

2021 年自行监测方案



单位名称：怀仁市雅宸瓷业有限公司

编制时间：2021 年 06 月 10 日

目 录

<u>一、排污单位概况</u>	3
<u>（一）排污单位基本情况介绍</u>	3
<u>（二）生产工艺简述</u>	3
<u>（三）污染物产生、治理和排放情况</u>	3
<u>二、自行监测开展情况</u>	7
<u>（一）编制依据</u>	12
<u>（二）监测手段和开展方式</u>	13
<u>（三）在线自动监测情况</u>	13
<u>（四）实验室建设情况</u>	错误！未定义书签。
<u>三、监测内容</u>	14
<u>（一）废气监测</u>	14
<u>（二）废水监测</u>	16
<u>（三）噪声监测</u>	17
<u>（四）周边环境质量监测</u>	20
<u>四、自行监测质量控制</u>	20
<u>（一）手工监测质量控制</u>	20
<u>（二）自动监测质量控制</u>	20
<u>五、执行标准</u>	20

一、排污单位概况

(一) 排污单位基本情况介绍

1、怀仁市雅宸瓷业有限责任公司，位于山西省怀仁市金沙滩镇南家堡村南，占地面积 72 亩，厂区中心位置坐标北纬 39° 40'、东经 112° 50'。项目建设于 2017 年 5 月，属于日用陶瓷制品制造行业类别，建设有一条 3000 万件/年高档日用瓷生产线，年产瓷盘 1200 万件，瓷碗 1800 万件。本项目劳动定员 260 人，其中 21 名管理技术人员，239 名操作工人，年工作日 330 天，每日 3 班，每班 8 小时。

2、怀仁市雅宸瓷业有限责任公司于 2017 年 5 月 17 日经“怀发改备案[2017]74 号”文件批准立项，2017 年 7 月完成了《怀仁市雅宸瓷业有限责任公司新建日用瓷生产线建设项目（一期）环境影响报告书》，2017 年 8 月 4 日怀仁县环境保护局对其进行了批复。我单位于 2019 年 09 月 19 日申领了排污许可证，排污许可证编号为 91140624MA0HFQD16G001U。

(二) 生产工艺简述

1、生产工艺流程

本项目采用强化瓷生产，坯釉料制备采用湿法工艺；成型采用滚压成型工艺和链式干燥；烧成采用隧道窑烧成。具体可分为如下几道工序：

(1) 原料准备

工程所用的原料有高岭土、长石、方解石等，精选后运至厂内物料堆场；块状原料破碎分为粗碎、中碎（干碾）、细碎。其中粗碎采用

颚式破碎机, 破碎后物料块度直径 $<50\text{mm}$, 中碎采用轮碾机, 处理后物料直径 50.5mm , 细碎采用球磨机, 处理后物料直径 $<0.06\text{mm}$

根据成品的使用性能进行科学的配料, 送入球磨机采用湿磨加工, 进行研磨, 形成浆料, 湿磨所用水经设备进行回收, 物质循环使用。

本工段主要污染源有原料堆场, 污染物为粉尘; 颚式破碎机, 主要污染物为粉尘和噪声; 轮碾机, 主要污染物为噪声; 球磨机, 主要污染物为噪声; 洗料机, 主要污染物为噪声和废水。

(2) 放浆

将粉碎达到细度要求的原料放浆, 采用全自动磁选机除铁, 除铁后的泥浆进行筛分, 使原料颗粒适合于下道工序需要, 筛分后符合要求的泥浆进入储浆池并进行搅拌, 使储存的泥浆保持悬浮状态, 接下来进行二次除铁和二次筛分, 经除铁和筛分的泥浆最终进入储浆池。经高压泥浆柱塞泵送至压滤机进行脱水, 使其含水率降至 $19\%-26\%$ 间, 脱水后的泥饼经过两次真空练泥, 保证泥饼均匀性, 经粗练后泥段经短时间陈腐, 再经第三次真空练泥, 泥段送成型生产线成型。

本工段主要污染源有自动磁选机, 主要污染物为含铁污泥; 浆池搅拌机, 主要污染物为噪声; 压滤机, 主要污染物为废水和噪声; 练泥机, 主要污染物为固废。

(3) 压制成形及干燥

杯、碗、盘类产品采用塑性滚压成形。

成形后的半成品进入链式干燥机, 进行干燥, 干燥机为利用隧道密余热干燥, 干燥介质温度保持在 $50-80^{\circ}\text{C}$ 间, 干燥周期 $2-3\text{h}$ 。无粉尘

产生和排放。

主要污染物为不合格坯体废料。

(4) 修洗

坯体进行湿法修坯,无粉尘产生,本工段主要污染源为洗修废水,废水排入沉淀池沉淀处理后回用于原料清洗工段,不外排。

(5) 上釉

各制造釉料的原料经称量配比后,入球磨机湿磨,过筛、除铁后形成釉料,入釉料池待用。

成型干燥后的坯体进行上釉,普通商超白瓷,在成型干燥后直接进行人工浸釉。本项目釉水不含镉、铅、重金属。主要污染物为坯体废料。

(7) 烧成

普通盘、碗等商超白瓷,在施釉后入烧成窑里进行一次烧成;烧成温度 1100℃-1105℃,燃料采用天然气,余热用于坯体干燥。烧制成品即位强化瓷。入窑时间约为 20h。

本工段主要污染源有烧成窑,主要污染物为烟尘、NO₂、SO₂ 以及烧成过程中的不合格品。

(8) 检验、包装、入库

检验入库:烧制好的产品分选后,分成优等品、一等品、合格品、等外品 4 个等级。包装及入成品库。

生产工艺流程及产污环节详见图 1。

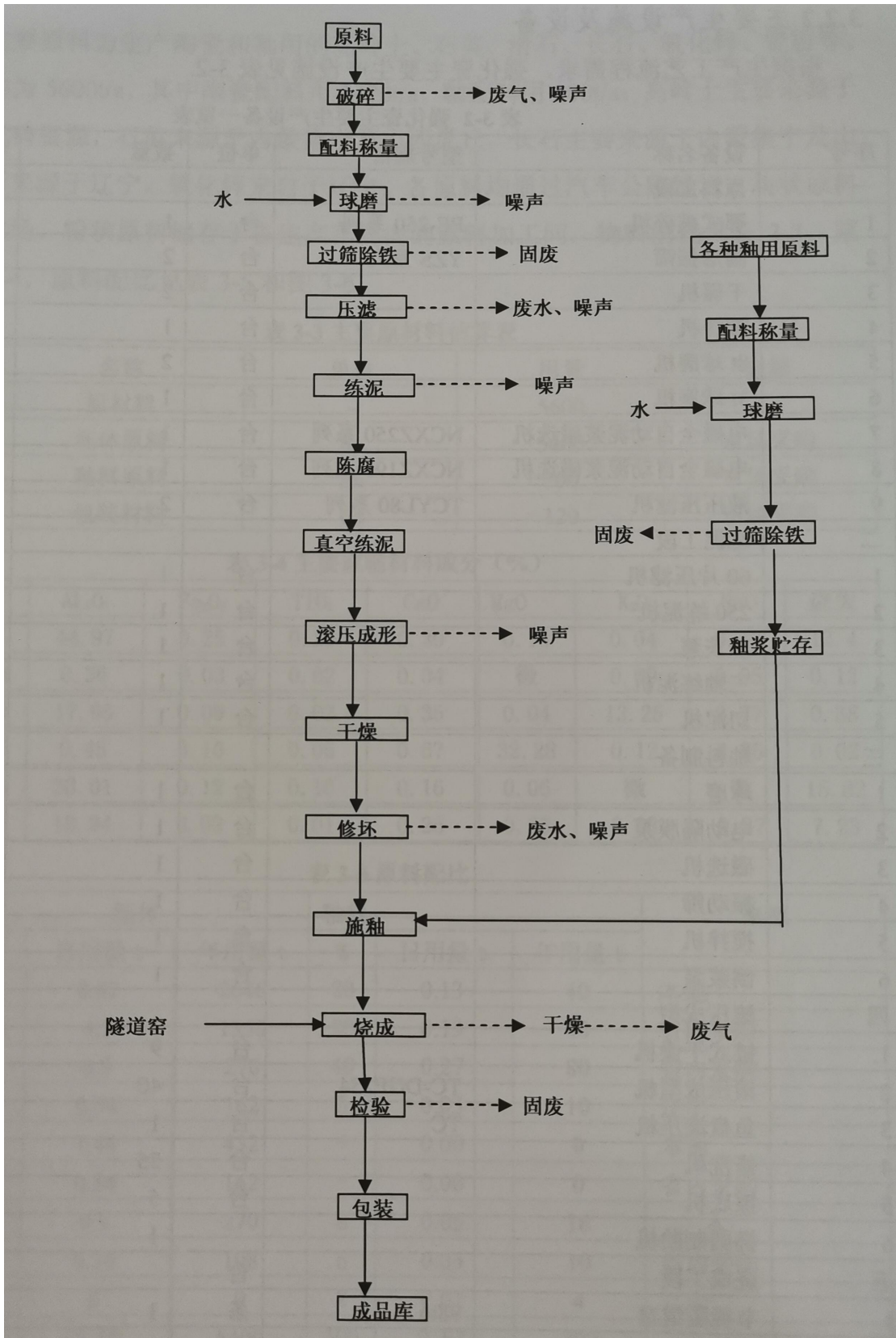


图 1 排污环节流程图

（三）污染物产生、治理和排放情况

1、废气污染防治措施

本工程废气主要包括经排气筒排放的尾气和无组织排放的粉尘。废气污染源为隧道窑、原料堆存及原料破碎。主要污染物为粉尘、SO₂，NO_x。

（1）原料堆场扬尘

项目原料主要为块状原料和粉状原料，其中粉状原料全部在车间内储存，采取全封闭措施，分区堆放：块状的原料和废料如石英、长石、高龄土、大同十等在原料场堆放，本项目设有1个1000m²的原料场，由于本项目距村庄较近，为避免扬尘对村庄的影响，环评要求企业建半封闭储料棚，料棚内洒水排尘。

粉状原料堆放至原料车间内，采取全封闭措施，堆存过程中粉尘产生量极少。

块状原料采用半封闭料场，其中的固废堆场由于残次品、废料等均经过烧制，结构紧密，在有风天气下扬尘量产生较小；其余原料通过洒水等措施，产尘量很少。

采取措施后，企业边界大气污染物1小时平均浓度可达到《陶瓷工业污染物排放标准》（GB25464-2010）规定的1.0mg/Nm³限值要求。

（2）原料破碎

本工程原料在皮带输送、破碎、配料等过程中均会有无组织粉尘产生，由于原料含水率较高，起尘量相对较小，经估算，在此过程中粉尘产生量为79.2t/a，产生浓度为4000mg/m³，如果不进行处理，会在

车间内造成粉尘污染。

环评要求破碎机、干碾机、配料箱均布置于封闭车间内,在本工段设集气罩+脉冲式布袋除尘器进行除尘,集气效率 90%,除尘效率 99%,设置位置为破碎机上方设 1 个集尘罩,配料口设集尘罩一个,干碾机上方安装 1 个集尘罩,由风管汇总至布袋除尘器一并处理(布袋除尘器一台)后,由 15m 高排气筒排放。

目前布袋除尘器共分为反吹风、振荡、脉冲式除尘器,脉冲式除尘器较其它两种除尘器有使用寿命长,效率稳定等优点,除尘器效率 299%,采取以上措施后本工段有组织粉尘排放量为 0.72ta,排放浓度为 37mg/m',能够达标排放。

(3) 成型修坯

坯体通过自动洗坯机进行修坯,修坯工序采用湿洗,基本无粉尘产生。

(4) 隧道窑废气

工程以隧道窑对坯体进行烧制,燃料采用天然气,主要污染物为 SO₂, NO₂,其烟气含有大量的余热。工程烟气通过风机经风筒送到链式干燥器,对坯体进行干燥,实现余热利用,车间顶部设排气筒,对烟气进行排放,隧道窑排气筒高度为 15m,排放烟气满足《陶瓷工业污染物排放标准》(GB25464-2010)及《陶瓷工业污染物排放标准》(GB25464-2010)(2014 修改单)的标准要求。

2、废水治理措施分析

项目废水主要包括生产工序废水和生活污水两部分。

(1) 生产废水

设备清洗、原料清洗、修洗等工段生产废水产生量为 17.95m³/d 这部分废水中主要污染物是悬浮物, 废水经排水沟流“絮凝+三级沉淀池”, 沉淀后, 经板框压滤机压滤处理, 清水流入清水池循环再用。新建沉淀池 3 个, 总容积 30m³, 处理规模为 3m³/h。

处理后的废水中污染物浓度符合《陶瓷工业污染物排放标准》(GB25464-2010)中排放限值的要求, 并且满足《城市污水再生利用工业用水水质标准》, 可全部回用于生产, 不外排。

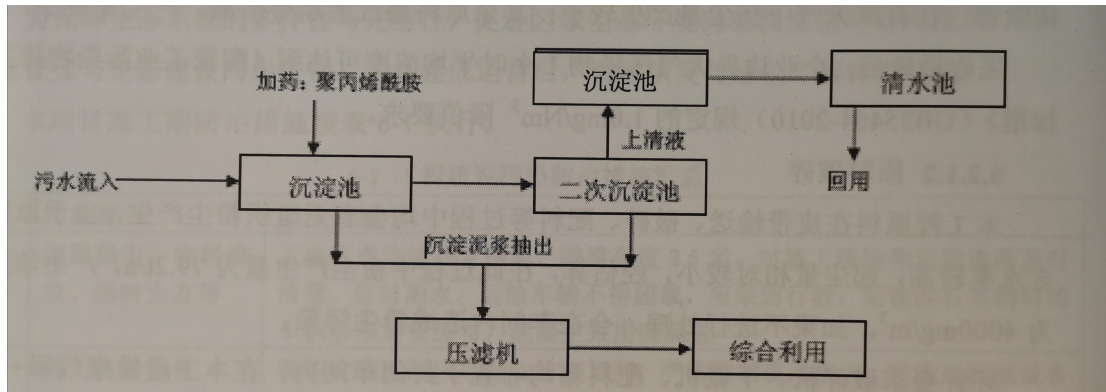


图 2 生产废水处理流程图

(2) 生活污水

厂区建旱厕, 生活污水包括日常生活污水、食堂污水等, 食堂用餐人数少, 主要 E 活废水为职工盥洗废水, 经沉淀池沉淀后, 用于生产车间洒水抑尘和降温, 生活污水不外排。

3、固体废物

工程生产固废主要分为两类, 一为未焙烧的废料, 主要包括: 坯体废料、除尘灰, 该部分废料主要成分与生产原料一致, 未经过烧成, 可直接添加至原料无须考虑添加量;

另一类固废为焙烧后的废品, 主要为釉烧过程的次品, 该部分废品由于在烧制过程中产生了化学反应, 故与原料成分类似, 但在添加至原料内时需要控制添加量, 在坯体制备工段添加量不得大于 8%, 在釉料制备中添加量不得大于 10%。本工程总的次品率控制在 7%以内, 可保证烧成废品全部综合利用。主要固体废物处理措施及综合利用方案如下:

(1) 坯体废料

坯体废料主要是指陶瓷制品未焙烧之前所形成的废料, 包括上釉坯体废料及无釉坯体废料, 产生量为 236t/a。坯体废料, 不管是上釉坯体废料还是无釉坯体废料, 通常经过破碎后, 将坯体废料与一定比例的陶瓷原料球磨成料浆再次利用, 达到节约原材料, 降低生产成本的目的。

(2) 烧成废料和不合格产品

烧成废料是陶瓷制品经焙烧后生成的废料, 主要是在烧成、贮存和搬运等生产工序中的损坏而造成的, 产生量为 321t/a。生产过程中的烧成废料, 经去除砂土等污染物清洗后, 同坯体废料一样, 通常经过破碎后, 与一定比例的陶瓷原料球磨成料浆后再次利用, 有利于提高陶瓷制品的机械强度及产品质量。

(3) 废棚板

陶瓷在焙烧过程中需要用到棚板, 本工程陶瓷窑炉采用天然气作为燃料, 不会形成未燃烬的游离碳, 不会污染陶瓷制品, 因此未采用隔焰加热的方式进行焙烧, 而是采用碳化硅棚板焙烧。由于棚板多次承

受室温-高温(约 1300℃左右)一室温的热应力作用及安装过程中的碰撞等而损坏,产生量为 15t/a。损坏的废棚板由生产厂家回收处理。

(4)除铁工段污泥

供应商将原料破碎至达到工艺要求后运入厂内,因此原料供应基地已设除铁设备,场内不再对原料进行除铁。但釉料仍需进行除铁,除铁过程产生的污泥量约 10t/a,除铁后的污泥可回收铁,由废品回收公司回收后再利用。

(5)除尘灰

本工程在破碎工段设置了集气罩+带式除尘器除尘系统,除尘灰产生量为 282ta,无需处理,可以直接回用于配料工段。

(6)废包装材料

废弃包装材料年产生量 2/a,主要包括废纸片、废木头片,为可回收利用的废品,定期由废品回收公司回收后再利用。

(7)污水处理污泥

工程生产污水处理采用三级沉淀的工艺,产生一定的底泥,产生量约 10t/a,经过压滤处理后,成形制作花盆等简单瓷器,外售。

(8)生活固废

本工程劳动定员 200 人,生产运营过程中会产生一定量的生活垃圾,按照平均每人每天排放生活垃圾约 0.5kg 计算,本项目排放生活垃圾为 30ta,收集后按环卫部门要求进行统一处理。

本项目所产生的坏体废料、烧成废料、除尘灰全部回用于生产;废石膏用作建材;生活垃圾由当地环卫部门处理。执行上述固废防治

治理措施之后,对区域内自然环境、生态、人群均不会造成大的危害。

4、噪声治理措施

为进一步防止高噪声设备对职工及周围环境的影响,针对本工程噪声源噪声强度大,连续生产等特点,本工程噪声的防治措施包括以下几方面:

(1)总平面布置尽量将生产高噪声的设备集中布置,生产区与办公区分开布置,两区有辅助建筑相隔,并考虑地形、声源方向性、噪声强弱和绿化等因素,利用地形、辅助厂房、树木等阻挡噪声的传播;

(2)从设备降噪考虑,设计将高噪声设备如球磨机等设备置于室内,利用建筑物隔声。

(3)尽量选用低噪声型号及对环境影响小的产品,使本工程运行噪声对环境的影响达到规定标准。

(4)水泵、风机基础选用高隔振系数材料,设计选用钢弹簧与橡胶复合串联式隔振基础,减少向楼板等支承结构传振。

(5)水泵房各种水泵进出口连接管设计采用柔性连接方式,防止振动传播造成危害。

(6)运营期应加强调度管理,尽量减少夜间运输。

通过以上防护措施的落实,可使本项目运营期厂界噪声,敏感点噪声水平进一步下降,达到环境噪声标准的要求。

四、排污单位自行监测开展情况简介

(一)自行监测方案编制依据

1、依据《朔州市 2021 年重点排污单位名录》,我单位属非重点

排污单位；依据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》，我单位为重点管理单位。

2、编制自行监测方案的依据：

（1）《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ942-2018），2018年2月8日；

（2）《排污许可证申请与核发技术规范 陶瓷砖瓦工业（HJ954—2018）》

（3）《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017），2017年6月1日；

（4）《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019年版）；

（5）山西生态环境厅《关于做好2021年排污单位自行监测及信息公开工作的通知》（晋环函〔2021〕59号）；

（6）朔州市生态环境局《关于做好2021年排污单位自行监测及信息公开工作的通知》（朔环函〔2021〕24号）

（二）监测手段和开展方式

我单位采取监测手段为：手工监测和自动监测相结合，隧道窑、烤花辊道窑烟气污染物颗粒物、二氧化硫、氮氧化物采用自动监测，烟气黑度、铅及化合物、镉及化合物、镍及化合物、氟化物、氯化物（以HCl计）；原料破碎颗粒物采用手工监测。

(三) 自动监测情况

表 2-1 自动在线监测设备一览表

序号	监测点位	监测项目	监测设备名称、型号	设备厂家	是否联网	是否验收	运营商
1	隧道窑、	颗粒物	烟气在线自动监测 CM-CEMS-2000	无锡创晨科技	已联网	已验收	山西新东蓝 环保科技有 限公司
2	烤花辊	SO ₂			已联网	已验收	
3	道窑	NO _x			已联网	已验收	

三、监测内容

(一) 废气监测

1、废气监测内容

监测点位、监测项目及监测频次见表 3-1、3-2。

表 3-1 废气污染源监测内容一览表

序号	污染源类型名称	污染源名称	监测点位	监测项目	监测频次	样品个数	测试要求	排放方式和排放去向
1	固定源 废气	隧道窑、 烤花辊道 窑	脱硫塔废 气排气筒	烟气黑度、氟化 物、氯化物、镉 及其化合物、铅 及其化合物、镍 及其化合物	每半年 1 次	非连续采 样至少 3 个	记录工 况、生产 负荷	集中排放， 环境空气
2		破碎车间	除尘器排 气筒	颗粒物	每年 1 次			
3	无组织 废气	厂界	下风向 4 个监控点	颗粒物	每年 1 次	至少 4 个	同时记 录风速、 风向、气 温、气压 等	无组织排 放，环境空 气

表 3-2 自动监测内容一览表

序号	自动监测类别	监测项目	安装位置	监测频次	联网情况	是否验收
1	废气	SO ₂	隧道窑、烤花 辊道窑	全天连续监测	已联网	已验收
		NO _x				
		颗粒物				

2、废气手工监测点位示意图

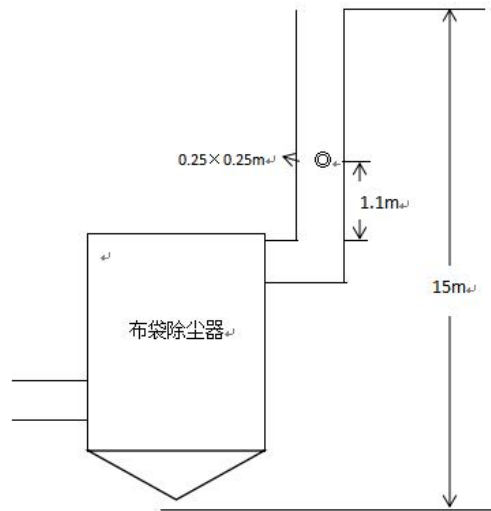


图 1-1 破碎排气筒监测点位示意图

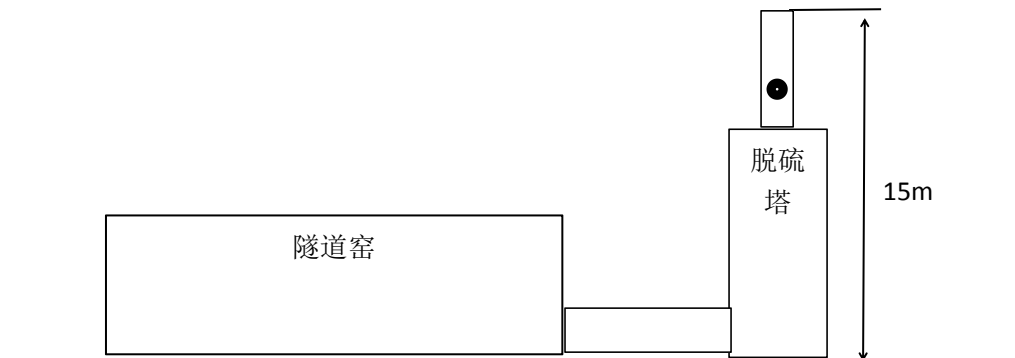


图 2 隧道窑废气示意图

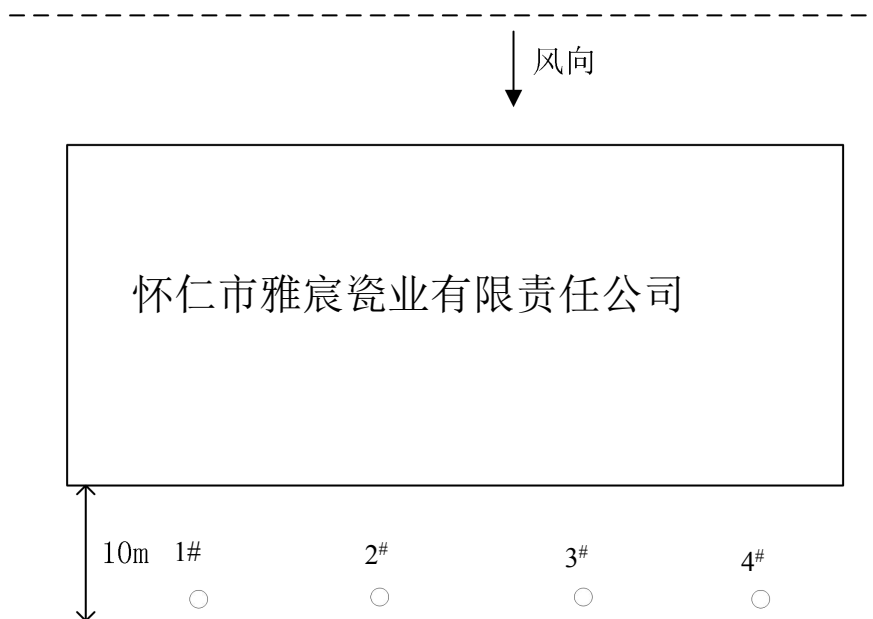


图3 厂界无组织废气监测点位示意图

3、废气手工监测方法及使用仪器

废气污染物手工监测方法及使用仪器情况见表 3-3。

表 3-3 废气污染物手工监测方法及使用仪器一览表

序号	监测项目	采样方法及依据	采样设备名称型号	样品保存方法	分析及依据	检出限	仪器设备名称和型号	备注
1	颗粒物	《固定污染源排气中颗粒物测定与气体污染物采样方法》(GB/T 16157-1996)	自动烟尘(气)测试仪(崂应3012H型) 电子天平(AUY120)	密封保存	《固定污染源排气中颗粒物测定与气体污染物采样方法》(GB/T 16157-1996)及其修改单	1.0mg/m ³	电子天平BSA124S 十万分之1电子天平AUW120D	以委托监测报告为准
2	铅及其化合物		自动烟尘(气)测试仪(崂应3012H型) 原子吸收分光光度计(NOVA400p)	密封保存	《固定污染源废气铅的测定火焰原子吸收分光光度法》(HJ685-2014)	1.0×10 ⁻² mg/m ³	林格曼烟气黑度图	

3	镉及其化合物		自动烟尘(气)测试仪(崂应3012H型)原子吸收分光光度计(NOVA400p)	密封保存	《大气固定污染源镉的测定火焰原子吸收分光光度法》(HJ/T64.1-2001)	$3 \times 10^{-6} \text{mg}/\text{m}^3$	火焰原子吸收分光光度计
4	镍及其化合物		自动烟尘(气)测试仪(崂应3012H型)原子吸收分光光度计(NOVA400p)	密封保存	《大气固定污染源镍的测定火焰原子吸收分光光度法》(HJ/T63.1-2001)	$3 \times 10^{-5} \text{mg}/\text{m}^3$	火焰原子吸收分光光度计
5	氟化物		自动烟尘(气)测试仪(崂应3012H型)离子计(PXSJ-216F)	密封保存	《大气固定污染源氟化物的测定离子选择电极法》(HJ/T67-2001)	$6 \times 10^{-2} \text{mg}/\text{m}^3$	原子吸收分光光度计
6	氯化物(以HCl计)		智能双路烟气采样器(崂应3072型)滴定管(50ml)	4℃以下冷藏、密封保存	《固定污染源废气氯化氢的测定硝酸银定容法》(HJ548-2016)	$2 \text{mg}/\text{m}^3$	烟气采样器、烟尘采样器、氟离子选择电极
7	烟气黑度	《固定污染源排放烟气黑度的测定林格曼烟气黑度图法》(HJ/T398-2007)	林格曼烟气黑度图	/	《固定污染源排放烟气黑度的测定林格曼烟气黑度图法》(HJ/T398-2007)	/	烟气采样器、烟尘采样器
8	无组织废气颗粒物	《大气污染物无组织排放监测技术导则》(HJ/T55-2000)	空气/智能TSP综合采样器(崂应2050型)电子天平(AUY120)	密封保存	《环境空气总悬浮颗粒物的测定重量法》(GB/T15432-1995)	$0.001 \text{mg}/\text{m}^3$	电子天平BSA124S

(二) 废水监测

1、废水监测内容

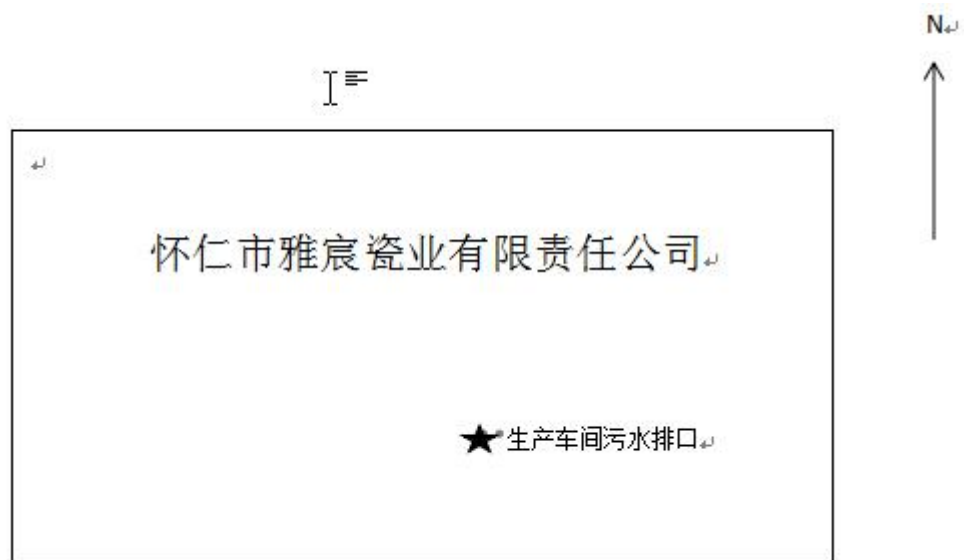
生产废水、生活污水经处理后全部综合利用，不外排；监测点位、

监测项目及监测频次见表 3-4。

表 3-4 废水污染源监测内容一览表

序号	监测点位	监测项目	监测频次	样品个数	排放方式和排放去向
1	生产车间排口	总铅	每季度一次	1 个	不外排、循环利用
2		总铬			
3		总镉			
4		总钴			
5		总铍			
6		总镍			

2、废水监测点位示意图



3、废水监测方法及使用仪器

废水监测方法及使用仪器情况见表 3-4。

表 3-4 废水污染物监测方法及使用仪器一览表

序号	分析项目	采样方法及依据	样品保存方法	分析及依据	检出限	仪器设备名称和型号	备注
1	总铅	《地表水和污水监测技术规范》	加硝酸酸化至 pH=1~2	水质 铜、锌、铅、镉的测定 原子吸收分光光度法 (GB/T7475-1987)	0.2mg/L	原子吸收分光光度计 (NOVAA400p)	
2	总铬		加硝酸至 pH<2	水质 总铬的测定 高锰酸钾氧化-二苯碳酰二肼分光光度法 (GB/T7466-1987)	0.004mg/L	可见光分光光度计 (721)	

3	总镉	加硝酸酸化至 pH=1~2	水质 铜、锌、铅、镉的测定 原子吸收分光光度法 (GB/T7475-1987)	0.05mg/L	原子吸收分光光度计 (NovAA400P)	
4	总钴	加硫酸或硝酸至 pH<2	水质 总钴的测定 5-氯-2-(吡啶偶氮)-1,3-二氨基苯分光光度法 (HJ550-2015)	0.009mg/L	可见光分光光度计 (721)	
5	总铍	加硫酸至 pH=1~2	水质 铍的测定 石墨炉原子吸收分光光度法 (HJ/T59-2000)	0.02μg/L	原子吸收分光光度计 (NovAA400P)	
6	总镍	加硝酸酸化至 pH=1~2	水质 镍的测定 火焰原子吸收分光光度法 (GB11912-89)	0.05mg/L	原子吸收分光光度计 (NovAA400P)	

(三) 厂界噪声监测方案

1、厂界噪声监测内容

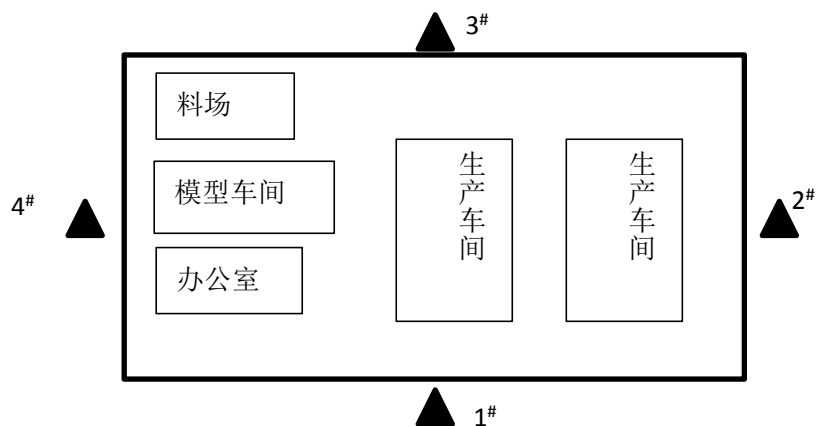
厂界噪声监测内容见表 3-5。

表 3-5 厂界噪声监测内容一览表

点位布设	监测项目	监测频次	监测方法及依据	检出限	仪器设备名称和型号	备注
厂界东南西北界，各布设 1 个监测点位，共布设 4 个监测点位	L_{eq}	每季度一次 (昼、夜各 1 次)	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)	30dB	多功能噪声分析仪 HS6288E	

2、监测点位示意图

厂界噪声监测点位示意图：



厂界噪声监测点位示意图

（五）排污单位周边环境质量监测

怀仁市雅宸瓷业有限责任公司项目环境影响报告和环评批复中未对企业周边环境质量监测提出要求，故不进行企业周边环境质量监测。

六、自行监测质量控制

（一）手工监测质量控制

1、机构和人员要求：排污单位自测机构通过省级环境保护行政主管部门的监测业务能力认定情况或自认定情况，自测机构人员持有环境监测人员上岗证；接受委托的监测机构通过山西省检验检测机构资质认定并在有效期内，相关监测人员持证上岗。

2、监测分析方法要求：采用国家标准方法、行业标准方法。

3、仪器要求：所有监测仪器、量具均经过质检部门检定合格并在有效期内使用，按规范定期校准。

4、废气监测要求：按照《固定源废气监测技术规范》（HJ/T397-2007）、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范》
★生产废水监测点
（HJ/T373-2007）和《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T55-2000）等相关标准及规范的要求进行，按规范要求每次监测增加空白样、平行样、加标回收或质控样等质控措施。

5、噪声监测要求：：布点、测量、气象条件按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的要求进行，声级计在测量前、后必须在测量现场进行声学校准。

6、记录报告要求：现场监测和实验室分析原始记录应详细、准

确、不得随意涂改。监测数据和报告经“三校”“三审”。

(二) 自动监测质量控制

1、运维要求：由山西新东蓝环保科技有限公司运维商负责运行和维护。

2、废气污染物自动监测要求：按照《固定污染源烟气（SO₂、NO_X、颗粒物）排放连续监测技术规范》（HJ75-2017）和《固定污染源烟气（SO₂、NO_X、颗粒物）排放连续监测系统技术要求及检测方法》（HJ76-2017）对自动监测设备进行校准与维护。

3、记录要求：自动监测设备运维记录、各类原始记录内容应完整并有相关人员签字，长期保存。

七、执行标准

各类污染物排放执行标准见表 5-1。

表 5-1 污染物排放执行标准

污染源类型	序号	污染源名称	标准名称	监测项目	标准限值	标准来源
固定源 废气	1	原料破碎废气排放口	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2	颗粒物	120mg/m ³	现行标准
	2	隧道窑、 烤花辊道窑	陶瓷工业污染物排放标准》（GB25464-2010）及其修改单	烟气黑度	1级	
	3			铅及化合物	0.1 mg/m ³	
	4			镉及化合物	0.1 mg/m ³	
	5			镍及化合物	0.2 mg/m ³	
	6			氟化物	3.0 mg/m ³	
	7			氯化物（以 HCl 计）	25 mg/m ³	

污染源类型	序号	污染源名称	标准名称	监测项目	标准限值	标准来源
无组织废气	1	厂界无组织	《陶瓷工业污染物排放标准》 (GB25464-2010)	颗粒物	1.0mg/m ³	
厂界噪声	1	厂界 1# 点	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 GB12348-2008 2 类	L _{eq} (昼间)	60dB (A)	
				L _{eq} (夜间)	50dB (A)	
	2	厂界 2# 点		L _{eq} (昼间)	60dB (A)	
				L _{eq} (夜间)	50dB (A)	
	3	厂界 3# 点		L _{eq} (昼间)	60dB (A)	
				L _{eq} (夜间)	50dB (A)	
	4	厂界 4# 点		L _{eq} (昼间)	60dB (A)	
				L _{eq} (夜间)	50dB (A)	