

其他需要说明的事项

一、环保设施设计、施工和验收过程简介

1.环保设施设计

(1) 废水：主要为生活废水，经化粪池处理后由环卫部门统一清运。

(2) 废气：

①喷漆、晾干工序废气经“方箱过滤+布袋除尘+UV 光氧催化+活性炭吸附”净化处理设施处理后由 15 米高排气筒排放。

②1#车间切割经集气罩收集后通过一个布袋除尘器处理后通过 2#15 米高的排气筒排放，焊接废气经集气罩收集后经移动焊烟净化器后无组织排放。

③2#车间切割、焊接废气经过移动式焊烟净化器处理后于车间内无组织排放。

④3#车间切割废气经集气罩收集后通过一个布袋除尘器处理后通过 3#15 米高的排气筒排放，焊接废气经集气罩收集后经移动焊烟净化器后无组织排放。

⑤4#车间切割废气经集气罩收集后通过一个布袋除尘器处理后通过 4#15 米高的排气筒排放，焊接废气经集气罩收集后经移动焊烟净化器后无组织排放。

⑥5#车间焊接废气经集气罩收集后经移动焊烟净化器后无组织排放。

⑦6#车间 打磨、焊接废气经集气罩收集后通过一个布袋除尘器处理后通过 5#15 米高的排气筒排放。

⑧6#车间喷砂废气经集气罩收集后通过一个布袋除尘器处理后

通过 6#15 米高的排气筒排放。

(3) 噪声：主要为设备使用产生。选用低噪声设备、车间内合理布局、设备采取基础减振处理、加强设备维护、建筑隔声、距离衰减等措施。

(4) 固体废物：

①镀锌板切割、手动等离子切割、冲床、钻孔等工序产生废弃下脚料、铁屑以及除尘器收集的粉尘，外卖综合利用；

②生活垃圾定点收集，由环卫部门清运。

③喷漆房产生的漆渣、漆桶、废活性炭、废 UV 灯管等危险废物委托有资质单位处理，一般固废外售物质回收部门，生活垃圾由当地环卫部门集中清运。新建危废暂存间一座，防渗满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）要求。

2.环保设施施工

环保设施施工于 2017 年 11 月正式开工，严格按照环评设计情况和初步设计情况实施，施工期主要为设备安装，无土建等施工，且施工期较短，对周围环境影响很小。

3.环保设施验收

环保设施施工于 2017 年 12 月 28 日正式竣工，于 2018 年 4 月展开验收工作。山东德环检测技术有限公司于 2018 年 5 月 18~19 日对武城县泰麟空调设备有限公司年产 15000 套风机风阀电机空调配件项目进行验收检测，由于设备未到位，电机组装部分未建设，属于部分验收。监测期间企业正常生产，各项环保设施运转正常，生产负荷

达到验收要求。

① 废气

1#车间喷漆房中的喷漆废气、晾干废气经“方箱过滤+布袋除尘+UV 光氧催化+活性炭吸附”处理后由 15 米高排气筒排放。

1#车间切割废气经集气罩收集后通过布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 高的 2#排气筒排放，焊接废气经集气罩收集后经移动焊烟净化器后无组织排放。

2#车间切割、焊接废气经过移动式焊烟净化器处理后于车间内无组织排放。

3#车间切割废气经集气罩收集后通过布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 高的 3#排气筒排放。

4#车间切割废气经集气罩收集后通过布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 高的 4#排气筒排放，焊接废气经集气罩收集后经移动焊烟净化器后无组织排放。

5#车间焊接废气经集气罩收集后经移动焊烟净化器后无组织排放。

6#车间焊接废气经集气罩收集后通过布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 高的 5#排气筒排放。

6#车间切割、抛丸废气经集气罩收集后分别通过 2 套布袋除尘器处理后经 1 根 15m 高的 6#排气筒排放

验收监测期间，该项目 1#车间切割废气 15 米高排气筒颗粒物排放浓度最大值为 $5.1\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值为 $1.81 \times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，3#车间

切割废气 15 米高排气筒颗粒物排放浓度最大值为 $4.7\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值为 $4.45 \times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，4#车间切割废气 15 米高排气筒颗粒物排放浓度最大值为 $5.3\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值为 $1.53 \times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，3#车间切割废气 15 米高排气筒与 4#车间切割废气 15 米高排气筒的等效排气筒的等效速率为 $5.98 \times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，6#车间切割、抛丸废气 15 米高排气筒颗粒物排放浓度最大值为 $3.9\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值为 $3.38 \times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，焊接废气 15 米高排气筒颗粒物排放浓度最大值为 $4.4\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值为 $2.27 \times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，6#车间切割、抛丸废气 15 米高排气筒与焊接废气 15 米高排气筒的等效排气筒的等效速率为 $5.65 \times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，喷漆晾干废气 15 米高排气筒颗粒物排放浓度最大值为 $2.2\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值为 $2.78 \times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，排放浓度满足《山东省区域性大气污染物综合排放标准》（DB 37/2376-2013）表 2 中“重点控制区”标准；排放速率满足《大气污染物综合排放标准》表 2 标准要求；VOCs 排放浓度最大值为 $1.22\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值为 $1.42 \times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，其中二甲苯、甲苯总的排放浓度最大值为 $1.02\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值为 $1.18 \times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，均满足《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 中的排放限值要求。

② 废水

本项目生产过程中无废水产生，废水主要是生活污水，生活废水排入旱厕，由环卫工人统一清运。

③ 噪声

项目噪声主要是机械加工噪声及喷漆房配套的废气治理设施产

生的噪声及喷漆噪声。通过选用低噪声设备、车间内合理布局、设备采取基础减振处理、加强设备维护、建筑隔声、距离衰减等措施后于厂界达标排放。

验收监测期间,2018年5月18日,厂界昼间噪声值为55.3~58.3dB(A),夜间噪声值为46.3~49.3dB(A);2018年5月19日,厂界昼间噪声值为55.9~57.9dB(A),夜间噪声值为46.7~48.9dB(A),两天监测结果均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类功能区标准限值要求。

④ 固废

本项目生产固废产生环节主要为废漆渣、废油漆桶、废气处理产生的废滤芯、废布袋、废UV灯管和废活性炭等,均属于危险废物,危险废物经公司危废暂存处暂存后委托德州正朔环保有限公司进行处理。检验工序产生的不合格品经过修补及重加工后均作为合格产品。镀锌板切割、手动等离子切割、冲床、钻孔等工序产生废弃下脚料、铁屑以及除尘器收集的粉尘,外卖综合利用,生活垃圾由环卫部门清运。因此,现有工程采取的固废处置措施使产生的固废均能得到无害化处理。

二、其他环境保护对策措施实施情况

本项目建设过程中认真落实境影响评价报告书及审批部门审批决定中的要求,并对厂区空地进行了绿化。

①环境管理机构设置

设置专门的环境管理机构,其基本任务是以保护环境为目标,采用技术、经济、法律和行政等手段相结合的办法,保证污染治理设施的建设和正常运行,促进生产的发展。完善环境管理机构,设置专门

的环保人员，制定有关环境保护事宜，统筹全厂的环境管理工作，管经理担任副职，成员由各生产车间负责人组成，配备专职技术人员及环境监理人员，担任企业日常环境管理与监测的具体工作，确保各项环保措施、环保制度的贯彻落实。

②环境管理制度

A.污染处理设施的管理制度：对污染治理设施的管理必须与生产经营活动一起纳入企业的日常管理中，要建起岗位责任制，制定操作规程，建立管理台帐。

B.奖罚制度：企业应设置环境保护奖罚制度，对爱护环保设施、节能降耗、改善环境者实行奖励；对不按环保要求管理，造成环保设施损坏、环境污染和资源、能源浪费者予以处罚。

C.制定各类环保规章制度：包括：环境保护职责管理制度；排污情况报告制度；污染事故处理制度；固体废物的管理与处置制度。

③主要环境管理要求

A.加强环保设备日常维护，定期对废气处理设备进行检查维护，保证设备长期稳定运行。

B.定期对排气筒及排污管道进行检查，一旦发现问题及时修理、更换。

C.明确固体废物的管理与处置制度，及时清运，保证日产日清。

D.建立完善的危险废物管理制度，建立危废管理台账，严格遵守危废转移 5 联单要求。