



环境监测报告

东环测 验 字 (20140808955)

监测项目：水 气 噪声

监测类别：验收监测

企业名称：东莞高普制漆有限公司

委托单位：东莞市景泰环保服务有限公司



报告编制说明

- 1、本站保证监测的科学性、公正性和准确性，对监测数据负监测技术责任，并对委托单位所提供的样品和技术资料保密。
- 2、本报告只适用于监测目的范围。
- 3、对本报告若有疑问，请向质量控制室查询，来函来电请注明报告编号。对监测结果若有异议，应于收到本报告之日起十天内向本单位质量控制室提出复测申请，逾期不予受理。对于性能不稳定、不易留样的样品，恕不受理。
- 4、本报告涂改无效，无审核、审定（签发）人签字无效，报告无本站监测报告专用章、骑缝章无效，无计量认证  章无效。
- 5、本报告复印件须加盖我站印章方有效。
- 6、如客户没有特别要求，本站报告不提供检测结果不确定度。
- 7、对于非本站现场采集的样品，本站只对来样负责。

本站通讯资料：

联系地址：东莞市南城区体育路 15 号 9 楼
邮政编码：523009
监测委托受理电话：23391833
报告发放查询电话：23391896 23391811
报告质量投诉电话：23391856
监测服务投诉电话：23391899
传真：23391881
网址：<http://dgemc.dg.gov.cn>

承 担 单 位：东莞市环境监测中心站

报 告 编 写：谢任成

审

核：胡伟平

审

定：谢宏碧

站长 副站长 室主任

签 发 日 期：2014.8.14

协 作 单 位：东莞立创华科检测技术服务有限公司

委托联系人：陈带培 13922902355

委托单位地址：东莞市大朗镇升平北路23号

企 业 地 址：东莞市大朗镇洋坑塘村景富西路86号

一、监测目的

建设项目环境保护设施竣工验收监测

二、企业概况

①企业占地面积 7000 平方米，建筑面积 4500 平方米，年加工生产丙烯酸清漆稀释剂 160 吨、丙烯酸清漆 320 吨、丙烯酸磁漆 120 吨，水溶性丙烯酸树脂涂料 400 吨。

②生活污水处理工艺——三级化粪池。

③油性涂料车间研磨工序废气处理工艺——活性炭吸附，废气排放时间 8 小时/天，300 天/年。

④油性涂料车间混合溶解、慢速搅拌、高速搅拌、过滤、质检工序废气处理工艺——活性炭吸附，废气排放时间 8 小时/天，300 天/年。

⑤水性涂料车间分散、质检、过滤工序废气处理工艺——活性炭吸附，废气排放时间 8 小时/天，300 天/年。

⑥发电机废气经收集后高空排放。

⑦生产车间、化学品仓库、储罐区废气无组织排放。

⑧所有处理设施均正常运行。

三、监测内容

以下监测数据引用自分包方东莞立创华科检测技术服务有限公司

3.1 废水监测点位布设及监测时间、工况

| 监测点位 | 监测因子 | 监测时间 | 工况 |
|---------|-----------------------------|-------------------|-----|
| 生活污水排放口 | pH 值、悬浮物、动植物油、化学需氧量、五日生化需氧量 | 2014-07-19 12: 20 | 90% |

3.2 废气监测点位布设及监测时间、工况

| 监测点位 | 监测因子 | 监测时间 | 工况 |
|-----------------------------------|---------------|-------------------|-----|
| 油性涂料车间研磨工序废气处理前 | 苯、甲苯、二甲苯、VOCs | 2014-07-19 12: 30 | 90% |
| 油性涂料车间研磨工序废气排放口 | 苯、甲苯、二甲苯、VOCs | 2014-07-19 12: 30 | 90% |
| 油性涂料车间混合溶解、慢速搅拌、高速搅拌、过滤、质检工序废气处理前 | 苯、甲苯、二甲苯、VOCs | 2014-07-19 12: 55 | 90% |
| 油性涂料车间混合溶解、慢速搅拌、高速搅拌、过滤、质检工序废气排放口 | 苯、甲苯、二甲苯、VOCs | 2014-07-19 12: 55 | 90% |
| 水性涂料车间分散、质检、过滤工序废气处理前 | 苯、甲苯、二甲苯、VOCs | 2014-07-19 13: 25 | 90% |

| | | | |
|--------------------------|---------------|-------------------|-----|
| 水性涂料车间分散、质检、过滤工序废气排放口 | 苯、甲苯、二甲苯、VOCs | 2014-07-19 13: 25 | 90% |
| 发电机废气排放口 | 颗粒物、二氧化硫、烟气黑度 | 2014-07-19 12: 49 | 95% |
| 生产车间、化学品仓库、储罐区废气上风向参照点1# | 苯、甲苯、二甲苯、VOCs | 2014-07-19 13: 50 | 90% |
| 生产车间、化学品仓库、储罐区废气下风向监控点2# | 苯、甲苯、二甲苯、VOCs | 2014-07-19 13: 50 | 90% |
| 生产车间、化学品仓库、储罐区废气下风向监控点3# | 苯、甲苯、二甲苯、VOCs | 2014-07-19 13: 50 | 90% |
| 生产车间、化学品仓库、储罐区废气下风向监控点4# | 苯、甲苯、二甲苯、VOCs | 2014-07-19 13: 50 | 90% |

3.3 噪声监测点位布设及监测时间、工况

| 监测点位 | 监测因子 | 监测时间 | 工况 |
|----------|------|-------------------|-----|
| 厂界西北外1米处 | 厂界噪声 | 2014-07-19 11: 45 | 90% |
| 厂界东北外1米处 | 厂界噪声 | 2014-07-19 11: 50 | 90% |

四、监测结果及评价

4.1 生活污水

单位: mg/L(pH及注明除外)

| 样品名称 | 监测项目及化验结果 | | | | | 样品性状描述 |
|---|-----------|-----|-------|---------|------|---------------|
| | pH值 | 悬浮物 | 化学需氧量 | 五日生化需氧量 | 动植物油 | |
| 生活污水排放口 | 6.66 | 29 | 95 | 28.2 | 3.09 | 无色、微臭味、少浮油、微浊 |
| 执行标准: 广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)第二时段三级最高允许排放浓度 | 6~9 | 400 | 500 | 300 | 100 | — |
| 结果评价: | 达标 | 达标 | 达标 | 达标 | 达标 | — |

4.2 废气

4.2.1 油性涂料车间研磨工序废气

浓度单位: mg/m³; 速率单位: kg/h

| 监测点位 | 排气筒高度 | 监测项目及化验结果 | | | | | | | |
|--|-------|-----------|-----|-----------------------------------|----------------------|------|------|------|------|
| | | 苯 | | 甲苯 | | 二甲苯 | | VOCs | |
| | | 浓度 | 速率 | 浓度 | 速率 | 浓度 | 速率 | 浓度 | 速率 |
| 油性涂料车间研磨工序废气处理前 | — | 0.01L | — | 10.1 | — | 25.4 | — | 41.2 | — |
| 油性涂料车间研磨工序废气排放口 | 15 米 | 0.01L | — | 2.04 | 6.4×10^{-2} | 5.13 | 0.16 | 13.2 | 0.41 |
| 执行标准: 广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/814-2010)第Ⅱ时段排放限值 | | 1 | 0.4 | 甲苯与二甲苯浓度合计: 20 甲苯与二甲苯速率合计: 1.0 | | | | 30 | 2.9 |
| 结 果 评 价 : | | 达标 | 达标 | 甲苯与二甲苯浓度合计: 达标 甲苯与二甲苯速率合计: 达标 | | | | 达标 | 达标 |

注: L 表示检验数值低于方法最低检出限, 以所使用的方法检出限值报出; 若检测项目的排放浓度低于检出限, 其排放速率无需计算。

废气流量: 31337 立方米/小时

4.2.2 油性涂料车间混合溶解、慢速搅拌、高速搅拌、过滤、质检工序废气

浓度单位: mg/m³; 速率单位: kg/h

| 监测点位 | 排气筒高度 | 监测项目及化验结果 | | | | | | | |
|--|-------|-----------|-----|-----------------------------------|----------------------|------|------|------|------|
| | | 苯 | | 甲苯 | | 二甲苯 | | VOCs | |
| | | 浓度 | 速率 | 浓度 | 速率 | 浓度 | 速率 | 浓度 | 速率 |
| 油性涂料车间混合溶解、慢速搅拌、高速搅拌、过滤、质检工序废气处理前 | — | 0.01L | — | 7.52 | — | 28.4 | — | 46.2 | — |
| 油性涂料车间混合溶解、慢速搅拌、高速搅拌、过滤、质检工序废气排放口 | 15 米 | 0.01L | — | 2.07 | 6.3×10^{-2} | 9.28 | 0.28 | 15.3 | 0.47 |
| 执行标准: 广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/814-2010)第Ⅱ时段排放限值 | | 1 | 0.4 | 甲苯与二甲苯浓度合计: 20 甲苯与二甲苯速率合计: 1.0 | | | | 30 | 2.9 |
| 结 果 评 价 : | | 达标 | 达标 | 甲苯与二甲苯浓度合计: 达标 甲苯与二甲苯速率合计: 达标 | | | | 达标 | 达标 |

注: L 表示检验数值低于方法最低检出限, 以所使用的方法检出限值报出; 若检测项目的排放浓度低于检出限, 其排放速率无需计算。

废气流量: 30443 立方米/小时

4.2.3 水性涂料车间分散、质检、过滤工序废气排放口工序废气

浓度单位: mg/m³; 速率单位: kg/h

| 监测点位 | 排气筒高度 | 监测项目及化验结果 | | | | | | | |
|---|-------|-----------|-----|-----------------------------------|----------------------|------|----------------------|------|------|
| | | 苯 | | 甲苯 | | 二甲苯 | | VOCs | |
| | | 浓度 | 速率 | 浓度 | 速率 | 浓度 | 速率 | 浓度 | 速率 |
| 水性涂料车间分散、质检、过滤工序废气处理前 | — | 0.01L | — | 10.1 | — | 24.9 | — | 49.5 | — |
| 水性涂料车间分散、质检、过滤工序废气排放口 | 15 米 | 0.01L | — | 2.56 | 2.1×10^{-2} | 4.19 | 3.5×10^{-2} | 19.4 | 0.16 |
| 执行标准: 广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/814-2010) 第Ⅱ时段排放限值 | | 1 | 0.4 | 甲苯与二甲苯浓度合计: 20 甲苯与二甲苯速率合计: 1.0 | | | | 30 | 2.9 |
| 结 果 评 价 : | | 达标 | 达标 | 甲苯与二甲苯浓度合计: 达标 甲苯与二甲苯速率合计: 达标 | | | | 达标 | 达标 |

注: L 表示检验数值低于方法最低检出限, 以所使用的方法检出限值报出; 若检测项目的排放浓度低于检出限, 其排放速率无需计算。

废气流量: 8295 立方米/小时

4.2.4 发电机废气

浓度单位: mg/m³; 速率单位: kg/h

| 监测点位 | 核定功率 | 燃料种类 | 排气筒高度 | 监测项目及测试结果 | | | | |
|--|-------|------|-------|-----------|----------------------|------|-------|-------|
| | | | | 颗粒物 | | 二氧化硫 | | 烟气黑度 |
| | | | | 浓度 | 速率 | 浓度 | 速率 | |
| 发电机废气排放口 | 310kW | 柴油 | 8 米 | 2.41 | 8.9×10^{-4} | 15L | — | 0.5 级 |
| 执行标准: 《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 新污染源二级排放限值 | | | | 120 | 0.50* | 550 | 0.37* | 1 级 |
| 结 果 评 价 : | | | | 达标 | 达标 | 达标 | 达标 | 达标 |

注: 1、*表示排气筒高度达不到标准要求 15 米时, 其排放速率限值按表列对应排放速率限值的外推法计算结果的 50% 执行。

2、L 表示检验数值低于方法最低检出限, 以所使用的方法检出限值报出; 若检测项目的排放浓度低于检出限, 其排放速率无需计算。

废气流量: 368 立方米/小时

4.2.5 生产车间、化学品仓库、储罐区废气

浓度单位: mg/m³

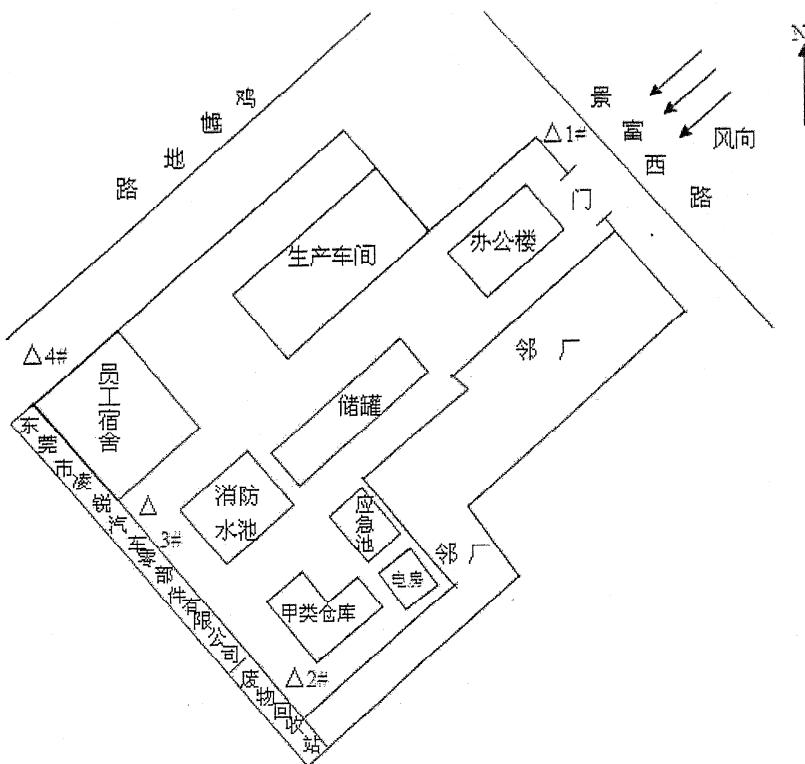
| 监测点位 | 监测项目及化验结果 | | | |
|--|-----------|-------|-------|------|
| | 苯 | 甲苯 | 二甲苯 | VOCs |
| | 浓度 | 浓度 | 浓度 | 浓度 |
| 生产车间、化学品仓库、储罐区废气 上风向参照点 1# | 0.01L | 0.01L | 0.01L | 0.42 |
| 生产车间、化学品仓库、储罐区废气 下风向监控点 2# | 0.01L | 0.01L | 0.01L | 0.65 |
| 生产车间、化学品仓库、储罐区废气 下风向监控点 3# | 0.01L | 0.01L | 0.01L | 0.44 |
| 生产车间、化学品仓库、储罐区废气 下风向监控点 4# | 0.01L | 0.01L | 0.01L | 0.46 |
| 执行标准: 广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》 (DB44/814-2010)无组织排放监控点 浓度限值 | 0.1 | 0.6 | 0.2 | 2.0 |
| 结 果 评 价 : | 达标 | 达标 | 达标 | 达标 |

注: 1、L 表示检验数值低于方法最低检出限, 以所使用的方法检出限值报出。

2、监控点 2#、3#、4#监测结果是未扣除参照值的结果。

3、用最高浓度的监控点位来评价。

生产车间、化学品仓库、储罐区废气点位分布示意图: △表示监测点



4.3 噪声

(1)、监测方法

| 监测项目 | 方法依据 | 监测方法 | 检测范围 |
|--------|---------------|----------------|-------------|
| 厂界环境噪声 | GB 12348-2008 | 工业企业厂界环境噪声排放标准 | 35~130dB(A) |

(2)、执行标准:《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)

2类排放限值: 昼间 60dB(A)

(3)、监测结果

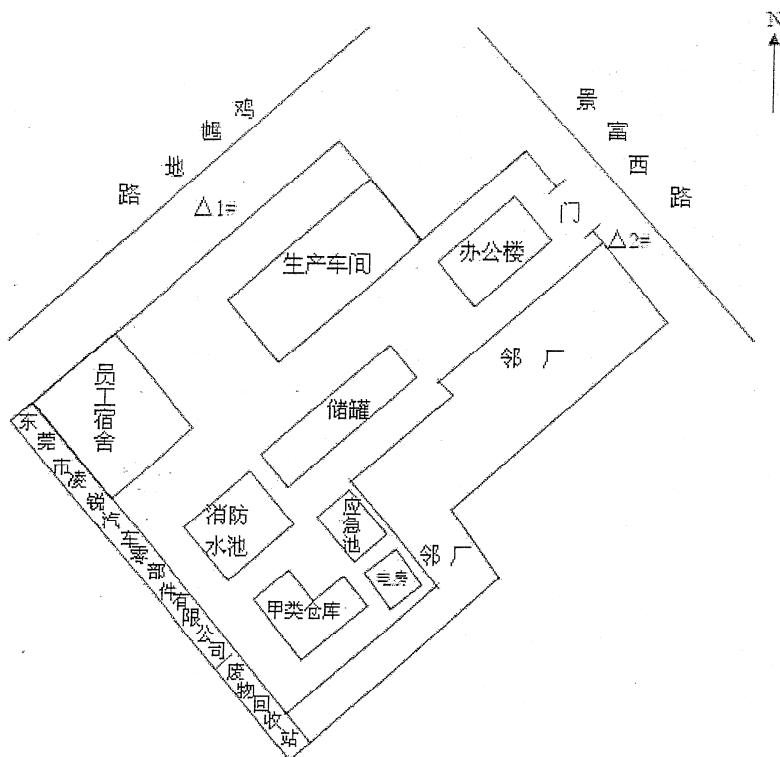
单位: dB(A)

| 测点编号 | 监测点位 | 主要声源 | 监测值 | 评价 |
|------|------------|------|------|----|
| 1# | 厂界西北外 1 米处 | 生产噪声 | 56.3 | 达标 |
| 2# | 厂界东北外 1 米处 | 生产噪声 | 57.8 | 达标 |

注: 1、由于企业夜间不进行生产(企业已出具相关证明),故夜间噪声不作监测。

2、由于企业东南面、西南面与其他企业共用围墙,故未设监测点。

点位分布示意图: △表示监测点



五、监测结论

- 1、
 - ①生活污水达到广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)第二时段三级最高允许排放浓度标准。
 - ②油性涂料车间研磨工序废气达到广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/814-2010)第 II 时段排放限值标准。
 - ③油性涂料车间混合溶解、慢速搅拌、高速搅拌、过滤、质检工序废气达到广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/814-2010)第 II 时段排放限值标准。
 - ④水性涂料车间分散、质检、过滤工序废气达到广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/814-2010)第 II 时段排放限值标准。
 - ⑤发电机废气达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)新污染源二级排放限值标准。
 - ⑥生产车间、化学品仓库、储罐区废气达到广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/814-2010)无组织排放监控点浓度限值标准。
 - ⑦厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2 类排放限值标准。
- 2、
 - ①油性涂料车间研磨工序废气排放口甲苯排放量 0.15 吨/年, 去除率 79.8%; 二甲苯排放量 0.39 吨/年, 去除率 79.8%; VOCs 排放量 0.99 吨/年, 去除率 68.0%。
 - ②油性涂料车间混合溶解、慢速搅拌、高速搅拌、过滤、质检工序废气排放口甲苯排放量 0.15 吨/年, 去除率 72.5%; 二甲苯排放量 0.68 吨/年, 去除率 67.3%; VOCs 排放量 1.12 吨/年, 去除率 66.9%。
 - ③水性涂料车间分散、质检、过滤工序废气排放口甲苯排放量 5.1×10^{-2} 吨/年, 去除率 74.7%; 二甲苯排放量 8.3×10^{-2} 吨/年, 去除率 83.2%; VOCs 排放量 0.39 吨/年, 去除率 60.8%。
 - ④发电机废气排放口颗粒物排放量 2.1×10^{-3} 吨/年。

六、环境风险防范设施和应急措施落实情况调查专章

根据《关于防范环境风险加强环境影响评价管理的通知》(环发〔2005〕152 号)、《关于检查化工石化等新建项目环境风险的通知》(环办〔2006〕4 号)、《关于进一步加强环境影响评价管理防范环境风险的通知》(环发〔2012〕77 号)、《关于切实加强风险防范严格环境影

响评价管理的通知》(环发〔2012〕98 号)等文件精神,结合建设项目环评审批及有关风险评价文件要求,我站对该建设项目风险防范及应急处理落实情况进行了核查,具体如下:

(一) 基本情况

1、建设项目情况

东莞高普制漆有限公司位于东莞市大朗镇洋坑塘管理区,大朗镇处在东莞市中南部,东莞市环市快速路和常虎高速路均从境内经过,境内交通便捷,为企业的交通提供便利条件。应急救援时,消防车辆和医院救护车辆能够方便地进出赶赴应急现场。

高普厂成立于 1990 年 07 月,从业人员人数 101 人,技术管理人数 20 人,安全管理人数 5 人;企业用地总面积 7000m²,厂房面积 2115m²,仓库 174m²。2008 年 5 月 23 日企业变更登记经营范围为丙烯酸漆稀释剂、丙烯酸清漆、丙烯酸磁漆、聚酯树脂清漆。

高普厂用地是一个凹型的长方块,内有 3 个单位,高普厂是其中占地面积最大的一个。高普厂北面与彩达塑胶颜料公司仓库相连,在同一个建筑物内;东面凹位处的围墙外建筑呈 L 型,是美泰模具有限公司的厂房;南面围墙外是公路,路对面分别建有厂房、宿舍;生活区内设食堂和宿舍,员工外出可走生活区两面的门,不用穿过生产区;西面围墙外是公路,对面是永润公司。

高普厂主要建筑、构筑物有:生产厂房 1 栋,单层;仓库 1 栋,单层;配电房 1 栋,单层;办公楼 1 栋,三层;员工宿舍 1 栋,4 层。其中,生产厂房与邻厂仓库连体部分退缩 12 米。

高普厂主要产品为丙烯酸漆稀释剂(危规号: 32198)、聚酯树脂清漆(危规号: 32198)、丙烯酸磁漆(危规号: 33646)、丙烯酸清漆(危规号: 32198),其生产工艺过程均为简单的物理操作,在常温常压下操作,无化学反应。生产工艺流程是根据生产的种类,把原料按一定的配比逐步倒进分散桶内,启动分散机经搅拌混合均匀后,送到三辊研磨机(砂磨机)上进行研磨,根据产品质量要求调节辊轴缝隙,使产品粒度达要求后,而送到分散机上进行调色,经过过滤后包装出厂。高普厂工艺流程见图 2。

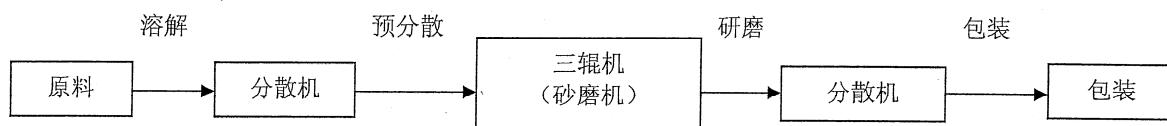


图 1-1 高普厂工艺流程图

高普厂有两个储存场所,一个是甲类储罐区,一个是甲类仓库。

高普厂使用的生产原料有：甲基苯、2-丁酮、丙酮、乙酸正丁酯、二甲苯、三甲苯、2-丙醇、己烷、丙烯酸树脂、颜料和各种助剂。

高普厂生产设备包括搅拌缸、分散机、研磨机等。

高普厂的生产、生活用水和消防用水均由市政给水管网供给，引入厂区消防水池的供水管管径为 DN120。消防水系统由消防水池、消防水泵和 20 个消火栓组成，室内消防栓系统设置于厂房、宿舍和写字楼。其中，消防水池 576 立方米；消防水泵，提供给储罐区冷却喷淋和自动消防喷淋用，水泵 2 台，型号 Y2180M-2、功率 22 KW、流量 138 立方米/小时、扬程 375 米、转速 2960R/MIN、压力 0.4MPA。在厂房、仓库和宿舍等地按相关要求配备了共 104 个灭火器。

2、建设项目周边环境情况



图 1-2 地理位置图

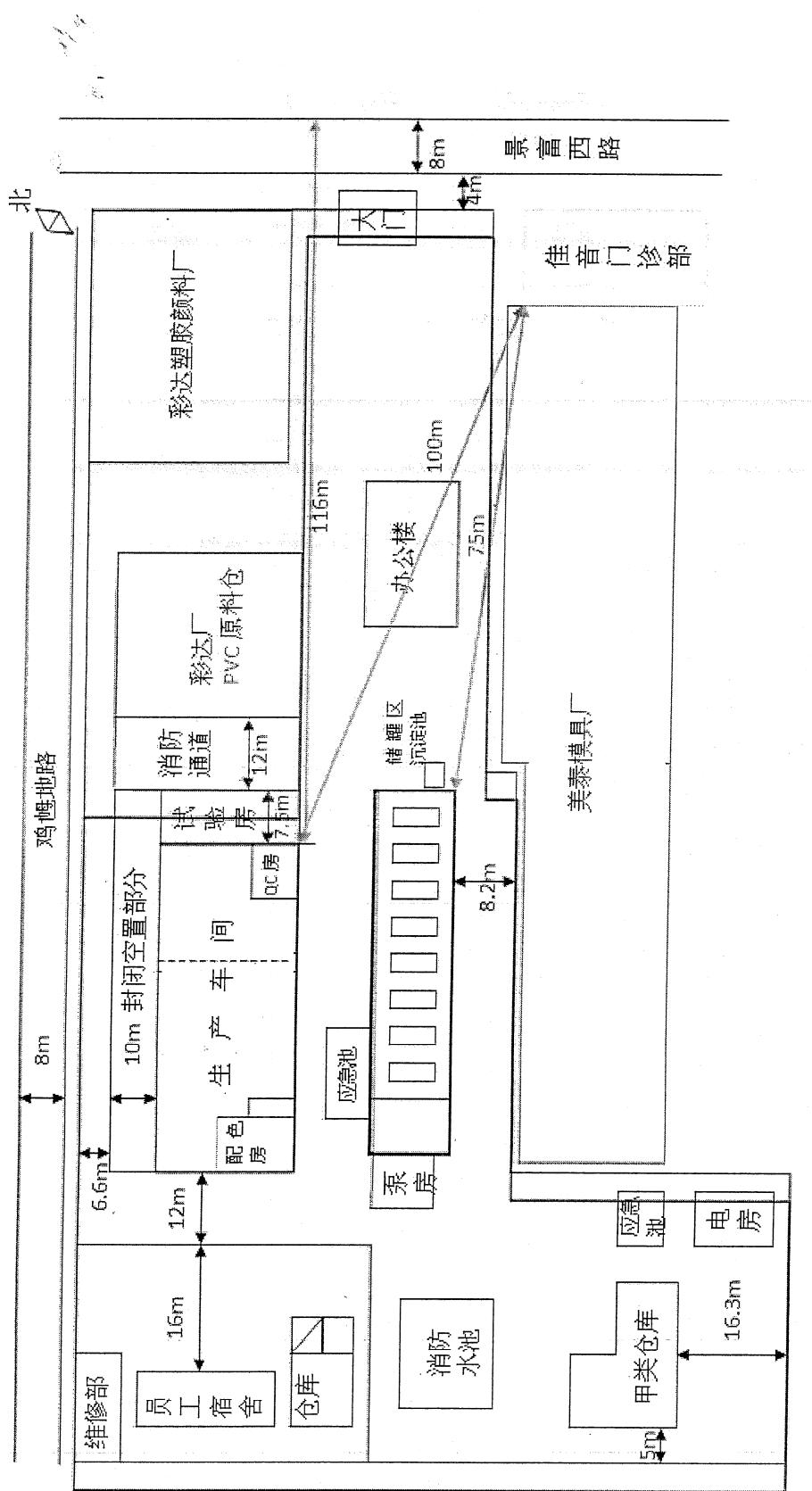


图 1-3 企业平面图



图 1-4 厂区周边示意图

(二) 危险源识别

高普厂储存、使用的主要危险化学品有 2-丁酮、丙酮、乙酸正丁酯、二甲苯、三甲苯等，主要存放在储罐区以及生产车间的暂存区，其储存量与临界量(GB18218-2009)见表 1-1：

表 1-1 化学品储存量与临界量

| 序号 | 危险化学品 | 储存方式 | 临界量 Q_i (T) | 最大储存量 q_i (T) | q_i/Q_i |
|----|---------|-------|---------------|-----------------|-----------|
| 1 | 2-丁酮 | 罐装、桶装 | 500 | 15.3 | 0.0306 |
| 2 | 丙酮 | 罐装、桶装 | 500 | 15.3 | 0.0306 |
| 3 | 乙酸正丁酯 | 罐装、桶装 | 500 | 15.4 | 0.0308 |
| 4 | 二甲苯 | 罐装、桶装 | 500 | 15.4 | 0.0308 |
| 5 | 三甲苯 | 罐装、桶装 | 500 | 15.15 | 0.0303 |
| 6 | 2-丙醇 | 罐装、桶装 | 500 | 15.15 | 0.0303 |
| 7 | 己烷 | 罐装、桶装 | 500 | 15.3 | 0.0306 |
| 8 | 甲基苯 | 罐装、桶装 | 500 | 15.3 | 0.0306 |
| 9 | 丙烯酸漆稀释剂 | 桶装 | 1000 | 3.0 | 0.003 |
| 10 | 丙烯酸漆清漆 | 桶装 | 1000 | 5.5 | 0.0055 |
| 11 | 聚酯树脂清漆 | 桶装 | 1000 | 1.0 | 0.001 |

| | | | | | |
|----|-------|----|------|-----|--------|
| 12 | 丙烯酸磁漆 | 桶装 | 1000 | 0.5 | 0.0005 |
|----|-------|----|------|-----|--------|

根据危险化学品重大危险源辨识（GB18218—2009）中的相关规定：

$$q_1/Q_1 \leq 1; q_1/Q_1 + q_2/Q_2 + q_3/Q_3 + q_4/Q_4 + q_5/Q_5 = 0.2546 < 1;$$

可知，高普厂各单独区域均不属于重大危险源区域，厂区亦不属于重大危险源区域。

（三）预防及预警措施

1、危险源监控

（1）按预定频率对生产设备仪器、生产单元、消防应急仪器设备等进行例行监测：

①分别建立化学品贮罐、化学品仓库等生产单元的管理档案，由仓务部统一管理，化学品出入库须登记，并指明去向、用途、责任人、电话等。

②建立明火管理制度，设台账，由生产部统一管理。未办理动火许可证不得在厂区内从事明火作业。

③全厂每年 1 次防雷防静电检测，并做好台账登记。

④压力容器、管道、行车、叉车按规定定期检修，一般每月 1 次。

⑤火灾报警器、可燃气体探头，并每两月 1 次校正检修。

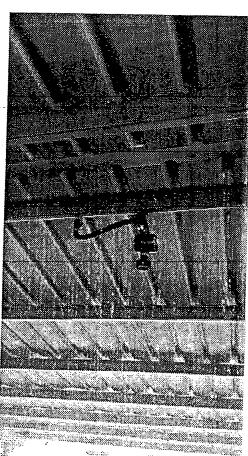


图 3-1 罐区浓度探测仪

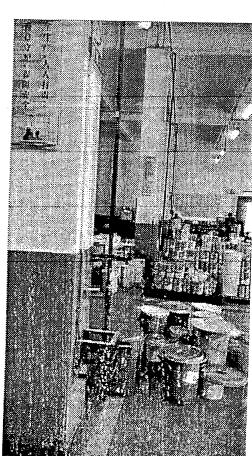


图 3-2 车间浓度探测仪

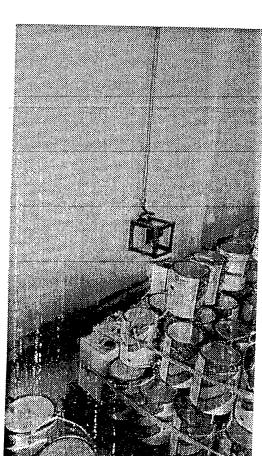


图 3-3 仓库浓度探测仪

2、预防措施

（1）主要设备防漏防爆措施

①搅拌缸防漏防爆措施：定期检查是否存在严重损伤及严重变形的地方；检查设备的紧固件是否有松掉等现象；检查进出口是否有堵塞现象；检查轴承温度，运行平

稳度，密封性等，以及仪表是否正常。搅拌缸体内装载量应严格按照不超过搅拌缸体的有效容积，严禁过载使用，以免烧坏电机或损坏减速机等部件。设备若长期不用，应全部清洗干净，各处注入润滑油并切断电源。

②分散机防漏防爆措施：使用环境的最高和最低温度应选在允许范围之内，分散头不可空转，否则会导致钻头过热，而损坏刀具；相对湿度高的环境中选用防水分散机；环境中经常有振动，颠簸和冲击等场合应选特殊品种；在有腐蚀性或爆炸性环境中的使用应优先根据安全性要求选用耐发蚀。设备若长期不用，须切断电源，全部擦洗干净，各润滑部位注油，主轴和油缸涂油防锈。检查分散机油位是否加注到规定位置，低应加至规定油位，高应放至规定位置。检查三角皮带松紧是否适当。用手盘动叶轮应转动灵活，无磨擦声。检查各紧固件是否松动及各密封部位有无渗漏现象。开启分散机主电机，检查搅拌的旋向是否与设备所规定的方向相同。

③研磨机防漏防爆措施：操作者必须熟悉设备一般结构及性能，不得超性能使用设备。零件与磨具体积之和不得超过料斗体积的 90%。接通电源后，进行空运转，应运转平稳，无异常噪声，否则应停机检查。工件研磨前，必须将工件进行脱油去污处理。加工过程中必须根据工件研磨情况适时添加研磨剂和控制水的添加量。工作完毕停机时，切断电源，清扫设备，做好设备维护保养工作。安全操作规程开机前，应检查紧固螺钉，检查电机轴等转动是否灵活。设备在运转中，发现异常应即停车。下班，应切断电源。

④车间防漏防爆措施：对用电设备、电线线路进行定期检修；对物料承载容器进行定期检修；对防雷、防静电系统进行定期检修；对各类消防设施进行定期检修。

⑤储罐区防漏防爆措施：对泡沫喷淋系统进行定期检修；对各类阀门、接口进行定期检修；每个储罐防火堤内通往雨水管道的阀门必须常闭，当有雨水时，应打开排水阀门，保持防火堤内常空；对气体探测报警器进行定期检修；对消防器材、消防报警系统进行定期检修；对各类管道进行定期检修；对各类泵（包括备用）进行定期检修。

⑥甲类仓库防漏防爆措施：仓库设置防水措施，化学品架空摆放（塑料或木质托盘架空以防止化学品水浸）、仓库顶防水得当、仓库门槛要高于周围地面等；严格按照化学品仓库管理制度的要求进行管理；其他各类消防设备设施、电力装置定期检修；定期清理门前应急管道中积累的落叶、砂石以及其它废物，以防堵塞。

（2）场所、设施、装置、消防与电气设施方面的对策措施

- ① 保障充足的消防水，定期检验、更换消防器材；
- ② 加强危险化学品储存管理；
- ③ 机动车辆进入生产、储存区域时，必须戴防火罩；
- ④ 定期检验、检测压力容器、管道、储罐；
- ⑤ 定期检验、检测安全阀、压力表、控制系统、火灾报警系统等；
- ⑥ 定期检验防雷设施及防静电接地；
- ⑦ 定期检查电气设备，防止电气设备短路。

（3）有毒有害物质危害的防护措施

- ① 残留物料尽量回收利用，不能回收利用的有毒有害物质由有资质单位回收处理；
- ② 监测装置检修，要确保装置能有效运行；
- ③ 做好尘毒岗位上岗培训工作；
- ④ 配备必要的个体防护用品，如防静电工作服、防静电工作鞋、防毒面具、手套、防护眼镜、防毒面罩及滤芯、空气呼吸器、防化手套、防化安全靴、水鞋等。并将上述防护用品的保管位置设置妥当、方便存取；
- ⑤ 接触有毒有害物质的作业人员必须进行上岗前体检和定期健康检查，严禁职业禁忌人员上岗；
- ⑥ 定期进行有毒有害场所的劳动卫生检测，并及时做好超标作业岗位的处理；

（4）防火、防爆、防泄漏管理措施

① 控制和消除火源

生产过程中可能遇到的火源主要是维修明火、吸烟、电器火灾、静电火花、雷击、撞击火星等。应采取以下安全措施：

- 1) 严禁吸烟，严禁携带火种（如打火机、不防爆的手机、摄像机、照相机等），严禁穿戴带铁钉的皮鞋、非防静电工作服进入易燃易爆区域；
- 2) 操作时严禁撞击、滚动，装卸机械严禁打火花，装卸区应铺设防火花地面，开启包装应使用专用工具和专门的场所；
- 3) 严格按照《临时用火（用电）管理制度》办理用火、用电手续，并且有安全主管签发的作业票；
- 4) 易燃易爆区域必须采用防爆电气设备，生产设备应安装静电接地，厂房安装防雷装置；

5) 人员进入生产车间、物料仓库前，需触摸门口处静电消除装置。

②防泄漏事故

- 1) 发现跑、冒、滴、漏时，应按照制定的事故应急救援抢救预案及时处理，防止泄漏扩大；
- 2) 加强对作业人员的安全意识和责任心的培养，避免和减少人为因素造成的泄漏事故。

(四) 应急措施

1、样板房现场处置

如果样板房发生火灾，立即报告公司应急指挥中心，同时指派消防队立即赶赴现场进行求援，并通知其它应急分队现场待命。

若瓶装或罐装泄漏引发火灾，立即切断房内电源，搬开附近易燃物品，并用消防砂将其覆盖或用灭火器扑灭，等灭火后收集砂子到容器中，统一交给有资质单位处理。

当火势难以控制时，公司应急指挥中心拨打 119 电话向大朗消防大队报警，说明着火地点、位置、燃料品名以及着火严重程度。当火势无法控制时，公司应急指挥中心须果断下令组织现场无关人员撤离危险区域，等待大朗消防大队赶赴火灾现场扑救。同时，高普厂应急指挥中心拨打 120 急救电话，通知急救车现场待命。大朗消防大队赶到火场后，公司应急指挥中心领导立即与消防大队迅速接洽，根据现场情况制定灭火方案，对着火部位进行扑救。火后消防废水，统一收集转移至应急池，通知有资质单位回收无害化处理。

2、第二生产车间现场处置

(1) 发生泄漏事故时现场处置措施

若第二生产车间液体物料储存容器发生泄漏事故时，发现人第一时间报告车间主管，使用车间内备用储存容器转移液体物料。并通知维修部工作人员立即赶赴现场进行检修。

使用消防砂和吸收棉覆盖吸收泄漏物，并将砂子和吸收棉收集起来，交给有资质单位回收无害化处理。

(2) 发生火灾事故时现场处置措施

如第二生产车间原料或半成品或成品泄漏引发火灾，立即报告高普厂应急指挥中心，同时指派消防队和抢险抢修队立即赶赴现场进行求援，并通知其它应急小分队现场待命。

①如液体物料承载容器泄漏引发火灾，立即转移周围易燃易爆物品，并切断电动设备供电。由消防队立即组织灭火，可使用灭火器、消防砂等灭火，灭火后立即进行检修及善后工作。

②如半成品、成品罐破裂、损害而泄漏引起的火灾，应立即转移周围易燃易爆物品，包括其它半成品或成品。使用灭火器扑灭明火。

③如供电线路短路产生明火，应立即对相应线路切断通电，转移附近易燃易爆物品，并用干粉灭火器对其明火扑灭，以免引燃车间内部其它易燃品。同时通知电工检修供电线路系统。

当火势难以控制时，公司应急指挥中心拨打 119 电话向大朗消防大队报警，说明着火地点、位置、燃料品名以及着火严重程度。当火势无法控制时，高普厂应急指挥中心应果断下令组织现场无关人员撤离危险区域，等待大朗消防大队赶赴火灾现场扑救。同时，公司应急指挥中心拨打 120 急救电话，通知急救车现场待命。大朗消防大队赶到火场后，公司应急指挥中心领导应与消防大队迅速接洽，根据现场情况制定灭火方案，对着火部位进行扑救。

第二生产车间消防废水，通过门口事故应急通道引入应急池，联系有资质单位回收处理。

(3) 发生爆炸事故时现场处置措施

①一旦发生爆炸，现场人员立即报告公司应急指挥中心，同时拨打 119 电话向大朗消防大队报警，说明爆炸地点、位置、爆炸品名以及严重程度。

②公司应急指挥中心领导立即赶赴爆炸事故现场，指令各应急救援小组赶赴现场待命。

③立即清点现场有无人员伤亡，同时拨打 120 急救电话，通知急救车立即支援。

④公司应急指挥中心立即下令组织现场无关人员和公司员工撤离危险区域，同时通知周边区域人员撤离，等待大朗消防大队赶赴火灾现场处置。

⑤对于爆炸现场的消防废水，通过液体环形通道引入应急池，通知有资质单位回收处理。

3、第一生产车间现场处置

(1) 发生泄漏事故时现场处置措施

若第一生产车间物料盛装容器发生泄漏事故，发现人立即报告车间主管，同时使用车间内备用容器转移物料避免更多物料泄漏。

使用消防砂将泄漏物料覆盖；并通知维修部工作人员立即赶赴现场进行检修。应急处理后，将砂子收集到容器中；废水通过门口处环形液体通道引入应急池。及时将收集起来的砂子或应急池中的废水交给有资质单位处理。

（2）发生火灾事故时现场处置措施

若第一生产车间半成品泄漏引发火灾，立即报告高普厂应急指挥中心，同时指派消防队和抢险抢修队立即赶赴现场进行求援，并通知其它应急小分队现场待命。

设立隔离区：泄漏物隔离、人员隔离区、火种火花高温物隔离区、根据物料扩散情况设置下风向禁火隔离区。隔离区内一切车辆禁止启动和进入、手机对讲机等禁止带入和使用。

根据事态发展，决定生产装置局部或全部停车，确定人员疏散的范围等。

①若盛装半成品的桶或罐泄漏起火，应立即转移周围易燃易爆物品，切断电动设备供电，可围绕火源覆盖砂子，形成隔离带。由消防组立即组织灭火，可使用灭火器、消防砂等灭火，灭火后立即进行检修及善后工作。

②如供电线路短路产生明火，应立即对相应线路切断通电，转移附近易燃易爆物品，并用干粉灭火器对其明火扑灭，以免引燃车间内部其它易燃品。同时通知电工检修供电线路系统。

当火势难以控制时，公司应急指挥中心拨打 119 电话向大朗消防大队报警，说明着火地点、位置、燃料品名以及着火严重程度。当火势无法控制时，高普厂应急指挥中心应果断下令组织现场无关人员撤离危险区域，等待大朗消防大队赶赴火灾现场扑救。同时，公司应急指挥中心拨打 120 急救电话，通知急救车现场待命。大朗消防大队赶到火场后，公司应急指挥中心领导应与消防大队迅速接洽，根据现场情况制定灭火方案，对着火部位进行扑救。

第一生产车间消防废水，通过门口废水应急通道引入应急池，及时通知有资质单位到厂收集应急池内废水。

（3）发生爆炸事故时现场处置措施

①一旦发生爆炸，现场人员立即报告公司应急指挥中心，同时拨打 119 电话向大朗消防大队报警，说明爆炸地点、位置、爆炸品名以及严重程度。

②公司应急指挥中心领导立即赶赴爆炸事故现场，指令各应急救援小组赶赴现场待命。

③立即清点现场有无人员伤亡，同时拨打 120 急救电话，通知急救车立即支援。

④公司应急指挥中心立即下令组织现场无关人员和公司员工撤离危险区域，同时通知周边区域人员撤离，等待大朗消防大队赶赴火灾现场处置。

⑤对于爆炸现场的消防废水，通过门口废水应急通道引入应急池，及时通知有资质单位到厂收集应急池内废水。

4、储罐区现场处置

储罐区存在发生火灾、爆炸、泄漏、污染环境等灾害事故风险。储罐区采用泡沫喷淋系统预防事故发生。

(1) 发生泄漏事故时现场处置措施

当气体探测报警器发出报警时，发现人第一时间报告公司应急指挥中心，确保雨水排放口阀门关闭状态，同时指派抢险抢修队立即赶赴现场进行检查，尽快发现泄漏源，并暂停泡沫喷淋。

①如管道泄漏，则立即关闭化学品输出总阀门，同时停止输入输出动力，使用消防砂对泄漏物进行覆盖，并立即组织维修。

②如果是罐体或紧靠罐体阀泄漏，则立即使用备用泵将化学品转移到临时容器，同时通知维修部组织检修，应急处理后对罐体进行维修或更换阀门。

③待维修堵漏工作完成后，打开应急池闸板将废水通过环形液体通道引入应急池，应急处理后通知有资质废水处理单位回收处理，如泄漏化学品量较大，可进行回收利用。同时恢复罐区正常泡沫喷淋及输入输出工作。

④ 堵漏方法见表 4-1 所示

表 4-1 储罐泄漏形式与堵漏方法

| 部位 | 形式 | 方法 |
|----|----------------------|-------------------------------|
| 罐体 | 砂眼 | 使用油罐砂眼堵漏剂或螺丝加粘合剂旋进堵漏 |
| | 缝隙 | 使用外封式堵漏工具、粘贴式堵漏密封胶、金属堵漏锥堵漏 |
| | 孔洞 | 使用各种木楔、堵漏夹具、粘贴式堵漏胶堵漏 |
| | 裂口 | 使用外封式堵漏工具、粘贴式堵漏密封胶堵漏 |
| 阀门 | 界面泄漏 渗透泄漏 阀体泄漏 | 用阀门堵漏工具组、堵漏夹具堵漏、胶黏剂粘接法、更换法兰垫片 |

⑤覆盖方法：利用干土或消防砂、吸收棉进行覆盖吸收，覆盖产生的固体废物交

由有资质的单位进行无害化处置。

(2) 发生火灾事故时现场处置措施

当值班人员发现火情后，立即向公司应急指挥中心报告，同时拉响报警器，关闭相关阀门，使用消防栓、灭火器、砂土等消防器材设备进行灭火；公司应急指挥中心指派抢消防组和抢险抢修组立即赶到现场进行扑救。

①如管道泄漏着火，则消防组立即组织灭火，同时关闭阀门，停止输入输出动力。立即使用消防栓、灭火器、砂土等消防器材设备进行灭火。待灭火后，将储罐单元内储存的泄漏物与消防废水收集转移至应急池，应急处理后通知有资质废水处理单位回收处理。同时恢复罐区正常泡沫喷淋及输入输出工作。

②如果是罐体或紧靠罐体阀，则消防组立即组织灭火，同时开启泡沫喷淋系统，关闭阀门及输入输出动力。等灭火后将储罐单元内储存的泄漏物与消防废水收集转移至应急池，应急处理后通知有资质废水处理单位回收处理，如泄漏化学品量较大，可进行回收利用。同时恢复罐区正常泡沫喷淋及输入输出工作。

③如果泡沫喷淋系出现故障，存在消防风险，则立即通知应急小分队现场待命，同时组织人工喷淋降温，抢修喷淋系统，组织无关人员撤离，直至应急结束。

当火势难以控制时，公司应急指挥中心拨打 119 电话向大朗消防大队报警，说明着火地点、位置、燃料品名以及着火严重程度，并下令组织现场无关人员撤离危险区域，等待大朗消防大队赶赴火灾现场扑救。同时，公司应急指挥中心拨打 120 急救电话，通知急救车现场待命。大朗消防大队赶到火场后，公司应急指挥中心领导应与消防大队迅速接洽，根据现场情况制定灭火方案，对着火部位进行扑救。

罐区消防废水收集转移至应急池，通知有资质废水处理单位回收无害化处理。

(3) 发生爆炸事故时现场处置措施

①一旦发生爆炸，现场人员立即报告公司应急指挥中心，同时拨打 119 电话向大朗消防大队报警，说明爆炸地点、位置、爆炸品名以及严重程度。

②公司应急指挥中心领导立即赶赴爆炸事故现场，指令各应急救援小组赶赴现场待命。

③立即查找现场有无人员伤亡，同时拨打 120 急救电话，通知急救车立即支援。

④公司应急指挥中心立即下令组织现场无关人员和公司员工撤离危险区域，同时通知周边区域人员撤离，等待大朗消防大队赶赴火灾现场处置。

⑤对于爆炸现场的消防废水，收集转移至应急池，通知有资质废水处理单位回收

进行无害化处理。

5、水房现场处置

水房存在泄漏、急慢性中毒、火灾、污染环境等灾害事故风险。

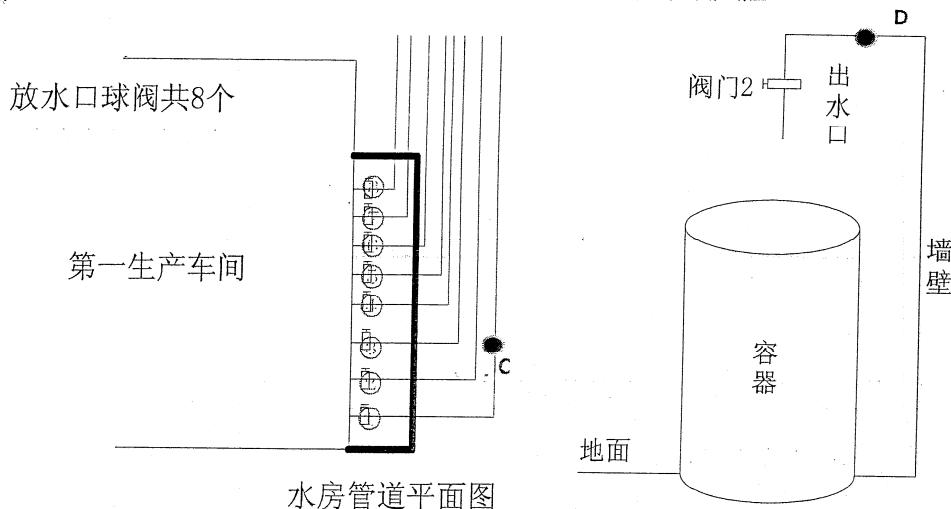


图 4-1 水房管道图

图 4-2 水房出水口图

(1) 发生泄漏事故时现场处置措施

当水房发生泄漏事故时，发现人第一时间报告公司应急指挥中心，同时指派抢险抢修组立即赶赴现场进行检查，尽快发现泄漏源。

①如管道接口泄漏、管道破坏、容器倾倒，立即通过总阀门 1 切断物料输送，关闭出口阀门 2 (先关流入方向阀门)，可临时使用空桶对泄漏物进行盛装收集，泄露到地面的化学品用消防砂对泄漏物进行覆盖，并立即组织检修。举例：若发现图 4-1 点 C 或图 4-2 点 D 处发生泄漏，立即关闭阀门、图 4-2 中的阀门 2 使管道内压力小于大气压，化学品无法漏出，立即组织堵漏检修，使用消防砂和吸收棉覆盖泄漏物。事后将消防砂和吸收棉收集起来，交给有资质单位进行无害化处理。

②多条输送管道损坏，或在短时间内大量泄漏，应在切断输送阀门和出口阀门以后，在东面门口引流至车间门前的环形液体通道，流往应急池，应急处理后及时通知有资质单位回收处理。

(2) 发生火灾事故时现场处置措施

如果水房泄漏引发火灾，立即报告公司应急指挥中心，同时指派消防组和抢险组立即赶赴现场进行求援，并通知其它应急小分队现场待命。

①如管道、出水阀门损坏导致少量泄漏起火，立即通过关闭总阀门，关闭出水口，切断物料来源，停止管道输送动力，切断水房电源，并转移附近易燃物品。使用泡沫灭火器喷灭、消防砂和吸收棉覆的方法阻止火势进一步恶化，同时通知消防组立即组织灭火，等灭火后抢修组立即进行泄漏抢修，收集消防砂、将灭火产生的废水引入应急池，交给有资质单位进行无害化处理。

②当火势难以控制时，公司应急指挥中心拨打 119 电话向大朗消防大队报警，说明着火地点、位置、燃料品名以及着火严重程度。当火势无法控制时，公司应急指挥中心应果断下令组织现场无关人员撤离危险区域，等待大朗消防大队赶赴火灾现场扑救。同时，公司应急指挥中心拨打 120 急救电话，通知急救车现场待命。大朗消防大队赶到火场后，公司应急指挥中心领导应与消防大队迅速接洽，根据现场情况制定灭火方案，对着火部位进行扑救。消防废水引入应急池，交给有资质单位进行无害化处理。

6、甲类仓库现场处置

甲类仓库位于高普厂东南面，电房西南方向上，与电房最近距离约 15.3 米。甲类仓库北面是相隔混凝土道路的 100 立方米新增应急池新增应急池，南面 5 米处是混凝土围墙。甲类仓库成 L 型，并分为合格区与主要存储区，最大存量 10 吨。合格区内设有 2 个防爆灯，北面有一门，门口外设有消防栓 1 个，东面与主要存储区相连；主要存储区顶部东西方向排列有 2 个自然通风口，内设 5 个防爆灯，北门设有 1 个消防栓。甲类仓库的消防器材设施平面位置、应急管道线路如图 4-3。

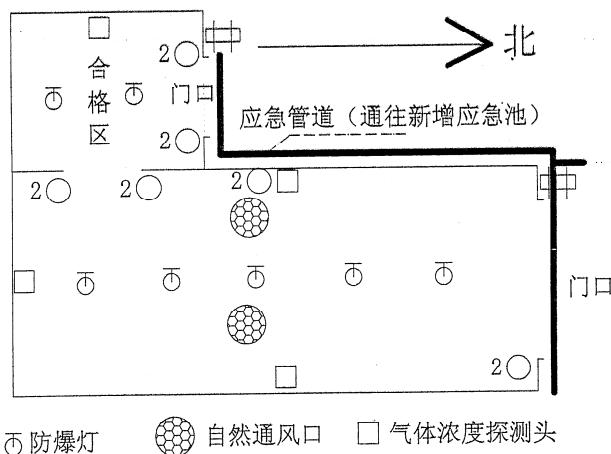


图 4-3 甲类仓库消防设施设备位置与应急管道线路图

甲类仓库存在泄漏、火灾、爆炸、污染环境等灾害事故风险。

(1) 发生消防事故时现场处置措施:

①当值班人员发现火情后，立即拉响消防警铃，使用灭火器、砂土进行灭火；同时将其它未着火化学品搬离危险区域，防止火势扩大，并立即向公司应急指挥中心报告；公司应急指挥中心指派消防组、抢险组和机动组立即赶到现场进行扑救。如火势较大，也可起用消防栓冷水喷淋；

②如火势难以控制，则由公司应急指挥中心拨打 119 电话向大朗消防大队报警，说明着火地点、位置、燃料品名以及着火严重程度。同时下令组织现场人员和公司员工撤离危险区域，等待大朗消防大队赶赴火灾现场扑救。同时，公司应急指挥中心拨打 120 急救电话，通知急救车现场待命。

③火灾受伤人员由 120 急救人员根据情况应急处置，重伤人员由 120 调配车辆送往附近医院急救中心进行抢救。

④对于仓库区火灾的消防废水，由有资质废水处理单位派出车将其泵走，或将火灾后的消防水泵入应急池再通知有资质处理单位。

7、废气处理系统故障和消防废水的应急措施

(1) 废气处理系统故障

①如果抽风系统停止工作，或抽风效果失常，发现人立即告知生产部责任人，由责任人电话通知抢险救援组到现场检修；

②如果抽风机故障，立即对其维修或更换抽风机；

③如果废气收集管道破裂、堵塞时，迅速查找堵塞、破裂处，对其进行补漏处理，必要时请示应急领导小组停止相关工艺生产；

④停电时，启用发电机，可保证抽风系统继续工作；

⑤若停电后，发电房因故障未能正常发电，生产线、抽风系统停止工作。

(2) 消防废水处置

高普厂有 2 个事故应急池：一个位于生产车间与储罐区之间，容量为 100 立方米，生产车间的事故废水可直接排入该应急池；另一个位于甲类仓库前，容量为 100 立方米，仓库的消防废水可排入该应急池。高普厂的生产车间和仓库周围均设有应急通道，直通应急池，一旦车间和仓库发生大型火灾，把生产车间和仓库发生火灾时产生的室内外消防废水直接排放到相应的事故应急池，暂存在各个应急池内的消防废水待应急处置完成以后通知有资质单位回收处理。



图 4-4 应急池 1



图 4-5 应急池 2



图 4-6 应急池 2 内示图

(五) 总论

经现场核查，东莞高普制漆有限公司已按照的应急预案要求配套相关污染治理设施、风险防范措施和应急处理设施，企业设置了两个 $100m^3$ 的事故应急池能有效储存企业发生事故时的事故废水、化学仓库设有防泄漏设施、防火防爆等风险防范及应急措施。企业须自行严格做好应急设施的维护、管理，保证突发事件环境应急制度得到持续、有效实施；保证事故应急池的日常有效容量达到相关要求及其应急管路畅通；并定期进行环境应急事故的演练，以保证一旦发生环境事故能得到迅速、有效的处置。

本报告检测数据到此结束

七、监测方法附表

附表：水监测分析方法

| 分析项目 | 方法编号(含年号) | 检测标准(方法)名称 | 最低检出限 |
|-----------|-----------------------|----------------------|-----------|
| pH | GB/T 6920-1986 | 玻璃电极法 | 0.1 (pH) |
| 悬浮物 | GB/T 11901-1989 | 重量法 | 4mg/L |
| 色度 | GB/T 11903-1989 | 稀释倍数法 | / |
| 化学需氧量* | 《水和废水监测分析方法》第四版 | 快速密闭催化消解法(含分光法) | 10mg/L |
| 化学需氧量 | GB/T 11914-1989 | 重铬酸盐法 | 5mg/L |
| 五日生化需氧量 | HJ 505-2009 | 稀释与接种法 | 0.5mg/L |
| 氨氮 | HJ 535-2009 | 纳氏试剂分光光度法 | 0.025mg/L |
| 磷酸盐 | 《水和废水监测分析方法》第四版 | 钼锑抗分光光度法 | 0.01 mg/L |
| 砷 | SL 327.1-2005 | 原子荧光法(B) | 0.1μg/L |
| 汞 | 《水和废水监测分析方法》第四版 | 原子荧光法(B) | 0.01 μg/L |
| 铜 | GB/T 7475-1987 | 原子吸收分光光度法 | 0.05mg/L |
| 锌 | GB/T 7475-1987 | 原子吸收分光光度法 | 0.02mg/L |
| 镍 | GB/T 11912-1989 | 火焰原子吸收分光光度法 | 0.05mg/L |
| 铅 | GB/T 7475-1987 | 原子吸收分光光度法 | 0.2mg/L |
| 总氮 | GB/T 11894-1989 | 碱性过硫酸钾消解-紫外分光光度法 | 0.05mg/L |
| 镉 | 《水和废水监测分析方法》第四版 | 石墨炉原子吸收法(B) | 0.10μg/L |
| 总铬 | 《水和废水监测分析方法》第四版 | 火焰原子吸收法 | 0.03 mg/L |
| 六价铬 | GB/T 7467-1987 | 二苯碳酸二肼分光光度法 | 0.004mg/L |
| 总氯化合物 | 美国 EPA 方法 335.3(1978) | 流动注射分析法 | 0.001mg/L |
| 硫化物 | GB/T 16498-1996 | 亚甲基蓝分光光度法 | 0.005mg/L |
| 挥发酚 | 美国 EPA 方法 420.2(1974) | 流动注射分析法 | 0.001mg/L |
| 阴离子表面活性剂 | GB/T 7494-1987 | 亚甲蓝分光光度法 | 0.05 mg/L |
| 石油类/动植物油 | GB/T 16488-1996 | 红外光度法 | 0.1mg/L |
| 石油类/动植物油* | HJ637-2012 | 红外光度法 | 0.04mg/L |
| 余氯 | GB/T 11898-1989 | N, N-二乙基-1, 4-苯二胺滴定法 | 0.03 mg/L |
| 粪大肠菌群 | HJ/T 347-2007 | 多管发酵法 | <20 个/L |
| 苯胺类 | GB/T 11889-1989 | N-(1-萘基)乙二胺偶氮分光光度法 | 0.03 mg/L |
| 样品采集 | HJ/T 91-2002 | 地表水和污水监测技术规范 | |

注：“*”所注方法非我站计量认证、实验室认可方法，是分包方的计量认证方法。

附表：气监测分析方法

| 分析项目 | 方法编号(含年号) | 检测标准(方法)名称 | 检测范围 |
|--------------|---|-------------------------|-------------------------------|
| 颗粒物(烟、粉尘) | GB/T 16157-1996 | 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 5468-1991 | 锅炉烟尘测试方法 | / |
| 颗粒物* | GB/T 15432-1995 | 环境空气 总悬浮颗粒物的测定重量法 | 0.001mg/m ³ |
| 二氧化硫 | HJ/T 57-2000 | 定电位电解法 | 15-11440 mg/m ³ |
| 氮氧化物 | 《空气和废气监测分析方法》第四版 | 定电位电解法 | 1.34-5360 mg/m ³ |
| 饮食业油烟 | GB 18483-2001 | 饮食业油烟排放标准(试行) | 0.1mg/m ³ |
| 烟气黑度 | 《空气和废气监测分析方法》第四版 | 测烟望远镜法 | 0-5 级 |
| 氨 | HJ533-2009 | 纳氏试剂分光光度法 | >0.025mg/m ³ |
| 氟化氢 | HJ/T 28-1999 | 异烟酸-吡唑啉酮分光光度法 | 0.29-8.8 mg/m ³ |
| 氟化物 | HJ/T 67-2001 | 离子选择电极法 | 1-1000 mg/m ³ |
| 铬酸雾 | HJ/T 29-1999 | 二苯基碳酰二肼分光光度法 | 0.0018-30.3 mg/m ³ |
| 硫酸雾 | HJ544-2009 | 离子色谱法 | 0.3-500 mg/m ³ |
| 氯气 | HJ/T 30-1999 | 甲基橙分光光度法 | 0.52-20 mg/m ³ |
| 氯化氢 | HJ549-2009 | 离子色谱法 | 3.0-24 mg/m ³ |
| 苯系物 | 《空气和废气监测分析方法》第四版 | 热脱附进样气相色谱法法 | 0.001-0.002mg/m ³ |
| 苯系物* | 《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》附录 D (DB44/814-2010) | 气相色谱法 | 0.01 mg/m ³ |
| 总 VOCs* | | 气相色谱法 | 0.0005 mg/m ³ |
| VOCs* | DB 44/815-2010 附录 D | 气相色谱法 | > 0.01mg/m ³ |
| VOCs* | DB44/816-2010 附录 E | 气相色谱法 | > 0.01mg/m ³ |
| 铅 | HJ538-2009 | 火焰原子吸收分光光度法 | 0.05-50 mg/m ³ |
| 锡 | HJ/T 65-2001 | 石墨炉原子吸收分光光度法 | 0.005-0.1μg/m ³ |
| 非甲烷总烃、总烃、甲烷 | 《空气和废气监测分析方法》第四版 | 气相色谱法 | 0.12 ~ 32 mg/m ³ |
| 非甲烷总烃、总烃、甲烷* | HJ/T 38-1999 | 气相色谱法 | 0.12 ~ 32 mg/m ³ |
| 样品采集 | / | 《空气和废气监测分析方法》第四版 | |
| | GB/T 16157-1996 | 固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 | |
| | GB 5468-1991 | 锅炉烟尘测试方法 | |
| | GB 18483-2001 | 饮食业油烟排放标准(试行) | |
| | HJ/T 55-2000 | 大气污染物无组织排放监测技术导则 | |
| | HJ/T 55-2000 | 大气污染物无组织排放监测技术导则(附录) | |

注：“*”所注方法非我站计量认证、实验室认可方法，是分包方的计量认证方法。