

衡水华清钢结构有限公司新上铁塔生产线项 目竣工环境保护验收监测报告

建设单位：衡水华清钢结构有限公司

编制单位：衡水华清钢结构有限公司

二零一八年十月

建设单位：衡水华清钢结构有限公司

法人代表：孙洪义

电 话：18732814128

邮 编：053511

地 址：河北省衡水市景县广川镇工业基地

建设单位：衡水华清钢结构有限公司

法人代表：孙洪义

电 话：18732814128

邮 编：053511

地 址：河北省衡水市景县广川镇工业基地

目 录

前 言.....	1
一、验收监测依据.....	2
1.1 法律法规.....	2
1.2 部门及地方规章.....	2
1.3 工程资料及批复文件.....	3
二、建设项目工程概况.....	4
2.1 工程地理位置及平面布置.....	4
2.2 项目概况.....	2
2.2.1 本项目工程基本情况.....	2
2.2.2 项目设备构成.....	3
2.2.3 工作制度.....	3
2.2.4 产品产量及主要原辅料及产能.....	4
2.3 环保投资.....	5
三、主要污染物及治理措施落实情况.....	5
3.1 工程主要工艺流程及产污环节.....	5
3.2 大气污染防治措施落实情况.....	7
3.3 水污染防治措施落实情况.....	7
3.4 噪声污染防治措施落实情况.....	8
3.5 固体废物污染防治措施落实情况.....	8
3.6 社会环境影响.....	8
3.7 环保设施、措施落实情况对照.....	8
四、环评主要结论及环评批复要求.....	9
4.1 环评主要结论.....	9
4.2 环评审批意见.....	14
五、验收评价标准.....	14
六、质量保证措施和监测分析方法.....	17
6.1 监测分析方法.....	17
6.2 监测分析质量控制和质量保证.....	17

七、验收监测结果及分析.....	19
7.1 有组织废气监测.....	19
7.1.1 监测点位与方法.....	19
7.1.2 监测结果与分析.....	19
7.2 无组织废气监测.....	25
7.2.1 监测点位与方法.....	25
7.2.2 监测结果与分析.....	26
7.3 厂界噪声监测.....	29
7.3.1 监测点位与方法.....	29
7.3.2 监测结果与分析.....	29
7.4 固体废物.....	30
八、环境管理检查.....	31
8.1 环保机构及制度建设.....	31
8.2 环境检测能力.....	31
九、公众意见调查.....	32
十、结论与建议.....	33
10.1 验收监测结论.....	33
10.1.1 废气监测结果.....	33
10.1.2 噪声监测结果.....	33
10.1.3 固体废物.....	34
十一、建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表.....	35

前 言

衡水华清钢结构有限公司新上铁塔生产线项目，为迁建项目，建设单位为衡水华清钢结构有限公司。项目位于河北省衡水市景县广川镇工业基地。

衡水华清钢结构有限公司新上铁塔生产线项目经景县发展改革创新局备案，备案证号为景发改备【2017】347号。2017年10月，中环华诚（厦门）环保科技有限公司编制完成了《衡水华清钢结构有限公司新上铁塔生产线项目环境影响报告表》，2018年2月26日，景县行政审批局对该项目环境影响报告表予以审批，审批文号为景环表【2018】50号；项目总占地12000平米，主要建设内容包括生产车间、原料库。项目主要由主体工程、辅助工程、公用工程、环保工程组成。新购置打磨台、电焊机、抛丸机、喷砂机、静电喷塑机、天然气烘烤炉、运输设备等主要生产设备及辅助设施16台（套）；建成后可实现，年产铁塔1000座。

项目开始建设时间为2018年3月，设备开始调试时间为2018年9月。本项目投资215万元，其中环保投资25.2万元，占总投资的11.7%。

根据国务院第253号令《建设项目环境保护管理条例》、国务院第682号令《国务院修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》和《关于发布〈建设项目竣工环境保护验收暂行办法〉的公告》[国环规环评（2017）4号]、《关于印发〈建设项目环境影响评价文件审批及建设单位自主开展环境保护设施验收工作指引（试行）〉的通知》（冀环办字函（2017）727号）等文件的要求，2018年9月，衡水华清钢结构有限公司委托河北浦安检测技术有限公司对该项目进行了竣工环境保护验收监测，接受委托后，该单位立即组织有关技术人员进行资料收集，现场踏勘调查工作，根据相关技术规范编制了验收监测方案，并于2018年9月11-12日对该项目的环境保护设施进行了监测，于2018年9月20日出具了《建设项目竣工环境保护验收监测表》（PAHJ-2018-04097）。

在以上工作的基础上，衡水华清钢结构有限公司编制完成了《衡水华清钢结构有限公司新上铁塔生产线项目竣工环境保护验收监测报告》，现呈报各与会专家进行评审。在开展工作和报告编制过程中，得到了行业专家及建设单位的热情支持和指导，在此一并表示诚挚的感谢。

一、验收监测依据

1.1 法律法规

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》，（2015年1月1日起施行）；
- (2) 《中华人民共和国环境影响评价法》，（2016年9月1日起施行）；
- (3) 《中华人民共和国水污染防治法》（2018年1月1日起施行）；
- (4) 《中华人民共和国大气污染防治法》，（2016年1月1日施行）；
- (5) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，（1997年3月1日起施行）；
- (6) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2015年4月1日起施行）；
- (7) 《建设项目环境保护管理条例》，（2017年10月1日起施行）；
- (8) 《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2017年9月1日起施行）；
- (9) 《河北省环境保护条例》，（2005年5月1日起施行）。

1.2 验收技术规范

- (1) 《环境影响评价技术导则 总纲》（HJ 2.1-2016）；
- (2) 《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ 2.2-2008）；
- (3) 《环境影响评价技术导则 地面水环境》（HJ/T 2.3-93）；
- (4) 《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ 610-2016）；
- (5) 《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ 2.4-2009）；
- (6) 《环境影响评价技术导则 生态影响》（HJ 19-2011）；
- (7) 《环境空气质量标准》（GB3095-2012）；
- (8) 《声环境质量标准》（GB3096-2008）；
- (9) 《地下水质量标准》（GB/14848-2017）；
- (10) 《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）；
- (11) 《污水综合排放标准》（GB8978-1996）；

- (12) 《恶臭污染物排放标准》(GB14554-1993);
- (13) 《大气污染物综合排放标准》(GB13271-2014);
- (14) 《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001);
- (11) 《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008);
- (12) 《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001);
- (13) 《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001);
- (14) 《生活垃圾填埋场污染控制标准》(GB16899-2008);
- (15) 《关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收的通知(征求意见稿)》(环境保护部);
- (16) 生态环境部《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》(2018年第9号);
- (17) 《建设项目环境影响评价文件审批及建设单位自主开展环境保护设施验收工作指引(试行)》(征求意见稿)(河北省环境保护厅)。

1.3 工程资料及批复文件

- 1、《衡水华清钢结构有限公司新上铁塔生产线项目环境影响报告表》;
- 2、《景县行政审批局关于<衡水华清钢结构有限公司新上铁塔生产线项目环境影响报告表>的审批意见》，景县行政审批局(景环表【2018】50号)，2018年2月26日;
- 3、建设项目竣工环境保护验收监测;
- 4、建设单位提供的其它相关资料及文件。

二、建设项目工程概况

2.1 工程地理位置及平面布置

1、地理位置

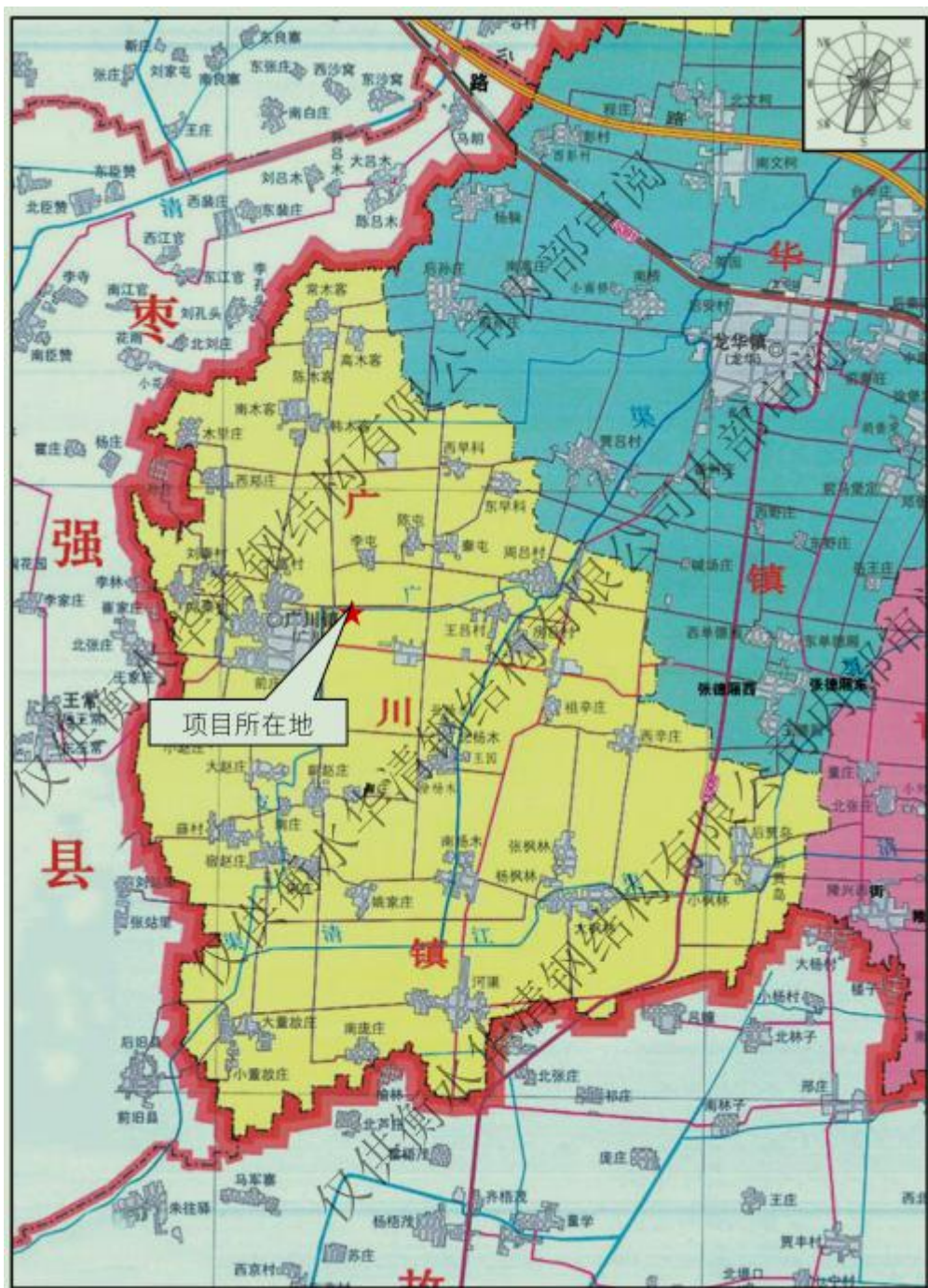
本项目位于景县广川镇工业基地，厂址中心坐标为东经 $115^{\circ} 56'43.73''$ ，北纬 $37^{\circ} 33'57.09''$ 。项目地理位置见图 2-1。

2、总平面布置

项目厂区入口位于南侧，其余厂区布置合理安排布局。具体布置情况见项目总平面布置见图 2-2。

3、项目四邻关系

厂区北侧为广川渠，南侧为河北鼎盛塔业有限公司厂区；西侧为河北晟豪钢结构有限公司厂区；东侧为闲置空地。距离本项目最近的敏感目标为北侧 600m 处李屯村居民区。项目周边关系见图 2-3。



附图 1 项目地理位置图



附图 2 项目周边关系图



附图 3 厂区平面布置图

2 项目概况

2.2.1 本项目工程基本情况

表 2-1 项目基本情况一览表

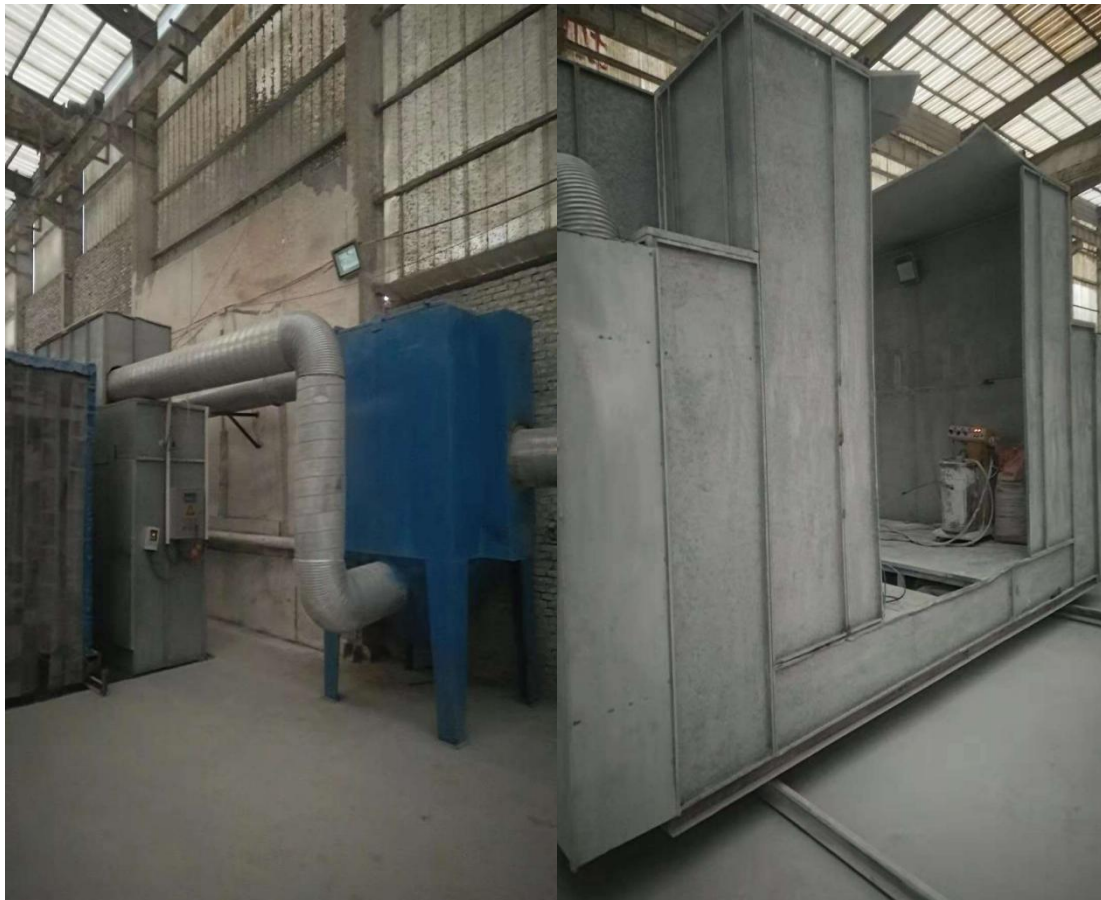
建设项目名称	新上铁塔生产线项目				
建设单位	衡水华清钢结构有限公司				
建设地点	河北省衡水市景县广川镇工业基地				
项目性质	迁建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/>	行业类别	金属结构制造 C3311		
环评报告表名称	《衡水华清钢结构有限公司新上铁塔生产线项目环境影响报告表》				
项目环评单位	中环华诚（厦门）环保科技有限公司				
环评审批部门	景县行政审批局	文号	景环表【2018】50号	时间	2018年2月26日
环保设施监测单位	河北浦安检测技术有限公司				
本项目投资 215 万元，其中环保投资 25.2 万元，占总投资的 11.7%					
设计生产能力	年产铁塔 1000 座		实际生产能力	年产铁塔 1000 座	
建设内容	项目总占地 12000 平米，主要建设内容包括生产车间、原料库。项目主要由主体工程、辅助工程、公用工程、环保工程组成。新购置打磨台、电焊机、抛丸机、喷砂机、静电喷塑机、天然气烘烤炉、运输设备等主要生产设备及辅助设施 16 台（套）		开工建设时间	2018 年 3 月	
			设备开始调试时间	2018 年 9 月	

2.2.2 项目设备构成

本项目设备构成具体见下表。

表 2-2 本项目主要设备一览表

序号	设备名称	环评批复情况		现阶段 建设情	备注
		型号	数量（台）		
1	打磨台		1	1	与环评要求一致
2	电焊机		2	2	与环评要求一致
3	抛丸机		1	1	与环评要求一致
4	喷砂机		2	0	不再建设
5	静电喷塑机		2	2	与环评要求一致
6	天然气烘烤炉		1	1	与环评要求一致
7	运输设备		1	1	与环评要求一致
8	焊烟净化器		2	2	与环评要求一致
9	布袋除尘器		3	3	与环评要求一致
10	UV 光氧催化装置		1	1	与环评要求一致





2.2.3 工作制度

本项目年工作时间 300 天，8 小时工作制，年运行时间 2400 小时。

2.2.4 产品产量及主要原辅料及产能

本项目年产铁塔 1000 座。所需的主要原材料见下表

表 2-3 主要原辅材料和能源消耗表

序号	名称	环评设计年用量	单位	备注
一	原材料			
1	铁塔半成品	1000	t/a	外购成品
2	塑粉	30	t/a	外购成品
3	焊丝	40	t/a	外购成品
4	螺丝	400	t/a	外购成品
	螺母	100	t/a	外购成品
二	能源消耗			
1	水	135	t/a	广川镇工业基地水网提供
2	电	20×10 ⁴	kWh/a	广川镇工业基地供电网提供
3	天然气	70	万 m ³	天然气公司提供

2.3 环保投资

本项目投资 215 万元，其中环保投资 25.2 万元，占总投资的 11.7%。

三、主要污染物及治理措施落实情况

3.1 工程主要工艺流程及产污环节

(1) 原料进厂

外购铁塔半成品及铁塔配套螺丝由汽车运输进厂，储存在生产车间原料区，加工时送至机加工区进行加工。

(2) 焊接修补工序

本项目部分铁塔半成品在运输、搬运过程中半成品焊接处会产生断裂情况，通过人工操作焊接设备对断裂及焊接不合格处进行焊接修补处理，使半成品达到合格规格。

(3) 抛光工序

将外购的铁塔配套螺丝、螺母等组装件送入抛丸机、喷砂机（其中大型号螺丝配件通过抛丸机处理、小型号螺丝配件通过喷砂机处理）内，通过钢珠或砂子在金属表面的物理冲击，达到抛光处理的效果。

(4) 打磨工序

由人工将铁塔组装件送至打磨平台处，由人工对铁塔表面锈迹、焊疤等表面进行充分打磨处理，其目的是为了喷塑过程中可更有效的使塑粉附着于铁塔金属

表面，提高塑粉附着率，提高产品质量。

二、喷涂工序

本项目铁塔配件经机加工处理后，根据订货商对表面涂层的要求情况，采取喷塑方式进行表面处理。

(1) 喷塑工序

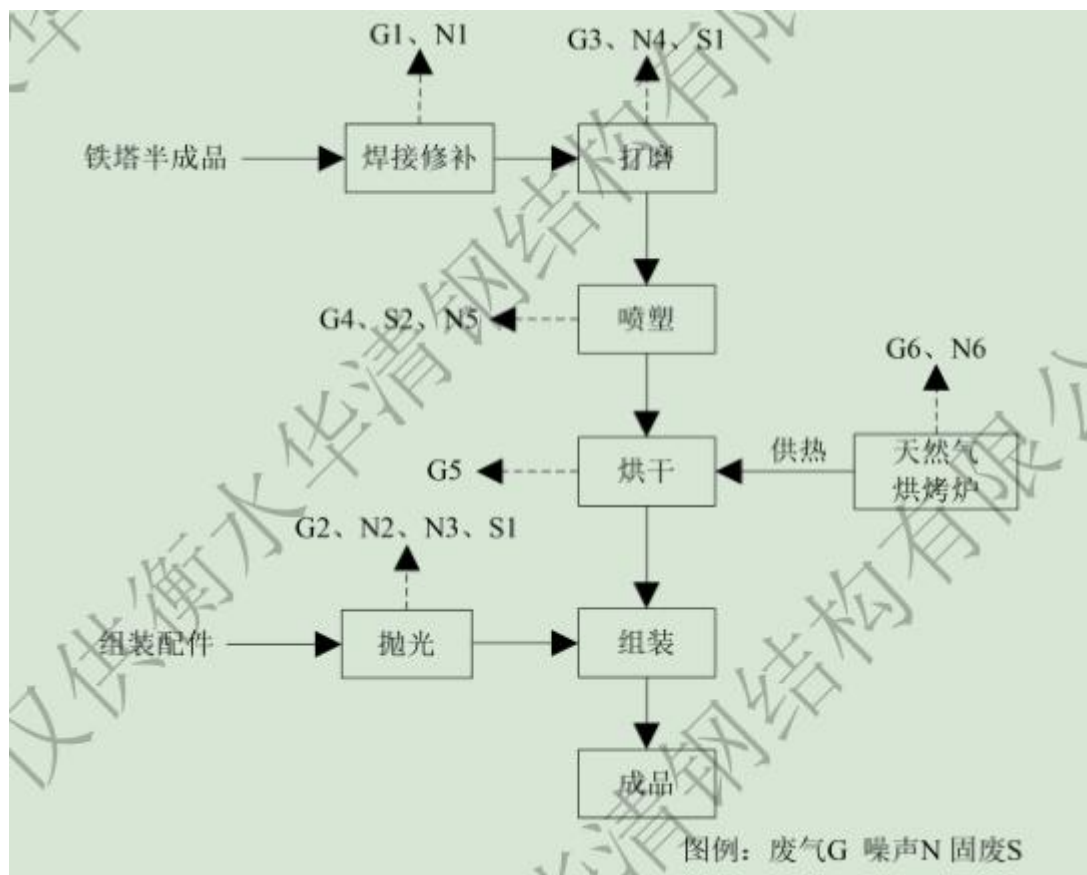
经机加工处理的铁塔半成品件用叉车送至喷塑生产线，由人工利用全自动静电喷枪对组件表面进行均匀喷塑，喷塑厚度要求 $60\sim 90\ \mu\text{m}$ ，喷枪所需的压缩空气由 1 台空气压缩机提供。喷塑间内配备集气装置，收集的塑粉经滤芯收集后排入布袋除尘器净化装置，收集、过滤产生的喷塑粉尘。

(2) 喷塑烘干工序

喷塑结束后的工件由喷塑间推送入烘干区进行固化，本项目固化在独立密闭间内进行，工件在 180°C 热空气中进行烘烤，使表面树脂受热固化形成防护层，烘干时间为 1 小时/工件。本项目喷塑烘干工序采取热空气直接加热方式，烘干热空气来源于厂区 1 台天然气烘烤炉，燃烧机加热产生的高温空气送往烘干室加热工件涂层使之固化。烘干后的工件随运输线运出喷塑烘干间，工件自然冷却后送至组装车间进行组装。

三、组装工序

将经喷塑工序完成后的铁塔组件，按照产品规格要求进行打包，并由汽车运输至安装现场，由人工进行组装，将经与外购并处理后的零部件（螺丝、螺母等）进行人工组装，形成产品。



二、主要污染工序

(1) 废气：本项目运营期间主要废气主要包括：焊接烟尘、抛光粉尘、打磨粉尘、喷塑废气、喷塑烘干废气和天然气烘烤炉烟气。

(2) 废水：本项目喷淋塔废水循环使用不外排，职工生活污水，产生量为 $0.32\text{m}^3/\text{d}$ 。

(3) 噪声：建设项目主要噪声源为各类生产设备及配套设备运行时产生的噪声，噪声源强范围在 $70\sim 90\text{dB}(\text{A})$ 之间。

(4) 固废：本项目产生的固体废物主要包括生活垃圾、金属屑、喷塑废气治理装置收集的塑粉、光氧催化装置定期更换的废催化剂和废灯管。

3.2 大气污染防治措施落实情况

本项目铁塔半成品钢板焊接修补过程中会有焊接烟尘产生，经移动式焊烟净化器处理后车间内无组织排放。本项目抛光工序产生的粉尘，经收集后送入抛光机自带除尘器，由一根 15m 高排气筒排放。本项目铁塔半成品喷塑处理前，需对金属表面进行打磨处理，打磨粉尘经收集后送入布袋除尘器，由一根 15m 高排气筒排放。本项目喷塑过程中产生的粉末由集气罩+滤芯+布袋除尘器处理后，

由一根 15m 高排气筒排放。喷塑烘干产生的废气，经集气罩收集引入喷淋塔降温，然后经除湿器除湿后排入光氧催化装置进行净化处理，再由 1 根 15m 高排气筒排放。天然气烘烤炉产生的热风排入喷塑烘干室对工件进行直接加热后，随喷塑烘干废气一同排入废气治理装置。

3.3 水污染防治措施落实情况

本项目喷淋塔废水循环使用不外排，职工生活污水，产生量为 0.32m³/d。主要污染物为 pH、COD、BOD₅、NH₃-N、SS，污染物产生浓度分别为 pH：6~9、COD：350mg/L、BOD₅：250mg/L、NH₃-N：30mg/L、SS：250mg/L。项目生活污水水质简单，排入厂区防渗旱厕，由当地农民定期清掏，不外排。

3.4 噪声污染防治措施落实情况

本项目将产噪设备安装于车间内，选用低噪声设备，风机安装消声器并加装减震垫，再经距离衰减。

3.5 固体废物污染防治措施落实情况

生活垃圾，收集后由当地环卫部门统一清运。金属粉尘，收集后外售。回收的塑粉，收集后回用于喷塑工序。废催化剂和废灯管，更换后由设备厂家回收。

3.6 社会环境影响

厂区北侧为广川渠，南侧为河北鼎盛塔业有限公司厂区；西侧为河北晟豪钢结构有限公司厂区；东侧为闲置空地。距离本项目最近的敏感目标为北侧 600m 处李屯村居民区。不涉及居民搬迁。

3.7 环保设施、措施落实情况对照

本项目验收监测期间工况稳定，生产负荷达 75%以上，环境保护设施运行正常。环评批复的环保措施与实际落实情况对照表见表 3-1。

表 3-1 环境保护措施落实情况对照表

污染类型	排放源	治理对象	治理措施	预期防治效果	落实情况
大气污染物	焊接工序	颗粒物	移动焊烟净化器	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996） 表 2	移动焊烟净化器
	抛光工序	颗粒物	抛光机自带除尘器 +15m 排气筒		抛光机自带除尘器+15m 排气筒
	打磨工序	颗粒物	集气罩+布袋除尘器		集气罩+布袋除尘器

			+15m 排气筒	二级排放限值及无组	+15m 排气筒
	喷塑工序	颗粒物	喷塑线自带滤芯+布袋除尘器处理后排入车间	织排放监控浓度限值	喷塑线自带滤芯+布袋除尘器处理后排入车间
	烘干工序	非甲烷总烃	集气罩+喷淋塔+除雾器+UV 光氧催化装置+15m 排气筒	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表 1 表面涂装业标准 天津市《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB12/556-2015)表 3 其他行业工业炉窑大气污染物排放标准	集气罩+喷淋塔+除雾器+UV 光氧催化装+15m 排气筒
	天然气烘烤炉	烟尘 二氧化硫 氮氧化物			
水污染物	生活污水	SS COD NH3-N	厂区泼洒抑尘;防渗旱厕×1(个)	/	化厂区泼洒抑尘;防渗旱厕×1(个)
	废气处理	喷淋塔废水	循环使用	不外排	循环使用
固体废物	打磨、抛光工序	金属粉尘	收集后外售	不外排	收集后外售
	生活垃圾	生活垃圾	设置垃圾箱,集中收集,由环卫部门清运		设置垃圾箱,集中收集,由环卫部门清运
	喷塑工序	回收塑粉	收集回用于喷塑工序		收集回用于喷塑工序
	光氧催化装置	废催化剂及废灯管	更换后由厂家回收		更换后由厂家回收
噪声	生产设备	机械噪声	基础减振、厂房隔声、距离衰减降噪措施	满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准	机械噪声

四、环评主要结论及环评批复要求

4.1 环评主要结论

工程概况

1、项目概况

- (1) 项目名称：衡水华清钢结构有限公司新上铁塔生产线项目；
- (2) 建设性质：新建；
- (3) 生产规模：年产铁塔 1000 座；

(4) 项目总投资及环保投资：项目总投资 215 万元，其中环保投资 25.2 万元，占总投资的 11.7%；

劳动定员及工作制度：项目劳动定员 20 人；项目实行 8 小时工作制，年工作日为 300 天。

2、项目选址

本项目位于景县广川镇工业基地，厂址中心坐标为东经 115° 56'43.73"，北纬 37° 33'57.09"。厂区北侧为广川渠，南侧为河北鼎盛塔业有限公司厂区；西侧为河北晟豪钢结构有限公司厂区；东侧为闲置空地。距离本项目最近的敏感目标为北侧 600m 处李屯村居民区。所在区域范围内无自然保护区、风景名胜区、国家重点保护文物或历史文化保护地，也无社会关注的具有历史、科学、民族、文化意义的保护地。

3、产业政策的符合性

根据国家发展和改革委员会颁布的《产业结构调整指导目录(2011 年本)(2013 年修正)》(国家发展和改革委员会 2013 年第 21 号令)，本项目不属于“淘汰类及限制类”。

本项目不属于《河北省新增限制和淘汰类产业目录(2015 年版)》(冀政办发〔2015〕7 号)中的限制和淘汰类产业。

景县发展改革创新局核发的景县降河流洪成环保建材厂新建水泥标砖生产线项目的备案证(景发改备【2017】347 号)。

综上所述，项目建设符合国家的产业政策要求。

4、项目衔接

(1) 给水：本项目用水由当地自来水管网提供，水质和水量均能满足要求。

(2) 排水：职工生活废水厂区泼洒抑尘，修建防渗旱厕。

(3) 供电：本项目用电由广川镇工业基地供电网提供，供电有保障，可满足本项目用电需求。

(4) 供热及制冷：项目生产过程中加热采用电加热。

评价区域环境质量现状

(1) 大气环境：评价区域大气环境达到《环境空气质量标准》(GB3095-2012)二级标准。

(2) 地下水环境：区域地下水环境质量达到《地下水质量标准》

(GB/T14848-93)中的III类标准限值，区地下水环境质量较好。

(3) 声环境：项目区域声环境能达到《声环境质量标准》(GB3096-2008)中规定的3类标准。

运营期环境影响分析结论

1、废气环境影响分析

A、焊接烟尘

本项目铁塔半成品钢板焊接修补过程中会有焊接烟尘采用2台移动式焊烟净化器收集处理焊接烟尘，处理效率达95%，无组织焊烟排放量为0.04kg/a，速率为0.133g/h，排放浓度为 $<1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ，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。

B、抛光粉尘

本项目铁塔螺丝、螺母组装配件使用前进行抛光处理，会产生少量金属粉尘，经抛光机自带除尘器(A1)处理后有组织排放量为0.00225t/a，排放速率为0.001875kg/h，排放浓度为 $0.375\text{mg}/\text{m}^3$ ；无组织排放量为0.025t/a，排放速率为0.0208kg/h，无组织排放浓度 $<1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级排放限值及无组织排放监控浓度限值。

C、打磨粉尘

本项目铁塔半成品喷塑处理前，需对金属表面进行打磨处理，打磨过程中会产生少量金属粉尘，采用布袋除尘器(A2)处理，经处理后有组织排放量为0.027t/a，排放速率为0.015kg/h，排放浓度为 $1.5\text{mg}/\text{m}^3$ ；无组织排放量为0.3t/a，排放速率为0.167kg/h，厂界无组织排放浓度 $<1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级排放限值及无组织排放监控浓度限值。

D、喷塑废气

根据设计单位提供资料，本项目喷塑过程中的粉末附着率一般为90%左右。本项目所需塑粉量为30t/a，则未喷上的粉末量约为3t/a。喷粉室通过风机将室内没有喷上工件的粉末吸入回收系统，该系统配有滤芯+布袋除尘器(A3)净化

设备经处理后粉尘排放浓度 $2.85\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率为 $0.0285\text{kg}/\text{h}$ 。喷塑废气收集率为 95%，未被收集的 5%颗粒物量为 $0.15\text{t}/\text{a}$ ($0.15\text{kg}/\text{h}$)，通过车间无组织排放，则喷塑工序车间无组织排放量为 $0.1785\text{kg}/\text{h}$ ，则喷塑工序车间无组织排放量为 $0.1785\text{kg}/\text{h}$ 。厂界无组织排放浓度 $<1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 二级排放限值及无组织排放监控浓度限值。

E、喷塑烘干废气

喷塑烘干室的热风将喷塑工件表面进行固化处理，烘干室年工作有效时长为 1000h。塑粉在固化过程中产生有机废气，主要成分为非甲烷总烃，非甲烷总烃排放系数为 1%原料，本项目涂覆在铁塔金属表面上的塑粉量约为 $307\text{t}/\text{a}$ ，则该工序非甲烷总烃产生量为 $0.3\text{t}/\text{a}$ 。喷塑烘干废气经集气罩收集引入喷淋塔降温，然后经除湿器除湿后排入光氧催化装置进行净化处理，再由 1 根 15m 高排气筒 (P2) 排放。废气收集效率 95%，非甲烷总烃处理率达到 90%以上，烘干室设计风量为 $9538.1\text{m}^3/\text{h}$ ，有组织非甲总烃产生速率为 $0.3\text{kg}/\text{h}$ ，废气经处理后非甲烷总烃有组织排放量为 $0.0285\text{t}/\text{a}$ ，排放速率为 $0.0285\text{kg}/\text{h}$ ，排放浓度为 $2.69\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016) 表 1 表面涂装业标准。烘干废气未被收集的 5%非甲烷总烃全部无组织排放，产生量为 $0.015\text{t}/\text{a}$ ，排放速率为 $0.015\text{kg}/\text{h}$ ，经类比同类型企业，厂界无组织排放浓度 $<2.0\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016) 表 2 企业边界浓度限值要求。

F、天然气烘烤炉烟气

喷塑烘干所用热风由 1 台天然气烘烤炉提供，天然气用量为 70 万 m^3/a ，参考《工业污染源产排污系数手册》和《环境保护实用数据手册》，天然气燃烧废气中污染物产生量为烟尘 $0.112\text{t}/\text{a}$ 、二氧化硫 $0.084\text{t}/\text{a}$ 、氮氧化物 $1.31\text{t}/\text{a}$ 。天然气烘烤炉产生的热风排入喷塑烘干室对工件进行直接加热后，随喷塑烘干废气一同排入废气治理装置。废气中污染物浓度为颗粒物 $11.74\text{mg}/\text{m}^3$ 、二氧化

8.8mg/m³、氮氧化物 137.31mg/m³，满足《工业炉窑大气污染物排放标准（DB12/556-2015）表 3 其他行业工业炉窑大气污染物排放标准。

根据计算结果，本项目无需设置大气防护距离，设置 100m 卫生防护距离，距离本项目最近敏感目标为北侧 600m 处李屯村居民区，且无其它自然保护区、风景名胜区、集中式生活引用水源地等环境敏感区和集中居民区，因此满足卫生防护距离要求。

2、水环境影响分析

本项目无生产废水产生，主要为职工生活污水，产生量少且水质简单，排入厂区防渗旱厕，由当地农民定期清掏用作农肥，不外排。

因此，项目产生的废水不会对水环境产生明显影响。

3、声环境影响分析

本项目运行时产生的设备噪声，经过厂房隔声、减震垫减振、距离衰减后，厂界噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求。

因此，项目产生的噪声不会对周围环境产生明显影响。

4、固废影响分析

本项目产生的固体废物主要包括生活垃圾、金属屑、喷塑废气治理装置收集的塑粉、光氧催化装置定期更换的废催化剂和废灯管。其中生活垃圾收集后由当地环卫部门统一清运；金属粉尘收集后外售；回收的塑粉收集后回用于喷塑工序；光氧催化装置定期更换的废催化剂和废灯管更换后由设备厂家回收。

因此，固体废物不会对周围环境造成影响。

5、总量控制

根据国家有关政策，结合项目的排污特点，根据企业实际生产情况，确定项目的污染物排放总量控制因子为 COD、NH₃-N、SO₂、NO_x。本项目职工办公生活排放生活污水中 COD 及 NH₃-N 的排放量在区域内不增加，本项目 COD 及 NH₃-N 不计入总量数据。

该项目现阶段总量控制指标为：COD：0t/a；氨氮：0t/a；SO₂：0t/a，NO_x：0t/a。

6、清洁生产水平分析结论

本项目生产技术为国内成熟的生产技术，采用了多项节能降耗措施和减污措施，使单位产品能耗、物耗、污染物排放量极大减少。因此，建设项目属清洁生产工艺，清洁生产水平在国内处于较先进水平。

7、项目可行性结论

综上所述，该项目的建设只有在严格执行上述环保措施后，保证污染物做到达标排放，项目的建设对周围环境产生的影响较轻，本项目的建设从环境保护角度分析是可行的。

4.2 环评审批意见

2018年2月，建设单位向景县行政审批局提交了《衡水华清钢结构有限公司新上铁塔生产线项目环境影响报告表》，2018年2月26日，景县行政审批局对该项目环境影响报告表予以审批，审批文号为景环表【2018】50号。审批意见见附页。

五、验收评价标准

本次验收评价标准为如下：

1、废气

A、焊接烟尘

本项目铁塔半成品钢板焊接修补过程中会有焊接烟尘采用2台移动式焊烟净化器收集处理焊接烟尘，排放浓度执行《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。

B、抛光粉尘

本项目铁塔螺丝、螺母组装配件使用前进行抛光处理，经自带除尘器处理后，由一根15m高排气筒排放，其排放浓度执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级排放限值；其余无组织废气，车间内无组织排放，排放浓度执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2及无组织排放监控浓度限值。

C、打磨粉尘

本项目铁塔半成品喷塑处理前，需对金属表面进行打磨处理，采用布袋除尘器（A2）处理后由一根 15m 排气筒排放，排放浓度执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级排放限值；其余无组织废气，车间内无组织排放，排放浓度执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 及无组织排放监控浓度限值。

D、喷塑废气

喷粉室通过风机将室内没有喷上工件的粉末吸入回收系统，该系统配有滤芯+布袋除尘器净化设备经处理后，由一根 15m 排气筒排放。排放浓度执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级排放限值及无组织排放监控浓度限值。

E、喷塑烘干废气

喷塑烘干室的热风将喷塑工件表面进行固化处理，喷塑烘干废气经集气罩收集引入喷淋塔降温，然后经除湿器除湿后排入光氧催化装置进行净化处理，再由 1 根 15m 高排气筒排放。排放浓度执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 表面涂装业标准。烘干废气未被收集的 5%非甲烷总烃全部无组织排放，排放浓度执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 2 企业边界浓度限值要求。

F、天然气烘烤炉烟气

喷塑烘干所用热风由 1 台天然气烘烤炉提供，天然气烘烤炉产生的热风排入喷塑烘干室对工件进行直接加热后，随喷塑烘干废气一同排入废气治理装置。排放浓度执行《工业炉窑大气污染物排放标准（DB12/556-2015）表 3 其他行业工业炉窑大气污染物排放标准。

2、废水

本项目产生的废水主要为职工盥洗废水，无生产废水产生。职工生活所产生的污水，直接泼洒厂区抑尘。厂区设防渗旱厕，定期清掏，故项目运行期间无废水外排，不会对区域地表水环境造成影响。

3、噪声

运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准。

4、固体废物

一般固体废物执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及其修改单的规定。生活垃圾处置参照《生活垃圾填埋场污染控制标准》(GB16889-2008)。

表 5-1：废气排放验收评价标准

污染因子	产生工序	浓度限值(mg/m ³)	执行标准
灰尘	焊接工序、抛光工序、喷塑工序、打磨工序	周界外浓度最高点浓度≤1.0mg/m ³	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级排放限值及无组织排放监控浓度限值
非甲烷总烃	烘干工序	排放浓度≤60mg/m ³ ；去除率≥70%	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表1表面涂装业标准
烟尘	天然气烘烤炉	20mg/m ³	工业炉窑大气污染物排放标准》(DB12/556-2015)表3其他行业工业炉窑大气污染物排放标准
二氧化硫		50mg/m ³	
氮氧化物		300mg/m ³	

表 5-2：噪声排放验收评价标准

时段	标准限值		级别	标准来源
	昼间	夜间		
运营期	65	55	3	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)

六、质量保证措施和监测分析方法

6.1 监测分析方法

样品类型：废气

参数名称	分析方法	仪器名称/型号/编号
颗粒物	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	电子天平/AUW120D/HBPA-S004 自动烟尘（气）测试仪/3012H/HBPA-X082
	重量法 HJ 836-2017	电子天平/AUW220D/HBPA-S032 自动烟尘（气）测试仪/3012H/HBPA-X082
二氧化硫	定电位电解法 HJ 57-2017	自动烟尘（气）测试仪/3012H/HBPA-X082
氮氧化物	定电位电解法 HJ 693-2014	自动烟尘（气）测试仪/3012H/HBPA-X082
非甲烷总烃	气相色谱法 HJ 38-2017	气相色谱仪/GC9790/HBPA-S072
	气相色谱法 HJ 604-2017	气相色谱仪/GC9790/HBPA-S072
总悬浮颗粒物	重量法 GB/T 15432-1995	电子天平/AUW220D/HBPA-S032 TSP/大气综合采样器 /TW-2200/HBPA-X142、HBPA-X143、 HBPA-X144

样品类型：噪声

参数名称	分析方法	仪器名称/型号/编号	备注
噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）	多功能声级计 /AWA5688/HBPA-X080	检测期间的环境状况符合规范，无雨雪，风速<5.0m/s

6.2 监测分析质量控制和质量保证

废气监测的质量保证按照原国家环保局发布的《环境监测技术规范》要求进行全过程质量控制。3012H 自动烟尘（气）测试仪（HBPA-X083）AUW220D 电子天平（HBPA-S004）、3012 型自动烟尘（气）测试仪（HBPA-X083）、AUW220D 电子天平（HBPA-S032）2051 综合采样器（HBPA-X063、HBPA-X070、HBPA-X071、HBPA-X072）在采样前均进行校准，监测按照《空气和废气监测分析方法》（第四版增补版）5.4.10.3 亚甲基蓝分光光度法（B）、《空气质量 恶臭的测定 三点比较式臭袋法》（GB/T14675-1993）《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》（GB/T15432-1995）。监测仪器经计量部门检验并在有效期内使用，监测人员持证上岗，监测数据经三级审核。

厂界噪声监测依据《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中相应要求进行。质量控制执行国家环保局《环境监测技术规范》有关噪声部分，声级计测量前后均进行了校准且校准合格。

七、验收监测结果及分析

河北浦安检测技术有限公司于 2018 年 9 月 11-12 日对该项目进行了竣工环境保护验收监测，于 2018 年 9 月 20 日出具了《建设项目竣工环境保护验收监测表》(PAHJ-2018-04094)。验收监测期间，厂区生产负荷达到了 75%以上。

7.1 有组织废气监测

7.1.1 监测点位与方法

本项目铁塔螺丝、螺母组装配件使用前进行抛光处理，经自带除尘器处理后，由一根 15m 高排气筒排放。本项目铁塔半成品喷塑处理前，需对金属表面进行打磨处理，采用布袋除尘器处理后由一根 15m 排气筒排放。喷粉室通过风机将室内没有喷上工件的粉末吸入回收系统，该系统配有滤芯+布袋除尘器净化设备经处理后，由一根 15m 排气筒排放。喷塑烘干室的热风将喷塑工件表面进行固化处理，喷塑烘干废气经集气罩收集引入喷淋塔降温，然后经除湿器除湿后排入光氧催化装置进行净化处理，再由 1 根 15m 高排气筒排放。喷塑烘干所用热风由 1 台天然气烘烤炉提供，天然气烘烤炉产生的热风排入喷塑烘干室对工件进行直接加热后，随喷塑烘干废气一同排入废气治理装置，由同一个排气筒排放。在各个排气筒进出口各设一个监测点，监测颗粒物、有机废气等项目。

2、监测项目

监测项目：颗粒物、非甲烷总烃、二氧化硫、氮氧化物。

3、监测时间及频率

2018 年 9 月 11-12 日监测 2 天，每天监测 3 次有效数据。

4、监测要求和采样、分析方法

按有关标准和监测技术规范执行。

7.1.2 监测结果与分析

采样时间	检测点位	检测项目	检测结果				执行标准及标准值	达标情况	备注
			1	2	3	平均值或最大值			
2018.9.11	抛光工序排气筒	标干流量 (m ³ /h)	2136	2026	2240	2134	—	—	年运行2400小时
		颗粒物浓度 (mg/m ³)	27.9	27.8	27.5	27.9	GB 16297-1996 (≤120)	达标	
		颗粒物排放速率 (kg/h)	0.060	0.056	0.062	0.059	GB 16297-1996 (≤3.5)	达标	
2018.9.12		标干流量 (m ³ /h)	1927	2043	2153	2041	—	—	
		颗粒物浓度 (mg/m ³)	27.7	26.6	28.1	28.1	GB 16297-1996 (≤120)	达标	
		颗粒物排放速率 (kg/h)	0.053	0.054	0.060	0.056	GB 16297-1996 (≤3.5)	达标	
2018.9.11	打磨工序排气筒	标干流量 (m ³ /h)	5479	5359	5439	5426	—	—	
		颗粒物浓度 (mg/m ³)	26.1	25.0	25.4	26.1	GB16297-1996 (≤120)	达标	
		颗粒物排放速率 (kg/h)	0.143	0.134	0.138	0.138	GB 16297-1996 (≤3.5)	达标	
2018.9.12		标干流量 (m ³ /h)	5576	5616	5449	5547	—	—	
		颗粒物浓度 (mg/m ³)	23.5	25.4	25.1	25.4	GB 16297-1996 (≤120)	达标	
		颗粒物排放速率 (kg/h)	0.131	0.143	0.137	0.137	GB 16297-1996 (≤3.5)	达标	

采样时间	检测点位	检测项目	检测结果				执行标准及标准值	达标情况	备注
			1	2	3	平均值或最大值			
2018.9.11	烘干工序排气筒进口	标干流量 (m ³ /h)	5211	5254	5123	5196	—	—	年运行2400小时
		非甲烷总烃浓度 (mg/m ³)	21.7	24.6	21.7	24.6	—	—	
	烘干工序排气筒出口	标干流量 (m ³ /h)	5234	5276	5149	5220	—	—	
		氧含量 (%)	19.6	19.7	19.9	19.7	—	—	
		颗粒物浓度 (mg/m ³)	2.0	1.9	1.7	2.6	—	—	
		颗粒物折算浓度 (mg/m ³)	17.6	18.1	19.1	19.1	DB 12/556-2015 (≤20)	达标	
		颗粒物排放速率 (kg/h)	0.010	0.010	0.009	0.010	—	—	
		二氧化硫浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	—	—	
		二氧化硫折算浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	DB 12/556-2015 (≤50)	达标	
		二氧化硫排放速率 (kg/h)	—	—	—	—	—	—	
		氮氧化物浓度 (mg/m ³)	19	15	16	19	—	—	
		氮氧化物折算浓度 (mg/m ³)	168	143	180	180	DB 12/556-2015 (≤300)	达标	
		氮氧化物排放速率 (kg/h)	0.099	0.079	0.082	0.087	—	—	

		非甲烷总烃浓度 (mg/m ³)	9.36	9.43	9.54	9.54	DB13/2322-2016 (≤60)	达标	
		非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	0.049	0.050	0.049	0.049	—	—	
		非甲烷总烃去除率	58%				DB13/2322-2016 (≥70%)	不达标	
采样 时间	检测 点位	检测项目	检测结果				执行标准及 标准值	达标 情况	备注
			1	2	3	平均值或 最大值			
	烘干工序排 气筒进口	标干流量 (m ³ /h)	5113	5157	5067	5112	—	—	年运 行
		非甲烷总烃浓度 (mg/m ³)	22.4	22.2	21.7	22.4	—	—	
	标干流量 (m ³ /h)	5184	5144	5099	5142	—	—		
	氧含量 (%)	19.3	19.4	19.3	19.3	—	—		
	颗粒物浓度 (mg/m ³)	2.5	2.5	2.4	2.5	—	—		
	颗粒物折算浓度 (mg/m ³)	18.2	19.3	17.4	19.3	DB 12/556-2015 (≤20)	达标		
	颗粒物排放速率 (kg/h)	0.013	0.013	0.012	0.013	—	—		
	二氧化硫浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	—	—		
	二氧化硫折算浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	DB 12/556-2015 (≤50)	达标		
		二氧化硫排放速率 (kg/h)	—	—	—	—	—		

2018. 9.12	烘干工序排气筒出口	氮氧化物浓度 (mg/m ³)	20	18	21	21	—	—	2400 小时	
		氮氧化物折算浓度 (mg/m ³)	145	159	152	159	DB 12/556-2015 (≤300)	达标		
		氮氧化物排放速率 (kg/h)	0.104	0.093	0.107	0.101	—	—		
		非甲烷总烃浓度 (mg/m ³)	9.63	9.53	9.43	9.63	DB13/2322-2016 (≤60)	达标		
		非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	0.050	0.049	0.048	0.049	—	—		
		非甲烷总烃去除率	57%					DB13/2322-2016 (≥70%)		不达标
检测点 位	采样时间	检测项目	检测结果					执行标准及 标准值	达标 情况	备注
			1	2	3	4	5			
排放总量		排气量 (万 m ³ /a)	3061					—	—	—
		颗粒物 (t/a)	0.496					—	—	—
		氮氧化物 (t/a)	0.226					—	—	—
		非甲烷总烃 (t/a)	0.118					—	—	—

2、监测结果分析

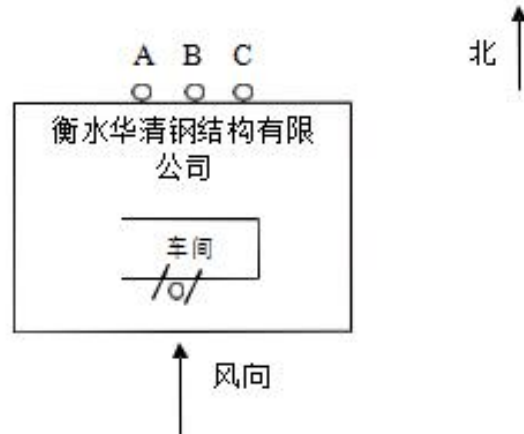
经检测，抛光工序排气筒、打磨工序排气筒颗粒物排放浓度和排放速率均满足《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表 2 二级标准要求；烘干工序排气筒出口非甲烷总烃浓度均满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表 1 表面涂

装业标准，非甲烷总烃去除率不满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表 1 表面涂装业标准，烘干工序排气筒出口颗粒物、二氧化硫、氮氧化物折算浓度均满足《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB12/556-2015)表 3 其他行业工业炉窑大气污染物排放标准。

7.2 无组织废气监测

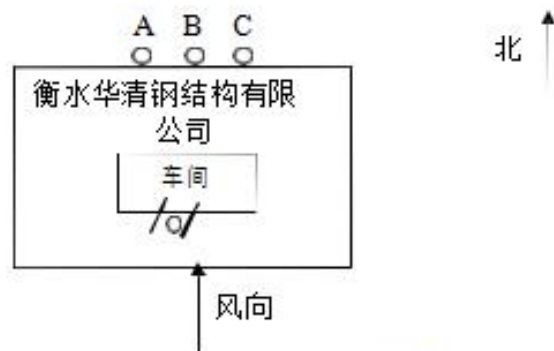
7.2.1 监测点位与方法

主要污染源、污染物处理和排放流程（附示意图、标出废水、废气检测点）



注：○无组织废气检测点，风向南风，风速3.2m/s，气压101.5kPa，温度21.2℃

图 2：无组织废气检测点位图（2018年9月11日）



注：○无组织废气检测点，风向南风，风速1.2m/s，气压101.2kPa，温度23.4℃

图 3：无组织废气检测点位图（2018年9月12日）

2、监测项目

监测项目颗粒物；

3、监测时间及频率

2018年9月11-12日监测2天，每天监测4次有效数据。

4、监测要求和采样、分析方法

按有关标准和监测技术规范执行。

7.2.2 监测结果与分析

1、监测结果

监测结果见下表：

检测点位	采样日期	检测项目	检测结果					执行标准及标准值	达标情况	备注
			1	2	3	4	最大值			
车间口	2018.9.11	非甲烷总烃 (mg/m ³)	2.89	2.90	2.88	2.91	2.91	DB13/2322-2016 (≤4.0)	达标	——
	2018.9.12	非甲烷总烃 (mg/m ³)	2.80	2.80	2.78	2.83			达标	——
下风向 A	2018.9.11	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	0.228	0.249	0.249	0.242	0.446	GB 16297-1996 (≤1.0)	达标	——
	2018.9.12	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	0.430	0.419	0.431	0.419			达标	——
下风向 B	2018.9.11	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	0.239	0.219	0.219	0.242			达标	——
	2018.9.12	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	0.422	0.441	0.420	0.435			达标	——
下风向 C	2018.9.11	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	0.244	0.226	0.219	0.246			达标	——
	2018.9.12	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	0.446	0.421	0.433	0.435			达标	——

2、监测结果分析

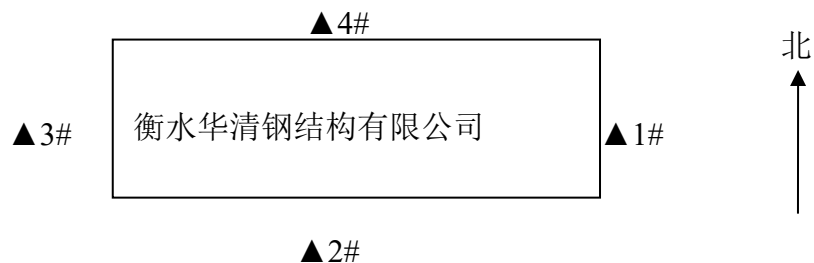
厂界无组织总悬浮颗粒物浓度均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织监控浓度限值标准；车间口无组织非甲烷总烃均满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 3 生产车间大气污染物浓度限值。

7.3 厂界噪声监测

7.3.1 监测点位与方法

1、监测布点

在厂界东、西、南、北各设 1 个监测点，共计 4 个监测点。厂界噪声监测点位示意图见图 7-3。



图例：▲ 噪声监测点位

2、监测项目

等效连续 A 声级 (LAeq)。

3、监测时间及频率

2018 年 9 月 11-12 日监测 2 天，每天昼夜间监测一次。

4、监测要求和采样、分析方法。

按有关标准和监测技术规范执行。

7.3.2 监测结果与分析

1、监测结果

监测结果见表 7-4。

表 7-4 昼间厂界噪声监测结果 单位：dB (A)

检测点位		厂界东	厂界南	厂界西	厂界北	执行标准 GB12348-2008	达标情况
2018.9.11	昼间	60.5	61.3	61.2	63.9	昼≤65，夜≤55	达标
	夜间	52.6	52.1	51.7	52.5		达标
2018.9.12	昼间	62.3	63.4	61.6	62.1		达标
	夜间	52.9	54.1	52.4	54.0		达标

2、监测结果分析

经检测，该企业厂界环境噪声监测值符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。

7.4 固体废物

本项目产生的固体废物主要包括生活垃圾、金属屑、喷塑废气治理装置收集的塑粉、光氧催化装置定期更换的废催化剂和废灯管。其中生活垃圾收集后由当地环卫部门统一清运；金属粉尘收集后外售；回收的塑粉收集后回用于喷塑工序；光氧催化装置定期更换的废催化剂和废灯管更换后由设备厂家回收。

八、环境管理检查

8.1 环保机构及制度建设

企业环保工作直接由公司总经理负责。建设合理规范的环保制度，安排员工定期检查和维护环保设施，并保证环保设备的正常使用；积极普及环保知识，提高员工的环保意识。

8.2 环境检测能力

针对本项目的特点，运行期衡水华清钢结构有限公司不设环境检测机构，需要进行的环境监测任务可委托有相关资质的环境监测部门进行。

九、公众意见调查

衡水华清钢结构有限公司新上铁塔生产线项目于 2018 年 8 月 1 日-2018 年 9 月 1 日，在厂区门口公开栏张贴了项目公示，使周边居民了解项目建设内容、验收单位名称和联系方式、验收流程及主要工作内容，公示周期为 20 日。公示内容见表 9-1。公示后，验收单位并在周边商户、居民走访，广泛征求周边居民意见。周边居民对该项目建设和验收无意见。

表 9-1 衡水华清钢结构有限公司新上铁塔生产线项目
竣工环保验收信息公示表

项目	内容
项目名称	衡水华清钢结构有限公司新上铁塔生产线项目
项目单位	衡水华清钢结构有限公司
项目地点	衡水市景县降河流镇崔屯
项目基本内容	项目总占地 12000 平米，主要建设内容包括生产车间、原料库。项目主要由主体工程、辅助工程、公用工程、环保工程组成。新购置打磨台、电焊机、抛丸机、喷砂机、静电喷塑机、天然气烘烤炉、运输设备等主要生产设备及辅助设施 16 台（套）；
工程概况	项目为新建，年产铁塔 1000 座
项目单位 联系方式	企业单位：衡水华清钢结构有限公司 联系人：孙洪义 电话：18732814128
验收单位	企业单位：衡水华清钢结构有限公司 联系人：孙洪义 电话：18732814128
验收工作流程 及验收内容	项目确定验收后，项目单位自行进行验收；验收单位根据技术资料编制验收报告，编制过程中确定排污点环保治理措施，根据环保措施分析对周围环境的影响，最后得出验收结论。同时，发布公示信息并征求公众意见。报告编制完成后提交环保局进行备案。
征求居民意见 及主要事项	征求公众对所涉及环境问题的意见，包括项目选址、项目排污节点对周围环境的影响、采取的措施等居民关心和感兴趣的问题，以便充分了解当地居民对项目的意见和建议。
提出意见方式	以写信、发电子邮件等形式反馈给项目单位
公示有效期	2018 年 8 月 1 日-2018 年 9 月 1 日

十、结论与建议

10.1 验收监测结论

河北浦安检测技术有限公司于 2018 年 9 月 11-12 日对该项目进行了竣工环境保护验收监测，于 2018 年 9 月 20 日出具了《建设项目竣工环境保护验收监测表》(PAHJ-2018-04097)。验收监测期间，厂区生产负荷达到了现阶段 75%以上。

10.1.1 废气监测结果

经监测，本项目焊接工序产生的焊接烟尘，排放浓度满足《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。

本项目抛光工序产生的粉尘，排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级排放限值；其余无组织废气排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 及无组织排放监控浓度限值。

本项目打磨工序产生的粉尘，排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级排放限值；其余无组织粉尘，排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 及无组织排放监控浓度限值。

本项目喷塑工序产生的有机废气，排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级排放限值；其余无组织废气，排放浓度满足《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。

本项目固化工序产生的有机废气，排放浓度满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表 1 表面涂装业标准；无组织非甲烷总烃，排放浓度满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表 2 企业边界浓度限值要求。

天然气燃烧产生的烟气排放浓度满足《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB12/556-2015)表 3 其他行业工业炉窑大气污染物排放标准。

10.1.2 噪声监测结果

经监测，运营期厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准。

10.1.3 固体废物

一般工业固废处置满足《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)标准及其修改单要求；危险废物处置满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单。

10.2 建议：

1、建立项目环境保护管理制度，做好污染治理设施的运行和维护工作，确保污染物长期稳定达标排放。

2、加强生产现场管理，规范现场工作环境。

3、进一步完善企业突发环境事故应急预案，不定期演练，提升突发事故应急能力水平。

十一、建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：衡水华清钢结构有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称		衡水华清钢结构有限公司新上铁塔生产线项目				项目代码				建设地点		河北省衡水市景县广川镇工业基地								
	行业类别（分类管理名录）						建设性质		√ 迁建		□ 改扩建		□ 技术改造								
	设计生产能力		年产铁塔 1000 座				实际生产能力		年产铁塔 1000 座		环评单位		中环华诚（厦门）环保科技有限公司								
	环评文件审批机关		景县行政审批局				审批文号		景环表【2018】55 号		环评文件类型		环境影响报告表								
	开工日期		2018 年 3 月				竣工日期		2018 年 8 月		排污许可证申领时间										
	环保设施设计单位						环保设施施工单位				本工程排污许可证编号										
	验收单位		衡水华清钢结构有限公司				环保设施监测单位		河北浦安检测技术有限公司		验收监测时工况		大于 75%								
	投资总概算（万元）		215				环保投资总概算（万元）		25.2		所占比例（%）		11.7								
	实际总投资		215				实际环保投资（万元）		25.2		所占比例（%）		11.7								
	废水治理（万元）		3		废气治理（万元）		15		噪声治理（万元）		2		固体废物治理（万元）		2		氧化及生态（万元）		其他（万元）		3.2
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		2400									
运营单位						运营单位社会同意信用代码（或组织机构代码）						验收时间		2018.11							
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																				
	化学需氧量																				
	氨氮																				
	石油类																				
	废气																				
	二氧化硫																				
	烟尘																				
	工业粉尘																				
	氮氧化物																				
	工业固体废物																				
与项目有关的其他特征污染物		SS																			
		总磷																			
		非甲烷总烃																			

