



161012050618

建设项目竣工环境保护 验收监测报告

(2018)苏测(验)字第(0117)号
(噪声、固废篇)

项目名称: 维多利科技(江苏)有限公司起重机
械设备生产重新报批项目

委托单位: 维多利科技(江苏)有限公司

常州苏测环境检测有限公司

2018年4月

承担单位：常州苏测环境检测有限公司

法人：蒋国洲

项目负责人：张海伟

报告编写：张海伟

一审：李游

二审：孙延双

签发：杨晶

现场监测负责人：张海伟

参加单位：常州苏测环境检测有限公司

参加人员：杨叶超、张盛、马柳绪、周洪晶等

常州苏测环境检测有限公司（负责单位）

电话：0519—89883298

传真：0519—83984199

邮编：213125

地址：常州市新北区汉江路 128 号 8 号楼 5 楼

目 录

1 验收项目概况.....	5
2 验收依据.....	7
3 工程建设情况.....	8
3.1 地理位置及平面布置.....	8
3.2 建设内容.....	9
3.3 主要原辅材料及燃料.....	10
3.4 项目变动情况.....	17
4 环境保护设施.....	18
4.1 污染物治理/处置设施.....	18
4.2 其他环保设施.....	18
4.3 环保设施“三同时”落实情况.....	19
5 建设项目环评报告书（表）的主要结论与建议及审批部门审批决定.....	20
5.1 建设项目环评报告书（表）的主要结论与建议.....	20
5.2 审批部门审批决定.....	20
6 验收执行标准.....	20
6.1 噪声排放标准.....	20
6.2 总量控制指标.....	21
7 验收监测内容.....	21
7.1 环境保护设施调试效果.....	21
8 质量保证及质量控制.....	21
8.1 监测分析方法.....	21
8.2 监测仪器.....	21
8.3 人员资质.....	21
8.4 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	22

9 验收监测结果.....	22
9.1 生产工况.....	22
9.2 环境保设施调试效果.....	23
10 验收监测结论.....	24
10.1 结论.....	24
10.2 建议.....	24

附 图 项目地理位置图

附件 1 淮安市环境保护局工业园区分局批复意见

附件 2 危废处置协议

附件 3 企业提供其它相关资料

1 验收项目概况

维多利科技(江苏)有限公司（以下简称“维多利科技”）成立于2016年12月，主要从事轻小型起重设备研发、生产及销售：葫芦、链条、冲压件、起重工具、起重机械及设备、液压机械、五金机械、电力机具等等。本项目为维多利科技(江苏)有限公司起重机械设备生产重新报批项目，建设地点位于淮安市工业园区发展大道北、栖霞路东侧，项目占地60亩（39996.7平方米），建筑占地20549平方米，总建筑面积为42987平方米。项目总投资1.5亿元，可达到年产30万台高端起重装备和吊索具的生产规模。

企业成立之初已委托无锡市智慧环保技术监测研究院有限公司编制了《维多利科技(江苏)有限公司起重机械设备生产项目环境影响报告表》，由于企业在生产工艺中需要对部分工件进行硅烷喷淋处理，为了增强金属表面耐腐蚀性，提高漆膜附着力，超出了原环评评价内容，委托无锡市智慧环保技术监测研究院有限公司编制了《维多利科技(江苏)有限公司起重机械设备生产技改项目环境影响报告表》，并获得了淮安市环境保护局工业园区分局的审批意见，批复产能为年产30万台高端起重装备和吊索具。

维多利科技在厂房建设及设备采购过程中，总平面布置发生变动，同时企业根据产品要求，原本的喷塑烘干工艺满足不了生产的需要，需对部分产品进行表面喷漆处理，综合以上变动内容进行重新评价，不改变已批项目的产能。

维多利科技（江苏）有限公司于2017年11月委托无锡市智慧环保技术监测研究院有限公司编制完成《维多利科技（江苏）有限公司起重机械设备生产重新报批项目》环境影响报告表，并于2017年12月26日获得淮安市环境保护局工业园区分局批复意见，淮环工表复[2017]15号。

根据现场核实，维多利科技（江苏）有限公司实际投资1.5亿元，现已具备年产手动葫芦29万台、电动葫芦1万台的生产规模，可以开展本项目全部验收工作。

根据《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）等文件的要求，受维多利科技（江苏）有限公司委托，常州苏测环境检测有限公司承担该项目竣工环保验收监测工作，编写竣工环保验收监测报告。常州苏测环境检测有限公司组织技术人员于2018年1月对本项目中噪声、固体废弃物等污染物排放现状和各类环保治理设施的处理能力进行了现场勘查，在符合验收监测条件基础上，且于2018年1月30日、1月31日两个工作日对该项目进行了现场验收监测，经过对验收监测结果统计分析，结合现场环保管理检查，在资料调研及环保管理检查的基础上，编制了项目竣工验收监测报告。

2 验收依据

- 2.1 《中华人民共和国建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 253 号，2017 年 6 月修订）；
- 2.2 《建设项目竣工环境保护验收管理办法》（国家环保总局第 13 号令,2001 年 12 月）；
- 2.3 《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）；
- 2.4 《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》（环境保护部办公厅，2015 年 12 月 30 日，环办[2015]113 号）；
- 2.5 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（江苏省环境保护局，苏环管[97]122 号）；
- 2.6 《江苏省排放污染物总量控制暂行规定》（江苏省政府[1993]第 38 令）；
- 2.7 《关于加强建设项目竣工环境保护验收监测工作的通知》（江苏省环境保护厅，苏环监[2006]2 号，2006 年 8 月）；
- 2.8 《关于进一步优化建设项目竣工环境保护验收监测（调查）相关工作的通知》（江苏省环境保护厅，苏环规[2015]3 号，2015 年 10 月 10 日）；
- 2.9 《维多利科技（江苏）有限公司起重机械设备生产重新报批项目环境影响报告表》（无锡市智慧环保技术监测研究院有限公司，2017 年 11 月）；
- 2.10 《维多利科技（江苏）有限公司起重机械设备生产重新报批项目环境影响报告表的批复》（淮安市环境保护局工业园区分局，淮环工表复[2017]15 号，2017 年 12 月 26 日）。

3 工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

维多利科技（江苏）有限公司位于淮安市工业园区发展东道8号。厂区平面布置图见图3-1，地理位置图见附件。

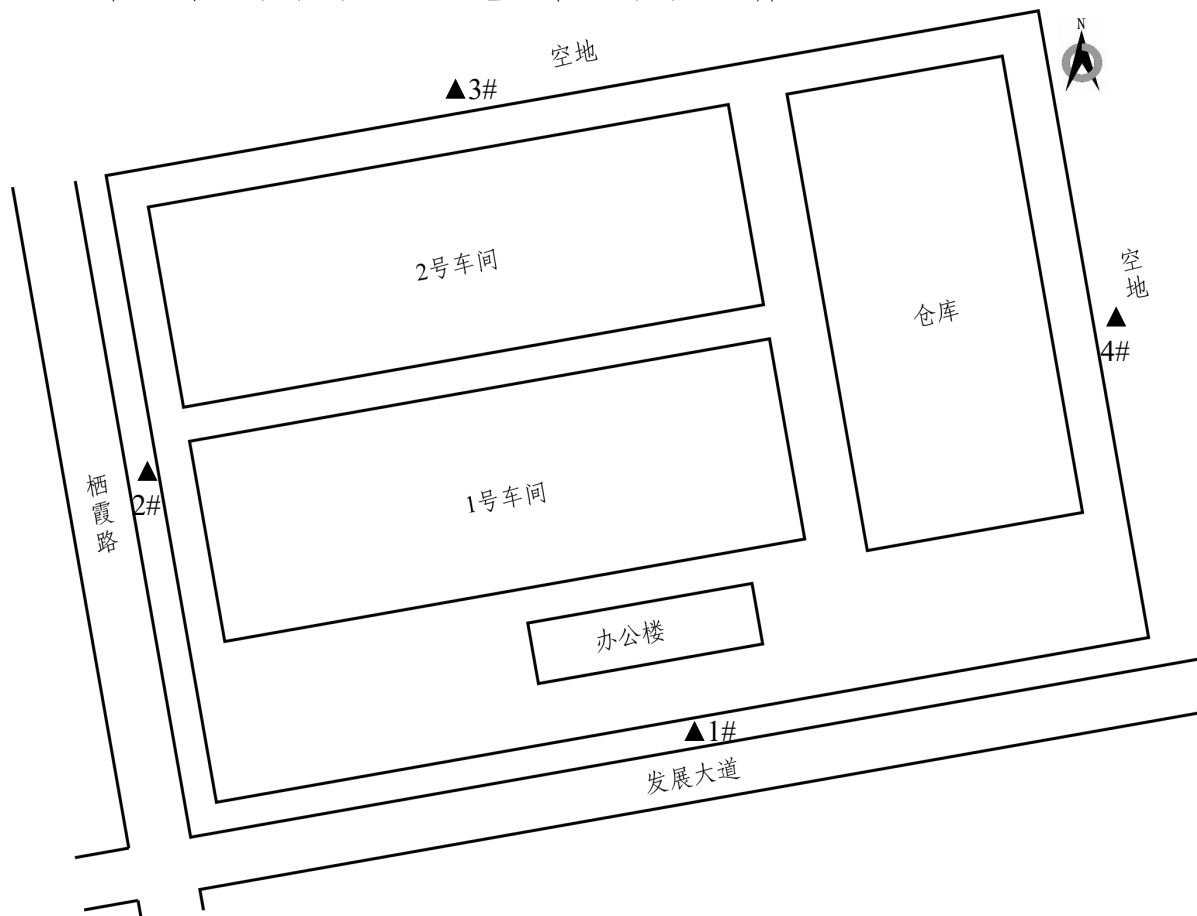


图 3-1 厂区平面布置示意图

注：▲为噪声监测点。

3.2 建设内容

本项目实际总投资 1.5 亿元，其中环保投资 254 万元，环保投资占总投资的占比为 1.7%。项目员工 100 人，年工作 330 天，每天工作 8 小时。

该项目生产能力见表 3-1，建设项目具体工程建设情况见表 3-2。

表 3-1 产品情况一览表

产品名称	设计生产能力	实际生产能力
手动葫芦	29 万台/年	29 万台/年
电动葫芦	1 万台/年	1 万台/年

表 3-2 具体工程建设情况表

序号	项目	执行情况
1	环评	无锡市智慧环保技术监测研究院有限公司，2017 年 11 月
2	环评批复	《维多利科技（江苏）有限公司起重机械设备生产重新报批项目环境影响报告表的批复》（淮安市环境保护局工业园区分局，淮环工表复[2017]15 号，2017 年 12 月 26 日）
3	建设项目性质	重新报批
4	本次验收项目建设规模	年产 29 万台手动葫芦、1 万台电动葫芦
5	现场踏勘后实际建设情况	公用及辅助工程建设见表 3-3；主要生产、辅助设备见表 3-4

表 3-3 公用及辅助工程状况

工程类别	建设名称	设计能力	备注	实际建设
公用工程	给水	1955t/a	市政自来水管网	1320t/a
	供电	259.2 万 kW·h/a	来自市政电网	与环评一致
贮运工程	仓库	6930m ²	/	与环评一致
环保工程	噪声控制	隔声、合理布局、加强绿化	降噪效果>20dB(A)	与环评一致
	固体废物处理	/	零排放，全部合理处置	与环评一致

表 3-4 项目主要生产、辅助设备一览表

序号	设备名称	环评设备数量（台/套）	实际设备数量（台/套）
1	喷漆水帘柜	3	3
2	烘干房	2	2
3	燃气燃烧器	3	3
4	1501 立式材料试验机	1	1
5	数控车床	3	3
6	钻铣床	1	1
7	激光打标机	1	1
8	探伤试验机	1	0
9	断链机	2	2
10	圆环链条试拉机	1	1
11	前处理自动喷淋线装置	2	1
12	QY-YB 系列一步净化器	1	1
13	天然气热水锅炉	1	1
14	100T 万能材料试验机	1	1
15	300T 卧式横拉测试机	1	1
16	恒温恒湿机	1	1
17	盐雾试验机	1	1
18	链条弓拉机	1	1
19	硬度机	1	1
20	单柱液压机	3	3
21	压装液压机	2	2
22	液压机	6	2
23	卧式车床	1	1
24	钻床	2	2
25	砂轮机	1	1
26	铆接机	1	2
27	液压试验台	5	5
28	打包机	2	2
29	气动打标机	1	1
30	喷粉房	2	2

3.3 主要原辅材料及燃料

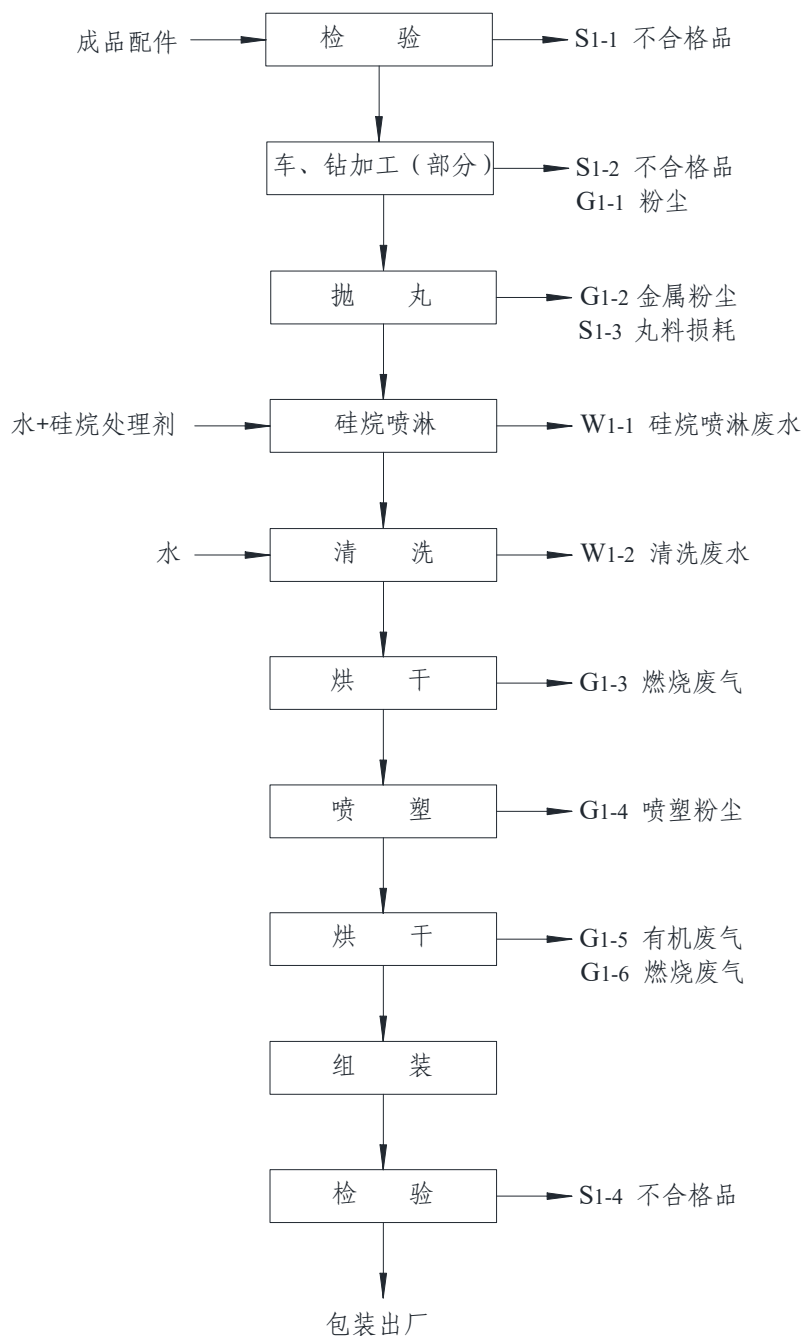
本项目主要原辅料消耗情况见表3-5。

表 3-5 项目原辅料材料消耗

序号	名称	成分/规格	环评年耗量 (t/a)	实际年耗量 (t/a)
1	葫芦配件	铁	3600	3600
2	塑粉	聚乙烯	2	2
3	水性漆	水性丙烯酸、水性聚氨酯、水性聚氨酯-丙烯酸、水性醇酸涂料等	8	8
4	硅烷处理剂	锆酸盐 5%，钛酸盐 5%，铵盐 2%，稳定剂 2%，水 86%	0.5	0.5

3.4 生产工艺

1、手动葫芦工艺流程



说明：验收期间该生产工艺流程与环评一致。

工艺简介：

检验：对外购的成品配件进行检验，经过检验合格后入库待用。此部分产生 S₁₋₁ 不合格品。

车、钻加工（部分）：经检验合格后的配件，通过车床、钻床的车、削、钻加工，经外观和尺寸检验合格后，进入下一流程。此部分产生 S₁₋₂ 不合格品；

抛丸：通过机械的方法把丸料（钢丸或砂粒）以很高的速度和一定的角度抛射到工作表面上，让丸料冲击工作表面，然后在机器内部通过配套的吸尘器的气流清洗。此部分产生 S₁₋₃ 丸料损耗量；

硅烷喷淋：由于硅烷可以有效地用于金属或合金的防腐，且提高油漆对基材的附着力。硅烷在水溶中通常以水解的形式存在，硅烷水解后通过其 SiOH 基团与金属表面的 MeOH 基团(Me 表示金属)的缩水反应而快速吸附于金属表面。一方面硅烷在金属界面上形成 Si-O-Me 共价键，使硅烷与金属之间非常牢固的结合；另一方面，剩余的硅烷分子通过缩聚反应在金属表面形成具有 Si-O-Si 三维网状结构的硅烷膜。该硅烷膜在烘干过程中和后道的喷塑通过交联反应结合在一起，形成牢固的化学键。这样，基材、硅烷和塑粉之间可以通过化学键形成稳固的膜层结构。

将抛丸结束后的工件通过前处理自动喷淋线装置用燃气燃烧器加热后的硅烷处理剂水溶液喷淋 5 分钟，以提高对塑粉的附着力，硅烷处理剂水溶液的硅烷处理剂用量为 0.5t/a，水的用量为 25t/a。

清洗：用清水对硅烷喷淋后的配件进行水喷淋清洗 2 次，洗掉零件表面多余的硅烷处理剂和抛丸残留，清洗废水循环使用，每月更换一次，每次更换量约 3t。

烘干：由于两次烘干共用一个左右合并烘道，第一次烘干为左烘道，第二次烘干为右烘道，通过燃气燃烧器供风使左烘道温度达到 95℃左右，将清洗后的工件放入烘道 10 分钟左右烘干表面水分。

喷塑：在喷塑间内，将塑粉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，粉末被均匀地吸附在工件表面上，形成粉状的涂层。

烘干：喷塑后的配件经过 20 分钟、温度为 200°C 左右的燃气燃烧器加热右烘道，烘干固化。

组装：将烘干后的配件进行组装；

检验：经外观和尺寸检验合格后，进入下一流程。此部分产生 S₁₋₄ 不合格品；

包装出厂：将加工好并且检验合格的起重装备和吊索具包装后成品出厂。

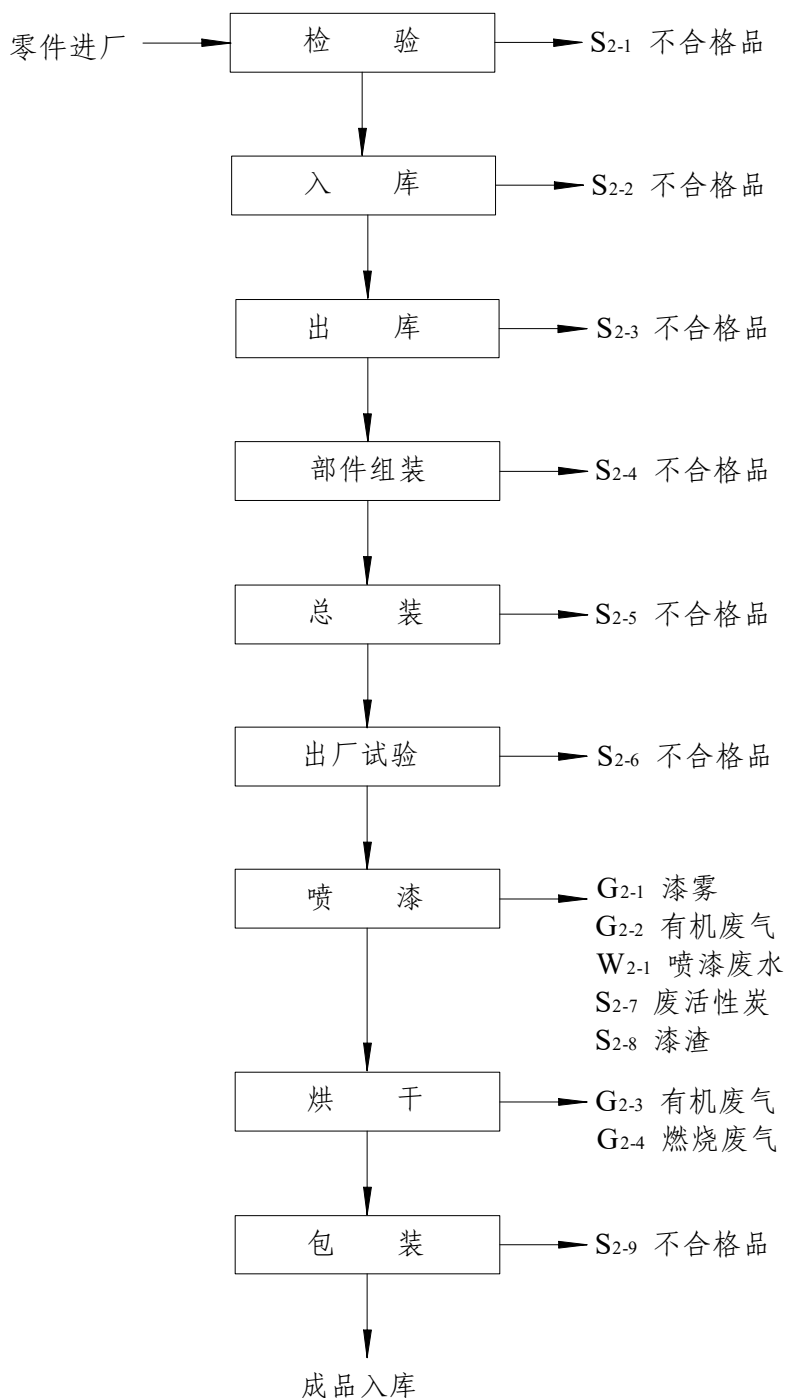
产污环节：

根据以上分析可知，本项目生产工艺主要产污环节如下：

①噪声：主要是钻铣床、材料试验机、数控车床、钻铣床、激光打标机、探伤试验机、断链机、圆环链条试拉机和燃气燃烧器等设备运转产生的噪声。

②固体废物：主要是生产过程中产生的检验不合格品、粉尘、丸料损耗和废水处理装置对硅烷喷淋和清洗产生的废水进行预处理产生的污泥。

2、电动葫芦生产工艺流程



说明：验收期间该生产工艺流程与环评一致。

工艺简介：

检验：零件进厂后，经检验合格进入厂仓库，产生 S₂₋₁ 不合格品；

入库：将检验合格的零件在车间进行装配，产生 S₂₋₂ 不合格品；

出库：装配结束的工件由车间从仓库领出，产生 S₂₋₃ 不合格品；

部件组装：从仓库领出装配完的零部件进行组装，产生 S₂₋₄ 不合格品；

总装：组装好零部件后再进行总装，产生 S₂₋₅ 不合格品；

出厂试验：试验总装完成的电动葫芦，产生 S₂₋₆ 不合格品；

喷漆：对组装检验完成的电动葫芦表面进行喷漆，为减少喷漆过程中对环境的污染，企业采用 3 套喷漆水帘柜，因生产线设有输送链，通过输送链将组装完成的电动葫芦输送到喷漆水帘柜前，工人站在电动葫芦前方对其进行手工喷漆处理，喷漆水帘柜后方设一块垂直挡板，挡板上方均匀布设水喷淋管，喷淋水在挡板表面形成水膜，挡板下方设有集水池，集水池与挡板之间留一定空隙作为气流通道，挡板后面为风道；喷淋水经集水池收集后循环使用，每半年更换一次，更换的废水为 W₂₋₁ 喷漆废水。喷漆过程中，75%左右的漆吸附到工件上，剩余 15%左右的水性漆形成漆雾，喷漆水帘柜利用自身风机风力，将漆雾快速吸入水帘柜，同时产生 VOCs。漆雾在接近喷漆水帘柜时，少部分在空气中，随风机排气流进入喷漆水帘柜风道口，经过活性炭吸附装置处理，产生 S₂₋₇ 废活性炭，利用负气压力原理，工作时在齿板与弧板间因负压形成的强大气流（龙卷风），使水膜产生旋涡对吸入的漆雾进行冲洗，大部分漆雾被冲洗落于水中，形成固态的 S₂₋₈ 漆渣，在集水池中集中打捞漆渣，集水池更换水使用废水处理装置处理，从而保持了室内外空气不被漆雾污染，维护了工人健康；

烘干：将喷漆完成的电动葫芦置于温度为 80-90℃的烘干房烘烤 20-35 分钟，烘烤时产生 VOCs G₂₋₃；燃气燃烧器燃烧的热量通过循环风机送入烘干房箱体的风道（风量为 5000m³/h），进入工作室，与工件热交换后，通过回风道回到加热室，如此反复循环，使加热室温度达到工艺要求的温度，烘干房运行使用燃气燃烧器燃烧天然气供热产生 G₂₋₄ 燃烧废气；

包装：待电动葫芦烘干完毕，进行包装。

产污环节：

根据以上分析可知，本项目生产工艺主要产污环节如下：

①噪声：主要是喷漆水帘柜、烘干房、燃气燃烧器和废水处理装置等设备运转产生的噪声；

②固废：主要是集水池中的漆渣、喷漆水帘柜上方排气筒活性炭吸附漆雾产生的废活性炭、生产过程中产生的检验不合格品、废油漆桶和废水处理装置处理污水产生的污泥。

3.4 项目变动情况

根据江苏省环境保护厅文件《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》（苏环办[2015]256号），经验收监测及现场核查，对比环评及批复，本项目噪声、固废建设情况与环评一致，未发生重大变化。

4 环境保护设施

4.1 污染治理/处置设施

4.1.1 噪声

本项目噪声产生及防治措施见表 4-3。

表 4-3 项目主要噪声源及防治措施

设备名称	所在车间或位置	治理措施	
		环评/批复	实际建设
废水处理装置、燃气燃烧器、喷漆水帘柜和烘干房等设备运行时产生噪声	生产车间	采用优选低噪声设备，对主要噪声源采取隔声、消声或减震等措施降噪	与环评一致

4.1.2 固（液）体废物

本项目固废产生及处置情况见表 4-4。

表 4-4 固废产生及处置情况

固废名称	属性	环评分析产生量 (吨/年)	实际产生量 (吨/年)	治理措施	
				环评/批复	实际建设
生活垃圾	一般固废	16.5	16.5	环卫处置	与环评一致
不合格品		0.2	0.2	收集后外售	与环评一致
抛丸粉尘		6.2073	6.2		
喷塑粉尘		0.2376	0.23	收集回用	与环评一致
丸料损耗		0.001	0.001	收集后外售	与环评一致
漆渣		0.96	0.83		
污泥		0.5	0.5	环卫处置	与环评一致
废活性炭	危险废物	11.82	11.82	委托有资质单位处置	委托洪泽蓝天化工科技有限公司处置
废油漆桶		400 个	400 个		

4.2 其他环保设施

4.2.1 环境风险防范措施

- 1、配备兼职管理人员从事环保管理，制定了相应的环保管理制度；
- 2、已按环评及批复要求，落实相关污染防治措施；
- 3、危险废物仓库已规范化设置，做好了防风防雨防泄漏设置，并有环保标识。

4.2.2 在线监测装置

环评及批复未要求。

4.2.3其他设施

环评及批复未要求。

4.3 环保设施“三同时”落实情况

本项目环保设施及“三同时”落实情况见表 4-5

表 4-5 其它环保设施及“三同时”落实情况一览表

环评要求					实际建设情况
类别	污染源	污染物	治理措施	效果	
噪声	废水处理装置、喷漆水帘柜等	噪声	选用低噪声设备，隔声、减震、加强绿化等措施	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求	与环评一致
固废	职工生活	生活垃圾	环卫部门处置	《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）、危险废物暂存场所执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单的相关要求，零排放	与环评一致
	生产过程	污泥			喷塑粉尘收集后回用；不合格品、喷塑粉尘、丸料损耗收集后外售；废活性炭和废油漆桶委托有相关资质的单位处理
绿化		4800m ²		/	
事故应急措施		事故应急物资		/	与环评一致
环境管理		建立机构、配套设施		/	与环评一致
区域解决问题		/		/	与环评一致
卫生防护距离设置		全厂卫生防护距离以 2 号车间为边界，设 100m 卫生防护距离		/	与环评一致

5 建设项目环评报告书（表）的主要结论与建议及审批部门审批决定

5.1 建设项目环评报告书（表）的主要结论与建议

5.1.1 环评结论

《环评报告表》总结论：本项目符合国家产业政策和区域发展规划要求，项目各项污染物经处理后可实现达标排放，周围的大气、水、声环境质量仍能保持现有水平，在认真落实各项环保措施的前提下，从环境保护的角度而言，该项目的建设是可行的。

5.1.2 要求和建议

（1）制定管理制度，配备专职或兼职的环境管理人员，建立污染防治设施管理档案，加强污染治理措施的维修、保养及管理，确保污染治理措施正常运转。

（2）加强对操作人员的岗位培训，熟练掌握操作规程和技术，确保正常运转，减少污染物排放。

（3）项目基础资料由建设单位提供，并对其准确性负责，建设单位未来如需增加本报告表所涉及之外的污染源或对其功能进行改变，则应按要求向有关环保部门进行申报，并按污染控制目标采取相应的污染治理措施。

5.2 审批部门审批决定

《维多利科技（江苏）有限公司起重机械设备生产重新报批项目环境影响报告表的批复》（淮安市环境保护局工业园区分局，淮环工表复[2017]15号，2017年12月26日），具体内容见附件。

6 验收执行标准

6.1 噪声排放标准

该项目东、南、西、北厂界昼间噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中3类标准，具体标准限值见表6-1。

表 6-1 工业企业厂界环境噪声排放标准 单位：Leq[dB(A)]

执行标准	昼间
《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准	65

6.2 总量控制指标

该项目污染物总量控制按照环评及批复要求执行。总量控制指标见表 6-2。

表 6-2 污染物总量控制指标

种类	污染物名称	总量控制指标 (t/a)	依据
固废	一般固废	全部综合利用或安全处置	环评及批复
	危险废物		
备注	/		

7 验收监测内容

7.1 环境保护设施调试效果

7.1.1 厂界噪声监测

噪声监测点位、项目和频次见表 7-1。

表 7-1 噪声监测点位、项目和频次

类别	污染源	监测点位	监测项目	监测频次
噪声	废水处理装置、燃气燃烧器、喷漆水帘柜和烘干房等设备运行时产生	4 个噪声测点（东厂界、南厂界、西厂界、北厂界），厂界外 1 米处。	Leq (A)	昼间监测 2 次，连续 2 天

8 质量保证及质量控制

8.1 监测分析方法

各项目监测分析方法见表 8-1。

表 8-1 各项目监测分析方法

类别	项目名称	分析方法
噪声	厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008

8.2 监测仪器

验收监测使用仪器情况见表 8-2

表 8-2 验收监测仪器一览表。

序号	仪器名称	型号	编号	检定/校准情况
1	噪声频谱分析	HS5660C	SCT-SB-151	已检定
2	声校准器	AWA6221B	SCT-SB-016-4	已检定

8.3 人员资质

现场采样、实验室分析及验收报告编制人员均持有上岗证。

8.4 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

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，若大于0.5dB测试数据无效。具体噪声校验表见表8-3。

表8-3 噪声校验一览表

监测日期	校准设备	标准值 (dB)	校准值 (dB)		校准情况
			校准前	校准后	
2018.1.30	声校准器 AWA6221B	94	93.7	93.7	合格
2018.1.31			93.7	93.7	合格

9 验收监测结果

9.1 生产工况

本次是对维多利科技（江苏）有限公司起重机械设备生产重新报批项目的竣工环境保护验收。常州苏测环境检测有限公司于2018年1月30日、1月31日对该项目环境保护设施建设、管理和运行进行了全面考核和检查。检查结果为验收监测期间各设施运行正常、工况稳定，生产负荷达到设计生产能力75%以上，符合验收监测要求。具体生产情况见表9-1。

表9-1 验收期间产能情况一览表

监测日期	产品名称	设计日产量	实际日产量	生产负荷 (%)	年运行时间
2018.1.30	手动葫芦	878 台	723 台	82.3	2640h
	电动葫芦	30 台	23 台	76.7	
2018.1.31	手动葫芦	878 台	677 台	77	
	电动葫芦	30 台	25 台	83.3	

9.2 环保设施调试效果

9.2.1 污染物达标排放监测结果

9.2.1.1 厂界噪声

2018年1月30日、1月31日，根据厂界噪声源分布状况确定监测点，具体监测结果如表9-3，监测点位图见图3-1。

表 9-3 噪声监测结果表 单位：dB(A)

监测时间	监测点位	监测值		标准值	超标值	
		昼间		昼间	昼间	
		1	2		1	2
2018.1.30	1#（南厂界）	57.6	58.0	65	0	0
	2#（西厂界）	59.8	60.1		0	0
	3#（北厂界）	66.9	67.1		1.9	2.1
	4#（东厂界）	57.9	57.8		0	0
2018.1.31	1#（南厂界）	57.8	57.6		0	0
	2#（西厂界）	59.8	59.7		0	0
	3#（北厂界）	67.0	66.9		2.0	1.9
	4#（东厂界）	57.2	58.1		0	0
备注	1月30日，天气晴，风速<5m/s；1月31日，天气晴，风速<5m/s。					

由上表可见，厂方采用优选低噪声设备，对主要噪声源采取隔声、消声或减震等措施降噪后，本项目东、南、西厂界昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中3类标准限值要求；北厂界噪声超标，100米卫生防护距离内无居民等环境敏感点。

9.2.1.2 污染物排放总量核算

具体污染物排放总量见表9-12。

表 9-12 主要污染物的排放总量

污染物		环评及批复量（t/a）	实测计算值（t/a）	依据
固废	一般固废	全部综合利用或安全处置	全部综合利用或安全处置	环评及批复
	危险废物			
备注		/		
结论		经核算，固废零排放，符合环评及批复要求。		

9.2.2 环保设施去除效率监测结果

9.2.2.1 厂界噪声治理设施

厂方采用优选低噪声设备，对主要噪声源采取隔声、消声或减震等措施降噪后，本项目东、南、西厂界昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中3类标准限值要求；北厂界噪声超标，100米卫生防护距离内无居民等环境敏感点。

10 验收监测结论

10.1 结论

（1）噪声

厂方采用优选低噪声设备，对主要噪声源采取隔声、消声或减震等措施降噪后，本项目东、南、西厂界昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中3类标准限值要求；北厂界噪声超标，100米卫生防护距离内无居民等环境敏感点。

（2）固废

一般固废：生活垃圾、污泥环卫处置，不合格品、抛丸粉尘、丸料损耗、漆渣收集后外售，喷塑粉尘收集回用。

危险废物：废活性炭、废油漆桶委托洪泽蓝天化工科技有限公司处理。

（3）总量控制

该项目固体废物零排放，符合该项目环评及批复要求。

10.2 建议

建议北厂界对声源位置进行整改，以降低噪声，符合标准。