

河北同力自控阀门制造有限公司热力入口节能装置技改项目竣工环境保护验收报告

建设单位：河北同力自控阀门制造有限公司

编制单位：河北星润环境检测服务有限公司

二零二零年一月

建设单位：河北同力自控阀门制造有限公司

法人代表：马景岗

电 话：18731769306

邮 编：062150

地 址：泊头市四营乡工业区

编制单位：河北星润环境检测服务有限公司

法人代表：李伟

电 话：0317-8286981

邮 编：062150

地 址：泊头市 104 国道东（交警大队南侧）

目 录

一、验收项目概况.....	1
二、验收依据.....	2
2.1 法律法规.....	2
2.2 验收技术规范.....	2
2.3 工程资料及批复文件.....	3
三、工程建设情况.....	3
3.1 工程地理位置及平面布置.....	3
3.2 建设内容.....	4
3.3 原辅材料及能源消耗.....	6
3.4 水源及水平衡.....	6
3.5 生产工艺.....	7
3.6 项目变动情况.....	8
四、主要污染物及治理措施落实情况.....	9
4.1 主要污染物治理措施落实情况.....	9
4.2 建设项目“三同时”验收落实情况表.....	11
五、环评主要结论与建议及环评批复要求.....	13
5.1 环评主要结论与建议.....	13
5.2 环评批复要求.....	17
六、验收评价标准.....	19
七、质量保证措施和监测分析方法.....	20
7.1 质量保障体系.....	20
7.2 监测分析方法.....	20
八、验收监测结果及分析.....	22
8.1 有组织废气监测结果及分析.....	22
8.2 无组织废气监测结果及分析.....	26
8.3 噪声监测结果及分析.....	30
8.4 总量分析.....	31
九、环境管理检查.....	31
9.1 环保机构及制度建设.....	31
9.2 环境检测能力.....	31
十、结论和建议.....	31
10.1 验收主要结论.....	31
10.2 建议.....	33

一、验收项目概况

河北同力自控阀门制造有限公司热力入口节能装置技改项目为技改项目，位于泊头市四营乡工业区。

河北同力自控阀门制造有限公司成立于 2004 年，于 2004 年 11 月投资 100 万元建成“机械加工项目”，该项目于 2004 年 11 月 24 日通过泊头市环境保护局审批，审批文号为泊环表【2004】（049）号；2016 年 8 月 23 日，通过泊头市环境保护局验收，验收文号为泊环验 2016（263）号。2017 年 3 月，投资 48 万元建设“热力入口节能装置扩建项目”，2017 年 4 月 6 日通过了泊头市环境保护局审批，审批文号为泊环表（2017）023 号；2017 年 5 月 10 日通过了泊头市环境保护局验收，验收文号：泊环验 2017【027】号。

随着市场对产品质量要求的提高和企业生产发展的需要，公司决定进行技改，建设热力入口节能装置技改项目。2019 年 5 月 29 日，通过泊头市工业和信息化局备案，备案编号为：泊工信技改备字[2019]25 号。2019 年 11 月，江苏新清源环保有限公司编制完成《河北同力自控阀门制造有限公司热力入口节能装置技改项目环境影响报告表》，2019 年 11 月 29 日，该项目环境影响报告表通过沧州市环境保护局泊头市分局的审批，批复文号为：泊环表（2019）W164 号。

河北同力自控阀门制造有限公司占地面积为 39200m²，建筑面积 22600m²，利用原有机加工车间、自动焊接车间、成品车间、喷漆车间、组装车间、原材料车间及办公楼等辅助设施，无新增建筑。本次技改项目新购进全自动焊接线一套、全自动喷漆生产线 1 条及对原有项目配套除尘设备进行技术改造。建设完成后年产热力入口节能装置（阀门）30 万台，其中 10 万台平衡阀，20 万台焊接球阀。

项目开始建设时间为 2019 年 12 月，设备开始调试时间为 2020 年 1 月。本项目总投资 1210 万元，环保投资 12.1 万元，占总投资的 1%。

根据《中华人民共和国环境保护法》、《建设项目环境保护管理条例》（国务院第 682 号令）、环保部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）和河北省环境保护厅《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）》（冀环办字函[2017]727 号）等文件的要求，2020 年 1 月，河北同力自控阀门制造有限公司委托河北星润环境检测服务有限公司对本项目进行监测，接受委托后，本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 2020 年 1 月 11 日至 2020 年 1 月 12 日对本项目的环境保护设施进行了监测，

2020年1月17日出具了《建设项目竣工环境保护验收监测表》[XRJC/016-2020-YS016]。

在以上工作的基础上，建设单位委托河北星润环境检测服务有限公司编制完成了《河北同力自控阀门制造有限公司热力入口节能装置技改项目竣工环境保护验收报告》，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。

二、验收依据

2.1 法律法规

1、《中华人民共和国环境保护法》（中华人民共和国主席令第九号）2014年4月24日修订，2015年1月1日施行；

2、《中华人民共和国环境影响评价法》（中华人民共和国主席令第四十八号）2016年7月2日修订，2016年9月1日起施行；

3、《中华人民共和国水污染防治法》（2017年6月27日第十二届全国人民代表大会常务委员会第二十八次会议）2018年1月1日起施行；

4、《中华人民共和国大气污染防治法》（中华人民共和国主席令第三十一号）2015年8月2日修订，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》（中华人民共和国主席令第七十七号）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》（中华人民共和国主席令第五十八号）2016年11月7日修订后施行；

7、《中华人民共和国清洁生产促进法》（中华人民共和国主席令[2012]第54号），2012年7月1日；

8、《建设项目竣工环境保护验收管理办法》（国家环境保护总局第13号令），2002年2月1日；

9、《国务院修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（国务院令 第682号），2017年10月1日起实施；

2.2 验收技术规范

1、《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），2017年11月22日；

2、《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），2017 年 11 月 27 日；

3、《关于核定建设项目主要污染物排放总量控制指标有关问题的通知》（环办 [2003] 25 号），2003 年 3 月 25 日。

2.3 工程资料及批复文件

1、《河北同力自控阀门制造有限公司热力入口节能装置技改项目环境影响报告表》，江苏新清源环保有限公司，2019 年 11 月；

2、《沧州市环境保护局泊头市分局关于〈河北同力自控阀门制造有限公司热力入口节能装置技改项目〉的审批意见》，2019 年 11 月 29 日，泊环表（2019）W164 号。

3、建设项目竣工环境保护验收监测委托书；

4、建设单位提供的其他相关资料及文件。

三、工程建设情况

3.1 工程地理位置及平面布置

1、地理位置

项目位于泊头市四营乡工业区，厂址中心地理坐标为北纬 38°01'21.28"，东经 116°13'38.15"。项目地理位置图见附图 1。

2、项目四邻关系

项目厂区东侧为铸造厂；南侧为泊富路，隔路为空地；西侧为空地；北侧为空地。距离本项目最近的环境敏感点为西南侧 586m 处尹泊洛村。厂址附近无自然保护区、文物景观、珍稀动植物及其它环境敏感点。项目周边关系图见附图 2。

3、总平面布置

项目利用现有厂区及车间，无新增建筑。大门位于厂区南侧，大门北侧为办公楼，由大门至北设置一条厂区通道，通道东侧由南至北为 1#成品车间、2#自动焊接车间、3#机加工车间，东北侧为 4#机加工车间，通道西侧由北至南为 5#喷漆车间、6#组装车间、7#原材料车间、8#阀门实验室。项目平面布置图见附图 3。

3.2 建设内容

1、建设项目基本情况

表 3-1 建设项目基本情况

建设项目名称	河北同力自控阀门制造有限公司热力入口节能装置技改项目				
建设单位	河北同力自控阀门制造有限公司				
建设地点	泊头市四营乡工业区				
立项审批部门	泊头市工业和信息化局	批准文号	泊工信技改备字[2019]25 号		
项目性质	新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input checked="" type="checkbox"/>	行业类别及代码	C3443 阀门和旋塞制造		
环评报告表名称	《河北同力自控阀门制造有限公司热力入口节能装置技改项目环境影响报告表》				
项目环评单位	江苏新清源环保有限公司				
环评审批部门	沧州市环境保护局 泊头市分局	文号	泊环表（2019）W164 号	时间	2019 年 11 月 29 日
环保设施监测单位	河北星润环境检测服务有限公司				
设计生产能力	年产热力入口节能装置（阀门）30 万台	实际生产能力	年产热力入口节能装置（阀门）30 万台		
建设内容	河北同力自控阀门制造有限公司占地面积为 39200m ² ，建筑面积 22600m ² ，利用原有机加工车间、自动焊接车间、成品车间、喷漆车间、组装车间、原材料车间及办公楼等辅助设施，无新增建筑。本次技改项目新购进全自动焊接线一套、全自动喷漆生产线 1 条及对原有项目配套除尘设备进行技术改造。建设完成后年产热力入口节能装置（阀门）30 万台，其中 10 万台平衡阀，20 万台焊接球阀。				

2、项目主要建设内容

表 3-2 项目建设内容一览表

项目组成	建设内容	备注	落实情况
主体工程	1#成品车间	依托原有成品车间。	已落实
	2#自动焊接车间	依托原有焊接车间，新增全自动焊接线一套。	已落实
	3#机加工车间	依托原有机加工车间。	已落实
	4#机加工车间	依托原有机加工车间。	已落实
	5#喷漆车间	依托原有喷漆车间，新增全自动喷漆生产线 1 条。	已落实
	6#组装车间	依托原有组装车间。	已落实
	7#原材料车间	依托原有原材料车间。	已落实
	8#阀门实验室	依托原有阀门实验室。	已落实
辅助工程	办公楼	依托原有办公设施。	已落实
公用工程	给水	由当地供水站提供，能满足项目用水需求	已落实
	供电	由当地供电所提供，能满足项目用电需求	已落实
环保工程	废气	①全自动焊接线废气由设备自带收集口吸入焊烟净化器处理后无组织排放；②焊接区废气采用集气罩收集经布袋除尘器处理后由 15 米排气筒 P1、P2、P3 外排；③原喷漆生产线废气采用集气罩收集经过滤棉+两级活性炭处理后由 15 米排气筒 P4 排放；④全自动喷漆生产线废气采用集气罩收集经过滤棉+两级活性炭处理后由 15 米排气筒（与原喷漆生产线废气共用一套除尘设备）排放；⑤管道切割机废气采用集气罩收集经布袋除尘器处理后由 15 米排气筒 P5 排放。	现场实际建设情况为：1#焊接工序、2#焊接工序废气分别经“集气罩+布袋除尘器+15m 排气筒”排放；3#焊接工序与管道切割工序废气共同经“滤筒除尘器+15m 排气筒”排放。其他已落实
	废水	项目职工由原有项目调剂，无新增生活污水产生，污水水质简单，用于厂区泼洒抑尘；打压测试用水循环使用，不外排。	已落实
	噪声	选用低噪声设备+基础减震+厂房隔声+距离衰减。	已落实
	固废	项目无新增劳动定员，无新增生活垃圾产生；除尘灰、下脚料、废金属屑收集后外售；漆桶、漆渣、废活性炭、废过滤棉危废间暂存，定期交有资质单位处置。	已落实

3、产品方案

该项目建成后可年产热力入口节能装置（阀门）30 万台，其中 10 万台平衡阀，20 万台焊接球阀。

4、主要生产设备

本项目主要生产设备见表 3-3

表 3-3 主要生产设备一览表

序号	设备名称	规格型号	单位	环评数量	实际数量
1	全自动焊接线	——	套	1	1
2	全自动喷漆生产线	——	条	1	1

5、劳动定员及工作制度

本项目不增加劳动定员，由原项目抽调人员；实行 8 小时工作制，年工作日为 300 天。

3.3 原辅材料及能源消耗

主要原辅料、能源消耗见表 3-4

表 3-4 主要原辅料、能源消耗一览表

序号	名称	单位	用量	备注
1	阀门铸件	万台 a	20	原有项目调剂，用量无增加
2	钢管	t/a	100	原有项目调剂，用量无增加
3	焊条	t/a	5	原有项目调剂，用量无增加
4	阀门配件	万套 a	20	原有项目调剂，用量无增加
5	硝基树脂底漆	t/a	1.5	原有项目调剂，用量无增加
6	硝基树脂面漆	t/a	1	原有项目调剂，用量无增加
7	硝基稀释剂	t/a	0.5	原有项目调剂，用量无增加
8	水	m ³ /a	750	当地供水站提供
9	电	万 kWh/a	90	用量增加 70 万 kWh/a

3.4 水源及水平衡

(1) 给水

本项目用水由当地供水系统提供，水质和水量均能满足要求。项目用新鲜水

主要为职工办公生活用水及打压测试用水。项目职工均为当地居民，用水量测算根据《河北省用水定额生活用水》（DB13/T1161.3-2009）的用水标准测算，新鲜水用水定额为40L/人·d，项目定员50人，新鲜水总用水量为2m³/d（600m³/a）；打压测试用水量为2m³/a，补充水量为0.5m³/d（150m³/a）。

（2）排水

本项目生产过程无废水产生，打压测试用水循环使用，不外排。废水主要为职工生活污水。生活污水产生量按用量的80%计，为1.6m³/d（480m³/a），职工生活污水水质简单，全部用于厂区泼洒抑尘。项目用水情况见下表3-5、水量平衡图见下图3-1。

表 3-5 项目用水情况一览表 m³/d

用水区域	总用水量	新鲜水量	损耗量	循环水量	排放量
职工生活用水	2	2	0.4	0	0
打压测试用水	0.5	0.5	0.5	2	0

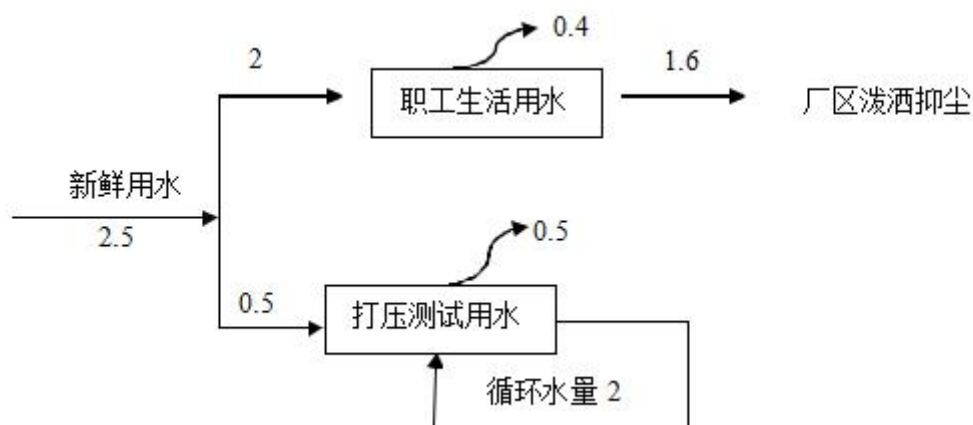


图 3-1 项目水量平衡图 单位：m³/d

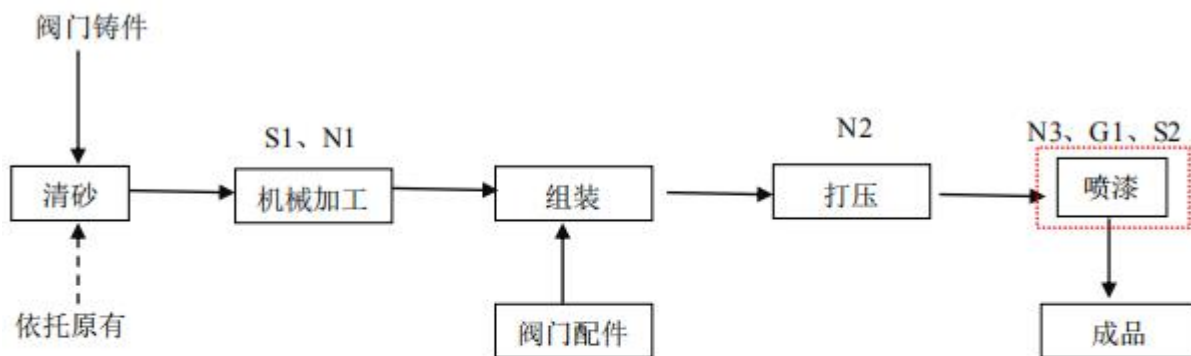
3.5 生产工艺

工艺流程简述（图示）：

本项目产品为两种，分别为平衡阀门及焊接球阀。运营期生产工艺流程及排污节点如下图。

1、平衡阀生产工艺：外购阀门铸件，先由清砂机进行清理，再利用数控车床粗加工后，根据需求由其他机加工设备进行精加工，然后再利用钻床、冲孔机打眼，加工后组装阀门配件，组装完成后由压力机检验，试压机压力测试完成后

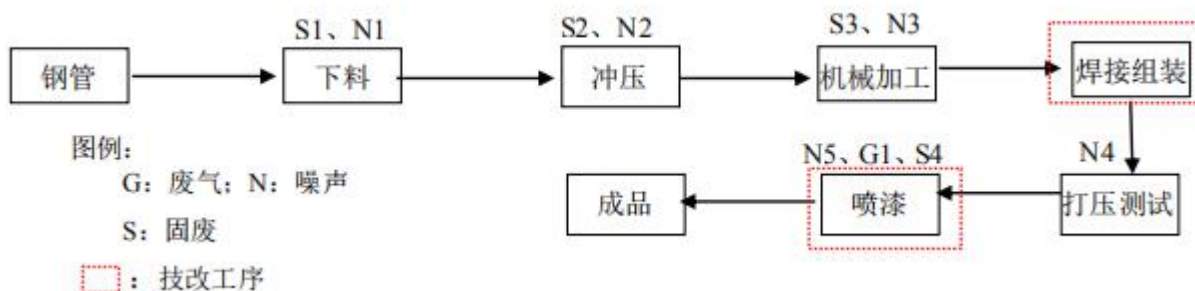
喷漆加工，成品即可入库。



图例：
G: 废气; N: 噪声
S: 固废
□: 技改工序

图 3-2 平衡阀门生产工艺流程图

2、焊接球阀生产工艺：外购钢管，经管道切割机及锯床下料，然后冲压成型，再根据需求利用机加工设备进行精加工，加工完成后焊接组装，然后进行打压测试，测试完成后经喷漆加工即为成品。



图例：
G: 废气; N: 噪声
S: 固废
□: 技改工序

图 3-3 焊接球阀生产工艺流程图

3.6 项目变动情况

经现场调查和与建设单位核实，环评文件中焊接工序建设 3 根 15m 排气筒，管道切割工序建设 1 根排气筒，实际建设情况为：1#焊接工序、2#焊接工序废气分别经“集气罩+布袋除尘器+15m 排气筒”排放；3#焊接工序与管道切割工序废气共同经“滤筒除尘器+15m 排气筒”排放。其他建设内容均与环境影响报告表及其审批部门审批决定内容基本一致。

四、主要污染物及治理措施落实情况

4.1 主要污染物治理措施落实情况

表 4-1 主要污染物治理措施落实情况

内容	排放源	污染物名称	防治措施	落实情况	
大气 污染物	1#焊接工序	颗粒物	集气罩+布袋除尘器+15m 排气筒	已落实	
	2#焊接工序	颗粒物	集气罩+布袋除尘器+15m 排气筒	已落实	
	3#焊接工序	颗粒物	分别经集气罩收集后，共同进入一套滤筒除尘器处理后，经 1 根 15m 排气筒排放	已落实	
	管道切割工序	颗粒物			
	喷漆工序		颗粒物	过滤棉+两级活性炭吸附装置+15m 排气筒	已落实
			非甲烷总烃		
			苯		
			甲苯和二甲苯		
	无组织		颗粒物	加强管理，增加有组织收集率	已落实
			非甲烷总烃		
苯					
甲苯					
二甲苯					
固废	除尘器收集	除尘灰	收集后交物资回收部门处理	已落实	
	机械加工	下脚料			
		废金属屑			
	喷漆		漆渣	危废间暂存，定期交有资质单位回收	已落实
			漆桶		
			废活性炭		
			废过滤棉		
噪声	生产设备	机械噪声	选用低噪声设备、厂房隔声、距离衰减等降噪措施	已落实	

4.1.1 大气污染物治理措施落实情况

1#焊接废气经“集气罩+布袋除尘器+15m 排气筒”排放；2#焊接废气经“集气罩+布袋除尘器+15m 排气筒”排放；3#焊接工序废气、管道切割工序废气分别经集气罩收集后，进入同一套滤筒除尘器处理后，由 1 根 15m 排气筒排放；喷漆工序废气经“过滤棉+两级活性炭吸附装置+15m 排气筒”排放。

4.1.2 水污染物治理措施落实情况

本项目无生产废水产生，本项目工人由原有项目调剂，无劳动定员增加，无新增生活废水产生。项目建成后仅有职工生活废水产生，生活废水泼洒抑尘。打压测试用水循环使用，不外排。

4.1.3 噪声污染物治理措施落实情况

本项目噪声主要为设备工作时产生的设备噪声。采取优先选用低噪声设备、基础减震、建筑厂房隔声及距离衰减等措施。

4.1.4 固废污染物治理措施落实情况

项目固体废物主要为下脚料、废金属屑、除尘灰、漆渣、漆桶、废活性炭、废过滤棉。下脚料、废金属屑、除尘灰，分别收集后外售；漆渣、漆桶、废活性炭、废过滤棉危废间暂存，定期交由资质单位处置。

4.2 建设项目“三同时”验收落实情况表

建设项目“三同时”验收落实情况见表 4-2

表 4-2 建设项目环境保护“三同时”验收内容落实情况

污染类型	污染源	治理对象	治理措施	验收指标	验收标准	落实情况
废气	焊接区	烟尘	集气罩+布袋除尘器+15 米排气筒 (P1、P2、P3)	排放浓度 ≤120mg/m ³ 排放速率 ≤3.5kg/h	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) 表 2 二级标准	现场实际建设情况为：1# 焊接工序、2#焊接工序废气分别经两根排气筒排放，3#焊接工序废气和管道切割工序废气共同经一根排气筒处理。经检测，废气达标
	全自动焊接线		由设备自带收集口吸入焊烟净化器处理后无组织排放	厂界浓度 ≤1.0mg/m ³	《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	
	喷漆生产线	漆雾	集气罩+过滤棉+两级活性炭 15 米排气筒 (P4)	最高允许排放浓度： 18mg/m ³ 最高允许排放速率： 0.51kg/h	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) 表 2 中染料尘二级标准	环保设施已按环评要求落实。经检测，废气达标
				排放浓度 ≤60mg/m ³ 去除率≥70%	河北省地方标准《工业企业挥发性有机物排放控制标准》 (DB13/2322-2016) 表 1 中表面涂装业大气污染物排放限值	
				排放浓度 ≤1mg/m ³		
				排放浓度 ≤20mg/m ³		
	非甲烷总烃	苯				
		甲苯与二甲苯				
管道切割机	烟尘	集气罩+布袋除尘器+15 米排气筒 (P5)	排放浓度 ≤120mg/m ³ 排放速率 ≤3.5kg/h	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) 表 2 二级标准	现场实际建设情况为：3# 焊接工序废气和管道切割工序废气共同经一根排气筒处理。经检测，废气达标	

续表 4-2 建设项目环境保护“三同时”验收内容落实情况

处理对象		环保治理设施	验收指标	验收标准	落实情况	
废气	厂界无组织	颗粒物	厂界浓度 $\leq 1\text{mg}/\text{m}^3$	《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	环保设施已按环评要求落实。经检测,废气达标	
		非甲烷总烃	厂界浓度 $\leq 6.0\text{mg}/\text{m}^3$	《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中表A.1厂区内VOCs无组织特别排放限值		
		苯	厂界浓度 $\leq 0.1\text{mg}/\text{m}^3$	河北省地方标准《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表2企业边界大气污染物浓度限值		
		甲苯与二甲苯	厂界浓度 $\leq 0.2\text{mg}/\text{m}^3$			
废水	/	/	/	/	/	
固废	除尘器收集	除尘灰	不外排	《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	环保设施已按环评要求落实。	
		机械加工				下脚料 废金属屑
	喷漆	漆渣		危废间暂存,定期交有资质单位回收		《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单(环保部公告2013年第36号)
		漆桶				
		废活性炭				
		废过滤棉				
噪声	生产设备	机械噪声	2类 昼间 $\leq 60\text{dB}(\text{A})$ 夜间 $\leq 50\text{dB}(\text{A})$	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类及4类(南厂界)标准	环保设施已按环评要求落实。经检测,噪声达标	
			4类 昼间 $\leq 70\text{dB}(\text{A})$ 夜间 $\leq 55\text{dB}(\text{A})$			

五、环评主要结论与建议及环评批复要求

5.1 环评主要结论与建议

5.1.1 环评主要结论

工程概况

1、项目概况

- (1) 项目名称：热力入口节能装置技改项目
- (2) 建设性质：技改
- (3) 建设单位：河北同力自控阀门制造有限公司
- (4) 建设内容：项目总占地面积为 39200m²，建筑面积 22600m²，利用原有成品车间、焊接车间、喷漆车间、机加工车间及办公楼等辅助设施，无新增建筑。
- (5) 项目总投资及环保投资：项目总投资 1210 万元，其中环保投 12.1 万元，占总投资的 1%。

2、项目选址

本项目位于河北省泊头市四营乡工业区，项目厂址中心地理坐标为北纬 38°01'21.28"、东经 116°13'38.15"。项目厂区东侧为铸造厂；南侧为泊富路，隔路为空地；西侧为空地；北侧为空地。距离本项目最近的环境敏感点为西南侧 586m 处尹泊洛村。厂址附近无自然保护区、文物景观、珍稀动植物及其它环境敏感点。项目具体地理位置见附图 1，周边关系及环境敏感点见附图 2。

3、产业政策的符合性

本项目对照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 年修订）》（国家发展和改革委员会 2013 年第 21 号令），本项目不属于限制类、淘汰类之列；根据河北省人民政府办公厅《关于印发河北省新增限制和淘汰类产业目录（2015 年版）的通知》（冀政办发[2015]7 号）中相关规定，本项目不属于新增限制类和淘汰类。

本项目在泊头市工业和信息化局备案，备案号：泊工信技改备字【2019】25 号。因此本项目符合国家及地方政策要求。

4、项目衔接

- (1) 给水：由当地供水站提供，能满足项目用水需求。
- (2) 排水：采取雨污分流。
- (3) 供电：项目用由当地供电所提供，能满足项目用电需求。
- (4) 供热及制冷：项目生产过程无供热及制冷，办公区供热及制冷采用空

调。

评价区域环境质量现状

(1) 大气环境：评价区域大气环境 SO₂、CO 满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，PM₁₀、PM_{2.5}、NO₂、O₃ 不能满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准。项目所在泊头市，实施《国家打赢蓝天保卫战三年行动计划》（国发〔2018〕22 号）、《河北省打赢蓝天保卫战三年行动方案》（冀政发〔2018〕18 号），持续改善区域环境空气质量。

(2) 地下水环境：沧州市浅层地下水中总硬度、氯化物、硫酸盐、氨氮、氟化物、耗氧量超过《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）III类标准，其他指标满足《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）III类标准。

(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 2 类、4 类（南厂界）标准。

环境影响分析结论

营运期

(1) 大气环境影响评价结论

本项目焊接区烟尘采用集气罩收集经布袋除尘器处理后由 15 米排气筒 P1、P2、P3 外排。烟尘排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准要求。

全自动焊接线烟尘由设备自带收集口吸入焊烟净化器处理后无组织排放。排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值要求。

喷漆生产线废气采用集气罩收集经过滤棉+两级活性炭处理后由 15 米 P4 排气筒排放。漆雾排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 染料尘二级标准限值；非甲烷总烃、苯、甲苯与二甲苯排放满足河北省地方标准《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 表面涂装业大气污染物排放限值。

管道切割机废气采用集气罩收集经布袋除尘器处理后由 15 米排气筒 P5 外排。烟尘排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准要求。

未被收集的颗粒物及有机废气无组织排放，厂界颗粒物排放满足《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；非甲烷总

烃排放浓度满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中表A.1 厂区内 VOCs 无组织特别排放限值；苯、甲苯与二甲苯排放满足河北省地方标准《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 2 企业边界大气污染物排放浓度限值。

因此，本项目产生的废气对周围大气环境影响较小。

（2）声环境影响评价结论

项目噪声主要为设备工作时产生的设备噪声。声源强度为 75~95dB(A)。通过优先选用低噪声设备，基础减震，建筑厂房隔声及距离衰减后，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类、4 类（南厂界）标准要求。

因此，项目噪声对周围环境影响较小。

（3）水环境影响评价结论

项目废水主要为职工生活污水，本项目劳动定员由原项目抽调，因此无新增生活污水产生。打压测试用水循环使用，不外排。

为防止有可能的地下水污染，根据项目性质分区采取相应防渗措施，生产车间、仓库均做一般防渗处理，厂区内危废间做重点防渗处理。做好防渗处理后项目地下水影响较小。

固体废物

本项目产生的下脚料、废金属屑、除尘灰均为一般固废，分别收集后外售；漆渣、漆桶、废活性炭、废过滤棉危废间暂存，定期交由资质单位处置；本项目劳动定员由原项目抽调，因此无新增职工生活垃圾产生。

本项目所产生的各类固废均得到妥善处理。不会对环境造成影响。

总量控制

根据国家有关政策要求，并结合本项目所在区域环境质量现状和工程自身外排污染物特征确定本项目的总量控制因子为 COD、NH₃-N、SO₂、NO_x。本项目为技改项目，依托原有工程，本项目污染物实际排放量为 COD：0t/a、NH₃-N：0t/a、SO₂：0t/a、NO_x：0t/a。

项目可行性结论

综上所述，本项目符合国家有关产业政策，从环保角度考虑，厂址选择合理。运营过程中，在确保污染物达标排放的前提下，对当地及区域的环境质量影响甚微，从环境保护角度而言该项目建设是可行的。

5.1.2 建议

(1) 严格执行“三同时”制度，打足用好环保资金，确保各类环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入运行。

(2) 加强设备维护、维修工作，确保各类环保设施正常运行。

5.2 环评批复要求

泊环表(2019)w164号

审批意见:

一、河北同力自控阀门制造有限公司位于泊头市四营工业区(厂址中心地理坐标为38°1'21.28" N, 116°13'38.15" E),投资1210万元建设热力入口节能装置技改项目,项目占地面积为39200m²。经泊头市工业和信息化局备案,备案编号为泊工信技改备字(2019)25号。本表可作为环境管理依据。

二、项目为技改项目,利用现有厂房进行生产,仅在设备安装过程产生噪声,影响范围将局限在一定空间,并将随着施工的结束而消失,对周围环境无影响。

三、建设单位应严格按照环评要求落实各项污染防治措施,确保项目正常投运后各项污染物稳定达标排放。

1.废气:①焊接工序废气经集气装置收集后进入滤筒除尘器处理,处理后由一根不低于15米高排气筒排放(P1、P2、P3);②全自动焊接线废气由设备自带收集口吸入焊烟净化器处理后无组织排放;③调漆、喷漆、晾干工序均在密闭的喷漆室内进行,废气由“过滤棉+两级活性炭吸附装置”处理,处理后由一根不低于15米高排气筒排放(P4);④切割下料废气经集气装置收集后进入布袋除尘器处理,处理后由一根不低于15米高排气筒排放(P5);未被收集的废气车间内无组织排放,同时加强管理,增加有组织收集率。

2.废水:项目生产过程无废水外排;项目无新增劳动定员,无新增生活废水排放。

3.噪声:厂区生产设备应合理布局,将设备布置在室内,并选用低噪声设备,采取基础减震等措施,同时加强管理,合理安排工作时间。

4.固废:下脚料、废金属屑、除尘灰收集后交物资回收部门处理;废漆桶、废稀释剂桶、漆渣、废活性炭、废过滤棉暂存危废间,定期交有资质单位处理;项目无新增劳动定员,无新增生活垃圾产生。

5、本项目总量控制指标:COD:0t/a、NH₃-N:0t/a、SO₂:0t/a、NO_x:0t/a。

四、非甲烷总烃、苯、甲苯和二甲苯排放执行河北省《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表1中表面涂装业标准、表2中其他企业边界浓度限值及《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中相关要求;漆雾排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中颗粒物(染料尘)二级排放标准以及无组织排放监控浓度限值;颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中颗粒物(其他)二级排放标准以及无组织排放监控浓度限值;噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类、4类标准要求;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;危险

废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单中的相关规定。日常环境管理应符合地方政府管理要求,环境管理与监测计划参照本环评中要求执行。

五、在设备调试、投入生产或使用并产生实际排污行为之前 30 日内申请领取排污许可证,经验收合格方可正式投入生产。

六、本单位需登录“全国建设项目竣工环境保护验收平台”填报相关信息并对信息的真实性、准确性、和完整性负责,填报验收信息后十日内,将验收报告及验收意见(一式二份)报送管理科和监察大队各一份。

经办人:

毕成冬 韩树彬 于



六、验收评价标准

6.1 污染物排放验收评价标准

表 6-1 污染物排放验收评价标准

产污环节	主要污染物	标准限值	验收评价标准
1#焊接工序	颗粒物	排放浓度 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$ 排放速率 $\leq 3.5\text{kg}/\text{h}$	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) 表 2 二级标准
2#焊接工序	颗粒物	排放浓度 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$ 排放速率 $\leq 3.5\text{kg}/\text{h}$	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) 表 2 二级标准
3#焊接工序	颗粒物	排放浓度 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$ 排放速率 $\leq 3.5\text{kg}/\text{h}$	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) 表 2 二级标准
管道切割工序			
喷漆工序	颗粒物	排放浓度 $\leq 18\text{mg}/\text{m}^3$ 排放速率 $\leq 0.51\text{kg}/\text{h}$	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) 表 2 中颗粒物二级标准 染料尘标准
	非甲烷总烃	排放浓度 $\leq 60\text{mg}/\text{m}^3$ 去除率 $\geq 70\%$	河北省地方标准《工业企业挥发性有机物 排放控制标准》(DB13/2322-2016) 表 1 中表面涂装业大气污染物排放限值
	苯	排放浓度 $\leq 1\text{mg}/\text{m}^3$	
	甲苯和二甲苯	排放浓度 $\leq 20\text{mg}/\text{m}^3$	
无组织	颗粒物	厂界浓度 $\leq 1\text{mg}/\text{m}^3$	《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
	非甲烷总烃	厂界浓度 $\leq 2.0\text{mg}/\text{m}^3$	河北省地方标准《工业企业挥发性有机物 排放控制标准》(DB13/2322-2016) 表 2 企业边界大气污染物浓度限值
	苯	厂界浓度 $\leq 0.1\text{mg}/\text{m}^3$	
	甲苯	厂界浓度 $\leq 0.6\text{mg}/\text{m}^3$	
	二甲苯	厂界浓度 $\leq 0.2\text{mg}/\text{m}^3$	
	非甲烷总烃	厂区浓度 $\leq 6.0\text{mg}/\text{m}^3$	《挥发性有机物无组织排放控制标准》 (GB37822-2019) 中表 A.1 厂区内 VOCs 无组织特别排放限值
机械设备	噪声	2 类 昼间 $\leq 60\text{dB}(\text{A})$ 夜间 $\leq 50\text{dB}(\text{A})$ 4 类 昼间 $\leq 70\text{dB}(\text{A})$ 夜间 $\leq 55\text{dB}(\text{A})$	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 中 2 类(东、西、北厂界)及 4 类(南厂界) 标准

6.2 总量控制标准

本项目总量控制指标: COD: 0t/a、NH₃-N: 0t/a、SO₂: 0t/a、NO_x: 0t/a。

七、质量保证措施和监测分析方法

河北星润环境检测服务有限公司于 2019 年 1 月 11 日至 1 月 12 日对该项目的环境保护设施进行了监测，监测期间，企业两天生产工况均为 100%，符合验收监测要求。

7.1 质量保障体系

1、监测期间生产在大于 75% 额定生产负荷的工况下稳定运行，各污染治理设施运行基本正常。

2、合理布设监测点位，保证各监测点位布设的科学性和可比性。

3、废气检测严格执行监测技术规范和采用的标准检测方法实施全过程的质量保证。

4、噪声按监测技术规范和采用的标准检测方法的有关要求，噪声分析仪在正常条件下进行监测，监测前、后经噪声校准仪进行校准，且校准合格。

5、监测分析方法采用国家颁布标准分析方法；监测人员经能力确认上岗；监测仪器经河北省计量监督检测院检定/校准，并在有效期内。

6、监测数据严格实行审核制度。

7.2 监测分析方法

7.2.1 监测项目、点位及频次

表 7-2 监测项目、点位及频次

监测项目	监测点位名称	监测频次
颗粒物	1#焊接工序布袋除尘器后排气筒（15m） 2#焊接工序布袋除尘器后排气筒（15m） 焊接、管道切割工序滤筒除尘器后排气筒（15m） 喷漆工序两级活性炭处理后排气筒（15m）	监测 2 天，每天监测 3 次
非甲烷总烃 （以碳计）	喷漆工序过滤棉处理前 喷漆工序两级活性炭处理后排气筒（15m）	监测 2 天，每天监测 3 次
苯 甲苯 二甲苯	喷漆工序两级活性炭处理后排气筒（15m）	监测 2 天，每天监测 3 次
颗粒物	厂界外下风向三个点	监测 2 天，每天监测 4 次
苯 甲苯 二甲苯		
非甲烷总烃 （以碳计）		
非甲烷总烃 （以碳计）	厂界外下风向三个点、车间口 1 个点、厂区内 1 个点	监测 2 天，每天监测 4 次
噪声	厂界外四周	监测 2 天，每天昼夜各监测 1 次

7.2.2 监测项目及其分析方法

表 7-3 监测项目及其分析方法

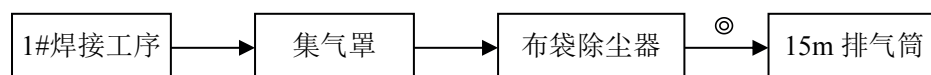
监测项目	分析及方法代号	仪器名称及编号	检出限
颗粒物	固定污染源废气低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	电热鼓风干燥箱 101-2A SB/03 PM2.5 专用恒温恒湿箱 CSH-3WS SB/35 十万分之一天平 SQP SB/49 便携式大流量低浓度烟尘自动测试仪 崂应 3012H-D 型 SB/83 低浓度烟尘（气）测试仪 TW-3200D 型 SB/102	1.0 mg/m ³
非甲烷总烃 (以碳计)	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法 HJ 38-2017	便携式大流量低浓度烟尘自动测试仪 崂应 3012H-D 型 SB/83 真空箱采样器 SB/79 气相色谱仪 GC9790 II SB/10、SB/99	0.07mg/m ³
	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	真空箱采样器 SB/79 气相色谱仪 GC9790 II SB/10、SB/99	0.07mg/m ³
苯 甲苯 二甲苯	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法 HJ 584-2010	便携式大流量低浓度烟尘自动测试仪 崂应 3012H-D 型 SB/83 TH-600C 智能烟气采样器 SB/73 空气/智能 TSP 综合采样器 崂应 2050 型 SB/64、SB/84、SB/85 智能中流量空气总悬浮颗粒物采样器/大气采样器 TH-150C SB/20、SB/21、SB/23 气相色谱仪 GC9790 II SB/09	1.5×10 ⁻³ mg/m ³
颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995	便携式大流量低浓度烟尘自动测试仪 崂应 3012H-D 型 SB/83 TH-600C 智能烟气采样器 SB/73 空气/智能 TSP 综合采样器 崂应 2050 型 SB/64、SB/84、SB/85 气相色谱仪 GC9790 II SB/09	0.001 mg/m ³
颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995	恒温恒湿培养箱 HWS-80 SB/39 万分之一天平 FA2104N SB/02 空气/智能 TSP 综合采样器 崂应 2050 型 SB/64、SB/84、SB/85	0.001 mg/m ³
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 SB/87 声校准器 AWA6022A SB/86 轻便三杯风向风速表 DEM6 型 SB/88	/

八、验收监测结果及分析

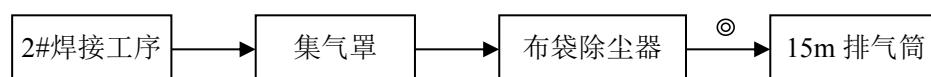
8.1 有组织废气监测结果及分析

8.1.1 有组织废气监测点位示意图

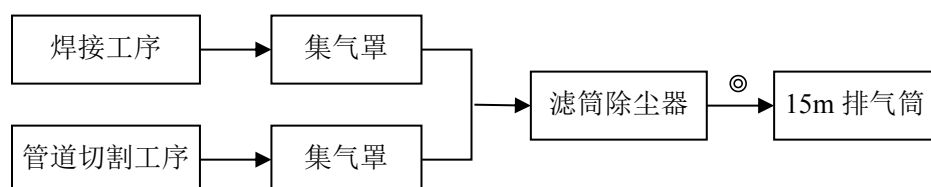
1#焊接工序



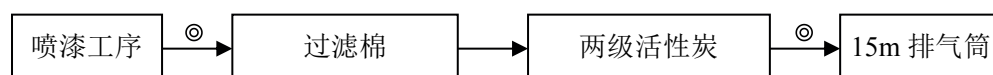
2#焊接工序



焊接、管道切割工序



喷漆工序



注：⊙ 为检测点位

图 8-1 有组织废气监测点位示意图

8.1.2 有组织废气监测结果

表 8-1 有组织废气监测结果

监测日期及点位	监测项目	单位	监测频次及结果				执行标准及限值	达标情况
			1	2	3	平均值		
1#焊接工序布袋除尘器后排气筒(15m) 2020.01.11	排气量	Nm ³ /h	21579	21362	21193	21378	GB16297-1996	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	1.5	2.1	2.4	2.0	≤120	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	3.24×10 ⁻²	4.49×10 ⁻²	5.09×10 ⁻²	4.27×10 ⁻²	≤3.5	达标
1#焊接工序布袋除尘器后排气筒(15m) 2020.01.12	排气量	Nm ³ /h	20687	21066	20851	20868	GB16297-1996	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	1.5	1.8	2.2	1.8	≤120	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	3.10×10 ⁻²	3.79×10 ⁻²	4.59×10 ⁻²	3.83×10 ⁻²	≤3.5	达标
2#焊接工序布袋除尘器后排气筒(15m) 2020.01.11	排气量	Nm ³ /h	13195	13087	13263	13182	GB16297-1996	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	2.5	1.6	2.2	2.1	≤120	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	3.30×10 ⁻²	2.09×10 ⁻²	2.92×10 ⁻²	2.77×10 ⁻²	≤3.5	达标
2#焊接工序布袋除尘器后排气筒(15m) 2020.01.12	排气量	Nm ³ /h	12830	12990	13186	13002	GB16297-1996	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	2.1	2.4	1.9	2.1	≤120	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	2.69×10 ⁻²	3.12×10 ⁻²	2.50×10 ⁻²	2.77×10 ⁻²	≤3.5	达标
焊接、管道切割工序滤筒除尘器后排气筒(15m) 2020.01.11	排气量	Nm ³ /h	23285	23628	23483	23465	GB16297-1996	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	2.3	2.0	1.8	2.0	≤120	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	5.36×10 ⁻²	4.73×10 ⁻²	4.23×10 ⁻²	4.77×10 ⁻²	≤3.5	达标
焊接、管道切割工序滤筒除尘器后排气筒(15m) 2020.01.12	排气量	Nm ³ /h	23797	23647	23372	23605	GB16297-1996	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	2.4	2.1	1.8	2.1	≤120	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	5.71×10 ⁻²	4.97×10 ⁻²	4.21×10 ⁻²	4.96×10 ⁻²	≤3.5	达标
喷漆工序过滤棉处理前 2020.01.11	排气量	Nm ³ /h	19708	20109	19563	19793	/	/
	非甲烷总烃(以碳计)实测浓度	mg/m ³	22.7	21.5	20.4	21.5	/	/
喷漆工序两级活性炭处理后排气筒(15m) 2020.01.11	排气量	Nm ³ /h	25473	25943	25814	25743	GB16297-1996	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	1.7	2.3	2.6	2.2	≤18	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	4.33×10 ⁻²	5.97×10 ⁻²	6.71×10 ⁻²	5.67×10 ⁻²	≤0.51	达标
	非甲烷总烃(以碳计)实测浓度	mg/m ³	7.15	7.90	6.72	7.26	DB13/2322-2016 ≤60	达标
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	0.182	0.205	0.173	0.187	/	/

续表 8-1 有组织废气监测结果

监测日期及点位	监测项目	单位	监测频次及结果				执行标准及限值	达标情况
			1	2	3	平均值		
喷漆工序两级活性炭处理后排气筒(15m) 2020.01.11	苯实测浓度	mg/m ³	未检出	未检出	未检出	未检出	≤1	达标
	苯排放速率	kg/h	不做计算	不做计算	不做计算	不做计算	/	/
	甲苯实测浓度	mg/m ³	0.0924	0.0949	0.0891	0.0921	/	/
	甲苯排放速率	kg/h	2.35×10 ⁻³	2.46×10 ⁻³	2.30×10 ⁻³	2.37×10 ⁻³	/	/
	二甲苯实测浓度	mg/m ³	未检出	未检出	未检出	未检出	/	/
	二甲苯排放速率	kg/h	不做计算	不做计算	不做计算	不做计算	/	/
	甲苯二甲苯合计浓度	mg/m ³	0.0924	0.0949	0.0891	0.0921	≤20	达标
	甲苯二甲苯合计速率	kg/h	2.35×10 ⁻³	2.46×10 ⁻³	2.30×10 ⁻³	2.37×10 ⁻³	/	/
	非甲烷总烃去除效率	%	56.2				/	≥70
喷漆工序过滤棉处理前 2020.01.12	排气量	Nm ³ /h	19955	19684	19443	19694	/	/
	非甲烷总烃(以碳计)实测浓度	mg/m ³	23.4	22.8	21.5	22.6	/	/
喷漆工序两级活性炭处理后排气筒(15m) 2020.01.12	排气量	Nm ³ /h	24991	25622	25902	25505	GB16297-1996	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	2.3	1.9	2.5	2.2	≤18	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	5.75×10 ⁻²	4.87×10 ⁻²	6.48×10 ⁻²	5.70×10 ⁻²	≤0.51	达标
	非甲烷总烃(以碳计)实测浓度	mg/m ³	7.50	6.97	6.70	7.06	DB13/2322-2016 ≤60	达标
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	0.187	0.179	0.174	0.180	/	/
	苯实测浓度	mg/m ³	未检出	未检出	未检出	未检出	≤1	达标
	苯排放速率	kg/h	不做计算	不做计算	不做计算	不做计算	/	/
	甲苯实测浓度	mg/m ³	0.154	0.172	0.164	0.163	/	/
	甲苯排放速率	kg/h	3.85×10 ⁻³	4.41×10 ⁻³	4.25×10 ⁻³	4.17×10 ⁻³	/	/
	二甲苯实测浓度	mg/m ³	未检出	未检出	未检出	未检出	/	/
	二甲苯排放速率	kg/h	不做计算	不做计算	不做计算	不做计算	/	/
	甲苯二甲苯合计浓度	mg/m ³	0.154	0.172	0.164	0.163	≤20	达标
甲苯二甲苯合计速率	kg/h	3.85×10 ⁻³	4.41×10 ⁻³	4.25×10 ⁻³	4.17×10 ⁻³	/	/	
非甲烷总烃去除效率	%	59.5				/	≥70	不达标

8.1.3 有组织废气监测结果分析

1#焊接工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $2.4\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $5.09\times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 二级标准（颗粒物浓度 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $\leq 3.5\text{kg}/\text{h}$ ）；

2#焊接工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $2.5\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $3.30\times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 二级标准（颗粒物浓度 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $\leq 3.5\text{kg}/\text{h}$ ）；

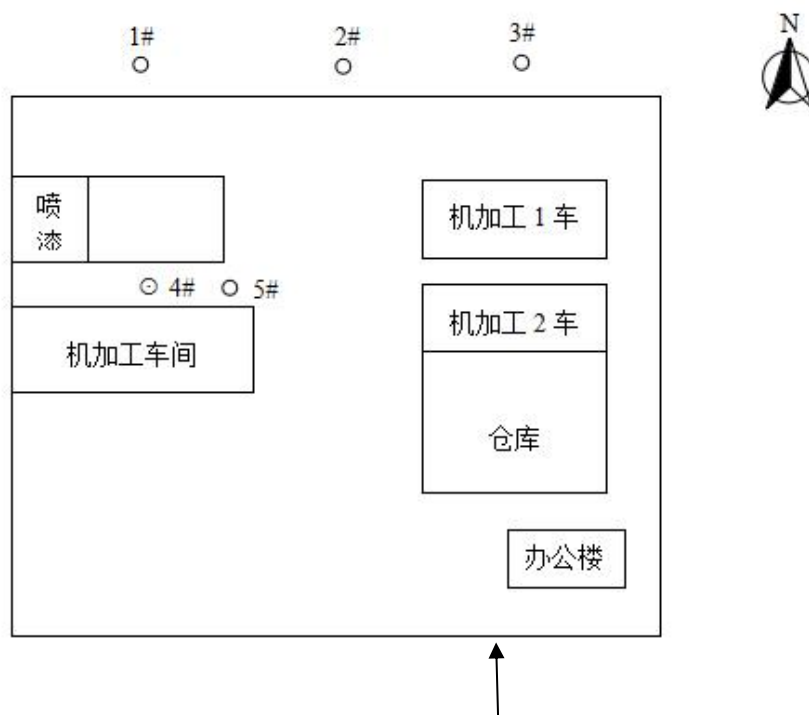
焊接、管道切割工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $2.4\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $5.71\times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 二级标准（颗粒物浓度 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $\leq 3.5\text{kg}/\text{h}$ ）；

喷漆工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $2.6\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $6.71\times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 染料尘二级标准（颗粒物 $\leq 18\text{mg}/\text{m}^3$ ），排放速率 $\leq 0.51\text{kg}/\text{h}$ ）；非甲烷总烃最高排放浓度为 $7.90\text{mg}/\text{m}^3$ ，苯未检出，甲苯二甲苯合计最高排放浓度为 $0.172\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（D13/2322-2016）表 1 表面涂装业大气污染物浓度限值（非甲烷总烃浓度 $\leq 60\text{mg}/\text{m}^3$ ，苯浓度 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ，甲苯二甲苯合计浓度 $\leq 20\text{mg}/\text{m}^3$ ）；非甲烷总烃最高去除效率为 59.5%，不满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（D13/2322-2016）表 1 表面涂装业大气污染物浓度限值（去除效率 $\geq 70\%$ ），加测车间口，车间口非甲烷总烃最高排放浓度为 $1.48\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（D13/2322-2016）表 3 生产车间边界大气污染物浓度限值（非甲烷总烃浓度 $\leq 4.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

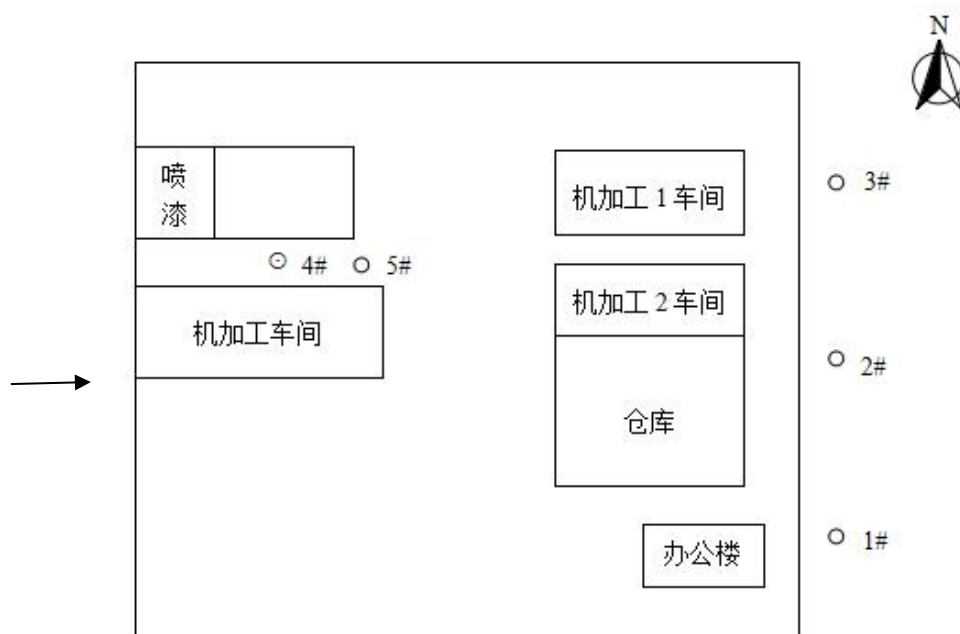
8.2 无组织废气监测结果及分析

8.2.1 无组织废气监测点位示意图

2020年01月11日无组织废气和噪声检测点位布设示意图



2020年01月12日无组织废气和噪声检测点位布设示意图



注：○ 为无组织废气检测点位；⊙ 为车间口废气检测点位。

图 8-2 无组织废气监测点位示意图

8.2.2 无组织废气监测结果

表 8-2 无组织废气监测结果

监测日期	监测项目	监测点位	监测频次及结果					执行标准及限值	达标情况	
			1	2	3	4	最大值			
2020.01.11	颗粒物 (mg/m ³)	1#下风向	0.421	0.375	0.432	0.430	0.484	GB16297-1996 ≤1.0	达标	
		2#下风向	0.389	0.457	0.484	0.363				
		3#下风向	0.323	0.359	0.399	0.346				
	苯 (mg/m ³)	1#下风向	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	DB13/2322-2016 ≤0.1	达标	
		2#下风向	未检出	未检出	未检出	未检出				
		3#下风向	未检出	未检出	未检出	未检出				
	甲苯 (mg/m ³)	1#下风向	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	DB13/2322-2016 ≤0.6	达标	
		2#下风向	未检出	未检出	未检出	未检出				
		3#下风向	未检出	未检出	未检出	未检出				
	二甲苯 (mg/m ³)	1#下风向	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	DB13/2322-2016 ≤0.2	达标	
		2#下风向	未检出	未检出	未检出	未检出				
		3#下风向	未检出	未检出	未检出	未检出				
	非甲烷 总烃 (以碳计) (mg/m ³)	1#下风向	第一次	0.76	0.83	0.91	0.88	0.91	DB13/2322-2016 ≤2.0	达标
			第二次	0.90	0.89	0.83	0.78			
			第三次	0.79	0.70	0.63	0.65			
			平均值	0.82	0.81	0.79	0.77			
		2#下风向	第一次	0.86	0.80	0.70	0.80	0.92		
			第二次	0.89	0.71	0.62	0.59			
			第三次	0.71	0.92	0.72	0.81			
			平均值	0.82	0.81	0.68	0.73			
3#下风向		第一次	0.78	0.83	0.65	0.74	0.90			
		第二次	0.90	0.80	0.72	0.81				
		第三次	0.71	0.83	0.90	0.77				
		平均值	0.80	0.82	0.76	0.77				
4#车间口		第一次	1.24	1.10	1.29	1.35	1.46	DB13/2322-2016 ≤4.0		
		第二次	1.41	1.22	1.46	1.24				
		第三次	1.23	1.35	1.32	1.18				
		平均值	1.29	1.22	1.36	1.26				

续表 8-2 无组织废气监测结果

监测日期	监测项目	监测点位	监测频次及结果					执行标准及限值	达标情况	
			1	2	3	4	最大值			
2020.01.12	颗粒物 (mg/m ³)	1#下风向	0.405	0.427	0.385	0.447	0.453	GB16297-1996 ≤1.0	达标	
		2#下风向	0.436	0.329	0.418	0.429				
		3#下风向	0.453	0.342	0.402	0.364				
	苯 (mg/m ³)	1#下风向	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	DB13/2322-2016 ≤0.1	达标	
		2#下风向	未检出	未检出	未检出	未检出				
		3#下风向	未检出	未检出	未检出	未检出				
	甲苯 (mg/m ³)	1#下风向	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	DB13/2322-2016 ≤0.6	达标	
		2#下风向	未检出	未检出	未检出	未检出				
		3#下风向	未检出	未检出	未检出	未检出				
	二甲苯 (mg/m ³)	1#下风向	未检出	未检出	未检出	未检出	未检出	DB13/2322-2016 ≤0.2	达标	
		2#下风向	未检出	未检出	未检出	未检出				
		3#下风向	未检出	未检出	未检出	未检出				
	非甲烷 总烃 (以碳计) (mg/m ³)	1#下风向	第一次	0.76	0.70	0.66	0.76	0.91	DB13/2322-2016 ≤2.0	达标
			第二次	0.65	0.91	0.80	0.70			
			第三次	0.82	0.75	0.93	0.87			
			平均值	0.74	0.79	0.80	0.78			
		2#下风向	第一次	0.80	0.62	0.95	0.85	0.95		
			第二次	0.68	0.86	0.78	0.77			
			第三次	0.77	0.74	0.67	0.82			
			平均值	0.75	0.74	0.80	0.81			
3#下风向		第一次	0.70	0.67	0.62	0.81	0.92			
		第二次	0.92	0.84	0.88	0.63				
		第三次	0.79	0.71	0.73	0.86				
		平均值	0.80	0.74	0.74	0.77				
4#车间口		第一次	1.14	1.37	1.16	1.10	1.48	DB13/2322-2016 ≤4.0		
		第二次	1.44	1.09	1.41	1.36				
		第三次	1.23	1.48	1.22	1.19				
		平均值	1.27	1.31	1.26	1.22				

续表 8-2 无组织废气监测结果

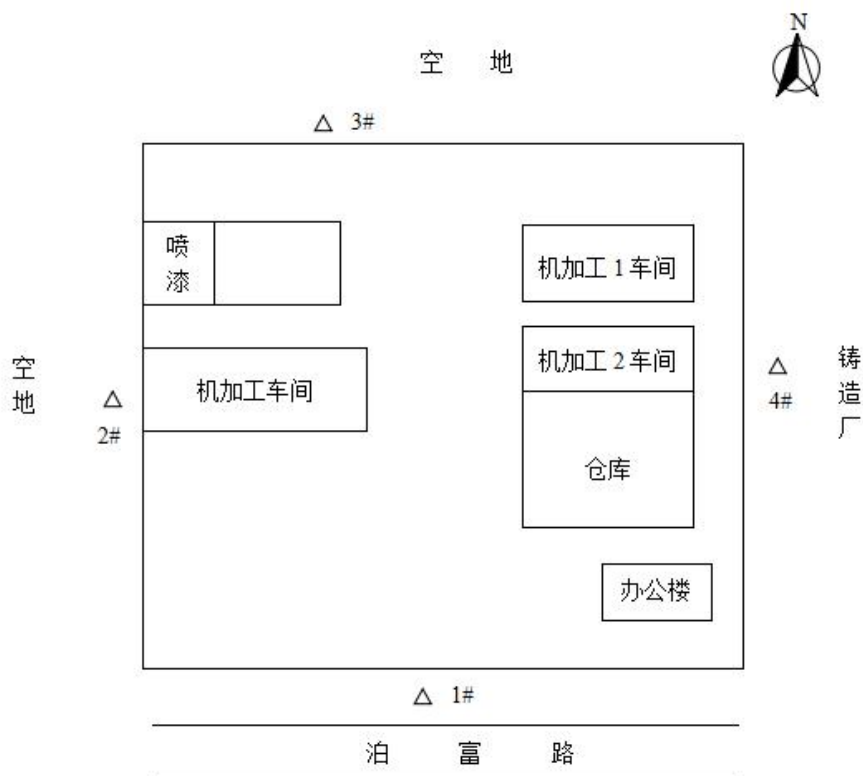
监测日期	监测项目	监测点位		监测频次及结果				执行标准及限值		达标情况
				第一次	第二次	第三次	平均值	GB37822-2019		
2020.01.11	非甲烷总烃 (以碳计) (mg/m ³)	5#厂区内	1	1.16	1.29	1.04	1.16	≤6	监测点位任意一次浓度值≤20	达标
			2	1.13	1.11	1.16	1.13	≤6		
			3	1.04	1.37	1.18	1.20	≤6		
			4	1.09	1.19	1.15	1.14	≤6		
2020.01.12	非甲烷总烃 (以碳计) (mg/m ³)	5#厂区内	1	1.27	1.07	1.22	1.19	≤6	监测点位任意一次浓度值≤20	达标
			2	1.10	1.03	1.31	1.15	≤6		
			3	1.15	1.24	1.11	1.17	≤6		
			4	1.21	1.04	1.13	1.13	≤6		

8.2.3 无组织废气监测结果分析

厂界无组织废气颗粒物最高排放浓度为 0.484mg/m³，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中颗粒物无组织排放浓度限值要求（颗粒物≤1.0mg/m³），非甲烷总烃最高排放浓度为 0.95mg/m³，苯、甲苯、二甲苯均未检出，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（D13/2322-2016）表 2 企业边界大气污染物浓度限值（非甲烷总烃浓度≤2.0mg/m³，苯浓度≤0.1mg/m³，甲苯浓度≤0.6mg/m³，二甲苯浓度≤0.2mg/m³）。厂区内无组织非甲烷总烃最高排放浓度为 1.37mg/m³，最大平均值为 1.20mg/m³，满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中 A.1 厂区内 VOCS 无组织特别排放限值（监测点处 1h 平均浓度值≤6mg/m³，监测点任意一次浓度值≤20mg/m³）。

8.3 噪声监测结果及分析

8.3.1 噪声监测点位示意图



注：△为噪声检测点位。

图 8-3 噪声监测点位示意图

8.3.2 噪声监测结果

监测日期	监测点位	监测结果		执行标准及限值 GB12348-2008	达标情况
		昼间 dB (A)	夜间 dB (A)		
2020.01.11	1#	62.5	44.8	4类 昼间≤70dB(A) 夜间≤55dB(A)	达标
	2#	56.2	46.9	2类 昼间≤60dB(A) 夜间≤50dB(A)	
	3#	57.2	47.5		
	4#	55.2	43.2		
2020.01.11	1#	61.1	47.8	4类 昼间≤70dB(A) 夜间≤55dB(A)	达标
	2#	56.2	45.5	2类 昼间≤60dB(A) 夜间≤50dB(A)	
	3#	55.7	45.8		
	4#	57.7	43.2		

8.3.3 噪声监测结果分析

经检测，该项目南厂界昼间噪声范围为 61.1~62.5dB（A），夜间噪声范围为 44.8~47.8dB（A），满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）4 类标准要求（昼间≤70dB（A），夜间≤55dB（A））；其他厂界昼间噪声范围为 55.2~57.7dB（A），夜间噪声范围为 43.2~47.5dB（A），满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）2 类标准要求（昼间≤60dB（A），夜间≤50dB（A））。

8.4 总量分析

该项目废气年排放量 18717 万 Nm³/h，颗粒物排放量 0.404t/a，非甲烷总烃排放量为 0.449t/a，无主要污染物 COD、NH₃-N、SO₂、NO_x 排放，满足审批意见中给出的总量控制指标，COD：0t/a，NH₃-N：0t/a，SO₂：0t/a，NO_x：0t/a。

九、环境管理检查

9.1 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。

9.2 环境检测能力

针对本项目的特点，运行期河北同力自控阀门制造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。

十、结论和建议

10.1 验收主要结论

10.1.1 验收监测结论

验收监测期间，该厂正常生产，两天生产负荷均为 100%，满足验收监测技术规范要求。

1、废气

有组织废气

1#焊接工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 2.4mg/m³，最高排放速率为 5.09×10⁻²kg/h，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 二

级标准（颗粒物浓度 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $\leq 3.5\text{kg}/\text{h}$ ）；

2#焊接工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $2.5\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $3.30\times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2二级标准（颗粒物浓度 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $\leq 3.5\text{kg}/\text{h}$ ）；

焊接、管道切割工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $2.4\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $5.71\times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2二级标准（颗粒物浓度 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $\leq 3.5\text{kg}/\text{h}$ ）；

喷漆工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $2.6\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $6.71\times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2染料尘二级标准（颗粒物 $\leq 18\text{mg}/\text{m}^3$ ），排放速率 $\leq 0.51\text{kg}/\text{h}$ ；非甲烷总烃最高排放浓度为 $7.90\text{mg}/\text{m}^3$ ，苯未检出，甲苯二甲苯合计最高排放浓度为 $0.172\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（D13/2322-2016）表1表面涂装业大气污染物浓度限值（非甲烷总烃浓度 $\leq 60\text{mg}/\text{m}^3$ ，苯浓度 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ，甲苯二甲苯合计浓度 $\leq 20\text{mg}/\text{m}^3$ ）；非甲烷总烃最高去除效率为59.5%，不满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（D13/2322-2016）表1表面涂装业大气污染物浓度限值（去除效率 $\geq 70\%$ ），加测车间口，车间口非甲烷总烃最高排放浓度为 $1.48\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（D13/2322-2016）表3生产车间边界大气污染物浓度限值（非甲烷总烃浓度 $\leq 4.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

无组织废气

厂界无组织废气颗粒物最高排放浓度为 $0.484\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2中颗粒物无组织排放浓度限值要求（颗粒物 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ），非甲烷总烃最高排放浓度为 $0.95\text{mg}/\text{m}^3$ ，苯、甲苯、二甲苯均未检出，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（D13/2322-2016）表2企业边界大气污染物浓度限值（非甲烷总烃浓度 $\leq 2.0\text{mg}/\text{m}^3$ ，苯浓度 $\leq 0.1\text{mg}/\text{m}^3$ ，甲苯浓度 $\leq 0.6\text{mg}/\text{m}^3$ ，二甲苯浓度 $\leq 0.2\text{mg}/\text{m}^3$ ）。厂区内无组织非甲烷总烃最高排放浓度为 $1.37\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大平均值为 $1.20\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中A.1厂区内VOCS无组织特别排放限值（监测点处1h平均浓度值 $\leq 6\text{mg}/\text{m}^3$ ，监测点任意一次浓度值 $\leq 20\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

2、噪声

该项目南厂界昼间噪声范围为61.1~62.5dB（A），夜间噪声范围为44.8~47.8dB（A），满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）

4类标准要求（昼间 $\leq 70\text{dB}(\text{A})$ ，夜间 $\leq 55\text{dB}(\text{A})$ ）；其他厂界昼间噪声范围为 $55.2\sim 57.7\text{dB}(\text{A})$ ，夜间噪声范围为 $43.2\sim 47.5\text{dB}(\text{A})$ ，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）2类标准要求（昼间 $\leq 60\text{dB}(\text{A})$ ，夜间 $\leq 50\text{dB}(\text{A})$ ）。

10.1.2 现场检查结论

1、废水

本项目无生产废水产生，本项目工人由原有项目调剂，无劳动定员增加，无新增生活废水产生。项目建成后仅有职工生活废水产生，生活废水泼洒抑尘。打压测试用水循环使用，不外排。

2、固废

项目固体废物主要为下脚料、废金属屑、除尘灰、漆渣、漆桶、废活性炭、废过滤棉。下脚料、废金属屑、除尘灰，分别收集后外售；漆渣、漆桶、废活性炭、废过滤棉危废间暂存，定期交由资质单位处置。

10.1.3 总量控制要求

该项目废气年排放量 $18717\text{万Nm}^3/\text{h}$ ，颗粒物排放量 0.404t/a ，非甲烷总烃排放量为 0.449t/a ，无主要污染物COD、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 、 SO_2 、 NO_x 排放，满足审批意见中给出的总量控制指标，COD： 0t/a ， $\text{NH}_3\text{-N}$ ： 0t/a ， SO_2 ： 0t/a ， NO_x ： 0t/a 。

10.1.4 结论

项目已按环评及批复要求进行了环境保护设施建设，监测结果满足相关环境排放标准要求。

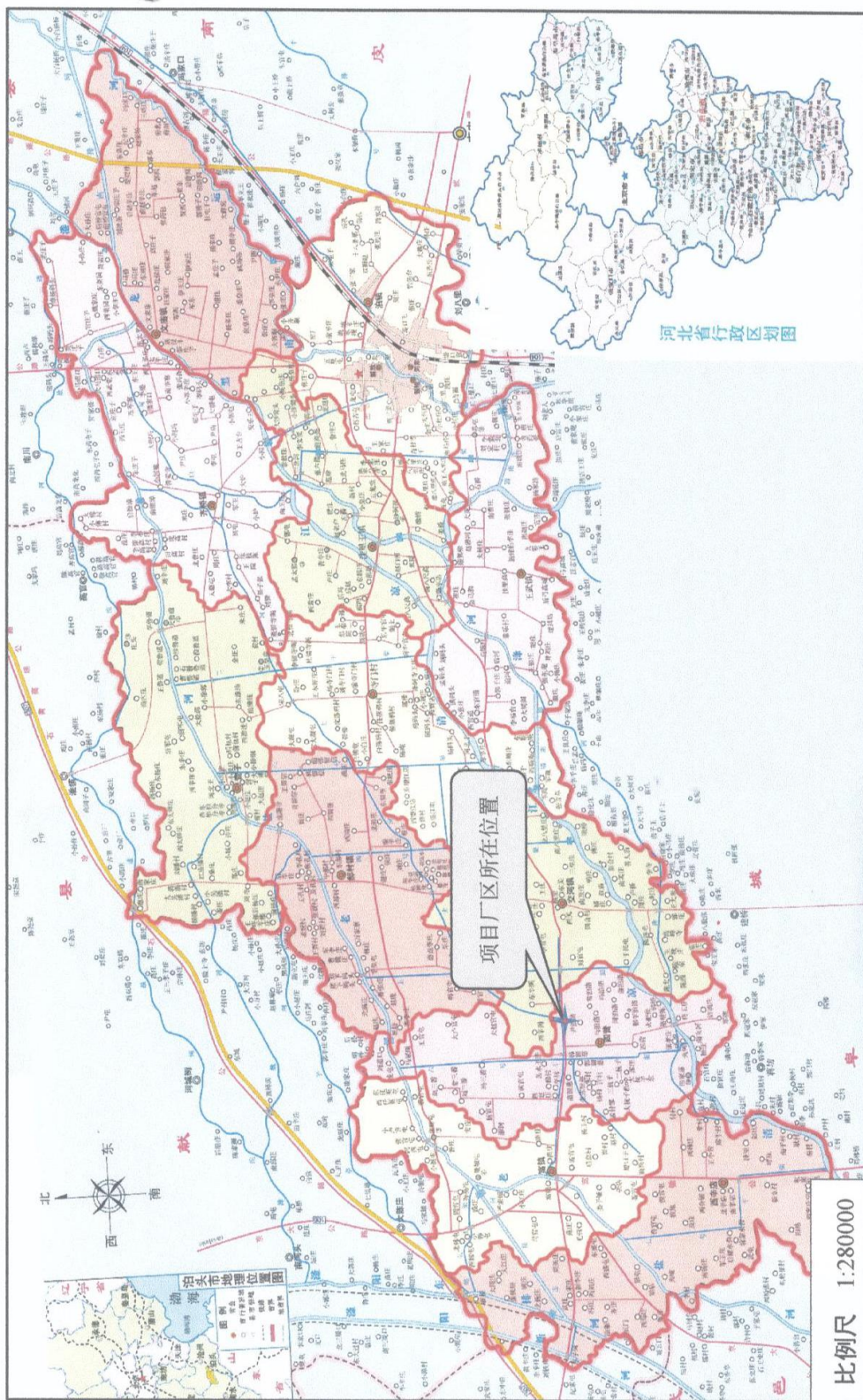
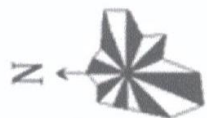
10.2 建议

- （1）加强各项环保设施运行维护，确保设施稳定运行；
- （2）加强管理，强化企业职工自身的环保意识和事故风险意识。

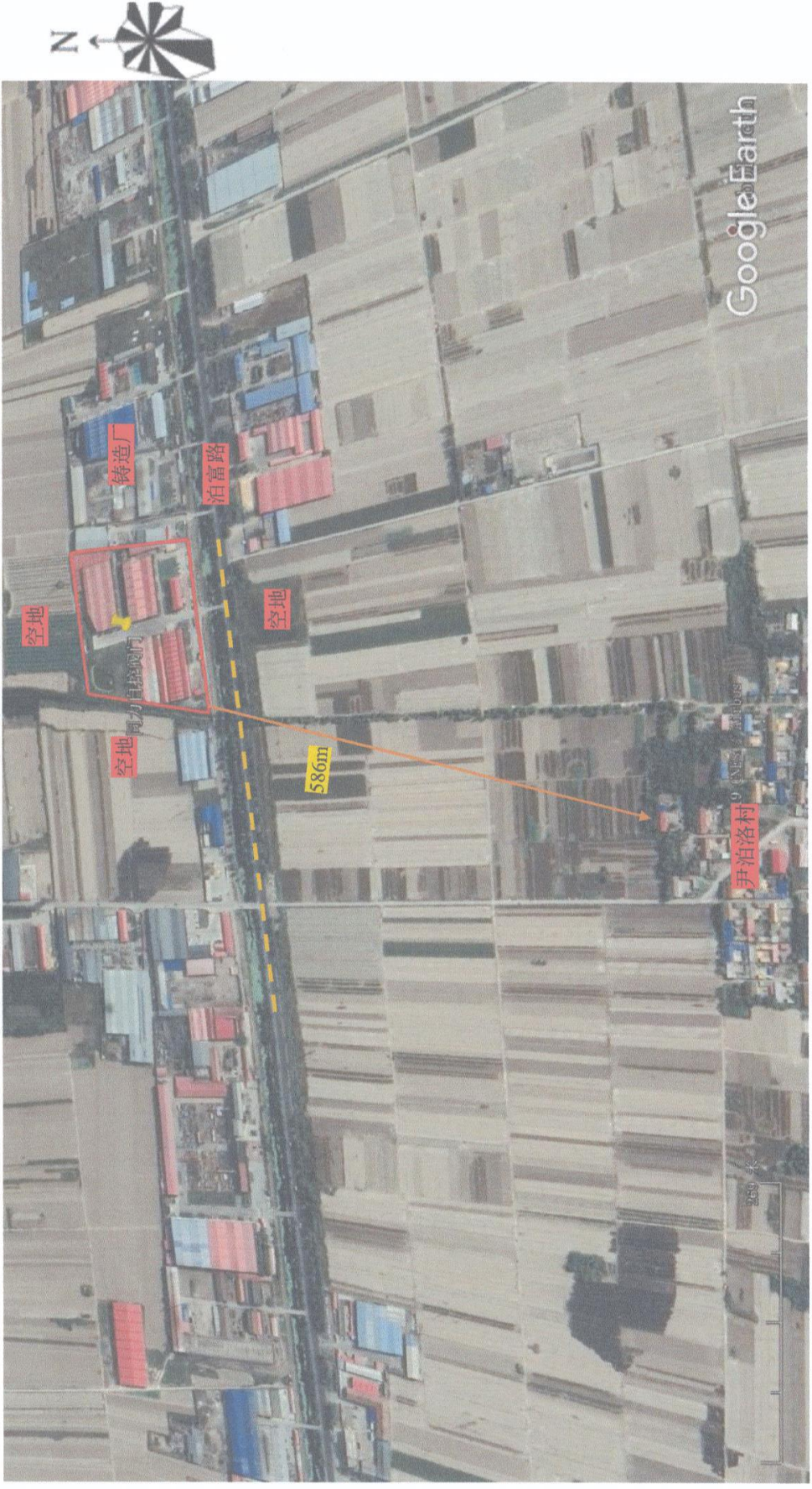
建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

建设项目	项 目 名 称	热力入口节能装置技改项目				建 设 地 点	泊头市四营乡工业区							
	行 业 类 别	C3443 阀门和旋塞制造				建 设 性 质	技改							
	设计生产能力	热力入口节能装置(阀门) 30万台/a		建设项目开工日期	/	实际生产能力	热力入口节能装置(阀门) 30万台/a		投入试运行日期	/				
	投资总概算(万元)	1210				环保投资总概算(万元)	12.1		所占比例(%)	1				
	环 评 审 批 部 门	沧州市环境保护局泊头市分局				批 准 文 号	泊环表(2019)W164号		批 准 时 间	2019.11.29				
	初步设计审批部门	/				批 准 文 号	/		批 准 时 间	/				
	环保验收审批部门	/				批 准 文 号	/		批 准 时 间	/				
	环保设施设计单位	/		环保设施施工单位		/		环保设施监测单位	河北星润环境检测服务有限公司					
	实际总投资(万元)	1210				实际环保投资(万元)	12.1		所占比例(%)	1				
	废水治理(万元)	/	废气治理(万元)	8	噪声治理(万元)	2	固废治理(万元)	2.1	绿化及生态(万元)	/	其它(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	4800h/a					
建 设 单 位	河北同力自控阀门制造有限公司		邮 政 编 码	062150		联 系 电 话	18731769306		环 评 单 位	江苏新清源环保有限公司				
污染物排放与总量控制(业设项目填)	污 染 物	原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)	
	废 水													
	化 学 需 氧 量													
	氨 氮													
	石 油 类													
	废 气									18717				
	颗 粒 物									0.404				
	二 氧 化 硫													
	氮 氧 化 物													
	工 业 固 体 废 物													
	与项目有关的其他特征污染物	非甲烷总烃									0.449			
		甲 醛												
		苯												
甲 苯														
	二 甲 苯													
	苯 乙 烯													

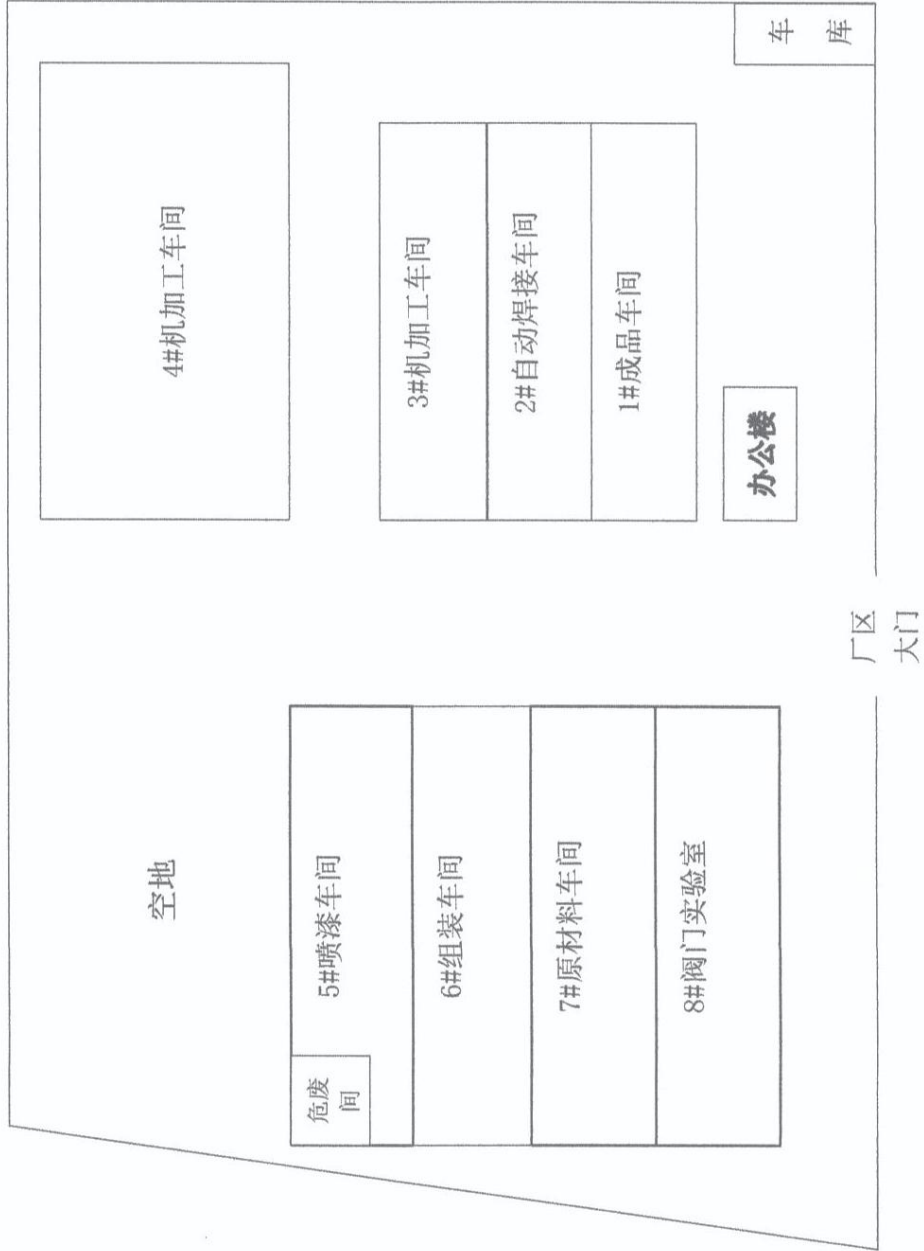
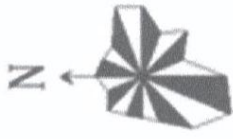
注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少 2、(12)=(6)-(8)-(11)，(9)=(4)-(5)-(8)-(11)+(1) 3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升；大气污染物排放浓度——毫克/立方米；水污染物排放量——吨/年；大气污染物排放量——吨/年



附图 1 项目地理位置图



附图 2 项目周边关系及敏感点图



附图3 厂区平面布置图



营业执照

副本编号: 2-1

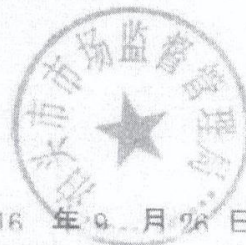
(副本)

统一社会信用代码 911309817713276857

名称	河北同力自控阀门制造有限公司
类型	有限责任公司
住所	泊头市四营乡工业开发区
法定代表人	马景岗
注册资本	壹亿零壹万元整
成立日期	2005年01月13日
营业期限	2005年01月13日至 2045年01月12日
经营范围	球阀、闸阀、蝶阀、平衡阀、自控阀门、供热设备、管件、波纹补偿器、量具、除尘设备及配件生产销售;货物进出口(法律、法规禁止的不得经营,应经审批的未获批准前不得经营)**



登记机关



2016年9月28日

技改备案编号：泊工信技改备字[2019]25号

企业技改项目备案信息

河北同力自控阀门制造有限公司关于河北同力自控阀门制造有限公司热力入口节能装置技改项目的备案信息如下：

项目名称：河北同力自控阀门制造有限公司热力入口节能装置技改项目

项目建设单位：河北同力自控阀门制造有限公司

项目建设地点：泊头市四营乡工业区

项目主要改造内容：项目在公司原厂区内进行，因生产需要，新增全自动焊接线、全自动喷漆生产线及其配套除尘设备等，现进行技术改造。

项目总投资及资金来源：项目总投资1210万元，
资金来源：所需资金全部由企业自筹。

项目信息发生较大变更的，企业应当及时告知备案机关。

泊头市工业和信息化局

2019年5月29日

**河北同力自控阀门制造有限公司
热力入口节能装置技改项目
竣工环境保护验收意见**

2020年3月1日，河北同力自控阀门制造有限公司根据《河北同力自控阀门制造有限公司热力入口节能装置技改项目竣工环境保护验收报告》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、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

河北同力自控阀门制造有限公司热力入口节能装置技改项目性质为技改，位于泊头市四营乡工业区。河北同力自控阀门制造有限公司占地面积为39200 m²，建筑面积22600 m²，本项目利用原有机加工车间、自动焊接车间、成品车间、喷漆车间、组装车间、原材料车间及办公楼等辅助设施，无新增建筑。本次技改项目新购进全自动焊接线一套、全自动喷漆生产线1条并对原有项目配套除尘设备进行技术改造。建设完成后年产热力入口节能装置（阀门）30万台，其中10万台平衡阀，20万台焊接球阀。

（二）建设过程及环保审批情况

河北同力自控阀门制造有限公司于2004年11月投资100万元建成“机械加工项目”，该项目于2004年11月24日通过泊头市环境保护局审批，审批文号为泊环表【2004】（049）号；2016年8月23日，通过泊头市环境保护局验收，验收文号为泊环验2016（263）号。2017年3月，投资48万元建设“热力入口节能装置扩建项目”，2017年4月6日通过了泊头市环境保护局审批，审批文号为泊环表（2017）023号；2017年5月10日通过了泊头市环境保护局验收，验收文号：泊环验2017【027】号。

2019年11月，河北同力自控阀门制造有限公司委托江苏新清源环保有限公司编制完成了《河北同力自控阀门制造有限公司热力入口节能装置技改项目环境影响报告表》，2019年11月29日，该项目环境影响报告表通过沧州市环境保护局泊头市分局的审批，批复文号为：泊环表（2019）W164号。

（三）投资情况

本项目总投资1210万元，其中环保投资12.1万元，占总投资的1%。

（四）验收范围

验收组： 马景嵩 于佩江 1 陈海平 杨彬 魏春燕

本次验收对河北同力自控阀门制造有限公司热力入口节能装置技改项目进行整体验收。

二、工程变动情况

项目实际建设内容与环境影响报告表及其审批部门审批决定内容基本一致。

三、环境保护设施建设情况

(一) 废水

本项目无生产废水产生，本项目工人由原有项目调剂，无劳动定员增加，无新增生活废水产生。项目建成后仅有职工生活废水产生，生活废水泼洒抑尘。打压测试用水循环使用，不外排。

(二) 废气

1#焊接废气经“集气罩+布袋除尘器+15m 排气筒”排放；2#焊接废气经“集气罩+布袋除尘器+15m 排气筒”排放；3#焊接工序废气、管道切割工序废气分别经集气罩收集后，进入同一套滤筒除尘器处理后，由 1 根 15m 排气筒排放；喷漆工序废气经“过滤棉+两级活性炭吸附装置+15m 排气筒”排放，未被收集的废气车间内无组织排放。

(三) 噪声

本项目噪声主要为设备工作时产生的设备噪声。采取优先选用低噪声设备、基础减震、建筑厂房隔声及距离衰减等措施。

(四) 固体废物

项目固体废物主要为下脚料、废金属屑、除尘灰、漆渣、漆桶、废活性炭、废过滤棉。下脚料、废金属屑、除尘灰，分别收集后外售；漆渣、漆桶、废活性炭、废过滤棉危废间暂存，定期交由资质单位处置。

四、环境保护设施调试效果

河北星润环境检测服务有限公司 2020 年 1 月 11 日至 1 月 12 日对本项目的环境保护设施进行了监测，并于 2020 年 1 月 17 日出具了《建设项目竣工环境保护验收监测表》[XRJC/016-2020-YS016]。监测期间，企业生产负荷达到了国家规定的 75% 以上的要求，符合验收监测要求。

1、废气

有组织废气

1#焊接工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $2.4\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为

验收组：马景岗 于佩以 2 孙中平 杨彬 魏春燕

5.09×10⁻²kg/h, 满足《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表2二级标准(颗粒物浓度≤120mg/m³, 排放速率≤3.5kg/h);

2#焊接工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 2.5mg/m³, 最高排放速率为 3.30×10⁻²kg/h, 满足《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表2二级标准(颗粒物浓度≤120mg/m³, 排放速率≤3.5kg/h);

焊接、管道切割工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 2.4mg/m³, 最高排放速率为 5.71×10⁻²kg/h, 满足《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表2二级标准(颗粒物浓度≤120mg/m³, 排放速率≤3.5kg/h);

喷漆工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 2.6mg/m³, 最高排放速率为 6.71×10⁻²kg/h, 满足《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表2染料尘二级标准(颗粒物≤18mg/m³), 排放速率≤0.51kg/h); 非甲烷总烃最高排放浓度为 7.90mg/m³, 苯未检出, 甲苯二甲苯合计最高排放浓度为 0.172mg/m³, 满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(D13/2322-2016)表1表面涂装业大气污染物浓度限值(非甲烷总烃浓度≤60mg/m³, 苯浓度≤1.0mg/m³, 甲苯二甲苯合计浓度≤20mg/m³); 非甲烷总烃最高去除效率为 59.5%, 不满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(D13/2322-2016)表1表面涂装业大气污染物浓度限值(去除效率≥70%), 加测车间口, 车间口非甲烷总烃最高排放浓度为 1.48mg/m³, 满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(D13/2322-2016)表3生产车间边界大气污染物浓度限值(非甲烷总烃浓度≤4.0mg/m³)。

无组织废气

厂界无组织废气颗粒物最高排放浓度为 0.484mg/m³, 满足《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表2中颗粒物无组织排放浓度限值要求(颗粒物≤1.0mg/m³), 非甲烷总烃最高排放浓度为 0.95mg/m³, 苯、甲苯、二甲苯均未检出, 满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(D13/2322-2016)表2企业边界大气污染物浓度限值(非甲烷总烃浓度≤2.0mg/m³, 苯浓度≤0.1mg/m³, 甲苯浓度≤0.6mg/m³, 二甲苯浓度≤0.2mg/m³)。厂区内无组织非甲烷总烃最高排放浓度为 1.37mg/m³, 最大平均值为 1.20mg/m³, 满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中A.1厂区内VOCS无组织特别排放限值(监测点处1h平均浓度值≤6mg/m³, 监测点任意一次浓度值≤20mg/m³)。

验收组:

马景岗

丁佩

3

梁国栋 杨彬 魏亚

2、噪声

该项目南厂界昼间噪声范围为 61.1~62.5dB (A)，夜间噪声范围为 44.8~47.8dB (A)，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 4 类标准要求 (昼间 \leq 70dB (A)，夜间 \leq 55dB (A))；其他厂界昼间噪声范围为 55.2~57.7dB (A)，夜间噪声范围为 43.2~47.5dB (A)，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 2 类标准要求 (昼间 \leq 60dB (A)，夜间 \leq 50dB (A))。

3、总量

项目实际污染物排放总量为：二氧化硫 0t/a、氮氧化物 0t/a、COD 0t/a、氨氮 0t/a。均满足审批要求 COD：0t/a、氨氮：0t/a、二氧化硫：0t/a、氮氧化物：0t/a。

五、验收结论

该项目建设地点、建设内容与环评阶段对比没有发生重大变动；根据现场检查及验收监测报告结果，符合环评及批复要求，可以通过项目竣工环境保护验收。

河北同力自控阀门制造有限公司

2020年3月1日

验收组：

于景岗

于永进





4

张树军

张树军 张树军

河北同力自控阀门制造有限公司热力入口节能装置技改项目
竣工环境保护验收收组人员名单

2020年3月1日

	姓名	单位	职务/职称	电话	签字
组长	马景岗	河北同力自控阀门制造有限公司	企业法人	18731769306	
成员	于泳江	河北星润环境检测服务有限公司	检测负责人	15226599653	
	陈晓东	沧州市生态环境监控中心	正高工	13931720839	
	杨彬	河北省沧州生态环境监测中心	高工	15075727123	
	魏春燕	东光县环境监测站	高工	18713603666	