



马鞍山市环美质检技术服务有限公司

年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目 竣工环境保护验收监测报告

建设单位：马鞍山市五星刃模具有限公司

编制单位：马鞍山市环美质检技术服务有限公司

2018 年 8 月

建设单位法人代表：聂鑫

编制单位法人代表：陈静

项目负责人：王冰

报告编制人：郑吉祥

建设单位： 马鞍山市五星刃模具有限公司

电话： 0555-6770868

传真： /

邮编： 243000

地址： 博望区博望镇三杨开发区

编制单位： 马鞍山市环美质检技术服务有限公司

电话： 18855585128

传真： /

邮编： 243000

地址： 马鞍山市雨山区九华西路 1350 号新晨商座

目 录

1、验收项目概况.....	1
2、验收监测依据.....	3
3、工程建设情况.....	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.....	8
3.4 水源及水平衡.....	9
3.5 主要产品方案.....	9
3.6 主要生产设备.....	9
3.7 劳动定员及工作制度.....	12
3.8 生产工艺.....	12
3.9 项目变动情况.....	14
4、环境保护设施.....	16
4.1 污染治理/处置设施.....	16
4.2 其他环境环保设施.....	18
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况.....	18
5、建设项目环评报告表的主要结论与建议及审批部门审批决定....	21
5.1 环境影响报告表主要结论与建议.....	21
5.2 审批部门审批决定.....	21
6、验收监测评价标准.....	24
6.1 废水排放标准.....	24
6.2 废气排放标准.....	24
6.3 厂界环境噪声标准.....	24
6.4 固体废物.....	24
6.5 总量控制指标.....	24
7、验收监测内容.....	25
7.1 环境保护设施调试运行效果.....	25
8、质量保证和质量控制.....	26
8.1 监测质量保证措施.....	27
8.2 监测分析方法.....	27

9、监测结果与评价.....	28
9.1 生产工况.....	28
9.2 环保设施调试运行效果.....	28
9.3 工程建设对环境的影响.....	29
10、验收监测结论.....	30
10.1 环保设施调试运行效果.....	30
10.2 工程建设对环境的影响.....	30
10.3 建议.....	30
11、建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表.....	31

附件:

附件 1 马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目环保竣工验收监测委托书

附件 2 马鞍山市五星刃模具有限公司营业执照

附件 3 马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目备案通知及备案

附件 4 《关于马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目环境影响报告表的批复》

附件 5 马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目危险废弃物处置合同

附件 6 马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目环保竣工验收期间工况证明

附件 7 马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目一般固废处置合同

附件 8 专家技术审查意见

附件 9 项目竣工环境保护验收意见

附件 10 马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目环保竣工验收监测检测报告及监测现场采样照片

附图 1 马鞍山市五星刃模具有限公司地理位置图

附图 2 马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目平面布置图

附图 3 马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目周边环境概况图

附图 4 危废库照片、环保设施照片

1、验收项目概况

马鞍山市五星刃模具有限公司成立于 2005 年 1 月，主要从事机械刃模具和机械配件生产、销售。马鞍山市五星刃模具有限公司投资 300 万元在马鞍山博望镇三杨开发区建设年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目。

本项目已于 2017 年 8 月 1 日取得马鞍山市博望区发展和改革委员会备案（备案号：博发经函【2017】249 号）。根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》（国务院第 253 号令）等有关规定，项目实施前需进行环境影响评价，故马鞍山市五星刃模具有限公司于 2017 年 9 月委托江苏久力环境工程有限公司对该项目进行环境影响评价工作并编制出《马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目环境影响报告表》。

2017 年 11 月 20 日本项目取得了马鞍山市博望区环境保护局《关于马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目环境影响报告表的批复》（博环表【2017】161 号），2018 年 5 月 2 日马鞍山市五星刃模具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，组织专业技术人员依据《马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目环境影响报告表》、《关于马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目环境影响报告表的批复》以及验收监测技术规范等对项目进行现场踏勘，根据现场情况及环评报告和批复要求做出验收监测方案并确定验收范围，此次验收范围为马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目。

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于 2018 年 7 月 23、24 日对该项目废气、废水、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，编制了本竣工验收监测报告，为该项目的验收及环境管理提供科学依据。

表 1-1 验收项目概况一览表

项目名称	年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目				
建设单位	马鞍山市五星刃模具有限公司				
建设地点	博望区博望镇三杨开发区				
法人代表	聂鑫		联系人	聂鑫	
联系电话	0555-6770868	传真	/	邮政编码	243000
环境影响评价报告表名称	《马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目环境影响报告表》				
项目环境影响评价单位	江苏久力环境工程有限公司				
环境保护设施施工单位	马鞍山市五星刃模具有限公司				
建设项目性质	技改		行业类别	C3425 机床附件制造	
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]249 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 [2017]161 号	
概算总投资	1500 万元	其中环保投资	10 万元	比例	0.7%
验收实际总投资	1500 万元	其中环保投资	8 万元	比例	0.5%
占地面积	16000m ²		建筑面积	5192m ²	
开工建设时间	2017 年 11 月		投入试生产时间	2018 年 5 月	
工程规模	生产能力为年产 150 吨配件、150 吨模具				

2、验收监测依据

- 2.1 《国务院关于修改<建设项目环境保护管理条例>的决定》
(国令第 682 号 2017 年 10 月 1 日起施行)
- 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 2017 年 11 月 22 日发布)
- 2.4 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》
(生态环境部办公厅 2018 年 5 月 16 日印发)
- 2.5 《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)
- 2.6 《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)
- 2.7 《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》
(GB18597-2001)(2013 修改单)
- 2.8 《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)(2013 修改单)
- 2.9 《马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目环境影响报告表》(江苏久力环境工程有限公司, 2017 年 9 月)
- 2.10 《关于马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目环境影响报告表的批复》博环表[2017]161 号(博望区环境保护局, 2017 年 11 月 20 日)
- 2.11 《马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目项目竣工环境保护验收监测委托书》
- 2.12 《马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目竣工验收检测报告》

3、工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

3.1.1 地理位置

本项目位于马鞍山市博望区博望镇三杨开发区，东侧 214m 为甘公村，西侧为海江机械刀具有限公司，南侧隔长流路为金特利机械刀具有限公司，北侧为农田。

经现场踏勘，项目周围无自然保护区、风景名胜区等环境敏感目标。本项目需以生产车间 2 的厂房边界设置 50m 的卫生防护距离，目前防护距离内无居民点、学校等敏感目标。项目主要环境保护目标见表 3-1。项目周边环境情况及环境保护目标图见附图 3。

表 3-1 环境保护目标一览表

环境要素	环境保护目标名称	方位	距离(m)	规模	保护级别
空气环境	甘公村	E	214	30 户/120 人	《环境空气质量标准》(GB3095-2012) 二级
水环境	小溪港	W	445	小型	《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) IV 类
声环境	厂界外 1m				《声环境质量标准》(GB3096-2008) 2 类

3.1.2 平面布置

根据现场调查，项目主要建筑有生产车间 1、生产车间 2、办公楼、休息室等。生产车间 1 位于厂区西南侧，生产车间 2 位于厂区东北侧，休息室、办公楼位于厂区东南侧。生产车间 1 内设置有下列区、加工区等，主要设备包括液压机、铣床、液压刨床、钻床、攻丝机、平磨床等；生产车间 2 内设置有熔焊区、回火区等，主要设备包括液压机、推杆式钎焊气淬一体炉、回火炉等。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。项目地理位置图见附图 1，项目总平面布置图见附图 2。

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	单项工程名称	环评中工程建设内容及规模	实际建设情况	与环评要求建设情况对比
主体工程	生产车间 1	年产 300 吨机械刀片模具生产线，生产车间 1 建筑面积约为 2450m ² ，生产车间 2 建筑面积约为 1026m ² 。	生产车间 1 位于厂区西南侧，生产车间 2 位于厂区东北侧，生产车间 1 内设置有下列料区、加工区等，生产车间 2 内设置有熔焊区、回火区等。年产 300 吨机械刀片模具生产线，生产车间 1 建筑面积约为 2450m ² ，生产车间 2 建筑面积约为 1026m ² 。	与环评一致
	生产车间 2			
辅助工程	办公区	厂区东南侧设置有办公楼，共三层，建筑面积约为 1020m ² ；生产车间 1 内设置有车间办公室，建筑面积约为 98m ² 。	厂区东南侧设置有办公楼，共三层，建筑面积约为 1020m ² ；生产车间 1 内设置有车间办公室，位于车间内东南侧，建筑面积约为 98m ² 。	与环评一致
	休息区	休息区建筑面积约为 250m ²	厂区东南侧设置有休息室，建筑面积约为 250m ² 。	与环评一致
	食堂	建筑面积约为 120m ² 。	项目未建设食堂，项目为员工提供外购快餐	未建设食堂
	包装区	位于生产车间 1 内，建筑面积约为 28m ² 。	包装区位于生产车间 1 内	与环评一致
储运工程	原料堆放区	用于堆放原料，建筑面积约为 140m ² 。	用于暂存原辅材料，位于车间内	与环评一致
	成品堆放区	用于堆放成品，建筑面积约为 35m ² 。	用于成品保存，位于车间内	与环评一致

公用工程	给水		年用水量约为 591t/a，由博望区供水管网提供	项目未建设食堂，年用水量约为 456t/a，由博望区供水管网提供	项目未建设食堂，无食堂用水，其余与环评一致
	排水		雨污分流，雨水经收集后排入雨水管网。本项目无生产废水产生，废水主要为员工生活污水及食堂废水，年排放量为 468t/a，近期经隔油池+化粪池预处理后定期清掏作农肥，远期经市政管网接入博望东区污水处理厂集中处理后排入博望河。	雨污分流，雨水经收集后排入雨水管网。本项目无生产废水产生，项目未建设食堂废水主要为员工生活污水，年排放量为 360t/a，经化粪池预处理后定期清掏作农肥。	项目未建设食堂，无食堂废水，其余与环评一致
	供电		用电由博望区现有供电网提供，年用电量 12 万 kWh/a	用电由博望区现有供电网提供，年用电量 12 万 kWh/a	与环评一致
环保工程	废水	生活污水	经化粪池处理后定期清掏用作农肥，年排放量为 360t/a。	本项目无生产废水，生活污水经化粪池处理后定期清掏用作农肥，年排放量为 360t/a。	与环评一致
		食堂废水	经隔油池 + 化粪池预处理后定期清掏作农肥，年排放量为 108t/a。	项目未建设食堂	项目未建设食堂，无食堂废水产生
	废气	食堂油烟	油烟净化器	项目未建设食堂	项目未建设食堂，无食堂油烟产生
		切割烟尘	移动式烟尘净化器	切割及熔焊工序各设置 1 台移动式焊烟净化器，处理后达标排放	与环评一致
		熔焊烟尘			
	噪声		厂房隔声、减振降噪措施	厂房隔声、减振底座，厂界噪声达标	与环评一致
	固废	一般固废	设置有固废暂存区，位于生产车间 1 内堆放面积约 100m ²	一般固废暂存区位于产区北侧，面积约为 40m ² ，上方有挡雨棚，金属边角料、金属废屑等在一般工业固废堆场暂存后外售给专业回收单位。	根据企业实际生产需求，固废暂存区面积 40m ² 能够满足生产需求，固废暂存区

					位置设置在车间外更有利于存放及运输。
		危险废物	设置有危废暂存区，位于生产车间 1 内，面积为 25m ²	危险废物贮存场所位于厂区东南侧，各类危险废物分类储存，制定有出入库台账，危险固废委托有资质的单位处置，面积为 25m ²	位置发生变化，根据企业实际平面布置，位置设置在车间外更有利于管理、储存及运输。
		生活垃圾	建立生活垃圾收集桶，暂存后由环卫清运统一清运	建立生活垃圾收集桶，暂存后由环卫清运统一清运	与环评一致

3.3 主要原辅材料及燃料

主要原辅料及燃料见表 3-3。

表 3-3 主要原辅材料及燃料一览表

原辅材料	来源	环评设计消耗量	验收工程消耗量	备注
氧气	外购	1000 瓶（10kg/瓶）	1000 瓶（10kg/瓶）	与环评一致
液化石油气	外购	200 瓶（15kg/瓶）	200 瓶（15kg/瓶）	与环评一致
氮气	外购	/	100m ³	新增
钢材	外购	260t/a	260t/a	与环评一致
铜片	外购	4t/a	4t/a	与环评一致
硅钢片	外购	40t/a	40t/a	与环评一致
油纸	外购	0.2t/a	0.2t/a	与环评一致
防锈油	外购	2 桶（170kg/桶）	2 桶（170kg/桶）	与环评一致
液压油	外购	10 桶（170kg/桶）	10 桶（170kg/桶）	与环评一致
切削液	外购	2 桶（170kg/桶）	2 桶（170kg/桶）	与环评一致
水	博望区供水管网	591t/a	585t/a	无食堂用水，用水量减少
电	博望区供电网	12 万 Kwh	12 万 Kwh	与环评一致

注：切削液其主要成分包括水、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，是一种高性能的半合成金属加工液，特别适用于铝金属及其合金的加工，但不适用于含铅的材料，比如一些黄铜和锡类金属。

3.4 水源及水平衡

本项目无生产废水产生，项目所需水源由博望区市政给水管网提供，项目未建设食堂，无食堂废水产生，项目用水主要为员工生活用水。本项目职工生活用水量约为 450t/a (2.0t/d)，废水产生量为 360t/a (1.2t/d)，生活污水进入化粪池处理后，用于周边农田灌溉，不外排。

本项目生产过程中会用到切削液进行降温、润滑、抑尘，切削液有原液用水兑合而成，兑合比例为 1:20，切削原液年用量为 0.3t/a，则兑合用水为 6t/a，兑合后的切削液循环使用，长期使用后逐渐发黑无法回用将会有废磨削液产生，废磨削液交给有资质的单位处理，废磨削液产生量约为 0.5t/a，项目用水情况见下表所示，水平衡图见图 3-1。

表 3-4 项目用水情况表

序号	产生位置	用水标准	用水量	排水量
1	生活用水	30 人，50L/（人·天）， 年工作 300 天	450t/a	360t/a
2	磨削液调配用水	切削液：水=1：20	6t/a	0

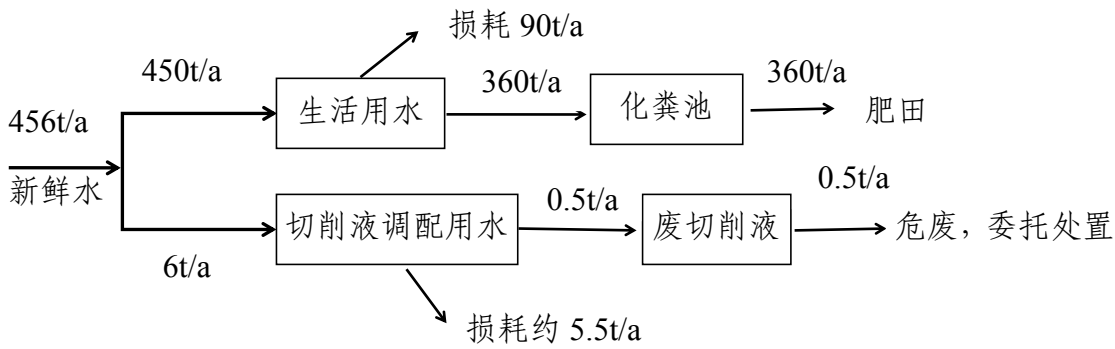


图 3-1 项目水平衡图

3.5 主要产品方案

本项目设计年产刃模具 2 万件。主要产品方案见表 3-5。

表 3-5 主要产品方案一览表

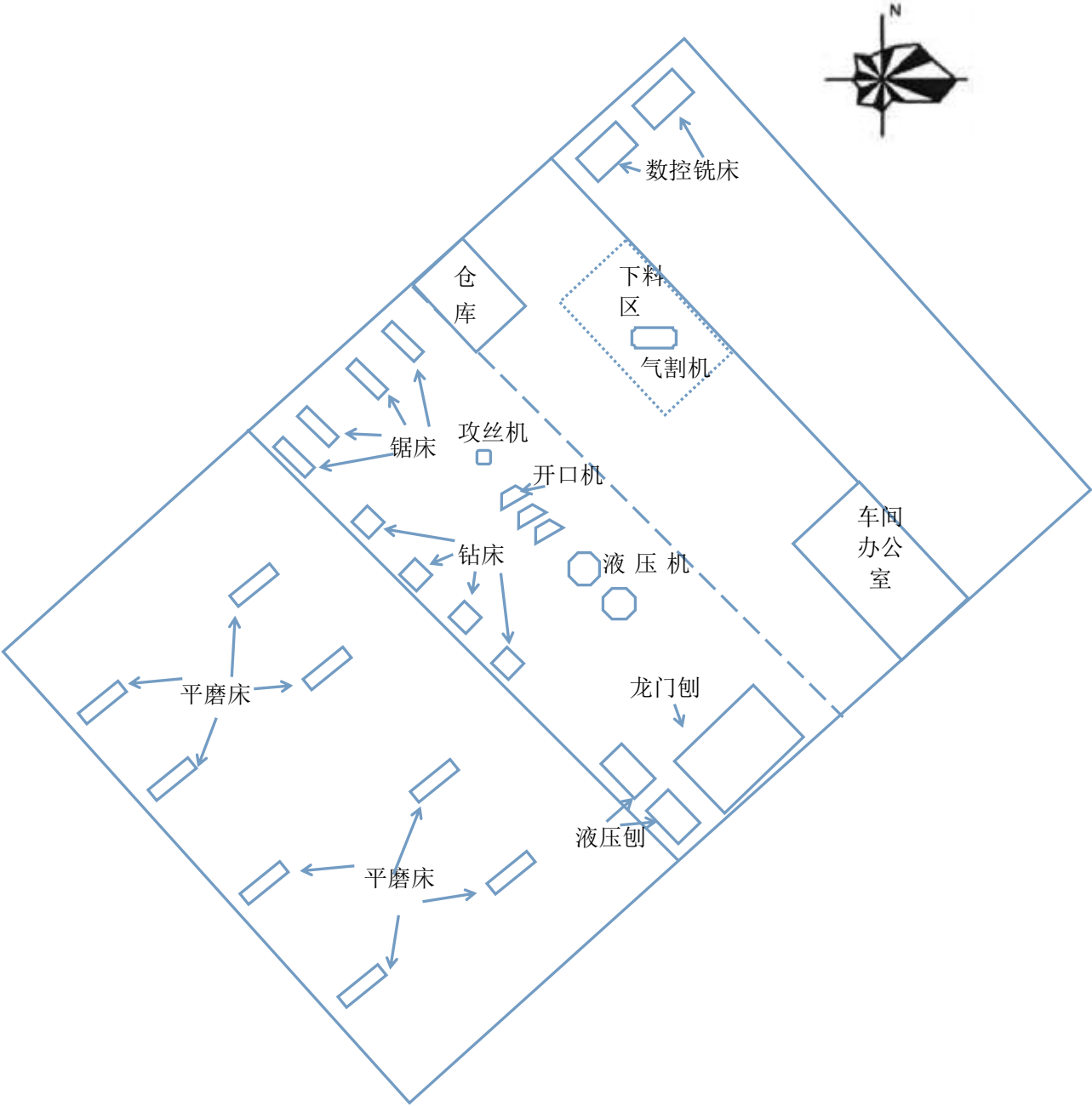
产品名称	环评设计年产量	验收项目年产量	备注
配件	150t/a	150t/a	项目产量满足验收要求
模具	150t/a	150t/a	

3.6 主要生产设备

建设项目生产设备详见表 3-6，设备布局图见图 3-2、图 3-3。

表 3-6 建设项目生产设备一览表

序号	设备名称	规格型号	环评设计数量 (台/套)	验收时数量 (台/套)	备注
1	液压机	CK170	1	1	与环评一致
2	铣床	X51	1	1	与环评一致
3	铣床	X5036	1	1	与环评一致
4	铣床	X5042	2	2	与环评一致
5	液压刨	B900	2	2	与环评一致
6	钻床	Z5254	4	4	与环评一致
7	攻丝机	HS4016	1	1	与环评一致
8	龙门刨	071-01	1	1	与环评一致
9	数控铣床	XKC850G-L	1	1	与环评一致
10	数控铣床	XKW3058	1	1	与环评一致
11	开口机	6930	3	3	与环评一致
12	立磨机	M7232BX20	1	1	与环评一致
13	平磨床	HZ-03312	2	2	与环评一致
14	平磨床	HZ034	2	2	与环评一致
15	平磨床	M7130M	2	2	与环评一致
16	平磨床	HZ-03313S	1	1	与环评一致
17	平磨床	M7132D	1	1	与环评一致
18	激光打标机	DK7745	1	1	与环评一致
19	回火炉	RT2-15-10	1	1	与环评一致
20	电炉	/	1	0	设备淘汰
21	推杆式钎焊 气淬一体炉	TQC-450-13	0	1	设备更新, 新增 1 台
22	气割机	/	1	1	与环评一致
23	液压机	J21S	1	1	与环评一致
24	液压机	YH41-25C	1	1	与环评一致
25	液压机	Y41-40C	1	1	与环评一致
26	锯床	/	1	1	与环评一致



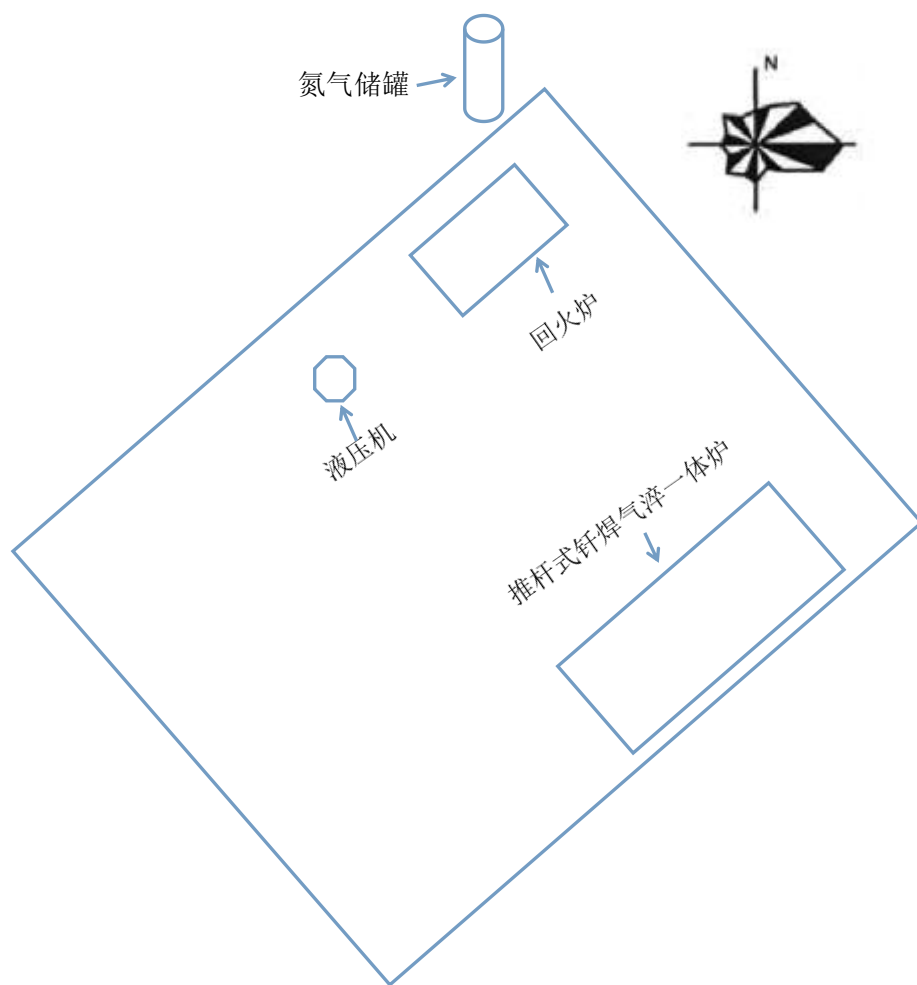


图 3-3 生产车间 2 主要设备布局图

3.7 劳动定员及工作制度

本项目劳动定员 30 人，工作班制为白班单班制，每天工作 8 小时，项目夜间不生产，年工作日 300 天。

3.8 生产工艺

本项目工艺流程及产污节点如图 3-5。

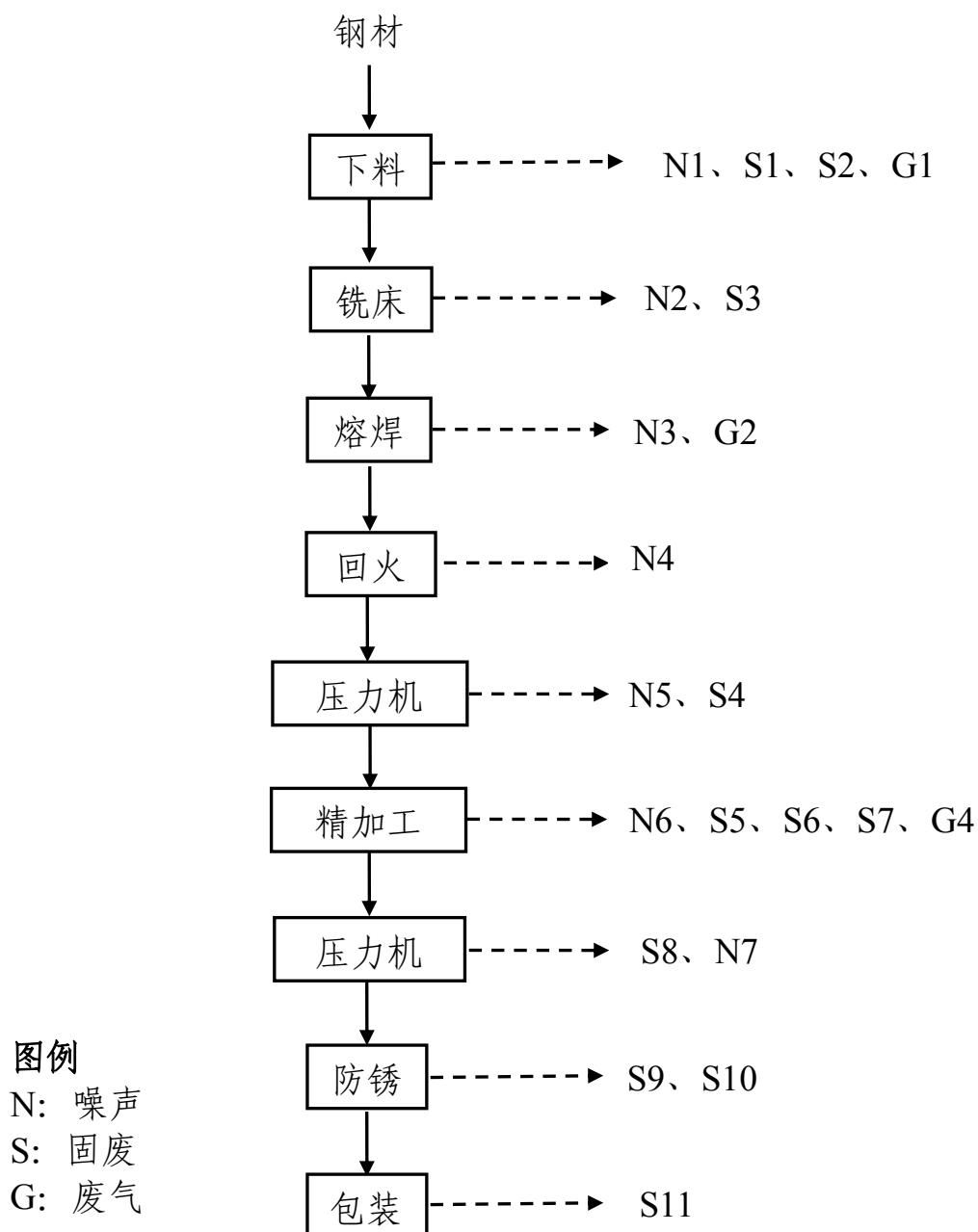


图 3-5 生产工艺流程图及产污节点图

工艺说明:

(1) 下料: 按照订单要求, 利用锯床和气割机对钢材按照要求进行切割, 此工序会产生金属边角料(S1)、金属废屑(S2)、烟尘(G1)和噪声(N1)。

(2) 铣床: 按照订单要求, 利用铣床对切割后的钢材进行且斜角, 使其形状符合加工需求, 此工序会产生金属边角料(S3)和噪声(N2)。

(3) 熔焊: 将铜片、硅钢片放置在加工后的工件斜角内, 利用推杆

将装满工件的料架推送至加热室，关闭中门，通入保护气体（氮气），将温度升至 1250℃ 左右进行焊接，恒温时间达到后，打开中门，再利用推杆将料架推至冷却室，充入露点为零下 60℃ 的液氮，快速冷却工件，钎焊完成。此过程会产生熔焊烟尘（G2）和噪声（N3）。

（4）回火：将经过熔焊后的金属工件放入回火炉（500~600℃）中进行回火，以降低钢件中的内应力，使其韧性提高，此工序会产生噪声（N4）。

（5）压力机：利用液压机将回火后的金属工件进行压合，此工序会产生废液压油（S4）和噪声（N5）。

（6）精加工：利用钻床、刨床、磨床等设备进一步进行产品的打磨、打孔，对产品进行细致的加工，此工序会产生金属废屑（S5）、废切削液（S6）、磨床灰（S7）、少量金属粉尘（G4）和噪声（N6）。

（7）压力机：利用液压机将精加工后的工件进行压合，此工序会产生废液压油（S8）和噪声（N7）。

（8）防锈：在经过压合后的工件上涂抹防锈油，防止金属锈蚀，此工序会产生含油废抹布和手套（S9）、废防锈油（S10）。

（9）包装：将涂抹防锈油后的工件用打标机打标后使用油纸包装入库，此工序会产生废油纸（S11）。

3.9 项目变动情况

1、项目环评中使用 1 台电热炉进行高温熔焊，验收时采用 1 台推杆式钎焊气淬一体炉进行钎焊，熔焊设备型号发生变化，保护气体通过焊接在炉体上的不锈钢管道通入炉室内，达到工件钎焊工程的无氧化和均匀化，提高了工件钎焊的质量，同时炉体采用密闭焊接工艺，避免保护气体以及熔焊烟尘的泄漏；同时配备有气冷室进行淬火，淬火工艺使用液氮进行快速冷却工件，无废气产生及排放。熔焊设备及工艺的变化未构成重大变更。

2、项目未建设食堂，企业为员工提供外购快餐，项目无食堂油烟及食堂废水产生，故未设置油烟净化装置及隔油池，项目无食堂用水，总用水量减少。

3、为方便管理、运输及储存，项目将危废暂存场所、一般固废暂存区实际设置位置调整至车间外。

4、环评中切割工序位于生产车间 2 内，实际生产过程中企业根据实际生产需要，将切割工序设置在面积较大的生产车间 1 内，同时配备有移动式烟尘净化器。

以上变化未构成重大变更。

4、环境保护设施

4.1 污染治理/处置设施

4.1.1 废水

本项目无生产废水产生，项目废水主要为员工生活污水。生活污水经化粪池处理后，用于周边农田灌溉。生活污水排放量为 360t/a。主要污染物为 COD、SS、TP、氨氮等。

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、SS、TP、氨氮	间断	360t/a	化粪池	肥田

4.1.2 废气

项目生产中的废气主要切割烟尘、熔焊烟尘和金属粉尘。

1、切割烟尘

本项目生产车间 1 切割工序中的气割机是利用气体燃烧时产生的高温对原料进行切割，此过程会产生切割烟尘，企业设置 1 台移动式烟尘净化器处理切割烟尘。

2、熔焊烟尘

本项目生产车间 2 中熔焊工序是利用高温将金属熔融从而完成焊接，此过程会产生熔焊烟尘，企业设置 1 台移动式烟尘净化器处理熔焊烟尘。

3、金属粉尘

本项目使用磨床对产品进行加工时会产生金属粉尘，因操作过程中使用切削液，有降温抑尘作用，故此过程中无组织粉尘产生量少，在车间内部沉降后定期收集作为金属废屑外售。

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	排放去向
无组织废气	熔焊、下料	颗粒物	无组织排放	车间排风扇、移动式烟尘净化器	周边

4.1.3 噪声

本项目运营期噪声主要来自生产设备钻床、铣床、磨床等机械设备在工作时产生的噪声，单台设备噪声值在 75~90dB(A)之间。项目夜间不生产，经厂房隔声、选取低噪设备、合理布局、合理安排设备使用时间、对主要噪声源采取基座减振等措施以减低噪声值。经过现场监测，本项目噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》

(GB12348-2008) 2 类标准限值要求，项目噪声对区域声环境的影响在可接受范围内。

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。危险废物主要为废切削液、废液压油、废防锈油、废油纸、废油桶、含油抹布和手套；一般工业固体废物主要有废金属边角料、金属废屑、不合格品、生活垃圾。

(一) 厂内一般固废临时贮存：(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故风险防范，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。

(二) 危险固体废物污染防治措施：项目生产中产生的危险废物主要为废切削液、废液压油、废防锈油、废油纸、废油桶、磨床灰、含油抹布和手套，根据《国家危险废物名录》(2016) 这些物质均属于危险固废，交由马鞍山澳新环保科技有限公司无害化处置，其中废含油抹布和手套已豁免，收集后由当地环卫部门集中处置。

企业将危险废物暂存场所设置于厂区东南侧，满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 的选址及设计原则。危险废物临时贮存场所内各类危险废物分类放置，与其他固体废物严格隔离，禁止危险废物和生活垃圾混入；危险废物应当使用符合标准的容器分类盛装，无法装入常用容器的危险废物可用防漏胶袋等盛装；禁止将

不相容（相互反应）的危险废物在同一容器内混装；盛装危险废物的容器上必须粘贴符合标准的标签；完善维护制度，定期检查维护挡围堰、防渗层、导流渠等设施，发现有损坏可能或异常，应及时采取必要措施，以保障正常运行；详细记录入场固体废物的种类和数量以及其他相关资料并长期保存，供随时查阅。

表 4-3 项目固体废物产生及排放情况一览表

废物属性	废物名称	来源	产生量 (t/a)	处理处置量 (t/a)	暂存场所	处理措施
一般工业固体废物	废金属边角料、金属废屑	下料、精加工	11	11	一般固废暂存区	收集后统一外售处理。
	不合格品	检验	3	3	一般固废暂存区	
危险废物	废切削液	机加工作业	0.5	0.5	危险废物暂存场所	集中收集，委托马鞍山澳新环保科技有限公司处理。
	废液压油	精加工	1.5	1.5	危险废物暂存场所	
	废防锈油	防锈	0.04	0.04	危险废物暂存场所	
	废油纸	包装	0.01	0.01	危险废物暂存场所	
	含油抹布和手套	机加工作业、防锈作业	0.05	0.05	垃圾桶	根据《国家危险废物名录》2016 版，废抹布已豁免，由当地环卫部门集中处置。
生活垃圾	员工生活垃圾	员工生活	4.5	4.5	垃圾桶	收集后由当地环卫部门集中处置。

4.2 其他环保设施

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

该项目排放的废气、废水、噪声及固体废物所配套的环保设施、措施已按环评报告表及其批复要求落实到位，主要环保设施建设情况

表 4-4。

表 4-4 主要污染源治理设施、措施投资一览表

类别	污染源	污染物	环评中工程环保投资概况		实际工程环保投资概况	
			治理措施	金额 (万元)	治理措施	金额 (万元)
废水	生活污水	COD、SS、TP、氨氮	化粪池处理后定期清掏	2	化粪池处理后用于肥田	2
	食堂废水	COD、SS、TP、氨氮、动植物油	隔油池、化粪池处理后，定期清掏作农肥	2	本项目未建设食堂，故未设置隔油池	0
废气	切割烟尘	颗粒物	设置移动式烟尘净化器，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）标准	1	设置移动式烟尘净化器，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）标准	1
	食堂油烟	食堂油烟	设置油烟净化器，满足《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中小型标准	1	本项目未建设食堂，故未设置油烟净化器	0
噪声	设备	噪声	基础减振、厂房隔声	2	基础减振、厂房隔声	2
固废	生产	金属边角料、金属废屑、不合格品	一般固废暂存场所	2	一般固废暂存区	3
		废切削液、废乳化液、废液压油、废防锈油、废油桶、废油纸	危险废物暂存场所		危险废物暂存场所	
		废含油抹布和手套	垃圾桶		垃圾桶	
	生活	生活垃圾				
总量控制			本项目主要废气为颗粒物和食堂油烟，通过无组织排放，无需申请总量；废水经化粪池			/

马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目
竣工环境保护验收监测报告

类别	污染源	污染物	环评中工程环保投资概况		实际工程环保投资概况	
			治理措施	金额 (万元)	治理措施	金额 (万元)
			处理后用作农肥，无需申请总量；固废均得到妥善处理，固废实现零排放，无需申请总量。			
		卫生防护距离	本项目以生产车间2的厂房边界设置50m卫生防护距离，目前防护距离内无居民点、学校等敏感目标。			/
		合计	/	10	/	8

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、建设项目环评报告表的主要结论与建议及审批部门审批决定

5.1 环境影响报告表主要结论与建议

表 5-1 环境影响报告表主要结论

类型	环境影响报告表主要结论
废气	本项目在下料和熔焊过程中会产生切割烟尘和熔焊烟尘，经移动式烟尘净化器处理后达到排放标准；食堂产生的食堂油烟经油烟净化器处理后通过排烟管道达标排放，对周围环境影响较小。
废水	本项目废水主要为生活污水，经过化粪池处理后的废水近期可定期清掏做农肥。远期污水管网到达后，立即经市政管网接入博望东区污水处理厂集中处理，厂区废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准；博望东区污水处理厂尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准。
噪声	项目拟采用厂房隔声、合理布局、合理安排设备使用时间、对主要噪声源采取基座减振等措施进行降噪，预计营运期厂界噪声满足《工业企业环境厂界排放噪声标准》（GB12348-2008）2 类标准限值的要求。
固体废物	含油抹布和手套一同混入生活垃圾，统一委托环卫部门清运；金属废屑边角料和沉降的金属粉尘与不合格品统一收集后外售；废切削液、废液压油和废油纸收集后委托有资质单位处理。因此，建设项目产生的各类固废均得到及时有效处置，不会产生二次污染，对周围环境影响较小。
总结论： 综上所述，马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目符合国家及地方产业政策，选址合理。只要全面认真执行本评价提出的各项环保措施，确保各项污染物达标排放的前提下，本项目的建设对周围环境的不良影响较小，本次评价认为，该项目的实施从环保角度是可行的。	

5.2 审批部门审批决定

表 5-2 审批部门审批决定及落实情况

序号	审批部门审批决定	落实情况
一	马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目位于马鞍山市博望区博望镇，项目总占地面积 16000m ² ，总建筑面积 5192m ² ，项目总投资 1500 万元，其中环保投资 10 万元，建筑布局、经济技术指标见环评所述。根据《报告表》结论，我局原则同意你单位按照《报告表》总所列建设项目的性质、规模、地点、环境保护措施及下述要求进行项目建设。	已按要求落实。
二	项目在建设和运营期应重点做好以下工作：	

序号	审批部门审批决定	落实情况
(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。	已按要求落实。
(二)	加强水污染治理工作。按“清污分流、雨污分流、水质处理、一水多用”的原则，落实《报告表》所提出的综合利用措施。本项目无生产废水外排，食堂废水、生活污水近期经化粪池沉淀贮存后用于灌溉、绿化等综合利用。远期应满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中表 4 三级标准排入污水处理厂处理。	已按要求落实。项目无生产废水，项目未建设食堂，无食堂废水产生，生活废水经化粪池处理后用于农田灌溉、绿化等综合利用。
(三)	做好大气污染防治工作。落实《报告表》中提出的大气污染防治措施。本项目废气主要为切割烟尘、熔焊烟尘和食堂油烟。烟尘、粉尘排放应满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中监控浓度限值的要求。食堂油烟通过净化后的油烟能够满足《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18489-2001）最高排放浓度的要求。	已按要求落实。切割、熔焊工序设置移动式烟尘净化器，切割烟尘、熔焊烟尘满足《大气污染物综合排放标准》表 2 中监控浓度限值的要求排放。项目未建设食堂，无食堂油烟排放。
(四)	做好噪声污染防治工作。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》（GB12348-2008）2 类标准要求。	已按要求落实。通过厂房隔声，合理布局，设备减震降噪降低噪声影响，厂界噪声须符合《工业企业厂界环境吸声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准要求。
(五)	固体废物集中收集，分类处置。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。	已按要求落实。一般固废（废金属边角料、金属废屑、不合格品）集中收集暂存固废暂存区；危险废物（废切削液、废乳化液、废液压油、废防锈油、废油纸）暂存危废库，并已与马鞍山澳新环保科技有限公司签订了危险废弃物处置合同；废含油抹布和手套、生活垃圾进行分类收集交于环卫部门统一处理。

马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目
竣工环境保护验收监测报告

序号	审批部门审批决定	落实情况
三	项目规模、地点、内容、采用的生产工艺或者防治污染措施等发生重大变动时，应依法重新履行相关审批手续。	本项目无重大变更。
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。项目建成后按规定对该项目进行竣工环境功能保护验收，验收合格后，项目方可正式投入生产。	已按要求落实。

6、验收监测评价标准

6.1 废水排放标准

本项目无生产废水产生，项目废水主要是职工生活污水，生活污水经化粪池处理后，用于周边农田灌溉，不外排，不设监测点。

6.2 废气排放标准

本项目粉尘执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中颗粒物无组织排放限值。详见表 6-1。

表 6-1 废气污染物排放标准

污 染 物	无组织废气排放浓度限值	
	监控点	浓度(mg/m ³)
颗粒物	周界外浓度最高点	1.0

6.3 厂界环境噪声标准

建设项目厂界噪声执行 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》2 类标准。如表 6-3 所示：

表 6-3 工业企业厂界环境噪声排放标准

执行标准类别	标准值[dB (A)]	
《工业企业厂界环境噪声排放标准》2 类标准	昼间	夜间
	60	50

6.4 固体废物

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》（GB18599-2001）及修改单。

危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）要求及修改单。

6.5 总量控制指标

本项目主要废气为颗粒物，通过无组织排放，无需申请总量；废水经化粪池处理后用作农肥，无需申请总量；固废均得到妥善处理，固废实现零排放，无需申请总量。

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物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，近期经化粪池处理后，用于肥田，不外排，不设监测点。

7.1.2 废气

7.1.2.1 无组织排放

表 7-1 无组织排放监测内容

无组织排放源	监测点位	监测因子	监测频次及周期
生产车间	上风向设置 1 个监测点，下风向设置 3 个监测点	颗粒物、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃	4 次/天，2 天

示意图：

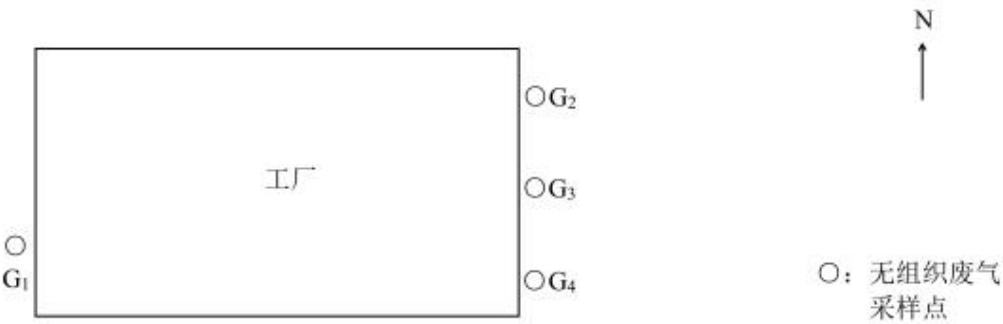


图 7-1 无组织废气监测布点图

7.1.3 厂界噪声监测

表 7-3 厂界噪声监测内容

监测点位	监测因子	监测频次
厂界外 1m 东、西、南、北各 1 个点	等效连续 A 声级	2 天

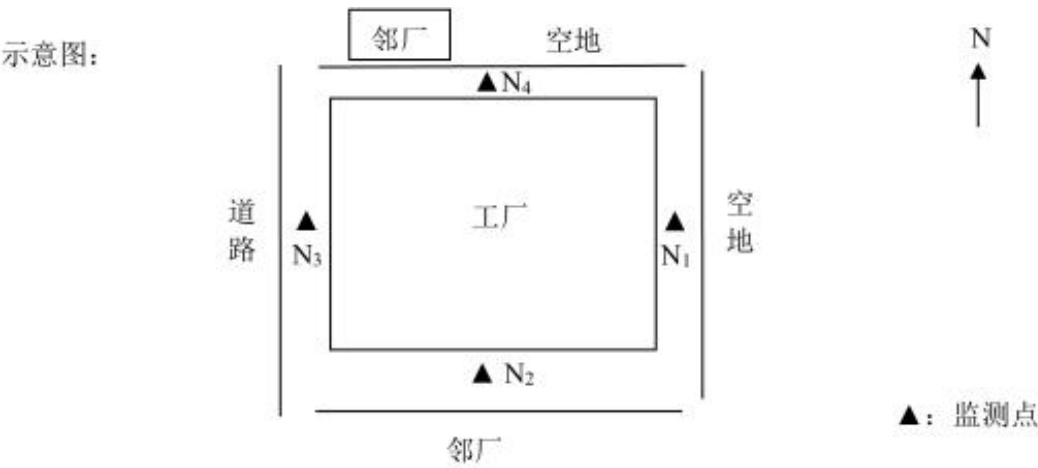


图 7-2 厂界噪声监测采样布点图

8、质量保证和质量控制

8.1 监测质量保证措施

- 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；
- 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》和《环境空气监测质量保证手册》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。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	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法	GB/T 15432-1995
噪声	厂界噪声	工业企业厂界噪声排放标准	GB 12348-2008

9、监测结果与评价

9.1 生产工况

合肥谱尼测试科技有限公司于 2018 年 7 月 23 日至 2018 年 7 月 24 日对本项目进行了环保验收监测工作。监测时马鞍山市五星刃模具有限公司正常生产，日工作 8 小时，年工作时间 300 天，项目夜间不生产，生产工况稳定，满足竣工验收监测要求。

表 9-1 企业生产工况一览表

日期	产品类别	计划生产数量 吨/年	实际生产数量 吨/天	生产负荷 %
2018 年 7 月 23 日	配件、模具	300	0.9	90
2018 年 7 月 24 日	配件、模具	300	0.85	85

9.2 环保设施调试运行效果

9.2.2 污染物排放监测结果

9.2.2.1 废气

(1) 无组织排放

无组织排放监测结果见表 9-2。

表 9-2 验收监测期间无组织排放监测结果与评价表

监测位置 检测项目、时间、频次			监测结果 (mg/m ³)				标准值	是否达标
			○1# 上风向	○2# 下风向	○3# 下风向	○4# 下风向		
总悬浮 颗粒物 (mg/m ³)	2018.07.23	①	0.265	0.341	0.341	0.341	1.0	达标
		②	0.302	0.321	0.321	0.321		达标
		③	0.264	0.321	0.321	0.321		达标
		④	0.283	0.340	0.340	0.340		达标
	2018.07.24	①	0.243	0.337	0.318	0.337		达标
		②	0.282	0.357	0.338	0.338		达标
		③	0.282	0.320	0.320	0.358		达标
		④	0.265	0.321	0.321	0.321		达标

无组织废气监测结果表明:该项目无组织废气中总悬浮颗粒物排

放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中颗粒物无组织排放限值。

9.2.2.2 厂界噪声

项目夜间不生产，厂界噪声监测结果（昼间）与评价见表 9-7。

表 9-7 厂界噪声监测结果表

监测位置	监测日期	等效声级 dB (A)
		昼间
东厂界 N ₁	2018.07.23	54.0
	2018.07.24	56.1
南厂界 N ₂	2018.07.23	50.2
	2018.07.24	54.3
西厂界 N ₃	2018.07.23	58.1
	2018.07.24	54.1
北厂界 N ₄	2018.07.23	53.6
	2018.07.24	52.4
标准限值		60
是否达标		达标

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标《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准限值的要求。

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：无组织废气中颗粒物排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 无组织排放限值。厂界噪声的排放符合《工业企业厂界噪声环境排放标准》（GB 12348-2008）中 2 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 环保设施排放监测结果

本项目无组织废气中颗粒物排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 无组织排放限值。厂界噪声的排放符合《工业企业厂界噪声环境排放标准》（GB 12348-2008）中 2 类标准要求。

10.2 工程建设对环境的影响

马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目产生的废水、废气、噪声及固废都得到了有效的处理，各项污染物均达标排放；本项目生产车间 2 外需设置 50m 卫生防护距离，目前卫生防护距离内无长期居住的居民，符合要求。本项目建设对周边环境的影响较小。因此，建议本项目通过竣工环境保护验收。

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）：马鞍山市五星刃模具有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建 设 项 目	项目名称	年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目					项目代码	91340521771101029B		建设地点	博望区博望镇三杨开发区			
	行业类别（分类管理名录）	C3425 机床附件制造					建设性质	☐ 新建 ☒ 改扩建 ☐ 技术改造		项目厂区中心经度/纬度				
	设计生产能力	年产 300 吨机械刀片模具					实际生产能力	年产 300 吨机械刀片模具		环评单位	江苏省久力环境工程有限公司			
	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【2017】161 号		环评文件类型	报告表			
	开工日期	2017.11					竣工日期	2018.5		排污许可证申领时间	/			
	环保设施设计单位	马鞍山市五星刃模具有限公司					环保设施施工单位	马鞍山市五星刃模具有限公司		本工程排污许可证编号	/			
	验收单位	马鞍山市五星刃模具有限公司					环保设施监测单位	合肥谱尼测试科技有限公司		验收监测时工况	90%			
	投资总概算（万元）	1500					环保投资总概算（万元）	10		所占比例（%）	0.7			
	实际总投资	1500					实际环保投资（万元）	8		所占比例（%）	0.5			
	废水治理（万元）	2	废气治理（万元）	1	噪声治理（万元）	2	固体废物治理（万元）	3		绿化及生态（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	300 天				
运营单位		马鞍山市五星刃模具有限公司					运营单位社会统一信用代码		91340521771101029B		验收时间		2018.8	
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													
	二氧化硫													
	烟尘													
	工业粉尘													
	氮氧化物													
	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

检测报告

报告编号: QMBTUBJI02853555Z

第 1 页, 共 3 页

委托单位	马鞍山市环美质检技术服务有限公司		
受测单位	马鞍山市五星刃模具有限公司		
受测地址	安徽省马鞍山市博望区长流路		
采样日期	2018.07.23~2018.07.24	检测日期	2018.07.23~2018.08.07
检测项目	总悬浮颗粒物 (TSP)		
检测方法	见附表		
所用主要仪器	见附表		
备注	1. 检测结果仅代表本次现场监测采样时生产工况下排放结果; 2. 监测点位、监测时段由委托方指定; 3. 该报告中检测方法由委托单位指定。		
采样时间/样品编号/采样位置 (详见示意图)	检测项目	检测结果(mg/m ³)	
2018.07.23 (第一次)	I02853555-1 G ₁ 上风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.265
	I02854555-1 G ₂ 下风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.341
	I02855555-1 G ₃ 下风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.341
	I02856555-1 G ₄ 下风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.341
2018.07.23 (第二次)	I02853555-2 G ₁ 上风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.302
	I02854555-2 G ₂ 下风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.321
	I02855555-2 G ₃ 下风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.321
	I02856555-2 G ₄ 下风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.321
2018.07.23 (第三次)	I02853555-3 G ₁ 上风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.264
	I02854555-3 G ₂ 下风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.321
	I02855555-3 G ₃ 下风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.321
	I02856555-3 G ₄ 下风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.321
2018.07.23 (第四次)	I02853555-4 G ₁ 上风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.283
	I02854555-4 G ₂ 下风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.340
	I02855555-4 G ₃ 下风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.340
	I02856555-4 G ₄ 下风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.340

编制人:

审核人:

批准人:

签发日期:

检 测 报 告

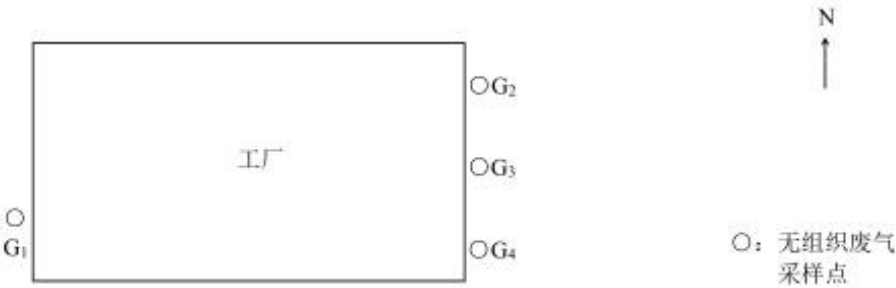
报告编号: QMBTUBJI02853555Z

第 2 页, 共 3 页

采样时间/样品编号/采样位置 (详见示意图)		检测项目	检测结果(mg/m ³)
2018.07.24 (第一次)	I02857555-1 G ₁ 上风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.243
	I02858555-1 G ₂ 下风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.337
	I02859555-1 G ₃ 下风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.318
	I02860555-1 G ₄ 下风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.337
2018.07.24 (第二次)	I02857555-2 G ₁ 上风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.282
	I02858555-2 G ₂ 下风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.357
	I02859555-2 G ₃ 下风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.338
	I02860555-2 G ₄ 下风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.338
2018.07.24 (第三次)	I02857555-3 G ₁ 上风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.282
	I02858555-3 G ₂ 下风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.320
	I02859555-3 G ₃ 下风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.320
	I02860555-3 G ₄ 下风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.358
2018.07.24 (第四次)	I02857555-4 G ₁ 上风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.265
	I02858555-4 G ₂ 下风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.321
	I02859555-4 G ₃ 下风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.321
	I02860555-4 G ₄ 下风向	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.321

检测报告

示意图:



采样点气象参数

采样时间		天气状况	大气压(kPa)	测试期间平均风速(m/s)	主导风向
2018.07.23	第一次	晴	100.0	2.6	西风
	第二次	晴	100.0	2.7	西风
	第三次	晴	100.0	2.7	西风
	第四次	晴	100.0	2.7	西风
2018.07.24	第一次	晴	100.0	2.7	西风
	第二次	晴	100.0	2.7	西风
	第三次	晴	100.0	2.7	西风
	第四次	晴	100.0	2.7	西风

附表：检测项目方法仪器一览表

检测项目	方法标准	仪器设备
总悬浮颗粒物（TSP）	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995	电子天平、大气采样器

——以下空白——

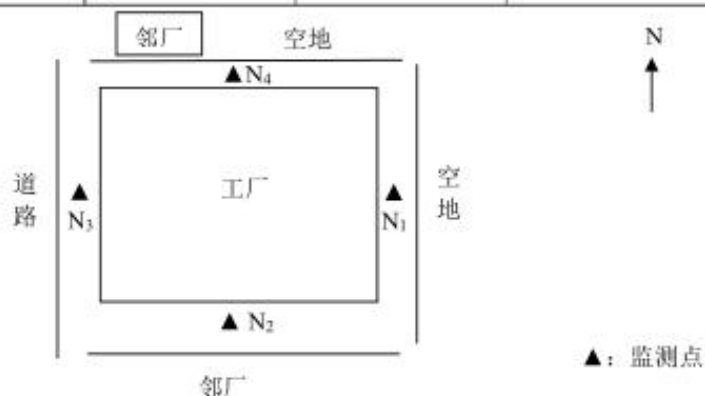
检测报告

报告编号: QMBTUBJI02861555Z

第 1 页, 共 1 页

委托单位	马鞍山市环美质检技术服务有限公司			
受测单位	马鞍山市五星刃模具有限公司			
受测地址	安徽省马鞍山市博望区长流路			
检测日期	2018.07.23~2018.08.		天气情况	晴
风向	西风		测量期间最大风速 (m/s)	昼: 2.7; 夜: 2.8 (2018.07.23) 昼: 2.8; 夜: 2.7 (2018.07.24)
检测项目	厂界环境噪声		检测点数 (个)	4
检测方法	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008			
所用主要仪器	多功能声级计			
备注	1.检测结果仅代表本次现场监测采样时生产工况下排放结果; 2.监测点位、监测时段由委托方指定; 3.该报告中检测方法由委托单位指定。			
采样位置(详见示意图)	检测结果(Leq (dB(A)))			
	2018.07.23		2018.07.24	
	昼间	夜间	昼间	夜间
东厂界 N ₁	54.0	44.9	56.1	45.0
南厂界 N ₂	50.2	46.4	54.3	41.5
西厂界 N ₃	58.1	48.1	54.1	46.6
北厂界 N ₄	53.6	44.3	52.4	40.6

示意图:



编制人:

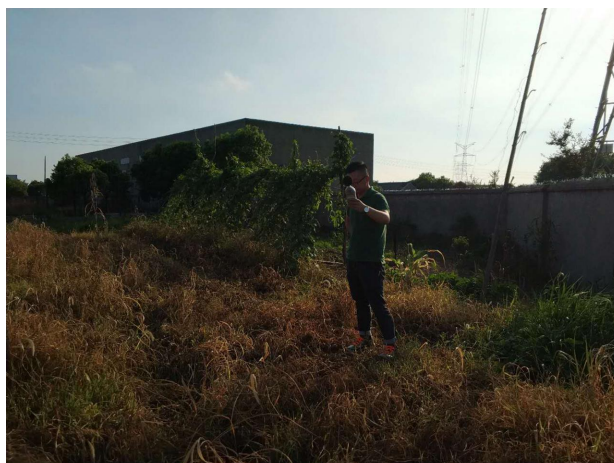
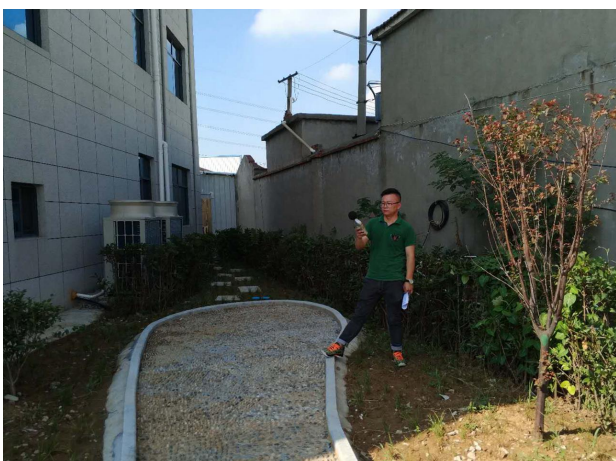
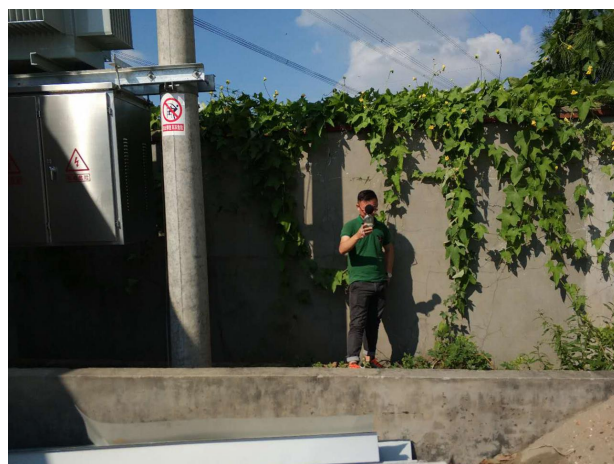
审核人:

批准人:

签发日期:

以下空白

现场采样照片



附件 1 马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目环
保竣工验收监测委托书

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：

我公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造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正常。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：马鞍山市五星刃模具有限公司

委托时间：2018 年 5 月 2 日



附件2 马鞍山市五星刃模具有限公司营业执照



营 业 执 照

(副 本)

统一社会信用代码 91340521771101029P1-1

名 称 马鞍山市五星刃模具有限公司
类 型 有限责任公司(自然人投资或控股)
住 所 博望区博望镇三杨开发区
法定代表人 聂鑫
注 册 资 本 伍佰捌拾捌万圆整
成 立 日 期 2005年01月12日
营 业 期 限 / 长期
经 营 范 围 制造、销售刃具、模具(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01月14日

每年1月1日至6月30日填报年度报告

附件3 马鞍山市五星刃模具有限公司年产300吨机械刀片模具技术改造项目备案通知及备案

马鞍山市博望区发展改革和经济信息化委员会文件

博发经函〔2017〕249号

关于马鞍山市五星刃模具有限公司年产300吨机械刀片模具技术改造项目备案的通知

马鞍山市五星刃模具有限公司：

你公司《关于请求对马鞍山市五星刃模具有限公司年产300吨机械刀片模具技术改造项目予以备案的请示》及有关附件收悉。根据《安徽省企业投资项目目录核准办法及企业投资项目备案暂行办法》（皖政办〔2004〕85号）和《国家产业结构调整指导目录（2013年修订）》之规定，经研究，同意该项目备案。

请据此抓紧完善规划、土地、安全、环评和能评等相关手续，待有关部门批准后，方可开工建设。

附：项目备案表

马鞍山市博望区发展改革和经济信息化委员会

2017年8月25日

马鞍山市博望区发展改革和经济信息化委员会办公室

2017年8月25日印发

马鞍山市博望区项目备案表

马鞍山市博望区发展和改革委员会制

拟建项目名称	年产300吨机械刀片模具技术改造项目		项目性质	技改	
拟建项目选址	博望区博望镇				
项目投资单位	马鞍山市五星刃模具有限公司				
项目负责人	聂星	联系电话	13805554642		
投资总额	1500万元	固定资产投入	1000万元		
资金来源	自筹:1500万元 贷款: 万元 其他: 万元				
主要建设内容及规模: 本项目占地面积约24亩,项目利用现有厂房对生产线进行改造,项目新增数控加工中心等生产检测设备,项目达产后可形成年产机械刀片模具300吨生产能力。					
新增销售收入 (万元)	500	新增利润 (万元)	114	新增税收 (万元)	31
拟开工时间	2017年8月		拟竣工时间	2018年7月	
申请文号	博发经函(2017)249号		申请时间	2017年8月25日	
主管部门意见: 					

注:1.根据《安徽省企业投资项目备案暂行办法》规定,项目报告单位须对填写的上述备案项目内容的真实性、完整性负责。

2.项目性质指:新建、扩建、技改。

3.工业项目须在“主要建设内容及规模”一栏中详细填写生产工艺流程、主要设备及能耗、主要产品及产量等。

马鞍山市博望区环境保护局

博环表〔2017〕161 号

关于马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械万片模具技术改造项目环境影响报告表的批复

马鞍山市五星刃模具有限公司：

你公司报送的《马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械万片模具技术改造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、马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械万片模具技术改造项目位于马鞍山市博望区博望镇。项目总占地面积 16000m²，总建筑面积 5192m²，总投资 1500 万元，其中环保投资 10 万元，建筑布局、经济技术指标见环评所述。根据《报告表》结论，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、环境保护措施及下述要求进行项目建设。

二、项目建设和运营管理中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) 加强水污染治理工作。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。本项目无生产废水外排, 食堂废水、生活污水近期经化粪池沉淀贮存后用于灌溉、绿化等综合利用。远期应满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 中表 4 三级标准排入污水处理厂处理。。

(三) 做好大气污染防治工作。落实《报告表》中提出的大气污染防治措施。本项目废气主要为切割烟尘、熔焊烟尘和食堂油烟。烟尘、粉尘排放应满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中监控浓度限值的要求。食堂油烟通净化后的油烟能够满足《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001) 最高排放浓度的要求。

(四) 做好噪声污染防治工作。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) 2 类标准要求。

(五) 固体废物集中收集, 分类处置。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。其中。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 5 马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目危
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

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：马鞍山市五星刃模具有限公司

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 7 日起至 2019 年 5 月 6 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



物名称、废物成分、包装容器、和处置费用等事项，经双方协商达成一致意见后，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	废切削液	液态	0.9	桶装	HW09	900-007-09	切削液	5000 元/吨
2	废液压油	液态	0.17	桶装	HW08	900-249-08	液压油	5000 元/吨

危废数量以实际称重为准

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

乙方：马鞍山市五里河模具有限公司



联络人：江永飞
 电话：13855536265

联络人：陈文斌
 电话：13806168725

年 月 日

年 月 日

附件 6 马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目环
保竣工验收期间工况证明

工况证明

马鞍山市五星刃模具有限公司于 2018 年 7 月 23-24 日委托
马鞍山市环美质检技术服务有限公司对我公司年产 300 吨机械
刀片模具技术改造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:

2018.7.23

产品名称	开机时间 (h/d)	生产天数 (天/年)	设计量 (吨/年)	实际生产量 (吨/天)	生产负荷 (%)
配件、模具	8	300	300	0.9	90

2018.7.24

产品名称	开机时间 (h/d)	生产天数 (天/年)	设计量 (吨/年)	实际生产量 (吨/天)	生产负荷 (%)
配件、模具	8	300	300	0.85	85

马鞍山市五星刃模具有限公司



附件 7 马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目一
般固废处置合同

固废委托处理合同

受托方（下称甲方）：马鞍山市五星刃模具有限公司

被委托方（下称乙方）：马鞍山市鑫雨再生资源有限公司

为认真贯彻执行中华人民共和国固体废物污染环境防治法，防止化工废物污染环境、保障人民健康、维护社会稳定、促进社会和谐发展。现甲方根据国家法律法规委托乙方对其产生的工业废物进行处置。双方就一般固体废弃物的安全处置，本着符合环境保护的要求，平等互利的原则，为明确双方的责任和义务，经双方友好协商，达成合同如下：

一、 废物处理合作内容

- 1、甲方作为一般固体废物的产生单位，特别委托乙方进行一般固体废物的处置，乙方作为专业一般固体废物的处理单位，必须根据环保规范进行安全处置，甲方必须向乙方提供一般固体废弃物资料（种类、数量、说明）作为合同必备附件。
- 2、甲方提供的一般固体废物必须按废物的性质进行分类包装存放、标识清楚，不明废弃物不属于合同范围；乙方负责到甲方指定的贮存场所提取一般固体废物并运输到乙方处理场所进行无害化焚烧处置。
- 3、乙方按双方约定或甲方提前一周通知乙方收集甲方一般固体废物，废物出厂时，甲乙双方对数量、种类进行确认，以便跟踪管理及结算。
- 4、乙方按国家有关规定，对甲方的一般固体废物进行安全无害化的处置，乙方负责运输，甲方负责装车。一般固体废物自甲方场地运出起，运输、处置过程中的所有风险均由乙方承担。乙方人员及车辆进入甲方厂区，需遵守甲方厂区规定进行作业。
- 5、甲方指定工作联系人，负责通知乙方收取一般固体废物，核实种类、数量，并负责结算；乙方指定业务经理，负责乙方与甲方的联系协调工作。
- 6、自合同生效之日起，乙方即接受甲方通知与安排，进行一般固体废物交接及运输工作。

二、 双方约定

- 1、乙方得到甲方通知后未按时到甲方指定地点提取一般固体废物；乙方未按要求进行废物处置，以上情况甲方有权终止合同；甲方如不能按合同约定的一般固体废物种类进行提供及无特殊原因未如期支付处置费用，乙方有权终止合同。
- 2、合同在执行过程中，如有未尽事宜，需经合同双方当事人共同协商，另行签订补充合同，补充合同与本合同具有同等法律效力。
- 3、甲方超过本合同约定的废弃物，另行协商。
- 4、本合同一式两份，甲乙双方签字并加盖公章后生效，甲乙双方各持一份。
- 5、本合同有效期限：自投产之日起壹年内。



附件 8 专家技术审查意见

马鞍山五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造 项目竣工环境保护验收监测报告专家技术审查意见

2018 年 8 月 14 日,马鞍山五星刃模具有限公司在博望区组织召开了《马鞍山五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目竣工保护验收监测报告》技术审查会;参加会议的有马鞍山五星刃模具有限公司(建设单位)、马鞍山市环美质检技术服务有限公司(验收监测单位)等单位。会议邀请 3 名专家组成技术审查组(名单附后)。与会专家、代表在踏勘现场的基础上,听取了相关单位对工程竣工环境保护验收监测报告的汇报,经充分讨论,形成技术审查意见如下:

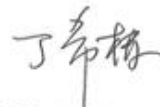
一、报告编制质量

报告编制较规范,本报告经进一步修改完善后可作为本工程竣工环境保护验收依据。

二、报告应对以下问题修改完善:

- 1、核实工程建设内容、主要设备、原辅材料清单、生产工艺及产污环节与环评及批复一致性。补充变化情况说明。
- 2、核实企业周边环境敏感点分布、环保措施及环评批复的落实情况。完善雨污分流,核实水平衡图。核实固废(含危废)种类、数量,规范固废(含危废)分类收集、场内暂存场所及处理去向等环保措施。
- 3、明确监测时的工况,规范本次验收监测内容及数据。完善相关环境保护规章制度和台帐;完善相关附图、附件。

专家组组长:



2018 年 8 月 14 日

马鞍山五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造

项目竣工环保验收组成员签到表

验收组		姓名	单位	职务/职称	联系方式
成员	组长	陈子良	马鞍山五星刃模具有限公司	法定代表人	13805554642
	专家组	丁郁松	安徽工程大学	副教授	18015516621
		黄继萍	中冶华天工程技术有限公司	高工	13955597145
		吴卫	马鞍山市环境科学研究所	高工	18055588269
	其他单位	郑吉祥	马鞍山市环境检测技术有限公司	技术员	18326808326
		朱志勇			13855588916

2018 年 8 月 14 日

**马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造
项目
竣工环境保护验收意见**

2018 年 8 月 14 日，马鞍山市五星刃模具有限公司依据《建设项目环境保护管理条例》、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》、《企业自主环保验收管理指导意见》，严格按照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、该项目环境影响报告表和审批部门审批决定等要求，组织召开了马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目竣工环境保护验收会。参加会议的有马鞍山市五星刃模具有限公司（建设单位）、马鞍山市环美质检技术服务有限公司（验收报告编制单位）、合肥谱尼测试科技有限公司（验收监测单位）等单位的代表和专家共 6 人。与会专家、代表在踏勘现场的基础上，听取了相关单位的汇报，查阅了项目技术资料，经充分讨论，提出验收意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

马鞍山市五星刃模具有限公司成立于 2005 年 1 月，主要从事机械刃模具和机械配件生产、销售。马鞍山市五星刃模具有限公司投资 300 万元在马鞍山博望镇三杨开发区建设年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目，占地总面积 16000 平方米。

（二）建设过程环保审批情况

本项目已于 2017 年 8 月 1 日取得马鞍山市博望区发展改革和经济信息化委员会备案（备案号：博发经函【2017】249 号）。根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》（国务院第 253 号令）等有关规定，马鞍山市五星刃模具有限公司于 2017 年 9 月委托江苏久力环境工程有限公司对该项目进行环境影响评价工作并编制出《马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目环境影响报告表》。2017 年 11 月 20 日本项目取得了马鞍山市博望区环境保护局《关于马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机

械刀片模具技术改造项目环境影响报告表的批复》(博环表【2017】161号), 2018年5月2日马鞍山市五星刃模具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。

项目于2017年11月开工建设, 2018年5月竣工并试运行。本项目从立项至调试过程中无环境投诉、违法或处罚记录。

(三) 投资情况

本项目实际总投资1500万元, 环保投资8万元, 占总投资的0.5%。

(四) 验收范围

验收范围为马鞍山市五星刃模具有限公司年产300吨机械刀片模具技术改造项目。

二、工程变动情况

项目在建设过程中, 与环评阶段存在以下变动情况:

1、项目环评中使用1台电热炉进行高温熔焊, 验收时采用1台推杆式钎焊气淬一体炉进行钎焊, 熔焊设备型号发生变化, 保护气体通过焊接在炉体上的不锈钢管道通入炉室内, 达到工件钎焊工程的无氧化和均匀化, 提高了工件钎焊的质量, 同时炉体采用密闭焊接工艺, 避免保护气体以及熔焊烟尘的泄漏; 同时配备有气冷室进行淬火, 淬火工艺使用液氮进行快速冷却工件, 无废气产生及排放。熔焊设备及工艺的变化未构成重大变更。

2、项目未建设食堂, 企业为员工提供外购快餐, 项目无食堂油烟及食堂废水产生, 故未设置油烟净化装置及隔油池, 项目无食堂用水, 总用水量减少。

3、为方便管理、运输及储存, 项目将危废暂存场所、一般固废暂存区实际设置位置调整至车间外。

4、环评中切割工序位于生产车间2内, 实际生产过程中企业根据实际生产需要, 将切割工序设置在面积较大的生产车间1内, 同时配备有移动式烟尘净化器。

三、环境保护设施建设情况

(一) 废水

本项目无生产废水产生, 项目废水主要为员工生活污水。生活污水经化粪池处理后, 用于周边农田灌溉。生活污水排放量为360t/a。主要污染

物为 COD、SS、TP、氨氮等。

（二）废气

项目生产中的废气主要切割烟尘、熔焊烟尘和金属粉尘。

1、切割烟尘

本项目生产车间 1 切割工序中的气割机是利用气体燃烧时产生的高温对原料进行切割，此过程会产生切割烟尘，企业设置 1 台移动式烟尘净化器处理切割烟尘。

2、熔焊烟尘

本项目生产车间 2 中熔焊工序是利用高温将金属熔融从而完成焊接，此过程会产生熔焊烟尘，企业设置 1 台移动式烟尘净化器处理熔焊烟尘。

3、金属粉尘

本项目使用磨床对产品进行加工时会产生金属粉尘，因操作过程中使用切削液，有降温抑尘作用，故此过程中无组织粉尘产生量少，在车间内部沉降后定期收集作为金属废屑外售。

（三）噪声

本项目运营期噪声主要来自生产设备钻床、铣床、磨床等机械设备在工作时产生的噪声，单台设备噪声值在 75~90dB(A)之间。项目夜间不生产，经厂房隔声、选取低噪设备、合理布局、合理安排设备使用时间、对主要噪声源采取基座减振等措施以减低噪声值。经过现场监测，本项目噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2 类标准限值要求，项目噪声对区域声环境的影响在可接受范围内。

（四）固废

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。危险废物主要为废切削液、废液压油、废防锈油、废油纸、废油桶、含油抹布和手套；一般工业固体废物主要有废金属边角料、金属废屑、不合格品、生活垃圾。

四、环境保护设施调试效果

（一）废水

本项目无生产废水，生活污水经化粪池处理后，用于周边农田灌溉，未进行监测。

（二）废气

无组织废气监测结果表明:该项目无组织废气中总悬浮颗粒物排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中颗粒物无组织排放限值。

（三）噪声

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标准《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准限值的要求。

（四）固废

一般固废(废金属边角料、金属废屑、不合格品)集中收集暂存固废暂存区;危险废物(废切削液、废乳化液、废液压油、废防锈油、废油纸)暂存危废库,并已与马鞍山澳新环保科技有限公司签订了危险废弃物处置合同;废含油抹布和手套、生活垃圾进行分类收集交于环卫部门统一处理。

一般固废暂存区符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及修改单要求。

危废暂存区符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)要求及修改单要求。

五、项目对环境的影响

根据各项污染物的监测结果表明:无组织废气中颗粒物排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2无组织排放限值。厂界噪声的排放符合《工业企业厂界噪声环境排放标准》(GB 12348-2008)中2类标准要求。工程建设对周边环境影响较小。

六、验收结论

马鞍山市五星刃模具有限公司年产300吨机械刀片模具技术改造项目产生的废水、废气、噪声及固废都得到了有效的处理,各项污染物均达标排放;本项目生产车间2外需设置50m卫生防护距离,目前卫生防护距离内无长期居住的居民,符合要求。本项目建设对周边环境影响较小。因此,建议本项目通过竣工环境保护验收。

七、后续要求

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。

八、验收人员名单附后



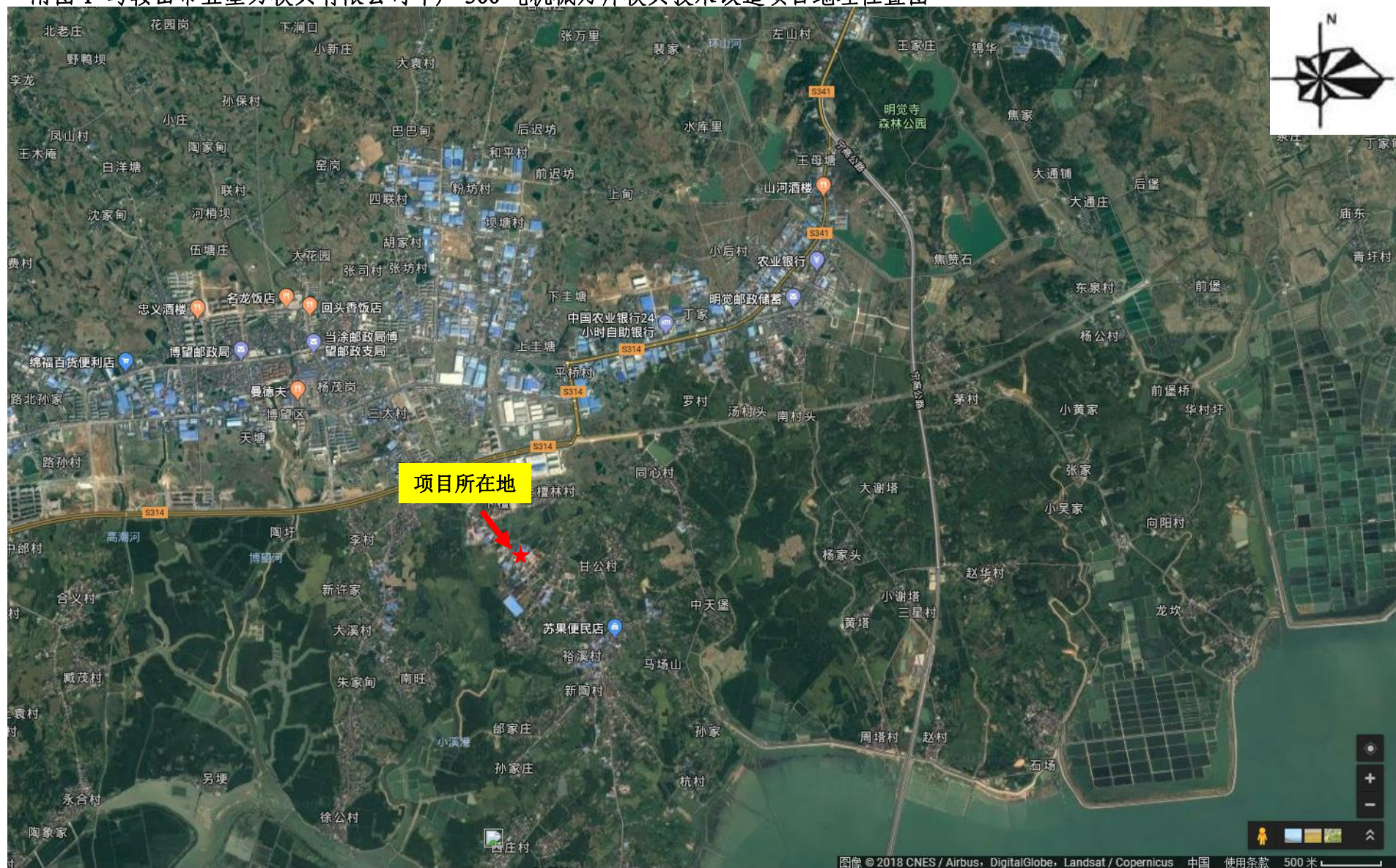
马鞍山五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造

项目竣工环保验收组成员签到表

验收组	姓名	单位	职务/职称	联系方式
组长	张中	马鞍山五星刃模具有限公司	法人	13805554692
成员	丁纪松	安徽工程大学	副教授	1801116621
	黄继萍	中冶华天工程技术有限公司	高工	13955597145
	吴卫	马鞍山市环境科学研究院	高工	1805558869
	郑吉祥	马鞍山市环境监察执法大队	技术员	18326808326
	朱志勇			13855588916

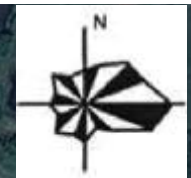
2018 年 8 月 14 日

附图 1 马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目地理位置图



附图 2 马鞍山市五星刃模具有限公司年产 300 吨机械刀片模具技术改造项目平面布置图



[illegible]

50m 卫生防护距离

生产车间 2

本项目厂界

214m

甘公村

附图 4 危险废物、一般固废固废贮存场所等



危废库



固废库



各类危险废物分类贮存



磨床灰



移动式焊烟净化处理器