
从 3.3-5 所列 可以 出，工件在喷 和干 中，喷 工序 总 、二 处 后均 到了《工业 工序 发性 准 (DB21/3160-2019) 》中其它 业 值 ； 处 后 到了《大 合 准》(GB16297-1996) 》 值 。

3.3.1.3 抛丸工序产 尘

在 产厂房内 1 台抛丸 ，在加工前，对 大 分 、型 抛丸，抛丸 带 1 台布 尘器，1 个 。 年工作 251 天， 天 4h， 产。

宁中 境保护 公司 供 LNZH-W20088-0001 报告， 件3，抛丸工序 尘产、 情况 3.3-6。 抛丸 常 ， 为2020年10 7 和10 8 ， 2天， 天3 。

尘器 100%，净化 97.3%（实 ）， 度20m， 囱内 径1.0m， 度18℃（实 ）。

3.3-6 抛丸工序 尘产 及

	产 （口）			回		（出口）		
	小 (kg/h)	年 (t/a)	度 (mg/m ³)	小 (kg/h)	年 (t/a)	度 (mg/m ³)	小 (kg/h)	年 (t/a)
尘	8.331	8.36	280	8.107	8.135	6.78	0.224	0.225
	29753m ³ /h			/	/	33072m ³ /h		

中 可 ，抛丸产 尘 净化处 ， 度可以 到《大 合 准》(GB16297-1996) 。

3.3.1.4 打 尘

产中 后 工件 ， 天工作 2h。

去 工件上 ，使其 度 准 ，打 中会产 少 尘。 于 尘中主 成分 化 ，且 大、 ，因 于 。 企业在 内应 专 打 作业区，同 专人 对打 区 扫 ，减小二 扬尘 产 。 建 单位 供 年回 废 屑 0.02t（占 尘 70%）估 ，打 尘 为 9kg/a（0.035kg/h）。

3.3.1.5 切割 尘

在产厂房内 1 台 切割 、1 台 ，对原
下 ，使 均为 +乙 ， 天工作 3h， 年工作 251d。
孙大光、 小凡 《 境 及 制技 展》， +乙
切割发尘 为 40-80mg/min， 取 大值，切割 尘产 为 0.004t/a，
。 切割 尘产 情况 3.3-7。

3.3-7 切割 尘产 及

	产			
	小 (kg/h)	年 (t/a)	小 (kg/h)	年 (t/a)
切割 备	0.005	0.004	0.005	0.004

3.3.1.6 废 及 情况 总

废 及 情况 总 3.3-8。

3.3-8 废 及 情况一

污染源		废气量 (m³/h)	污染因子	源强 (mg/m³)		治理措施	排气筒高度 (m)	污染物				年排放量 (t/a)
								排放浓度 (mg/m³)		排放速率 (kg/h)		
焊接工序		/	烟尘	/		设 8 套移动式焊烟净化装置，（按最多使用设备数量的 2：1 比例配制），捕集效率 95%，净化效率 95%。	无组织排放	/		48.58g/h		62.9kg/a
喷漆、干燥工序	醇酸防锈底漆	40000	漆雾	413		厂房内独立的喷漆间，喷漆间保持密闭微负压状态，采用整室集中收集。采用现有的水喷淋+光氧催化活性炭一体机净化装置。废气捕集效率 99%，漆雾净化效率达 90%，有机废气净化效率达 95%以上	20	40.9		1.635		0.210
			非甲烷总烃	喷漆	398			喷漆	15.8	喷漆	0.630	0.081
				干燥	597			干燥	7.28	干燥	0.291	0.037
			其中：二甲苯	喷漆	184			喷漆	23.6	喷漆	0.945	0.121
				干燥	276			干燥	10.9	干燥	0.436	0.056
		/	漆雾	/			无组织排放	/		0.165		0.021
		/	非甲烷总烃	/				/		喷漆	0.159	0.020
		/		/				/		干燥	0.239	0.031
		/		/				/		喷漆	0.073	0.010
		/	/		/			/		干燥	0.110	0.014
	环氧富锌底漆	40000	漆雾	424			20	42.0		1.680		0.107
			非甲烷总烃	喷漆	376			喷漆	14.9	喷漆	0.596	0.038

				干燥	235		无组织排 放	干燥	9.30	干燥	0.372	0.024
			其中：二甲 苯	喷漆	564			喷漆	22.3	喷漆	0.893	0.057
				干燥	352			干燥	14.0	干燥	0.558	0.036
		/	漆雾	/	/			0.170	0.011			
		/	非甲烷总烃	/	喷漆			0.150	0.010			
		/		干燥	0.094			0.006				
		/	其中：二甲 苯	/	喷漆			0.226	0.014			
		/		干燥	0.141			0.009				
		环氧云铁 中间漆	40000	漆雾	404			20	40.0	1.598		0.104
				非甲烷总烃	喷漆		411		喷漆	16.3	喷漆	0.651
	干燥				274		干燥		10.9	干燥	0.434	0.028
	其中：二甲 苯			喷漆	616		喷漆		24.4	喷漆	0.976	0.062
				干燥	411		干燥		16.3	干燥	0.651	0.041
	/		漆雾	/	无组织排 放		/	0.162		0.010		
	/		非甲烷总烃	/			喷漆	0.164	0.010			
	/			干燥			0.110	0.007				
	/		其中：二甲 苯	/			喷漆	0.247	0.016			
	/			干燥			0.164	0.011				

3.3.2 废

及

从 平 图 和 情况 ， 废 主 ，
厂 区 入 大 处 厂，处 后 入 。

中主 大 度和 3.3-9。

3.3-9 主 大 度 及

位	(t/a)	主		名			
				COD		SS	
	1606.4	度	mg/L	280	15	180	8
			t/a	0.450	0.024	0.289	0.013
处 厂处 后总 制			mg/L	0.080	0.008	/	/

3.3-9 可 出， 够 到《 宁 合 准》
(DB21/1627-2008) 中下 处 厂 准 。

3.3.3 噪声 分

噪声主 为 产 备 中产 噪声， 大噪声 主 各
、 压 、 剪 、 、 型 、 合冲剪 、 平 床、
床、喷 、 抛丸 、 CO₂ 体保护 、 式 动埋弧 、 、
压 、 、 尘 、 切割 、 、 喷 废 净化 。
强在 70-90dB 之 。 主 噪声 强 3.3-10。

3.3-10 主 噪声 强

序号	产 备	(台)	工作	噪声 强 dB (A)	噪	备
1	压	1		80-85	声，基 减	产厂 房
2	剪	1		80-85		
3		3		75-80		
4	型	1		80-85		
5	合冲剪	1		80-90		
6	平 床	1		75-80		
7	床	3		75-80		
8	喷	2		80-85	声	
9	式抛丸 (带 布 尘器)	1		80-85	基 减 、 声	

10	式 动埋弧	2 (1 1 备)		75-80	声	
11	体保护	5		75-80	声	
12		4		75-80	声	
13		1		80-85	声，基 减	
14	切割	1		80-85		
15	式 压	1		80-90		
16	刨	1		80-85		
17	压力	1		80-90		
18	手持	2		75-80	声	
19	式吊	15		75-80	声	
20	动 吊	2		70-75	声	
21	喷 废 净化	1		80-90	、 声 / /	
22	抛丸 尘	1		80-90		
23	式吊	2		75-80		
24	动 吊	2		70-75		
25	体保护	6		75-80	声	30m
26	式吊	3		75-80	声	
27	动 吊	1		70-75	声	

3.3.4 固体废物分析

项目固体废物主要为生产废物和生活垃圾。

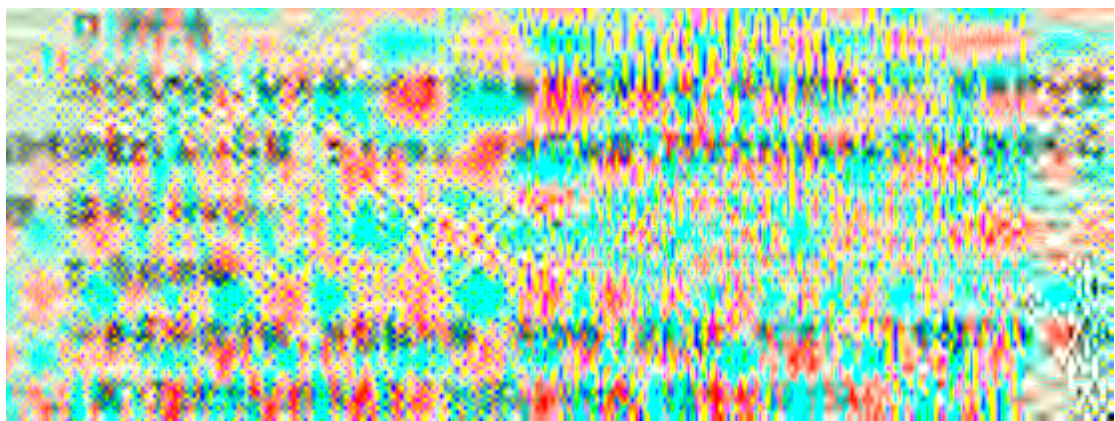
(1) 生产废物

① 废边角料、废抛丸料、废焊料、废焊剂、打磨铁屑

废边角料主要是钢材下料产生的, 按原料用量 5%计, 产生量 526.35t/a; 废抛丸料按用量 60%计, 产生量 4.8t/a; 废焊料是焊接工序产生的焊条边角料, 按原料用量 5%计, 产生量 0.25t/a; 废焊剂是埋弧焊接工序产生的焊剂废料, 按原料用量 60%计, 产生量 4.8t/a; 废铁屑主要是打磨过程产生的, 根据建设单位提供的资料, 废铁屑产生量 0.02t/a。这些废料均属一般固体废物, 收集后均外售给鞍钢废钢处。

② 各类除尘器回收的烟(粉)尘

根据污染源分析一节, 各类除尘器回收的烟(粉)尘均属一般固体废物。其



F 废 UV 管

项目喷漆工序产生有机废气采用光氧催化活性炭一体机装置处理,其中光氧催化产生废 UV 管。根据设计,UV 管每 3 年更换 1 次,每次更换量 160 根。废 UV 管属《国家危险废物名录》中规定的危废,编号为 HW29。

G 漆雾喷淋废水

项目喷漆工序产生漆雾采用水喷淋处理,水喷淋系统循环水半年更换 1 次,年更换量 4t。此类废水属《国家危险废物名录》中规定的危废,编号为 HW12。

危险废物收集后在厂区危废暂存间暂存,定期全部送有危险废物处置资质的单位进行妥善处置。|

(2) 生活垃圾

本项目项目职工人数约 80 人,以人均日产生生活垃圾 0.5kg 计,年产生生活垃圾 10.04t,委托当地环卫部门处置。

项目主要固体废物产生及排放情况详见表 3.3-11。

3.3-11 固体废物产生及排放情况

序号	固体废物名称	废物性质	年产生量 (t/a)	处置方式及去向
1	废液压油 (HW08)	危险废物	0.40	委托有资质单位处理
2	废活性炭 (HW49)	危险废物	15.653	
3	废机油 (HW08)	危险废物	0.08	
4	废油漆桶等 (HW49)	危险废物	2500 个/a	
5	废 UV 管 (HW29)	危险废物	160 根/3a	
6	废油漆渣 (HW12)	危险废物	3.944	
7	漆雾喷淋废水 (HW12)	危险废物	4	
8	焊烟净化装置回收的烟尘	一般废物	470.6kg/a	收集后,外售给鞍钢废钢处
9	抛丸除尘器回收的粉尘	一般废物	8.135	
10	下料工序废边角料	一般废物	526.35	
11	废抛丸料	一般废物	4.8	
12	废焊条	一般废物	0.25	
13	废焊剂	一般废物	4.8	
14	打磨废铁屑	一般废物	0.02	收集后,由环卫处理
15	废油抹布手套	一般废物	0.05	
16	生活垃圾	一般废物	10.04	送城市垃圾处理场

3.4

总