

2025 年自行监测方案

单位名称：怀仁市亿家亲陶瓷有限责任公司

编制时间：二〇二四年十二月十九日

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	3
(三) 污染物产生、治理和排放情况	7
二、排污单位自行监测开展情况	11
(一) 自行监测方案编制依据	11
(二) 监测手段和开展方式	12
(三) 自动监测情况	12
三、监测内容	13
(一) 大气污染物排放监测	13
(二) 水污染物排放监测	16
(三) 厂界噪声监测	18
(四) 排污单位周边环境质量监测	19
四、自行监测质量控制	19
(一) 手工监测质量控制	19
(二) 自动监测质量控制	20
五、执行标准	21

一、排污单位概况

（一）排污单位基本情况介绍

1、基本情况

怀仁市亿家亲陶瓷有限责任公司基本情况如下：

地理位置：怀仁市南晏庄村东 550m 处

占地面积：200 亩

职工总数：540 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：日用陶瓷

生产规模：一期工程年产日用陶瓷 3000 万件；二期工程年产日用陶瓷 3000 万件（其中年产烤花陶瓷 200 万件）；三期工程年产日用陶瓷 3000 万件

设计生产能力：一期工程年产日用陶瓷 3000 万件；二期工程年产日用陶瓷 3000 万件（其中年产烤花陶瓷 200 万件）；三期工程年产日用陶瓷 3000 万件

实际生产能力：一期工程年产日用陶瓷 3000 万件；二期工程年产日用陶瓷 3000 万件（其中年产烤花陶瓷 200 万件）；三期工程年产日用陶瓷 3000 万件

2、环保手续履行情况

2018 年 4 月 12 日，怀仁县发展和改革局以“怀发改备案[2018]47 号”文件对怀仁县亿家亲陶瓷有限责任公司新建陶瓷生产线建设项目

（一期工程）准予备案。2018年6月我单位委托山西山大科技发展有限公司编制完成了《怀仁县亿家亲陶瓷有限责任公司新建陶瓷生产线建设项目（一期工程）环境影响报告书》，2018年6月12日，怀仁县环境保护局以“怀环函[2018]148号”文件对该项目进行了批复。2019年8月22日，我单位完成了一期工程的竣工环境保护验收工作，朔州市生态环境局怀仁分局以“怀环函[2019]195号”文件出具了验收意见的函。

2019年6月17日，怀仁市工业和信息化局以“怀工信发[2019]43号”文件对怀仁县亿家亲陶瓷有限责任公司二期日用瓷生产线及烤花窑扩建项目进行备案。2019年12月我单位委托山西中环惠众环保科技有限公司编制完成了《怀仁县亿家亲陶瓷有限责任公司二期日用瓷生产线及烤花窑扩建项目环境影响报告书》。2020年1月8日，怀仁市行政审批服务管理局以“环审批函[2020]04号”文件对该项目予以批复。2020年6月28日，我单位完成了排污许可证的变更，新增了二期工程的内容。2021年6月18日，朔州市生态环境局怀仁分局出具了二期工程验收备案表（编号：2021-0624-030）。

2021年4月19日，怀仁经济技术开发区管理委员会行政审批局对“怀仁市亿家亲陶瓷有限责任公司陶瓷生产线三线工程”进行了备案。2021年5月，我单位委托山西中环惠众环保科技有限公司编制完成了《怀仁市亿家亲陶瓷有限责任公司陶瓷生产线三线工程环境影响报告表》。2021年6月7日，怀仁市行政审批服务管理局以“环审批函[2021]43号”文件对该项目予以批复。2022年2月23日，朔州市

生态环境局怀仁分局出具验收备案表（编号：2022-0624-007）。

（二）生产工艺简述

本项目坯料制备主要采用湿法工艺，釉料制备主要采用干法工艺；成型采用滚压成型工艺和链式干燥；烧成采用天然气全自动节能型隧道窑烧成。具体可分为如下工序：

1、原料准备

本项目所用的原料主要为高岭土、石英、汶象岩等，精选检验合格后运至厂内物料

堆场；块状原料破碎分为粗碎、中碎（半干碾）、细碎。其中粗碎采用颚式破碎机，破碎后物料块度直径 $\leq 50\text{mm}$ ，中碎采用轮碾机，处理后物料直径 $\leq 0.5\text{mm}$ ，细碎采用球磨机，处理后物料直径 $\leq 0.06\text{mm}$ 。根据成品的使用性能进行科学配料，将胚料送入球磨机进行湿法研磨，形成浆料，湿磨所用水经设备进行回收，循环使用。釉料采用球磨机进行湿法研磨，形成细粉后使用。

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；湿法球磨机：主要污染物为噪声、粉尘。

2、放浆

将粉碎达到细度要求的原料放浆，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，主要污染物为固废和噪声。

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，干燥机利用隧道窑余热进行干燥，无粉尘产生和排放，干燥介质温度保持在 50-80℃间，干燥周期 2-3h。

本工段主要污染源有：链式干燥机，主要污染物为不合格坯体废料。

4、修坯

坯体在修坯台进行修坯，有少量粉尘产生，修坯台采用喷雾降尘，本工段主要污染物为少量粉尘及修坯不合格品（废料）。

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。

成型干燥后的坯体通过釉浆池蘸釉进行上釉，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。

6、烧成

普通盘、碗等商超白瓷，在施釉后入隧道窑里进行一次烧成；烧成温度 1200℃-1300℃，燃料采用天然气，余热用于坯体干燥、空气预热、车间采暖等。烧制成品即为强化瓷。入窑时间约为 20h。

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

7、贴花、烤花（此工序只有二期工程需要）

烧成后的白瓷经挑选后的合格品部分进行后续贴花烤花处理。贴花原料采用无铅原料，贴花后的白瓷进入烤花窑通过高温处理，成为烤花瓷。燃料采用天然气，烧成温度较低，约 900℃，烧成周期 6-9 小时，产品即为花瓷。

本工段主要污染源有烤花窑（辊道窑），主要污染物为烟尘、NO_x、SO₂ 以及烧成过程中的不合格品。

（9）检验、包装、入库

烧制好的产品挑选后，分类，包装后入成品库。

生产工艺流程图及产排污环节见图 1-1。

(三) 污染物产生、治理和排放情况

1、废气

我公司废气产排污节点、污染物及污染治理情况详见表 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	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
块状物料堆场	原料储存	全封闭	颗粒物	无组织	/	/	/	/	/
颚式破碎机（一期三期共用一台）	粉碎工序	集尘罩+布袋除尘器	颗粒物	有组织	1	DA001	一期工程破碎工序废气排放口	15m	一般排放口
颚式破碎机（二期三期共用一台）	粉碎工序	集尘罩+布袋除尘器	颗粒物	有组织	1	DA004	二期工程破碎工序废气排放口	15m	一般排放口
不合格产品轮碾机×2（一期二期共用一台，三期单独用一台）	不合格产品处理	集尘罩+布袋除尘器	颗粒物	有组织	1	DA002	不合格产品粉碎排气口	15m	一般排放口
一期工程隧道窑	烧成烟气	双碱法脱硫+SNCR 脱硝，并燃用清洁燃料天然气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度、铅及其化合物、镍及其化合物、镉及其化合物、氟化物、氯化物（以 HCl 计）	有组织	1	DA003	窑烟气排放口	25.2m	主要排放口
二期工程隧道窑	烧成烟气								
二期烤花窑	烤花烟气								
三期工程隧道窑（2 座）	烧成烟气								

2、废水

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混凝+三级沉淀+板框压滤处理技术处理后回用，不外排；生活污水通过管道排入怀仁市城市污水处理厂。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	总钴,总镉,总铬,总铅,总镍,总铍	混凝+三级沉淀+板框压滤	无	/	/	/
生活污水	化学需氧量,氨氮(NH ₃ -N),总磷(以P计),悬浮物,五日生化需氧量,pH值	/	排入市政管网,最终进入怀仁市污水处理厂	/	/	/
初期雨水	化学需氧量	/	直接排放	间断排放,排放期间流量不稳定且无规律,但属于冲击型排放	DA007	/

3、噪声

我公司目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 1-3。

表 1-3 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

4、固体废物

固体废物产生及处理处置信息详见表 1-4。

表 1-4 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	成型干燥系统	坯体废料	1145.2	回用于配料工段
	成型干燥系统	沉淀池泥渣	286	压滤后回用于配料工段
	原燃料制备	除铁泥渣	78	废品回收公司回收
	原燃料制备	除尘灰	156.39	回用于配料工段
	烧成系统	不合格产品	790	回用于配料工段
	烧成系统	废棚板	117	厂家回收处理
	成型干燥系统	废包装材料	15	废品回收公司回收
	废气处理单元	脱硫石膏	30	由当地建筑公司综合利用

5、其他

我单位无危险废物和重金属污染物外排。

6、变更情况

部分设施根据实际生产需要进行了调整，本项目具体变更情况如下：

(1) 环评文件及其批复文件中要求

一期工程：设置颚式破碎机 2 台、球磨机 10 台（生产能力 1t/h）

二期工程：设置长 96m 的隧道窑；釉料采用球磨机进行干法研磨，形成细粉后使用。环评要求在干磨球磨机上方设集尘罩 1 个，由风管汇总至脉冲布袋除尘器和破碎、配料粉尘一并处理，除尘后由 15m 高的排气筒达标排放。

三期工程：设置颚式破碎机 1 台、球磨机 10 台、长 96m 的隧道窑 1 座，长 45m 隧道窑 1 座；破碎机配套集气罩+布袋除尘器+15m 高排气筒；隧道窑燃料采用天然气，烟气经 SNCR 脱硝处理后，经 15m 排气筒排放。同时安装在线监测装置；建设 25m × 40m 的全封闭原料储库。

(2) 本项目实际建设内容

一期工程：实际设置了 1 台颚式破碎机（生产能力为 5-20t/h）、球磨机 9 台（生产能力 8t/h），颚式破碎机和球磨机实际台套数减少，但生产能力较环评中增大，可以满足实际生产需求。

二期工程：①实际设置了长 110m 的隧道窑，由于日用瓷产品形态各异，本期工程中产品日用瓷体积较大，故加长了隧道窑长度，但本期工程产能仍为年产日用陶瓷 3000 万件；②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。本项目未设干法球磨机，湿法球磨基本无粉尘产生，因此未设置集尘罩。

三期工程：①未设置破碎机，原料破碎依托一期、二期；②实际共设置 5 台球磨机（生产能力 30t/h），球磨机实际台套数减少，但生产能力较环评中增大，可以满足实际生产需求；③本期工程实际设置长 96m 的隧道窑 1 座，长 50m 隧道窑 1 座，由于日用瓷产品形态各异，本期工程中产品日用瓷体积稍大，故加长了其中一座隧道窑长度，但本期工程产能仍为年产日用陶瓷 3000 万件；④隧道窑烟气经 SNCR 脱硝处理后，与一期二期工程共用脱硫塔后排放；原料储存依托现有原料储库。

变更情况说明：

综上，对照《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办[2015]52 号）以及《关于印发制浆造纸等十四个行业建设项目重大变动清单的通知》（环办环评〔2018〕6 号），本建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺和环境保护措施均未发生重大变动，以上变动未导致不利环境的因素增加，因此不属于重大变动。

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《2024 年度朔州市监管重点单位名录》，我单位属监管重点单位；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、我单位依据《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 陶瓷工业》（HJ1255-2022）等文件编制了我公司 2025 年自行监测方案。

（二）监测手段和开展方式

表 2-1 监测手段和开展方式一览表

序号	类别	监测点位	监测因子	监测手段	开展方式
1	有组织废气	一期工程破碎工序废气排放口	颗粒物	手工监测	委托监测
2	有组织废气	二期工程破碎工序废气排放口	颗粒物	手工监测	委托监测
3	有组织废气	不合格产品粉碎排气口	颗粒物	手工监测	委托监测
4	有组织废气	窑烟气排放口	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	自动监测	自承担监测
			镉及其化合物、铅及其化合物、镍及其化合物、氟化物、氯化物（以 HCl 计）、烟气黑度	手工监测	委托监测
5	无组织废气	厂界	颗粒物	手工监测	委托监测
6	废水	雨水排放口	化学需氧量	手工监测	委托监测
7	噪声	厂界四周	噪声	手工监测	委托监测

（三）自动监测情况

我公司已按照《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。

表 2-2 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	窑烟气排放口	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	固定污染源烟气排放连续监测系统技术要求及	CEMS 烟气排放联系监测系统	无锡创晨科技有限公司	是	是

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
				监测方法 HJ76-2017				

三、监测内容

(一) 大气污染物排放监测

根据环评报告表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、自动监测项目见表 3-2。

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	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	破碎机	一期工程破碎工序废气排放口	颗粒物	1次/年	非连续采样至少3个	同步记录工况、生产负荷、烟气参数等	集中排放，环境空气
2	固定源废气	破碎机	二期工程破碎工序废气排放口	颗粒物	1次/年			
3	固定源废气	轮碾机	不合格品破碎废气排放口	颗粒物	1次/年			
4	固定源废气	窑	窑烟气排放口	镉及其化合物、铅及其化合物、镍及其化合物、氟化物、氯化物（以 HCl 计）、烟气黑度	1次/半年			
5	无组织废气	/	厂界外上风向1个参照点，下风向4个监控点	颗粒物	1次/年			

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	固定源废气	隧道窑、烤花窑	DA003	窑烟气排放口	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	1次/小时

2、手工监测点位示意图

废气监测点位示意图 3-1、3-2、3-3、3-4、3-5。

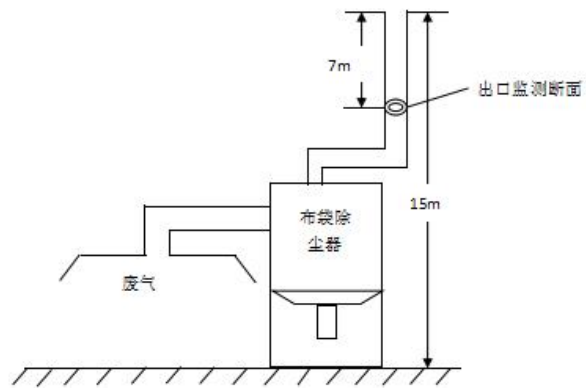


图 3-1 一期工程破碎工序布袋除尘器监测点位图

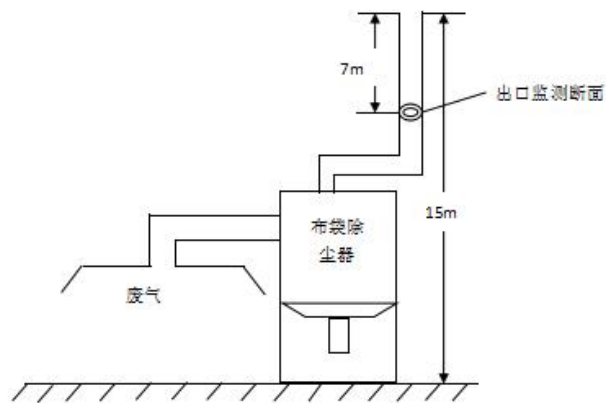


图 3-2 二期工程破碎工序布袋除尘器监测点位图

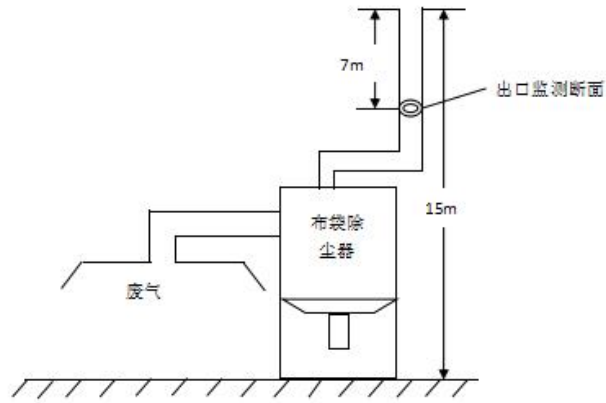


图 3-3 不合格品破碎布袋除尘器监测点位图

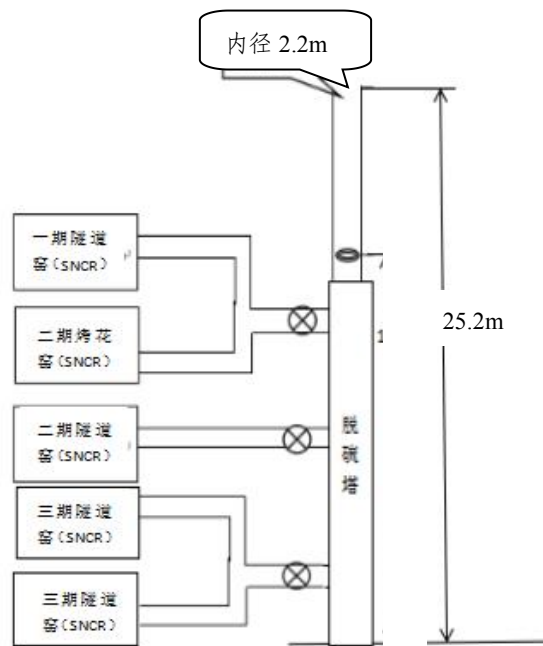


图 3-4 窑烟气排放口监测点位图

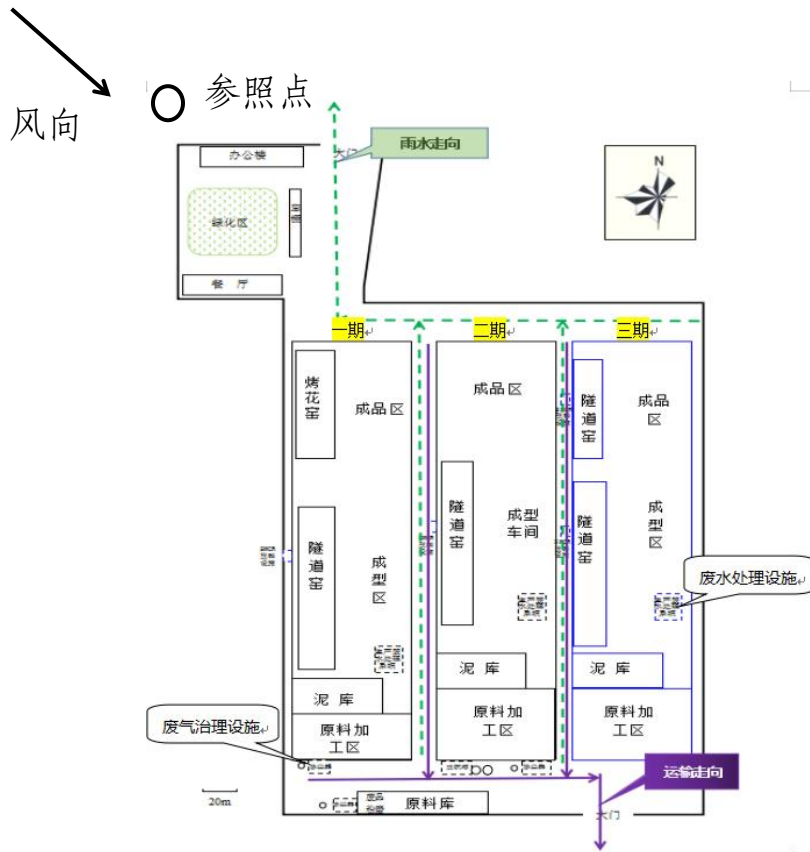


图 3-5 厂界无组织监测点位示意图

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	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	《固定源废气监测技术规范》(HJ/T 397-2007)	--	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ836-2017	1.0mg/m ³	智能烟尘(气)测试仪	以委托监测报告为准
2	镉及其化合物		密封、干燥	大气固定污染源 镉的测定 火焰原子吸收分光光度法 HJ/T64.2-2001	3×10 ⁻⁸ mg/m ³	自动烟尘(气)测试仪、原子吸收光谱仪	
3	铅及其化合物		密封、干燥	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	1.0×10 ⁻² mg/m ³	自动烟尘(气)测试仪、原子吸收光谱仪	
4	镍及其化合物		密封、干燥	大气固定污染源 镍的测定 火焰原子吸收分光光度法	3×10 ⁻⁶ mg/m ³	自动烟尘(气)测试仪、原子吸收光谱仪	

				HJ/T63.2-2001		
5	氟化物		常温	大气固定污染源氟化物的测定 离子选择电极法 HJ/T67-2001	$6 \times 10^{-2} \text{mg/m}^3$	自动烟尘(气)测试仪、精密氟度计
6	氯化物 (以 HCl 计)		密封、冷藏	固定污染源废气 氯化氢的测定 硝酸银容量法 HJ 548-2016	2mg/m^3	自动烟尘烟气综合测试仪
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/T 398-2007	--	林格曼黑度计
8	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)	--	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ1263-2022	0.001mg/m^3	大气颗粒物综合采样器、电子天平

(二) 水污染物排放监测

1、监测内容

我公司废水监测内容见表 3-4。

表 3-4 废水污染物手工监测内容一览表

序号	监测点位	监测项目	监测频次	样品个数	排放方式	排放去向
1	雨水排放口	化学需氧量	1次/排放期间	非连续采样,至少3个	直接排放	小峪河

2、手工监测点位示意图

雨水监测点位于厂区雨水排口，具体废水监测点位详见图 3-6。



图 3-6 废水监测点位示意图

3、手工监测方法及使用仪器

废水污染物手工监测方法及使用仪器情况见表 3-5。

表 3-5 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	分析方法及依据	检出限	仪器设备名称和型号	备注
1	化学需氧量	污水监测技术规范 HJ91.1-2019	加硫酸至 pH<2, 4℃ 保存	HJ 828-2017 重铬酸盐法	4mg/L	酸式滴定管	以委托监测报告为准

(三) 厂界噪声监测

1、监测内容

厂界噪声监测内容见表 3-6。

表 3-6 厂界噪声监测内容一览表

监测点位	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)中测量 方法	35dB (A)	HS6288E 多功 能噪声分析仪
----------------------	---------	-----------------------	--	----------	----------------------

2、监测点位示意图

噪声监测点位示意图 3-7。

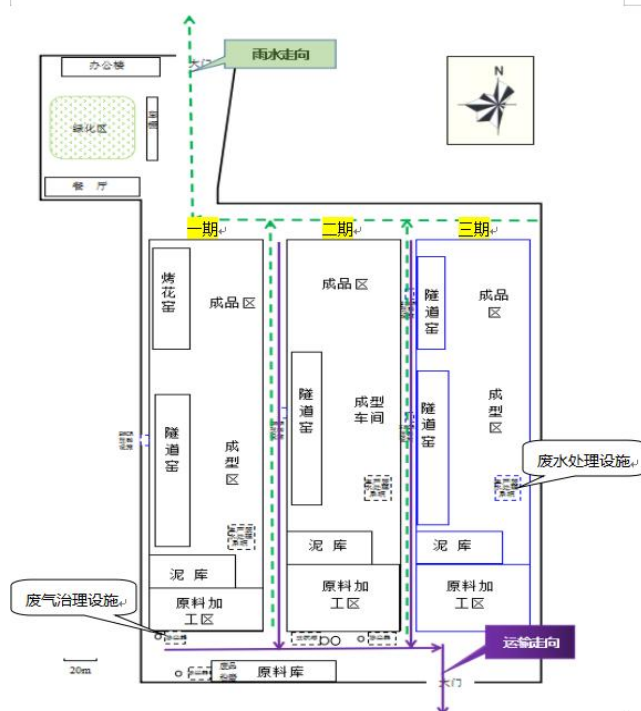


图 3-7 厂界噪声监测布点示意图

(四) 排污单位周边环境质量监测

环评报告表未做明确要求，故本方案不做要求。

四、自行监测质量控制

(一) 手工监测质量控制

1、监测机构和人员要求：我单位自行监测工作委托山西嘉誉检测科技有限公司完成，该单位经过山西省质量技术监督局的资质认定工作，资质认定证书编号为 210412050950，有效期为 2021 年 12 月 31 日至 2027 年 12 月 30 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、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《污水监测技术规范》（HJ91.1-2019）、《地下水环境监测技术规范》（HJ/T164-2004）和《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范》（HJ/T343-2007）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。

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”。

（二）自动监测质量控制

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，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	确定依据
固定源 废气	1	一期工程破碎工序废气排放口	《陶瓷工业污染物排放标准》（GB 25464-2010）	颗粒物	30mg/m ³	环评中要求的执行标准
	2	二期工程破碎工序废气排放口	《陶瓷工业污染物排放标准》（GB 25464-2010）	颗粒物	30mg/m ³	环评中要求的执行标准
	3	不合格产品粉碎排放口	《陶瓷工业污染物排放标准》（GB 25464-2010）	颗粒物	30mg/m ³	环评中要求的执行标准
	4	窑烟气排放口	《陶瓷工业污染物排放标准》（GB 25464-2010）及修改单环保部公告 2014 年第 83 号	颗粒物	30mg/m ³	环评中要求的执行标准
				二氧化硫	50mg/m ³	
				氮氧化物	180mg/m ³	
				镉及其化合物	0.1mg/m ³	
				铅及其化合物	0.1mg/m ³	
				镍及其化合物	0.2mg/m ³	
				氟化物	3.0mg/m ³	
氯化物（以 HCl 计）	25mg/m ³					
		烟气黑度	1 级			
无组织 废气	1	厂界	《陶瓷工业污染物排放标准》（GB 25464-2010）	颗粒物	1.0mg/m ³	环评中要求的执行标准
废水	1	雨水排放口	/	化学需氧量	/	/
厂界噪声	1	厂界 1#-4#点	《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 中 2 类标准	昼间	60dB(A)	环评中要求的执行标准
				夜间	50dB(A)	



营业执照

(副本)

统一社会信用代码 114010009960433XL

(1-1)

名称	山西嘉誉检测科技有限公司
类型	有限责任公司(自然人投资或控股)
住所	山西综改示范区太原学府园区学府街122号701室
法定代表人	姬瑞强
注册资本	壹仟万圆整
成立日期	2014年04月30日
营业期限	2014年04月30日至2034年04月28日
经营范围	检验检测; 食品和食品相关产品、建材产品、化工产品、轻工产品、特种设备、环境、计量校准、农产品、水质、防雷装置 的检测; 检测技术咨询; 会议服务; 环保设备、仪表仪器的销售; 环保技术的咨询服务; 环境影响评价技术咨询; 环境建设项目的可行性研究报告的编制。(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



2018年06月27日



检验检测机构 资质认定证书

证书编号：210412050950

名称：山西嘉誉检测科技有限公司

地址：太原市小店区学府街 122 号 701 室

经审查，你机构已具备国家有关法律、行政法规规定的基本条件和能力，现予批准，可以向社会出具具有证明作用的数据和结果，特发此证。资质认定包括检验检测机构计量认证。

检验检测能力及授权签字人见证书附表。

许可使用标志



210412050950

发证日期：2021 年 12 月 31 日

有效期至：2027 年 12 月 30 日

发证机关：山西省市场监督管理局

提示：1. 应在法人资格证书有效期内开展工作。2. 应在证书有效期届满前 3 个月提出复查申请，逾期不申请此证书注销。
本证书由国家认证认可监督管理委员会监制，在中华人民共和国境内有效。