

2021年自行监测方案

单位名称： 怀仁市景文艺术盆瓷厂

编制时间： 二〇二一年一月

目 录

一、排污单位概况.....	4
（一）排污单位基本情况介绍.....	4
（二）生产工艺简述.....	4
（三）污染物产生、治理和排放情况.....	6
二、排污单位自行监测开展情况简介.....	3
（一）编制依据.....	3
（二）监测手段和开展方式.....	3
（三）在线自动监测情况.....	4
（四）实验室建设情况.....	4
三、手工监测内容.....	4
（一）废气监测.....	4
（二）废水监测.....	7
（三）厂界噪声监测.....	9
（四）排污单位周边环境质量监测.....	10
四、自行监测质量控制.....	10
（一）手工监测质量保证.....	10
五、自动监测方案.....	11
（一）自动监测内容.....	11
（二）自动监测质量保证.....	12
六、执行标准.....	12
七、委托监测.....	13
八、信息记录和报告.....	13
（一）信息记录.....	13
（二）信息报告.....	14
（三）应急报告.....	14
九、自行监测信息公布.....	15
（一）公布方式.....	15
（二）公布内容.....	15
（三）公布时限.....	15

一、排污单位概况

（一）排污单位基本情况介绍

1、基本情况

怀仁市景文艺术盆瓷厂基本情况如下：

地理位置：怀仁县清泉村西

生产经营场所中心经度：113°12'31.39"，纬度：39°48'9.79"

占地面积：3500m²

职工总数：95 人

行业类别：日用陶瓷制品制造

污染类别：废气、废水、噪声、固体废物

主要产品名称：日用瓷

生产规模：年产骨灰瓷 300 万件

设计生产能力：年产骨灰瓷 300 万件

实际生产能力：年产骨灰瓷 300 万件

2、环保手续履行情况

怀仁市景文艺术盆瓷厂新建陶瓷生产线建设项目于 2004 年 10 月 22 日环评批复，2009 年 12 月 8 日验收通过，排污许可证发放于 2018 年 12 月 24 日。环境竣工验收于 2009 年 11 月通过。骨灰瓷生产线主要有原料车间、成型车间、烧成车间、包装车间、模具车间等。目前，项目各项生产设施及环保设施运行基本正常。

（二）生产工艺简述

（1）原料车间

原料车间坯料制备采用湿法生产工艺（除原料粗碎）。原料由汽车运入内后卸到原料年原料贮场。原料经人工拣选后硬质料经颚式破碎机粗碎、振动筛洗料后与软质料一起进入湿式轮碾机进行中碎，中碎的料浆经过滤、搅拌后入球磨机细碎，细碎后的料浆经磁选、滤泥机滤泥，塑性泥料经陈腐、练泥后送成型车间滚压成型。注浆料经陈腐后送成型车间注浆成型。

（2）成型车间

成型车间主要是制作坯体。

（3）烧成车间

采用煤隧道窑烧成，成型车间送来的坯体装入匣钵后装入板车，板车进入隧道窑通过预热带、烧成带和冷却带，隧道窑以两段式煤气发生炉产生的煤气为燃料，烧成温度可达 1350°C。坯体经隧道窑煅烧完成后出窑即获得成品，送包装车间。

（4）模型车间

模型车间供应全公司生产用石膏模型。其生产工艺如下：将外购的成品石膏和水泥按一定比例加水后搅持均匀，石膏浆除杂后注入母模中成型，待凝结硬化即可脱模。

（5）包装车间

烧成年间的成品经包装车间拣选、分级后包装入库。

生产工艺及产排污环节流程图见图 1-1。

表 1-1 废气产排污节点、污染物及治理设施信息表

污染物产生			污染物处理处置措施及设施建设情况	污染物排放						
污染源名称	型号	方式		污染物种类	排放方式	排放口数量	排放口编号	排放口名称	排气筒高度	排放口类型
粉状原料库	1000m ²	原料贮存	全封闭	颗粒物	无组织	/	/	/	/	/
块状物料堆场	600m ²	原料贮存	堆场设 5m 高挡风抑尘网，并洒水降尘							
颧式破碎机	PE-250 系列	原料破碎	破碎机上方、干磨球磨机上方及配料口分别设集尘罩 1 个，由风管汇总至脉冲布袋除尘器一并处理由 15m 高的排气筒达标排放	颗粒物	有组织	1	DA001	破碎磨粉工序排气口	15m	一般排放口
釉料球磨机	TYZ028X30	釉料磨粉								
隧道窑	58m	烧成	燃料使用天然气，车间顶部设 15m 高排气筒，对烟气进行排放。	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、镉及其化合物、铅及其化合物、镍及其化合物、氟化物、氯化物、烟气黑度	有组织	1	DA002	烧成烟气排放口	15m	主要排放口

2、废水产生、治理和排放情况

我公司的废水主要为生产废水和生活污水。生产过程中产生的废水经均质+絮凝+沉淀+过滤等组合处理技术处理后综合利用，不外排；生活污水经化粪池处理后回用于场地洒水绿化，不外排。我公司废水产排污节点、污染物及污染治理情况详见表 1-2。

表 1-2 废水类别、污染物及治理设施信息表

废水类别	污染物种类	污染治理措施	排放去向	排放规律	排放口编号	排放口类型
生产废水	总镉、总铬、总铅、总镍、总钴、总铍	絮凝+沉淀+过滤	不外排	/	/	/

3、固体废物产生、治理和排放情况

我公司生产过程产生的固废主要是废包装材料、废棚板、布袋除尘灰、除铁泥渣、沉淀池泥渣、不合格品和坯体废料。其中废包装材料、除铁泥渣由废品公司回收；废棚板由厂家回收；布袋除尘灰、不合格品、坯体废料、沉淀池泥渣全部收集后回用于配料，不外排。固体废物产生及处理处置信息详见表 1-3。

表 1-3 固体废物产生及处理处置信息表

类型	产污环节	固废名称	产生量 (t/a)	处理处置方式
一般工业固废	包装	废包装材料	5	废品回收公司回收
	烧成系统	废棚板	39	厂家回收
	布袋除尘器	除尘灰	49.3	回用于配料工段
	原燃料制备	除铁泥渣	26	废品回收公司回收
	沉淀池泥渣	沉淀池泥渣	98	回用于配料工段
	不合格品	不合格品	265	回用于配料工段
	原料制备	坯体废料	350.2	回用于配料工段
生活垃圾	生活办公	生活垃圾	49.5	环卫部门统一处理
危险废物	-	-	-	-

4、噪声产生、治理和排放情况

我公司目前运营期主要产噪设备有粉碎机、球磨机、磁选机、练泥机、振动筛、干燥机、滚压机、修坯机、隧道窑、施釉机、泵、风机等设备，采取建筑隔声、基础减震、加装消声器等降噪措施。噪声经过厂房的屏蔽，室外噪声强度可以大大降低，该厂区面积相对较大，厂区有围墙与外界相隔，噪声经过空气吸收、绿化带吸收、厂房屏蔽和围墙的隔音以后，可有效降低噪声对周围环境的影响，可使厂界噪声达到相应标准要求。我公司噪声设备源及治理措施信息详见表 1-4。

表 1-4 主要噪声设备源及治理措施信息表

噪声源位置	噪声源	排放特性	控制措施
原料车间	破碎机	间歇	基础减震、厂房隔声
	磁选机	连续	基础减震、厂房隔声
	搅拌机	连续	基础减震、厂房隔声
	球磨机	连续	基础减震、厂房隔声
	振动筛	连续	基础减震、厂房隔声
	练泥机	连续	基础减震、厂房隔声
成型车间	干燥机	连续	基础减震、厂房隔声
	滚压机	间断	基础减震、厂房隔声
	修坯机	间断	合理操作、厂房隔声
烧成车间	隧道窑	连续	合理操作、厂房隔声
	施釉机	连续	合理操作、厂房隔声
其他	泵	连续	基础减震、厂房隔声
	风机	连续	加消声器、密闭
	运输车辆	间断	降低车速，禁止鸣笛

5、危险废物、重金属

我公司无危险废物和重金属污染物产生和排放。

6、变更情况

我公司建设过程中严格按照环评及设计要求建设，生产规模及环保设备均未发生变更。

二、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《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》，我单位属于“陶瓷制品制造 307”中“年产日用陶瓷 250 万件及以上”范畴，为重点管理单位。

2、根据山西省生态环境厅晋环监测〔2019〕9号《关于切实做好2019年排污单位自行监测及信息公开工作的通知》要求，我公司依据《排污许可申请与核发技术规范 陶瓷砖瓦工业》（HJ954-2018）、《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）等文件编制了我公司2021年自行监测方案。

（二）监测手段和开展方式

1、监测手段

自行监测手段采用自行监测+手工监测相结合。烧成窑废气污染物中的颗粒物、二氧化硫和氮氧化物采用自动监测，烧成窑废气污染物中的烟气黑度、铅及其化合物、镉及其化合物、镍及其化合物、氟化物、氯化物厂界无组织的颗粒物、生产污水处理设施出口的总镉、总铬、总铅、总镍、总钴、总铍和厂界噪声均采用手工监测。

2、开展方式

开展方式为自承担+委托监测相结合。烧成窑废气污染物中的颗粒物、二氧化硫和氮氧化物是自承担监测，烧成窑废气污染物中的烟气黑度、铅及其化合物、

镉及其化合物、镍及其化合物、氟化物、氯化物、厂界无组织的颗粒物厂界噪声和生产污水处理设施出口的总镉、总铬、总铅、总镍、总钴、总铍是委托监测。

（三）在线自动监测情况

我公司按照《排污许可申请与核发技术规范 陶瓷砖瓦工业》（HJ954-2018）中规定已安装在线监测系统。

表 2-1 自动在线监测设备一览表

序号	监测点位	监测项目	名称、型号	设备厂家	是否联网	是否验收	运营商
1	烧成窑废气排气筒上	颗粒物	颗粒物自动监测仪	太原中绿环保科技有限公司	否	否	太原中绿环保科技有限公司
2		SO ₂	SO ₂ 自动监测仪		否	否	
3		NO _x	NO _x 自动监测仪		否	否	

（四）实验室建设情况

我公司需自动监测的项目为自承担监测，目前尚未安装在线监测设备，其余项目的监测工作均采用委托监测方式，因此未设置实验室。

三、手工监测内容

我公司手工监测项目包括：

废气：破碎磨粉工序排气口的颗粒物、隧道窑尾的镉及其化合物、铅及其化合物、镍及其化合物、氟化物、氯化物、烟气黑度和厂界无组织颗粒物。

废水：生产污水处理设施出口的总镉、总铬、总铅、总镍、总钴、总铍。

噪声：厂界噪声。

（一）废气监测

1、废气监测内容

根据环评报告及环评批复的相关内容，具体监测项目及监测频次见表 3-1。

表 3-1 废气污染源监测内容一览表

序号	污染源类型	污染源名称	污染防治措施	排气筒编号	监测点位	监测项目	监测频次	样品个数	测试要求	排放方式及去向
1	有组织	原料破碎	布袋除尘器处理	DA001	排气筒上 5 米处	颗粒物	1 次/年	非连续采样至少 3 个	工况稳定，生产负荷达到 75%以上	集中排放
2	有组织	烧成窑	使用洁净天然气	DA002	废气筒上 3 米处	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	1 次/小时（自动监测设备故障时手工监测）	每天连续采样	工况稳定，生产负荷达到 75%以上	集中排放
3	有组织	烧成窑	使用洁净天然气	DA002	废气筒上 3 米处	烟气黑度、铅及其化合物、镉及其化合物、镍及其化合物、氟化物、氯化物	1 次/半年	非连续采样至少 3 个	工况稳定，生产负荷达到 75%以上	集中排放
4	无组织	厂界	/	/	厂界个下风向布设 4 个监控点	颗粒物	1 次/年	连续采样至少 3 个	工况稳定，生产负荷达到 75%以上	无组织排放

2、废气监测点位示意图

废气监测点位示意图 3-1、3-2、3-3。

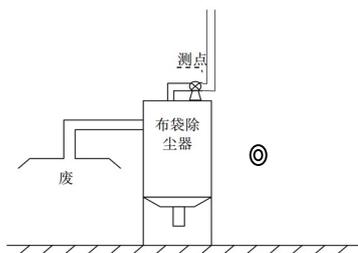


图 3-1 布袋除尘器出口监测点位图

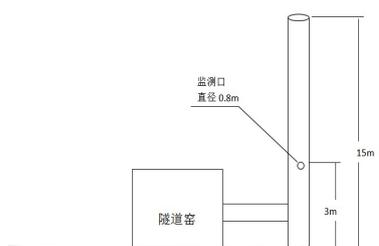


图 3-2 烧成窑废气排气口监测点位图

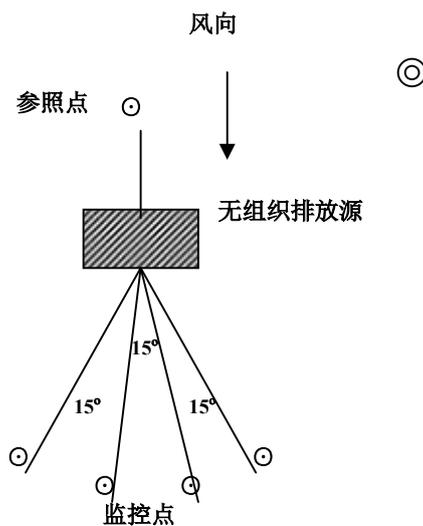


图 3-3 厂界无组织颗粒物监测点位示意图

3、废气监测方法及使用仪器

有组织污染物排放和无组织废气污染物排放的监测方法及使用仪器情况见表 3-2。

表 3-2 废气污染物监测方法及使用仪器一览表

序号	监测项目	监测方法及依据	样品保存方法	分析方法及依据	检出限	仪器设备名称和型号	备注
1	颗粒物（无组织）	《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T55-2000） 《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）、 《固定源废气监测技术规范》（HJ/T 397-2007）	干燥洁净器皿保存	《环境空气总悬浮颗粒物的测定 重量法》（GB/T15432-1995）	0.001mg/m ³	TH150C 型中流量空气总悬浮颗粒物采样器	以委托监测报告为准
2	颗粒物（有组织）		干燥洁净器皿保存	《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）	1.0mg/m ³	3012H 自动烟尘（气）测试仪	
3	铅及化合物		干燥洁净器皿保存	《固定污染源废气铅的测定 火焰原子吸收分光光度法》（HJ 685-2014）	0.001mg/m ³	原子吸收分光光度仪	
4	镉及化合物		干燥洁净器皿保存	《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）	0.000003 mg/m ³	原子吸收分光光度仪	
5	镍及化合物		干燥洁净器皿保存	《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）	0.00003 mg/m ³	原子吸收分光光度仪	
6	氟化物		常温保存	《大气固定污染源氟化物的测定 离子选择电极法》（HJ/T67-2001）	0.06 mg/m ³	离子色谱仪	
7	氯化物（以HCl）		冷藏保存	《环境空气和废气氯化氢的测定 离子色谱法》（HJ549-2016）	0.2 mg/m ³	离子色谱仪	
8	烟气黑度		/	《林格曼烟气黑度图法》（HJ/T 398-2007）	0.1(级)	SN-LGM1 林格曼黑度仪	

（二）废水监测

1、废水监测点位、监测指标及监测频次

废水监测情况见表 3-3。

表 3-3 废水污染源监测内容一览表

序号	监测点位	监测项目	采样方法及依据	样品个数	排放方式和排放去向
1	生产车间 废水处理 设施出口	总镉	地表水和污水 监测技术规范 (HJ/T91-2002)	瞬时采样, 至少 4 个瞬时样	循环使用, 不外排
2		总铬		瞬时采样, 至少 4 个瞬时样	循环使用, 不外排
3		总铅		瞬时采样, 至少 4 个瞬时样	循环使用, 不外排
4		总镍		瞬时采样, 至少 4 个瞬时样	循环使用, 不外排
5		总钴		瞬时采样, 至少 4 个瞬时样	循环使用, 不外排
6		总铍		瞬时采样, 至少 4 个瞬时样	循环使用, 不外排

2、废水监测点位示意图

废水监测点位示意图见后图 3-4。

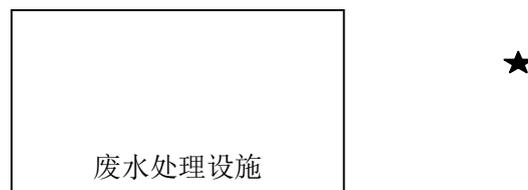


图 3-5 生产车间废水处理设施出口监测点位示意图

3、监测方法及使用仪器要求

废水污染物排放的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	监测类别	监测项目	采样方法及依据	样品保存方法	分析方法及依据	检出限	监测仪器名称和型号	备注
----	------	------	---------	--------	---------	-----	-----------	----

1	污水	总镉	《地表水与污水监测技术规范》 (HJ/T91-2002)	酸化 pH≤2	《水质铜、锌、铅、镉的测定 原子吸收分光光度法》 (GB/T7475-1987)	0.01mg/L	原子吸收光谱仪 ICE3500	以监测报告为准
2		总铬		酸化 pH≤2	《水质铬的测定 火焰原子吸收分光光度法》 (HJ757-2015)	0.03mg/L	原子吸收光谱仪 ICE3500	
3		总铅		酸化 pH≤2	《水质铜、锌、铅、镉的测定 原子吸收分光光度法》 (GB/T7475-1987)	0.01mg/L	原子吸收光谱仪 ICE3500	
4		总镍		酸化 pH≤2	《水质镍的测定 火焰原子吸收分光光度法》 (GB11912-1989)	0.05 mg/L	原子吸收光谱仪 ICE3500	
5		总钴		酸化 pH≤2	《水质 65 种元素的测定 电感耦合等离子体质谱法》 (HJ 700-2014)	0.03μg/L	ICAP RQ ICP-MS	
6		总铍		酸化 pH≤2	《水质 65 种元素的测定 电感耦合等离子体质谱法》 (HJ 700-2014)	0.04μg/L	ICAP RQ ICP-MS	

(三) 厂界噪声监测

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	仪器设备名称和型号	备注
厂界四周共布设 4 个噪声点	Leq (A)	每季度一次 (昼、夜各一次)	工业企业厂界环境噪声排放标准 (GB 12348-2008)	AWA6228 ⁺ 多功能噪声分析仪	以委托检测报告为准

2、监测点位示意图

噪声监测点位示意图 3-5。

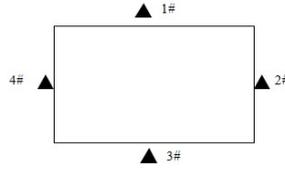


图 3-5 厂界噪声监测布点示意图

（四）排污单位周边环境质量监测

《怀仁县景文艺术盆瓷厂新建陶瓷生产线建设项目环境影响报告书》未做明确要求，故本方案不做要求。

四、自行监测质量控制

（一）手工监测质量保证

1、机构和人员要求：排污单位对自测机构监测业务能力自认定情况，排污单位对自测机构人员上岗考核情况及人员持证上岗情况；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。

我公司自行监测工作委托大同万维检测科技有限公司完成，该公司经过山西省市场监督管理局组织的资质认定工作，资质认定证书的编号为170412051044，有效期为2017年9月19日至2023年9月18日。

2、监测分析方法要求：采用国家标准方法、行业标准方法或生态环境部推荐方法。

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、环境空气、废气监测要求：按照《环境空气质量手工监测技术规范》（HJ194-2017）、《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》（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、水质监测分析要求：水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据处理按照《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范》（HJ/T373-2007）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。

6、噪声监测要求：布点、测量、气象条件按照《工业排污单位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。

7、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”。

五、自动监测方案

我公司尚未按照《排污许可申请与核发技术规范 陶瓷砖瓦工业》（HJ954-2018）中规定安装在线监测系统。目前所有项目监测均采用手工监测方式，待自动监测系统安装完成后烧成窑烟气排放口的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物的监测采用自动监测方式。

（一）自动监测内容

自动监测内容见表 4-1。

表 4-1 自动监测内容一览表

序号	自动监测类别	检测项目	安装位置	监测频次	联网情况	是否验收
1	废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	隧道窑烟气排气筒上	全天连续监测	未联网	否

（二）自动监测质量保证

1、运维要求：我公司自行负责运行和维护。

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，保存三年。

六、执行标准

执行标准见表 5-1。

表 5-1 污染物排放执行标准

序号	污染源	标准名称	标准限值		确定依据
			项目名称	浓度	
1	烧成窑尾气	《陶瓷工业污染物排放标准》（GB25464-2010）修改单（2014）中新建企业大气污染物排放限值	颗粒物	30mg/m ³	企业排污许可证
			SO ₂	50 mg/m ³	
			NO _x	180mg/m ³	
			烟气黑度	1	
			铅及化合物	0.1mg/m ³	
			镉及化合物	0.1mg/m ³	
			镍及化合物	0.2mg/m ³	
			氟化物	3.0mg/m ³	
2	原料破碎除尘器排放口	陶瓷工业污染物排放标准	氯化物(以 HCl)	25mg/m ³	
			颗粒物	30mg/m ³	
3	无组织废气		颗粒物	1.0mg/m ³	
4	生产废水处理		总镉	0.07mg/L	

	设施出口	(GB 25464-2010)	总铬	0.1 mg/L	
			总铅	0.3 mg/L	
			总镍	0.1 mg/L	
			总钴	0.1 mg/L	
			总铍	0.005mg/L	

续表 5-1 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008） 单位：dB（A）

序号	类别	标准名称	昼 夜	夜 间	确定依据
1	厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）	60	50	环评报告

七、委托监测

根据我公司的实际情况，我公司目前不具备手工监测的能力，将委托社会第三方有资质的监测机构（大同万维检测科技有限公司）监测。

八、信息记录和报告

（一）信息记录

1、手工监测记录

（1）采样记录：采样日期、采样时间、采样点位、混合取样的样品数量、采样器名称、采样人姓名等。

（2）样品保存和交接：样品保存方式、样品传输交接记录。

（3）样品分析记录：分析日期、样品处理方式、分析方法、质控措施、分析结果、分析人姓名等。

（4）质控记录：质控结果报告单。

2、自动监测运维记录

包括自动监测系统运行状况、系统辅助设备运行状况、系统校准、校验工作

等；仪器说明书及相关标准规范中规定的其他检查项目；校准、维护保养、维修记录等。

3、生产和污染治理设施运行状况

记录监测期间排污单位及各主要生产设施运行状况（包括停机、启动情况）、产品产量、主要原辅料使用量、取水量、主要燃料消耗量、燃料主要成分、污染治理设施主要运行状态参数、污染治理主要药剂消耗情况等。日常生产中上述信息也需整理成台账保存备查。

4、固体废物（危险废物）产生与处理状况

记录监测期间各类固体废物和危险废物的产生量、综合利用量、处置量、贮存量、倾倒丢弃量，危险废物还应详细记录其具体去向。

（二）信息报告

排污单位应编写自行监测年度报告，年度报告至少应包含以下内容：

- 1、监测方案的调整变化情况及变更原因；
- 2、排污单位及各主要生产设施全年运行天数，各监测点、各监测指标全年监测次数、超标情况、浓度分布情况；
- 3、按要求开展的周边环境质量影响状况监测结果；
- 4、自行监测开展的其他情况说明；
- 5、排污单位实现达标排放所采取的主要措施。

（三）应急报告

- 1、监测结果出现超标时，对超标的项目增加监测频次，并检查超标原因；
- 2、若短期内无法实现稳定达标排放的，应向大同市生态环境局提交事故分析报告，说明事故发生的原因，采取减轻或防止污染的措施，以及今后的预防及改进措施。若因发生事故或者其他突发事件，排放的污水可能危及城镇排水与污水处理设施安全运行的，应当立即采取措施消除危害，并及时向城镇排水主管部

门和生态环境部门等有关部门报告。

九、自行监测信息公布

（一）公布方式

1、我公司将按要求及时向朔州市环境保护局报送自行监测信息，在朔州市环保局网站向社会公布自行监测信息。

2、我公司将通过本单位厂区外的电子屏幕公开自行监测信息。

（二）公布内容

1、基础信息：排污单位名称、法定代表人、所属行业、地理位置、生产周期、联系方式、委托监测机构名称等；

2、自行监测方案（排污单位基础信息、自行监测内容如有变更，应重新编制自行监测方案，报生态环境主管部门备案并重新公布）；

3、自行监测结果：全部监测点位、监测时间、污染物种类及浓度、标准限值、达标情况、超标倍数、污染物排放方式及排放去向；

4、未开展自行监测的原因；

5、自行监测年度报告；

6、其他需要公布的内容。

（三）公布时限

1、手工监测数据于每次监测完成后的次日公布，公布日期不跨越监测周期；

2、自动监测数据实时公布，废气自动监测设备产生的数据为每 1 小时均值；

3、2022 年 1 月底前公布 2021 年度自行监测年度报告。

营业执照
(副本)

统一社会信用代码: 91140100MA0KX7254

名称: 大同万维检测技术有限公司
 类型: 有限责任公司(自然人投资或控股)
 住所: 山西省大同市城区御河西路御河南区5-2商铺
 法定代表人: 史永斌
 注册资本: 壹仟万圆整
 成立日期: 2016年11月02日
 营业期限: 2016年11月02日至2036年12月31日
 经营范围: 环境保护检测; 特种设备检验检测; 产品质量检验(凭有效许可证或资质认定); 《依法须经批准的项目, 经相关部门批准后方可开展经营活动》

登记机关: 大同市市场监督管理局
 2017年10月10日

扫描二维码
<http://sx.gsxt.gov.cn/index.jsp> 中华人民共和国国家工商行政管理总局监制

仅
自
行
监
测



**检验检测机构
资质认定证书**

副本
证书编号: 170412051044

名称: 大同万维检测技术有限公司
 地址: 山西省大同市城区御河西路御河南区5-2商铺

经审查, 你机构已具备国家有关法律、行政法规规定的从事本类别和能力, 现予以认定, 向社会出具数据证明作用的数据和结果, 特此公告。责令你机构按照《检验检测机构资质认定管理办法》的要求, 持续符合资质认定条件, 接受监督检查。

许可使用标志: 170412051044
 发证日期: 2017年10月10日
 有效期至: 2021年10月10日
 发证机关: 山西省质量技术监督局

本证书由国家认证认可监督管理委员会监制, 在中华人民共和国国家工商行政管理总局备案。

测
方
案
附
件
使
用

