

# 2024 年自行监测方案

单位名称：应县博达瓷业有限公司

编制时间：2024 年 2 月 26 日

# 目 录

一、排污单位概况 .....	1
(一) 排污单位基本情况介绍 .....	1
(二) 生产工艺简述 .....	1
(三) 污染物产生、治理和排放情况 .....	3
二、排污单位自行监测开展情况 .....	5
(一) 自行监测方案编制依据 .....	5
(二) 监测手段和开展方式 .....	5
(三) 自动监测情况 .....	5
三、监测内容 .....	6
(一) 大气污染物排放监测 .....	6
(二) 水污染物排放监测 .....	9
(三) 厂界噪声监测 .....	9
(四) 土壤环境质量监测 (土壤污染重点监管单位) .....	11
(五) 排污单位周边环境质量监测 .....	11
四、自行监测质量控制 .....	14
(一) 手工监测质量控制 .....	14
(二) 自动监测质量控制 .....	15
五、执行标准 .....	15

## 一、排污单位概况

### （一）排污单位基本情况介绍

应县博达瓷业有限公司位于山西省朔州应县经济技术开发区北区臧寨乡韩家坊村村北 1.07km 处，现有年产 5000 万件高档异型瓷生产线。于 2017 年 6 月编制完成环境影响报告书，并于 2017 年 7 月 20 日取得由朔州市环境保护局关于该项目的批复文件（朔环函[2017]35 号）。

我公司于 2021 年 11 月 16 日重新申领了排污许可证，排污许可证编号为 91140622MAOGWUFU91W001V，有效期限为 2021-11-16 至 2026-11-15。

### （二）生产工艺简述

本项目滑石瓷生产，坯釉料制备采用湿法工艺；成型方法扁平及规则形状产品采用滚压成型工艺和链式干燥、异形产品采用离心注浆、压力注浆、人工注浆和室式干燥；烧成采用燃气隧道窑辊道窑一次烧成；施釉采用喷釉、淋釉方法；烤花采用燃气辊道窑生产。具体可分为如下几道工序：

#### （1）原料准备

工程所用的原料有煤系高岭土、烧滑石、石英、长石、朔州土等精选后运至厂内原料车间；将所用原料通过皮带输送机输送至破碎，进行破碎；根据成品的使用性能进行科学的配料，送入球磨机进行研磨，形成浆料。

#### （2）放浆

将粉碎达到细度要求的原料放浆，过筛吸铁，塑性成形浆料和注浆料经泵由管道输送至原料车间的浆池内，经高压泥浆柱塞泵浆送到压滤机进行脱水，使其含水率降至 19%-26%间，粗练后泥段经短时间陈腐，再经二次真空练泥，泥段送成形生产线成形。注浆料采用泥段化浆。陈腐过程中采用慢速搅拌机进行搅拌，防止物料自然沉降。陈腐的目的是为使物为料浆中的各种原料充分混合，达到后续生产标准。

### (3)成形

杯、碗、盘类产品采用塑性滚压成形，异形产品采用注浆成形，其中鱼盘类采用高压注浆，壶类空心产品采用离心注浆，采用  $\alpha$ 、 $\beta$  石膏制模生产技术，真空脱泡人工浇注。

工程注浆采用的模具为石膏模具，工程自行制造，入厂的石膏粉与水一定比例混合，成型干燥后使用，一般使用次数为 70-96 次，约 1 个月。

### (4)干燥

成形后的半成品进入干燥机进行干燥。干燥机采用烧成、烤花窑预热段排出烟气和冷却段抽出热风经换热器余热利用后对坯体进行干燥，干燥机尾气由各支管收集汇入主烟道，最终经排气筒排放。排气筒设在成型车间外，高为 15m，内径为 1.2m。

### (5)修坯

日用陶瓷的坯体由于其表面不太光滑，边口都有毛边，有的还留有模缝迹或流浆等情况，因此需要进一步加工修平，称之为修坯。

坯体进行湿法修坯，无颗粒物产生，废水排入沉淀池沉淀处理后回用，不外排。

#### (6)修洗上釉

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。坯体经过干燥修坯后上釉。工程上釉工艺采用喷釉和淋釉。本项目釉水不含镉、铅、重金属。

#### (7)烧成

普通盘、碗等商超白瓷在施釉后送到隧道窑和辊道窑进行一次烧成。烧成温度 1260℃-1300℃，燃料采用天然气，余热用于坯体干燥。

#### (8)贴花、烤花

烧成后的白瓷经过拣选后的合格品部分进行贴花，贴花原料采用无铅原料。贴花后的白瓷进入烤花窑通过炉窑高温处理，最后成为烤花瓷。烧成温度约 900℃，燃料采用天然气，烧成时间 6-9 小时，产品即为彩滑石瓷。

#### (9)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 个等级品。包装及入成品库：彩瓷采用人工分级，自动捆扎包装。

### (三) 污染物产生、治理和排放情况

#### 1、废气

企业有组织废气排放主要为原料破碎过程产生的含尘废气；烧成车间隧道窑烟气、烤花车间辊道窑烟气。无组织废气排放主要为原料

堆场。废气处理设施见下表：

表 1 废气处理设施表

污染源	污染物名称	治理措施
原料破碎	颗粒物	1 台破碎机置于封闭破碎间,经布袋除尘器处理后,经 15m 高的排气筒排放。
釉烧隧道窑 烟气、烤花辊 道窑烟气	颗粒物、SO <sub>2</sub> 、 NO <sub>x</sub> 、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)	经除尘、活性炭吸附后的净煤气进入烧成车间及烤花车间 燃用产生的烟气,最终汇集到一根管道,全部进入脱硫塔 处理后经 25m 高排气筒排放。
原料堆场	颗粒物	封闭式原料堆场

## 2、废水

企业产生的废水主要为设备地面冲洗、原料清洗等工段,主要污染物为 SS。经排水管道流入生产废水处理系统,经絮凝沉淀处理后回用于车间;生活污水经一体化生活污水处理设施处理后,用于厂区道路抑尘洒水。

## 3、噪声

企业产噪设备主要为破碎机、水轮碾机、球磨机、振动筛、压滤机、引风机、鼓风机、空压机和各种泵类等,采用引风机加装消声器、其它产噪设备布置在厂房内等隔声降噪措施,控制噪声对周围生环境的影响。

## 4、固废

本公司所产生的坯体废料、烧成废料、除尘灰全部回用于生产；焦油、废活性炭委托有资质单位处置，生活垃圾由当地环卫部门处理。

## 二、排污单位自行监测开展情况

### （一）自行监测方案编制依据

1、依据《朔州市 2022 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、本次编制自行监测方案依据《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ819-2017）和《排污许可证申请与核发技术规范陶瓷砖瓦工业(HJ954—2018)》。

### （二）监测手段和开展方式

1、监测手段：为履行企业自行监测的职责，我公司污染物自行监测手段分为自动监测和手工监测。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；原料破碎产生的颗粒物以及窑炉烟气污染物烟气黑度、铅及化合物、镉及化合物、镍及化合物、氟化物、氯化物（以 HCl 计）采用手工监测。

2、开展方式：委托监测。

### （三）自动监测情况

企业于 2018 年 6 月安装一台烟气排放监测系统，型号为 CM-CEMS-8000，监测因子为颗粒物、二氧化硫、氮氧化物，现已与朔州市环保局联网。

表 2-1 自动监测设备一览表

序号	监测类别	监测点位	监测项目	监测方法及依据	监测设备名称、型号	设备厂家	是否联网	是否验收
1	废气	脱硫塔出口	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	全天连续监测,《陶瓷工业污染物排放标准》(GB25464-2010)及其修改单	CM-CEMS-8000	/	是	是

### 三、监测内容

#### (一) 大气污染物排放监测

##### 1、监测内容

监测点位、监测项目及监测频次见表 3-1。

表 3-1 废气污染源手工监测内容一览表

序号	污染源类型	污染源名称	排放口名称	监测点位	监测项目	监测频次	样品个数
1	固定源	破碎机排口	DA001	布袋除尘器出口	颗粒物	1次/年	非连续采样至少3个
		窑炉烟气排口	DA002	脱硫塔排气筒出口	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)	1次/半年	非连续采样至少3个
2	无组织	厂界	/	厂界监控点	颗粒物	1次/年	非连续采样至少4个



表 3-2 废气污染源自动监测内容一览表

序号	污染源类型	污染源名称	排放口编号	监测点位	监测项目	监测频次
1	有组织	窑炉烟气排口	DA002	脱硫塔出口	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	全天连续监测

2、手工监测点位示意图。

手工监测有组织废气具体点位见图 1、图 2，无组织废气监测点位示意图见图 3。

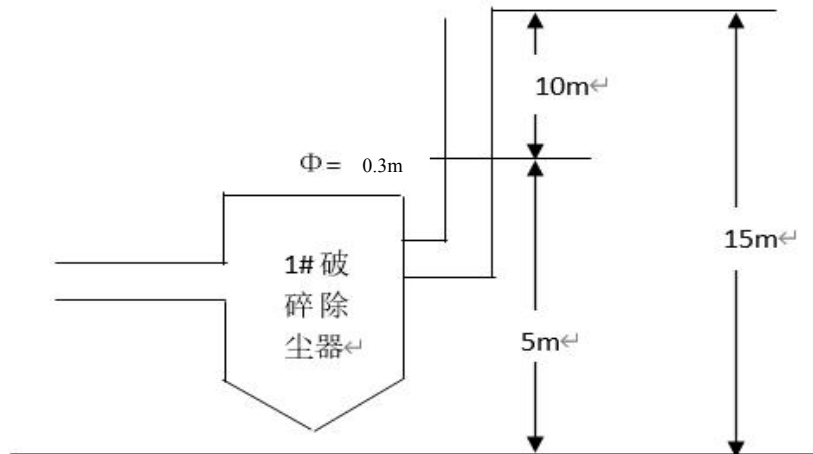


图 1 1#破碎废气手工监测点位示意图

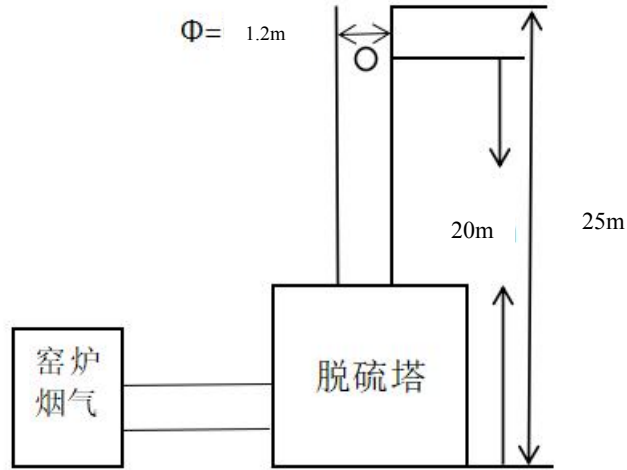


图2 窑炉烟气手工监测项目监测点位示意图

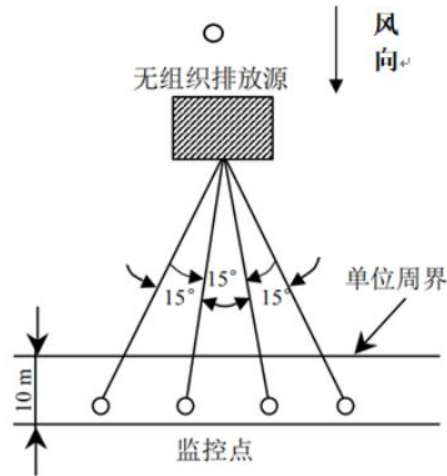


图3 无组织废气监测点位示意图

### 3、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 废气污染物监测方法一览表

序号	监测项目	采样方法及依据	样品保存方法	监测分析方法及依据	方法检出限	监测仪器设备名称和型号

序号	监测项目	采样方法及依据	样品保存方法	监测分析及依据	方法检出限	监测仪器设备名称和型号
1	有组织颗粒物	《固定源废气监测技术规范》 (HJ/T397-2007) 《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》 (GB/T16157-1996)	/	《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》 (GB16157-1996)	120 mg/m <sup>3</sup>	电子天平 BSA124S
2	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	1 级	林格曼烟气黑度图
3	铅及化合物			固定污染源废气铅的测定 火焰原子吸收分光光度法 HJ685-2014	0.1 mg/m <sup>3</sup>	火焰原子吸收分光光度计
4	镉及化合物			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	0.1 mg/m <sup>3</sup>	火焰原子吸收分光光度计
5	镍及化合物			大气固定污染源镍的测定石墨炉原子吸收分光光度法 HJ/T63.2-2001	0.2 mg/m <sup>3</sup>	原子吸收分光光度计
6	氟化物			大气固定污染源 氟化物的测定 离子选择电极法 HJ/T67-2001	3.0 mg/m <sup>3</sup>	烟气采样器、烟尘采样器、氟离子选择电极
7	氯化物 (以 HCl 计)			固定污染源废气 氯化氢的测定 硝酸银测定法 HJ548-2016	25 mg/m <sup>3</sup>	烟气采样器、烟尘采样器
8	无组织颗粒物			大气污染物无组织排放监测技术导则 HJ/T55—2000	《大气污染物无组织排放监测技术导则》 HJ/T 55—2000	1.0mg /m <sup>3</sup>

## (二) 水污染物排放监测

我单位的废水主要为生活污水和生产废水，均不外排。因此我单位废水无需监测。

### (三) 厂界噪声监测

#### 1、监测内容

厂界噪声监测内容见表 3-4。

表 3-4 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	方法检出限	仪器设备名称和型号
厂界噪声（4个监测点位）	Leq	1次/季度 （昼、夜各一次）	声环境质量标准 GB3096-2008 《工业企业厂界环境噪声排放标准》 GB12348-2008	35dB(A)	噪声分析仪 AWA5688

#### 2、监测点位示意图

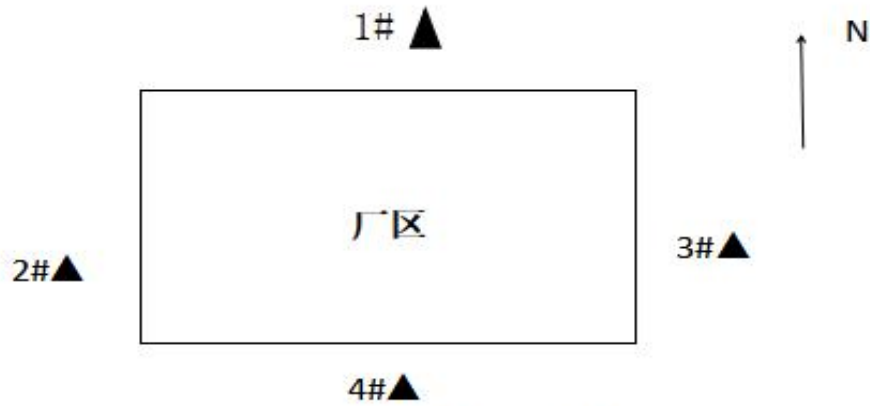


图 4 噪声监测点位示意图

#### **（四）土壤环境质量监测**

按照《排污许可证申请与核发技术规范总则》、《排污单位自行监测技术指南总则》的要求，我公司土壤无需监测。

#### **（五）排污单位周边环境质量监测**

根据《环评》及环评批复，周边环境质量监测未做具体要求，故本公司不开展排污单位周边环境质量监测。

### **四、自行监测质量控制**

#### **（一）手工监测质量控制**

1、监测机构和人员要求：排污单位自测机构应当在山西省生态环境厅备案，自测机构的监测人员应当在山西省生态环境厅备案；接受委托任务的社会环境监测单位必须取得检验检测机构资质并在有效期内，并在山西省生态环境厅备案。

2、监测分析方法要求：采用国家标准方法、行业标准方法或国家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、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》（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）、《声环境质量标准》（GB3096-2008）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：委托山西光辉大地生态科技有限公司负责运行和维护。

2、废气污染物自动监测要求：按照《固定污染源烟气（SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub>、颗粒物）排放连续监测技术规范》（HJ75-2017）和《固定污染源烟气（SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub>、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。

## 五、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
-------	----	-------	------	------	------	------

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	1#破碎机	《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996) 表 2	颗粒物	120 mg/m <sup>3</sup>	依据环评标准
	2	窑炉烟气	《陶瓷工业污染物排放标准》(GB25464-2010) 及其修改单	颗粒物	30 mg/m <sup>3</sup>	
				二氧化硫	50mg/m <sup>3</sup>	
				氮氧化物	180mg/m <sup>3</sup>	
				烟气黑度	1 级	
				铅及化合物	0.1 mg/m <sup>3</sup>	
				镉及化合物	0.1 mg/m <sup>3</sup>	
				镍及化合物	0.2 mg/m <sup>3</sup>	
				氟化物	3.0 mg/m <sup>3</sup>	
氯化物(以 HCl 计)	25 mg/m <sup>3</sup>					
无组织废气	3	厂界	《陶瓷工业污染物排放标准》(GB25464-2010) 及其修改单	颗粒物	1.0mg/m <sup>3</sup>	
厂界噪声	4	厂界噪声	声环境质量标准 GB3096-2008 《工业企业厂界环境噪声排放标准》 GB12348-2008	Leq (昼间)	60	
				Leq (夜间)	50	