

江西元一制冷设备集团有限公司殡葬系列产品技术改造
项目（二期火花机、空气净化器）及年产十万门/套存放
架项目竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：江西元一制冷设备集团有限公司

编制单位：南昌顶一环保技术有限公司

二〇二二年十月

建设单位：江西元一制冷设备集团有限公司

法人代表：

编制单位：南昌顶一环保技术有限公司

项目负责人： 

报告编制人： 

江西元一制冷设备集团有限公司

南昌顶一环保技术有限公司

地址：宜春市樟树市张家山工业园区 1 号路

地址：南昌市青云谱区博文路 1 号

邮编：331205

邮编：330001

电话：13979564848

电话：13367086943

目 录

前 言	5
1. 项目概况	7
1.1 已建项目建设情况回顾	7
1.2 项目名称、性质、建设单位、建设地点、建设内容	7
1.3 项目环境管理执行情况	7
1.4 项目开工及验收工作概况	8
1.5 劳动定员与工作制度	8
2. 编制依据	10
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规、规章和规范	10
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范	10
2.3 建设项目环境影响报告表及其审批部门审批决定	10
2.4 其他文件	11
3. 工程建设情况	12
3.1 地理位置及平面布置	12
3.2 建设内容	13
3.3 主要原辅材料及燃料	16
3.4 水源及水平衡	17
3.5 工艺流程	18
3.6 项目变动情况	21
4. 环境保护设施	22
4.1 污染物治理/处置设施	22
4.2 环保设施投资	23
4.3 风险防范及其他措施	24
4.3“三同时”落实情况	25
5. 项目环评报告表的主要结论及其批复要求	27

5.1 建设项目环评报告表（表）的主要结论	
5.2 环境影响评价批复要求	
6.验收执行标准	
6.1 废水监测执行标准	
6.2 废气监测执行标准	
6.3 噪声排放执行标准	
6.4 总量控制标准	
7.验收监测内容	
7.1 废水监测布点及监测内容	
7.2 废气监测布点及监测内容	
7.3 厂界噪声监测布点及监测内容	
8.质量保证及质量控制	
8.1 监测分析方法	
8.2 监测分析过程中的质量保证和质量控制	
9.验收监测结果及分析评价	
9.1 监测期间生产工况及天气情况	
9.2 废水监测结果	
9.3 废气监测结果	
9.4 厂界噪声监测结果	
9.5 总量计算	
10.验收监测结论	
10.1“三同时”及环评批复执行情况	
10.2 废水监测结论	
10.3 废气监测结论	
10.4 厂界噪声监测结论	
10.5 固体废物处理情况	

10.6 环境管理规章制度的建立与执行情况	54
10.7 综合结论	55
10.8 建议	55
附件一：原樟树市环境保护局关于《江西元一制冷设备集团有限公司殡葬系列产品技术改造项目环境影响报告表》的批复樟环评字〔2018〕49	56
附件二：宜春市樟树生态环境局关于《江西元一制冷设备集团有限公司年二十万门/套存放架项目环境影响报告表》的批复樟环评字〔2022〕27 号文 ...	62
附件三：江西元一制冷设备集团有限公司 殡葬系列产品技术改造项目（一期）自主验收意见.....	68
附件四：工况说明	73
附件五：排污许可证登记凭证	74
附件六、废物处置协议	75
附件七：检测报告	79
附件八、验收意见及签到表	93
附图一：项目地理位置图	97
附图二：项目平面布置图	98
附表一：建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表	99

前 言

江西元一制冷设备集团有限公司位于江西省宜春市樟树市张家山1号路（经度115度28分19.758秒，纬度28度4分36.083秒）。江西元一制冷设备集团有限公司于2017年9月报送了《江西元一制冷设备集团有限公司5000台水晶棺系列产品项目环境影响报告表》，并于2018年1月28日取得该项目的环评批复“樟环评字〔2018〕2号”，2018年5月委托江西南方环保科技有限公司编制完成了《殡葬系列产品技术改造项目环境影响报告表》，项目全场建设内容包括：水晶棺5000台/年、骨灰盒1000个/年、骨灰存放架1000穴/年、火化机30套/年、空气净化器30套/年，于2018年11月取得了环评批复“樟环评字〔2018〕49号”。2019年6月委托江西顺佳环保科技有限公司编制了《殡葬系列产品技术改造项目（一期）竣工环境保护验收监测报告》，验收内容包括水晶棺5000台/年、骨灰盒1000个/年、骨灰存放架1000穴/年。2022年委托江西盛嘉技术咨询服务股份有限公司编制《江西元一制冷设备集团有限公司年产十万门/套存放架项目环境影响报告表》，以BMC复合材料、水性UV墨水、铝合金、木条、装饰面板、双色板、铜嵌件、模具、润滑油为原料，通过下料、人工程量、模压、打磨、喷涂、烘干、UV打印、雕刻、装配、检验、出库等工序，形成年产十万门/套存放架的生产规模。于2022年12月27日取得宜春市樟树生态环境局樟环评字〔2022〕27号文《关于江西元一制冷设备集团有限公司年产十万门/套存放架项目环境影响报告表的批复》。

江西元一制冷设备集团有限公司在厂区南面新建1栋13839m²车间用于生产火化机30套、空气净化器30套，在厂区北面新建一栋8206.2m²（4#）用于生产十万门/套存放架，其余生活设施依托现有建设内容。

本次验收范围：江西元一制冷设备集团有限公司殡葬系列产品技术改造项目（二期火花机、空气净化器）及年产十万门/套存放架项目建设的所

5. 经过现场勘查，本项目实际建设与项目的建设性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素与环评阶段对比均未发生重大变动。

按照《中华人民共和国环境保护法》和国家环保部门的规定，环保设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的原则，根据国家关于开发建设项目执行环保“三同时”制度规定，为考核该项目环保“三同时”执行情况等各项污染治理设施运行性能和效果，依据国务院令 第 682 号《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》、环境保护部《关于印发〈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）、樟环评字〔2018〕49 号《关于江西元一制冷设备集团有限公司殡葬系列产品技术改造项目环境影响报告表的批复》及樟环评字〔2022〕7 号《关于江西元一制冷设备集团有限公司年产十万门/套存放架项目环境影响报告表的批复》的要求和规定以及有关资料，在现场勘查的基础上，编制了验收监测方案，江西昌强环境科技有限公司于 2022 年 11 月 11 日～11 月 2 日进行了现场监测、采样和环保设施检查。现根据现场监测情况、样品分析及环保工作检查结果，由南昌顶一环保技术有限公司编制完成了《江西元一制冷设备集团有限公司殡葬系列产品技术改造项目（二期火花机、空气净化器）及年产十万门/套存放架项目竣工环境保护验收监测报告表》。

1. 项目概况

1.1 已建项目建设情况回顾

依据《殡葬系列产品技术改造项目环境影响报告表》及樟环评第49号批复文件，江西元一制冷设备集团有限公司厂区设置1#、2#、3#生产车间，生产水晶棺、骨灰盒、骨灰存放架，建设一套活性炭吸附装置及一套光解设备处理工艺废气，设置一套A/O一体化污水处理设备处理生活污水，建设办公楼、食堂、展厅等配套设施。于2019年6月委托江西顺佳环保科技有限公司组织自主验收并获得通过。

1.2 本项目名称、性质、建设单位、建设地点、建设内容

项目名称：殡葬系列产品技术改造项目（二期火花机、空气净化器）
年产十万门/套存放架项目

建设性质：扩建项目

建设单位：江西元一制冷设备集团有限公司

建设地点：江西省宜春市樟树市张家山工业园区1号路，地理坐标115°28'19.758"，北纬28°04'36.083"。

建设内容：依托已建成办公设施及已批准建设用地，建设1栋138间（5#）用于生产火花机30套、空气净化器30套，新建一栋8206.25m²用于生产十万门/套存放架。为存放架喷漆工序配套建设水帘吸附+二级附装置处理喷漆废气，建设1座4m³循环水池用于喷漆水帘水循环。

1.3 项目环境管理执行情况

环评报告编制单位与完成时间：2018年5月委托江西南风环保科技有限公司编制完成了《殡葬系列产品技术改造项目环境影响报告表》的编制工作。2022年5月委托江西盛嘉技术咨询服务股份有限公司编制《江西元一制冷设备集团有限公司年产十万门/套存放架项目环境影响报告表》的编制工作。

环评审批部门、审批时间与文号：2018 年 1 月 28 日取得原樟树市环境保护
环评批复“樟环评字（2018）2 号及 2022 年 9 月 27 日取得宜春市樟树生态环
局樟环评字（2022）27 号，同意进行项目建设。

项目开工及验收工作概况

开工时间：2022 年 4 月（殡葬系列产品技术改造项目（二期火花机、空气
净化器））、2022 年 8 月（年产十万门/套存放架项目）。

设备完成安装时间：2022 年 5 月 2022 年 4 月（殡葬系列产品技术改造项目
二期火花机、空气净化器）、2022 年 9 月（年产十万门/套存放架项目）。

试运行时间：2022 年 5 月（殡葬系列产品技术改造项目（二期火花机、空
净化器））、2022 年 9 月（年产十万门/套存放架项目）。

申领排污许可证情况：2020 年 03 月 06 日江西元一制冷设备集团有限公
在全国排污许可证管理信息平台进行了排污登记，登记编号：

3609820544365986001X，有效期限自 2020 年 03 月 06 日至 2025 年 03 月 05

验收工作概况：江西元一制冷设备集团有限公司殡葬系列产品技术改造项目
（二期火花机、空气净化器）及年产十万门/套存放架项目分别于 2022 年 5 月
9 月投入试运行，各项环保设施的建设已按设计要求与主体工程同时建设
投入运行，运行情况良好，已具备了竣工环保验收条件，由江西昌强环
科技有限公司承担本项目的验收监测工作。

验收监测工作组织及启动时间：从 2022 年 10 月开始启动，南昌顶一环保
技术有限公司技术人员对本项目落实环境影响评价报告表情况及环保设施
设计、建设、运行和管理情况进行了全面的调查和现场整改工作指导，
西昌强环境科技有限公司于 2022 年 11 月 11 日～11 月 12 日进行了现场
则，并根据监测结果出具监测报告。

劳动定员与工作制度

江西元一制冷设备集团有限公司殡葬系列产品技术改造项目（二期火花机、空气净化器）
套存放架项目竣工环境保护验收监测报告表

本项目涉及工作人员为 60 人（总厂区 150 人），企业工作制
班制，每班 8 小时，年工作天数 300 天。

3.1.3 厂区平面布置

本项目为扩建项目，不改变原有项目布局，利用项目空地建设 1 栋 1 车间（5#）用于生产火花机 30 套、空气净化器 30 套，在厂区北面新建 8206.25m² 厂房（4#）用于生产十万门/套存放架。厂区平面布置图见附件 1。

3.2 建设内容

3.2.1 建设项目概况

表 3.2-1 项目概况一览表

法人代表	彭欢		职工人数	
建设单位	江西元一制冷设备集团有限公司		建设性质	
项目名称	江西元一制冷设备集团有限公司殡葬系列产品技术改造项目（二期火花机及年产十万门/套存放架项目）			
建设地点	江西省宜春市樟树市张家山工业园区 1 号路		占地面积	
联系人	聂总		电话	138
设计规模	年产火花机 30 套、年产空气净化器 30 套、年产十万门/套存放架			
实际规模	年产火花机 30 套、年产空气净化器 30 套、年产十万门/套存放架			
环评单位	江西南风环保技术有限公司、江西盛嘉技术咨询服务有限公			
投资总概算	2400 万元	环保投资总概算	100 万元	比例
实际总投资	3000 万元	实际环保投资	100 万元	比例
污水处理	废气治理	噪声治理	固体废物处理	
0 万	95 万	0 万	5 万	
工作制度	一班 8 小时制，年运行 300 天			
设备入场时间	2022 年 4 月、2022 年 8 月		投入试运行时间	2022 年

3.2.2 项目规模

项目规模：年产火花机 30 套、年产空气净化器 30 套、年产十万门/套。

3.2.3 工程组成及建设内容

本项目为扩建项目，项目所用空间为依托原有空地新建厂房，扩建项目组成见表 3.2-3。

类别	工程名称	环评设计建设内容	实际建设内容
主体工程	4#车间	建筑面积约为 8206.25m ² , 1F, 内设 1 条空气净化器生产线。	实为厂区 5#车间(建筑面积 13839m ²) 用于火花机及空气净化器生产
辅助工程	综合楼	1343m ² , 食堂、宿舍, 3F, 每层层高 3m, 混凝土结构	依托一期已验收建设内容
储运工程	原料堆场	建筑面积约为 60m ² , 用于堆放原料, 位于 4 号车间内的北侧	置于 5#车间内
	成品堆场	建筑面积约为 60m ² , 用于堆放成品, 位于 4 号车间内的东侧	
公用工程	供水、供电	用水来自工业园供水管网, 用电来自市政供电。	依托一期已验收建设内容
	排水	雨污分流: 雨水进市政雨水管网, 生活污水经化粪池+隔油池预处理后达樟树城北经济技术开发区污水处理厂处置	依托一期已验收建设内容
环保工程	废水处理	生活污水经隔油池 (2m ³ /h) +化粪池 (2m ³ /h) 预处理后外排, 位于办公楼东南侧。	依托一期已验收建设内容
	噪声	选用低噪声设备, 并采取隔声、减震等措施	隔声、减震、距离衰减
	固体废物	设置一般固废暂存库 (30m ³)	依托一期已验收建设内容

表 3.2-3 存放架项目主要建设内容

类别	工程名称	环评设计建设内容	实际建设内容
主体工程	4#车间	建筑面积约为 8206.25m ² , 1F, 内设 2 条存放架生产线及 1 条空气净化器生产线(已建)。	空气净化器设置在 5#车间生产, 存放架项目置于本车间 (4#建筑面积约为 8206.25m ²) 内
辅助工程	综合楼	1343m ² , 食堂、宿舍, 3F, 每层层高 3m, 混凝土结构	依托一期已验收建设内容
储运工程	原料堆场	建筑面积约为 60m ² , 用于堆放原料, 位于 4 号车间内的北侧	位于 4 号车间内的北侧
	成品堆场	建筑面积约为 60m ² , 用于堆放成品, 位于 4 号车间内的东侧	位于 4 号车间内的东侧
公用工程	供水、供电	用水来自工业园供水管网, 用电来自市政供电。	依托一期已验收建设内容
	排水	雨污分流: 雨水进市政雨水管网, 生活污水	依托一期已验收建设内容

		经化粪池+隔油池预处理后达樟树城北经济技术开发区污水处理厂处置	
环保工程	废水处理	生活污水经隔油池（2m3/h）+化粪池（2m3/h）预处理后外排，位于办公楼东南侧。喷漆废气除雾水循环一定次数后作为危险废物处理，喷枪清洗废液及印刷版清洗废水作为危险废物处理	依托现有隔油池+置循环水池
	废气治理	存放架喷漆废气：集气罩+水帘吸附+二级活性炭吸附装置+15m 高 3#排气筒排放；木材加工、模压、打磨废气：集气罩+布袋除尘器+15m 高 4#排气筒排放	存放架喷漆废气+二级活性炭吸附+15m 高排气筒+模压、机加工废气
	噪声	选用低噪声设备，并采取隔声、减震等措施	新建
	固体废物	设置一般固废暂存库（30m3）、危险废物暂存库（20m3）	依托一期已验

3.2.4 主要设备

项目的主要设施设备详见表 3.2-4。

表 3.2-4 项目主要设施设备一览表

项目	设备	环评数量	实际数量	备注
火花机、空气净化器 项目	液压折边机	2	2	
	液压剪板机	2	2	
	车床	2	2	
	铣床	2	2	
	钻床	2	2	
	滚齿机	1	1	
	锯床	1	1	
	行吊机	6	3	
	冲床	2	2	
	光纤激光切割机	1	1	
	数控等离子切割机	3	3	
	逆变氩弧焊	1	1	
	自动埋弧焊	2	2	
	交流弧焊机	30	30	
	二氧化碳保护焊机	8	8	
	H 型钢翼缘矫正机	1	1	
	刨边机	1	1	

项目	名称	环评情况		实际情况	
		规格型号	数量 (台/套)	规格型号	数量 (台/ 套)
存放架项目	理光 UV 打印机	2513	1	2513	1
	转印机	/	1		1
	自动往复喷漆线	一条线 43 米长	1	2000L*900W*75 0H	1
	智能四柱液压机	SJ-105, 315 吨 9 台, 250 吨 8 台	17	YGL250T/315T	17
	螺杆式空压机	/	1		1
	铝合金切割机	/	2		2
	板材切割机	/	1		1
	雕刻机	2513	1	1325	1
	气动手提式抛光机		5		5
	组装平台	/	2		2

3. 主要原辅材料及燃料

项目主要原辅材料及能源消耗详见表 3.3-1。

表 3.3-1 项目原辅材料及能源消耗一览表

项目	原辅材料	环评用量	实际数量	备注
----	------	------	------	----

火花机、空气净化器项目	不锈钢板材	3000 张	3000	
	电焊丝、电焊条	1 吨	1	
	耐火砖	2 吨	2	
	空气新风机	30 套	30	
	空气净化机组	30 套	30	
项目	原辅材料种类	环评使用量	规格型号	实际使用
存放架项目	BMC 复合材料	950t		950
	水性丙聚面漆	5.255t	20kg/桶	5.25
	UV 墨水	0.31t	1000mL/瓶	0.31
	铝合金	51t	6m	51
	木条	7700 根	4m*4mm*2.5mm	7700
	装饰面板	1500 块	2.44m*1.22m	1500
	双色板	260 张	1.21m*0.61m*1.4mm	260
	铜嵌件	0.6t	4mm*8mm	0.6
	模具	30 个	钢铁材质	30
	润滑油	0.05t	/	0.05

3.4 水源及水平衡

项目用水由市政管网提供，本项目不涉及生产用水，生活用水依托施。本项目涉及人员为 60 人，年生活用水量 1800t/a

3.5 工艺流程

3.5.1 工艺流程图

1、火化机生产

①出图：公司技术总监根据客户的要求出具产品图纸，审核后交由生产部进行生产；

②材料采购：生产部接到生产图纸后对涉及的原辅料进行采购；

③下料：根据图纸尺寸、材质、规格等对材料进行切割下料，切割完后送入下道工序；

④焊接：以图纸生产单为准，到仓库领取的需材料，调节好工装夹具，把所焊接的产品放入夹具内按焊接机操作规程调节好合适参数，对工件进行焊接，包括二氧化碳焊和氩弧焊，焊接后工件需稍冷时，对产品进行自检；

⑤打磨：以图纸工艺要求为准，使用焊接打磨机对产品进行打磨至表面光洁、平整，不得有锐角，毛刺、凹凸不平，假焊等影响质量的缺陷存在。



图3.5-1火花机工艺流程图

2、空气净化器生产

①配件采购：根据图纸和客户要求制定品牌采购配件；

②配件安装：在风机过滤单元的高效空气净化器机组安装前进行检漏，合格后进行安装，按正确方向安装，风机过滤单元便于检修，风机箱与过滤器之间的连接、风机过滤器单元与吊顶框架连接之间均设有可靠的密封措施；传递窗的安装符合设计图样和产品说明书的要求，安装应牢固、垂直，与墙体的连接处进行密封。

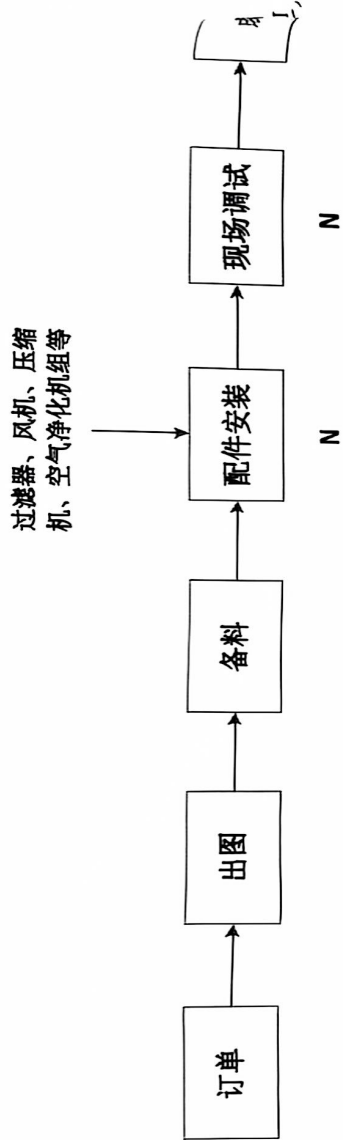


图3.5-2空气净化器生产工艺流程图

3、存放架生产

①下料、人工称量：外购的复合材料 BMC 为不饱和聚酯团状模塑料，车运入厂区内暂存，生产时原料经人工撕开后称量好与铜嵌件由工人一同模具中。

②模压：将称量好的原料和铜嵌件经人工放入金属模具中，在 150℃^温50MPa 压力下，模压温度为 150℃，压制时间为 120 秒。使原料在模腔内受化，受压流动并充满模腔成型周化而成型。

③打磨：模压后出来的原料需进行打磨去除毛刺，使表面光滑。

④喷涂、烘干：将称量后的水性漆通过泵送入输漆系统进行喷漆。喷漆密闭并设置负压换气系统，喷漆、输漆、烘干过程均在密闭喷漆房内进行。性漆管路系统为循环系统，喷漆后没用完的水性漆返回原料桶重复使用。

绝大部分产品喷 1 遍漆（烘干温度为 60℃），少部分产品需喷涂 3 次（第烘干温度为 60℃，第二次烘干温度为 70℃、第三次烘干温度为 80℃），每漆后进行烘干，喷漆、烘干均在 43m 长的隧道里面进行。喷漆方式为雾化设备喷口全自动喷涂，在每次喷漆结束后，需用清水将喷口简单刷洗。

⑤UV 打印：根据客户要求，将装饰面板放到理光打印机或转印机上。^{5.2 产}理光打印机与日常办公打印机的打印方式一致，不使用印刷版。转印机需废到印刷版，印刷版每天用清水清洗。项目印刷均采用的是 U 固化油墨，废架喷挥发性油墨。

⑥切割：将铝合金、木材分别利用铝合金切割机、板材切割机进行切割。

⑦雕刻：将双色板放置于雕刻机上进行号码牌的雕刻。

⑧装配、检验：将打印好的装饰面板、喷完漆的复合材料、雕刻完的号码牌及切割好的铝合金、木条按照客户所需产品规格组装好。

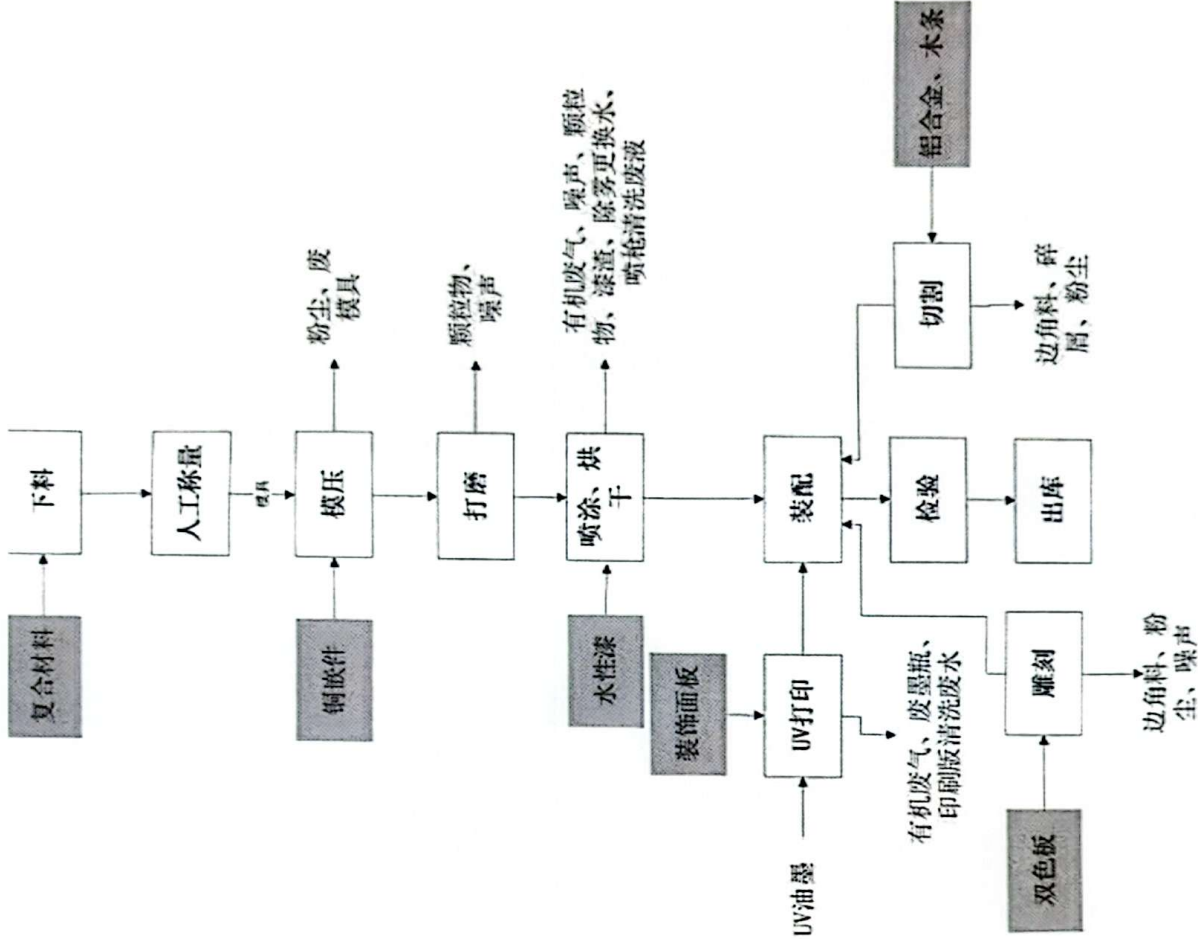


图3.5-3 存放架生产工艺流程图

3.5.2 产污环节：

废气：火花机焊接产生无组织颗粒物，存放架打磨产生无组织颗粒物，存放架喷涂、烘干及UV打印产生有组织颗粒物及TVOC；



废水：项目员工活动产生生活污水；

噪声：切割、焊接、模压等设备产生设备运行噪声及人员活动噪声；**环境保护设施**

固废：火花机生产边角料、废焊条/废焊丝，存放架生产边角料、漆渣、喷枪清洗废液、废墨瓶、印刷版清洗废水、金属边角料、木材边

金属碎屑、木屑。

3.6 项目变动情况

项目环评设计模压原料需进行打磨去除毛刺需安装布袋除尘处理，后通入市政管网纳入樟实际打磨为微量工作，且为人工去毛刺，粉尘量极少，故以无组织形式以危废管理。

具体如下：

1.2 废气

表 3.6-1 项目变动后对比原始环评情况表

设计或要求内容	实际建设情况
打磨废气布袋除尘处理后 15m 高排气筒排放	打磨废气无组织排放

本项目实际建设与项目的建设性质、规模、地点、生产工艺和环境保

施五个因素与环评阶段对比均未发生重大变动。

本项目产生的废气火
排放，喷漆废气经水帘
m 高空排放。



1.1.3 噪声

项目噪声主要为生产
70-85dB(A)之间，采取措

4.环境保护设施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 废水

本项目用水包括水帘吸附添加水及生活污水。

生活污水经隔油池+化粪池处理后进入厂区设置的 A/O 一体化处理设施处理后通入市政管网纳入樟树城北经济技术开发区污水处理厂，水帘吸附更换废水以危废管理。

4.1.2 废气

本项目产生的废气火花机焊接废气以组织形式排放，打磨废气以无组织形式排放，喷漆废气经水帘除雾后与烘干、UV 打印废气一并进入活性炭吸附后 15m 高空排放。

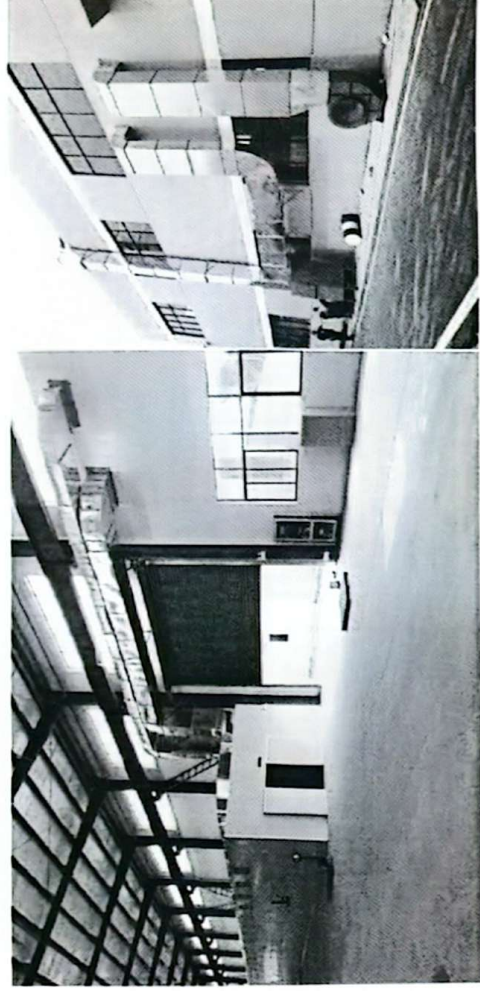


图 4.1-1 废气治理措施

4.1.3 噪声

项目噪声主要为生产过程机械设备运行产生的机械噪声，噪声源强在 70-85dB(A)之间，采取措施为设备基础减振、厂房隔声、距离衰减等措施。

4.1.4 固体废物

本项目固体废物为金属边角料、木质边角料、废焊条、废模具、漆外排废水、废油漆桶、废墨瓶、废活性炭。一般工业固体废物自行危险废物委托有资质单位进行处理。

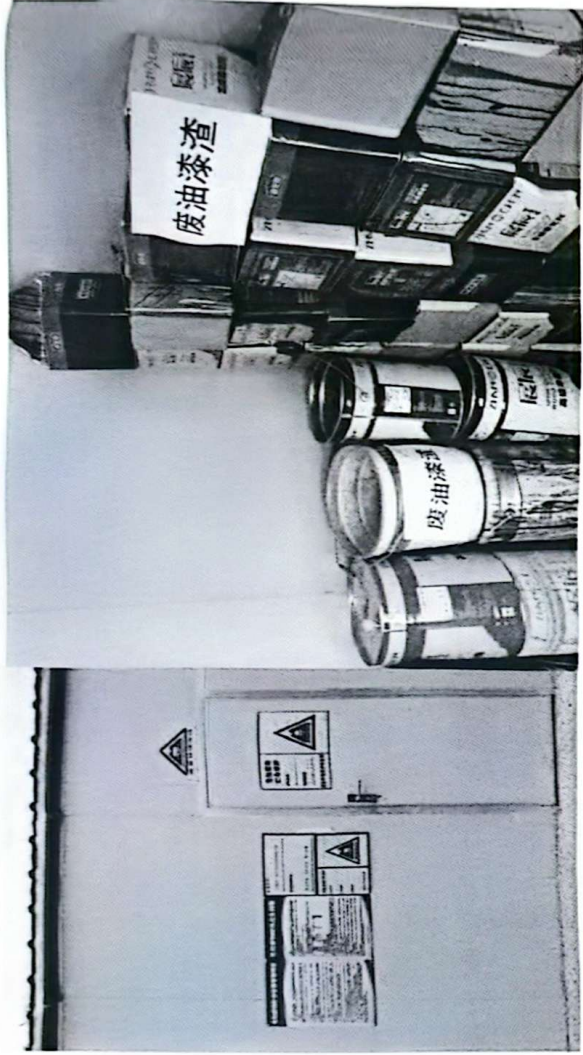


图 4.1-2 危废暂存库

表 4.1-1 固体废物产生情况

名称	产生量	属性	处置方式
金属边角料	3t/a	一般固废	外售
木质边角料	2t/a	一般固废	外售
废焊条	35kg	一般固废	厂家回收
废模具	0	一般固废	/
漆渣	100kg	危险废物	东江环保
喷漆外排废水	0	危险废物	东江环保
废油漆桶	50kg	危险废物	东江环保
废墨瓶	0	危险废物	东江环保
废活性炭	10kg	危险废物	东江环保

4.2 环保设施投资

本项目实际总投资额 3000 万元，实际环保投资额为 100 万元，环保总投资额的百分率 3.33%。

1	废水	依托总厂区处理设施	0
2	废气	喷漆废气处置设施	95
3	固废	危废处置费用	5
4	噪声	车间墙体隔声	0
总计			100

4.3 风险防范及其他措施

江西元一制冷设备集团有限公司殡葬系列产品技术改造项目（二期火花机、空气净化器）及年产十万门/套存放架项目竣工环境保护验收监测报告表

4.3“三同时”落实情况

表 4.3-1 环评报告表及其批复要求与实际建成的对照表

污染物	环评要求	批复要求	实际建成情况	是否落实
废气	打磨废气布袋除尘+15m 排气筒高空排放，喷漆废气经水帘后与烘干废气及 UV 打印废气一并进入活性炭吸附装置处理后 15m 排气筒高空排放	项目废气经成熟可靠的污染防治工艺处理后，喷涂工序及 UV 油墨打印工序产生的 TVOC 和颗粒物通过 15 米高排气筒，模压、打磨、木材加工工序产生的颗粒物经处理后通过 15 米高排气筒	打磨废气无组织排放，喷漆废气经水帘后与烘干废气及 UV 打印废气一并进入活性炭吸附装置处理后 15m 排气筒高空排放	是
废水	生活污水依托现有隔油池+化粪池+厂区 A/O 一体化处理设施后达樟树城北经济技术开发区污水厂接管标准排入污水管网。	生活污水经隔油池+化粪池预处理满足樟树城北经济技术开发区污水处理厂纳管要求后，通过市政管网进入园区污水处理厂进一步处理，帘除雾废水、印刷版清洗废水和喷枪清洗废水属于危险废物，暂存于危险废物暂存间，定期交由有资质单位处置	生活污水依托现有隔油池+化粪池+厂区 A/O 一体化处理设施后达樟树城北经济技术开发区污水厂接管标准排入污水管网，帘除雾废水、印刷版清洗废水和喷枪清洗废水属于危险废物，暂存于危险废物暂存间，定期交由有资质单位处置。	是
噪声	选择低噪声设备、减振处理、维护好设备、加强厂区绿化达到降噪效果	选用低噪声设备并采取隔声、吸声和减振等措施，并且通过建筑物以及绿化带的吸收、屏蔽及阻挡作用，使得噪声大幅度降低	选用低噪声设备，保持设备正常运转，通过车间墙体隔声，再经距离衰减至车间外，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。	是

依据以上表格，本技改项目各项环保措施均按照环评及批复要求进行落实。

其他	设置 50m 卫生防护距离，并设置排污口标识牌	排污口规范化要求。按照国家有关规定规范设置厂区的污染物排放口，设立环保标志牌，各污染源排放口设置专项图标须满足相应标准及《报告表》要求；设置 50m 卫生防护距离。	是
固体废物	本项目产生的固体废物主要为边角料和木屑、废模具、废墨瓶、布袋除尘器收集粉尘、漆渣、废包装桶、废活性炭、喷枪清洗废液、除雾更换水、印刷版清洗废水、废润滑油以及生活垃圾，边角料和木屑、布袋除尘器收集粉尘外售综合利用，废模具原厂回收，废墨瓶、漆渣、废包装桶、废活性炭、喷枪清洗废液、除雾更换水、印刷版清洗废水委托有资质单位处理。	生活垃圾由环卫部门定期清运；边角料和木屑、布袋除尘器收集粉尘收集后定期外售；废模具交由原生产厂商综合利用；水性漆渣和废包装桶收集后交由原料供应厂家回收处置；所有危险废物暂存在危废暂存间内，定期交由有资质单位进行处理。	是
		边角料和木屑外售综合利用，废模具原厂回收，废墨瓶、漆渣、废包装桶、废活性炭、喷枪清洗废液、除雾更换水、印刷版清洗废水委托有资质单位处理。	