



马鞍山市环美质检技术服务有限公司

报告编号: 18HJ099019464010

高端机床刀模具生产线建设项目 竣工环境保护验收监测报告

建设单位: 马鞍山市联冠机械制造有限公司

编制单位: 马鞍山市环美质检技术服务有限公司

2018 年 7 月

建设单位法人代表：刘鑫

编制单位法人代表：陈静

项目负责人：王冰

建设单位： 马鞍山市联冠机械制造有限公司

电话： 18055502260 传真： / 邮编： 243000

地址： 马鞍山市博望区博望镇平桥工业园

编制单位： 马鞍山市环美质检技术服务有限公司

电话： 0555-3708086 传真： / 邮编： 243000

地址： 马鞍山市雨山区九华西路 1350 号

目录

1、项目概况.....	1
2、验收依据.....	3
3、项目建设情况.....	4
3.1 地理位置及平面布置.....	4
3.2 建设内容.....	5
3.3 主要原辅材料及燃料.....	6
3.4 水源及水平衡.....	7
3.5 主要产品方案.....	7
3.6 主要生产设备.....	8
3.7 劳动定员及工作制度.....	8
3.8 生产工艺.....	9
3.9 项目变动情况.....	11
4、环境保护设施.....	12
4.1 污染物治理/处置设施.....	12
4.2 其他环境保护设施.....	15
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况.....	15
5、环境影响报告表主要结论与建议及其审批部门审批决定.....	16
5.1 环境影响报告表主要结论与建议.....	16
5.2 审批部门审批决定.....	17
6、验收执行标准.....	18
6.1 废气排放标准.....	18
6.2 噪声排放标准.....	18
6.3 废水排放标准.....	18
6.4 固废排放标准.....	18
7、验收监测内容.....	19
7.1 环境保护设施调试运行效果.....	19
8、质量保证和质量控制.....	20
8.1 监测质量保证和控制措施.....	20

8.2 监测分析方法.....	20
9、验收监测结果.....	21
9.1 生产工况.....	21
9.2 环保设施调试运行效果.....	21
9.3 工程建设对环境的影响.....	27
10、验收监测结论.....	28
10.1 环保设施调试运行效果.....	28
10.2 工程建设对环境的影响.....	28
10.3 建议.....	29
11、建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表.....	30

附件 1 《关于马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目环境影响报告表的批复》

附件 2 马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目竣工环境保护验收监测委托书

附件 3 马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目竣工环境保护验收监测期间工况证明

附件 4 马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目危险废弃物处置合同

附件 5 马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目危废库、环保设施照片

附件 6 马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目竣工环境保护验收监测检测报告和现场采样照片

附图 1 马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目平面布置图

附图 2 马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目周边环境概况图

附图 3 马鞍山市联冠机械制造有限公司地理位置图

马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目
竣工环境保护验收监测报告

1、项目概况

马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目位于马鞍山市博望区博望镇平桥工业园，项目总投资 860 万元。项目包括生产车间、办公楼等，镗床、数控机床、铣床等生产设备，项目达产后可实现年产撕碎机 70 台、撕碎机刀片 5000 片、刀模具 13000 件的生产规模。

根据《中华人民共和国环境保护法》和《中华人民共和国环境影响评价法》等相关法规，项目需开展环境影响评价工作。根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（环境保护部令第 44 号），项目类别为“二十二、金属制品业”中“67 金属制品加工制造”，其中有电镀或喷漆工艺且年用油漆量（含稀释剂）10 吨及以上的应编制报告书。其他（仅切割组装除外）为报告表。本项目为撕碎机、刀模具制造，生产过程为简单机械加工、喷漆，项目年油漆用量（含稀释剂）为 0.7 吨，因此，本项目应编制环境影响报告表。建设单位委托宁夏智诚安环技术咨询有限公司进行环境影响评价工作并编制《马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目环境影响报告表》。

2018 年 3 月 7 日取得马鞍山市博望区环境保护局《关于马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目环境影响报告表的批复》博环表[2018]119 号，2018 年 5 月 4 日马鞍山市联冠机械制造有限公司委托马鞍山市环美质检技术服务有限公司对该项目做竣工环境保护验收监测。2018 年 5 月 6 日我公司组织专业技术人员依据《马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目环境影响报告表》、《关于马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目环境影响报告表的批复》以及验收监测技术规范等项目进行现场踏勘，根据现场情况及环评报告和批复要求做出以下验收监测方案。

根据国家环保总局第 13 号令《建设项目竣工环境保护验收管理

办法》和 38 号文《关于建设项目环境保护设施竣工验收监测管理有关问题的通知》等文件的要求，马鞍山市环美质检技术服务有限公司委托安徽省公众检验研究院有限公司于 2018 年 5 月 22-23 日对该项目废气、噪声等污染源排放状况和环保治理设施的运行情况进行了现场监测及检查，根据监测结果和环境管理检查情况，编制了竣工验收监测报告，为该项目的验收及环境管理提供科学依据。项目概况表见表 1-1。

表 1-1 项目概况表

项目名称	高端机床刀模具生产线建设项目				
建设单位	马鞍山市联冠机械制造有限公司				
建设地点	马鞍山市博望区博望镇平桥工业园				
法人代表	刘鑫		联系人	张琳	
通讯地址	马鞍山市博望区博望镇平桥工业园				
联系电话	18055502260	传真	/	邮政编码	243131
环境影响评价报告表名称	《马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目环境影响报告表》				
项目环境影响评价单位	宁夏智诚安环技术咨询有限公司				
建设项目性质	新建 ☒ 扩建 ☐ 改建 ☐		行业类别	C3525 模具制造	
立项审批部门	马鞍山市博望区发展改革和经济信息化委员会		批准文号	博发经函 [2017]163 号	
环评报告审批部门	马鞍山市博望区环境保护局		批准文号	博环表 [2018]119 号	
概算总投资	860 万元	其中环保投资	33 万元	比例	3.84%
验收实际总投资	860 万元	其中环保投资	33 万元	比例	3.84%
占地面积	5800m ²		建筑面积	2880m ²	
开工建设时间	2018 年 3 月		建设完工时间	2018 年 5 月	
验收时间	2018 年 6 月				

2、验收依据

2.1 国令第 682 号《建设项目环境保护管理条例》；

2.2 国家环保总局环发〔2000〕38 号文《关于建设项目环境保护设施竣工验收监测管理有关问题的通知》；

2.3《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）

2.4 生态环境部公告 2018 第 9 号《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（2018 年 5 月 15 日）

2.5《马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目环境影响报告表》（宁夏智诚安环技术咨询有限公司，2018 年 3 月）；

2.6《关于马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目环境影响报告表的批复》博环表[2018]119 号（马鞍山市博望区环境保护局，2018 年 3 月 7 日）；

2.7 马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目竣工环境保护验收监测委托书。

3、项目建设情况

3.1 地理位置及平面布置

项目位于马鞍山市博望区博望镇平桥工业园，项目东侧为恒利达路，南侧为马鞍山市中域机械设备厂，西侧为空地，北侧为机械公司，周围均为机械加工企业，生产时对本项目无影响。本项目喷漆房向外设置 100m 卫生防护距离。项目周边无自然保护区、风景名胜区和饮用水水源保护区等需要特殊保护的环境敏感对象，总体上不因项目的建设而改变区域环境质量，具体环境保护目标见表 3-1。项目周边环境概况图见附图 2，地理位置图见附图 3。

表 3-1 环境保护目标

环境要素	保护目标	方位	性质	规模	与项目生产厂房最近距离 (m)	保护级别
环境空气	胡家村	西南	住宅	80 户	50	《环境空气质量标准》(GB 3095-2012) 二级标准
	和平村	东北	住宅	15 户	860	
	工业新城	南	住宅	220 户	315	
	东城村	东南	住宅	50 户	1130	
	四季花城	西南	住宅	200 户	1730	
	窑岗	西北	住宅	20 户	1020	
地表水环境	博望河	西	河流	小型河流	1400	《地表水环境质量标准》(GB 3838-2002) IV 类标准
声环境	胡家村	西南	住宅	80 户	50	《声环境质量标准》(GB 3096-2008) 2 类功能区标准

项目厂区由厂房和办公区组成，厂房位于厂区西侧，办公区位于东侧，进出口位于恒利达路。生产车间主要设备有锯床、铣床、磨床、钻床等，从车间内部布置情况可以看出，项目内部布置严格按照生产工艺流程来设计，可形成一个有序的空间，同时将高噪声设备布置在厂区较中间的位置，避免引起厂界噪声超标现象。项目总平面布置图见附图 1。

3.2 建设内容

项目建设内容组成见表 3-2。

表 3-2 项目建设内容组成

工程类别	工程名称	工程内容	与环评要求建设情况对比
主体工程	生产车间	位于厂区西侧，总建筑面积为 2800m ² ，购置安装龙门镗铣、数控机床等生产检测设备，建设机床、刀具、模具生产线	与环评建设内容相同
	喷漆房	位于生产车间东北角，尺寸为 7m x 6m x 3m，产品喷漆、晾干区域	与环评建设内容相同
辅助工程	办公楼	建筑面积 80m ² ，位于厂区东南面，用于人员办公等	与环评建设内容相同
公用工程	供水	生活用水由博望区博望镇供水管网提供	与环评建设内容相同
	排水	废水主要为生活污水，无生产废水排放。生活污水经化粪池处理后，定期清掏，用于周边农田灌溉	
	供电	引自市政路线	
	消防系统	符合《建筑设计防火规范》（GB 50016-2014）要求	
环保工程	废气	废气主要为焊接烟尘、喷漆废气。焊接烟尘以无组织排放；喷漆废气经玻璃纤维过滤+活性炭吸附+光催化氧化处理后通过 15 米排气筒排放	与环评建设内容基本相同，喷漆废气由喷淋塔+活性炭吸附+光催化氧化改为玻璃纤维过滤+活性炭吸附+光催化氧化处理，已与马鞍山澳新环保科技有限公司签订危废处理协议
	废水	项目废水主要是生活污水，建设化粪池，生活污水经化粪池处理后，定期清掏，用于周边农田灌溉	
	噪声	厂房隔声，基础减震等	
	危险废物暂存场	建设在车间内，建筑面积 10m ² ，临时存放危险废物	
	固废堆场	建设在车间内，建筑面积 20m ² ，临时存放金属边角料等固体废物	

3.3 主要原辅材料及燃料

项目主要原辅材料及燃料见下表。

表 3-3 主要原辅材料及燃料一览表

原辅材料及能源	环评设计用量	验收实际用量	备注
方钢	200 吨	200 吨	与环评建设内容相同
圆棒钢	180 吨	180 吨	
扁钢	100 吨	100 吨	
乳化液	1.4 吨	1.4 吨	
润滑油	0.4 吨	0.4 吨	
油漆	0.35 吨	0.35 吨	
稀释剂	0.07 吨	0.07 吨	
固化剂	0.28 吨	0.28 吨	
焊条	0.4 吨	0.4 吨	
电	22 万 kWh	22 万 kWh	
水	330 吨	337 吨	实际用水量比环评设计用量增加 7t

注：乳化液的主要成分是水、基础油(矿物油、植物油、合成酯或它们的混合物)、表面活性剂、防锈添加剂(环烷酸锌、石油磺酸钠(亦是乳化剂)、石油磺酸钡、苯并三唑，山梨糖醇单油酸酯、硬脂酸铝)、极压添加剂(含硫、磷、氯等元素的极性化合物)、摩擦改进剂(减摩剂或油性添加剂)、抗氧化剂。

表 3-4 项目油漆的主要成分和含量

涂料名称	状态名称	主要成分名称	百分比
底漆 0.1t/a	固体成分	聚酰胺树脂	55%
		体制颜料	5%
	液体成分	二甲苯	10%
		甲苯	10%
		乙酸丁酯	5%
		乙丁醇丁醚醋酸酯	8%
		环乙酮	7%
面漆 0.25t/a	固体成分	聚酰胺树脂	55%
		体制颜料	5%
	液体成分	二甲苯	10%
		甲苯	10%
		乙酸丁酯	5%
		乙丁醇丁醚醋酸酯	5%
		环乙酮	10%
稀释剂 0.07t/a	稀释剂	二甲苯	30%
		甲苯	20%
		乙酸丁酯	30%

固化剂 0.28t/a	固体成分	乙丁醇丁醚醋酸酯	5%
		环乙酮	15%
	液体成分	固化剂	75%
		二甲苯	10%
		乙酸丁酯	15%

3.4 水源及水平衡

项目所需水源由市政给水管网提供，项目用水主要为员工生活用水和乳化液调配用水。参照《建筑给水排水设计规范（2009 年版）》（GB 50015-2003），员工生活用水定额取 50L/(人·d)，项目员工人数 22 人，年工作天数 300 天，项目生活用水量约为 330t/a；项目购买的乳化液使用时按乳化液：水=1：5 调配后使用，项目乳化液年用量 1.4t，则调配用水量 7t/a（乳化液循环使用不外排）。项目用水情况见下表所示，水平衡图见图 3-1。

表 3-5 项目用水情况表

序号	产生位置	用水定额	年用水系数	年用水量	污水年排水量
1	生活用水	50L/人	22 人/d, 300d/a	330t/a	264t/a
2	乳化液调配用水	/	乳化液：水=1：5	7t/a	0

注：污水年排放量=0.8×年用水量。

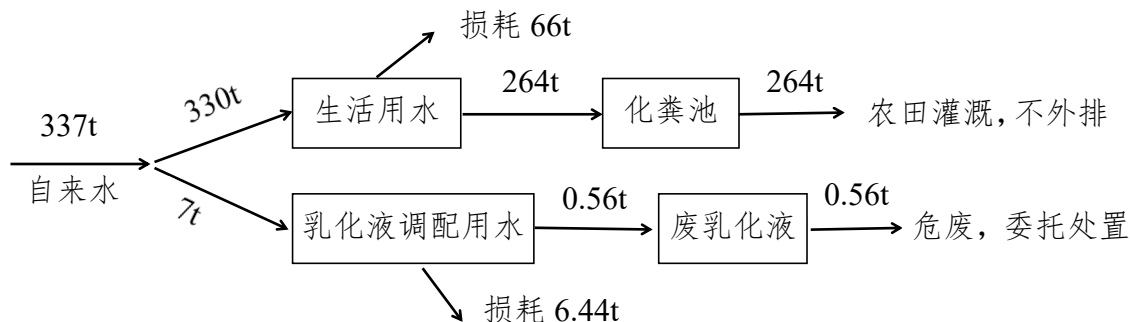


图 3-1 项目水平衡图

3.5 主要产品方案

本项目主要产品方案见表 3-6。

表 3-6 主要产品方案一览表

产品名称	环评设计年产量	验收实际年产量	备注
撕碎机	70 台	70 台	与环评内容一致
撕碎机刀片	5000 片	5000 片	

马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目
竣工环境保护验收监测报告

刀具	5000 件	5000 件	
模具	8000 件	8000 件	

3.6 主要生产设备

建设项目设备表见表 3-7。

表 3-7 建设项目生产设备一览表

设备名称	型号	数量（台/套）		备注
		环评阶段	验收阶段	
车床	CW6180B	2	2	与环评报告内 容一致
摇臂钻床	Z3050X16/1	2	2	
数显卧式镗床	TX611T	1	1	
龙门铣床	3 米	2	2	
激光打标机	/	1	1	
平面磨床	M7130	3	3	
1.6m 平面磨床	HZ-034	2	2	
车床	C6132	1	1	
钻床	/	2	2	
钻床	Z5150A	1	1	
龙门刨床	/	2	2	
铣床	/	3	3	
滑枕铣床	X5750	1	1	
铣床	53T	3	3	
台钻	/	3	3	
锯床	GZ4230	1	1	
加长平面磨床	H2-033/4	1	1	
立式圆台磨床	7475	2	2	
电焊机	/	3	3	
火焰切割机	/	2	2	
数控龙门铣	/	1	1	
锯床	GB4035	1	1	
锯床	/	1	1	
钻床	2512B	1	1	
砂轮机	/	2	2	

3.7 劳动定员及工作制度

本项目劳动定员 22 人，每天 8 小时工作制，上午 4 小时，下午 4 小时，中午和夜间不生产，年工作日 300 天。年工作 2400 小时，均与环评内容一致。

3.8 生产工艺

项目主要产品为撕碎机及刀模具，主要生产工艺均为机械加工，生产撕碎机需要喷漆及组装工序。工艺流程及产污节点见图 3-2、图 3-3。

1、下料：将原料根据产品型号使用锯床取得所设计产品的粗模型。锯床加工使用乳化液，此过程会产生金属边角料以及机械运行时产生的噪声。

2、机械加工：根据设计模型，利用钻床、铣床、车床等获得产品的毛坯。此过程会产生金属边角料和机械设备运行产生的噪声。

3、焊接：对原材料使用焊条进行焊接以得到需要的产品形状，焊接过程会产生焊接烟尘、焊渣以及噪声。

4、喷漆过程：喷漆分为喷底漆和喷面漆，均采用人工喷枪喷漆。底漆：固化剂：稀释剂=1：0.2：0.8；面漆：固化剂：稀释剂=1：0.2：0.8。调配后底漆用量为 0.1t/a，面漆用量为 0.25t/a，首先喷底漆，待晾干后再喷面漆，再晾干。

底漆和面漆均在喷漆房里调制完成，喷漆完设备放置在喷漆房内自然晾干。每次喷漆结束后用稀释剂清洗喷枪，清洗喷枪产生的有机废气、晾干废气一起经喷漆废气处理系统处理后排放。

喷漆工作原理：在喷漆状态下，送风机、排风机启动（若冬季需要提高操作环境的温度，加热器同时启动），室外新鲜空气由进风口经过进风过滤器进入送风机，气流经热交换器进入静压室，静压室底部的过滤顶棉对气流进行均压，阻截固态尘埃。清洁空气呈层流方式进入室内，在工件周围形成风幕，使喷漆剩余漆雾不向四周弥散，以保护操作者劳动安全。此时，室内有载平均风速为 0.5 米/秒左右，在高速气流的作用下喷漆剩余漆雾将不会在操作者呼吸带附近滞留，而随气流下降。在排风机的引力作用下，废气经玻璃纤维过滤、活性炭吸附、光催化氧化处理，最后通过 15 米高排气筒排放。

喷漆过程会产生设备噪声、喷漆、晾干废气、废活性炭、漆渣等

危险废物。

5、组装：在组装车间进行组装零部件，组装过程主要会产生固废污染。

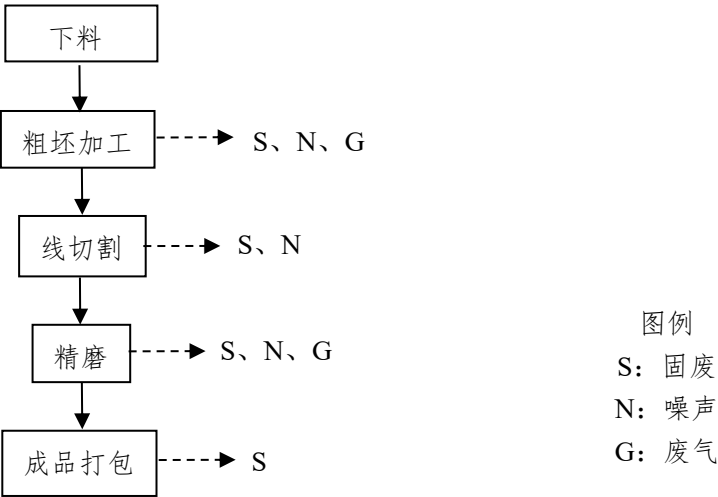


图 3-2 刀模具生产工艺流程及产污节点图

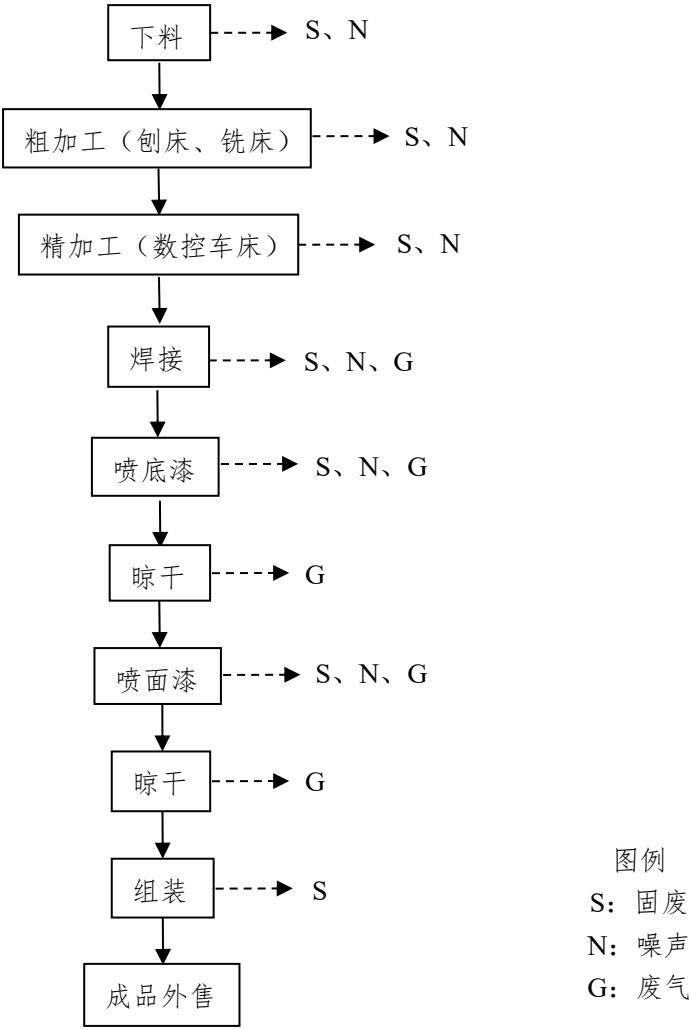


图 3-3 撕碎机生产工艺流程及产污节点图

3.9 项目变动情况

经过现场勘踏，项目原辅材料用量、生产设备数量等未发生变化，与环评设计保持一致，年用水量增加 7 吨，主要为乳化液调配用水。

4、环境保护设施

4.1 污染治理/处置设施

4.1.1 废水

本项目建成后厂区无生产废水，产生的废水主要来自职工生活污水，项目不设食堂、浴室、员工宿舍等其他生活设施，员工用餐由盒饭解决。生活污水经化粪池沉淀贮存，定期清掏后用于灌溉、绿化等综合利用。建设项目废水中主要污染物为 COD_{Cr} 、 BOD_5 、SS 和 $\text{NH}_3\text{-N}$ ，年排放废水量 264 吨，主要污染物产生量 COD ：0.0924 t/a、SS：0.0528t/a、 $\text{NH}_3\text{-N}$ ：0.0066t/a。项目污水经容积为 8m^3 化粪池预处理后，定期清掏，用于周边农田灌溉。

表 4-1 废水产生及排放情况一览表

废水类别	来源	污染物种类	排放规律	排放量	治理设施	排放去向
生活污水	生活	COD_{Cr} 、 BOD_5 、SS、氨氮	间断	264t/a	化粪池	肥田

4.1.2 废气

项目废气主要为焊接烟尘、喷漆废气和晾干废气。

(1) 焊接烟尘

本项目使用电焊机，采用焊条进行焊接，根据《焊接技术手册》中提供的焊接烟尘浓度和发尘量数据可知，焊接烟尘产生浓度为 $20\text{-}30\text{mg}/\text{m}^3$ ，发尘量为 $6\sim 8\text{g}/\text{kg}$ 。项目焊条的用量为 0.4t/a，取发尘量为 $8\text{g}/\text{kg}$ ，经计算，焊接工序产生的焊烟量为 0.0032t/a。焊接烟尘通过车间通风以无组织排放，项目日焊接时长约为 4h，则焊接烟尘排放速率为 $0.0027\text{kg}/\text{h}$ 。

(2) 喷漆废气和晾干废气

项目在喷漆过程中会产生漆雾（利用率按 70%计，则有 30%的固体物转化为漆雾，漆雾为粘性颗粒物）和少量的可挥发性有机废气，主要为甲苯、二甲苯和非甲烷总烃。项目每年底漆使用量为 0.1t；面漆使用量为 0.25t；稀释剂用量约 0.07t/a，固化剂使用量为 0.28t/a，

每天约喷漆 2h，年工作 600h。项目建设一座封闭式喷漆房，喷漆和晾干废气经“玻璃纤维过滤+活性炭吸附+光催化氧化”有效处理后通过 1 根 15 米高的排气筒排放。

本项目有组织及无组织排放废气对周围大气环境影响较小。

表 4-2 废气产生及排放情况一览表

废气名称	来源	污染物种类	排放形式	治理设施	排气筒高度 (m)	排放去向
无组织废气	生产	焊接烟尘	无组织排放	车间排风扇	/	周边
		非甲烷总烃	无组织排放	车间排风扇	/	周边
		甲苯、二甲苯	无组织排放	车间排风扇	/	周边
有组织废气	喷漆、晾干	非甲烷总烃	有组织排放	玻璃纤维过滤+活性炭吸附+光催化氧化+15m 排气筒	15	高空排放
		甲苯、二甲苯	有组织排放	玻璃纤维过滤+活性炭吸附+光催化氧化+15m 排气筒	15	高空排放

4.1.3 噪声

本项目的噪声主要是锯床、铣床、钻床、磨床等设备产生的噪声。采取的治理措施如下：（1）合理布局将噪声源尽量布置专用设备房内，通过距离衰减减轻噪声对外环境的影响。（2）选择低噪声设备在满足工艺设计的前提下，尽量选用满足国际标准的低噪声、低振动型号的设备，降低噪声源强。（3）设置隔振基础或减震垫，厂房四周窗户选用双层玻璃隔声（4）强化生产管理确保降噪设施的有效运行，并加强对生产设备的保养、检修与润滑，保证设备处于良好的运转状态。经治理后，高噪声设备声源值有效降低，可以满足保护操作工人的身心健康需要，加上围墙隔音、绿化降噪及距离衰减，能够做到厂界达标。

4.1.4 固（液）体废物

建设项目产生的固体废物主要包括危险废物、一般工业固体废物和生活垃圾。危险废物主要为废活性炭、废润滑油、废乳化液、漆渣、废油漆桶；一般工业固体废物主要有废金属边角料、生活垃圾。

一般固废污染防治措施：（1）对固体废物实行从产生、收集、运输、贮存直至最终处理实行全过程管理，加强固体废物运输过程的事风险防范，按照有关法律、法规的要求，对固体废弃物全过程管理应报当地环保行政主管部门等批准。（2）加强固体废物规范化管理，固体废物分类定点堆放，堆放场所远离办公区和周围环境敏感点。为了减少雨水侵蚀造成的二次污染，临时堆放场地要加盖顶棚。（3）生活垃圾及时清运，避免产生二次污染。一般固废暂存库设置在车间内，建筑面积约 20m²。

危险固体废物污染防治措施：项目生产中产生的危险固体废物为危险废物主要为废活性炭、废润滑油、废乳化液、漆渣、废油漆桶。废活性炭、废润滑油、废乳化液、漆渣、废油漆桶委托马鞍山澳新环保科技有限公司无害化处置。企业将危险暂存场所设置于车间内，建筑面积约 10m²，满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2001）的选址及设计原则。危险废物暂存区地面采取硬化、防渗地面，地面与裙脚用坚固、防渗的材料建造，且选取的建筑材料必须与危险废物相容；使用符合标准的容器，分类盛装危险废物，分区存放，设置防雨、防火、防雷、防扬尘装置，并在危险废物暂存区设置标示；危险废物运输过程中需要注意包装容器要密闭，以免泄漏；禁止超装、超载；运输过程中执行《危险废物转移联单管理办法》有关规定和要求，做好危废转移登记。

表 4-2 项目固体废物产生及处理情况一览表

性质	名称	来源	年产量 (t/a)	暂存场所	处置量 (t/a)	处置措施
一般工业 固体废物	废金属边 角料	机加工作业	4.8	固废暂 存所	4.8	收集后统一外售 处理
危险废物	废润滑油	设备养护	0.04	危废暂	0.04	委托马鞍山澳新

马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目
竣工环境保护验收监测报告

	废乳化液	机加工作业	0.56	存所	0.56	环保科技有限公司处理
	废活性炭	喷漆废气处理	1.0374		1.0374	
	漆渣	喷漆废气处理	0.1173		0.1173	
	废油漆桶	喷漆	0.2		0.2	
生活垃圾	员工生活垃圾	员工生活	3.3	垃圾桶	3.3	收集后由当地环卫部门集中处置

4.2 其他环境保护设施

本项目无其他环保设施。

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

本项目投资 860 万元，环保投资 33 万元，占总投资的 3.84%。

项目投资明细详见表 4-3。

表 4-3 工程环保投资一览表

类别	环评内容中工程环保投资概况		实际建设内容中工程环保投资概况		备注
	治理措施	金额 (万元)	治理措施	金额 (万元)	
废水治理	化粪池、雨污管网	2	雨污管网、8m ³ 化粪池	2	喷漆废气由喷淋塔+活性炭吸附+光催化氧化改为玻璃纤维过滤+活性炭吸附+光催化氧化处理，其它治理设施与环评内容一致
废气治理	车间排风系统	2	车间排风系统	2	
	喷淋塔+活性炭吸附+光催化氧化，15米排气筒	20	玻璃纤维过滤+活性炭吸附+光催化氧化，15米排气筒	20	
噪声治理	减震机座、橡皮垫等	3	设备减震，厂房隔音	3	
固废治理	暂存场所，风险和防渗	6	一般固废暂存库 危险固废暂存库，与有资质的单位签订危废处置协议	6	
合计	/	33	/	33	

项目在建设过程中，严格执行了环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的“三同时”制度。建设项目运营时，制订并落实必要的环境管理规章制度和岗位操作规程。

5、环境影响报告表主要结论与建议及其审批部门审批决定

5.1 环境影响报告表主要结论与建议

环境影响报告表中对废水、废气、固体废物及噪声污染防治设施效果的要求、工程建设对环境的影响及要求等内容见表 5-1。

表 5-1 建设项目拟采取的防治措施及预期治理效果

内容 类型	排放源	污染物 名称	防治措施	预期治理效果
大气 污染物	生产车间	焊接烟尘	风机、强制通风	排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表 2 排放监控浓度限值
	喷漆房	漆雾、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃	喷淋塔+活性炭吸附+光催化氧化，15 米排气筒排放	
水污 染物	生活污水	COD、BOD ₅ 、氨氮、SS、	化粪池、雨污分流	无污水排放对环境影响较小
固体 废弃物	职工	生活垃圾	袋装化后环卫部门统一处理	无二次污染
	生产过程	边角料、不合格品	暂存于一般固废贮存点，回收利用	
		废润滑油、废乳化液、废活性炭、漆渣、废油漆桶	暂存于产区危险废物临时贮存点送有资质单位处置	
噪声	生产设备	项目高噪声设备主要为生产设备运行过程中产生的噪声，其单台设备噪声值为 70~90dB（A），高噪声设备采取安装减震基座，经过厂房隔声及距离衰减，且厂区周围设置绿化，可使厂界昼间噪声值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准。昼间≤65dB(A)，夜间噪声值≤55dB(A)。		
生态保护措施及预期效果：厂区有绿化，对生态环境影响较小				

环境影响报告表主要结论：综上所述，本项目采用本报告表的各项污染防治措施，各项污染物实现达标排放，且不会降低评价区域原有环境质量功能级别。实施过程中要严格执行“三同时”制度，在严格执行各项环保措施的前提下，从环境角度而言，该项目是可行的。

5.2 审批部门审批决定

环评审批部门审批决定及落实情况见表 5-2，马鞍山市博望区环境保护局对该项目的环境影响报告书的批复详见附件 1。

表 5-2 环评批复落实情况检查

环评批复要求	执行情况
全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，加强生产管理和环境管理，减少污染物产生量和排污量。严格《报告表》实施，落实污染防治措施，执行“三同时”制度，确保污染物稳定达标排放。	已按环评要求落实。
按“清污分流、雨污分流、分质处理、一水多用”的原则，落实《报告表》所提出的综合利用措施。本项目无生产废水，生活污水经隔油池和化粪池预处理后，满足《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)中相应标准及污水处理厂接管标准后，排入污水处理厂处理。	已按环评要求落实。企业已建立化粪池对生活废水进行预处理后，定期清掏，用于农田灌溉。
强化大气污染防治工作，落实《报告表》中提出的大气污染防治措施。本项目废气主要漆工序产生的漆雾、二甲苯、非甲烷总烃和焊接烟尘。漆工序产生的漆雾、二甲苯、非甲烷总烃通过喷淋塔+活性炭吸附+光催化氧化处置后，须满足《大气污染物综合排放标准》GB 16297-1996 表 2 中排放监控浓度限值要求，经 15 米高排气筒排放；焊接烟尘通过加强车间通风等措施后，须满足《大气污染物综合排放标准》GB 16297-1996 表 2 中无组织排放标准限值要求。	已按环评要求落实。加强车间通风；企业已建设封闭式喷漆房，并使晾干废气、喷漆废气通过玻璃纤维过滤+二级活性炭吸附+光催化氧化装置处理后通过 15m 高的排气筒进行高空排放。
厂区要合理布局，主要产噪设备要远离厂界布置，同时选用低噪声设备，对高噪声设备应采取有效减振、隔声，消音等降噪措施，厂界噪声须符合《工业企业厂界环境吸声排放标准》(GB 12348-2008)3 类标准要求。	已按环评要求落实。通过厂房隔声，合理布局，设备减震降噪降低噪声影响。
按固废“资源化、减量化、无害化”处理处置原则，落实《报告表》中提出的各类固废的收集、处理处置和综合利用措施，防止发生二次污染。危险废物必须单独收集并委托有资质的单位安全处置，同时，执行危废处置备案管理制度，严禁企业擅自处置。厂内危废暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2001)及修改单的规定要求，设置危险废物识别标志，并做好防风、防雨、防晒、防流失、防渗漏等工作。其它一般固废暂存场所应符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB 18599-2001)及修改单的规定要求。	已按环评要求落实。针对非金属边角料、含油抹布和手套、生活垃圾等一般固废，建立一个约 20m ² 固废暂存区符合相关标准要求，一般固废和生活垃圾进行分类收集交于环卫部门统一处理；针对危险废物如废乳化液和废润滑油，建立一座约 10m ² 危废暂存库；并已与马鞍山澳新环保科技有限公司签订了危险废物处置合同，但危险废物台账记录有待完善。

6、验收执行标准

6.1 废气排放标准

本项目有组织和无组织排放颗粒物、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中二级标准及其无组织排放监控浓度限值，具体见表 6-1。

表 6-1 大气污染物综合排放标准

污染物名称	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)		无组织排放监控浓度限值	
		排气筒高度 (m)	二级	监控点	浓度 (mg/m ³)
颗粒物	120	15	3.5	周界外浓度最高点	1.0
甲苯	40		3.1		2.4
二甲苯	70		1.0		1.2
非甲烷总烃	120		10		4.0

6.2 噪声排放标准

建设项目厂界噪声执行 GB 12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类标准。如表 6-2 所示：

表 6-2 噪声排放标准

执行标准类别	标准值[dB (A)]	
GB12348-2008 中 3 类	昼间	夜间
	65	55

6.3 废水排放标准

本项目废水主要是职工生活污水，生活污水经化粪池预处理后，定期清掏，用于周边农田灌溉，不外排。

6.4 固废排放标准

一般工业固体废物贮存执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB 18599-2001）及修改单中的要求；

危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2001）及修改单中的要求。

7、验收监测内容

7.1 环境保护设施调试运行效果

根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》中验收监测技术要求,通过对各类污染物达标排放及各类污染治理设施去除效率的监测,来说明环境保护设施调试效果。结合本项目的实际情况,具体监测内容如下。

7.1.1 废水

本项目废水主要是职工生活污水,经化粪池处理后,定期清掏用于肥田,不外排,不设监测点。

7.1.2 废气

7.1.2.1 有组织排放

表 7-1 有组织排放监测内容

监测点位	监测因子	监测频次
喷漆和晾干废气排气筒进口、出口	颗粒物、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃	3 次/天, 2 天

7.1.2.2 无组织排放

表 7-2 无组织排放监测内容

监测点位	监测因子	监测频次
上风向设置 1 个监测点, 下风向浓度最高点处设置 3 个监测点	总悬浮颗粒物、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃	3 次/天, 2 天

7.1.3 厂界噪声监测

结合环境影响评价报告表和本次验收调查现场确认,项目中午和夜间均不生产,厂界噪声的验收监测选取厂界作为监测点。

监测点位:东、西、南、北厂界各布设 1 个噪声监测点,共 4 个监测点;监测项目:昼间等效声级 (L_{eq}), 监测两天。

8、质量保证和质量控制

8.1 监测质量保证和控制措施

本次验收监测采样及样品分析均严格按照《《环境监测技术规范》等要求进行，实施全程序质量控制。具体质控要求如下：

- 1、及时了解生产情况，保证监测过程中工况负荷满足有关要求；
- 2、监测分析方法采用国家有关部门颁布的标准分析方法，监测人员经过考核并持证上岗；所有监测仪器经计量部门检定并在有效期内。
- 3、现场采样和测试前，按照国家环保局发布的《环境监测技术规范》的要求进行全过程质量控制；
- 4、监测数据严格执行三级审核制度，经过校对、质量负责人校核，最后由技术负责人审定。

8.2 监测分析方法

本次验收监测中，样品采集及分析采用国标(或推荐)方法，对目前尚无国标方法的项目，则采用《空气和废气监测分析方法》（第四版）中的分析方法。验收监测所使用的仪器全部经过计量检定部门检定合格并在有效期内。监测分析方法见表 8-1。

表 8-1 监测分析方法表

类别	项目	监测分析方法	依据
废气	颗粒物	重量法	GB/T 16157-1996
	总悬浮颗粒物	重量法	GB/T 15432-1995
	甲苯	活性炭吸附二硫化碳解吸 气相色谱法	空气和废气监测分析方法 (第四版)
	二甲苯	活性炭吸附二硫化碳解吸 气相色谱法	空气和废气监测分析方法 (第四版)
	非甲烷总烃	气相色谱法	空气和废气监测分析方法 (第四版)
噪声	厂界噪声	工业企业厂界噪声排放标准	GB 12348-2008

9、验收监测结果

9.1 生产工况

安徽省公众检验研究院有限公司于 2018 年 5 月 22 日至 23 日对本项目进行了环保验收监测工作。项目属于连续生产作业，日工作 8 小时。验收监测期间，喷漆房废气处理装置等环保设施正常运行，生产工况稳定，满足验收监测的工况要求，具体工况证明见附件 3。

9.2 环保设施调试运行效果

9.2.1 环保设施处理效率监测结果

9.2.1.1 废气治理设施

本项目有组织废气处理效率见表 9-1。

表 9-1 有组织废气处理效率情况一览表

名称	颗粒物		甲苯		二甲苯		非甲烷总烃	
	总进口	总出口	总进口	总出口	总进口	总出口	总进口	总出口
均值	28.8	<20	3.96	0.18	13.8	<0.01	33.95	14.35
处理效率	>30.6%		95.5%		>99.9%		57.7%	

有组织废气监测结果表明，废气中颗粒物、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃的排放浓度以及排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》GB 16297-1996 表 2 中二级标准排放要求。

项目无组织总悬浮颗粒物、甲苯、二甲苯和非甲烷总烃的排放均满足《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996) 表 2 无组织排放监控浓度限值要求。

9.2.1.2 噪声治理设施

监测结果表明，验收监测期间厂界外 4 个监测点位的昼间噪声等效声级范围均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准限值的要求。

9.2.2 污染物排放监测结果

9.2.2.1 废气

(1) 有组织排放

有组织排放监测结果见表 9-2、9-3、9-4。

表 9-2 颗粒物监测结果及评价表

污染源 名称	检测项目	计量 单位	检测结果						标准 值	是否 达标
			2018.05.04			2018.05.05				
			①	②	③	①	②	③		
喷漆废 气处理 前	排气筒高度	m	/	/	/	/	/	/	/	/
	烟道内径	m	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	/	/
	烟气温度	℃	24.2	24.4	24.7	24.5	24.7	24.7	/	/
	烟气流速	m/s	14.6	13.5	13.8	14.2	14.3	14.3	/	/
	标态流量	Nm³/h	13135	1217 5	1241 4	12735	12852	1286 2	/	/
	颗粒物浓度	mg/m³	27.5	23.9	34.3	27.6	32.4	26.9	/	/
	颗粒物速率	kg/h	0.361	0.291	0.426	0.351	0.416	0.346	/	/
喷漆废 气处理 后	排气筒高度	m	15	15	15	15	15	15	/	/
	烟道内径	m	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	/	/
	烟气温度	℃	27.4	27.6	27.6	27.1	27.3	27.6	/	/
	烟气流速	m/s	19.6	20.0	19.5	19.6	19.4	19.8	/	/
	标态流量	Nm³/h	17530	1790 3	1749 3	17596	17345	1776 7	/	/
	颗粒物 排放浓度	mg/m³	<20	<20	<20	<20	<20	<20	120	达标
	颗粒物 排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	/	3.5	达标

表 9-3 甲苯、二甲苯监测结果及评价表

污染源名称	检测项目	计量单位	检测结果						标准限值	是否达标
			2018.05.04			2018.05.05				
			①	②	③	①	②	③		
喷漆废气处理前	排气筒高度	m	/	/	/	/	/	/	/	/
	烟道内径	m	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	/	/
	烟气温度	℃	24.5	24.6	24.6	24.5	24.8	24.9	/	/
	烟气流速	m/s	14.1	14.0	14.1	14.1	14.2	13.9	/	/
	标态流量	Nm³/h	12682	12530	12664	12701	12753	12500	/	/
	甲苯浓度	mg/m³	4.18	3.67	4.04	4.02	3.65	4.18	/	/
	甲苯速率	kg/h	0.053	0.046	0.051	0.051	0.047	0.052	/	/
	二甲苯浓度	mg/m³	14.3	12.6	14.6	13.8	13.2	14.4	/	/
	二甲苯速率	kg/h	0.181	0.158	0.185	0.175	0.168	0.180	/	/
喷漆废气处理后	排气筒高度	m	15	15	15	15	15	15	/	/
	烟道内径	m	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	/	/
	烟气温度	℃	27.1	27.3	27.4	27.2	27.4	27.5	/	/
	烟气流速	m/s	19.9	19.7	20.4	19.6	19.9	20.1	/	/
	标态流量	Nm³/h	17793	17631	18287	17604	17785	17977	/	/
	甲苯排放浓度	mg/m³	0.205	0.120	0.245	0.104	0.209	0.202	40	达标
	甲苯排放速率	kg/h	0.004	0.002	0.004	0.002	0.004	0.004	3.1	达标
	二甲苯排放浓度	mg/m³	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	70	达标
	二甲苯排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	/	1.0	达标

表 9-4 非甲烷总烃监测结果及评价表

污染源 名称	检测项目	计量 单位	检测结果						标准 值	是否 达标
			2018.05.04			2018.05.05				
			①	②	③	①	②	③		
喷漆废 气处理 前	排气筒高度	m	/	/	/	/	/	/	/	/
	烟道内径	m	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	/	/
	烟气温度	℃	24.5	24.7	24.8	24.5	24.6	24.8	/	/
	烟气流速	m/s	13.8	14.1	14.0	14.1	14.2	14.3	/	/
	标态流量	Nm³/h	12368	12700	12530	12679	12718	12850	/	/
	非甲烷总烃 浓度	mg/m³	31.1	37.5	34.4	30.1	35.8	34.8	/	/
	非甲烷总烃 速率	kg/h	0.395	0.470	0.436	0.383	0.460	0.635	/	/
喷漆废 气处理 后	排气筒高度	m	15	15	15	15	15	15	/	/
	烟道内径	m	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	/	/
	烟气温度	℃	27.4	27.4	27.6	27.4	27.4	27.6	/	/
	烟气流速	m/s	19.2	19.3	19.6	19.3	20.7	20.4	/	/
	标态流量	Nm³/h	17150	17257	17509	17258	18506	18244	/	/
	非甲烷总烃 排放浓度	mg/m³	13.7	11.9	11.7	12.9	12.6	13.3	120	达标
	非甲烷总烃 排放速率	kg/h	0.235	0.205	0.205	0.223	0.233	0.243	10	达标

有组织废气监测结果表明：排气筒高度为 15 米，废气中颗粒物、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃的排放浓度以及排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》GB 16297-1996 表 2 中二级标准排放要求。

(2) 无组织排放

无组织排放监测结果见表 9-5。

表 9-5 验收监测期间无组织排放监测结果与评价表

检测项目、时间、频次 监测位置			监测结果 (mg/m ³)				标准限值	是否达标
			上风向 (1#)	下风向 (2#)	下风向 (3#)	下风向 (4#)		
总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	2018.5.22	①	0.181	0.235	0.217	0.271	1.0	达标
		②	0.199	0.290	0.272	0.308		达标
		③	0.217	0.290	0.290	0.326		达标
	2018.5.23	①	0.182	0.237	0.237	0.274		达标
		②	0.183	0.256	0.256	0.311		达标
		③	0.203	0.240	0.259	0.333		达标
甲苯 (mg/m ³)	2018.5.22	①	<0.008	<0.008	<0.008	<0.008	2.4	达标
		②	<0.008	<0.008	<0.008	<0.008		达标
		③	<0.008	<0.008	<0.008	<0.008		达标
	2018.5.23	①	<0.008	<0.008	<0.008	<0.008		达标
		②	<0.008	<0.008	<0.008	<0.008		达标
		③	<0.008	<0.008	<0.008	<0.008		达标
二甲苯 (mg/m ³)	2018.5.22	①	<0.008	<0.008	<0.008	<0.008	1.2	达标
		②	<0.008	<0.008	<0.008	<0.008		达标
		③	<0.008	<0.008	<0.008	<0.008		达标
	2018.5.23	①	<0.008	<0.008	<0.008	<0.008		达标
		②	<0.008	<0.008	<0.008	<0.008		达标
		③	<0.008	<0.008	<0.008	<0.008		达标
非甲烷总烃 (mg/m ³)	2018.5.22	①	1.67	1.73	1.72	1.69	4.0	达标
		②	1.62	1.71	1.76	1.79		达标
		③	1.68	1.71	1.74	1.81		达标
	2018.5.23	①	1.64	1.72	1.73	1.74		达标
		②	1.68	1.78	1.74	1.73		达标
		③	1.66	1.70	1.73	1.79		达标

无组织废气监测结果表明：该项目总悬浮颗粒物、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃无组织排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》GB

16297-1996 表 2 无组织排放监控浓度限值要求。

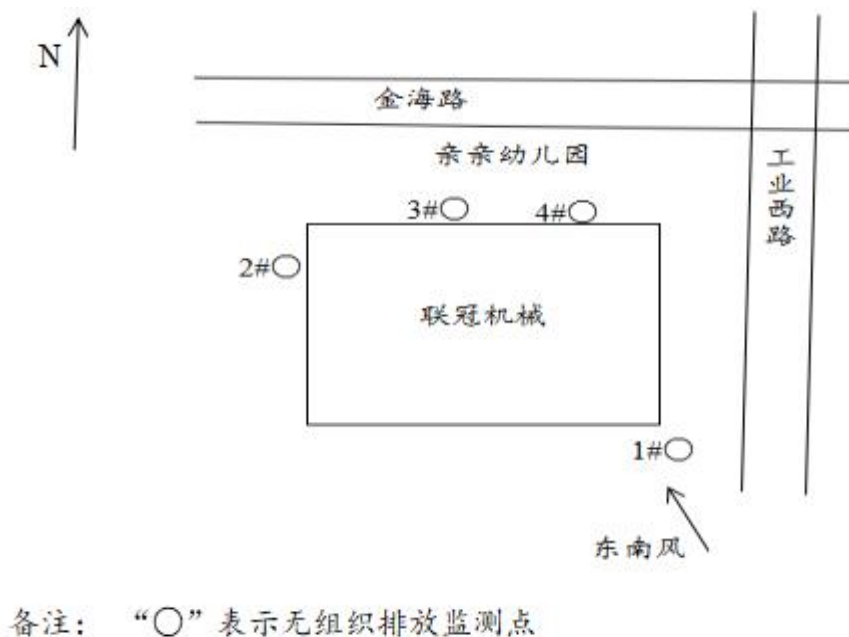


图 9-1 无组织废气监测点位图

9.2.2.2 厂界噪声

厂界噪声监测结果与评价见表 9-6。

表 9-6 厂界噪声监测结果表

监测位置	监测日期	等效声级 dB (A)	标准限值 dB (A)	是否达标
		昼间		
厂界东 N ₁	2018.5.22	58.8	65	达标
	2018.5.23	58.3		
厂界南 N ₂	2018.5.22	55.6		
	2018.5.23	55.2		
厂界西 N ₃	2018.5.22	54.8		
	2018.5.23	54.9		
厂界北 N ₄	2018.5.22	55.3		
	2018.5.23	55.1		

噪声监测结果表明：验收监测期间厂界外 4 个监测点位的昼间噪声等效声级范围均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准限值的要求。

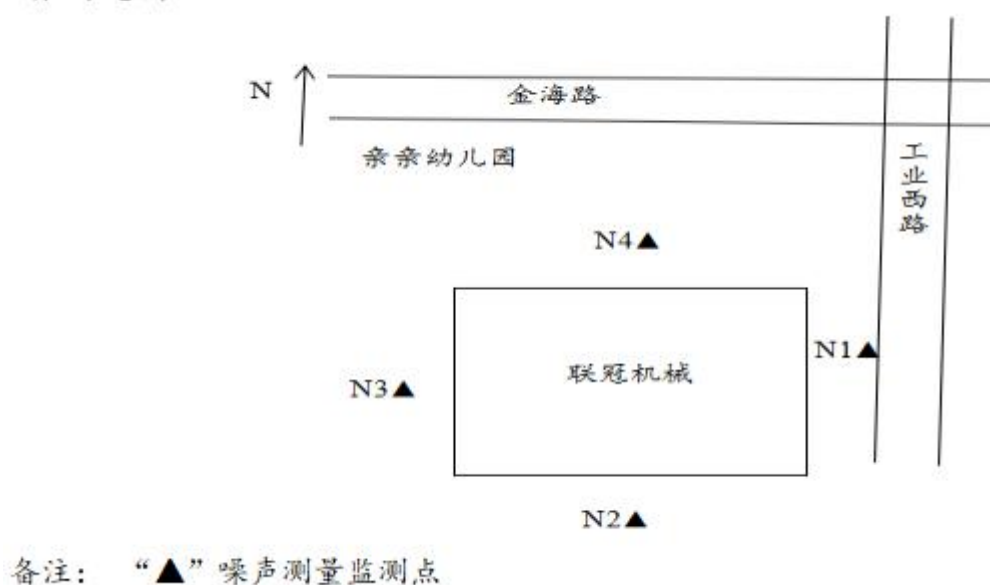


图 9-2 厂界噪声监测点位图

9.2.2.3 污染物排放总量核算

本项目无污染物总量控制指标。

9.3 工程建设对环境的影响

根据各项污染物的监测结果表明：有组织废气中颗粒物、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃的排放浓度以及排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》GB 16297-1996 表 2 中二级标准排放要求；无组织废气中总悬浮颗粒物、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）中表 2 无组织排放监控浓度限值要求；噪声排放符合《工业企业厂界噪声环境排放标准》（GB 12348-2008）中 3 类标准要求。工程建设对周边环境影响较小。

10、验收监测结论

10.1 环保设施调试运行效果

10.1.1 环保设施处理效率监测结果

本项目有组织废气颗粒物、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃通过玻璃纤维过滤+活性炭吸附+光催化氧化处置后,排放浓度以及排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》GB 16297-1996 表 2 中二级标准排放要求;无组织废气总悬浮颗粒物、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃通过加强车间通风等措施后,排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996) 中表 2 无组织排放监控浓度限值要求;噪声的排放符合《工业企业厂界噪声环境排放标准》(GB 12348-2008) 中 3 类标准要求。

10.1.2 污染物排放监测结果

根据验收监测结果,本项目厂界噪声监测值符合《工业企业厂界噪声环境排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准,各项污染物均达标排放,具体情况见表 10-1。

表 10-1 验收监测结果

类别	污染物达标情况	排放控制情况
废气	有组织、无组织废气排放浓度及排放速率均达标	均达标
废水	本项目废水主要是职工生活污水,生活污水经化粪池预处理后,定期清掏,用于周边农田灌溉,不外排。	/
噪声	验收监测期间,厂界噪声均满足《工业企业厂界噪声环境排放标准》(GB 12348-2008) 中 3 类标准要求	/
固体废弃物	综合利用或交有资质的单位安全处置	零排放

10.2 工程建设对环境的影响

马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目产生的废气、废水、固废都得到了有效的处理,厂界噪声监测值符合《工业企业厂界噪声环境排放标准》(GB 12348-2008) 中 3 类标准,各项污染物均达标排放,对周边环境影响较小。因此,建议本项目通过环境保护验收。

10.3 建议

1、加强环境管理，对环境监测计划要认真组织实施，保证各项环保投资和措施落实。

2、确保环保设施的运行管理，建立监测机构或委托有资质的监测单位，定期进行监测分析和记录，确保外排污染物、噪声等达标。

3、切实做好本项目危险废物处理处置工作，完善危险废物台账，如实记载产生危险废物的种类、数量、利用、贮存、处置、流向等信息。

11、建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称		高端机床刀模具生产线建设项目						项目代码	/	建设地点		马鞍山市博望区博望镇平桥工业园			
	行业类别		C3321 切削工具制造		建设性质				新建■ 改扩建□ 技改□			项目厂区中心经度/纬度		/		
	设计生产能力		年产撕碎机 70 台、撕碎机刀片 5000 片、刀模具 13000 件			实际生产能力			年产撕碎机 70 台、撕碎机刀片 5000 片、刀模具 13000 件			环评单位	宁夏智诚安环技术咨询有限公司			
	环评文件审批机关		马鞍山市博望区环境保护局			审批文号			博环表[2018]119 号			环评文件类型		报告表		
	开工日期		2018.3			竣工日期			2018.5			排污许可证申领时间		/		
	环保设施设计单位		马鞍山市联冠机械制造有限公司			环保设施施工单位			马鞍山市联冠机械制造有限公司			本工程排污许可证编号		/		
	验收单位		马鞍山市环美质检技术服务有限公司			环保设施监测单位			安徽省公众检验研究院有限公司			验收监测时工况		正常		
	投资总概算(万元)		860			环保投资总概算(万元)			33			所占比例		3.84%		
	实际总投资(万元)		860			实际环保投资(万元)			33			所占比例		3.84%		
	废水治理(万元)		2			废气治理(万元)			22			噪声治理(万元)		4		
	固体废物治理(万元)		5			绿化及生态治理(万元)			-			其他(万元)		-		
	新增废水处理设施能力		-			新增废气处理设施能力			-			年平均工作时（日）		300		
运营单位			马鞍山市联冠机械制造有限公司			运营单位社会统一信用代码				91340506358568696R			验收时间		2018.6	
污染物排放达标与总量控制（工业建设项目详填）	污染物		原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)		
	废水															
	化学需氧量															
	氨氮															
	石油类															
	废气															
	烟尘															
	工业固体废物															
与项目有关的其他特征污染物																

注：1、排放增减量：(+)表示增加，(-)表示减少。2、(12)=(6)-(8)-(11)，(9)=(4)-(5)-(8)-(11)+(1)。3、计量单位：废水排放量-万吨/年；废气排放量-万标立方米/年；工业固体废物排放量-万吨/年； 水污染物排放浓度-毫克/升

附件 1 《关于马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目环境影响报告表的批复》

马鞍山市博望区环境保护局

博环表[2018]119 号

关于马鞍山市联冠机械制造有限公司高端 机床刀模具生产线建设项目环境影响 报告表的批复

马鞍山市联冠机械制造有限公司：

你公司报送的《马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉，依据《中华人民共和国环境影响评价法》第二十二条之规定，经研究，现批复如下：

一、马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目位于博望区博望镇平桥工业园内。项目总投资 860 万元，其中环保投资 33 万元，项目占地面积 5800 平方米，建成后可形成年产 70 台撕碎机、5000 片撕碎机刀片、13000 件刀模具的生产能力。根据现场勘查及《报告表》结论，从环境保护角度，我局原则同意你公司按照《报告表》所列建设项目的性质、规模、地点进行项目建设，并履行好环境保护措施。

二、在项目在建设和运营期应重点做好以下工作：

（一）全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，加强生产管理和环境管理，减少污染物产生量和排放量。严格按《报告表》实施，落实污染防治设施，执行“三同时”制度，确保污染物稳定达标排放。

（二）按“清污分流、雨污分流、分质处理、一水多用”的原则，落实《报告表》所提出的综合利用措施。本项目无生产废水，生活污水经隔油池和化粪池预处理后，满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中相应标准及污水处理厂接管标准后，排入污水处理厂处理。

（三）强化大气污染防治工作，落实《报告表》中提出的大气污染防治措施。本项目废气主要本项目废气主要喷漆工序产生的漆雾、二甲苯、非甲烷总烃和焊接烟尘。漆工序产生的漆雾、二甲苯、非甲烷总烃通过喷淋塔+活性炭吸附+光催化处置后，须满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中排放监控浓度限值要求，经15米高排气筒排放；焊接粉尘通过加强车间通风等措施后，须满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中无组织排放标准限值要求。

（四）厂区要合理布局，主要产噪设备要远离厂界布置，同时选用低噪声设备，对高噪声设备应采取有效减振、隔声、消音等降噪措施，厂界噪声须符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求。

（五）按固废“资源化、减量化、无害化”处理处置原则，落实《报告表》中提出的各类固废的收集、处理处置和

综合利用措施，防止发生二次污染。危险废物必须单独收集并委托有资质的单位安全处置，同时，执行危废处置备案管理制度，严禁企业擅自处置。厂内危废暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单的规定要求，设置危险废物识别标志，并做好防风、防雨、防晒、防流失、防渗漏等工作。其它一般固废暂存场所应符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及修改单的规定要求。

三、项目规模、地点、内容、采用的生产工艺或者防治污染措施发生重大变动时，应依法重新履行相关审批手续。

四、项目建设须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度。项目建成后按规定申请该项目竣工环境保护验收，验收合格后，项目方可正式投入生产。



附件 2 马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目竣工环境保护验收监测委托书

建设项目竣工环境保护验收监测 委托书

马鞍山市环美质检技术服务有限公司：

我公司高端机床刀模具生产线建设项目已竣工并已开始运行，现生产及环保治理设施正常运行。根据环境保护有关法律法规及建设项目竣工环境保护验收管理办法的有关规定，需对该项目进行竣工环境保护验收，特委托贵公司承担该项目竣工环境保护验收监测工作。

委托单位：马鞍山市联冠机械制造有限公司

委托时间：2018年5月4日



附件3 马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目竣工环境保护验收监测期间工况证明

工况证明

马鞍山市联冠机械制造有限公司于2018年5月22-23日委托马鞍山市环美质检技术服务有限公司对我公司高端机床刀模具生产线建设项目进行竣工环境保护验收监测，监测期间生产情况如下表：

名称	2018年5月22日	2018年5月23日	生产负荷
撕碎机生产、喷漆房有效工作时间	2小时	2小时	>75%
撕碎机刀片	15片	14片	>75%
刀模具	40件	41件	>75%

马鞍山市联冠机械制造有限公司

2018年5月23日



附件 4 马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设
项目危险废弃物处置合同

AXHB(MAS)-2018-00

马鞍山危险废物集中 处置中心

危险废物处置合同

一、甲方名称及地址

甲方名称：马鞍山市联冠机械制造有限公司
甲方地址：马鞍山市当涂县经济开发区

二、乙方名称及地址

乙方名称：马鞍山市危险废物集中处置中心
乙方地址：马鞍山市当涂县经济开发区

三、合同期限

本合同自 2018 年 1 月 1 日起至 2019 年 12 月 31 日止，共 12 个月。

四、合同内容

1. 乙方负责接收甲方产生的危险废物，并按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2003）的要求进行贮存、处置。

2. 乙方负责提供危险废物处置的相关手续，包括但不限于危险废物转移联单、危险废物经营许可证等。

3. 乙方负责将危险废物运往指定的处置场所进行处置，并确保处置过程符合国家和地方的环保要求。

4. 乙方负责向甲方提供危险废物处置的收费清单，甲方应按照清单上的金额支付处置费用。

五、违约责任

1. 甲方未按合同约定提供危险废物，乙方有权拒绝接收。

2. 甲方未按合同约定支付处置费用，乙方有权停止接收危险废物。

3. 乙方未按合同约定进行危险废物处置，甲方有权要求乙方承担违约责任。

六、其他事项

本合同一式两份，甲方和乙方各执一份，具有同等法律效力。

甲方（盖章）：马鞍山市联冠机械制造有限公司
乙方（盖章）：马鞍山市危险废物集中处置中心

AXHB(MAS)-2018-00

危险废物委托处置合同

甲方：马鞍山澳新环保科技有限公司

乙方：马鞍山市联冠机械制造有限公司

根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》以及安徽省危险废物申报、登记、转移等相关规定，乙方意委托甲方处置所产生的危险废物。为此双方达成如下合同条款，以供双方共同遵守：

一、服务内容及有效期限

- 1、乙方作为危险废物产生单位委托甲方对其产生的危险废物进行处理和处置。
- 2、废物的运输须按国家有关危险废物的运输规定执行。如由乙方负责运输，须提前 10 个工作日向甲方提出申请，以便甲方做好入库准备；如由甲方安排运输，乙方须提前 10 个工作日向甲方提出申请，以便甲方安排运输服务，在运输过程中乙方应提供进出厂区的方便，并提供叉车及人工等装卸协助。
- 3、根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》及相关规定，乙方应负责依法向所在地县级以上地方人民政府环境保护行政主管部门进行危险废物转移的申请和危险废物的种类、产生量、流向、贮存、处置等有关资料的申报，经批准后始得进行废物转移运输和/或处置。
- 4、合同有效期自 2018 年 5 月 8 日起至 2019 年 5 月 7 日止，并可于合同终止前 15 天由任一方提出合同续签。

二、乙方责任与义务

- 1、乙方有责任对在生产过程中产生的废物进行安全收集并分类暂存于甲方认可的封装容器内，并有责任根据国家有关规定，在废物的包装容器表面明显处张贴符合国家标准 GB18597《危险废物贮存污染控制标准》的标签，标签上的废物名称同本合同所约定的废物名称一致。乙方的包装物和/或标签若不符合本合同要求、或危险废物标签名称与包装内废物不一致时，甲方有权拒绝接收乙方危险废物。如果废物成分与危险废物标签标注的名称本质上是一致的，只是废物名称不一致，或者标签填写、张贴不规范，经过甲方确认后，甲方可以接收该废物，但是乙方有义务整改。
- 2、乙方须按照甲方要求提供废物的相关资料（包括废物产生单位基本情况调查表、废物信息调查表、危险废物包装和运输车辆选择要求等）并加盖公章，作为危险废物性状、包装及运输的依据。
- 3、合同签订前（或处置前），乙方须提供废物的样品给甲方，以便甲方对废物的性状、包装及运输条件进行评估，并且确认是否有能力处置。若乙方产生新的废物，或者废物性状发生较大的变化，或因为某种特殊原因导致某些批次废物性状发生重大变化，乙方应及时通报甲方，并重新取样，重新确认废物

马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目
竣工环境保护验收监测报告

AXHB(MAS)-2018-00

名称、废物成分、包装容器、和处置费用等事项，经双方协商一致意见后，签订补充合同。如果乙方未及时告知甲方，则

- (a) 甲方有权拒绝接收；
 - (b) 如因此导致该废物在收集、运输、储存、处置等全过程中产生不良影响或发生事故、或导致收集处置费用增加，乙方应承担因此产生的损害责任(包括但不限于事故赔偿金、环境污染赔偿金、增加的处置费用)。
- 4、乙方需指定专人负责废物清运、装卸、核实废物的种类、废物的包装、废物的计量等方面的现场协调及处理服务费用结算等事宜。
- 5、乙方需确定一名危险废物管理联系人，填好委托书并加盖公章。联系人需具备一部通信手机作为电子联单信息接收和回复确认用途。委托书由甲方统一交至马鞍山市环保局备案，作为电子联单系统确认信息用。
- 6、乙方的危险废物转移计划由乙方在安徽省危险废物在线申报系统里提出申请，经相关部门审批通过后，才能通知甲方实施危废转移。

三、 甲方的责任与义务

- 1、甲方负责按照国家有关规定和标准对乙方委托的废物进行安全处置，并按照国家有关规定承担违约处置的相关责任。
- 2、运输由甲方负责，甲方承诺危险废物自乙方场地运出起，运输、处置过程均遵照国家有关规守执行，并承担由此带来的风险和责任，国家法律另外规定者除外。
- 3、甲方承诺其人员及车辆进入乙方的厂区将遵守乙方的有关规定。
- 4、甲方将指定专人负责危险废物转移、处置、结算、报送资料等。
- 5、甲方应协助乙方办理废物的申报和废物转移审批手续，除有一些应有乙方自行去环保部门办理的手续外。

四、 废物的种类、数量、服务价格与结算方法

1、废物的种类、数量(T)、处置费：

序号	废物种类	形态	年产量	包装方式	废物编号	废物代码	主要有害成分	处置费标准
1	废活性炭	固态	1.03	袋装	HW49	900-041-49	活性炭	5000 元/吨
2	废润滑油	液态	0.04	桶装	HW08	900-217-08	油	5000 元/吨
3	废乳化液	液态	0.6	桶装	HW09	900-006-09	乳化液	5000 元/吨
4	漆渣	固态	0.2	袋装	HW12	900-252-12	油漆	5000 元/吨
5	废漆桶	固态	0.2	/	HW49	900-041-49	油漆	5000 元/吨

危废数量以实际称重为准

马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目
竣工环境保护验收监测报告

AXHB(MAS)-2018-00

2、装运费：处置费用包括运费。

3、支付方式：

处置费按甲方实际称重数据为准，乙方磅单为参考值。按每月结算一次，乙方在收到甲方开出的符合甲方行业规定的发票后十日内支付。

4、计量：以经双方签字确认的过磅单据为准

5、银行信息：

开户名称：马鞍山澳新环保科技有限公司

开户银行：农行马鞍山向山支行

账号：12624701040004748

五、双方约定的其他事项

1、废物包装由乙方提供；

2、甲、乙双方签订危废处置合同时，甲方向乙方收取 5000 元危险废物处置合同服务费，此服务费在合同期内有效。甲方接受乙方危险废物时，危险废物处置费再按实际转移重量收取。

3、合同执行期间，如因法令变更、许可证变更，主管机关要求，或其它不可抗力等原因，导致甲方无法收集或处置某类废物时，甲方可停止该类废物的收集和处置业务并且不承担由此带来的一切责任。

六、其他

1、本危废处置合同一年一签，一式肆份，由甲、乙双方各贰份。

2、本合同如发生纠纷，双方将采取友好协商方式合理解决。双方如果无法协商解决，应提交马鞍山市仲裁委员会仲裁或向马鞍山市人民法院提起诉讼。

甲方：马鞍山澳新环保科技有限公司

(公章)

联络人：江永飞
电话：13855536265

乙方：马鞍山市联冠机械制造有限公司

(公章)

联络人：张琳
电话：18055502260

年 月 日

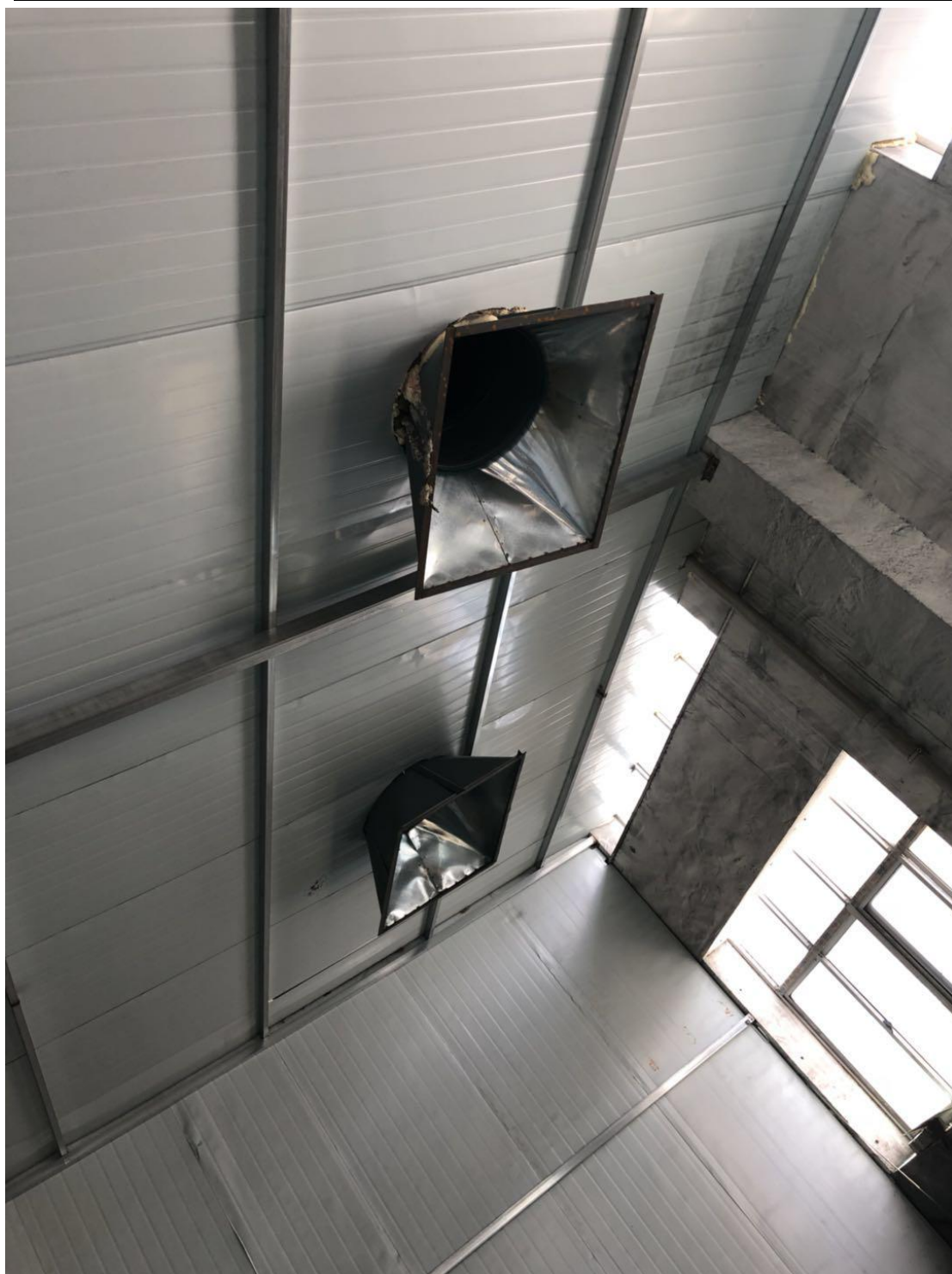
2018 年 5 月 8 日

附件 5 马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目危废库、环保设施照片





马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目
竣工环境保护验收监测报告



马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目
竣工环境保护验收监测报告



附件 6 马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目竣工环境保护验收监测检测报告和现场采样照片

 
161200140346

检测 报 告

报告编号: Q2018050082

委 托 方: 马鞍山市联冠机械制造有限公司

检测类型: 验收检测

报告日期: 2018 年 06 月 19 日

安徽省公众检验研究院有限公司

马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目
竣工环境保护验收监测报告



检测报告

委托方	马鞍山市联冠机械制造有限公司		
委托方地址	马鞍山市博望区博望镇平桥工业园		
项目名称	高端机床刀模具生产线建设项目竣工验收监测		
样品类别	废气、噪声	采样人	刘伟、钱成龙
联系人	张琳	联系电话	180 5550 2260
采样日期	2018年05月22日- 2018年05月23日	分析日期	2018年05月22日- 2018年06月19日
检测项目	无组织废气：总悬浮颗粒物、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃 有组织废气：颗粒物、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃 噪声：工业企业厂界噪声		
主要检测仪器	电子天平、气相色谱仪、多功能声级计		
检测依据及方法	总悬浮颗粒物：GB/T 15432-1995 环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 颗粒物：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 甲苯、二甲苯：活性炭吸附二硫化碳解吸气相色谱法（B）空气和废气监测分析方法（第四版 增补版）国家环保总局（2003） 非甲烷总烃：空气和废气监测分析方法（第四版）国家环境保护总局 2003 年气相色谱法第六篇第一章（五） 工业企业厂界噪声：GB 12348-2008 工业企业厂界环境噪声排放标准		
检测结果	数据详见第 2-8 页		
备注	无		

编制：史静静

审核：管李梅

批准：[Signature]
日期：2018.06.19
检验检测专用章



161200140346

检测报告

验收监测期间气象参数:

监测项目	采样日期	监测结果
温度 (°C)	2018.05.22	20.8
	2018.05.23	25.7
湿度 (%)	2018.05.22	50
	2018.05.23	48
大气压 (kPa)	2018.05.22	100.4
	2018.05.23	100.9
风速 (m/s)	2018.05.22	2.5
	2018.05.23	1.2
风向	2018.05.22	西北风
	2018.05.23	东南风

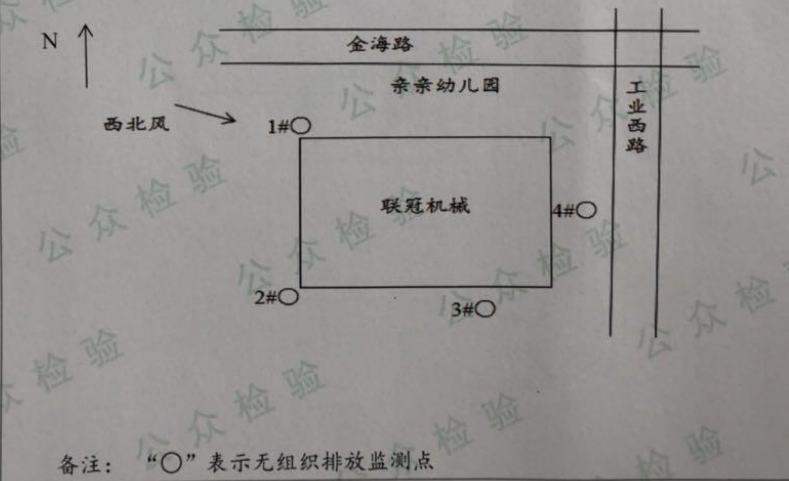


检测报告

无组织废气监测结果(2018.05.22):

监测位置		上风向	下风向	下风向	下风向
检测项目、频次		(1#)	(2#)	(3#)	(4#)
总悬浮 颗粒物 (mg/m ³)	①	0.181	0.235	0.217	0.271
	②	0.199	0.290	0.272	0.308
	③	0.217	0.290	0.290	0.326
甲苯 (mg/m ³)	①	<0.008	<0.008	<0.008	<0.008
	②	<0.008	<0.008	<0.008	<0.008
	③	<0.008	<0.008	<0.008	<0.008
二甲苯 (mg/m ³)	①	<0.008	<0.008	<0.008	<0.008
	②	<0.008	<0.008	<0.008	<0.008
	③	<0.008	<0.008	<0.008	<0.008
非甲烷总烃 (mg/m ³)	①	1.67	1.73	1.72	1.69
	②	1.62	1.71	1.76	1.79
	③	1.68	1.71	1.74	1.81

测点示意图:



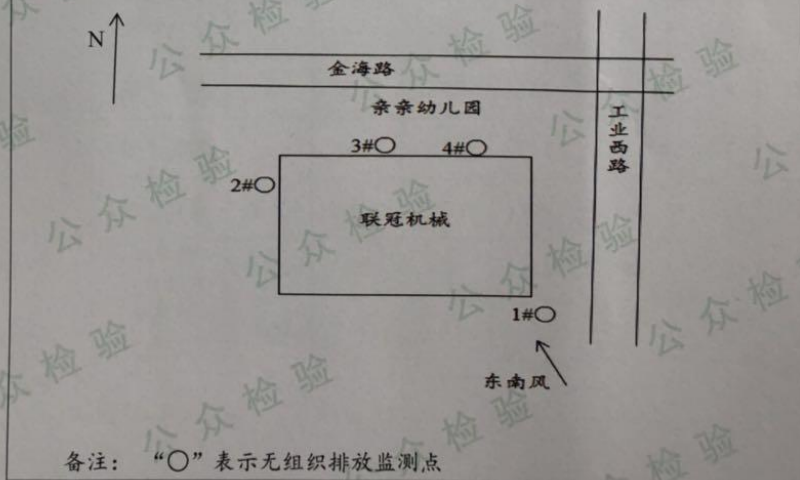


检测报告

无组织废气监测结果 (2018.05.23) :

检测项目、频次	监测位置	上风向 (1#)	下风向 (2#)	下风向 (3#)	下风向 (4#)
总悬浮 颗粒物 (mg/m ³)	①	0.182	0.237	0.237	0.274
	②	0.183	0.256	0.256	0.311
	③	0.203	0.240	0.259	0.333
甲苯 (mg/m ³)	①	<0.008	<0.008	<0.008	<0.008
	②	<0.008	<0.008	<0.008	<0.008
	③	<0.008	<0.008	<0.008	<0.008
二甲苯 (mg/m ³)	①	<0.008	<0.008	<0.008	<0.008
	②	<0.008	<0.008	<0.008	<0.008
	③	<0.008	<0.008	<0.008	<0.008
非甲烷总烃 (mg/m ³)	①	1.64	1.72	1.73	1.74
	②	1.68	1.78	1.74	1.73
	③	1.66	1.70	1.73	1.79

测点示意图:



备注: “○”表示无组织排放监测点

马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目
竣工环境保护验收监测报告



检测报告

有组织废气监测结果:

污染源 名称	检测项目	计量 单位	检测结果					
			2018.05.22			2018.05.23		
			①	②	③	①	②	③
喷漆废气 处理前	排气筒高度	m	/	/	/	/	/	/
	烟道内径	m	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
	烟气温度	℃	24.2	24.4	24.7	24.5	24.7	24.7
	烟气流速	m/s	14.6	13.5	13.8	14.2	14.3	14.3
	标态流量	Nm ³ /h	13135	12175	12414	12735	12852	12862
	颗粒物浓度	mg/m ³	27.5	23.9	34.3	27.6	32.4	26.9
	颗粒物速率	kg/h	0.361	0.291	0.426	0.351	0.416	0.346
喷漆废气 处理后	排气筒高度	m	15	15	15	15	15	15
	烟道内径	m	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
	烟气温度	℃	27.4	27.6	27.6	27.1	27.3	27.6
	烟气流速	m/s	19.6	20.0	19.5	19.6	19.4	19.8
	标态流量	Nm ³ /h	17530	17903	17493	17596	17345	17767
	颗粒物 排放浓度	mg/m ³	<20	<20	<20	<20	<20	<20
	颗粒物 排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	/
备注	无							

马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目
竣工环境保护验收监测报告



检测报告

有组织废气监测结果:

污染源 名称	检测项目	计量 单位	检测结果					
			2018.05.22			2018.05.23		
			①	②	③	①	②	③
喷漆废气 处理前	排气筒高度	m	/	/	/	/	/	/
	烟道内径	m	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
	烟气温度	℃	24.5	24.6	24.6	24.5	24.8	24.9
	烟气流速	m/s	14.1	14.0	14.1	14.1	14.2	13.9
	标态流量	Nm ³ /h	12682	12530	12664	12701	12753	12500
	甲苯浓度	mg/m ³	4.18	3.67	4.04	4.02	3.65	4.18
	甲苯速率	kg/h	0.053	0.046	0.051	0.051	0.047	0.052
	二甲苯 浓度	mg/m ³	14.3	12.6	14.6	13.8	13.2	14.4
	二甲苯 速率	kg/h	0.181	0.158	0.185	0.175	0.168	0.180
喷漆废气 处理后	排气筒高度	m	15	15	15	15	15	15
	烟道内径	m	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
	烟气温度	℃	27.1	27.3	27.4	27.2	27.4	27.5
	烟气流速	m/s	19.9	19.7	20.4	19.6	19.9	20.1
	标态流量	Nm ³ /h	17793	17631	18287	17604	17785	17977
	甲苯 排放浓度	mg/m ³	0.205	0.120	0.245	0.104	0.209	0.202
	甲苯 排放速率	kg/h	0.004	0.002	0.004	0.002	0.004	0.004
	二甲苯 排放浓度	mg/m ³	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01
	二甲苯 排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	/
备注	无							

马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目
竣工环境保护验收监测报告



检测报告

有组织废气监测结果:

污染源名称	检测项目	计量单位	检测结果					
			2018.05.22			2018.05.23		
			①	②	③	①	②	③
喷漆废气处理前	排气筒高度	m	/	/	/	/	/	/
	烟道内径	m	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
	烟气温度	℃	24.5	24.7	24.8	24.5	24.6	24.8
	烟气流速	m/s	13.8	14.1	14.0	14.1	14.2	14.3
	标态流量	Nm ³ /h	12368	12700	12530	12679	12718	12850
	非甲烷总烃浓度	mg/m ³	31.1	37.5	34.4	30.1	35.8	34.8
	非甲烷总烃速率	kg/h	0.395	0.470	0.436	0.383	0.460	0.635
喷漆废气处理后	排气筒高度	m	15	15	15	15	15	15
	烟道内径	m	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
	烟气温度	℃	27.4	27.4	27.6	27.4	27.4	27.6
	烟气流速	m/s	19.2	19.3	19.6	19.3	20.7	20.4
	标态流量	Nm ³ /h	17150	17257	17509	17258	18506	18244
	非甲烷总烃排放浓度	mg/m ³	13.7	11.9	11.7	12.9	12.6	13.3
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	0.235	0.205	0.205	0.223	0.233	0.243
备注	无							

马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目
竣工环境保护验收监测报告

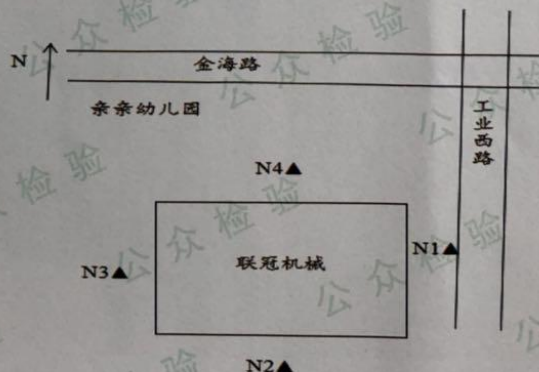


检测报告

声质量现状监测结果:

天气情况	多云						
监测时间	2018年05月22日10时00分至12时00分(昼间) 2018年05月22日22时00分至00时00分(夜间) 2018年05月23日10时00分至12时00分(昼间) 2018年05月23日22时00分至00时00分(夜间)						
测点编号	监测位置	主要声源	采样日期	等效声级 dB (A)		测点风速(m/s)	
				昼间	夜间	昼间	夜间
N1	厂界东	厂界噪声	2018.05.22	58.8	40.6	1.7	1.5
			2018.05.23	58.3	40.3	1.8	1.5
N2	厂界南	厂界噪声	2018.05.22	55.6	40.5	1.7	1.5
			2018.05.23	55.2	40.6	1.8	1.4
N3	厂界西	厂界噪声	2018.05.22	54.8	41.0	1.6	1.4
			2018.05.23	54.9	40.9	1.7	1.7
N4	厂界北	厂界噪声	2018.05.22	55.3	41.0	1.6	1.5
			2018.05.23	55.1	40.8	1.7	1.6

测点示意图:



备注: “▲” 噪声测量监测点

报告结束



检测报告

现场采样照片:





报告说明

- 一、若本次检测为送检，本检测报告仅对送检样品负责
- 二、本检测报告涂改、增删无效，无批准人签字及未加盖“检测报告专用章”无效，部分复印无效
- 三、若受检单位对本检测报告有异议，可在收到报告之日起五个工作日内，提出复检或仲裁申请，逾期将自动视为对本检测报告无异议。
- 四、未经本公司书面许可，受检单位不得擅自使用检测结果进行不当宣传。

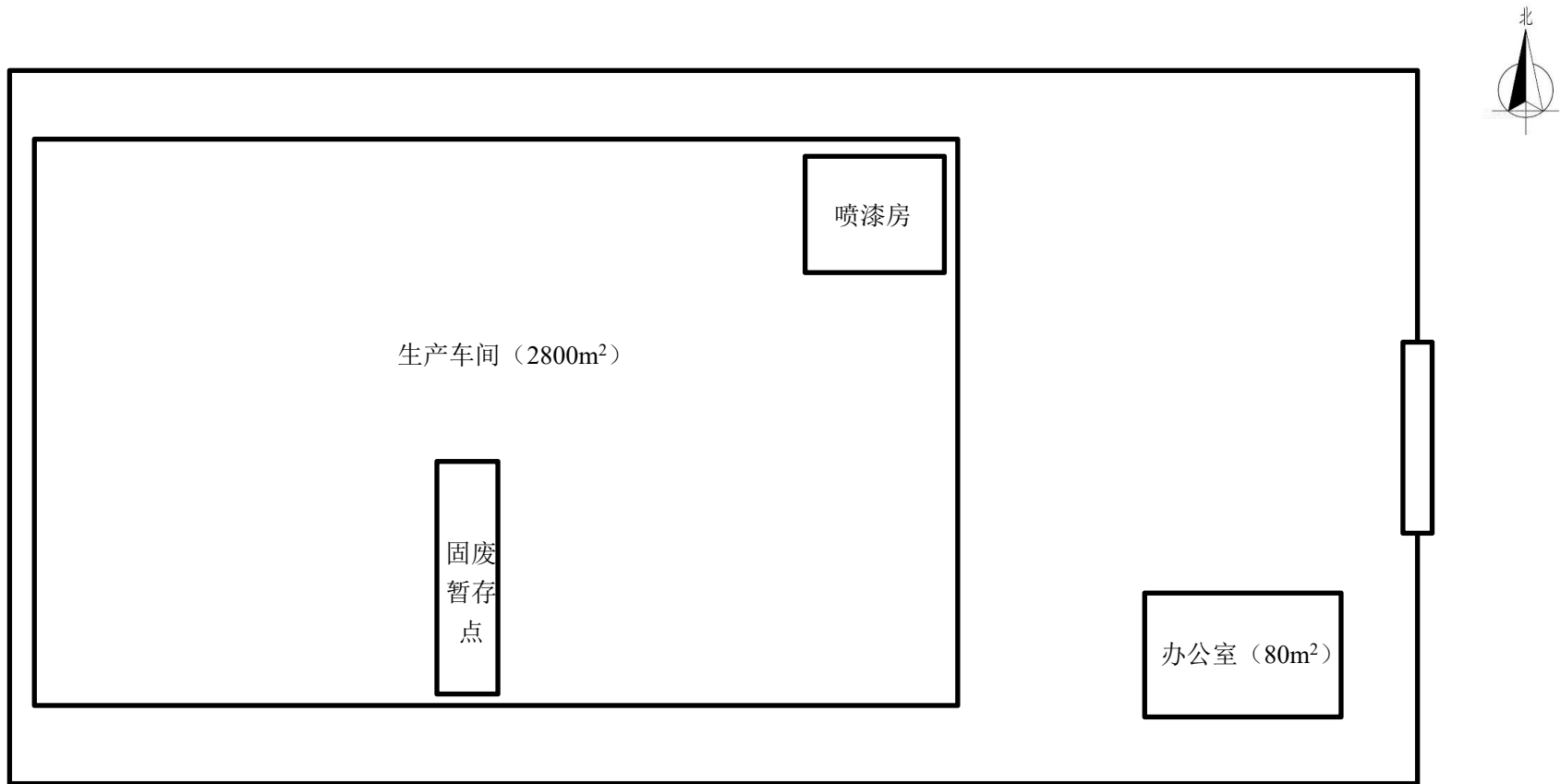
安徽省公众检验研究院有限公司

电 话：0551-65147355/4008310035

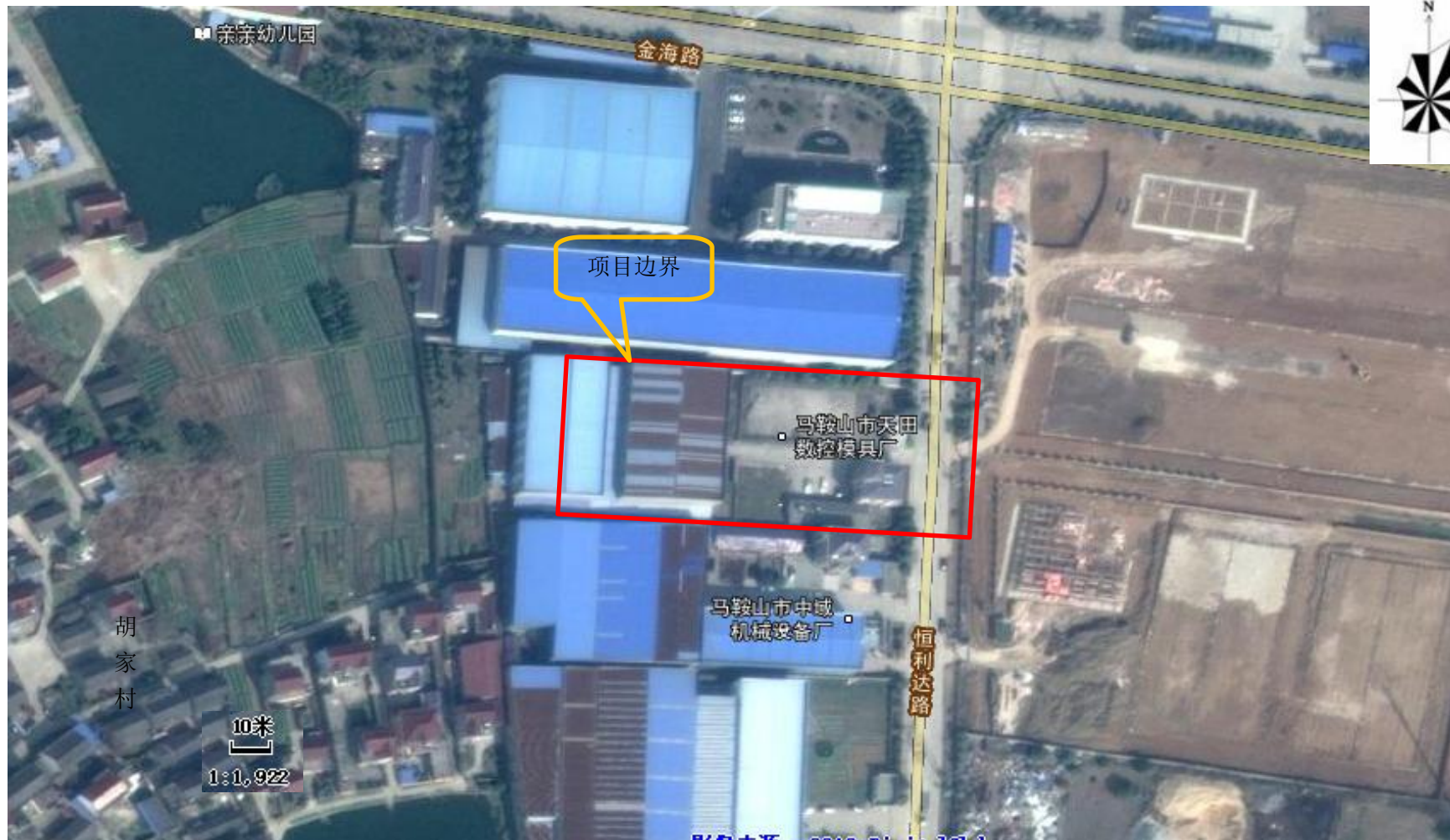
传 真：0551-65146977

地 址：安徽省合肥市包河区延安路 1666 号 7 幢

附图 1 马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目平面布置图



附图 2 马鞍山市联冠机械制造有限公司高端机床刀模具生产线建设项目周边环境概况图



附图3 马鞍山市联冠机械制造有限公司地理位置图

