性、感染性、易燃性。

根据本项目环评“环境风险分析”章节，本项目不存在重大危险源，最大可信

事故为液化燃气等遇明火燃烧引发的火灾事故。

本项目采取如下风险防范措施：

- (1) 加强宣传教育力度，增强工作人员的整体消防安全意识。
- (2) 本项目配备了灭火器、消防栓等消防器材。
- (3) 制定安全生产管理制度，液化燃气储存区严禁厂区使用明火。
- (4) 加强安全知识教育培训。

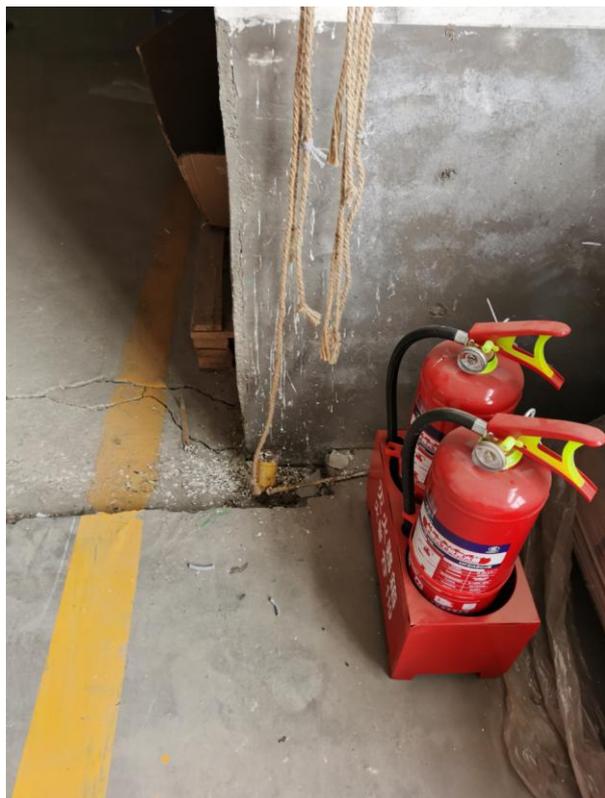


图 4-4 灭火器



图 4-5 消防栓

4.2.2 在线监测装置

本项目无在线监测装置。

4.2.3 排污口规范化检查

4.2.3.1 废气排污口规范化检查

本项目有两根废气排气筒，建设有较为规范采样孔、标识牌等。



图 4-6 有组织采样平台及排污口标识

4.2.3.2 固废暂存场所规范化检查

本项目焊渣收集后环卫定期处理，铁皮下脚料、除尘器收集的塑粉、废包装箱等一般固废收集后外卖，存放于一般固废暂存处，具备一定的防渗功能。废光氧灯管、废光触媒棉、废活性炭等危险废物暂存于危废库中，委托有资质单位处理。本项目在北厂区西南角有一座 9 m² 危废库，危废库采取了刷环氧地坪漆等防渗措施，危废库具有一定的防渗、防晒、防雨等功能。





图 4-7 危废库

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

4.3.1 环保投资落实情况

本项目投资总概算为 100 万元，其中环境保护投资总概算 29.5 万元，占投资总概算的 29.5%；实际总投资 50 元，其中环境保护投资 16 万元，占实际总投资 32%。实际环保投资与概算投资见下表 4-2 所示：

表 4-2 环保投资一览表

序号	项目	投资（万元）	
		环评中的投资情况	实际投资情况
1	废气	25	12.5
2	废水	0.5	0.5
3	噪声	0.5	0.5
4	固废	3	2
5	风险	0.5	0.5
合计	——	29.5	16

4.3.2 环保设施“三同时”落实情况

本项目光催化氧化设备、活性炭吸附箱、脉冲布袋除尘器设备移动式焊烟净化器设计单位、施工单位均为临沂市三泰涂装设备有限公司；废水环保设施（化粪池）自建。本项目环保设施环评阶段与实际建成情况的对比见表 4-3。

表 4-3 环境保护“三同时”落实情况

类别	污染物	治理措施	落实情况
废气	调胶废气、浸胶废气、晾干废气、木材下料粉尘、木材打磨粉尘、铁皮打磨粉尘、喷漆粉尘、固化废气、燃烧废气焊接烟尘、切割烟尘、造型烟尘	<p>一次调胶有机废气、一次浸胶有机废气、二次调胶有机废气、二次浸胶有机废气经各自集气罩收集和经采用微负压收集的晾干有机废气由 1 套光氧催化处理设备+活性炭箱处理后通过 1 根 15m 高 1#排气筒排放。木材下料粉尘、木材打磨粉尘、铁皮打磨粉尘经各自集气罩收集由同 1 台布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 高 2#排气筒排放。喷漆粉尘经集气罩收集由 1 套自带滤芯回收装置+布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 高 3#排气筒排放。固化有机废气经管道收集后由 1 套光氧催化处理设备+活性炭箱处理，固化工序使用液化燃气燃烧提供热源，燃气经低氮燃烧后废气与固化有机废气一同通过 15m 高排气筒（4#）排放。</p> <p>一次调胶过程未收集有机废气、一次浸胶过程未收集有机废气、二次调胶过程未收集有机废气、二次浸胶过程未收集有机废气、晾干过程未收集有机废气通过加强通风后无组织排放。二保焊焊接烟尘经集气罩收集由 1 台移动式焊烟除尘器处理后无组织排放；电焊机焊接烟尘经集气罩收集由 1 台移动式焊烟除尘器处理后无组织排放；造型烟尘经集气罩收集由 1 台滤筒除尘器处理后无组织排放；切割烟尘经集气罩收集由 1 台滤筒除尘器处理后无组织排放；二保焊焊接过程未收集烟尘、电焊机焊接过程未收集烟尘、造型过程未收集烟尘、切割过程未收集烟尘、木材下料过程未收集粉尘、木材打磨过程未收集粉尘、铁皮打磨过程未收集粉尘通过车间全封闭后无组织排放。喷漆过程未收集粉尘、固化过程未收集有机废气通过加强通风后无组织排放；</p>	<p>本项目为一期工程，一期工程为年产 22.5 万件铁艺工艺品项目，编制工艺品项目及其相关环保设备未建设。喷漆粉尘经集气罩收集由 1 套自带滤芯回收装置+布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 高 3#排气筒排放。固化有机废气经管道收集后由 1 套光氧催化处理设备+活性炭箱处理，固化工序使用液化燃气燃烧提供热源，燃气燃烧废气与固化有机废气一同通过 15m 高排气筒（P2）排放。电焊机焊接烟尘、切割烟尘经集气罩收集由 2 台移动式焊烟除尘器处理后无组织排放；电焊机焊接过程未收集烟尘、切割过程未收集烟尘、通过车间全封闭后无组织排放。</p>
废水	污水	生活污水经厂区化粪池处理后外运堆肥，不外排。	生活污水经厂区化粪池处理后外运堆肥，不外排。
噪声	生产设备	生产设备均布置在车间内部，平面布局合理布置，采用减振、隔声、消声等措施	通过选择低噪声设备、合理布局，并根据噪声产生的位置及特点分别采取基础减振、建筑物阻隔、吸声、距离衰减等措施有效降低噪声排放。
固废	一般固废	胶渣、废砂轮、焊渣、焊渣由环卫部门统一清运处理；废包装袋、废包装桶、木材下脚料、铁皮下脚料、除尘器收集的粉尘、除尘器收集的塑粉、废包装箱收集后外卖。	铁皮下脚料、除尘器收集的塑粉、废包装箱等一般固废收集后外卖；焊渣、生活垃圾：收集后由环卫部门统一处理。
	危险废物	废光氧灯管、废光触媒棉、废活性炭委托有处理资质的单位处置。	废光氧灯管、废光触媒棉、废活性炭：集中收集，分类暂存于危废库内，委托有资质单位处理

由表 4-2、表 4-3 可见，本项目落实了环评及批复中提出的环境保护措施以及环保投资。

5 环评建议及环评批复要求

5.1 环评主要结论及建议

环境影响报告表评价结论和对策建议见附件 1。

5.2 环评批复要求

一、该项目属新建项目。临沭县环境保护局于 2019 年 1 月 23 日以沭环批[2020]24 号文进行审批，现因项目生产热源由电改为天然气，属于重大变动，根据相关要求，需重新报批环境影响评价文件。厂址位于临沭县曹庄镇东萨庄加工集中区，项目建设内容主要包括主体工程、辅助工程、公用工程及环保工程等。项目建成后，可年产 60 万件编织工艺品、45 万件铁桶。项目总投资 100 万元，其中环保投资 29.5 万元。

项目已取得《山东省建设项目备案证明》(代码 2019-371329-20-03-082963)，项目符合国家产业政策，在落实报告表提出的各项环保措施、风险防范措施后，污染物可达标排放。从环境保护角度，该项目建设可行。

二、项目运行管理中应重点做好以下工作：

(一) 加强管理，落实报告表提出的各项大气污染防治措施。

项目一次调胶、一次浸胶、二次调胶、二次浸胶过程中产生的有机废气经各自集气罩收集和经采用微负压收集的晾干有机废气由同 1 套光氧催化处理设备+活性炭箱处理后，由 1 根 15m 高排气筒 (1#)排放；木材下料、打磨、铁皮打磨产生的粉尘经各自集气罩收集由同 1 台布袋除尘器处理后，由 1 根 15m 高排气筒 (2#) 排放；喷塑粉尘经集气罩收集由 1 套自带滤芯回收装置+布袋除尘器处理后，由 1 根 15m 高排气筒 (3#) 排放；固化有机废气经管道收集后由 1 套光氧催化处理设备+活性炭箱处理后与经低氮燃烧器燃烧后的废气一同由 1 根 15m 高排气筒 (4#) 排放，以上外排废气中颗粒物、SO₂、NO_x排放浓度须满足《区域性大气污染物综合排放标准》(DB37/2376-2019) 中表 1 重点控制区标准；VOCs 排放浓度及速率须满足《挥发性有机物排放标准 第 5 部分：表面涂装行业》(DB37/2801.5-2018) 表 2 标准要求。

落实报告表提出的无组织控制措施。电焊机焊接烟尘、二保焊焊接烟尘经集气罩收集后分别由移动式焊烟除尘器处理后无组织排放，切割烟尘、造型烟尘经各自集气罩收集后分别由滤筒除尘器处理后无组织排放，控制厂界颗粒物无组织排放浓度须满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 无组织排放

监控浓度限值要求；VOCs 厂界浓度满足《挥发性有机物排放标准 第 5 部分：表面涂装行业》（DB37/2801.5-2018）表 3 标准要求，厂区内 VOCs 无组织排放监控点浓度须满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 中要求。

（二）落实水污染防治措施，生活废水经化粪池处理后外运堆肥，不外排。按照有关设计规范和技术规定，对化粪池、固体废物暂存场所等设施采取严格的防渗措施，防治污染地下水和土壤。

（三）选择低噪声设备，合理布局，采取吸声、隔声和消声等措施，并经距离衰减后，确保厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准要求。

（四）按照固体废物“资源化、减量化、无害化”处置原则，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。一般固废按照报告表提出的处置措施进行处理。危险废物须委托有危废处理资质的单位处置。一般固废和危险废物分别按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及修改单和《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单标准进行贮存、运输、处置。

（五）项目建成后，根据《临沂市建设项目污染物总量确认书》（LSZL [2020] 17 号）的要求，项目外排污染物中 SO₂、NO_x 总量应分别控制在 0.012t/a、0.03t/a。

（六）落实报告表中提出的环境风险防范措施。通过加强管理，制定详细的事故应急计划，落实各项安全规章制度和消防措施，避免各类事故的发生。

（七）按照鲁环评函（2013）138 号文要求做好工程厂址的绿化工作，合理设计绿化面积，确保绿化效果。

（八）在运营过程，应建立畅通的公众参与平台，及时解决公众担忧的环境问题，满足公众合理的环境诉求。定期发布企业环境信息，并主动接受社会监督。

三、你公司必须严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的“三同时”制度。项目竣工后，按规定程序进行竣工环境保护验收，经验收合格后，项目方可正式投入生产。

5.3 环评批复落实情况

本项目环评批复落实情况见表 5-1。

表 5-1 环评审批意见落实情况

环评批复要求	实际落实情况	结论/说明
<p>一、该项目属新建项目。临沭县环境保护局于 2019 年 1 月 23 日以沭环批[2020]24 号文进行审批，现因项目生产热源由电改为天然气，属于重大变动，根据相关要求，需重新报批环境影响评价文件。厂址位于临沭县曹庄镇东萨庄加工集中区，项目建设内容主要包括主体工程、辅助工程、公用工程及环保工程等。项目建成后，可年产 60 万件编织工艺品、45 万件铁桶。项目总投资 100 万元，其中环保投资 29.5 万元。</p> <p>项目已取得《山东省建设项目备案证明》（代码 2019-371329-20-03-082963），项目符合国家产业政策，在落实报告表提出的各项环保措施、风险防范措施后，污染物可达标排放。从环境保护角度，该项目建设可行。</p>	<p>本项目位临沭县曹庄镇东萨庄加工集中区，为新建项目，法人李洪明。</p> <p>实际建设中，一期工程建设年产 22.5 万件铁艺工艺品生产线，因此项目验收范围：122.5 万件铁艺工艺品及配套辅助工程、公用工程及环保工程设置等。项目总投资 50 万元，其中环保投资 16 万元，占总投资的 32%。本项目实际建设过程中，全面落实环境影响报告书和批复中提出的各项生态保护及污染防治措施，外排污染物均做到达标排放。</p>	<p>本项目为一期工程，实际建设年产 22.5 万件铁艺工艺品生产线，总投资及环保投资相应减少</p>
<p>（一）加强管理，落实报告表提出的各项大气污染防治措施。</p> <p>项目一次调胶、一次浸胶、二次调胶、二次浸胶过程中产生的有机废气经各自集气罩收集和经采用微负压收集的晾干有机废气由同 1 套光氧催化处理设备+活性炭箱处理后，由 1 根 15m 高排气筒(1#)排放；木材下料、打磨、铁皮打磨产生的粉尘经各自集气罩收集由同 1 台布袋除尘器处理后，由 1 根 15m 高排气筒（2#）排放；喷塑粉尘经集气罩收集由 1 套自带滤芯回收装置+布袋除尘器处理后，由 1 根 15m 高排气筒（3#）排放；固化有机废气经管道收集后由 1 套光氧催化处理设备+活性炭箱处理后与经低氮燃烧器燃烧后的废气一同由 1 根 15m 高排气筒(4#)排放，以上外排废气中颗粒物、SO₂、NO_x 排放浓度须满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）中表 1 重点控制区标准；VOCs 排放浓度及速率须满足《挥发性有机物排放标准 第 5 部分：表面涂装行业》（DB37/2801.5-2018）表 2 标准要求。</p> <p>落实报告表提出的无组织控制措施。电焊机焊接烟尘、二保焊焊接烟尘经集气罩收集后分别由移动式焊烟除尘器处理后无组织排放，切割烟尘、造型烟尘经各自集气罩收集后分别由滤筒除尘器处理后无组织排放，控制厂界颗粒物无组织排放浓度须满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓</p>	<p>本项目喷塑粉尘经集气罩收集由 1 套自带滤芯回收装置+布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放（P1）；固化有机废气经管道收集后由 1 套光氧催化处理设备+活性炭箱处理，固化工序使用液化燃气燃烧提供热源，燃气燃烧废气与固化有机废气一同通过 15m 高排气筒(P2)排放。</p> <p>检测结果表明，外排废气中颗粒物排放浓度须满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）中表 1 重点控制区标准要求，排放速率须满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准要求；VOCs 排放浓度及速率须满足《挥发性有机物排放标准 第 5 部分：表面涂装行业》（DB37/2801.5-2018）表 2 标准要求。</p> <p>本项目无组织废气主要包括焊接烟尘、切割粉尘及未被收集的喷塑粉尘、固化有机废气等。焊接烟尘、切割烟尘由 2 台移动式焊烟净化器处理后无组织排放；电焊机焊接过程未收集烟尘、切割过程未收集烟尘、喷塑及固化工序未收集的废气通过车间全封闭后无组织排放。</p> <p>检测结果表明，厂界无组织粉尘浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值要求；VOCs 厂界浓度满足《挥发性有机物排放标准 第 5 部分：表面涂装行业》（DB37/2801.5-2018）表 3 标准要求。</p>	<p>本项目为一期工程，一期工程为年产 22.5 万件铁艺工艺品项目，编制工艺品项目及其相关环保设备等未建设。</p>

度限值要求；VOCs 厂界浓度满足《挥发性有机物排放标准 第 5 部分：表面涂装行业》（DB37/2801.5-2018）表 3 标准要求，厂区内 VOCs 无组织排放监控点浓度须满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 中要求。		
（二）落实水污染防治措施，生活废水经化粪池处理后外运堆肥，不外排。按照有关设计规范和技术规定，对化粪池、固体废物暂存场所等设施采取严格的防渗措施，防治污染地下水和土壤。	生活污水经化粪池处理后，外运堆肥，不外排。	符合
（三）选择低噪声设备，合理布局，采取吸声、隔声和消声等措施，并经距离衰减后，确保厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准要求。	本项目噪声主要是激光切割机、空气压缩机、打气泵、冲床、电焊机、剪板机、台钻及风机等设备运行过程产生的噪声。 通过选择低噪声设备、合理布局，并根据噪声产生的位置及特点分别采取基础减振、建筑物阻隔、吸声、距离衰减等措施有效降低噪声排放。检测结果表明，昼夜厂界噪声满足《工业企业厂界噪声标准》（GB 12348-2008）中 2 类标准要求。	符合
（四）按照固体废物“资源化、减量化、无害化”处置原则，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。一般固废按照报告表提出的处置措施进行处理。危险废物须委托有危废处理资质的单位处置。一般固废和危险废物分别按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及修改单和《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单标准进行贮存、运输、处置。	本项目落实了固体废物“资源化、减量化、无害化”处置原则，落实了各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。固废主要是焊渣、铁皮下脚料、除尘器收集的塑粉、废包装箱等一般固体废物，废光氧灯管、废光触媒棉、废活性炭等危险废物以及职工生活垃圾。铁皮下脚料、除尘器收集的塑粉、废包装箱收集后外卖；废机油、废机油桶、危废库冲洗废水等危险废物委托有资质单位处理。焊渣、职工生活垃圾由环卫部门负责清运。危险废物的处理处置满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单标准的要求。	符合
（五）项目建成后，根据《临沂市建设项目污染物总量确认书》（LSZL [2020] 17 号）的要求，项目外排污染物中 SO ₂ 、NO _x 总量应分别控制在 0.012t/a、0.03t/a。	本项目 SO ₂ 、NO _x 排放总量分别为 0.00672 吨/年、0.01098 吨/年，满足《临沂市建设项目污染物总量确认书》要求（LSZL [2020] 17 号 SO ₂ 、NO _x 排放总量分别为 0.012 吨/年、0.03 吨/年以内）。	符合
（六）落实报告表中提出的环境风险防范措施。通过加强管理，制定详细的事故应急计划，落实各项安全规章制度和消防措施，避免各类事故的发生。	本项目正在制定详细的事故环境应急预案并在环保局备案，配备了必要的应急设备，并定期进行演练，切实加强了事故应急处理和防范能力。	符合
（七）按照鲁环评函（2013）138 号文要求做好工程厂址的绿化工作，合理设计绿化面积，确保绿化效果。	本项目建设过程中，注意强化厂区绿化工作。合理设计绿化面积，绿化面积 100m ² ，不仅美化了厂区环境，还能对降低厂区内生产设备噪声起到一定的效果。	符合
（八）在运营过程，应建立畅通的公众参与平台，及时解决公众担忧的环境问题，满足公众合理的环境诉求。定期发布企业环境信息，并主动接受社会监督。	本项目在运营过程中，建立了畅通的公众参与平台，及时解决公众担忧的环境问题，满足公众合理的环境诉求。定期发布企业环境信息，并主动接受社会监督。	符合

	目前并未接到周边群众的投诉。	
<p>三、你公司必须严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的“三同时”制度。项目竣工后，按规定程序进行竣工环境保护验收，经验收合格后，项目方可正式投入生产。</p>	<p>本项目严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的“三同时”制度。</p>	<p>符合</p>

6、验收评价标准

6.1 污染物排放标准

6.1.1 废气

(1) 有组织排放废气

有组织废气中颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度执行《区域性大气污染物综合排放标准》(DB37/ 2376-2019)表 1 中重点控制区排放限值要求,排放速率执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表 2 标准限值要求;VOCs 排放浓度、排放速率执行《挥发性有机物排放标准第 5 部分:表面涂装行业》(DB37/ 2801.5-2018)中表 2 限值要求。具体标准限值见表 6-1。

表 6-1 有组织废气标准限值

污染物	浓度限值 (mg/m ³)	速率限值 (kg/h)	监测点位	排气筒高度 (m)
颗粒物	10	3.5	废气处理设施出口	15
二氧化硫	50	2.6		
氮氧化物	100	0.77		
VOCs	50	2.0		

(2) 厂界无组织排放废气

厂界无组织颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 周界外浓度最高点标准要求,厂界无组织 VOCs 执行《挥发性有机物排放标准 第 5 部分:表面涂装行业》(DB37/ 2801.5-2018)表 3 周界外浓度最高点标准要求。

具体标准限值见表 6-2。

表 6-2 无组织废气执行标准限值

污染物	无组织排放监控浓度限值	
	监控点	浓度 (mg/m ³)
颗粒物	周界外浓度最高点	1.0
VOCs		2.0

6.1.2 噪声

厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2 类标准,具体标准限值见表 6-3。

表 6-3 厂界噪声执行标准限值

执行标准	昼间 dB (A)	夜间 dB (A)
GB12348-2008 (2 类)	60	50

6.1.3 固体废弃物

一般工业固体废物处置执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及其修改单要求，危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单要求。

6.2 总量控制指标

根据《临沂市建设项目污染物总量确认书》(LSZL[2020]17号)的要求，SO₂和NO_x的排放总量应分别控制在0.012t/a、0.03t/a。

7 验收监测内容

7.1 废气

废气检测点位信息、检测项目、采样频次及检测布点图见表 7-1 及图 7-1。

表 7-1 废气检测点位信息、检测项目、采样频次一览表

类别	点位编号	点位名称	检测项目	采样频次
有组织废气	1#	喷塑工序进口	颗粒物	3 次/天，检测 2 天
	2#	喷塑工序出口	颗粒物	
	3#	固化工序进口	VOCs	
	4#	固化工序出口	二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、VOCs	
厂界无组织废气	1#	厂界上风向 1#参照点	颗粒物、VOCs	3 次/天，检测 2 天
	2#	厂界下风向 2#监控点		
	3#	厂界下风向 3#监控点		
	4#	厂界下风向 4#监控点		

7.2 噪声

噪声检测点位信息、检测项目、检测频次见表 7-2 及图 7-1。

表 7-2 噪声检测点位信息、检测项目及检测频次

点位编号	点位名称	检测项目	检测频次
1#	东厂界外 1m	等效连续 A 声级 L_{eq}	昼夜各 1 次，连续检测 2 天。
2#	南厂界外 1m		
3#	西厂界外 1m		
4#	北厂界外 1m		

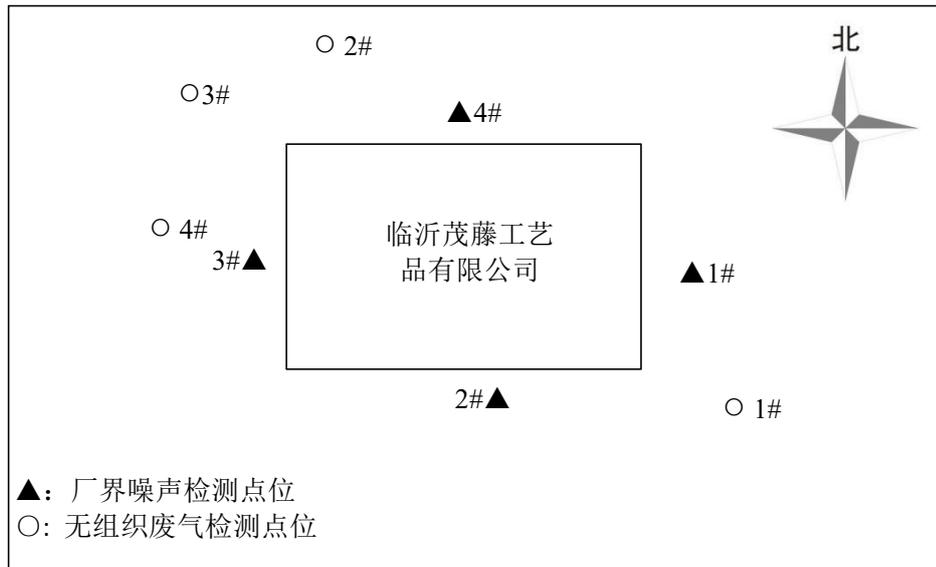


图 7-1 厂界噪声、无组织废气检测布点示意图

8 质量保证及质量控制

8.1 废气检测结果的质量控制

检测采样与测试分析人员均经考核合格并持证上岗，检测数据和技术报告执行三级审核制度。质量保证依据的标准规范见表8-1。

表 8-1 质量保证的规范依据一览表

序号	规范名称
1	固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行） (HJ/T373-2007)
2	环境空气质量手工监测技术规范 (HJ194-2017)

8.1.1 检测分析方法

优先采用了国标、行标检测分析方法，检测仪器经计量部门检定并在有效使用期内。废气检测分析方法、依据、检出限及仪器信息见表 8-2。

表 8-2 废气检测分析方法一览表

检测项目	检测方法及依据	检出限	检测仪器及编号
颗粒物 (有组织)	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 (GB/T 16157-1996 及修改单)	20 mg/m ³	ME204E/02 万分之一电子天平 LYJC085
颗粒物 (有组织)	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 (HJ 836-2017)	1.0 mg/m ³	CPA225D 十万分之一电子天平 LYJC087
VOCs (以非甲烷总烃计) (有组织)	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法 (HJ 38-2017)	0.07 mg/m ³	GC9800 气相色谱仪 LYJC083
氮氧化物	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法 (HJ 693-2014)	3 mg/m ³	ZR-3260D 自动烟尘烟气 综合测试仪 LYJC014
一氧化碳	固定污染源废气 一氧化碳的测定 定电位电解法 (HJ 973-2018)	3 mg/m ³	
二氧化硫	固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法 (HJ 57-2017)	3 mg/m ³	
VOCs (以非甲烷总烃计) (无组织)	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 (HJ 604-2017)	0.07 mg/m ³	GC9800 气相色谱仪 LYJC083
颗粒物 (无组织)	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 (GB/T 15432-1995 及修改单)	0.001 mg/m ³	CPA225D 十万分之一电子天平 LYJC087

8.1.2 质控措施

采样器流量均经过校准。颗粒物采用“标准滤膜”法确认称量条件符合要求，标准滤膜称量结果见表 8-3。另低浓度固定污染源采样时，采用全程空白法，空白样品称量结果见表 8-4。非甲烷总烃采用甲烷标准气体确认分析条件及结果是否符合要求，分析结果见表 8-5。采样过程非甲烷总烃采取运输空白的质量控制措施，检测分析结果见表 8-6，检测过程中采用实验室自平行的质量控制措施，检测结果见表 8-7。

表 8-3 标准滤膜称量结果

标准滤膜编号	滤膜原始质量 (g)	滤膜称量结果 (g)	偏差 (mg)	允许范围 (mg)	结论
LYJC-LM17	0.27319	0.27322	0.03	0.05	符合
LYJC-LM18	0.32720	0.32724	0.04	0.05	符合
LYJC-LM19	0.27599	0.27603	0.04	0.05	符合
LYJC-LM20	0.32246	0.32248	0.02	0.05	符合

表 8-4 空白称量结果

空白样品编号	空白样品初重 (g)	空白样品终重 (g)	平均体积 (m ³)	排放浓度 (mg/m ³)	允许范围 (mg/m ³)	结论
9801	11.41374	11.41405	1.0	0.3	1.0	符合
7610	12.68363	12.68396	1.0	0.3	1.0	符合
1825	11.67728	11.67780	1.0	0.5	1.0	符合
0218	13.44320	13.44371	1.0	0.5	1.0	符合
备注	1.《固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法》(HJ 836-2017)中 10.3.4 全程空白增重除以对应测量系统的平均体积不应超过排放限值的 10%。					

表 8-5 甲烷标准气体分析结果一览表

检测项目	测定值 (mg/m ³)	保证值 (mg/m ³)	相对误差%	允许误差%	结论
标准气体	13.61	14.30	-4.83%	±10.0	符合
	13.67	14.30	-4.41%	±10.0	符合

表 8-6 运输空白检测结果一览表

采样日期	检测项目	测定值	允许范围	是否合格
------	------	-----	------	------

2020-05-28	总烃（运输空白）	<0.06 mg/m ³	低于方法检出限 (0.06mg/m ³)	合格
2020-05-29	总烃（运输空白）	<0.06 mg/m ³	低于方法检出限 (0.06mg/m ³)	合格

表 8-7 非甲烷总烃实验室自平行实验检测结果一览表

平行测定值 (mg/m ³)		相对偏差 (%)	允许相对偏差 (%)
3.67	3.74	0.94%	15
1.00	1.05	2.44%	20

8.2 噪声检测结果的质量控制

检测采样与测试分析人员均经国家考核合格并持证上岗，检测数据和技术报告执行三级审核制度。

表 8-8 质量保证的规范依据一览表

序号	规范名称
1	工业企业厂界环境噪声排放标准（GB12348-2008）

8.2.1 检测分析方法

优先采用了国标检测分析方法，检测仪器经计量部门检定并在有效使用期内，检测分析方法及仪器见表8-9。

表 8-9 噪声监测、分析及仪器

项目名称	标准名称及代号	检出限	仪器名称及编号
厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 (GB 12348-2008)	/	AWA5688 多功能声级计 LYJC077

8.2.2 检测结果的质量控制

表 8-10 检测期间噪声检测仪校准情况

校准时间	噪声仪型号	测量前 [dB(A)]	测量后 [dB(A)]	差值	允许差值 [dB(A)]	是否达标
2020-05-28	AWA5688	93.8	93.7	0.1	≤0.5	是
2020-05-29	AWA5688	93.9	93.8	0.1	≤0.5	是

8.3 生产工况

2020年05月28日~29日验收检测期间，临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目正常生产，环保设施正常运转，年生产时间300天。检测期间同步记录生产设施及环保设施工况，以生产产品计生产工况见表8-11。

表 8-11 验收检测期间工况一览表

检测时间	产品	设计生产负荷	实际生产负荷	负荷率 (%)
2020-05-28	铁艺工艺品 (件/d)	750	600	80
2020-05-29		750	600	80
备注	检测期间污染治理设施由企业运行维护，检测期间工况由企业提供，能满足验收要求。			

9 验收监测结果及评价

9.1 监测结果

9.1.1 废气检测结果

表 9-1 喷塑工序有组织颗粒物检测结果一览表

检测点位	采样时间		颗粒物排放浓度 (mg/m ³)	烟气流量 (Nm ³ /h)	颗粒物排放速率 (kg/h)	工况	
						烟温 (°C)	排气筒参数
进口	2020-05-28	1	133	5180	0.688	33	Φ=0.4 m
		2	117	5125	0.601	32	
		3	130	5004	0.650	33	
	平均值		127	5103	0.646	33	
出口	2020-05-28	1	2.6	4887	0.013	32	Φ=0.3 m H=15 m
		2	1.3	4975	0.006	31	
		3	1.5	4791	0.007	32	
	平均值		1.8	4884	0.009	32	
环保设施处理效率			98.6%				
进口	2020-05-29	1	109	5087	0.555	32	Φ=0.4 m
		2	97	4992	0.485	33	
		3	121	5217	0.632	32	
	平均值		109	5099	0.556	32	
出口	2020-05-29	1	1.5	4987	0.007	32	Φ=0.3 m H=15 m
		2	1.2	4897	0.006	31	
		3	2.4	5014	0.012	32	
	平均值		1.7	4966	0.008	32	
环保设施处理效率			98.5%				
备注	1. 排放浓度执行《区域性大气污染物综合排放标准》(DB37/2376-2019)表1重点控制区标准(颗粒物≤10 mg/m ³)；排放速率执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准要求(颗粒物≤3.5 kg/h, H=15 m)； 2. 环保设施：脉冲式布袋除尘器+15 m 排气筒。						

表 9-2 固化工序 VOCs 检测结果一览表

检测点位	采样时间		VOCs 排放浓度 (mg/m ³)	烟气流量 (Nm ³ /h)	VOCs 排放速率 (kg/h)	工况	
						烟温 (°C)	排气筒参数
进口	2020-05-28	1	13.3	3807	0.051	71	Φ=0.3 m
		2	10.8	3847	0.042	72	
		3	9.90	3912	0.039	70	
	平均值		11.3	3855	0.044	71	
出口	2020-05-28	1	5.58	4210	0.023	59	Φ=0.3 m H=15 m
		2	4.49	4147	0.019	60	
		3	3.71	4285	0.016	59	
	平均值		4.59	4214	0.019	59	
环保设施处理效率			55.7 %				
进口	2020-05-29	1	9.12	3878	0.035	71	Φ=0.3 m
		2	10.2	3925	0.040	70	
		3	11.6	3822	0.044	72	
	平均值		10.3	3875	0.040	71	
出口	2020-05-29	1	4.03	4231	0.017	61	Φ=0.3 m H=15 m
		2	5.19	4169	0.022	60	
		3	3.95	4285	0.017	61	
	平均值		4.39	4228	0.02	61	
环保设施处理效率			53.5 %				
备注	1. 本项目执行《挥发性有机物排放标准第 5 部分：表面涂装行业》（DB37/2801.5-2018）表 2 中标准限值（排放浓度：VOCs≤50 mg/m ³ ，排放速率：VOCs≤3.0 kg/h）； 2. 环保设施：光催化氧化+活性炭吸附箱+15 m 排气筒；						

表 9-3 固化工序燃烧废气检测结果一览表

检测点位	采样时间		实测浓度 (mg/m ³)			烟气流量 (Nm ³ /h)	排放速率 (kg/h)			工况				
			颗粒物	NO _x	SO ₂		颗粒物	NO _x	SO ₂	CO (mg/m ³)	烟温 (°C)	含氧量 (%)	排气筒参数	
出口	2020-05-28	1	<1.0	4	<3	4210	<4.21×10 ⁻³	1.68×10 ⁻²	<1.26×10 ⁻²	8	59	19.7	Φ=0.3 m H=15 m	
		2	1.1	4	<3	4147	4.56×10 ⁻³	1.66×10 ⁻²	<1.24×10 ⁻²	11	60	19.3		
		3	<1.0	3	<3	4285	<4.29×10 ⁻³	1.29×10 ⁻²	<1.29×10 ⁻²	7	59	19.6		
	平均值		<1.0	4	<3	4214	<4.35×10 ⁻³	1.55×10 ⁻²	<1.26×10 ⁻²	9	59	19.5		
	2020-05-29	1	<1.0	5	<3	4231	<4.23×10 ⁻³	2.12×10 ⁻²	<1.27×10 ⁻²	9	61	19.5		
		2	<1.0	4	<3	4169	<4.17×10 ⁻³	1.67×10 ⁻²	<1.25×10 ⁻²	5	60	19.3		
		3	<1.0	4	<3	4285	<4.29×10 ⁻³	1.71×10 ⁻²	<1.29×10 ⁻²	7	61	19.6		
	平均值		<1.0	4	<3	4228	<4.23×10 ⁻³	1.83×10 ⁻²	<1.27×10 ⁻²	7	61	19.5		
	备注	<p>1. 颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放浓度执行《区域性大气污染物综合排放标准》(DB37/ 2376-2019)表 1 重点控制区要求 (SO₂≤50 mg/m³、NO_x≤100mg/m³、颗粒物≤10 mg/m³)；根据《区域性大气污染物综合排放标准》(DB37/ 2376-2019)表 4 规定以天然气为燃料并采取低氮燃烧器措施的炉窑暂按实测浓度计；</p> <p>2. 当实测浓度低于分析方法的检出限时，浓度平均值按二分之一检出限参与统计处理；</p> <p>3. 当实测浓度低于分析方法的检出限时，相应排放速率用检出限乘以烟气流量表示，排放速率平均值为实测浓度平均值乘以烟气流量平均值。</p> <p>4. 处理设施：低氮燃烧+15m 排气筒。</p>												

9.1.2 厂界废气监测结果

表 9-4 无组织废气采样期间气象条件一览表

时间	气象条件		气温 (°C)	气压 (kPa)	风向	风速 (m/s)
	第 1 次	第 2 次				
2020-05-28	第 1 次		22.3	99.97	SE	1.0
	第 2 次		25.7	99.86	SE	1.5
	第 3 次		28.6	99.84	SE	1.1
2020-05-29	第 1 次		25.6	99.92	SE	1.2
	第 2 次		28.7	99.81	SE	0.9
	第 3 次		29.5	99.79	SE	1.3

表 9-5 厂界无组织废气检测结果一览表

检测项目	采样日期	采样频次	检测点位及检测结果				最大值
			厂界上风 向 1#参照 点	厂界下风 向 2#监控 点	厂界下风 向 3#监控 点	厂界下风 向 4#监控 点	
颗粒物 (mg/m ³)	2020-05-28	1	0.220	0.322	0.374	0.327	0.402
		2	0.237	0.335	0.394	0.345	
		3	0.247	0.355	0.307	0.402	
	2020-05-29	1	0.264	0.372	0.361	0.312	0.439
		2	0.272	0.410	0.379	0.330	
		3	0.247	0.430	0.342	0.439	
VOCs (mg/m ³)	2020-05-28	1	0.77	1.04	0.93	0.98	1.11
		2	0.72	0.96	1.06	0.97	
		3	0.84	0.99	0.89	1.11	
	2020-05-29	1	0.55	0.94	0.66	0.84	1.05
		2	0.61	0.69	0.86	1.05	
		3	0.63	0.78	0.88	0.81	
备注	厂界颗粒物排放浓度执行《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表 2 中二级排放限值要求(颗粒物≤1.0 mg/m ³)；VOCs 排放浓度执行《挥发性有机物排放标准第 5 部分：表面涂装行业》(DB37/ 2801.5-2018)表 3 标准要求 (VOCs≤2.0 mg/m ³)。						

9.1.3 噪声监测结果

表 9-6 厂界噪声检测结果一览表

编号	测点名称	仪器设备及编号	检测结果(dB(A))			
			2020-05-28		2020-05-29	
			昼间 Leq	夜间 Leq	昼间 Leq	夜间 Leq
1	东厂界	AWA5688 多功能声级计 LYJC077	57.4	43.7	58.6	41.3
2	南厂界		59.0	42.9	57.9	43.1
3	西厂界		56.1	45.6	54.2	42.4
4	北厂界		53.2	41.4	52.5	41.1
备注	1.《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)中 2 类声功能区限值(昼间≤60 dB(A)、夜间≤50 dB(A)); 2.测量期间天气晴,气象条件见表 9-7; 3.检测期间,企业夜间不生产。					

表 9-7 噪声检测期间气象参数一览表

气象条件		时间	气温(°C)	气压(kPa)	风向	风速(m/s)
日期						
2020-05-28	1	05:00	19.8	100.03	SE	1.3
	2	07:30	22.3	99.97	SE	1.0
2020-05-29	1	05:00	21.3	100.01	SE	1.7
	2	07:30	25.6	99.92	SE	1.2

9.2 监测结果分析

9.2.1 有组织废气监测结果分析

1、喷塑工序废气

连续两天的检测结果表明:

废气处理设施进口废气中废气量最大值为 5217 Nm³/h,年工作 600 h(2h/d),废气量为 313.02 万 m³/a,废气中颗粒物产生浓度最大值为 133 mg/m³,产生速率最大值为 0.688 kg/h。

废气处理设施出口处废气中废气量最大值为 5014 Nm³/h,年工作 600 h(2h/d),废气量为 300.84 万 m³/a,废气中颗粒物产生浓度最大值为 2.6 mg/m³,产生速率最大值为 0.013 kg/h。外排废气中污染物排放浓度满足《区域性大气污染物综合排放标准》(DB37/ 2376-2019)表 1 重点控制区标准要求(颗粒物≤10 mg/m³);排放速率满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表 2 标准限值要求(颗粒物≤3.5kg/h, H=15m)。

2、固化工序废气

连续两天的检测结果表明：

废气处理设施进口废气中废气量最大值为 3925Nm³/h，年工作 600 h（2h/d），废气量为 235.5 万 m³/a，废气中 VOCs 产生浓度最大值为 13.3 mg/m³，产生速率最大值为 0.051 kg/h。

废气处理设施出口处废气中废气量最大值为 4285Nm³/h，年工作 600 h（2h/d），废气量为 257.1 万 m³/a，废气中颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、VOCs 产生浓度最大值为 1.1 mg/m³、<3 mg/m³、5 mg/m³、5.58 mg/m³，产生速率最大值为 4.56×10⁻³ kg/h、<1.29×10⁻² kg/h、2.12×10⁻² kg/h、0.023kg/h。外排废气中颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/ 2376-2019）表 1 重点控制区标准要求（颗粒物≤10 mg/m³、二氧化硫≤50 mg/m³、氮氧化物≤100 mg/m³），排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 标准限值要求（颗粒物≤3.5kg/h，二氧化硫≤2.6kg/h，氮氧化物≤0.77kg/h，H=15m）；VOCs 排放浓度、排放速率满足《挥发性有机物排放标准第 5 部分：表面涂装行业》（DB37/ 2801.5-2018）表 2 中标准限值要求（排放浓度：VOCs≤50 mg/m³，排放速率：VOCs≤3.0 kg/h）。

10、等效排气筒颗粒物排放达标性分析

根据《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中的要求，本项目两根排气筒均排放颗粒物，且两者之间的距离小于两根排气筒高度之和，因此需要考核其等效排气筒排放达标性，等效排气筒颗粒物排放速率为 0.01756 kg/h，排气筒等效排气筒高度为 15 米，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准要求（颗粒物≤3.5kg/h，H=15）。

9.2.2 无组织废气监测结果分析

表 9-8 厂界无组织废气检测结果分析一览表

检测项目	最大值（mg/m ³ ）	标准限值（mg/m ³ ）
颗粒物	0.439	1.0
VOCs	1.11	2.0
备注	厂界颗粒物排放浓度执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中二级排放限值要求（颗粒物≤1.0 mg/m ³ ）；VOCs 排放浓度执行《挥发性有机物排放标准第 5 部分：表面涂装行业》（DB37/ 2801.5-2018）表 3 标准要求（VOCs≤2.0 mg/m ³ ）。	

9.2.2 噪声监测结果分析

验收监测期间，临沂茂藤工艺品有限公司厂界昼间噪声值在 52.5-59.0dB(A) 之间，夜间噪声值在 41.1-45.6dB (A)之间，昼夜厂界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类功能区标准要求。

9.2.3 环保设施处理效率检测结果分析

本项目废气环保设施为脉冲布袋除尘器、光催化氧化、活性炭吸附箱，废水环保设施为化粪池。两天监测结果表明脉冲布袋除尘器设备对喷塑工序废气中颗粒物的处理效率及光催化氧化、活性炭吸附箱对固化工序 VOCs 的处理效率见表 9-9。

表 9-9 环保设施处理效率检测结果一览表

工段	环保设备	污染物	处理效率 (%)	
			2020-05-28	2020-05-29
喷塑工序	脉冲布袋除尘器	颗粒物	98.6	98.5
固化工序	脉冲布袋除尘器	颗粒物	55.7	53.5

9.3 污染物总量控制核算

依据本次验收监测工况条件下的连续两日排放速率均值最大值及年运行时间，核算废气中污染物排放总量。

污染物排放量核算结果见表 9-10。

表 9-10 本项目废气中污染物排放量核算表

污染物	监测对象	连续两日排放速率均值最大值 kg/h	年运行时间 h/a	核算总量 t/a
颗粒物	喷塑工序废气排气筒	0.009	600	0.0054
	固化工序废气排气筒	0.00435	600	0.00261
	小计：0.00801			
二氧化硫	固化工序废气排气筒	0.0127	600	0.00672

	小计：0.00672			
氮氧化物	固化工序废气排气筒	0.0183	600	0.01098
	小计：0.01098			
VOCs	固化工序废气排气筒	0.020	600	0.012
	小计：0.012			

10 验收监测结论及建议

10.1 验收主要结论

10.1.1 废气

本项目生产过程中的废气主要为喷塑工序废气、固化工序废气、切割废气、焊接烟尘等。

10.1.1.1 有组织废气

(1) 本项目有组织废气主要包括喷塑工序产生的粉尘、固化工序产生的有机废气及燃烧废气等。

表 10-1 有组织废气产生、治理、排放情况一览表

类别	产物环节	主要污染物	治理措施	排放参数
有组织废气	喷塑工序	颗粒物	脉冲布袋除尘器	H=15m
	固化工序	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	光催化氧化+活性炭吸附箱	H=15m

有组织废气检测结果见表 10-2。

表 10-2 有组织废气检测结果分析一览表

工序	污染物	废气处理设施进口		废气处理设施出口		废气量(万 Nm ³ /a)
		产生浓度 (mg/m ³)	产生速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	
喷塑工序	颗粒物	133	0.688	2.6	0.013	300.84
固化工序	VOCs	13.3	0.051	5.58	0.023	257.1
固化工序	颗粒物	/	/	1.1	0.00456	
固化工序	二氧化硫	/	/	<3	<0.0129	
固化工序	氮氧化物	/	/	5	0.0212	
备注	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度满足《区域性大气污染物综合排放标准》(DB37/ 2376-2019)表 1 重点控制区标准要求(颗粒物≤10 mg/m ³ 、二氧化硫≤50 mg/m ³ 、氮氧化物≤100 mg/m ³)；排放速率满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表 2 标准限值要求(颗粒物≤3.5kg/h, 二氧化硫≤2.6kg/h, 氮氧化物≤0.77kg/h, H=15m)；VOCs 排放浓度、排放速率满足《挥发性有机物排放标准第 5 部分：表面涂装行业》(DB37/ 2801.5-2018)表 2 中标准限值要求(排放浓度：VOCs≤50 mg/m ³ , 排放速率：VOCs≤3.0 kg/h)。					

(2) 根据《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中的要求, 本项目两根排气筒均排放颗粒物, 且两者之间的距离小于两根排气筒高度之和, 因此需要考核其等效排气筒排放达标性, 等效排气筒颗粒物排放速率为 0.01756 kg/h, 排气筒等效排气筒高度为 15 米, 满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中二级标准要求(颗粒物≤3.5kg/h, H=15)。

10.1.1.2 无组织废气

本项目无组织废气主要包括焊接烟尘、切割烟尘及未被收集的喷塑废气、固化废气等。焊接烟尘、切割烟尘由2台移动式焊烟净化器处理后无组织排放；电焊机焊接过程未收集烟尘、切割过程未收集烟尘、喷塑及固化工序未收集的废气通过车间全封闭后无组织排放。无组织废气检测结果见表10-2。

表10-2 厂界无组织废气检测结果分析一览表

检测项目	最大值 (mg/m ³)	标准限值 (mg/m ³)
颗粒物	0.439	1.0
VOCs	1.11	2.0
备注	厂界颗粒物排放浓度执行《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表2中二级排放限值要求(颗粒物≤1.0 mg/m ³)；VOCs排放浓度执行《挥发性有机物排放标准第5部分：表面涂装行业》(DB37/2801.5-2018)表3标准要求(VOCs≤2.0 mg/m ³)。	

10.1.2 废水

本项目用水环节主要是职工生活用水。

本项目职工15人,其中0人住宿,年工作300天,生活污水产生量为180 m³/a。经化粪池处理后外运堆肥,不外排。

10.1.3 噪声

本项目噪声主要是激光切割机、空气压缩机、打气泵、冲床、电焊机、剪板机、台钻及风机等设备运行过程产生的噪声。

通过选择低噪声设备、合理布局,并根据噪声产生的位置及特点分别采取基础减振、建筑物阻隔、吸声、距离衰减等措施有效降低噪声排放。

验收监测期间,临沂茂藤工艺品有限公司厂界昼间噪声值在52.5-59.0dB(A)之间,夜间噪声值在41.1-45.6dB(A)之间,昼夜厂界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类功能区标准要求。

10.1.4 固体废物

本项目固废主要是焊渣、铁皮下脚料、除尘器收集的塑粉、废包装箱、废光氧灯管、废光触媒棉、废活性炭等危险废物以及职工生活垃圾。

- (1) 焊渣：一般工业固废，产生总量0.01t/a，收集后环卫统一清运；
- (2) 铁皮下脚料：一般工业固废，产生总量11t/a，收集后回外卖；
- (3) 除尘器收集的塑粉：一般工业固废，产生总量1.6t/a，收集后外卖；

- (4) 废包装箱：一般工业固废，产生总量 0.1t/a，收集后外卖；
- (5) 废光氧灯管：危险废物（HW29，900-023-29），产生总量 0.01t/a，委托有资质单位处理；
- (6) 废光触媒棉：危险废物（HW49，900-041-49），产生总量 0.01t/a，委托有资质单位处理；
- (7) 废活性炭：危险废物（HW49，900-041-49），产生量为 0.03t/a，委托有资质单位处理；
- (8) 生活垃圾：本项目有职工 15 人，其中 0 人住宿，年工作 300 天，生活垃圾产生量为 2.25t/a，生活垃圾由环卫部门集中收集，定期清运。

本项目工业固体废弃物产生总量为 12.76t/a（其中包括危险废物产生量 0.05t/a），固废产生总量为 15.01t/a，固体废物均得到有效处理，一般固废的处理满足《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其修改单的标准要求，危险废物的处理和处置措施满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单要求，对周围环境产生影响较小。

10.1.5 污染物总量核算

本项目废气排放总量为 557.94 万 Nm³/a，颗粒物排放总量为 0.00801 t/a，二氧化硫排放总量为 0.00672 t/a，氮氧化物排放总量为 0.01098 t/a，VOCs 排放总量为 0.012 t/a。

10.1.6 结论

综上所述，项目已基本按环评及批复要求进行了环境保护设施建设，根据监测结果可满足相关环境排放标准要求，符合验收条件。

10.2 建议

1. 建立先进的环保管理模式，完善管理机制，加强职工的安全生产和环保教育，增强环保和事故风险意识，做到节能、降耗、减污、增效；
2. 完善危废库的建设。

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）：

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称		临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目				项目代码		C332、C204		建设地点		山东省临沂市临沭县曹庄镇东萨庄加工集中区				
	行业分类(分类管理名录)		金属工具制造；竹、藤、棕、草等制品制造				建设性质		<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造								
	设计生产能力		编织工艺品 60 万件/年，铁艺工艺品 45 万件/年				实际生产能力		铁艺工艺品 22.5 万件/年		环评单位		山东顺泽建设项目管理有限公司				
	环评文件审批机关		临沭县行政审批服务局				审批文号		沭审服投资许字[2020]21003 号		环评文件类型		环境影响报告表				
	开工日期		2020 年 5 月				竣工日期		2020 年 5 月		排污许可证申领时间		2020 年 6 月 3 日				
	环保设施设计单位		临沂市三泰涂装设备有限公司				环保设施施工单位		临沂市三泰涂装设备有限公司		本工程排污许可证编号		91371329MA3M221R6D001X				
	验收单位		临沂茂藤工艺品有限公司				环保设施监测单位		山东蓝一检测技术有限公司		验收监测时工况		> 75%				
	投资总概算（万元）		100				环保投资总概算(万元)		29.5		所占比例（%）		29.5				
	实际总投资（万元）		50				实际环保投资（万元）		16		所占比例(%)		32				
	废水治理（万元）		0.5	废气治理（万元）		12.5	噪声治理（万元）		0.5	固体废物治理（万元）		12	绿化及生态（万元）		0	其他（万元）	
新增废水处理设施能力		/				新增废气处理设施能力		/		年平均工作时间		2400 小时					
运营单位		临沂茂藤工艺品有限公司				运营单位社会统一信用代码(或组织机构代码)			91371329MA3M221R6D		验收时间		2020 年 05 月 28 日-29 日				
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)	本期工程核定排放总量(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					0.018	0.018	0			0				+0		
	化学需氧量																
	氨氮																
	石油类																
	废气								557.94			557.94			+557.94		
	二氧化硫								0.00801			0.00801			+0.00801		
	烟尘								0.00261			0.00261			+0.00261		
	工业粉尘			2.6	10	76.2			0.0054			0.0054			+0.0054		
	氮氧化物								0.01098			0.01098			+0.01098		
	工业固体废物					1.276×10 ⁻³	1.276×10 ⁻³	0				0			+0		
与项目有关的其他特征污染物		VOCs						0.012			0.012			+0.012			

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；大气污染物排放浓度——毫克/立方米。

第二部分 临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目

竣工环境保护验收意见

2020年07月11日，临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目竣工环境保护验收验收组根据临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目竣工环境保护验收监测报告表，并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南、本项目环境影响评价报告表和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，提出意见如下：

一、工艺品加工项目基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目，位于山东省临沂市临沭县曹庄镇东萨庄加工集中区，属于新建项目。本项目于2020年5月19日开工建设，2020年5月25建成投产，与2020年5月委托山东蓝一检测技术有限公司对本项目进行验收检测。项目总投资50万元，其中环保投资16万元，厂区总占地面积为8400m²，项目环评中设计建设年产60万件编制工艺品、45万件铁艺工艺品的生产规模，本项目一期工程为年产22.5万件铁艺工艺品的生产规模。本次验收只针对一期工程的年产22.5万件铁艺工艺品的生产项目。

（二）建设过程及环保审批情况

2020年4月委托山东顺泽建设项目管理有限公司编制了《临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目环境影响报告表》，临沭县行政审批服务局于2020年5月18日予以批复，批复文件号为沭审服投资许字[2020]21003号。

2020年05月委托山东蓝一检测技术有限公司进行该项目的竣工验收监测并出具验收检测报告。项目在建设和投入调试生产的过程中，无信访事件。

（三）投资情况

本项目概算总投资100万元，概算环保投资29.5万元，占总投资的29.5%。项目工程实际总投资50万元，实际环保投资16万元。占总投资的32%。

（四）验收范围

本次验收范围包含生产车间、仓库、办公室等辅助设施和公用工程、环保工程等。

二、工程变更情况

经现场调查和与建设单位核实，本项目变更情况如下。

项目变更情况表

类别	变更来源	变更情况	环评阶段	实际运行情况	备注
基本情况	生产规模	有	编制工艺品：60 万件/a 铁艺工艺品:45 万件/a	铁艺工艺品：22.5 万件/a	项目一期工程 现实际拥有有 机肥：22.5 万件 /a 铁艺工艺品 的生产规模。总 投资相应减少， 相关主要设备 相应减少
	投资	有	总投资 100 万元，环保 投资 29.5 万元。	总投资 50 万元，环保投 资 16 万元。	
	生产设备	有	激光切割机 2 台、空气 压缩机 2 台、冲床 15 台、电焊机 5 台、二保 焊机 5 台、剪板机 1 台、 开平机 1 台、上底机 2 台、压沿机 10 台、圆 锯机 2 台、圆锯机 2 台、 台钻 2 台、砂轮机 1 台、 喷塑设备 6 台、打气泵 2 台、固化炉 2 台	激光切割机 1 台、空气压 缩机 1 台、冲床 3 台、电 焊机 1 台、剪板机 1 台、 台钻 1 台、喷塑设备 3 台、打气泵 1 台、固化炉 1 台	
	工艺	有	铁艺工艺品：下料、造 型、上底、焊接、打磨、 喷塑、固化、组装	铁艺工艺品：下料、造型、 上底（外协）、焊接、喷 塑、固化、组装	

本项目上述变化，根据《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办[2015]52 号），《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）以及《关于印发制浆造纸等十四个行业建设项目重大变动清单的通知》（环办环评[2018]6 号），项目不属于发生重大变更的项目，符合验收条件。

三、环境保护设施落实情况

（1）废水

本项目用水环节主要是职工生活用水。

本项目职工 15 人，其中 0 人住宿，年工作 300 天，生活污水产生量为 180 m³/a。

经化粪池处理后外运堆肥，不外排。

（2）废气

本项目生产过程中的废气主要为喷塑粉尘、固化工序产生废气、电焊烟尘、

切割烟尘产生的粉尘等。废气产生、治理、排放情况见下表。

废气产生、治理、排放情况一览表

类别	产物环节	主要污染物	治理措施	排放参数
有组织废气	喷塑工序	颗粒物	脉冲布袋除尘器	H=15m
	固化工序	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、VOCs	光催化氧化、活性炭吸附箱	H=15m
无组织废气	电焊烟尘、切割烟尘及未被收集的喷塑工序粉尘、固化工序废气	颗粒物、VOCs	焊接烟尘、切割烟尘由2台移动式焊烟净化器处理后无组织排放；电焊机焊接过程未收集烟尘、切割过程未收集烟尘、喷塑及固化工序未收集的废气通过车间全封闭后无组织排放。	无组织

(3) 噪声

本项目噪声主要是激光切割机、空气压缩机、打气泵、冲床、电焊机、剪板机、台钻及风机等设备运行过程产生的噪声。

通过选择低噪声设备、合理布局，并根据噪声产生的位置及特点分别采取基础减振、建筑物阻隔、吸声、距离衰减等措施有效降低噪声排放。

(4) 固体废物

本项目固废主要是焊渣、铁皮下脚料、除尘器收集的塑粉、废包装箱、废光氧灯管、废光触媒棉、废活性炭等危险废物以及职工生活垃圾。

- (1) 焊渣：一般工业固废，产生总量 0.01t/a，收集后环卫统一清运；
- (2) 铁皮下脚料：一般工业固废，产生总量 11t/a，收集后回外卖；
- (3) 除尘器收集的塑粉：一般工业固废，产生总量 1.6t/a，收集后外卖；
- (4) 废包装箱：一般工业固废，产生总量 0.1t/a，收集后外卖；
- (5) 废光氧灯管：危险废物（HW29，900-023-29），产生总量 0.01t/a，委托有资质单位处理；
- (6) 废光触媒棉：危险废物（HW49，900-041-49），产生总量 0.01t/a，委托有资质单位处理；
- (7) 废活性炭：危险废物（HW49，900-041-49），产生量为 0.03t/a，委托有资质单位处理；
- (8) 生活垃圾：本项目有职工 15 人，其中 0 人住宿，年工作 300 天，生活

垃圾产生量为 2.25t/a，生活垃圾由环卫部门集中收集，定期清运。

(5) 其他环境保护设施

①厂区防渗情况

本项目防渗区域主要为生产车间、化粪池、危废库等区域。企业对生产车间、化粪池、危废库等区域进行了防渗处理。

②应急设施及物资

本项目储备了灭火器、消防栓等应急消防物资。生产过程中严格管理，遵守操作规程，配备必要的劳保用品，加强职工劳动防护工作，加强安全知识教育培训。

四、环境保护设施调试效果

(1) 废水

本项目用水环节主要是职工生活用水。

本项目职工 15 人，其中 0 人住宿，年工作 300 天，生活污水产生量为 180 m³/a。经化粪池处理后外运堆肥，不外排。

(2) 废气

①本项目有组织废气主要包括喷塑粉尘、固化工序产生废气等

喷塑工序废气经收集后，经 1 套脉冲布袋除尘器处理后，通过 1 根 15m 排气筒排放；

固化工序废气经收集后，经 1 套光催化氧化、活性炭吸附箱处理后，通过 1 根 15m 排气筒排放；

监测结果表明，喷塑工序外排废气中颗粒物产生浓度最大值为 2.6 mg/m³，产生速率最大值为 0.013 kg/h；固化工序外排废气中颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、VOCs 产生浓度最大值分别 1.1 mg/m³、<3 mg/m³、5 mg/m³、5.58 mg/m³，产生速率最大值分别为 4.56×10⁻³ kg/h、<1.29×10⁻² kg/h、2.12×10⁻² kg/h、0.023kg/h。外排废气中颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/ 2376-2019）表 1 重点控制区标准要求（颗粒物≤10 mg/m³、二氧化硫≤50 mg/m³、氮氧化物≤100 mg/m³），排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 标准限值要求（颗粒物≤3.5kg/h，二氧化硫≤2.6kg/h，氮氧化物≤0.77kg/h，H=15m）；VOCs 排放浓度、排放速率满足《挥发性有机物排放标准第 5 部分：表面涂装行业》（DB37/ 2801.5-2018）表 2 中标准

准限值要求（排放浓度： $\text{VOCs} \leq 50 \text{ mg/m}^3$ ，排放速率： $\text{VOCs} \leq 3.0 \text{ kg/h}$ ）。

②本项目无组织废气主要包括电焊烟尘、切割烟尘及未被收集的喷塑工序粉尘、固化工序废气等。焊接烟尘、切割烟尘由2台移动式焊烟净化器处理后无组织排放；电焊机焊接过程未收集烟尘、切割过程未收集烟尘、喷塑及固化工序未收集的废气通过车间全封闭后无组织排放。

连续两天的检测结果表明，本项目厂界无组织颗粒物、VOCs最大值为 0.439 mg/m^3 、 1.11 mg/m^3 ，厂界颗粒物排放浓度执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2中二级排放限值要求（颗粒物 $\leq 1.0 \text{ mg/m}^3$ ）；VOCs排放浓度执行《挥发性有机物排放标准第5部分：表面涂装行业》（DB37/2801.5-2018）表3标准要求（VOCs $\leq 2.0 \text{ mg/m}^3$ ）。

（3）厂界噪声

本项目噪声主要是激光切割机、空气压缩机、打气泵、冲床、电焊机、剪板机、台钻及风机等设备运行过程产生的噪声。

通过选择低噪声设备、合理布局，并根据噪声产生的位置及特点分别采取基础减振、建筑物阻隔、吸声、距离衰减等措施有效降低噪声排放。

验收监测期间，临沂茂藤工艺品有限公司厂界昼间噪声值在52.5-59.0dB(A)之间，夜间噪声值在41.1-45.6dB(A)之间，昼夜厂界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类功能区标准要求。

（4）固体废物

本项目固废主要是焊渣、铁皮下脚料、除尘器收集的塑粉、废包装箱、废光氧灯管、废光触媒棉、废活性炭等危险废物以及职工生活垃圾。

本项目铁皮下脚料、除尘器收集的塑粉、废包装箱、收集后回用外卖，存放于一般固废暂存处，具备一定的防渗功能；废光氧灯管、废光触媒棉、废活性炭等危险废物暂存于危废库中，委托有资质单位处理；生活垃圾、焊渣由环卫部门集中收集，定期清运，卫生填埋。

固体废物均得到有效处理，一般固废的处理满足《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其修改单的标准要求，危险废物的处理满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单要求，对周围环境产生影响较小。

（五）污染物排放总量控制一览表

本项目废气排放总量为 557.94 万 Nm³/a，颗粒物排放总量为 0.00801 t/a，二氧化硫排放总量为 0.00672 t/a，氮氧化物排放总量为 0.01098 t/a，VOCs 排放总量为 0.012 t/a。

五、验收结论与建议

结合项目验收报告的结论和现场检查情况，该项目基本落实了环境影响评价和“三同时”管理制度，落实了规定的各项污染防治措施，外排污染物达标排放。本项目基本满足环境保护设施竣工验收，同意通过验收。

建议：

- 1、规范危废库建设，加强危废库管理；
- 2、补充固定污染源排污登记回执附件。

验收工作组

2020年07月11日



附图 1 验收会议现场



附图 2 验收会议现场

第三部分 临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目

其他需要说明的事项

1 环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1.1 设计简况

临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目的环境保护设施纳入了初步设计，环境保护设施的设计符合环境保护设计规范的要求，编制了环境保护篇章，落实了防治污染和生态破坏的措施。环境保护设施投资概算 16 万元。

1.2 施工简况

临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目将环境保护设施纳入了施工合同。于 2019 年 10 月开工，环境保护设施实际投资 25 万元，委托临沂市三泰涂装设备有限公司进行了环保设备的安装、调试。环境保护设施的建设进度和资金是得到了保证。项目运行过程中实施了环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的环境保护对策措施。

1.3 验收过程简况

表 1 本项目验收过程简况

竣工时间	2020 年 05 月	验收工作启动时间	2020 年 05 月
验收监测方式	委托第三方检测机构		
委托其他机构名称	山东蓝一检测技术有限公司	资质认定证书编号	181512342163
委托合同	已签署	关键内容	根据《中华人民共和国环境保护法》、《建设项目环境保护条例》等法律法规，进行本项目验收监测
监测报告完成时间	2020 年 06 月	提出验收意见的方式	书面文件
提出验收意见的时间	2020 年 07 月 11 日	验收意见结论	同意通过验收。

1.4 公众反馈意见及处理情况

项目立项及调试过程中无环境投诉。

2 其他环境保护措施的落实情况

2.1 制度措施落实情况

(1) 环保组织机构及规章制度

公司成立了环保领导小组，组长为李洪明，主要负责公司环境保护管理相关工作。公司制定了环保管理制度，规定了环保管理人员的主要工作职责以及有关

奖惩措施。

本项目环保规章制度及主要内容：

- 建立操作规程，做好运行记录；
- 定期对全公司职工进行环保知识和法律的宣传教育，提高全公司职工的环境意识和人员素质；
- 杜绝“带病”运行，确保设备完好；
- 环保设施发生故障不能运行，立即汇报，并记录环保设施故障、抢修措施、修复日期等。
- 公司环保负责人将按规定对环保设施进行监测，监测结果及时通报公司，并将监测结果记录存档，每年填好环境保护设施档案。

对有下列情形之一者，进行奖励或处罚：

- 违规操作者；
- 有意造成设施不能正常使用，使排污严重超标的；
- 严格遵守本制度，成绩突出的生产单位或个人给予表彰和奖励。

(2) 环境风险防范措施

根据本项目环评“环境风险分析”章节，本项目不存在重大危险源，最大可信事故为液化燃气等遇明火燃烧引发的火灾事故。本项目设计的物料中液化燃气属于易燃易爆物质，本项目产生的危险废物具有毒性、感染性、易燃性。

本项目采取如下风险防范措施：一、设有灭火器、消防栓等消防设施；二、生产过程中严格管理，遵守操作规程，配备必要的劳保用品，加强职工劳动防护工作，加强安全知识教育培训。

(3) 环境监测计划

2020年05月28日~29日，委托山东蓝一检测技术有限公司对本项目喷塑工序颗粒物、固化工序废气；以及厂界噪声、颗粒物、VOCs指标进行了检测。

监测结果显示，颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）表1重点控制区标准要求（颗粒物 $\leq 10 \text{ mg/m}^3$ 、二氧化硫 $\leq 50 \text{ mg/m}^3$ 、氮氧化物 $\leq 100 \text{ mg/m}^3$ ），排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表2标准限值要求（颗粒物 $\leq 3.5 \text{ kg/h}$ ，二氧化硫 $\leq 2.6 \text{ kg/h}$ ，氮氧化物 $\leq 0.77 \text{ kg/h}$ ，H=15m）；VOCs排放浓度、排放速率

满足《挥发性有机物排放标准第5部分：表面涂装行业》（DB37/2801.5-2018）表2中标准限值要求（排放浓度：VOCs≤50 mg/m³，排放速率：VOCs≤3.0 kg/h）。无组织颗粒物排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2中二级排放限值要求（颗粒物≤1.0 mg/m³）；VOCs排放浓度执行《挥发性有机物排放标准第5部分：表面涂装行业》（DB37/2801.5-2018）表3标准要求（VOCs≤2.0 mg/m³）；厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类功能区标准要求（昼间≤60dB(A)，夜间≤50dB(A)）。

2.2 配套措施落实情况

（1）区域削减及淘汰落后产能

本项目不涉及区域内削减污染物总量和淘汰落后产能。

（2）防护距离控制及居民搬迁

本项目无卫生防护距离控制要求。

3 整改工作情况

根据2020年07月11日的验收意见，各项整改工作落实情况如下。

表2 本项目整改工作落实情况

验收意见及建议	落实情况	备注
规范危废库建设，加强危废库管理	已整改，详见第一部分4.2.3附图4-7	——
补充固定污染源排污登记回执附件	固定污染源排污登记回执见附件8	——

附件 1 环境影响报告表评价结论和建议

结论与建议

一、结论

1、项目概况

临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目属于新建项目，位于临沭县曹庄镇东萨庄加工集中区，项目建设内容主要包括主体工程、辅助工程、储运工程、公用工程及环保工程。项目总投资 100 万元，其中环保投资 29.5 万元，占地面积为 8400m²，建筑面积为 3862m²，项目建成后年产 60 万件编织工艺品、45 万件铁艺工艺品。

2、国家产业政策符合性分析

①拟建工程为编织工艺品及铁制品生产项目，其生产设备、工艺均不属于《产业结构调整指导目录（2019 年本）》中的鼓励类、限制类和淘汰类之列，为允许类。

②国土资源部、国家发展和改革委员会联合发布实施的《限制用地项目目录（2012 年本）》和《禁止用地项目目录（2012 年本）》中没有对拟建工程做出限制、禁止的规定。

③《临沂市现代产业发展指导目录》（临发改政务[2013]168 号）中没有对拟建工程做出鼓励、限制、淘汰的规定。

根据以上分析，拟建工程属于国家和地方允许的产业，同时项目建设符合有关法律法规及当地环保部门的要求，故拟建工程的建设符合国家、地方产业政策的要求，临沭县行政审批服务局已批准拟建工程立项（批准文号：2019-371329-20-03-082963）。

3、选址合理性分析

拟建工程位于临沂市临沭县曹庄镇东萨庄加工集中区。根据临沭县曹庄镇人民政府提供的证明，拟建工程符合临沭县曹庄镇土地利用总体规划的要求。项目周围没有其他文物古迹、风景名胜区及重要生态功能区，且远离饮用水源地，符合安全防护要求；项目运营过程中采取有效的污染防治措施后污染物达标排放，对周围敏感目标影响较小。故拟建工程在符合当地土地利用规划要求的前提下选址基本可行。

4、环境管理及规划符合性

拟建工程符合《重点流域水污染防治规划(2016-2020 年)》、《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》、《十三五-挥发性有机物污染防治工作方案》、《山东省“十三五”挥发性有机物污染防治工作方案》、《山东省 2013-2020 年大气污染防治规划》、《山东省 2013-2020 年大气污染防治规划三期行动计划（2018-2020 年）》、《山东省打赢蓝天保卫战作战方案及 2013-2020 年大气污染防治规划三期行动计划（2018-2020 年）》（鲁政发[2018]17 号）等要求。

5、施工期环境影响及防治措施

拟建工程租赁已建成空厂房进行生产，仅需要相关设备安装调试，由于施工期较短，对周边环境的影响较小，故本环评不考虑施工期的影响。

6、运营期环境影响及防治措施

(1) 有组织废气

1) 1#生产车间有组织废气

①一次调胶有机废气、一次浸胶有机废气

根据水性胶物料平衡可知，拟建工程一次调胶过程VOCs产生量约为0.05t/a，一次浸胶过程VOCs产生量约为0.27t/a。

②二次调胶有机废气、二次浸胶有机废气

拟建工程利用水性胶进行二次调胶、二次浸胶过程中会产生有机废气。VOCs产生量为1.7t/a，拟建工程VOCs10%在调胶过程中挥发，60%在浸胶过程中挥发，30%在晾干过程中挥发，则二次调胶过程VOCs产生量约为0.17t/a，二次浸胶过程VOCs产生量约为1.02t/a。

③晾干有机废气

拟建工程进行浸胶后需进行晾干处理。根据水性胶物料平衡及上述分析可知，晾干过程VOCs产生量约为0.64t/a。

一次调胶有机废气、一次浸胶有机废气、二次调胶有机废气、二次浸胶有机废气经各自集气罩收集（收集效率为90%）和经采用微负压收集（收集效率为95%）的晾干有机废气由同一套光氧催化处理设备+活性炭箱（处理效率90%，风机风量10000m³/h，工作时间为2400h/a）处理后通过1根15m高1#排气筒排放。

拟建工程废气排放量为2400万m³/a，一次调胶过程有组织VOCs产生速率为0.019kg/h，产生量为0.045t/a；一次浸胶过程有组织VOCs产生速率为0.1kg/h，产生量为0.24t/a；二次调胶过程有组织VOCs产生速率为0.063kg/h，产生量为0.15t/a；二次浸胶过程有组织VOCs产生速率为0.38kg/h，产生量为0.92t/a；晾干过程有组织VOCs产生速率为0.25kg/h，产生量为0.6t/a；外排废气中VOCs排放浓度为89mg/m³，排放速率为0.08kg/h，排放量为0.2t/a。

拟建工程一次调胶、一次浸胶、二次调胶、二次浸胶、晾干过程VOCs有组织排放浓度、排放速率满足《挥发性有机物排放标准 第5部分：表面涂装行业》（DB37/2801.5-2018）表2排放限值。

2) 3#生产车间有组织废气

①木材下料粉尘

拟建工程木材下料锯切过程中会产生少量的木材下料粉尘，木材下料粉尘产生量约为0.32t/a。

②木材打磨粉尘

拟建工程木材打磨过程中会产生少量的木材打磨粉尘，木材打磨粉尘产生量约为5.5t/a。

③铁皮打磨粉尘

拟建工程利用砂轮机对焊接部位进行打磨，会产生少量的打磨粉尘，铁皮打磨粉尘产生量约为0.1t/a。

木材下料粉尘、木材打磨粉尘、铁皮打磨粉尘经各自集气罩收集（收集效率为90%）由同1台布袋除尘器（处理效率90%，风机风量30000m³/h，工作时间为2400h/a）处理后通过1根15m高2#排气筒排放。

拟建工程废气排放量为7200万m³/a，木材下料过程有组织粉尘产生速率为0.12kg/h，产生量为0.29t/a；木材打磨过程有组织粉尘产生速率为2.06kg/h，产生量为4.95t/a；铁皮打磨过程有组织粉尘产生速率为0.038kg/h，产生量为0.09t/a；外排废气中粉尘排放浓度为7.33mg/m³，排放速率为0.22kg/h，排放量为0.53t/a。

拟建工程木材下料粉尘、木材打磨粉尘、铁皮打磨粉尘有组织排放浓度、排放速率满足山东省《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）表1重点控制区要求的限值，排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2 二级标准限值。

3) 4#生产车间有组织废气

①喷塑粉尘

拟建项目喷塑工序通过静电作用将塑粉喷到工件表面产生喷塑粉尘。拟建项目喷塑机喷塑过程中产生的粉尘经撞击沉降后，剩余约3.6t/a的喷塑粉尘进入废气处理系统。

喷塑粉尘经集气罩收集（收集效率90%）由1套自带滤芯回收装置+布袋除尘器（处理效率99%，风机风量10000m³/h，工作时间为2400h/a）处理后通过1根15m高3#排气筒排放。

拟建工程废气排放量为2400万m³/a，喷塑粉尘有组织产生浓度为135mg/m³，产生速率为1.35kg/h，产生量为3.24t/a；喷塑粉尘有组织排放浓度为1.35mg/m³，排放速率为0.014kg/h，排放量为0.03t/a。

拟建工程喷塑粉尘有组织排放浓度、排放速率满足山东省《区域性大气污染物综合排

放标准》(DB37/2376-2019)表1重点控制区要求的限值,排放速率满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准限值。

②固化有机废气

拟建项目塑粉为聚酯粉末涂料,固化过程会有少量有机废气产生(以VOCs计)。固化有机废气产生量约为0.24t/a。

固化有机废气经管道收集(收集效率95%)后由1套光氧催化处理设备+活性炭箱(处理效率90%,风机风量10000m³/h,工作时间为2400h/a)处理后通过1根15m高4#排气筒排放。

拟建工程废气排放量为2400万m³/a,固化过程有组织VOCs产生浓度为10mg/m³,产生速率为0.1kg/h,产生量为0.23t/a;外排废气中VOCs排放浓度为1mg/m³,排放速率为0.01kg/h,排放量为0.02t/a。

本项目固化工序使用液化燃气燃烧提供热源,燃气经低氮燃烧后废气与固化有机废气一同通过15m高排气筒(4#)排放,SO₂排放浓度为29.36mg/m³,排放速率为0.010kg/h,排放量为0.036t/a;NO_x的排放浓度为68.68mg/m³,排放速率为0.024kg/h,排放量为0.085t/a;颗粒物排放浓度为9.91mg/m³,排放速率为0.0034kg/h,排放量为0.012t/a。拟建工程固化过程VOCs有组织排放浓度、排放速率满足《挥发性有机物排放标准 第5部分:表面涂装行业》(DB37/2801.5-2018)表2排放限值。燃气燃烧废气中颗粒物、SO₂、NO_x的排放浓度满足山东省《区域性大气污染物综合排放标准》(DB37/2376-2019)表1重点控制区要求的限值,排放速率满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准限值

(2) 无组织废气

i、1#生产车间无组织废气

1) 一次调胶过程未收集有机废气

一次调胶有机废气经集气罩收集(收集效率90%),经计算一次调胶过程未收集VOCs排放量约为0.005t/a(0.01kg/h,调胶时间500h/a)。

2) 一次浸胶过程未收集有机废气

一次浸胶有机废气经集气罩收集(收集效率90%),经计算一次浸胶过程未收集VOCs排放量约为0.03t/a(0.013kg/h,浸胶时间2400h/a)。

3) 二次调胶过程未收集有机废气

二次调胶有机废气经集气罩收集(收集效率90%),经计算二次调胶过程未收集VOCs排放量约为0.02t/a(0.04kg/h,调胶时间500h/a)。

4) 二次浸胶过程未收集有机废气

二次浸胶有机废气经集气罩收集(收集效率 90%),经计算二次浸胶过程未收集 VOCs 排放量约为 0.1t/a (0.04kg/h, 浸胶时间 2400h/a)。

5) 晾干过程未收集有机废气

晾干有机废气经微负压收集(收集效率 95%),经计算晾干过程未收集 VOCs 排放量约为 0.032t/a (0.01kg/h, 晾干时间 2400h/a)。

ii、3#生产车间无组织废气

1) 二保焊焊接烟尘

拟建工程需利用 CO₂ 保护焊对铁皮进行焊接,焊接烟尘产生量为 0.002t/a。

拟建工程设置 5 台二保焊机(1 台备用),两台二保焊机共用一台移动式焊烟除尘器。二保焊焊接烟尘经集气罩收集(收集效率为 90%)由 1 台移动式焊烟除尘器处理(处理效率 90%,风机风量为 2000m³/h,焊接时间 2400h/a)后无组织排放。

二保焊焊接烟尘进入焊烟除尘器的量为 0.0018t/a,产生速率为 0.0008kg/h,外排废气中烟尘排放量为 0.0002t/a,排放速率为 0.0001kg/h。

2) 二保焊焊接过程未收集烟尘

拟建工程二保焊焊接烟尘经集气罩收集(收集效率90%),经计算二保焊焊接过程未收集烟尘量约为0.0002t/a (0.0001kg/h, 焊接时间2400h/a)。

3) 电焊机焊接烟尘

拟建项目使用结 422 焊条进行焊接,会产生少量的焊接烟尘,焊接烟尘产生量约为 0.008t/a。

拟建工程设置 5 台电焊机(1 台备用),两台电焊机共用一台移动式焊烟除尘器。电焊机焊接烟尘经集气罩收集(收集效率为 90%)由 1 台移动式焊烟除尘器处理(处理效率 90%,风机风量为 2000m³/h,焊接时间 2400h/a)后无组织排放。

电焊机焊接烟尘进入焊烟除尘器的量为 0.007t/a,产生速率为 0.003kg/h,外排废气中烟尘排放量为 0.0007t/a,排放速率为 0.0003kg/h。

4) 电焊机焊接过程未收集烟尘

拟建工程电焊机焊接烟尘经集气罩收集(收集效率90%),经计算电焊机焊接过程未收集烟尘排放量约为0.0008t/a (0.0003kg/h, 焊接时间2400h/a)。

5) 造型烟尘

拟建工程在使用激光切割机对木材进行造型过程中会产生少量的烟尘。激光切割烟尘

废气中粉尘产生量约为 0.095t/a。

造型烟尘经集气罩收集（收集效率为 90%）由 1 台滤筒除尘器处理（处理效率 90%，风机风量为 2000m³/h，切割时间 2400h/a）后无组织排放。

造型烟尘进入滤筒除尘器的量为 0.086t/a，产生速率为 0.036kg/h，外排废气中烟尘排放量为 0.009t/a，排放速率为 0.004kg/h。

6) 造型过程未收集烟尘

拟建工程造型烟尘经集气罩收集（收集效率90%），经计算造型过程未收集烟尘排放量约为0.01t/a（0.004kg/h，造型时间2400h/a）。

7) 切割烟尘

拟建工程铁皮在激光切割机切割过程中，切割烟尘废气中粉尘产生量约为 0.095t/a。

切割烟尘经集气罩收集（收集效率为 90%）由 1 台滤筒除尘器处理（处理效率 90%，风机风量为 2000m³/h，切割时间 2400h/a）后无组织排放。

切割烟尘进入滤筒除尘器的量为 0.086t/a，产生速率为 0.036kg/h，外排废气中烟尘排放量为 0.009 t/a，排放速率为 0.004kg/h。

8) 切割过程未收集烟尘

拟建工程切割烟尘经集气罩收集（收集效率90%），经计算切割过程未收集烟尘排放量约为0.01t/a（0.004kg/h，切割时间2400h/a）。

9) 木材下料过程未收集粉尘

拟建工程木材下料粉尘经集气罩收集（收集效率90%），经计算木材下料过程未收集粉尘排放量约为0.03t/a（0.01kg/h，下料时间2400h/a）。

10) 木材打磨过程未收集粉尘

拟建工程木材打磨料粉尘经集气罩收集（收集效率90%），经计算木材打磨过程未收集粉尘排放量约为0.55t/a（0.23kg/h，打磨时间2400h/a）。

11) 铁皮打磨过程未收集粉尘

拟建工程木铁皮打磨料粉尘经集气罩收集（收集效率90%），经计算铁皮打磨过程未收集粉尘排放量约为0.01t/a（0.004kg/h，打磨时间2400h/a）。

iii、4#生产车间无组织废气

1) 喷塑过程未收集粉尘

拟建工程喷塑粉尘经集气罩收集（收集效率90%），经计算喷塑过程未收集粉尘排放量约为0.36t/a（0.15kg/h，喷塑时间2400h/a）。

2) 固化过程未收集有机废气

拟建工程固化有机废气经管道收集（收集效率95%），经计算喷塑过程未收集粉尘排放量约为0.012t/a（0.005kg/h，固化时间2400h/a）。

拟建工程东、西、南、北四个厂界的 VOCs 浓度叠加值满足《挥发性有机物排放标准第 5 部分：表面涂装行业》（DB37/2801.5-2018）表 3 中标准；同时厂界外 VOCs 短期贡献浓度叠加值满足《环境影响评价技术导则—大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D 中标准同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 中限值要求；颗粒物浓度叠加值满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准；同时颗粒物浓度叠加值满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单中的二级标准对周围环境空气质量影响较小。

（2）地表水环境影响分析：生活污水经化粪池处理后外运堆肥，不外排，对周围地表水基本无影响。

（3）地下水环境影响分析

拟建工程地下水污染的主要途径有生活污水输送管沟泄漏，垃圾收集处产生的渗滤液渗漏，化粪池的池体、池壁渗漏，危化品库水性清胶、白胶、水性胶泄漏等。拟建工程生活污水输送拟采用防渗沟渠，化粪池拟做防渗处理，垃圾收集处地面拟进行硬化，危化品库地面拟使用混凝土防渗并设置有围堰采取以上措施后拟建工程建设和生产对地下水环境质量影响较小。

（4）噪声环境影响分析：

拟建工程营运噪声主要来自喷塑设备、激光切割机、空气压缩机、打气泵、冲床、电焊机、二保焊机、剪板机、开平机、上底机、沿压机、圆锯机、砂光机、台钻、砂轮机、风机等机械设备运行产生的噪声，噪声源强值约 85~110dB(A)。通过合理布置噪声源位置、针对噪声源位置和噪声的特点分别采用减振、隔声、消声等措施后，拟建工程厂界昼间噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类功能区标准要求，对周围声环境质量影响较小。

（5）固体废物环境影响分析：

拟建工程投入使用后产生的固体废物主要是职工办公生活产生的生活垃圾；一般固废为胶渣、废砂轮、焊渣、废包装袋、废包装桶、木材下脚料、铁皮下脚料、除尘器收集的粉尘、除尘器收集的塑粉、废包装箱；危险废物为废光氧灯管、废光触媒棉、废活性炭。

生活垃圾定点存放，由环卫部门统一清运处理；胶渣、废砂轮、焊渣、焊渣由环卫部门统一清运处理；废包装袋、废包装桶、木材下脚料、铁皮下脚料、除尘器收集的粉尘、除尘器收集的塑粉、废包装箱收集后外卖；废光氧灯管、废光触媒棉、废活性炭委托有处理资质的单位处置。

(6) 环境风险评价：拟建工程涉及的环境风险主要来自于水性胶、水性清胶、白胶等泄漏引发的环境风险等影响。拟建工程具有潜在的事故风险，虽然其风险值处于可接受水平，但也不能掉以轻心，应从储存、输送等方面积极采取防护措施。企业必须采取本评价提出的相关风险防范措施，以防止潜在风险事故的发生。当出现事故时，采取紧急的工程应急措施，以控制事故和减少对环境造成的危害。

7) 防护距离

拟建项目评价等级为二级，根据《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018)中的大气环境影响预测与评价，二级评价项目不进行进一步预测与评价，只对污染物排放量进行核算。因此，拟建项目无需设置卫生防护距离。

6、总量指标

根据国家对实施污染物排放总量控制的要求以及本项目污染物排放特点，将 SO₂、NO_x、颗粒物、COD、NH₃-N 作为污染物控制对象。

拟建工程无废水外排，外排废气中 VOCs 排放量为 0.04t/a，二氧化硫排放量为 0.012t/a，氮氧化物排放量为 0.03t/a，其中 VOCs 非总量控制指标。

企业排放的燃气燃烧废气中二氧化硫 0.012t/a，氮氧化物 0.03t/a，需向当地县人民政府申请总量。

7、结论

综上所述，拟建工程建设符合国家产业政策及相关法规要求，项目与区域周边的其它建设规划相符，选址合理，项目在采取有效的污染防治措施后，在施工期和运营期将对周围的大气环境、声环境及水环境影响较小。拟建工程投入使用后对周围的环境的影响均较小，在加强施工期间及运营期间的环境保护管理工作的情况下，从保护环境的角度考虑，该项目建设是可行的。

二、措施

拟建工程必须按照本报告表提出的各项污染防治措施予以落实。

表 9-1 环境管理建议一览表

序号	类别	污染物	措施及效果
1	环境管理	主体工程	项目建设必须严格执行环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的“三同时”制度，工程竣工后按规定程序申请环保验收，验收合格后主体工程方可投入正式运行。
2	废气治理	一次调胶有机废气、一次浸胶有机废气、二次调胶有机废气、二次浸胶有机废气、晾干有机废气	一次调胶有机废气、一次浸胶有机废气、二次调胶有机废气、二次浸胶有机废气经各自集气罩收集和经采用微负压收集的晾干有机废气由同 1 套光氧催化处理设备+活性炭箱处理后通过 1 根 15m 高 1#排气筒排放，VOCs 有组织排放浓度、排放速率满足《挥发性有机物排放标准 第 5 部分：表面涂装行业》（DB37/2801.5-2018）表 2 中标准。
		木材下料粉尘、木材打磨粉尘、铁皮打磨粉尘	木材下料粉尘、木材打磨粉尘、铁皮打磨粉尘经各自集气罩收集由同 1 台布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 高 2#排气筒排放，颗粒物有组织排放浓度满足山东省《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）表 1 重点控制区排放浓度限值，颗粒物有组织排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准。
		喷塑粉尘	喷塑粉尘经集气罩收集由 1 套自带滤芯回收装置+布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 高 3#排气筒排放，颗粒物有组织排放浓度须满足山东省《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）表 1 重点控制区排放浓度限值，颗粒物有组织排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准。
		固化有机废气	固化有机废气经管道收集后由 1 套光氧催化处理设备+活性炭箱处理后与低氮燃烧燃气燃烧废气通过 15m 高排气筒 4#直接排放。VOCs 有组织排放浓度、排放速率须满足《挥发性有机物排放标准 第 5 部分：表面涂装行业》（DB37/2801.5-2018）表 2 中标准。颗粒物、氮氧化物、二氧化硫有组织排放浓度须满足山东省《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）表 1 重点控制区排放浓度限值。
		燃气燃烧废气	燃气燃烧废气
		一次调胶过程未收集有机废气	加强车间通风，VOCs 无组织排放监控浓度必须满足《挥发性有机物排放标准 第 5 部分：表面涂装行业》（DB37/2801.5-2018）表 3 中标准；同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 中限值要求。

一次浸胶过程未收集有机废气	加强车间通风，VOCs 无组织排放监控浓度必须满足《挥发性有机物排放标准 第5部分：表面涂装行业》（DB37/2801.5-2018）表3中标准；同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表A.1中限值要求。
二次调胶过程未收集有机废气	加强车间通风，VOCs 无组织排放监控浓度必须满足《挥发性有机物排放标准 第5部分：表面涂装行业》（DB37/2801.5-2018）表3中标准；同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表A.1中限值要求。
二次浸胶过程未收集有机废气	加强车间通风，VOCs 无组织排放监控浓度必须满足《挥发性有机物排放标准 第5部分：表面涂装行业》（DB37/2801.5-2018）表3中标准；同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表A.1中限值要求。
晾干过程未收集有机废气	加强车间通风，VOCs 无组织排放监控浓度必须满足《挥发性有机物排放标准 第5部分：表面涂装行业》（DB37/2801.5-2018）表3中标准；同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表A.1中限值要求。
二保焊焊接烟尘	二保焊焊接烟尘经集气罩收集由1台移动式焊烟除尘器处理后无组织排放，
二保焊焊接过程未收集烟尘	车间全封闭，颗粒物排放速率和无组织排放监控浓度必须满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2标准。
电焊机焊接烟尘	电焊机焊接烟尘经集气罩收集由1台移动式焊烟除尘器处理后无组织排放，颗粒物排放速率和无组织排放监控浓度必须满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2标准。
电焊机焊接过程未收集烟尘	车间全封闭，颗粒物排放速率和无组织排放监控浓度必须满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2标准。
造型烟尘	造型烟尘经集气罩收集由1台滤筒除尘器处理后无组织排放，颗粒物排放速率和无组织排放监控浓度必须满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2标准。
造型过程未收集烟尘	车间全封闭，颗粒物排放速率和无组织排放监控浓度必须满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2标准。
切割烟尘	切割烟尘经集气罩收集由1台滤筒除尘器处理后无组织排放，颗粒物排放速率和无组织排放监控浓度必须满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2标准。
切割过程未收集烟尘	车间全封闭，颗粒物排放速率和无组织排放监控浓度必须满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2标准。
木材下料过程未收集粉尘	车间全封闭，颗粒物排放速率和无组织排放监控浓度必须满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2标准。
木材打磨过程未收集粉尘	车间全封闭，颗粒物排放速率和无组织排放监控浓度必须满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2标准。

		铁皮打磨过程未收集粉尘	车间全封闭，颗粒物排放速率和无组织排放监控浓度必须满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准。
		喷塑过程未收集粉尘	加强车间通风，颗粒物排放速率和无组织排放监控浓度必须满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准。
		固化过程未收集有机废气	加强车间通风，VOCs 无组织排放监控浓度必须满足《挥发性有机物排放标准 第 5 部分：表面涂装行业》（DB37/2801.5-2018）表 3 中标准；同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 中限值要求。
3	废水治理	生产污水	生活污水经厂区化粪池处理后外运堆肥，不外排。
4	地下水	/	拟建工程生活污水输送采用防渗沟渠，化粪池做防渗处理，垃圾收集处地面进行硬化，防止污染地下水。
5	固体废物	/	拟建工程应按固废“资源化、减量化、无害化”处理处置原则落实各类固废收集、综合利用及处理处置措施，做到固废零排放。
6	噪声	/	在设备选型时采用低噪音、振动小的设备，在总平面布置中注意将设备远离厂界，降低对厂界声环境的影响
7	风险	/	项目必须加强管理，杜绝各类事故发生，应制定详细的事故应急计划，严格落实报告表提出的各项环境风险防范措施，配备必要的应急设备，将事故风险环境影响降到最低。
8	卫生防护距离	/	拟建项目评价等级为二级，无需设置卫生防护距离。

三、建议

1、建议企业根据自身情况开展 ISO14000 认证工作，制定污染物消减目标，落实责任到人，建立奖惩机制，进一步降低生产成本和消减污染物的排放总量。

2、建议企业着手进行清洁生产审核工作，并根据企业自身实际情况对清洁生产审核报告中提出的各项清洁生产措施落实到位。降低生产成本，实现污染物的源头控制，从而取得更大的经济效益和环境效益。

3、建议企业加强生产安全管理，提高员工安全意识，生产过程中加强运行管理，严格执行操作规程，确保安全生产。

临沭县行政审批服务局

沭审服投资许字【2020】21003号

关于临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目 环境影响报告表的批复

临沂茂藤工艺品有限公司：

你公司提报的《临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目环境影响报告表》收悉，经审查，批复如下：

一、该项目属新建项目。临沭县环境保护局于2019年1月23日以沭环批[2020]24号文进行审批，现因项目生产热源由电改为天然气，属于重大变动，根据相关要求，需重新报批环境影响评价文件。厂址位于临沭县曹庄镇东萨庄加工集中区，项目建设内容主要包括主体工程、辅助工程、公用工程及环保工程等。项目建成后，可年产60万件编织工艺品、45万件铁桶。项目总投资100万元，其中环保投资29.5万元。

项目已取得《山东省建设项目备案证明》（代码2019-371329-20-03-082963），项目符合国家产业政策，在落实报告表提出的各项环保措施、风险防范措施后，污染物可达标排放。从环境保护角度，该项目建设可行。

二、项目运行管理中应重点做好以下工作：

（一）加强管理，落实报告表提出的各项大气污染防治措施。

项目一次调胶、一次浸胶、二次调胶、二次浸胶过程中产生的有机废气经各自集气罩收集和经采用微负压收集的晾干有机废气由同1套光氧催化处理设备+活性炭箱处理后，由1根15m高排气筒（1#）排放；木材下料、打磨、铁皮打磨产生的粉尘经各自集气罩收集由同1台布袋除尘器处理后，由1根15m高排气筒（2#）排放；喷塑粉尘经集气罩收集由1套自带滤芯回收装置+布袋除尘器处理后，由1根15m高排气筒（3#）排放；固化有机废气经管道收集后由1套光氧催化处理设备+活性炭箱处理后与经低氮燃烧器燃烧后的废气一同由1根15m高排气筒（4#）排放，以上外排废气中颗粒物、SO₂、NO_x排放浓度须满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）中表1重点控制区标准；VOCs排放浓度及速率须满足《挥发性有机物排放标准 第5部分：表面涂装行业》（DB37/2801.5-2018）表2标准要求。

落实报告表提出的无组织控制措施。电焊机焊接烟尘、二保焊焊接烟尘经集气罩收集后分别由移动式焊烟除尘器处理后无组织排放，切割烟尘、造型烟尘经各自集气罩收集后分别由滤筒除尘器处理后无组织排放，控制厂界颗粒物无组织排放浓度须满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2无组织排放监控浓度限值要求；VOCs厂界浓度满足《挥发性有机物排放标准 第5部分：表面涂装行业》(DB37/2801.5-2018)表3标准要求，厂区内VOCs无组织排放监控点浓度须满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)表A.1中要求。

(二)落实水污染防治措施，生活废水经化粪池处理后外运堆肥，不外排。按照有关设计规范和技术规定，对化粪池、固体废物暂存场所等设施采取严格的防渗措施，防治污染地下水和土壤。

(三)选择低噪声设备，合理布局，采取吸声、隔声和消声等措施，并经距离衰减后，确保厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准要求。

(四)按照固体废物“资源化、减量化、无害化”处置原则，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。一般固废按照报告表提出的处置措施进行处理。危险废物须委托有危废处理资质的单位处置。一般固废和危险废物分别按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及修改单和《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单标准进行贮存、运输、处置。

(五)项目建成后，根据《临沂市建设项目污染物总量确认书》(LSZL[2020]17号)的要求，项目外排污染物中SO₂、NO_x总量应分别控制在0.012t/a、0.03t/a。

(六)落实报告表中提出的环境风险防范措施。通过加强管理，制定详细的事故应急计划，落实各项安全规章制度和消防措施，避免各类事故的发生。

(七)按照鲁环评函〔2013〕138号文要求做好工程厂址的绿化工作，合理设计绿化面积，确保绿化效果。

(八)在运营过程中，应建立畅通的公众参与平台，及时解决公众担忧的环境问题，满足公众合理的环境诉求。定期发布企业环境信息，并主动接受社会监督。

三、你必须严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的“三同时”制度。项目竣工后，按规定程序进行竣工环境保护验收，经验收合格后，项目方可正式投入生产。



附件3 建设单位营业执照



营 业 执 照

(副 本)

1-1

统一社会信用代码 91371329MA3M221R6D

名 称 临沂茂藤工艺品有限公司

类 型 有限责任公司(自然人投资或控股)

住 所 山东省临沂市临沭县曹庄镇东萨庄

法定代表人 李洪明

注 册 资 本 壹佰万元整

成 立 日 期 2018年06月25日

营 业 期 限 2018年06月25日至 年 月 日

经 营 范 围 草、柳、木、竹、藤、铁制工艺品生产、销售；草、柳、木制品收购；货物进出口。(依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动)



登记机关 

2018 年 06 月 25 日

提示:1. 每年1月1日至6月30日通过企业信用信息公示系统报送并公示上一年度年度报告,不另行通知。
2.《企业信息公示暂行条例》规定的企业有关信息形成后20个工作日内需要向社会公示(个体工商户、农民专业合作社除外)。

企业信用信息公示系统网址:

中华人民共和国国家工商行政管理总局监制

附件 4 建设单位法人身份证



附件 5 验收期间生产设备统计表

验收期间生产设备统计表

序号	设备名称	设备型号	设备数量	备注
1	喷漆设备	/	3台	
2	激光切割机	/	1台	
3	空气压缩机	/	1台	
4	打气泵	/	1台	
5	冲床	/	3台	
6	电焊机	/	1台	
7	剪板机	/	1台	
8	台钻	/	1台	
9	固化机	/	1台	
10	光催化	/	1台	
11	活性炭箱	/	1台	
12	布袋除尘器	/	1台	
13	移动式焊烟净化器	/	2台	

公司名称(盖章):

负责人签字:

2020年08月29日

附件 6 验收期间生产负荷统计表

验收期间生产负荷统计表

日期	产品名称	设计日产量	实际日产量	生产负荷(%)
2022-05-28	铁艺工艺品	750件/d	600件/d	80
2022-05-29	铁艺工艺品	750件/d	600件/d	80

公司名称 (盖章):

负责人签字:

2022年05月29日



附件 7 验收期间原辅材料统计表

验收期间原辅材料用量统计表

日期	原料名称	用量 (/)	备注
2020-05-28	铁皮	2.93t/d	
	焊条	1.33kg/d	
	装饰件	0.06t/d	
	塑粉	53.3kg	
	包装袋	2.67kg	
2020-05-29	铁皮	2.93t	
	焊条	1.33kg	
	装饰件	0.06t	
	塑粉	53.3kg	
	包装袋	2.67kg	

公司名称 (盖章):

负责人签字:

年 月 日



附件 8 固定污染源排污登记回执

固定污染源排污登记回执

登记编号：91371329MA3M221R6D001X

排污单位名称：临沂茂藤工艺品有限公司

生产经营场所地址：山东省临沂市临沭县曹庄镇东萨庄加工集中区

统一社会信用代码：91371329MA3M221R6D

登记类型：首次 延续 变更

登记日期：2020年06月03日

有效期：2020年06月03日至2025年06月02日



注意事项：

（一）你单位应当遵守生态环境保护法律法规、政策、标准等，依法履行生态环境保护责任和义务，采取措施防治环境污染，做到污染物稳定达标排放。

（二）你单位对排污登记信息的真实性、准确性和完整性负责，依法接受生态环境保护检查和社会公众监督。

（三）排污登记表有效期内，你单位基本情况、污染物排放去向、污染物排放执行标准以及采取的污染防治措施等信息发生变动的，应当自变动之日起二十日内进行变更登记。

（四）你单位若因关闭等原因不再排污，应及时注销排污登记表。

（五）你单位因生产规模扩大、污染物排放量增加等情况需要申领排污许可证的，应按规定及时提交排污许可证申请表，并同时注销排污登记表。

（六）若你单位在有效期满后继续生产运营，应于有效期满前二十日内进行延续登记。



更多资讯，请关注“中国排污许可”官方公众微信号

附件 9 危险废物处置合同

附件 10 验收检测报告



181512342163



报告编号: LYJCHJ20061501C



检测 报 告

项目名称: 临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目

委托单位: 临沂茂藤工艺品有限公司

检测类别: 验收检测

报告日期: 2020年06月15日



山东蓝一检测技术有限公司
SHANDONG LANYI TESTING INTERNATIONAL CO., LTD.





检测报告

报告编号: LYJCHJ20061501C 日期: 2020/06/15 页码: 第1页/共15页

样品名称	临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目	检测类别	验收检测
委托单位	临沂茂藤工艺品有限公司	委托单位地址	山东省临沂市临沭县曹庄镇东萨庄加工集中区
联系人	刘磊	联系方式	15163939292
<input checked="" type="checkbox"/> 采样人员 <input type="checkbox"/> 送样人员	刘厚平、董英亮	<input checked="" type="checkbox"/> 采样地址 <input type="checkbox"/> 接样地址	临沂茂藤工艺品有限公司
<input checked="" type="checkbox"/> 采样日期 <input type="checkbox"/> 接样日期	2020-05-28~ 2020-05-29	<input checked="" type="checkbox"/> 采样频次 <input type="checkbox"/> 接样频次	有组织废气: 2个点位, 3次/天, 检测2天; 无组织废气: 4个点位, 3次/天, 检测2天; 噪声: 4个点位, 每天昼夜各测1次, 检测2天。
样品数量	超低采样头×16、滤筒×12、滤膜×24个、聚四氟乙烯气袋×38个	样品状态	超低采样头、滤筒、滤膜、聚四氟乙烯袋密封完好。
检测日期	2020-05-29~ 2020-06-01	检测环境	颗粒物: 恒温恒湿; 噪声: 环境温度; 其他室温。
制定依据	《区域性大气污染物综合排放标准》(DB37/2376-2019) 《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 《挥发性有机物排放标准第5部分: 表面涂装行业》(DB37/2801.5-2018) 《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)		
检测结论	不做结论		
备注			

编制: 刘静静

审核: 彭付强

批准: 王洛平

签名: 刘静静

签名: 彭付强

签名: 王洛平

日期: 2020-06-15

日期: 2020-06-15

日期: 2020-06-15

山东蓝一检测技术有限公司

(检验检测专用章)



临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目



检测报告

报告编号: LYJCHJ20061501C 日期: 2020/06/15 页码: 第2页/共15页

一、检测方案

1.1 废气

1.1.1 有组织废气

有组织废气检测点位信息、检测项目、采样频次见表 1-1。

表 1-1 有组织废气检测点位信息、检测项目、采样频次一览表

类别	点位编号	点位名称	检测项目	采样频次
有组织废气	1#	喷塑工序进口	颗粒物	3次/天, 检测2天
	2#	喷塑工序出口	颗粒物	
	3#	固化工序进口	VOCs	
	4#	固化工序出口	二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、VOCs	

1.1.2 无组织废气

无组织废气检测点位信息、检测项目、采样频次见表 1-2 及图 1-1。

表 1-2 无组织废气检测点位信息、检测项目、采样频次一览表

类别	点位编号	点位名称	检测项目	采样频次
厂界无组织废气	1#	厂界上风向 1#参照点	颗粒物、VOCs	3次/天, 检测2天
	2#	厂界下风向 2#监控点		
	3#	厂界下风向 3#监控点		
	4#	厂界下风向 4#监控点		





检测报告

报告编号: LYJCHJ20061501C 日期: 2020/06/15 页码: 第3页/共15页

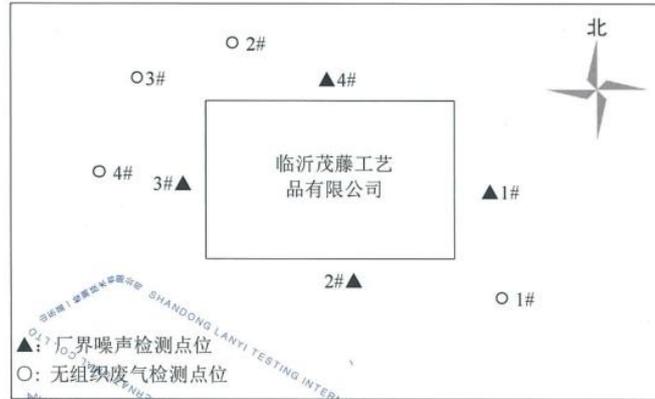


图 1-1 无组织废气、厂界噪声检测点位示意图

1.2 噪声

噪声检测点位信息、检测项目、检测频次见表 1-3 及图 1-1。

表 1-3 噪声检测点位信息、检测项目及检测频次

点位编号	点位名称	检测项目	检测频次
1#	东厂界外 1m	等效连续 A 声级 L_{eq}	昼夜各 1 次， 连续检测 2 天。
2#	南厂界外 1m		
3#	西厂界外 1m		
4#	北厂界外 1m		

1.3 检测工况

检测期间同步记录运营工况，见表 1-4。

表 1-4 验收检测期间工况一览表

检测时间	产品	设计生产负荷	实际生产负荷	负荷率 (%)
2020-05-28	铁艺工艺品 (件/d)	750	600	80
2020-05-29		750	600	80

备注 检测期间污染治理设施由企业运行维护，检测期间工况由企业提供，能满足验收要求。





检测报告

报告编号: LYJCHJ20061501C 日期: 2020/06/15 页码: 第4页/共15页

1.4 气象参数

采样期间气象条件见表 1-5。

表 1-5 采样期间气象条件一览表

时间	气象条件		气温 (°C)	气压 (kPa)	风向	风速 (m/s)
	第 1 次	第 2 次				
2020-05-28	第 1 次		22.3	99.97	SE	1.0
	第 2 次		25.7	99.86	SE	1.5
	第 3 次		28.6	99.84	SE	1.1
2020-05-29	第 1 次		25.6	99.92	SE	1.2
	第 2 次		28.7	99.81	SE	0.9
	第 3 次		29.5	99.79	SE	1.3

二、检测方法、检出限、检测设备

2.1 废气检测方法及设备

表 2-1 废气检测方法及设备一览表

检测项目	检测方法依据	检出限	检测仪器及编号
颗粒物 (有组织)	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 (GB/T 16157-1996 及修改单)	20 mg/m ³	ME204E/02 万分之一电子天平 LYJC085
颗粒物 (有组织)	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 (HJ 836-2017)	1.0 mg/m ³	CPA225D 十万分之一电子天平 LYJC087
VOCs(以非甲烷总烃计) (有组织)	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法 (HJ 38-2017)	0.07 mg/m ³	GC9800 气相色谱仪 LYJC083
氮氧化物	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法 (HJ 693-2014)	3 mg/m ³	ZR-3260D 自动烟尘烟气 综合测试仪 LYJC014
一氧化碳	固定污染源废气 一氧化碳的测定 定电位电解法 (HJ 973-2018)	3 mg/m ³	
二氧化硫	固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法 (HJ 57-2017)	3 mg/m ³	





检测报告

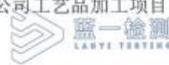
报告编号: LYJCHJ20061501C 日期: 2020/06/15 页码: 第6页/共15页

三、检测结果

3.1 有组织废气检测结果

表 3-1 喷塑工序有组织颗粒物检测结果一览表

检测点位	采样时间	颗粒物排放浓度 (mg/m ³)	烟气流量 (Nm ³ /h)	颗粒物排放速率 (kg/h)	工况		
					烟温 (°C)	排气筒参数	
进口	2020-05-28	1	133	5180	0.688	33	Φ=0.4 m
		2	117	5125	0.601	32	
		3	130	5004	0.650	33	
	平均值	127	5103	0.646	33		
出口	2020-05-28	1	2.6	4887	0.013	32	Φ=0.3 m H=15 m
		2	1.3	4975	0.006	31	
		3	1.5	4791	0.007	32	
	平均值	1.8	4884	0.009	32		
环保设施处理效率				98.6%			
进口	2020-05-29	1	109	5087	0.555	32	Φ=0.4 m
		2	97	4992	0.485	33	
		3	121	5217	0.632	32	
	平均值	109	5099	0.556	32		
出口	2020-05-29	1	1.5	4987	0.007	32	Φ=0.3 m H=15 m
		2	1.2	4897	0.006	31	
		3	2.4	5014	0.012	32	
	平均值	1.7	4966	0.008	32		
环保设施处理效率				98.5%			
备注	1. 排放浓度执行《区域性大气污染物综合排放标准》(DB37/2376-2019)表1重点控制区标准(颗粒物≤10 mg/m ³)；排放速率执行《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表2二级标准要求(颗粒物≤3.5 kg/h, H=15 m)； 2. 环保设施：脉冲式布袋除尘器+15 m 排气筒。						





检测报告

报告编号: LYJCHJ20061501C 日期: 2020/06/15 页码: 第7页/共15页

表 3-2 固化工序工序 VOCs 检测结果一览表

检测点位	采样时间	VOCs 排放浓度 (mg/m ³)	烟气流量 (Nm ³ /h)	VOCs 排放速率 (kg/h)	工况		
					烟温 (°C)	排气筒参数	
进口	2020-05-28	1	13.3	3807	0.051	71	Φ=0.3 m
		2	10.8	3847	0.042	72	
		3	9.90	3912	0.039	70	
	平均值	11.3	3855	0.044	71		
出口	2020-05-28	1	5.58	4210	0.023	59	Φ=0.3 m H=15 m
		2	4.49	4147	0.019	60	
		3	3.71	4285	0.016	59	
	平均值	4.59	4214	0.019	59		
环保设施处理效率		55.7%					
进口	2020-05-29	1	9.12	3878	0.035	71	Φ=0.3 m
		2	10.2	3928	0.040	70	
		3	11.6	3822	0.044	72	
	平均值	10.3	3875	0.040	71		
出口	2020-05-29	1	4.03	4231	0.017	61	Φ=0.3 m H=15 m
		2	5.19	4169	0.022	60	
		3	3.95	4285	0.017	61	
	平均值	4.39	4228	0.020	61		
环保设施处理效率		53.5%					
备注	1. 本项目执行《挥发性有机物排放标准第5部分: 表面涂装行业》(DB37/2801.5-2018)表2中标准限值(排放浓度: VOCs≤50 mg/m ³ , 排放速率: VOCs≤3.0 kg/h); 2. 环保设施: 光催化氧化+活性炭吸附箱+15 m 排气筒;						



临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目





检测报告

报告编号: LXJCHJ20061501C 日期: 2020/06/15 页码: 第8页/共15页
表 3-3 固化工序燃烧废气检测结果一览表

检测点位	采样时间	实测浓度 (mg/m ³)		烟气流量 (Nm ³ /h)	排放速率 (kg/h)			工况				
		颗粒物	NO _x		SO ₂	颗粒物	NO _x	SO ₂	CO (mg/m ³)	烟温 (°C)	含氧量 (%)	排气筒参数
出口	1	<1.0	4	<3	4210	<4.21×10 ³	1.68×10 ²	<1.26×10 ²	8	59	19.7	Φ=0.3 m H=15 m
	2	1.1	4	<3	4147	4.56×10 ³	1.66×10 ²	<1.24×10 ²	11	60	19.3	
	3	<1.0	3	<3	4285	<4.29×10 ³	1.29×10 ²	<1.29×10 ²	7	59	19.6	
	平均值	<1.0	4	<3	4214	<4.35×10 ³	1.55×10 ²	<1.26×10 ²	9	59	19.5	
	1	<1.0	5	<3	4231	<4.23×10 ³	2.12×10 ²	<1.27×10 ²	9	61	19.5	
	2	<1.0	4	<3	4169	<4.17×10 ³	3.67×10 ²	<1.25×10 ²	5	60	19.3	
3	<1.0	4	<3	4285	<4.29×10 ³	1.71×10 ²	<1.29×10 ²	7	61	19.6		
平均值	<1.0	4	<3	4228	<4.23×10 ³	1.83×10 ²	<1.27×10 ²	7	61	19.5		

1. 颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放浓度执行《区域性大气污染物综合排放标准》(DB37/2376-2019)表1重点控制区要求 (SO₂≤50 mg/m³, NO_x≤100mg/m³, 颗粒物≤10 mg/m³); 根据《区域性大气污染物综合排放标准》(DB37/2376-2019)表4规定以天然气为燃料并采用低氮燃烧器措施的炉窑排放浓度按实际浓度计;

2. 当实测浓度低于分析方法的检出限时, 浓度平均值按二分之一检出限参与统计处理;
3. 当实测浓度低于分析方法的检出限时, 相应排放速率用检出限乘以烟气流量表示, 排放速率平均值为实测浓度平均值乘以烟气流量平均值。
4. 处理设施: 低氮燃烧+15m 排气筒。

临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目





检测报告

报告编号: LYJCHJ20061501C 日期: 2020/06/15 页码: 第9页/共15页

3.2 无组织废气检测结果

表 3-4 无组织废气检测结果一览表

检测项目	采样日期	采样频次	检测点位及检测结果				最大值
			厂界上风 向 1#参照 点	厂界下风 向 2#监控 点	厂界下风 向 3#监控 点	厂界下风 向 4#监控 点	
颗粒物 (mg/m ³)	2020-05-28	1	0.220	0.322	0.374	0.327	0.402
		2	0.237	0.335	0.394	0.345	
		3	0.247	0.355	0.307	0.402	
	2020-05-29	1	0.264	0.372	0.361	0.312	0.439
		2	0.272	0.410	0.379	0.330	
		3	0.247	0.430	0.342	0.439	
VOCs (mg/m ³)	2020-05-28	1	0.77	1.04	0.93	0.98	1.11
		2	0.72	0.96	1.06	0.97	
		3	0.84	0.99	0.89	1.11	
	2020-05-29	1	0.55	0.94	0.66	0.84	1.05
		2	0.61	0.69	0.86	1.05	
		3	0.63	0.78	0.88	0.81	
备注	<p>厂界颗粒物排放浓度执行《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表 2 中无组织监控点限值要求(颗粒物≤1.0 mg/m³); VOCs 排放浓度执行《挥发性有机物排放标准第 5 部分: 表面涂装行业》(DB37/2801.5-2018)表 3 标准要求(VOCs≤2.0 mg/m³)。</p>						



临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目





检测报告

报告编号: LYJCHJ20061501C 日期: 2020/06/15 页码: 第 10 页/共 15 页

3.3 噪声检测结果

表 3-5 噪声检测结果一览表

编号	测点名称	仪器设备及编号	检测结果(dB(A))			
			2020-05-28		2020-05-29	
			昼间 Leq	夜间 Leq	昼间 Leq	夜间 Leq
1	东厂界	AWA5688 多功能声级计 LYJC077	57.4	43.7	58.6	41.3
2	南厂界		59.0	42.9	57.9	43.1
3	西厂界		56.1	45.6	54.2	42.4
4	北厂界		53.2	41.4	52.5	41.1
备注	1.《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)中 2 类声功能区限值(昼间≤60 dB(A)、夜间≤50 dB(A)); 2.测量期间天气晴,气象条件见表 3-6; 3.检测期间,企业夜间不生产。					

表 3-6 噪声检测期间气象参数一览表

日期	气象条件	时间	气温(°C)	气压(kPa)	风向	风速(m/s)
2020-05-28	1	05:00	19.8	100.03	SE	1.3
	2	07:30	22.3	99.97	SE	1.0
2020-05-29	1	05:00	21.3	100.01	SE	1.7
	2	07:30	25.6	99.92	SE	1.2

四、检测结果的质量控制

4.1 废气检测结果的质量控制

检测采样与检测分析人员均经考核合格并持证上岗,检测数据和技术报告执行三级审核制度。质量保证依据的标准规范见表 4-1。

表 4-1 质量保证的规范依据一览表

序号	规范名称
1	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)
2	环境空气质量手工监测技术规范(HJ 194-2017)

4.1.1 质控措施

采样器流量均经过校准。颗粒物采用“标准滤膜”法确认称量条件符合要求,标准



临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目



检测报告

报告编号: LYJCHJ20061501C 日期: 2020/06/15 页码: 第 11 页 / 共 15 页

滤膜称量结果见表 4-2。另低浓度固定污染源采样时,采用全程空白法,空白样品称量结果见表 4-3。非甲烷总烃采用甲烷标准气体确认分析条件及结果是否符合要求,分析结果见表 4-4。采样过程非甲烷总烃采取运输空白的质量控制措施,检测分析结果见表 4-5,检测过程中采用实验室自平行的质量控制措施,检测结果见表 4-6。

表 4-2 标准滤膜称量结果

标准滤膜编号	滤膜原始质量 (g)	滤膜称量结果 (g)	偏差 (mg)	允许范围 (mg)	结论
LYJC-LM17	0.27319	0.27322	0.03	0.05	符合
LYJC-LM18	0.32720	0.32724	0.04	0.05	符合
LYJC-LM19	0.27599	0.27603	0.04	0.05	符合
LYJC-LM20	0.32246	0.32248	0.02	0.05	符合

表 4-3 空白称量结果

空白样品编号	空白样品初重 (g)	空白样品终重 (g)	平均体积 (m ³)	排放浓度 (mg/m ³)	允许范围 (mg/m ³)	结论
9801	11.41374	11.41405	1.0	0.3	1.0	符合
7610	12.68363	12.68396	1.0	0.3	1.0	符合
1825	11.67728	11.67780	1.0	0.5	1.0	符合
0218	13.44320	13.44371	1.0	0.5	1.0	符合
备注	1.《固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法》(HJ 836-2017)中 10.3.4 全程空白增重除以对应测量系统的平均体积不应超过排放限值的 10%。					

表 4-4 甲烷标准气体分析结果一览表

检测项目	测定值 (mg/m ³)	保证值 (mg/m ³)	相对误差%	允许误差%	结论
标准气体	13.61	14.30	-4.83	±10.0	符合
	13.67	14.30	-4.41	±10.0	符合



临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目



检测报告

报告编号: LYJCHJ20061501C 日期: 2020/06/15 页码: 第 12页/共 15页

表 4-5 运输空白检测结果一览表

采样日期	检测项目	测定值	允许范围	是否合格
2020-05-28	总烃 (运输空白)	<0.06 mg/m ³	低于方法检出限 (0.06mg/m ³)	合格
2020-05-29	总烃 (运输空白)	<0.06 mg/m ³	低于方法检出限 (0.06mg/m ³)	合格

表 4-6 非甲烷总烃实验室自平行实验检测结果一览表

平行测定值 (mg/m ³)		相对偏差 (%)	允许相对偏差 (%)
3.67	3.74	0.94%	15
1.00	1.05	2.44%	20

4.2 噪声检测结果的质量控制

检测采样与分析测试分析人员均经过考核合格并持证上岗,检测数据和技术报告执行三级审核制度。

表 4-7 质量保证的规范依据一览表

序号	规范名称
1	工业企业厂界环境噪声排放标准 (GB 12348-2008)

4.2.1 质控措施

噪声测量前、后在测量现场进行声学校准,其前、后校准示值偏差不得大于 0.5dB,检测期间噪声检测仪校准情况见表 4-8。

表 4-8 检测期间噪声检测仪校准情况

校准时间	噪声仪型号	测量前 [dB(A)]	测量后 [dB(A)]	差值	允许差值 [dB(A)]	是否达标
2020-05-28	AWA5688	93.8	93.7	0.1	≤0.5	是
2020-05-29	AWA5688	93.9	93.8	0.1	≤0.5	是



临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目



检测报告

报告编号: LYJCHJ20061501C 日期: 2020/06/15 页码: 第13页/共15页

五、附图



图1 固化工序出口现场采样



图2 固化工序进口现场采样



图3 喷塑工序出口现场采样



图4 喷塑工序进口现场采样



临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目



检测报告

报告编号: LYJCHJ20061501C 日期: 2020/06/15 页码: 第14页/共15页



图5 2#厂界无组织现场检测

图6 3#厂界无组织现场检测



图7 噪声1#点位现场检测

图8 噪声2#点位现场检测





检测报告

报告编号: LYJCHJ20061501C 日期: 2020/06/15 页码: 第15页/共15页



图9 噪声,3#点位现场检测

图10 噪声,4#点位现场检测

***** 报告结束 *****



临沂茂藤工艺品有限公司工艺品加工项目
蓝一检测
LAN YI TESTING



声 明

1. 山东蓝一检测技术有限公司（以下简称【本公司】）为提供符合下述条款的检测和报告而接受有关样品或委托项目。本公司基于下述条款提供服务，下述条款为本公司与申请服务的个人、企业或公司（以下简称【客户】）的协议。

2. 检测报告无本公司检验检测专用章、骑缝章无效。

3. 检测报告无审核人、批准人签字无效。

4. 检测报告涂改、增删无效。

5. 未经本公司书面许可不得部分复制检测报告（全部复制除外）。

6. 本报告检测结果仅对测试样品负责，不适用于测试样品以外的相同批次、相同规格或相同品牌的产品，也不适用于证明与制作、加工或生产检测样品相关的方法、流程或工艺的正确性、合理性。

7. 除客户特别申请并支付样品管理费，所有样品超过标准规定的有效期均不再留样；除客户特别申明并支付档案管理费，本次检测的所有记录档案保存期限为六年。

8. 对检测报告若有异议，应于收到报告之日（以邮戳或领取报告签字为准）起十五日内向本公司提出，逾期将自动视为承认本检测报告。

9. 样品为送检时，样品来源信息由客户提供，本公司不负责其真实性。

10. 由此检测申请所发出的任何报告，本公司会严格地为客户保密。除非相关政府部门、法律或法院要求，否则未经客户同意，本公司不得就报告内容向第三方披露。

11. 检测报告得出的数据或结论是基于特定的时间、特定的方法以及特定的适用标准对检测样品特征、成份、性能或质量的描述，采用不同的方法和标准、在不同的环境条件下对样品进行检测有可能得出不同的结论。

12. 由于本公司的原因导致需要对检测报告内容进行更改的，本公司应当重新为客户出具检测报告，并承担更改检测报告产生的费用，客户向本公司交还原检测报告。由于客户自身原因导致需要对检测报告内容进行更改的，客户应当向本公司提出修改申请。经本公司审核同意予以重新出具检测报告，相关费用由客户承担，并向本公司交还原检测报告。

13. 标注*的检测项目属于分包项目。

附件 11 验收报告公示截图

附件 12 验收报告上传环保部网站相关信息及截图