

濮阳国诚空气净化技术有限公司工/商用组合式
空调箱及盘管生产线技改项目
竣工环境保护验收
(噪声和固体废物) 监测 (调查) 报告

建设单位：_____濮阳国诚空气净化技术有限公司_____

编制单位：_____濮阳国诚空气净化技术有限公司_____

二零一八年十一月

建设单位法人代表：

编制单位法人代表：

项目负责人：

编 制：

建设单位：濮阳国诚空气净化技术有限公司

编制单位：濮阳国诚空气净化技术有限公司

电 话：158932262881

电 话：158932262881

邮 编：457000

邮 编：457000

地 址：濮阳市产业集聚区新东路北段路东

地 址：濮阳市产业集聚区新东路北段路东

目 录

1	验收项目概况.....	1
2	验收依据.....	2
2.1	建设项目环境保护相关法律、法规、规章和规范.....	2
2.2	建设项目竣工环境保护验收技术规范.....	2
2.3	建设项目环境影响评价文件及审批部门审批决定.....	2
3	工程建设情况.....	3
3.1	地理位置及平面布置.....	3
3.2	建设内容.....	3
3.4	生产工艺.....	4
3.4.1	生产工艺流程图.....	6
3.4.2	工艺流程简述.....	7
3.4.3	主要污染工序.....	8
3.5	项目变动情况.....	9
4	噪声和固体废物污染防治设施.....	11
4.1	噪声污染防治设施及措施.....	11
4.2	固体废物处置情况检查.....	11
4.3	噪声及固体废物污染防治设施投资及“三同时”落实情况.....	12
5	建设项目环境影响评价文件中对噪声和固体废物的主要结论与建议及 审批部门的审批决定.....	14
5.1	环评主要结论与建议.....	14

5.1.1 噪声.....	14
5.1.2 固废处理处置措施.....	14
5.1.3 环评建议.....	14
5.2 环评审批决定.....	15
5.2.1 噪声.....	15
5.2.2 固废.....	15
6 厂界噪声验收执行标准.....	16
7 厂界噪声监测.....	17
8 质量保证及质量控制.....	18
8.1 监测分析方法.....	18
8.2 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	18
9 厂界噪声验收监测结果及固体废物处置情况检查.....	19
9.1 验收期间工况.....	19
9.2 厂界噪声.....	19
9.3 固体废物处置情况检查.....	20
10 验收监测结论.....	22
10.1 验收监测结论.....	22
10.1.1 噪声监测结果.....	22
10.1.2 固体废物.....	22
10.2 建议.....	22

1 验收项目概况

濮阳国诚空气净化技术有限公司工/商用组合式空调箱及盘管生产线技改项目位于濮阳市濮东产业聚集区，属于新建项目。项目于2018年4月由河南汇能阜力科技有限公司完成了环境影响报告表的编制；2018年5月16日，濮阳市华龙区环境保护局对该项目进行了审批，华龙环审[2018]12号。

项目单位已2018年6月28日竣工，竣工信息已于2018年6月28日网站公示；2018年7月6日-12日进行调试，于2018年6月28日网站公示。

受濮阳国诚空气净化技术有限公司委托，洛阳黎明检测服务有限公司承担该项目的竣工环境保护验收监测工作。 我公司根据现场勘察及资料调研情况，制定了该项目污染物排放现状监测内容，并于2018年7月21日~22日依据国家有关环境监测技术规范进行了监测。针对该项目环保设施污染物排放浓度和排放总量的监测结果和现场环境管理检查情况，并依据有关国家标准，编制了本监测报告。

2 验收依据

2.1 建设项目环境保护相关法律、法规、规章和规范：

《中华人民共和国环境噪声污染防治法》；

《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》；

《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）。

《关于发布〈建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类〉的公告》（生态环境部〔2018〕9号）

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范：

《建设项目环境保护管理条例》 国务院令第 682 号；

《建设项目竣工环境保护验收管理办法》 国家环境保护总局令第 13 号；

《河南省企业投资项目备案确认书》濮阳市濮东产业集聚区管委会备案，项目编号为：2017-410902-35-03-047120；

《关于委托开展建设项目环保“三同时”管理工作的函》河南省环境保护厅豫环评管[2014]177号，2014年9月1日；

2.3 建设项目环境影响评价文件及审批部门审批决定：

《工/商用组合式空调箱及盘管生产线技改项目环境影响报告表》（河南汇能阜力科技有限公司 2018年4月；）

《工/商用组合式空调箱及盘管生产线技改项目环境影响报告表的批复》（濮阳市华龙区环境保护局，华龙环审[2018]12号，2018年5月16日）；

建设项目主要污染物总量指标备案表（项目编号：4109000171）；

3 工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

项目位于濮阳市濮东产业集聚区上海伽思空气净化设备有限公司濮阳分公司项目院内，总建筑面积为 12000m²，包括生产车间、办公用房等。根据濮东产业集聚区控制性详细规划，上海伽思空气净化设备有限公司濮阳分公司位于集聚区机械加工制造区，用地性质为二类工业用地。项目厂区东临新东路，南侧为兴龙湾小区、西侧为机械加工园区、北侧 110m 为君悦兰亭，南 85m 为兴龙湾，南侧 380m 处为黄河路，厂址中心坐标：东经 115.122091°、北纬 35.764591°。

项目地理位置图见附图 1。

3.2 建设内容

项目总投资为 2000 万元，环保投资为 51.7 万元，占总投资的 2.58%。本项目现有劳动定员 40 人，技改后不新增劳动人员。职工在厂区食宿。项目只白天生产，每天工作 8 小时，年工作 300 天。

表 3-1 环评及批复阶段建设内容与实际建设内容一览表

项目名称	环评及批复要求		实际情况	
工程类别	工程内容	建设规模	与环评是否一致	变更情况
主体工程	1#、2#、3#号车间	建筑面积 12000m ² （每车间建筑面积为 4000m ² ）框架彩钢。依托厂区现有	一致	无
配套工程	办公楼	建筑面积 800 m ² ，框架砖混依托厂区现有	一致	无
公用工程	供水	濮东产业集聚区市政供水	一致	无
	排水	雨污分流，雨水进入雨水管网，污水经处理后汇入濮阳市第三污水处理厂，最终排入金堤河。	一致	无
	供电	从产业聚集区现有电网接入	一致	无

环保工程	废气治理	食堂油烟：通过油烟净化设备处理后排放，依托厂区现有。	一致	无
		焊接烟尘：固定式焊接烟尘净化器及使用排风扇加强通风处理后排放。	不一致	集气罩+空气净化处理器+15m排气筒措施一套，增加移动式焊接烟尘净化器若干台
		发泡工艺废气：集气罩+UV光氧催化处理装置+15m排气筒	一致	无
	废水治理	生活污水：经化粪池处理后排入污水管网，依托现有	一致	无
		生产废水：经二级隔油池+沉淀池预处理		无
	固废治理	危废暂存区	一致	无
		一般固废间	一致	无
	噪声治理	基础减震、隔声	一致	无
	道路硬化	厂区道路全部硬化	一致	无

表 3-2 本项目主要生产设备一览表

序号	环评批复及要求			实际情况	
	设备名称	规格型号	数量	与环评是否一致	数量
1	双螺杆空压机	双螺杆空压机 BLT-100GA	1	一致	
2	铜管校直切割机	盘管校直切断机 φ 15.88*4 支	2	一致	
3	弯管机	半自动长 U 弯管机 φ 15.88*4 支	1	一致	
4	小弯头自动成型机	小弯头自动成型机 φ 15.88	1	一致	
5	手提式四杆胀管机	手提式双杆胀管机 φ 15.88 *38.1	2	一致	
6	开式翅片冲压自动化生产线	扬锻： φ 15.88*38.1*33*10 R*1P	1	一致	

7	开式翅片冲压自动化生产线	OAK:FP-1A-1453	1	一致	
8	开式翅片冲压自动化生产线	OAK:FP-1A-1544	1	一致	
9	发泡机	PF-100	1	一致	
10	2 层压机	淮达 MH3848*150T	1	一致	
11	开屏机	3mm 不锈钢开屏机, BMY (定制)	1		
12	C 型钢成型机	C 型钢成型机, BMY-5	1	一致	
13	数控折弯机	数控折弯机: WE67K-100T/3200, 品牌: KingBall	1	一致	
14	数控折弯机	数控折弯机: WE67K-250T/6000, 品牌: KingBall	1	一致	
15	数控剪板机	数控剪板机: QC12K-8*3200, 品牌: KingBall	1	一致	
16		数控剪板机: QC12K-8*6000, 品牌: KingBall	1	一致	
17		数控剪板机: QC12K-4*2500, 品牌: KingBall	/	不一致	新增 1 台
18	手动折弯机	中奥 WG67Y-63T/2500	1	不一致	新增 2 台
19	手动折弯机	兴力 WC67Y-100T/3200	1	一致	
20	激光切割机	YAG 固体激光切割机 (外延型): TQL-LCY620-6015	1	一致	
21	数控转塔冲床	型号: DOOHE 305Y/16,	1	一致	
22	立式钻床	立式钻床;Z5150D	1	一致	

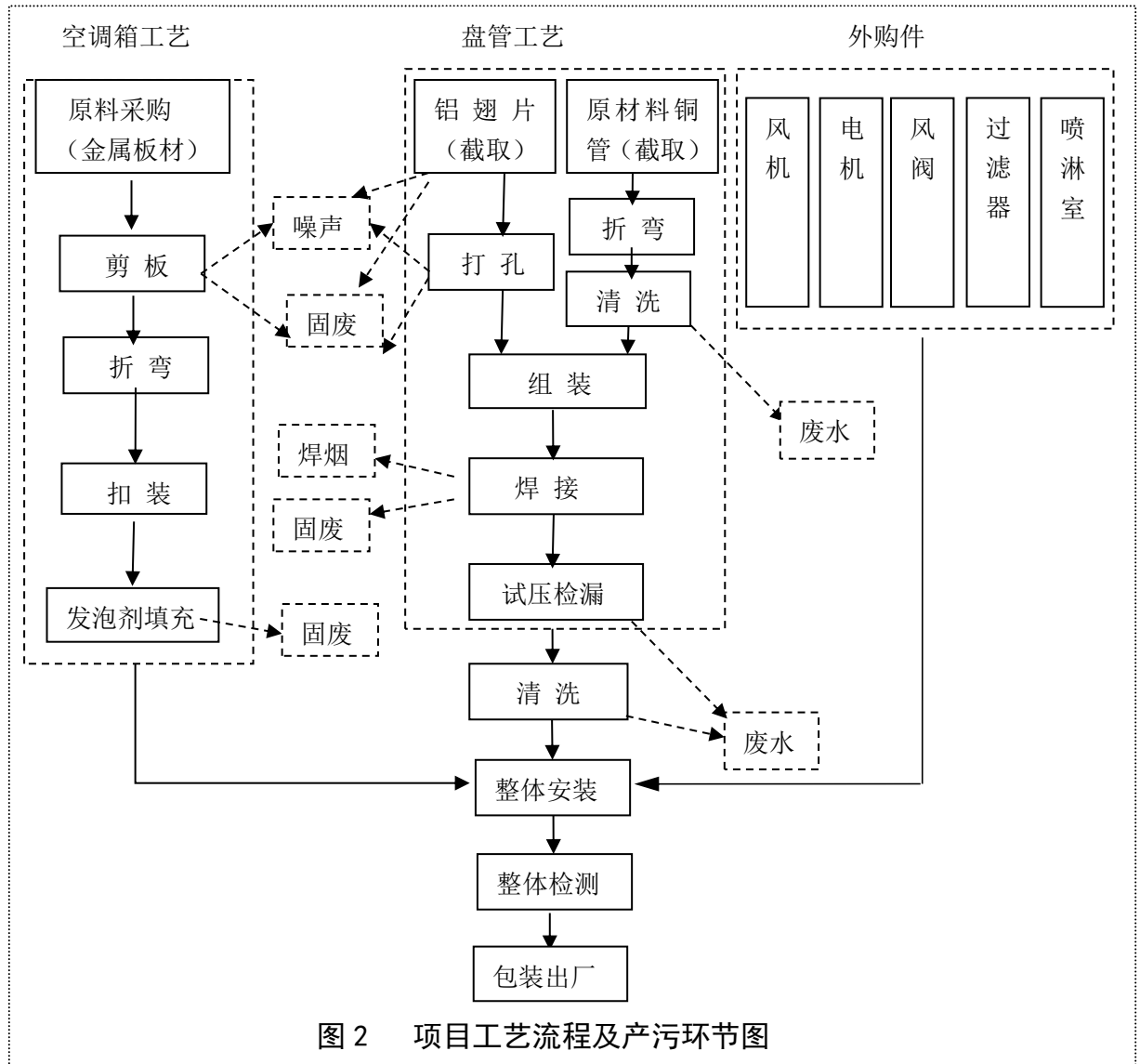
23	金鼎带锯床	GH4028 转角	2	一致	
24	钻孔机	150 型管数控自动 钻孔机设备	1	一致	
25	涂胶机	IGTJ302, 220	1	一致	
26	氩弧焊机	氩弧焊机 WS250S	15	一致	
27	YX 辊压成型机	W146	1	一致	
28	YX 辊压成型机	W102	1	一致	
29	小弯头自动清洗机	小弯头自动清洗机 φ 15.88	1	一致	
30	挡水板成型机	BMV (定制)	1	一致	
31	均流板成型机	BMV (定制)	1	一致	
32	2+2 层压机	宝盛 2+2 层压机, BMPF-1	1	一致	
33	自动烧焊机	/	1	一致	
34	小 U 管清洗水池	65×35×7m	1	一致	
35	压力机	J21S-40	/	不一致	新增 1 台
36		J23-80	/	不一致	新增 1 台
37		J23-16	/	不一致	新增 1 台
38	剪角机	/	/	不一致	新增 1 台
39	立式固定式铆接机	思拓 WSYM5-330	/	不一致	新增 1 台
40	可移动式铆接机	思拓 WSYM5-70	/	不一致	新增 1 台
41	铜铝型材切割机	力鑫 LX-405	/	不一致	新增 1 台

3.4 生产工艺

3.4.1 生产工艺流程图

本项目工/商用组合式空调箱及盘管生产线技改项目工艺主要分解为

空调箱加工工艺、盘管加工工艺，相比原项目增加了小 U 管清洗及盘管清洗工艺，项目工艺流程图见图 2。



3.4.2 工艺流程简述

项目空调箱加工所用原材料主要为不锈钢板、镀锌板等金属板材；盘管加工所用原料主要为铜管、铝翅片等金属材料。

空调箱加工工艺：原材料（金属板材）下料、剪板、折弯后，对加工后的金属板进行扣装，然后加注发泡剂对箱体夹层进行填充。该环节过程中主要是剪板时产生的噪声和固废，发泡剂填充过程产生的废弃发泡剂罐。

盘管加工工艺：原材料（铜管、翅片）下料，铜管进行截取、折弯、

清洗、翅片进行截取、打孔后，将铜管与翅片组装进行组装；铜管与铜管之间进行焊接；最后试压检漏，该环节过程中主要是铜管截取时产生的固废、噪音及翅片截取、打孔时产生的噪声和固废以及试压检漏和清洗过程产生的废水。

其它外购件：主要是风机、电机、风阀、过滤器、喷淋阀。与已加工好的空调箱、盘管进行空调整体安装、整体检测后，包装出厂。

检修门和库板发泡工艺：

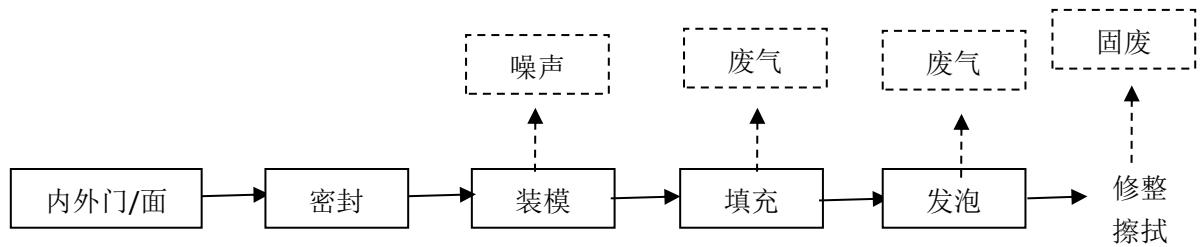


图3 项目发泡工艺流程及产污环节图

首先，检查确认内外面板的材质、尺寸、外观、保护膜平整度等，然后确认板材和模具之间完全贴合，上下对齐，封边密封，然后装模，按照 1:1 比例加入黑白料，进行发泡填充，发泡完成后进行修正和擦拭，最终完成项目产品用的检修门和库板，然后包装出厂。

3.4.3 主要污染工序

噪声：自动开卷架、冲压机、切割机、剪板机等设备运行产生的噪声；

固体废物：本项目固体废物包括一般固体废物和危险废物。一般固体废物主要为下脚料（废铝片、废钢板边角料、废铜管）、废焊丝、发泡工艺产生的废泡沫和职工生活垃圾等，危险废物为废切削液（废物类别 HW09）、沾有废切削液的金属屑（废物类别 HW09）、废润滑油（废物类别 HW08）、发泡剂空罐（废物类别 HW49）和隔油池产生的废油（废物类别 HW08），集中收集后暂存于危废暂存间，发泡剂空罐由厂家回收，企业已与厂家签

订回收协议，废润滑油、废切削液定期由有资质单位回收处理。项目单位已与河南中环信环保科技有限公司签订危废处置合同，处置公司资质详见附件 10。

3.5 项目变动情况

本项目性质、规模、地点及生产工艺无重大变动。厂区总平面布置图及监测点位示意图见附图2。

表 3-3 环评及批复阶段建设内容与实际建设内容一览表

环评批复要求			实际情况
废气	非甲烷总烃、颗粒物、油烟	①焊接烟尘：固定式焊接烟尘净化器及使用排风扇加强通风处理后排放。 ②发泡工艺废气：集气罩+UV 光氧催化处理装置+15m 排气筒。 ③食堂油烟：通过油烟净化设备处理后排放。	符合环评批复要求。 厂区实际建设： ①焊接烟尘：一套集气罩+空气净化处理器+15m 排气筒，移动式焊接烟尘净化器，排风扇 同环评 ②发泡工艺废气：集气罩+UV 光氧催化处理装置+15m 排气筒。 ③食堂油烟：通过油烟净化设备处理后排放。
废水	生产废水	经二级隔油池+沉淀池预处理	经二级隔油池+沉淀池预处理
	生活污水	依托现有化粪池处理	依托现有化粪池处理
噪声	/	厂房隔声、高噪声设备安装减振垫等措施 西厂界达到（GB12348-2008）2 类标准	同环评批复要求。高噪音设备均在室内安装，通过厂房隔声措施降低噪声。
固体废物	一般固废及危险废物	设置一般固废暂存间一般固废分类收集后定期外售，发泡剂罐收集后暂存定期由厂家回收，生活垃圾由环卫部门处理。 危废暂存间（5m ² ），定期由有资质单位回收处理	符合环评批复要求。厂区已设置一般固废暂存间（20m ² ）集中收集，外售综合利用；厂区建设危废间 2 间（20m ² ），危险废物定期交由有资质单位处理。

危废间根据实际生产状况进行扩建，不会影响项目的性质、规模、地点及生产工艺，不属于重大变动。

4 噪声和固体废物污染防治设施

4.1 噪声污染防治设施及措施

本项目噪声主要为折弯机、剪板机以及小 U 清洗机、自动开卷机等设备运行产生的噪声。噪声污染防治措施为将高噪声设备布置在密闭隔声车间内，厂房采用钢结构，并且墙面附有保温材料；生产设备则采取基础减振及隔声等措施。项目主要高噪声设备详见表 4-1。

表 4-1 噪声源设备一览表

污染源	设备名称	数量（台）	噪声级 [dB(A)]	运行方式	治理措施
生产车间	折弯机	5 台	75	连续运转	低噪设备、隔声、 减振、消声
	切割机	2 台	80	连续运转	低噪设备、隔声、 减振、消声
	剪板机	2 台	70	连续运转	隔声、消声
	开屏机	1 台	75	间歇式	低噪设备、隔声、 减振、消声
	成型机	2 台	70	间歇式	低噪设备、隔声、 减振、消声
	小 U 清洗机	1 台	60	间歇式	减振、消声
	自动开卷架	1 台	65	连续运转	低噪设备、隔声、
	2+2 层压机	1 台	75	连续运转	减振、消声
	金鼎带锯床	2 台	70	间歇式	低噪设备、隔声、
	翅片冲压机	4 台	80	连续运转	减振、消声

4.2 固体废物处置情况检查

根据实际勘察情况可知，项目营运期产生的固废包括一般固废和危废。一般固废主要有废边角料、废焊丝和生活垃圾等。下脚料（废铝片、废钢板边角料、废铜管）、废焊丝、发泡工艺产生的废泡沫和职工生活垃圾等，危险废物为废切削液（废物类别 HW09）、沾有废切削液的金属屑（废物类

别 HW09)、废润滑油 (废物类别 HW08)、发泡剂空罐 (废物类别 HW49) 和隔油池产生的废油 (废物类别 HW08)。项目营运期固体废物产生情况及处置措施见表 4-2。

表 4-2 项目固体废物产生情况及处置措施一览表

序号	产生源	产生量	类别	处理处置情况
1	废下脚料	10t/a	一般固废	分类收集在固废收集箱后暂存于固废暂存间外售。
2	废焊丝	1.5kg/a		
3	废泡沫	0.3t/a		
4	生活垃圾	12t/a		交由环卫部门处理
5	废润滑油	1.5t/a	危险废物	分类暂存于危废暂存间定期交由资质单位处理, 企业已与河南中环信环保科技有限公司签订危废合同。
6	废切削液	0.5kg/a		
7	沾有切削液的金属屑	0.2t/a		
8	隔油池废油	0.8t/a		
9	废发泡剂空罐	150只/a		由厂家回收, 企业已与厂家签订回收协议

项目营运过程中产生的固体废物均得到妥善处理, 处理率达到 100%, 并充分回收利用有价值的物质, 做到减量化、无害化, 对环境无影响。

4.3 噪声及固体废物污染防治设施投资及“三同时”落实情况

项目总投资为 2000 万元, 环保投资为 51.7 万元, 占总投资的 2.58%。环保投资见表 4-3、环保设施“三同时”落实情况见表 4-4。

表 4-1 运营期环保投资一览表

序号	环保措施	费用 (万元)
1	移动式焊接烟尘净化器、通风排风装置	20
	集气罩+空气净化处理器+15m 排气筒	

2	油烟净化器+专用烟道（依托现有）	0.5
3	UV 光氧催化装置+15m 高排气筒	20
4	化粪池（依托现有）	1
5	二级隔油池+沉淀池	3.2
6	基础减震、隔声	3
7	垃圾桶	1
8	建设固废分类收集箱	2
9	危废暂存间 20 m ²	1
合计		51.7

表 4-4 环保设施“三同时”落实情况一览表

环评批复要求			实际情况
废气	非甲烷总烃、颗粒物、油烟	①焊接烟尘：固定式焊接烟尘净化器及使用排风扇加强通风处理后排放。 ②发泡工艺废气：集气罩+ UV 光氧催化处理装置+15m 排气筒。 ③食堂油烟：通过油烟净化设备处理后排放。	符合环评批复要求。 厂区实际建设： ①焊接烟尘：一套集气罩+空气净化处理器+15m 排气筒，移动式焊接烟尘净化器，排风扇 ②发泡工艺废气：集气罩+ UV 光氧催化处理装置+15m 排气筒。 ③食堂油烟：通过油烟净化设备处理后排放。
废水	生产废水	经二级隔油池+沉淀池预处理	经二级隔油池+沉淀池预处理
	生活污水	依托现有化粪池处理	依托现有化粪池处理
噪声	/	厂房隔声、高噪声设备安装减振垫等措施 西厂界达到（GB12348-2008）2 类标准	同环评批复要求。高噪音设备均在室内安装，通过厂房隔声措施降低噪声。
固体废物	一般固废及危险废物	设置一般固废暂存间一般固废分类收集后定期外售，发泡剂罐收集后暂存定期由厂家回收，生活垃圾由环卫部门处理。 危废暂存间（5m ² ），定期由有资质单位回收处理	符合环评批复要求。厂区已设置一般固废暂存间（20m ² ）集中收集，外售综合利用；厂区建设危废间 2 间（20m ² ），危险废物定期交由有资质单位处理。

5 建设项目环境影响评价文件中对噪声和固体废物的主要结论与建议及审批部门的审批决定

5.1 环评主要结论与建议

5.1.1 噪声

本项目营运期噪声主要来源于剪板机、折弯机等设备运行产生的噪声，噪声级在 75~90dB（A）之间。采用新型低噪音设备，隔音房降噪、厂房隔音、距离衰减、绿化带降噪，并设置减振基础，安排专人对设备进行维护，使各设备处于良好运行状态。经预测，能够满足《声环境质量标准》

（GB3096-2008）2 类标准，对周边声环境影响较小。

5.1.2 固废处理处置措施

本项目加工过程中产生的废边角料、废零部件产生量约 10t/a，职工生活垃圾按 0.5kg/(人·天)计，则产生量为 12t/a，废切削液产生量为 0.5kg/a。本项目产生的废边角料为一般工业固体废物，由废品收购部门进行回收再利用；产生的废润滑油，危险废物类别为 HW08，废切削液危废类别为 HW09 收集在危废存储间暂存，定期委托有资质的单位回收处置，企业已与河南中环信环保科技有限公司签订危废合同，废发泡剂空罐暂存于危废间定期由原厂家回收，并签订回收协议。厂区设垃圾收集箱，生活垃圾做到日产日清，及时运往垃圾中转站，只要严格按环卫部门的有关规定要求执行，这些垃圾不会对周围环境产生明显的影响。

5.1.3 环评建议

1) 建设单位应严格执行环保“三同时”制度，确保环保资金落实到位。

(2) 加强厂区环境绿化，利用绿色植物吸尘降噪作用，有效降低厂区产生的无组织烟尘及噪声对外环境的影响。

(3) 加强环境保护机构建设，健全环保规章制度，加强对各种污染防

治设施的运行管理，定期维护检修，确保其正常稳定运行。

5.2 环评审批决定

5.2.1 噪声

厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。

5.2.2 固废

厂区已设置一般固废暂存间（20m²）集中收集，外售综合利用；厂区建设固废间及危废间，危险废物定期交由有资质单位处理。满足《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及《危险废物贮存污染物控制标准》（GB18597-2001）。

6 厂界噪声验收执行标准

表 6-1 厂界噪声排放标准限值 单位：dB（A）

适用点位	执行标准	监测方法	限值
东、西、南、 北厂界	《工业企业厂界环境噪声 排放标准》 (GB12348-2008) 2 类标准	工业企业厂界噪声 测量方法	昼间≤60 夜间≤50
敏感点	《声环境质量标准》(GB 3096-2008) 2 类标准	环境噪声测量方法	昼间≤60 夜间≤50

7 噪声监测

该项目噪声排放监测内容见表 7-1。

表 7-1 噪声排放监测内容

监测点位	监测因子	监测频次
东、南、西、北四厂界及君悦兰庭、 兴龙湾各布设 1 个点位， 共 6 个监测点	等效声级	昼夜各检测 1 次，检测 2 天，

8 质量保证及质量控制

8.1 监测分析方法

表 8-1 监测分析方法及使用仪器

序号	检测项目	分析方法	方法来源	仪器名称及型号	检出限
1	厂界噪声	工业企业厂界噪声测量方法	GB 12348-2008	AWA6228 噪声统计分析仪	/
2	环境噪声	环境噪声测量方法	GB3096-2008	AWA6228 噪声统计分析仪	/

8.2 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

8.2.1 此次监测工作严格执行《环境监测技术规范》和《环境监测质量保证管理规定（暂行）》进行全过程质量监督。监测期间，统计项目生产运行工况，污染治理设施运行稳定。

8.2.2 噪声监测：监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计；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。

8.2.3 监测数据严格实行三级审核制度，监测数据真实有效。

8.2.4 本次监测中，样品采集及分析均采用国标(或推荐)方法，所用仪器全部经过计量部门检定合格并在有效期内。

9 厂界噪声验收监测结果及固体废物处置情况检查

9.1 验收期间工况

验收监测期间，项目生产工况见表9-1。

表 9-1 验收监测期间生产工况调查表

生产日期	产品名称	设计产量（套）	实际产量（套）
2018.7.25	工/商业用组合式空调箱	0.5	0.45
2018.7.26		0.5	0.44

注：该项目年工作时间按 300 天计。

由表 9-1 可知，本项目生产负荷为 78.8%~79.6%，满足国家对建设项目竣工环境保护验收监测期间生产负荷达到额定生产负荷 75%以上的要求。验收监测期间，该项目生产稳定，生产及环保设施处于正常运转状态。

9.2 厂界噪声

监测期间，该项目所在厂区厂界噪声排放监测结果见表 9-2。

表 9-2 厂界噪声监测结果 单位：dB（A）

检测点位	2018.07.24		2018.07.25	
	昼间	夜间	昼间	夜间
东厂界	54.2	45.4	54.7	44.9
西厂界	52.8	43.6	53.1	44.0
南厂界	53.5	45.0	53.9	44.3
北厂界	55.1	46.1	54.8	46.5

续表 9-2

环境噪声监测

单位: dB (A)

监测点位	2018.07.24		2018.07.25	
	昼间	夜间	昼间	夜间
君悦兰庭	54.9	45.9	54.4	45.2
兴龙湾	53.0	45.4	53.7	46.0

验收监测期间,工/商用组合式空调箱及盘管生产线技改项目噪声监测结果分析如下:

由表 9-2 可以看出,所在厂区东、西、南、北四厂界昼间噪声测定值为 52.6dB(A)~55.1dB(A);夜间噪声测定值为 43.6dB(A)~46.5dB(A),均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类标准限值要求。

由续表 9-2 可以看出,在验收监测期间,敏感点君悦兰庭、兴龙湾昼间噪声测定值为 53.0dB(A)~54.9dB(A),夜间噪声测定值为 45.2dB(A)~46.0dB(A),符合《声环境质量标准》(GB 3096-2008) 2 类标准限值要求。

9.3 固体废物处置情况检查

验收监测期间,工/商用组合式空调箱及盘管生产线技改项目产生的一般固体废物为生产过程中产生的下脚料、废焊丝、废泡沫和员工生活垃圾。下脚料、废焊丝、废泡沫分类收集,暂存于一般固废暂存间,定期外售;员工生活垃圾定期由环卫部门进行处置。一般固体废物处置符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)(2013 年修改单)。

生产过程产生的废切削液、沾有切削液的金属屑、发泡剂空罐、废润滑油和隔油池废油产生废油均属于危险废物，废切削液、废润滑油和隔油池废油分类暂存于危废存储间，定期委托有资质的单位回收处置，已签订危废处置协议，发泡剂储罐由厂家回收，企业已与厂家签订回收协议。生产过程产生的废切削液、发泡剂空罐、废润滑油和隔油池废油产生废油均属于危险废物，废切削液、废润滑油和隔油池废油暂存于危废存储间，定期委托有资质的单位回收处置，已签订危废处置协议，发泡剂储罐由厂家回收，企业已与厂家签订回收协议。

10 验收监测结论

10.1 验收监测结论

10.1.1 噪声监测结果

验收监测期间，工/商用组合式空调箱及盘管生产线技改项目东、西、南、北四厂界昼间噪声测定值为52.6dB(A)~55.1dB(A)；夜间噪声测定值为43.6dB(A)~46.5dB(A)，均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准限值要求。敏感点北寨村昼间噪声测定值为53.0dB(A)~54.9dB(A)，夜间噪声测定值为45.2dB(A)~46.0dB(A)，符合《声环境质量标准》（GB 3096-2008）2类标准限值要求。

10.1.2 固体废物

验收监测期间，工/商用组合式空调箱及盘管生产线技改项目产生的一般固体废物为生产过程中产生的下脚料、废焊丝、废泡沫和员工生活垃圾。废边角料、废焊丝和废泡沫分类收集，暂存于一般固废暂存间，定期外售。员工生活垃圾定期由环卫部门进行处置。一般固体废物处置符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）（2013年修改单）。

生产过程产生的废切削液、沾有切削液的金属屑、发泡剂空罐、废润滑油和隔油池废油产生废油均属于危险废物，废切削液、沾有切削液的金属屑、废润滑油和隔油池废油暂存于危废存储间，定期委托有资质的单位回收处置，已签订危废处置协议；发泡剂储罐由厂家回收，企业已与厂家签订回收协议。

10.2 建议

（1）加强对环保设施的日常维护和管理，保证环保设施长期稳定

运行，以确保各项污染物长期稳定达标排放。

（2） 增强环保意识，加强日常的环保、安全及监督管理，防止突发性污染事故的发生。