



马鞍山市环美质检技术服务有限公司

年产 150 台激光切割机项目 竣工环境保护验收监测报告

建设单位：安徽汉超智能装备科技有限公司

编制单位：马鞍山市环美质检技术服务有限公司

2019 年 4 月

建设单位法人代表:陈宏

编制单位法人代表:陈静

项目负责人:王冰

建设单位: 安徽汉超智能装备科技有限公司

电话: 18255587689 传真: / 邮编: 243000

地址: 马鞍山市博望区博望镇城东开发区西部

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.....	6
3.3 主要原辅材料及燃料.....	8
3.4 水源及水平衡.....	8
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.....	10
3.8 生产工艺.....	10
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 其他环保设施.....	15
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况.....	16
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.....	17
5.1 环境影响评价报告表主要结论与建议.....	17
5.2 审批部门审批决定.....	18
6、验收执行标准.....	20
6.1 废气排放标准.....	20
6.2 厂界环境噪声标准.....	20
6.3 废水排放标准.....	20
6.4 固体废物.....	20
6.5 总量控制.....	21
7、验收监测内容.....	22
7.1 环境保护设施调试运行效果.....	22
8、质量保证和质量控制.....	23
8.1 监测分析方法.....	23
8.2 监测仪器.....	23
8.3 人员能力.....	24
8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	24
8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	24
9、验收监测结果.....	25
9.1 生产工况.....	25
9.2 环保设施调试运行效果.....	25

9.3 工程建设对环境的影响.....	31
10、验收监测结论.....	31
10.1 环保设施调试运行效果.....	31
10.2 工程建设对环境的影响.....	32
10.3 建议.....	32
11、建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表.....	33

附件 1 备案函和环评批复

附件 2 安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目
环保竣工验收监测委托书

附件 3 安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目
环保竣工验收期间工况证明

附件 4 安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目
危险废弃物处置合同

附件 5 安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目
环保竣工验收监测检测报告

附件 6 安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目
油漆成分说明

附图 1 安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目
平面布置图

附图 2 安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目
周边环境概况图

附图 3 安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目
地理位置图

附图 4 安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目
危废库、环保设施照片及喷漆房整改

1、项目概况

安徽汉超智能装备科技有限公司位于马鞍山市博望区博望镇城东开发区西部，主要从事智能装备、激光焊接机、锻压机床、机械设备及配件、机械刀具、机械模具的研发、生产和销售。现有产品主要主要为激光切割机。项目总投资 3000 万元，建设年产 150 台激光切割机项目，占地面积 8000m²。

本项目已于 2017 年 10 月 20 日取得马鞍山市博望区发展和改革委员会备案（备案证号：博发经函〔2017〕745 号）。根据《中华人民共和国环境保护法》、国务院 253 号令《建设项目环境保护管理条例》和国家环保部《关于执行建设项目环境影响评价制度有关问题的通知》、环境保护部令第 33 号《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2015 年 6 月 1 日）等有关规定，项目实施前需进行环境影响评价，故安徽汉超智能装备科技有限公司于 2018 年 5 月委托安徽锦程安环科技发展有限公司对该项目进行环境影响评价工作并编制出《安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目环境影响报告表》。

2018 年 7 月 4 日取得马鞍山市博望区环境保护局《关于安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目环境影响报告表的批复》博环表[2018] 647 号，2018 年 8 月 16 日安徽汉超智能装备科技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 8 月 17 日我公司组织专业技术人员依据《安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目环境影响报告表》、《关于安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目环境影响报告书的批复》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，此次验收范围为安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目。

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 10 月 13、14 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。项目概况表见表 1-1。

表 1-1 项目概况表

项目名称	年产 150 台激光切割机项目				
建设项目性质	新建		行业类别	C3422 金属成型机床制造	
建设单位	安徽汉超智能装备科技有限公司				
建设地点	马鞍山市博望区博望镇城东开发区西部				
法人代表	陈宏		联系人	吴云	
通讯地址	马鞍山市博望区博望镇城东开发区西部				
联系电话	18255587689		邮政编码	243000	
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〕745 号	
环境影响评价 报告表名称	《安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目 环境影响报告表》				
项目环境影响 评价单位	安徽锦程安环科技发展有限 公司		完成时间	2018 年 6 月	
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]647 号	
环境保护设施 施工单位	安徽汉超智能装备科技有限公司				
项目总投资	3000 万元	环保投资	30 万元	比例	1%
实际总投资	3000 万元	环保投资	30 万元	比例	1%
占地面积	8000m ²		建筑面积	8000m ²	
开工建设时间	2018 年 7 月		建设完工 时间	2018 年 10 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 关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的公告（生态环境部公告 2018 年第 9 号，2018 年 5 月）

2.4 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）

2.5《安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目环境影响报告表》（安徽锦程安环科技发展有限公司，2018 年 6 月）;

2.6《关于安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目环境影响报告表的批复》博环表[2018]647 号（马鞍山市博望区环境保护局，2018 年 7 月 4 日）;

2.7 安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机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城东开发区西部，根据现场勘察，项目东侧为恒利达路，南侧为马鞍山市恒泰重工机械有限公司，西侧马鞍山市佳联机械有限公司，北侧为马鞍山市辰兴机械制造有限公司，生产时对本项目无影响。

项目周边主要为工业企业，在 100m 范围内无自然保护区、风景名胜和文物古迹等需要特殊保护的环境敏感目标。具体环境保护目标见表 3-1。项目周边概况图见附图 2，项目地理位置见附图 3。

表 3-1 环境保护目标

环境要素	保护目标	方位	性质	距离(m)	规模	环境功能
大气环境	和平卫生室	E	医疗机构	400	约 10 人	《环境空气质量标准》(GB3095-2012)中二级标准
	前迟坊	E	住宅	1020	约 100 人	
	粉坊村	E	住宅	220	约 120 人	
	下洼塘	SE	住宅	1400	约 150 人	
	胡家庄	S	住宅	2200	约 160 人	
	胡家村	SW	住宅	500	约 150 人	
	张司村	SW	住宅	900	约 120 人	
	四联村	W	住宅	400	约 100 人	
	窑岗	W	住宅	600	约 240 人	
	大袁村	N	住宅	600	约 280 人	
	和平村	NW	住宅	500	约 100 人	
水环境	博望河	W	河流	1100	小型	《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)IV类标准
声环境	项目厂界	/	/	1	/	《声环境质量标准》(GB3096-2008)中 2 类标准

根据现场调查勘察，厂房为东西长 100m，南北宽 80m。项目厂房内，主要划分为喷漆房、下料区、焊接区、装配区、仓库、办公区等。项目厂房内平面布置简单清晰，能够满足生产运输要求，便于生产，符合生产和环保要求。生产厂房内工艺流程顺畅、流水线路短捷、

物流通畅、方便生产及管理。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	环评设计工程内容	实际建设工程内容	备注
主体工程	生产车间	主要布置锯床、钻床、加工中心和电焊机等，形成年生产 150 台激光切割机的生产能力，规模 8000m ²	主要布置锯床、钻床、加工中心和电焊机等，形成年生产 150 台激光切割机的生产能力，规模 8000m ²	与环评一致
	喷漆房	位于生产车间内部，主要用于产品喷漆，规模 36m ²	位于生产车间内部，主要用于产品喷漆，规模 36m ²	与环评一致
辅助工程	办公区	位于车间内部，双层，用于办公，规模 200m ²	位于车间内部，双层，用于办公，规模 200m ²	与环评一致
	一般固废暂存区	位于厂区南侧，主要用于存放生产过程产生的废金属边角料等一般固体废物，规模 10m ²	位于厂区北侧，主要用于存放生产过程产生的废金属边角料等一般固体废物，规模 10m ²	位于厂区北侧，其他与环评一致
	危废暂存区	位于厂区南侧，用于存放废润滑油、废乳化液、废漆桶、漆渣、废活性炭等危险废物，规模 10m ²	位于生产车间内西侧，用于存放废润滑油、废乳化液、废漆桶、漆渣、废活性炭等危险废物，规模 10m ²	位于生产车间内西侧，其他与环评一致
公用工程	供电	用电有博望区供电所提供，用电量 10 万 kWh/a	用电有博望区供电所提供，用电量 10 万 kWh/a	与环评一致
	给水	用水来源于博望区市政给水管网，用水量 251.5m ³ /a	用水来源于博望区市政给水管网，用水量 251.5m ³ /a	与环评一致
环保工程	废水处理	雨污分流；本项目无工艺废水，生活污水经化粪池处理后，定期清掏用于肥田，不外排。	雨污分流；本项目无工艺废水，生活污水经化粪池处理后，定期清掏用于肥田，不外排。	与环评一致
	废气治理	设置密闭喷漆房，喷漆废气、晾干废气采用吸附棉过滤箱+滤筒过滤+活性炭吸附装置处理后，通过 1 根 15m 高的排气筒排放；焊接烟尘通过移动	设置密闭喷漆房，喷漆废气、晾干废气采用吸附棉过滤箱+滤筒过滤+活性炭吸附装置处理后，通过 1 根 15m 高的排气筒排放；焊接烟尘通过移动	与环评一致

安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目
竣工环境保护验收监测报告

工程类别	工程名称	环评设计工程内容	实际建设工程内容	备注
		式烟尘净化器处理后于车间排放	式烟尘净化器处理后于车间排放	
	固废治理	废钢屑、钢材边角料外售处理；废乳化液、废润滑油、漆渣、废漆桶和废活性炭属于危险废物，暂存于危废暂存间，暂存期间需符合相关要求，委托有资质的单位安全处置；生活垃圾、废含油手套、废含油抹布收集后由环卫部门集中处置。	废金属边角料外售处理；废乳化液、废润滑油、漆渣、废漆桶和废活性炭属于危险废物，暂存于危废暂存间，暂存期间需符合相关要求，委托有资质的单位安全处置；生活垃圾、废含油手套、废含油抹布收集后由环卫部门集中处置。	与环评一致
	噪声治理	采取厂房隔声、基础减震等降噪措施	采取厂房隔声、基础减震等降噪措施	与环评一致

3.3 主要原辅材料及燃料

本项目主要原辅材料及燃料见表 3-3。

表 3-3 主要原辅材料及燃料一览表

原辅材料及燃料	来源	环评设计消耗量	验收工程消耗量	备注
钢材	外购	180t/a	180t/a	与环评建设内容相同
乳化液	外购	0.4t/a	0.4t/a	
润滑油	外购	0.2t/a	0.2t/a	
油漆	外购	0.3t/a	0.3t/a	
固化剂	外购	0.12t/a	0.12t/a	
稀释剂	外购	0.33t/a	0.33t/a	
铁焊条	外购	0.2t/a	0.2t/a	
氧气	外购	160 瓶/a	160 瓶/a	
液化气	外购	40 瓶/a	40 瓶/a	
新鲜水	博望区供水管网提供	251.5m ³ /a	251.5m ³ /a	
电	博望区供电网提供	10 万 KWh/a	10 万 KWh/a	

3.4 水源及水平衡

本项目用水由博望区市政供水管网供应，项目不设食宿，职工都是来自当地居民。本项目用水主要为职工生活用水和乳化液用水。

本项目职工人数 15 人，厂内不提供食宿，则职工生活用水量以 50L/d·人，年工作 330d，则项目生活用水量为 247.5m³/a (0.75m³/d)。污水排放系数取 0.8，则生活污水产生量为 198m³/a (0.6m³/d)。项目生活污水经化粪池处理后，不外排，定期清掏，用于周边农田肥田。

本项目切割下料、加工中心工序会用到乳化液降温、抑尘，乳化液需要用水兑和，兑和比例为 1:10，乳化液年用量为 0.4m³/a，则兑和用水为 4m³/a，兑和后的乳化液循环使用，产生的废乳化液为长期使用后逐渐发黑无法回用的兑水乳化液，废乳化液交给有资质的单位处理。根据建设单位提供的资料，乳化液约 90%损失量，即废乳化液产生量约为 0.44m³/a。

本项目用水情况见表 3-4，水量平衡见图 3-1

表 3-4 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	备注
1	生活用水	50L/人	15 人/d, 330d/a	247.5m ³	198m ³	定期清掏，用于肥田，不外排
2	乳化液用水	/	乳化液：水=1:10	4m ³	0	交给有资质单位处理

注：污水年排放量=0.8×年用水量。

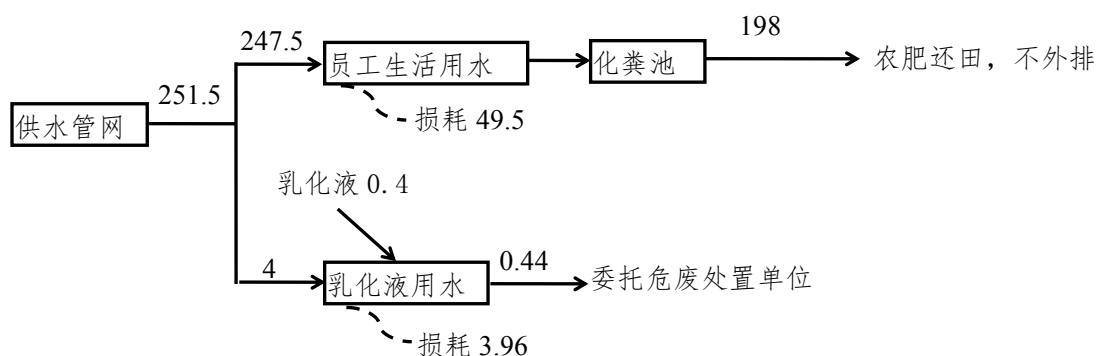


图 3-1 项目水平衡图 (m³/a)

3.5 主要产品方案

本项目设计年生产 150 台激光切割机。主要产品方案见表 3-5。

表 3-5 主要产品方案一览表

序号	产品名称	环评设计年产量	验收项目年产量	备注
1	激光切割机	150 台	150 台	与环评内容一致

3.6 主要生产设备

本项目主要生产设备见表 3-6，生产设备布局图见图 3-2

表 3-6 主要生产设备一览表

设备名称	数量 (台/套)		备注
	环评阶段	验收阶段	
金属带锯床	1	1	与环评一致
钻床	1	1	与环评一致
加工中心	3	3	与环评一致
电焊机	2	2	与环评一致
喷漆枪	2	2	与环评一致
吸附棉过滤箱+滤筒	1	1	与环评一致

活性炭吸附装置	1	1	与环评一致
风机	1	1	与环评一致

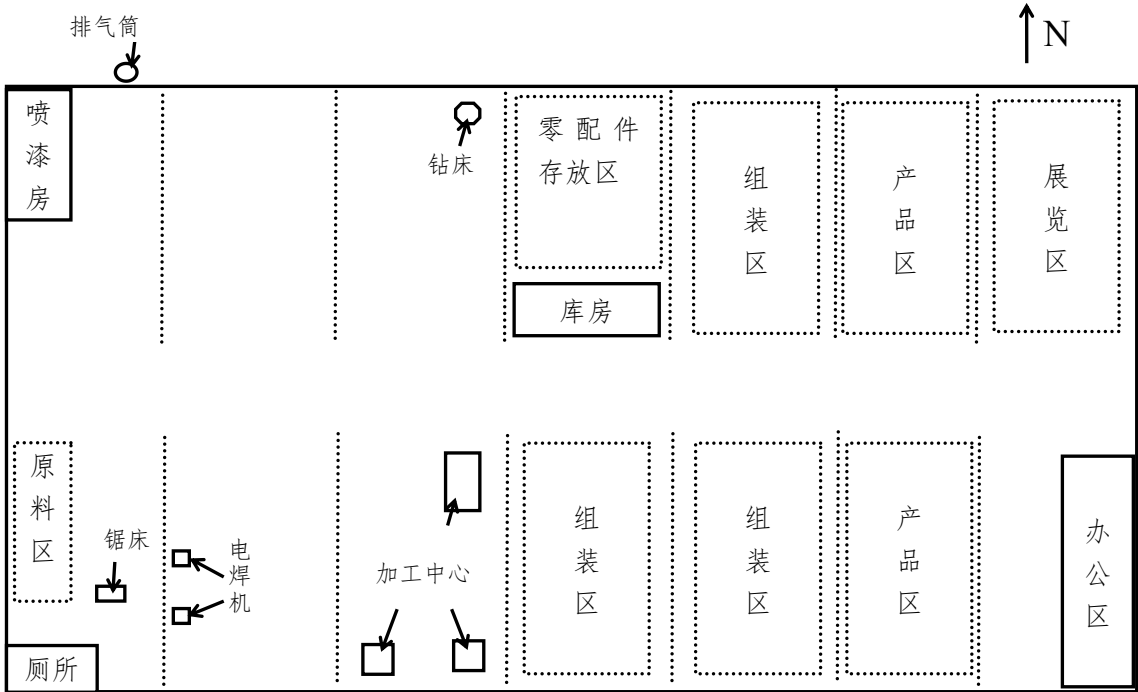


图 3-2 生产设备布局

3.7 劳动定员及工作制度

本项目劳动定员 15 人，每天单班制 7:30-17:00，年工作日 330 天。均与环评内容一致。

3.8 生产工艺

项目生产工艺流程图如下：

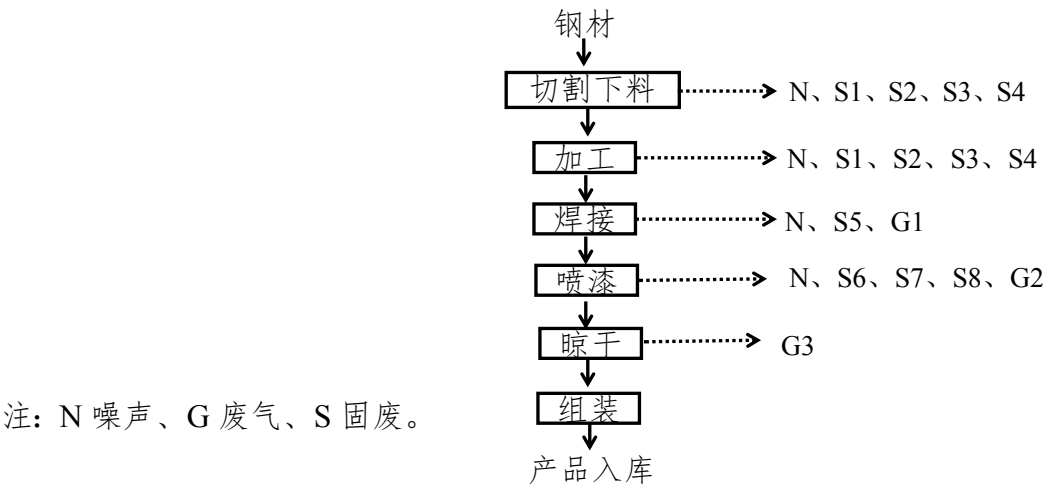


图 3-3 生产工艺流程及产污节点图

工艺流程说明：

原材料：项目对原材料的要求较高，外购原材料时，必须选择机械性能、物理性能合格的钢坯件，并进行原材料检验，符合要求的入库使用。

切割下料：钢件运入车间后，采取锯床进行切割下料。此过程有设备噪声 N、废金属边角料 S1、废乳化液 S2、废润滑油 S3 及含油废抹布、废手套 S4 产生。

加工：根据不同产品规格要求，利用钻床和加工中心对切割下料的钢材、主要零部件进行加工。此过程有设备噪声 N、废金属边角料 S1、废乳化液 S2、废润滑油 S3 及含油废抹布、废手套 S4 产生。

焊接：采取电焊机对工件进行焊接。此过程会有噪声 N、焊接烟尘 G1、焊渣 S5 产生。

喷漆：手工使用喷枪对工件进行底漆喷涂。该过程会产生噪声 N、喷漆废气 G2、漆渣 S6（含吸附棉过滤箱收集的漆渣）、废漆桶 S7 及废活性炭 S8。

晾干：完成喷漆后，自然晾干，室温约 25℃，该过程会产生晾干废气 G3 产生。

组装：将机床主体部分、零配件和钣金进行组装。

入库：将产品包装入库。

3.9 项目变动情况

经过现场勘察，本项目实际建设情况均与环评一致，无变动。

4、环境保护设施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 废水

(1) 生产废水：本项目无生产废水。

(2) 生活污水：厂区内不设食堂、浴室、员工宿舍等其他生活设施，员工用餐由盒饭解决。项目有员工 15 人，生活用水量 $247.5\text{m}^3/\text{a}$ 。排放量按用水量的 80% 计，约 $198\text{m}^3/\text{a}$ ，生活污水的污染物种类比较简单，主要为 COD、BOD₅、SS 和 NH₃-N。本项目建成一个化粪池，生活污水进入化粪池处理后，定期清掏后用于肥田，不外排。

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、BOD ₅ 、SS、氨氮	间断	$198\text{m}^3/\text{a}$	化粪池	不外排，定期清掏，用于周边肥田

4.1.2 废气

项目废气主要为焊接烟尘 G1、喷漆过程产生的废气 G2 及晾干过程产生的废气 G3。

(1) 焊接烟尘

本项目使用电焊机，采用焊条进行焊接，项目普通电焊机焊接时间为 $2640\text{h}/\text{a}$ ，年消耗焊条 $0.2\text{t}/\text{a}$ ，焊接烟尘于厂房内无组织排放。建设单位采用设置移动式焊烟净化器收集烟尘。

(2) 喷漆废气及晾干废气

建设项目对产品喷漆房内进行手工喷漆及自然晾干时产生废气。根据建设单位提供的资料，项目油漆使用前需要进行调配，油漆：稀释剂：固化剂=1:1.1:0.4 进行调配，即面漆 39%，稀释剂 43%，固化剂 18%。油漆年用量为 $0.3\text{t}/\text{a}$ ，稀释剂年用量 $0.33\text{t}/\text{a}$ ，固化剂年用量 $0.12\text{t}/\text{a}$ 。项目建设一座喷漆房，喷漆及晾干废气采用吸附棉过滤箱+滤筒过滤+活性炭吸附装置处理后，通过 1 根 15m 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	焊接	焊接烟尘	无组织排放	移动式焊烟净化处理器	/	周边
	喷漆房	漆雾颗粒物	无组织排放	喷漆房密闭收集	/	周边
		非甲烷总烃	无组织排放		/	周边
		二甲苯	无组织排放		/	周边
有组织废气	喷漆房	漆雾颗粒物	有组织排放	吸附棉过滤箱+滤筒过滤+活性炭吸附装置+15m 排气筒	15	高空排放
		非甲烷总烃	有组织排放		15	高空排放
		二甲苯	有组织排放		15	高空排放

4.1.3 噪声

本项目的噪声主要是锯床、钻床、加工中心等设备产生的噪声，单台设备噪声值在 80~90dB(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，能够做到厂界噪声达标。

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。危险废物主要为废乳化液、废润滑油、漆渣、废漆桶、废活性炭及含油废抹布、废手套；一般工业固体废物主要有废金属边角料；生活垃圾。

（1）危险废物

项目机加工工序产生的废乳化液，设备检修过程产生的废润滑油和含油废抹布、废手套，喷漆工艺过程产生漆渣、废漆桶及废活性炭均属于危险废物，根据建设单位提供资料，废乳化液产生量约 0.44t/a，属于《国家危险废物名录》（2016 版）HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液；废润滑油产生量约为 0.04t/a，属于《国家危险废物名录》（2016

版) HW08 废矿物油与含矿物油废物; 漆渣产生量约为 0.134t/a, 属于《国家危险废物名录》(2016 版) HW12 染料、涂料废物; 废漆桶产生量约为 0.24t/a, 属于《国家危险废物名录》(2016 版) HW49 其他废物; 废活性炭产生量约 0.5t/a, 属于《国家危险废物名录》(2016 版) HW49 其他废物。含油废抹布、废手套产生量约 0.02t/a。国家危险废物名录》(2016 版) 危险废物豁免管理清单, 含油废抹布、废手套混入生活垃圾后可不按危险废物管理, 收集后由当地环卫部门集中处置。

将本项目产生的危险废物分区域暂存在危废暂存库, 定期交由马鞍山澳新环保科技有限公司集中处理。危废暂存库建设面积约 10m²。

(2) 一般工业固体废物

本项目生产过程中产生的废金属边角料为一般固体废物, 产生量 18t/a, 先暂存于一般固废区, 定期外售处置。

(3) 生活垃圾

项目职工人数为 15 人, 生活垃圾排放系数取 $K=0.5\text{kg}/\text{人}\cdot\text{d}$, 年工作日 330 天, 则生活垃圾产生量为 2.475t/a, 集中收集后由当地环卫部门集中处置。

企业将危险暂存场所设置于建成的危废暂存库, 占地面积 10m², 位于厂区西侧, 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; 危险废物使用符合标准的容器分类盛装, 对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。

根据现场踏勘，项目产生的各类固体废物均得到合理有效处置，不会产生二次污染，对周围环境影响较小。

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	18t/a	固废暂 存所	18t/a	收集后统一外售处 理。
危险废物	废乳化液	生产	0.44t/a	危废暂 存库	0.44t/a	委托马鞍山澳新环 保科技有限公司处 理。
	废润滑油	机修	0.04t/a		0.04t/a	
	漆渣（含 吸附棉过 滤箱收集 的漆渣）	喷漆	0.134t/a		0.134t/a	
	废漆桶		0.2t/a		0.2t/a	
	废活性炭		0.5t/a		0.5t/a	
	含油废抹 布、废手 套	机修	0.02t/a	垃圾桶	0.02t/a	根据《国家危险废 物名录》2016 版， 含油废抹布、废手 套已豁免，收集后 由当地环卫部门集 中处置。
生活垃圾	生活垃圾	职工 生活	2.475t/a		2.475t/a	收集后由当地环卫 部门集中处置。

4.2 其他环保设施

4.2.1 环境风险防范设施

本项目主要风险物质为润滑油、油漆、稀释剂、固化剂，在储存和生产操作中有一定的危险性，润滑油、油漆、稀释剂、固化剂在储存过程中由于桶的破损可能会发生泄漏，遇明火、高热引起火灾事故，火灾爆炸过程中释放的烟气将对周围大气环境造成一定的污染。本项目针对可能存在的风险，制定有泄漏防范措施、火灾防范措施以及应急救援预案，落实以上风险防范措施，并加强安全管理，保持各项安全设施有效地运行，在此前提下，可将事故风险概率和影响程度降至最低。

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

本项目投资 3000 万元，环保投资 30 万元，占总投资的 1%。项目投资明细详见表 4-1。

表 4-1 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)	
废气治理	移动式烟尘净化器、喷漆房、吸附棉过滤箱+滤筒+活性炭吸附装置	20	针对焊接烟尘采取设置移动式烟尘净化器，针对喷漆工艺过程采取建设喷漆房，并配备吸附棉过滤箱+滤筒+活性炭吸附装置+15m排气筒	20	与环评一致
废水治理	化粪池	3	已建成化粪池，生活污水定期清掏，用于周边肥田，不外排	3	与环评一致
噪声治理	厂房隔声、合理布局、合理安排作业时间、对主要噪声源采取基础减震等措施	3	厂房隔声、合理布局、合理安排作业时间、对主要噪声源采取基础减震等措施	3	与环评一致
固废治理	利用现有垃圾收集装置	/	利用现有垃圾收集装置收集，由环卫部门定期处理	/	与环评一致
	一般工业固废收集场所	1.5	已建成一般固废暂存区，占地积10m ²	1.5	与环评一致
	危废暂存间	2.5	已建成危废暂存间，占地面积10m ²	2.5	与环评一致
合计		30		30	

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 环境影响评价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	本项目焊接烟尘采取移动式烟尘净化器；喷漆废气和晾干废气拟采取建设专用喷漆房，喷漆废气、晾干废气采取吸附棉过滤箱+滤筒过滤+活性炭吸附装置处理后，通过 1 根 15m 高的排气筒排放，经采取上述环保措施后，项目对周边大气环境影响很小。 本项目应当设置 100m 环境防护距离，目前 100m 环境防护距离内无敏感目标，故本项目建成后对周围大气环境影响较小。根据环境防护距离的要求，本项目环境距离范围内，不得再规划建设诸如机关、学校、医院、养老院、居民区等环境空气要求较高的项目。
废水	项目无生产废水产生；项目废水主要是员工污水，员工生活污水约 198m³/a，进入化粪池，定期清理后用于周边农田灌溉，对地表水环境影响甚微。
噪声	项目噪声源主要为钻床、锯床、加工中心等机械设备，其声级值为 80~90dB（A）左右。拟采用隔声、基础减震等降噪措施进行治理，并借助于厂房、建筑物的屏障隔声及距离衰减减轻对周围环境的影响，根据预测结果，考虑各噪声源的叠加，厂界噪声贡献值可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准限值要求。经采取以上降噪措施后，本项目噪声对厂界外环境的影响可得到有效控制，对周围声环境影响在可接受范围内。
固体废物	项目产生的固体废物主要是废金属边角料、残次品、废乳化液、废润滑油、废含油手套、废含油抹布、员工生活垃圾。废金属边角料等为一般固体废物，暂存于一般工业固体废物暂存区，分类收集后外售处理；废乳化液、废润滑油、漆渣、废油漆桶、废活性炭等危险分类收集后，暂存于危废暂存场所，委托有资质单位处理；废含油手套、废含油抹布及生活垃圾收集后由环卫部门集中处置，综上，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。
总结论： 综上所述，安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目符合国家及地方产业政策，选址合理。只要在建设运营过程中落实好环评提出的各项污染防治措施，项目污染物均可实现达标排放，对周边环境影响很小，且不会降低评价区域原有的环境质量功能级别。因此，本次评价认为，该项目的实施从环境影响的角度是可行的。	

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)	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。严格按《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)	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，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。	已按要求落实。本项目采取雨污分流，且项目无生产废水，生活废水经化粪池处理后，定期清掏，用于周边农田肥田，不外排。
(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。本项目生产废气主要为：喷漆废气和焊接烟尘。喷漆废气通过吸附棉过滤箱+滤筒过滤+活性炭吸附装置处理，须满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关要求后，经 15 米高排气筒排放；焊接烟尘经移动式烟尘净化处理后，须满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放浓度限值要求。 加强有机废气无组织排放环节的管理，全面落实《报告表》提出的相关要求。无组织排放的有机废气须满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织监控浓度限值要求。	本项目建设一座喷漆房，喷漆废气，产生的漆雾颗粒物、二甲苯、非甲烷总烃，采用吸附棉过滤箱+滤筒过滤+活性炭吸附装置+15m 排气筒排放，颗粒物、二甲苯及非甲烷总烃排放均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中有组织排放二级标准；无组织排放颗粒物、二甲苯及非甲烷总烃均排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织监控浓度限值要求。焊接烟尘采取移动式焊烟净化器进行收集。
(四)	厂区要合理布局，主要产噪声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）3 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。
(五)	按固废“资源化、减量化、无害化”处理	已按要求落实。危险废物（废

安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目
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
	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。	乳化液，废润滑油、漆渣、废油漆桶、废活性炭），危废暂存库面积为 10m ² ，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；一般固废和生活垃圾、废含油抹布进行分类收集交于环卫部门统一处理。

6、验收执行标准

6.1 废气排放标准

本项目有组织排放漆雾颗粒物、二甲苯、非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中有组织排放二级标准；无组织排放颗粒物、二甲苯、非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织监控浓度限值要求。详见表 6-1。

表 6-1 废气综合排放标准（mg/m³）

污染物名称	最高允许排放浓度（mg/m ³ ）	最高允许排放浓度速率		无组织排放监控浓度值	
		排气筒（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
二甲苯	70	15	1.0		1.2
非甲烷总烃	120	15	10		4.0

6.2 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》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，用于周边农田肥田，不外排。

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

项目生活污水经化粪池预处理后,定期清掏,用于周边农田肥田,不外排,不涉及总量控制指标。

项目有大气污染物排放,根据建设项目排放污染总量控制要求,针对项目的排放情况和污染特征,确定总烃控制因子为:颗粒物和 VOCs。项目申请总量:颗粒物: 0.013t/a; VOCs: 0.049t/a。

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

结合环境影响评价报告表和本次验收调查现场确认,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,用于周边农田肥田,不外排。

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

废气名称	监测点位	监测因子	监测频次及周期
有组织废气	喷漆废气排气筒进口、出口	颗粒物、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

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,下风向浓度最高点处设置 3 个监测点	颗粒物、二甲苯、非甲烷总烃	4 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,项目夜间不生产,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;监测因子:等效连续 A 声级;监测频次:连续监测 2 天,昼间 1 次。

8、质量保证和质量控制

8.1 监测分析方法

本次验收监测采样及样品分析均严格按照《环境空气监测质量保证手册》及《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、生产处于正常。监测期间生产在大于 75%额定生产负荷的工况下稳定运行，各污染治理设施运行基本正常。
- 2、合理布设监测点位，保证各监测点位布设的科学性和可比性。
- 3、监测分析方法采取国家颁布标准(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）、《水和废水监测分析方法》（第四版）中的分析方法，监测人员经考核并持合格证书，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。
- 4、监测数据严格执行三级审核制度。

表 8-1 验收监测方法一览表

类别	监测项目	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
	颗粒物	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 16157-1996
	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 增补版）国家环保总局（2003）
	非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法	HJ 604-2017
	非甲烷总烃	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法	HJ 38-2017
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB 12348-2008

8.2 监测仪器

本项目监测仪器型号为多功能声级计、气相色谱仪、电子天平及大气采样器，经计量部门检定并在有效期内。

8.3 人员能力

参与本次验收监测的人员都具有相应的资质。

8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

废气监测仪器均符合国家有关标准或技术要求，监测前对使用的仪器均进行浓度校准，按规定对废气测试仪进行现场检漏，采样和分析过程严格按照《固定源废气监测技术规范》HJ/T397-2007、《固定污染源质量保证和质量控制技术规范》（试行）HJ/T373-2007 和《空气和废气监测分析方法》（第四版）进行。

8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

本项目噪声监测仪器测量前后均经声级校准仪校准，测量条件严格按规范要求进行。

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 10 月 13 日至 14 日对本项目进行了环保验收监测工作，由于需规范喷漆房废气处置装置，企业对喷漆房顶吸罩进行整改，两处顶吸罩各增加 1 个顶吸罩罩口，安徽省公众检验研究院有限公司于 2019 年 3 月 14 日至 15 日对本项目整改后喷漆房有组织废气排放进行了监测。项目属于连续生产作业，验收监测期间，生产工况正常，各环保处理设施实际运行情况良好，验收期间的激光切割机的日生产量分别为 0.38 台、0.35 台，满足验收监测的工况要求，具体工况证明见附件 3。

表 9-1 验收期间生产工况

日期	产品类别	计划生产数量 台/年	实际生产数量 台/d	生产负荷 %	备注
2018 年 10 月 13 日	激光切割机	150	0.38	84	用人单位连续 3 天工作,可完成 1 台产品
2018 年 10 月 14 日	激光切割机	150	0.35	78	

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 废水治理设施

结合环境影响评价报告表和本次验收调查现场确认，本项目废水主要是职工生活污水，生活污水进化粪池处理后，定期清掏，用于肥田，不外排。

9.2.1.2 废气治理设施

本项目针对喷漆工序产生废气，建成一座喷漆房，采取吸附棉过滤箱+滤筒过滤+活性炭吸附装置+15m 排气筒。本项目有组织废气处理效率见表 9-2~9-3。

表 9-2 喷漆房（整改前）有组织
废气处理效率情况一览表（单位 mg/m^3 ）

名称	颗粒物		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

均值	<20	<20	5.71	0.04	21.98	8.33
处理效率	/		99.3%		62.1%	

喷漆房整改前有组织废气监测结果表明，颗粒物、二甲苯及非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中有组织排放二级标准。

**表 9-3 喷漆房（整改后）有组织
废气处理效率情况一览表（单位 mg/m³）**

名称	颗粒物		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
均值	49.5	<20	0.106	<0.010	10.25	1.51
处理效率	>60%		90.6%		85.6%	

喷漆房整改后有组织废气监测结果表明，颗粒物、二甲苯及非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中有组织排放二级标准。

9.2.1.3 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》（GB12348-2008）3 类标准限值的要求。

9.2.1.4 固体废物治理设施

本项目一般固废和危废均得到妥善的处置。

9.2.2 污染物排放监测结果

9.2.2.1 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，未进行监测。

9.2.2.2 废气

（1）有组织排放

有组织排放监测结果见表 9-4~9-5。

表 9-4 验收监测期间（整改前）有组织废气监测结果及评价表

污染源	检测项目	计量	检测结果	标	是否
-----	------	----	------	---	----

安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目
竣工环境保护验收监测报告

名称		单位	2018.10.13			2018.10.14			准 限 值	达标
			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	°C	29.6	30.2	30.7	30.4	31.2	30.7	/	/
	烟气流速	m/s	7.2	7.3	7.0	6.9	7.0	7.4	/	/
	标态流量	Nm³/h	5479	5528	5381	5188	5217	5539	/	/
	颗粒物 浓度	mg/m³	<20	<20	<20	<20	<20	<20	/	/
	颗粒物 速率	kg/h	/	/	/	/	/	/	/	/
	二甲苯 排放浓度	mg/m³	3.98	7.40	3.87	7.60	4.16	7.23	/	/
	二甲苯 排放速率	kg/h	2.18× 10 ⁻²	4.09× 10 ⁻²	2.08× 10 ⁻²	3.94× 10 ⁻²	2.17× 10 ⁻²	4.00× 10 ⁻²	/	/
	非甲烷总烃 排放浓度	mg/m³	22.8	25.0	22.0	19.4	19.9	22.8	/	/
	非甲烷总烃 排放速率	kg/h	0.125	0.138	0.118	0.101	0.104	0.126	/	/
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	°C	29.9	30.4	31.0	30.5	31.3	30.9	/	/
	烟气流速	m/s	10.5	10.8	10.3	11.1	10.4	9.7	/	/
	标态流量	Nm³/h	11567	11917	11388	12259	11434	10689	/	/
	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
	二甲苯 排放浓度	mg/m³	<0.02	<0.02	<0.02	<0.02	<0.02	0.245	70	达标
	二甲苯 排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	2.62× 10 ⁻³	1.0	达标
	非甲烷总烃 排放浓度	mg/m³	9.30	6.80	6.75	8.70	9.30	9.10	120	达标

	非甲烷总烃 排放速率	kg/h	0.108	8.10×10^{-2}	7.69×10^{-2}	0.107	0.106	9.73×10^{-2}	10	达标
--	---------------	------	-------	-----------------------	-----------------------	-------	-------	-----------------------	----	----

本次有组织废气监测结果表明：颗粒物、二甲苯及非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中有组织排放二级标准。

表 9-5 验收监测期间（整改后）有组织废气监测结果及评价表

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
			2019.3.14			2019.3.15				
			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	℃	20.7	21.2	20.9	20.4	19.8	20.3	/	/
	烟气流速	m/s	20.7	21.2	20.9	20.4	19.8	20.3	/	/
	标态流量	Nm³/h	5.3	5.1	5.5	5.3	5.1	5.6	/	/
	颗粒物 浓度	mg/m³	4863	4724	5084	4862	4715	5206	/	/
	颗粒物 速率	kg/h	45.1	43.9	49.7	60.1	50.3	48.0	/	/
	二甲苯 排放浓度	mg/m³	0.219	0.207	0.253	0.292	0.237	0.250	/	/
	二甲苯 排放速率	kg/h	0.141	0.167	0.182	0.228	0.172	0.106	/	/
	非甲烷总烃 排放浓度	mg/m³	6.86× 10 ⁻⁴	7.89× 10 ⁻⁴	9.25× 10 ⁻⁴	1.11× 10 ⁻³	8.11× 10 ⁻⁴	5.52× 10 ⁻⁴	/	/
	非甲烷总烃 排放速率	kg/h	10.9	9.14	11.2	8.34	10.3	11.6	/	/
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	℃	21.3	21.4	21.5	21.9	21.6	21.3	/	/
	烟气流速	m/s	7.9	7.8	7.9	8.0	8.5	8.3	/	/
	标态流量	Nm³/h	7202	7110	7198	7281	7743	7566	/	/
	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
	二甲苯 排放浓度	mg/m³	<0.010	<0.010	<0.010	<0.010	<0.010	<0.010	70	达标
	二甲苯 排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	/	1.0	达标

非甲烷总烃 排放浓度	mg/m ³	1.95	1.66	1.41	1.38	1.02	1.61	120	达标
非甲烷总烃 排放速率	kg/h	0.014	0.012	0.010	0.010	0.008	0.012	10	达标

本次有组织废气监测结果表明：颗粒物、二甲苯及非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中有组织排放二级标准。

（2）无组织排放

无组织排放监测结果见表 9-6。

表 9-6 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)	2018.10.13	①	0.121	0.225	0.277	0.225	1.0	达标
		②	0.157	0.227	0.245	0.210		达标
		③	0.140	0.262	0.227	0.262		达标
		④	0.122	0.226	0.261	0.278		达标
	2018.10.14	①	0.138	0.260	0.225	0.260		达标
		②	0.122	0.244	0.262	0.244		达标
		③	0.105	0.227	0.210	0.210		达标
		④	0.139	0.208	0.226	0.243		达标
二甲苯 (mg/m ³)	2018.10.13	①	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	1.2	达标
		②	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01		达标
		③	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01		达标
		④	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01		达标
	2018.10.14	①	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01		达标
		②	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01		达标
		③	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01		达标
		④	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01		达标
非甲烷 总烃 (mg/m ³)	2018.10.13	①	1.22	1.79	1.60	1.76	4.0	达标
		②	1.52	1.79	1.95	1.60		达标
		③	1.47	1.67	1.86	1.89		达标
		④	1.54	1.65	1.79	1.72		达标
	2018.10.14	①	1.57	1.86	1.68	1.74		达标
		②	1.50	1.81	1.66	1.69		达标
		③	1.50	1.82	1.63	1.66		达标
		④	1.33	1.72	1.78	1.65		达标

无组织废气监测结果表明:该项目无组织废气颗粒物、二甲苯及非甲烷总烃排放标准符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表 2 二级相应标准要求。

9.2.2.3 厂界噪声

厂界噪声监测结果与评价见表 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
1#厂界东	2018.10.13	53.2
	2018.10.14	54.2
2#厂界西	2018.10.13	56.2
	2018.10.14	55.3
3#厂界南	2018.10.13	57.2
	2018.10.14	56.4
4#厂界北	2018.10.13	58.3
	2018.10.14	58.4
标准限值		65
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《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准限值的要求。

9.2.2.4 污染物排放总量核算

本项目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,无总量控制指标;

根据本项目有组织废气监测结果,本项目喷漆工艺实际年工作时间为 500h,经计算,本项目颗粒物排放总量为<0.0116t/a, VOCs (以二甲苯和非甲烷总烃计)排放总量为 0.0484t/a,满足《安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目环境影响报告表》规定的总量控制指标颗粒物 0.013t/a,VOCs (以二甲苯和非甲烷总烃计)

0.049t/a。

9.3 工程建设对环境的影响

根据监测结果表明，颗粒物、二甲苯及非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中有组织排放二级标准；无组织排放颗粒物、二甲苯及非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织监控浓度限值要求。厂界噪声符合《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

(1) 有组织废气处理效率监测结果

本项目针对喷漆工序，建设一座喷漆房，采取吸附棉过滤箱+滤筒过滤+活性炭吸附装置+15m 排气筒。通过监测喷漆房总进口和总出口浓度，计算得喷漆房整改前二甲苯的处理效率为 99.3%，非甲烷总烃的处理效率为 62.1%；喷漆房整改后颗粒物的处置效率大于 60%，二甲苯的处置效率为 90.6%，非甲烷总烃的处置效率为 85.6%。

10.1.2 污染物排放监测结果

本项目夜间不生产。废气监测结果，颗粒物、二甲苯及非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中有组织排放二级标准；无组织排放颗粒物、二甲苯及非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织监控浓度限值要求。噪声监测结果表明，本项目厂界的噪声监测点，昼间数值均低于 65dB（A），监测点噪声均满足《工业企业厂界噪声环境排放标准》（GB 12348-2008）中 3 类标准要求。各项污染物均达标排放。

10.2 工程建设对环境的影响

安徽汉超智能装备科技有限公司产生的废水、废气、噪声和固废都得到了有效的处理，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		年产 150 台激光切割机项目				项目代码			建设地点		安徽省马鞍山市博望区博望镇城东开发区西部					
	行业类别（分类管理名录）		金属成型机床制造				建设性质		☒ 新建 ☐ 改扩建 ☐ 技术改造	环评单位		项目厂区中心经度/纬度 /					
	设计生产能力		年产 150 台（备案表）				实际生产能力		年产 150 台	环评文件类型		安徽锦程安环科技发展有限公司					
	环评文件审批机关		马鞍山市博望区环保局				审批文号		博环表[2018]647 号	环评文件类型		报告表					
	开工日期		2018 年 7 月				竣工日期		2018 年 8 月	排污许可证申领时间		/					
	环保设施设计单位		安徽汉超智能装备科技有限公司				环保设施施工单位		安徽汉超智能装备科技有限公司	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		安徽公众检验研究院有限公司	验收监测时工况		84%、78%					
	投资总概算（万元）		3000				环保投资总概算（万元）		30	所占比例（%）		1%					
	实际总投资		3000				实际环保投资（万元）		30	所占比例（%）		1%					
	废水治理（万元）		3	废气治理（万元）		20	噪声治理（万元）		3	固体废物治理（万元）		4	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		330 天					
运营单位			安徽汉超智能装备科技有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			/		验收时间		2018 年 12 月			
污染物排放总量控制（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		非甲烷总烃	/	8.33	120	0.059	0.011	0.048	/	/	0.048	/	/	/	/		
		二甲苯	/	0.04	70	0.0154	0.015	0.0004	/	/	0.0004	/	/	/	/		

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 备案函和环评批复

(一) 备案函

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150台激光切割机项目		项目性质	新建	
拟建项目选址	博望区博望镇				
项目投资单位	安徽汉超智能装备科技有限公司				
项目负责人	吴云	联系电话	18255587689		
投资总额	3000万元	固定资产投入	2800万元		
资金来源	自筹：3000万元 贷款： 万元 其他： 万元				
主要建设内容及规模：					
本项目占地面积8000平方米，项目新增各类生产检测设备，项目达产后可形成年产激光切割机150台生产能力。 同时，根据国家发改委《产业结构调整指导目录（2011年本）（2013年修订）》要求，项目单位严禁使用不符合产业政策的各类生产设备及工艺，严禁新增各类违法产能，严格遵守国家产业政策相关要求。					
新增销售收入 (万元)	1720.00	新增利润 (万元)	318.00	新增税收 (万元)	30.00
拟开工时间	2018年1月		拟竣工时间	2018年7月	
申请文号	博发经函〔2017〕745号		申请时间	2017年10月20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。

（二）《关于安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机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]647 号

关于安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目环境影响报告表的 批 复

安徽汉超智能装备科技有限公司：

你公司报送的《安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机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、安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目位于博望区博望镇城东开发区，项目总投资 3000 万元，其中环保投资 30 万元，项目占地面积 8000 平方米。项目建成后可形成年产 150 台激光切割机的生产能力。根据现场勘察及《报告表》结论，从环境保护角度，我局原则同意你单位按照《报告表》中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。本项目无生产废水外排, 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。本项目生产废气主要为: 喷漆废气和焊接烟尘。喷漆废气通过吸附棉过滤箱+滤筒过滤+活性炭吸附装置处理, 须满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中相关标准要求后, 经 15 米高排气筒排放; 焊接烟尘经移动式烟尘净化器处理后, 须满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中无组织排放浓度限值要求。

加强有机废气无组织排放环节的管理, 全面落实《报告表》提出的相关要求。无组织排放的有机废气须满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中无组织排放监控浓度限值要求。

(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。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保护验收，验收合格后，项目方可正式投入生产。



附件 2 安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机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：

我公司安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机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：安徽汉超智能装备科技有限公司

委托时间：2018 年 8 月 16 日



附件 3 安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目环保竣工验收期间工况证明

工况证明

安徽汉超智能装备科技有限公司于 2018 年 10 月 13-14 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 150 台激光切割机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：

2018.10.13

产品名称	开机时间 (h/d)	生产天数 (天/年)	设计量 (台/年)	实际生产量 (台/天)	生产负荷 (%)
激光切割机	8	330	150	0.38	84

2018.10.14

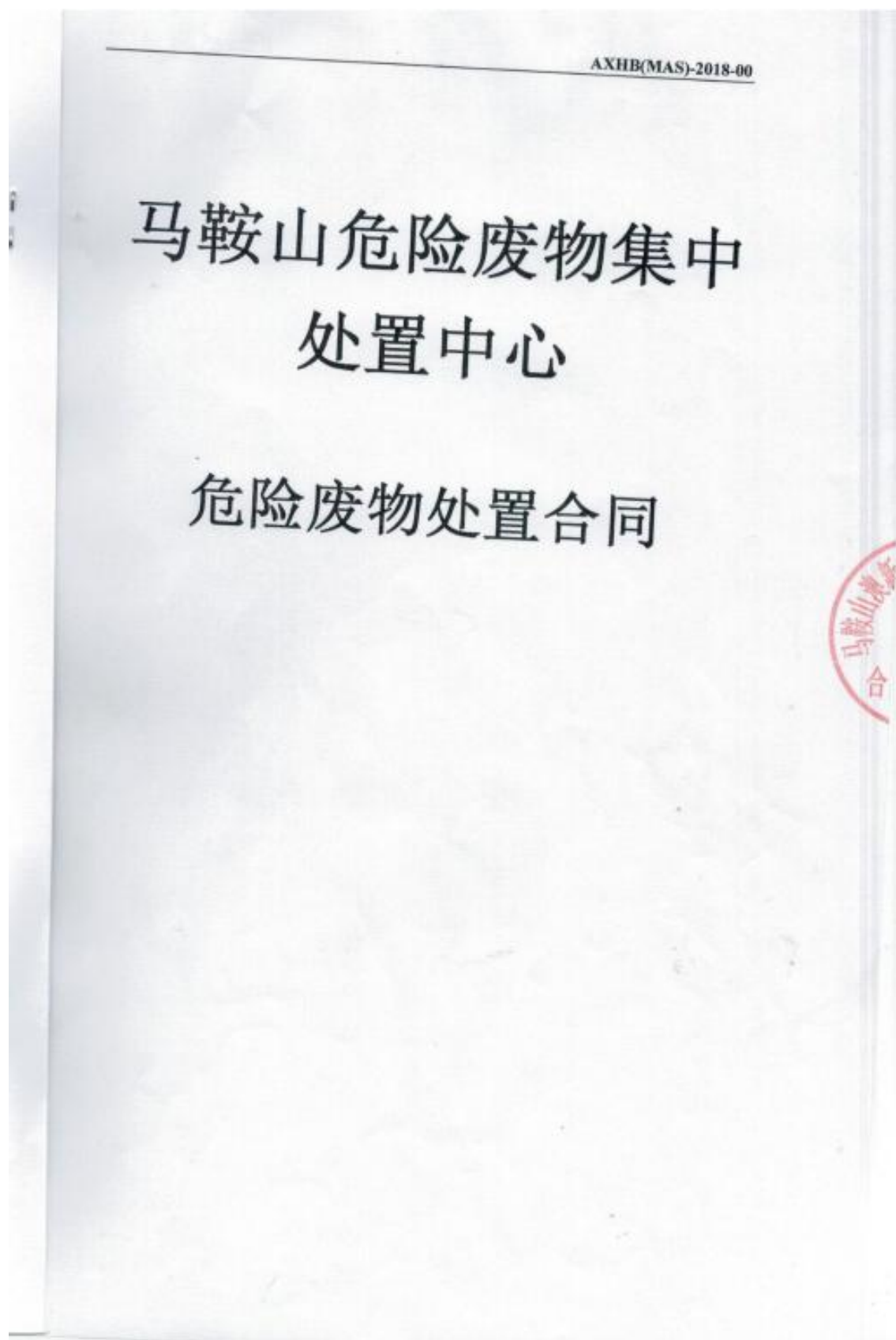
产品名称	开机时间 (h/d)	生产天数 (天/年)	设计量 (台/年)	实际生产量 (台/天)	生产负荷 (%)
激光切割机	8	330	150	0.35	78

安徽汉超智能装备科技有限公司

2018 年 10 月 14 日



附件 4 安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目危险废弃物处置合同



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：安徽汉超智能装备科技有限公司

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 8 月 20 日起至 2019 年 8 月 19 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

环保
★
同专

AXHB(MAS)-2018-00

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	废乳化液	液态	0.44	桶装	HW09	900-006-09	乳化液	5000 元/吨
2	废润滑油	液态	0.04	桶装	HW08	900-249-08	润滑油	5000 元/吨
3	废漆渣	固态	0.134	袋装	HW12	900-252-12	油漆	5000 元/吨
4	废漆桶	固态	0.2	袋装	HW49	900-041-49	油漆	5000 元/吨
5	废活性炭	固态	0.5	袋装	HW49	900-041-49	油漆	5000 元/吨
6	废手套、抹布	固态	0.02	袋装	HW49	900-041-49	油	5000 元/吨

危废数量以实际称重为准

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、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、甲、乙双方签订危废处置合同时，甲方向乙方收取7000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、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：安徽汉超智能装备科技有限公司

联络人：

电话：



联络人：

电话：



附件 5 安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目竣工环境保护验收监测检测报告



检 测 报 告

报告编号: Q2018080081

样 品 类 别	<u>废气、噪声</u>
委 托 方	<u>安徽汉超智能装备科技有限公司</u>
检 测 类 型	<u>验收检测</u>
报 告 日 期	<u>2018 年 10 月 23 日</u>



安徽省公众检验研究院有限公司

安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目
竣工环境保护验收监测报告



安徽省公众检验研究院有限公司
检测报告

报告编号: Q2018080081

第 1 页 共 8 页

委托方	安徽汉超智能装备科技有限公司		
委托方地址	安徽马鞍山博望东城工业园		
项目名称	安徽汉超智能装备科技有限公司 年产 150 台激光切割机项目竣工环境保护验收监测		
样品类别	废气、噪声	采样人	刘伟、张新雨、罗磊
联系人	吴云	联系电话	182 5558 7689
采样日期	2018 年 10 月 13 日- 2018 年 10 月 14 日	分析日期	2018 年 10 月 13 日- 2018 年 10 月 23 日
检测项目	无组织废气: 总悬浮颗粒物、二甲苯、非甲烷总烃 有组织废气: 颗粒物、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、多功能声级计、气相色谱仪		
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 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: HJ 604-2017 环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 非甲烷总烃: HJ 38-2017 固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法 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	数据详见报告附页 2-7 页		
备注	无		

编制: 邵子

审核: 管李梅

批准: 邵子

日期: 2018.10.23

检验专用章



安徽省公众检验研究院有限公司
检测报告附页

报告编号: Q2018080081

第 2 页 8 页

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)	2018.10.13	16.2
	2018.10.14	15.9
湿度 (%)	2018.10.13	51
	2018.10.14	50
大气压 (kPa)	2018.10.13	102.7
	2018.10.14	102.8
风速 (m/s)	2018.10.13	2.8
	2018.10.14	2.7
风向	2018.10.13	东北风
	2018.10.14	东北风



安徽省公众检验研究院有限公司 检测报告附页

报告编号: Q2018080081

第 3 页 8 页

无组织废气监测结果 (2018.10.13):

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	0.121	0.225	0.277	0.225
	②	0.157	0.227	0.245	0.210
	③	0.140	0.262	0.227	0.262
	④	0.122	0.226	0.261	0.278
二甲苯 (mg/m ³)	①	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01
	②	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01
	③	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01
	④	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01
非甲烷总烃 (mg/m ³)	①	1.22	1.79	1.60	1.76
	②	1.52	1.79	1.95	1.60
	③	1.47	1.67	1.86	1.89
	④	1.54	1.65	1.79	1.72

测点示意图:



备注: “○”表示无组织排放监测点



安徽省公众检验研究院有限公司
检测报告附页

报告编号: Q2018080081
无组织废气监测结果 (2018.10.14) :

监测位置		上风向 (1#)	下风向 (2#)	下风向 (3#)	下风向 (4#)
检测项目、频次					
总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	①	0.138	0.260	0.225	0.260
	②	0.122	0.244	0.262	0.244
	③	0.105	0.227	0.210	0.210
	④	0.139	0.208	0.226	0.243
二甲苯 (mg/m ³)	①	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01
	②	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01
	③	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01
	④	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01
非甲烷总烃 (mg/m ³)	①	1.57	1.86	1.68	1.74
	②	1.50	1.81	1.66	1.69
	③	1.50	1.82	1.63	1.66
	④	1.33	1.72	1.78	1.65

测点示意图:



备注: “○”表示无组织排放监测点



安徽省公众检验研究院有限公司
检测报告附页

报告编号: Q2018080081

第 6 页 8 页

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					
			2018.10.13			2018.10.14		
			①	②	③	①	②	③
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	℃	29.9	30.4	31.0	30.5	31.3	30.9
	烟气流速	m/s	10.5	10.8	10.3	11.1	10.4	9.7
	标态流量	Nm³/h	11567	11917	11388	12259	11434	10689
	颗粒物 排放浓度	mg/m³	<20	<20	<20	<20	<20	<20
	颗粒物 排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	/
	二甲苯 排放浓度	mg/m³	<0.02	<0.02	<0.02	<0.02	<0.02	0.245
	二甲苯 排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	2.62×10 ⁻³
	非甲烷总烃 排放浓度	mg/m³	9.30	6.80	6.75	8.70	9.30	9.10
	非甲烷总烃 排放速率	kg/h	0.108	8.10×10 ⁻²	7.69×10 ⁻²	0.107	0.106	9.73×10 ⁻²
备注		无						



安徽省公众检验研究院有限公司 检测报告附页

报告编号: Q2018080081

第 7 页 8 页

声质量现状监测结果:

天气情况	阴						
监测时间	2018 年 10 月 13 日 09 时 13 分至 10 时 29 分 (昼间) 2018 年 10 月 13 日 22 时 01 分至 23 时 42 分 (夜间) 2018 年 10 月 14 日 10 时 03 分至 12 时 01 分 (昼间) 2018 年 10 月 14 日 22 时 10 分至 23 时 52 分 (夜间)						
测点编号	监测位置	主要声源	监测日期	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	2018.10.13	53.2	46.1	2.9	2.8
			2018.10.14	54.2	45.1	2.8	2.8
N2	厂界西	厂界噪声	2018.10.13	56.2	45.2	2.9	2.7
			2018.10.14	55.3	44.2	2.8	2.6
N3	厂界南	厂界噪声	2018.10.13	57.2	44.3	2.8	2.8
			2018.10.14	56.4	43.1	2.7	2.7
N4	厂界北	厂界噪声	2018.10.13	58.3	46.1	2.8	2.8
			2018.10.14	58.4	45.9	2.7	2.7

测点示意图:

备注: “▲” 噪声测量监测点



安徽省公众检验研究院有限公司
检测报告附页

报告编号: Q2018080081

第 8 页 8 页

现场采样图:



报告结束



报 告 说 明

1. 若本次检测为送检，本检测报告仅对送检样品负责。
2. 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。
3. 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。
4. 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。

地 址：安徽省合肥市包河区延安路 1666 号 7 幢

电 话：0551-65147355 4008310035

传 真：0551-65146977

检 测 报 告

报告编号: QH2019030033

样 品 类 别	<u>废气</u>
委 托 方	<u>安徽汉超智能装备科技有限公司</u>
检 测 类 型	<u>委托检测</u>
报 告 日 期	<u>2019 年 04 月 04 日</u>

安徽省公众检验研究院有限公司

安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目
竣工环境保护验收监测报告

安徽省公众检验研究院有限公司
检测报告

报告编号: QH2019030033

第 1 页 共 3 页

委托方	安徽汉超智能装备科技有限公司		
委托方地址	安徽马鞍山博望东城工业园		
样品类别	废气	采样人	刘伟、张新雨
联系人	吴云	联系电话	182 5558 7689
采样日期	2019 年 03 月 14 日- 2019 年 03 月 15 日	分析日期	2019 年 03 月 14 日- 2019 年 04 月 01 日
检测项目	有组织废气: 颗粒物、二甲苯、非甲烷总烃		
主要 检测仪器	电子天平、气相色谱仪		
检测依据 及方法	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 二甲苯: 空气和废气监测分析方法(第四版 增补版) 国家环保总局(2003) 活性炭吸附二硫化碳解吸气相色谱法(B) 非甲烷总烃: HJ 38-2017 固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法		
检测结果	数据详见报告附页第 2-3 页		
备注	无		

编 制:

审 核:

批 准:

日 期:

安徽省公众检验研究院有限公司
检测报告附页

安徽省公众检验研究院有限公司
检测报告附页

报告编号: QH2019030033

第 3 页 3 页

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					
			2019.03.14			2019.03.15		
			①	②	③	①	②	③
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	℃	21.3	21.4	21.5	21.9	21.6	21.3
	烟气流速	m/s	7.9	7.8	7.9	8.0	8.5	8.3
	标态流量	Nm ³ /h	7202	7110	7198	7281	7743	7566
	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	/	/	/	/	/	/
	二甲苯 排放浓度	mg/m ³	<0.010	<0.010	<0.010	<0.010	<0.010	<0.010
	二甲苯 排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	/
	非甲烷总烃 排放浓度	mg/m ³	1.95	1.66	1.41	1.38	1.02	1.61
	非甲烷总烃 排放速率	kg/h	0.014	0.012	0.010	0.010	0.008	0.012
备注		无						

报告结束

报 告 说 明

1. 若本次检测为送检，本检测报告仅对送检样品负责。
2. 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。
3. 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。
4. 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。

地 址：安徽省合肥市包河区延安路 1666 号 7 幢

电 话：0551-65147355 4008310035

传 真：0551-65146977

附件 6 安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目油漆成分说明

丙烯酸涂料安全技术说明书

第一部分 化学品及企业标识

化学品中文名称：丙烯酸酯类树脂涂料
化学品俗名或商品名：丙烯酸涂料
化学品英文名称：Acrylic baking paint
企业中文名称：丹阳市练湖涂料化工有限公司
企业英文名称：Danyang Lian hu paint Chemical Co., Ltd.
地址：丹阳市北二环路练湖工业园
邮编：212334
电子邮件地址：zhuangjunyou@126.com
传真号码：0511-86586728
应急电话：0532-83889090
产品推荐用途及限制用途：用于汽车、摩托车、自行车等金属、塑胶件表面涂装。
技术说明书编码：01
生效日期：2015 年 5 月 25 日

第二部分 危险性概述

紧急情况概述：易燃液体
GHS 危险性类别：易燃液体-3,严重眼睛损伤/眼睛刺激性-2B,吸入危害-1,急性毒性-吸入-5,呼吸或皮肤过敏-呼吸致敏 1A.
标签要素：
象形图：



警示词：警告

危险信息：

物理危险性：易挥发，易燃、其蒸气和空气混合形成爆炸性混合物，遇明火、高热与氧化剂能发生强烈反应。其蒸气比空气重，能在较低处扩散到相当远的地方，遇明火会着火回燃。若遇高热，容器内压增大，有开裂和爆炸的危险。

健康危害 过度接触蒸气会刺激眼睛和呼吸系统，浓度过高会影响中枢神经系统并产生睡意，在极端的情况下会失去知觉。长期接触浓度超过 OELs 的蒸气会对身体产生不良影响。溅入眼睛将会引起不适并可能造成损伤。长期接触皮肤会有脱脂反应导致皮肤刺激，有时还会引起皮炎。吸入可能有害；吸入可能引起过敏或哮喘症状或呼吸困难。

环境危害：其环境污染行为主要体现在饮用水和大气中，残留和蓄积并不严重，在环境中可被生物降解和化学降解，但这种过程的速度比挥发过程的速度低的多，挥发到大气中的二甲苯、甲苯也可能被光解。

防范说明：

预防措施：远离热源、火花和明火并存放在凉爽通风处。禁止吸烟

保持容器密闭

使用防爆的电器、通风、照明设备

安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目
竣工环境保护验收监测报告

只能使用不产生火花的工具
采取防止静电放电措施
戴防护手套、穿防护服、戴防护眼镜、戴防护面具
容器和设备接地

事故响应：消防人员须佩戴防毒面具、穿全身消防服，在上风向灭火。处在火场中的容器若已变色或从安全泄压装置中产生声音，必须马上撤离。
尽可能将容器从火场移止空旷处。喷水保持火场容器冷却，直至灭火结束。
可用抗溶性泡沫、二氧化碳、干粉、砂土扑救，用水扑救无效。

安全储存：避免日照、在通风良好处储存。

废弃处置：处置前应参阅国家和地方有关法规。在专用废弃场所掩埋，或焚烧法处置。

物理化学危险：易挥发，易燃、其蒸气和空气混合形成爆炸性混合物，遇明火、高热与氧化剂能发生强烈反应。其蒸气比空气重，能在较低处扩散到相当远的地方，遇明火会着火回燃。若遇高热，容器内压增大，有开裂和爆炸的危险。

健康危害：对皮肤、粘膜眼睛有少量刺激作用，对中枢神经系统有麻醉作用长期作用可能影响肝、肾功能。

环境危害：详见第十二部分

第三部分 成份/组成信息

纯品 ☐	混合物 ☒	
化学组成名称：丙烯酸树脂、醇酸树脂、二甲苯、醋酸丁酯、颜料、助剂		
有害成份	含量	CASNO
丙烯酸树脂	50-60%	无资料
醇酸树脂	20-30%	63148-69-6
二甲苯	3-5%	95-47-6
醋酸丁酯	2-5%	123-86-4

第四部分 急救措施

皮肤接触：脱去污染衣物，用肥皂水及清水彻底冲洗。

眼睛接触：立即翻开上眼睛，用流动清水或生理盐水冲洗至少 15 分钟，就医。

吸入：迅速脱离现场到空气新鲜处，保持呼吸道畅通，呼吸困难时给输氧，如呼吸心脏停止，立即进行人工呼吸与心脏按摩术，就医。

食入：饮足量温水，催吐，就医。

第五部分 消防措施

危险特性：易挥发，易燃、其蒸气和空气混合形成爆炸性混合物，遇明火、高热与氧化剂能发生强烈反应。其蒸气比空气重，能在较低处扩散到相当远的地方，遇明火会着火回燃。若遇高热，容器内压增大，有开裂和爆炸的危险。

有害燃烧产物：一氧化碳、二氧化碳、氮氧化物

灭火方法：尽可能将容器从火场移止空旷处。喷水保持火场容器冷却，直至灭火结束。

灭火剂：可用抗溶性泡沫、二氧化碳、干粉、砂土扑救，用水扑救无效。

灭火注意事项及措施：消防人员须佩戴防毒面具、穿全身消防服，在上风向灭火。处在火场中的容器若已变色或从安全泄压装置中产生声音，必须马上撤离。

安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目
竣工环境保护验收监测报告

第六部分 泄露应急处理

应急处理：迅速撤离泄露区人员至安全区，并进行隔离，严格限制出入。切断火源。建议应急处理人员戴自给正压式呼吸器，穿防护服。尽可能切断泄露源，防止流入下水道、排洪沟等限制性空间。小量泄露：用活性炭或其它惰性材料吸收。也可以用不燃性分散剂制成的乳液刷洗，洗液稀释后放入废水系统。大量泄漏：构筑围堤或挖坑收容。用泡沫覆盖，抑制蒸发。用防爆泵转移至槽车或专用收集器内，回收或运至废物处理场所处置。

第七部分 操作处置与储存

操作注意事项：操作人员必须经专门的安全培训，严格遵守涂装作业安全操作规程和有关规定。加强劳动保护，在涂装施工时，建议操作人员应穿戴好各种防护用品，裸露部分皮肤应涂好防护膏，当皮肤沾上油漆时，应及时用蘸有少量稀释剂的干净纱布擦去，并用肥皂洗净。涂装施工区域应有明显的禁止烟火标志，严禁明火，禁止使用产生火花的机械设备和工具，并设置足够数量的灭火器材。涂装施工区域应通风良好，如在通风不良的涂装施工区域施工，应采取强制通风换气。涂装施工区域内所有的电气设备、照明设施应防爆。施工区域内防静电积聚，设施应接地，人员应穿防静电服。每次涂装结束，应将施工区域的未用完的油漆盖好盖子放回仓库，眼睛置于无人看管的场所。沾有油漆的抹布、棉纱必须集中于带盖的铁桶内，一天一清，严禁随意丢弃。搬运时要注意轻装轻卸，防止包装破损。配备泄漏应急处理设备。

储存注意事项：储存于干燥、阴凉、通风、清洁、有严禁烟火标志的仓库，防止阳光直接照射，远离火种热源，库温不宜超过 30℃（高温季节可采用库顶喷水等办法），相对湿度不超过 80%。保持容器密封。却忌与氧化剂、酸、碱、食用化学品混清，库房内应有足够的灭火器材。储存场所应有防雷击装置，库房内所有电气设备、照明设施应防爆。并按规定要求安装可燃气体报警仪，库房内应有泄漏处置设施。

第八部分 接触控制与个体防护

职业接触限值：无资料
检测方法：空气中有毒有害气体检测仪。
工程控制：生产过程密闭，加强通风，严禁火种。
呼吸系统防护：建议操作人员佩戴自吸过滤式防毒面具。
眼睛防护：佩戴化学防护眼镜。
手防护：佩戴橡胶耐油手套。
身体防护：穿防护工作服。
其它防护：工作现场禁止吸烟、进食和饮水，工作后沐浴更衣，定期进行体检。

第九部分 理化特性

外观与性状：不透明液体	
PH 值：无资料	
熔点：-20℃以上为流体状态	相对密度：（水=1）：1.35
沸点：无资料	相对蒸气密度(空气=1)：无资料
饱和蒸气压(Kpa)：无资料	燃烧热(KJ/mol)：无资料
临界温度：无资料	临界压力：无资料

安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目
竣工环境保护验收监测报告

辛醇/水分配原数的对数值：无资料
闪点(°C)：23-60
引燃温度(°C)：650
溶解性：微溶于水,溶于有机溶剂
爆炸上限(V/V)：无资料
爆炸下限(V/V)：无资料
主要用途：适用于建筑物表面的装饰及普通工业用防护。

第十部分 稳定性和反应性

稳定性：稳定
禁配物：强氧化剂、碱类、酸类。
避免接触的条件：明火、高温。
聚合危害：不能发生。
分解产物：暴露于高温处可能会产生危险的分解物如一氧化碳和二氧化碳,烟和氮的氧化物。

第十一部分 毒理学资料

急性毒性：无资料
刺激性：过度接触蒸气会刺激眼睛和呼吸系统，浓度过高会影响中枢神经系统并产生睡意，在极端的情况下会失去知觉。长期接触浓度超过 OELs 的蒸气会对身体产生不良影响。溅入眼睛将会引起不适并可能造成危害。长期接触皮肤会有脱脂反应导致皮肤刺激，有时还会引起皮炎。吸入可能有害；吸入可能引起过敏或哮喘症状或呼吸困难。

第十二部分 生态学资料

生态毒性：无资料
生物降解性：无资料
非生物降解性：无资料
生物蓄集：其环境污染行为主要体现在饮用水和大气中，残留和蓄积并不严重，在环境中可被生物降解和化学降解，但这种过程的速度比挥发过程的速度低的多，挥发到大气中的二甲苯、甲苯也可能被光解。

第十三部分 废弃处置

废弃物性质：危险废物
废弃处置方法：处置前应参阅国家和地方有关法规。在专用废弃场所掩埋，或焚烧法处置。
废弃注意事项：废弃前应参阅国家和地方有关法规。废弃作业时穿戴好防护用品。

第十四部分 运输信息

危险货物编号：33646
UN 编号：无资料
联合国危险性分类：3.3
包装标志：易燃液体
包装类别：III
包装方法：带内涂层铁桶
运输注意事项：夏季应早晚运输，严禁与氧化剂、食用化学品等混装混运。运输中应防曝晒、雨淋，防高温。中途停留时应远离火种、热源、高温区。装运该物品的车辆排气管必须配备阻火装置，禁止使用易产生火花的机械设备和工具装卸。公路运输时要按规定线路行驶，勿在居民区和人口稠密区停留。铁路运输时要禁止溜放。严禁用木船和水泥船散装运输。防止日光曝晒，运输按规定路线行驶。运输中包装容器要完整、密封，应有明显的易燃液体标志。运输时运输车辆应配备泄漏应急处理设备。搬运时要注意轻装轻卸，防止包装破损。

第十五部分 法规信息

下列法律法规和标准，对化学品的安全使用、储存、运输、装卸、分类和标志等方面均作了

安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目
竣工环境保护验收监测报告

相应的规定：

中华人民共和国安全生产法
中华人民共和国职业病防治法
中华人民共和国环境保护法
危险化学品安全管理条例
安全生产许可证条例
危险化学品名录。
化学品分类和标签规范
化学品分类及危险性公示通则

化学品分类,警示标签和警示性说明安全规范系列规范(GB20576—GB20599,GB20601,GB20602)

第十六部分 其它信息

参考文献:化学工业出版社《危险化学品安全技术说明书》、《新编危险化学品手册》、《有毒化学品卫生与安全使用手册》、中国计量出版社《化学危险品法规与标准实用手册》。

填表时间:2015 年 5 月 25 日

填表部门:安环科

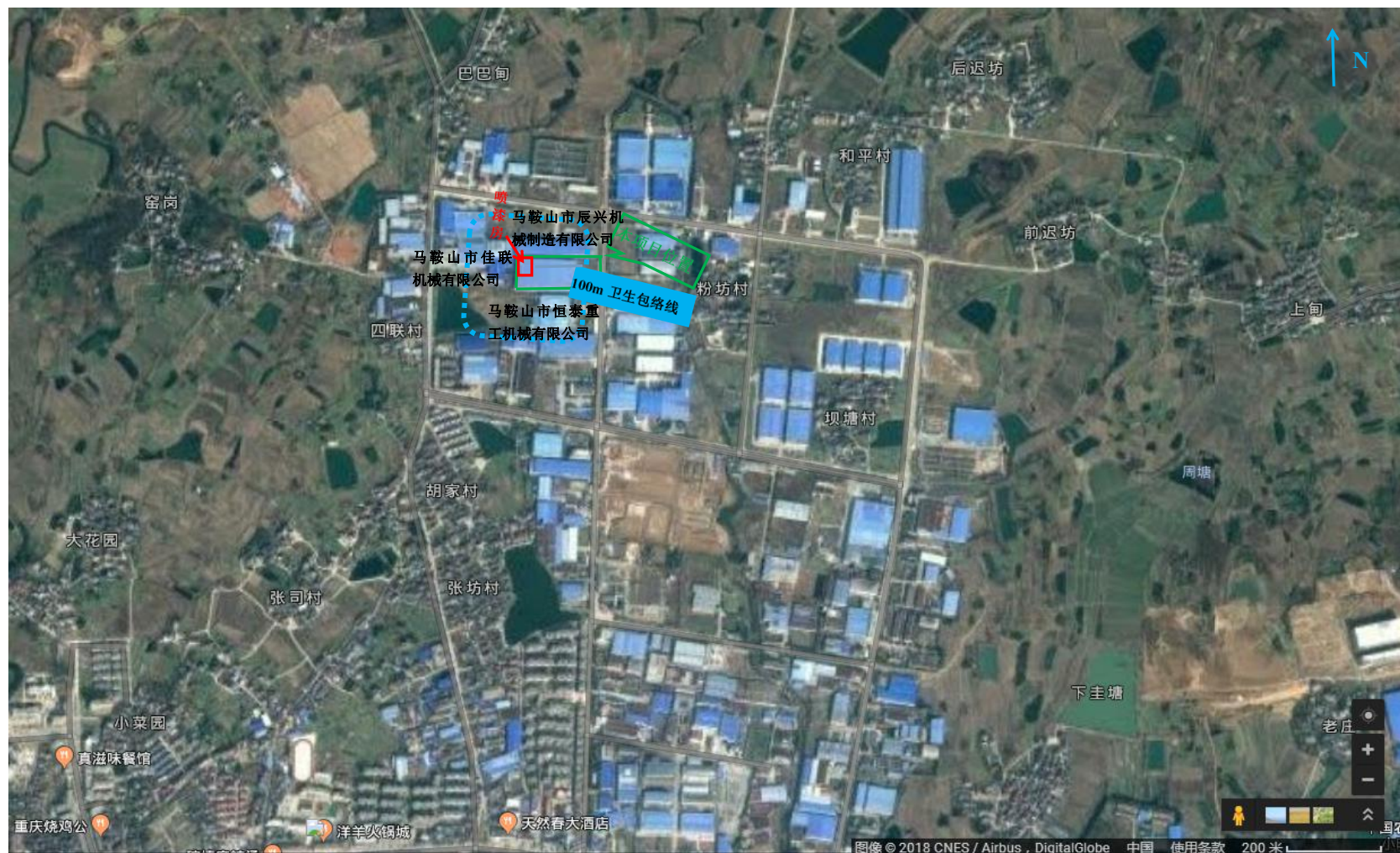
数据审核单位:技术部

修改说明:第三版

附图 1 安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目平面布置图



附图 2 安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目周边环境概况图





附图 4 安徽汉超智能装备科技有限公司年产 150 台激光切割机项目危废库、环保设施照片及喷漆房整改

(1) 危废库



(2) 环保设施照片



(3) 喷漆房整改

