



161012050618

# 建设项目竣工环境保护 验收监测表

(2016)苏测(验)字第(1231)号

项目名称: ATV 轮毂、铁床基生产技改项目

委托单位: 常州市春港机械有限公司

常州苏测环境检测有限公司

2017年5月

承 担 单 位：常州苏测环境检测有限公司

法 人：蒋国洲

项目负责人：李游

报告编写：李游

一 审：田甜

二 审：张键

签 发：杨晶

现场监测负责人：杨晶

参 加 人 员：黄刚、张盛、李慧君、毛品梅、胥旭晔等

常州苏测环境检测有限公司（负责单位）

电话：0519—89883298

传真：0519—89883298

邮编：213125

地址：常州市新北区汉江路 128 号 8 号楼 5 楼

表一

建设项目名称	ATV 轮毂、铁床基生产技改项目				
建设单位名称	常州市春港机械有限公司				
建设项目主管部门	常州市新北区环境保护局				
建设项目性质	新建 <input checked="" type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> (划√)				
主要产品名称	ATV 轮毂		铁床基		
设计生产能力	50 万套/年		6 万套/年		
实际生产能力	50 万套/年		6 万套/年		
环评时间	2016 年 7 月		开工日期	/	
投入生产时间	已投产		现场监测时间	2016.12.24-12.25	
环评报告表审批部门	常州市新北区环境保护局		环评表编制单位	常州市常武环境科技有限公司	
环保设施设计单位	/		环保设施施工单位	/	
投资总概算	4200 万元	环保投资总概算	63 万元	比例	1.5%
实际总投资	4200 万元	实际环保投资	63 万元	比例	1.5%
验收监测依据	<p>1、《建设项目环境保护管理条例》(国务院令第 253 号令);</p> <p>2、《建设项目竣工环境保护验收管理办法》(国家环保总局第 13 号令,2001 年 12 月);</p> <p>3、《关于转发国家环保总局〈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〉通知》(江苏省环境保护局,苏环控[2000]48 号);</p> <p>4、《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(江苏省环境保护局,苏环管[97]122 号);</p> <p>5、《江苏省排放污染物总量控制暂行规定》(江苏省政府[1993]第 38 号令);</p> <p>6、《ATV 轮毂、铁床基生产技改项目环境影响报告表》(常州市常武环境科技有限公司,2016 年 7 月);</p> <p>7、《ATV 轮毂、铁床基生产技改项目环境影响报告表的批复》(常州市新北区环境保护局,常新环表[2016]171 号,2016 年 8 月 17 日);</p> <p>8、《ATV 轮毂、铁床基生产技改项目竣工环境保护验收监测方案》(常州苏测环境检测有限公司,2016 年 12 月 19 日)。</p>				

续表一

验收监测 标准标号、 级别	1.污水			
	<p>该厂区实行“雨污分流、清污分流”，铆焊设备冷却水循环使用，定期添加，不外排；食堂废水经隔油池处理后与其他生活污水以及测漏检测废水一并接管进常州市江边污水处理厂集中处理。具体执行标准见下表。</p>			
	污染物	接管浓度标准限值 (mg/L)	标准来源	
	化学需氧量	500	《污水排入城市下水道水质标准》 (CJ343-2010)表 1 中 B 等级标准	
	悬浮物	400		
	氨氮	45		
	总磷	8		
	动植物油	100		
	石油类	20		
	2.废气			
<p>该项目车间中部焊接工段产生的颗粒物废气通过管道收集后，经 1 根 15m 高 1#排气筒排放，未捕集的废气无组织排放；抛丸过程产生的颗粒物废气通过旋风除尘装置收集后，经 1 根 15m 高 2#排气筒排放；南侧对焊机铆焊过程产生的颗粒物废气通过集气罩收集后，经 1 根 15m 高 3#排气筒排放，未捕集的废气无组织排放；北侧对焊机铆焊过程产生的颗粒物废气通过集气罩收集后，经 1 根 15m 高 4#排气筒排放，未捕集的废气无组织排放；车间北侧焊接过程、打磨过程以及补焊过程产生的颗粒物废气通过移动式烟尘净化器收集处理后无组织排放；食堂产生油烟经油烟净化装置处理后通过排烟管道排放。相关执行标准见下表。</p>				
污染物	最高允许排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	最高允许排放速率 (kg/h) 排气筒高度 (m) 二级	标准来源	
颗粒物	120	15	3.5	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)表 2 标准
污染物	无组织排放监控浓度限值 (mg/m <sup>3</sup> ) 监控点 浓度 (mg/m <sup>3</sup> )		标准来源	
颗粒物	周界外浓度最高点	1.0	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)表 2 标准	
污染物	有组织排放 最高允许排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )		依据	
食堂油烟	2.0		《饮食业油烟排放标准 (试行)》 (GB18483-2001)表 2 小型规模标准	

续表一

验收监测 标准标号、 级别	<b>3.噪声</b> 该项目东、南、西、北厂界昼间噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中3类标准。			
	监测对象	类别	昼间	执行标准
	厂界噪声	3类	65dB(A)	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)
	<b>4.污染物排放总量</b>			
	污染源	污染物	环评及批复总量	
	废水	污水量	2260	
		化学需氧量	1.129	
		悬浮物	0.904	
		氨氮	0.101	
		总磷	0.018	
动植物油		0.135		
石油类		0.0002		
废气	颗粒物	0.1995		
备注	单位: t/a			

表二

主要生产工艺及污染物产出流程（附示意图）

一、建设项目概况

常州市春港机械有限公司成立于 2003 年 05 月 14 日，位于常州市新北区罗溪空港工业园，现利用原有厂房车间用于实施 ATV 轮毂、铁床基生产技改项目；公司经营范围为：纺织机械、农业机械及配件、汽车配件、塑料制品、模具的制造；机械零部件、喷漆加工；自营和代理各类商品和技术的进出口，但国家限定公司经营或禁止进出口的商品和技术除外。（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）

本项目总投资 4200 万元，购置冲床、卷压机、焊机、数控冲、龙门铣镗床等设备，目前已形成年产 ATV 轮毂 50 万套、铁床基 6 万套的生产能力。

常州市春港机械有限公司于 2016 年 7 月委托常州市常武环境科技有限公司编制完成了《ATV 轮毂、铁床基生产技改项目环境影响报告表》，于 2016 年 8 月 17 日获得常州市新北区环境保护局批复意见（常新环表[2016]171 号）。

本项目现有员工 121 人，采用一班制工作方式生产，每班 9 小时，年工作 290 天。设职工食堂 1 座，不设宿舍、浴室。

本项目以生产车间边界外 50 米形成的包络区设置为卫生防护距离。

项目产品规模及环保工程见表 2-1、主要生产设备见表 2-2、主要原辅材料消耗表 2-3。

续表二

表 2-1 产品规模及环保工程一览表

类别		环评/批复内容	实际内容
建设项目		年产 ATV 轮毂 50 万套、铁床基 6 万套	一致
环保工程	废水处理	该厂区实行“雨污分流、清污分流”，铆焊设备冷却水循环使用，定期添加，不外排；食堂废水经隔油池处理后与其他生活污水以及测漏检测废水一并接管进常州市江边污水处理厂集中处理。	一致
	废气处理	该项目车间中部焊接工段产生的颗粒物废气通过管道收集后，经 1 根 15m 高 1#排气筒排放，未捕集的废气无组织排放；抛丸过程产生的颗粒物废气通过旋风除尘装置收集后，经 1 根 15m 高 2#排气筒排放；南侧对焊机铆焊过程产生的颗粒物废气通过集气罩收集后，经 1 根 15m 高 3#排气筒排放，未捕集的废气无组织排放；北侧对焊机铆焊过程产生的颗粒物废气通过集气罩收集后，经 1 根 15m 高 4#排气筒排放，未捕集的废气无组织排放；车间北侧焊接过程、打磨过程以及补焊过程产生的颗粒物废气通过移动式烟尘净化器收集处理后无组织排放；食堂产生油烟经油烟净化装置处理后通过排烟管道排放。	一致
	噪声处理	噪声源主要来自车间生产设备运行时产生的噪声，通过选用低噪设备、合理布局，采用隔声、减震、安装隔声垫等措施降噪。	一致
	固废处理	含油手套/抹布/衣物、废切削液、废矿物油、切削液/液压油/润滑油废包装桶委托有资质单位处置；生活垃圾交由环卫清运；金属边角料外售综合利用。	一致

表 2-2 主要生产设备一览表

类别	规格及型号	环评/批复内容 (台/套)	实际内容 (台/套)
生产设备	行车	3	7
	剪板机	4	一致
	液压机	5	一致
	压力机	20	一致
	立式钻床	1	一致
	台钻	3	一致
	二氧化碳焊机	11	一致
	滚圆机	6	一致
	车床	6	一致

续表二

类别	规格及型号	环评/批复内容(台)	实际内容(台)
生产设备	双动液压拉伸机	1	一致
	熔化极焊机	1	一致
	叉车	2	一致
	电动葫芦	1	一致
	折弯机	6	一致
	起重机	2	一致
	夹紧装置	1	一致
	气保焊机	4	一致
	压缩机	2	一致
	气钎焊接工具	3	一致
	带锯床	1	一致
	改良型冲床	1	一致
	闪光对焊机	1	一致
	普通冲床	13	一致
	刨渣机	1	2
	冲床	4	一致
	电动单梁起重机	4	一致
	数控冲床	1	一致
	工业机器人	1	一致
	单头弯管机	1	一致
	空压机	4	一致
	冷却装置	4	一致
	松下交流弧焊机	1	一致
	圈圆机	1	一致
	台钻	2	一致
	电机	1	一致
	松下电阻焊机	1	一致
	自动焊接设备	1	一致
	测量仪	1	一致
	抛丸机	1	一致
	自动转盘焊	1	一致
	对焊机 SF-400KVA	1	一致
滚圆机及压平机	1	一致	
四枪转盘焊机	1	一致	
数控送料机	1	一致	



续表二

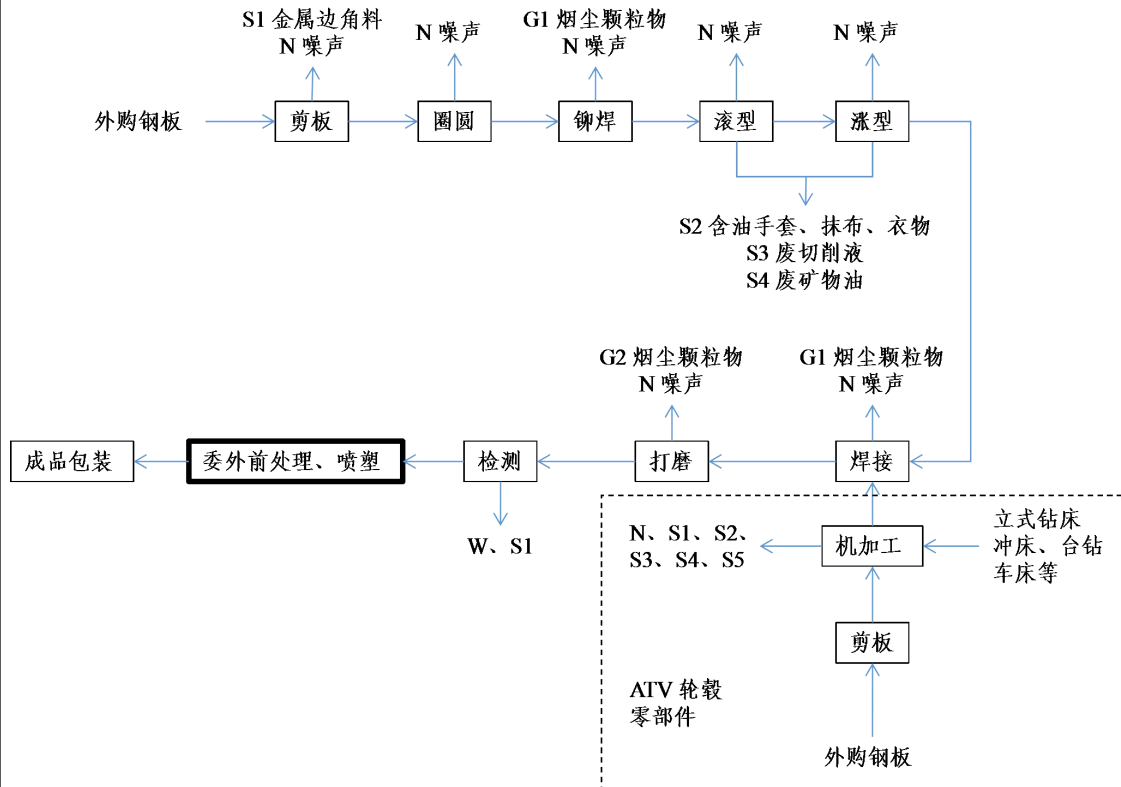
表 2-3 主要原辅材料消耗一览表

序号	材料名称	环评用量	实际用量
1	钢板（冷）	2580t/a	一致
2	钢板（热）	2450t/a	一致
3	酸洗板	1205t/a	一致
4	焊管	500t/a	一致
5	焊丝	20t/a	一致
6	焊条	0.3t/a	一致
7	切削液	0.51t/a	一致
8	液压油	5.4t/a	一致
9	润滑油	0.1t/a	一致
10	钢丸	0.5t/a	一致
11	瓶装 CO2	800 瓶/a	一致

续表二

## 二、生产工艺流程及产污环节

### 1. ATV 轮毂生产工艺流程：



说明：验收期间该生产工艺流程与环评一致。

工艺简述：

剪板：使用剪板机将外购钢板裁剪成所需大小尺寸部件，此过程有金属边角料 S1 和噪声 N 产生。

圈圆：将裁剪后的钢板放入圈圆机料辊内，开启机器，完成板材圈圆过程，此过程有噪声 N 产生。

铆焊：使用闪光对焊机对圈圆后的钢板进行铆焊，铆焊过程不使用焊丝，主要是通过电流通过产生的高温将圈圆后的钢板两端连接部位熔化铆接在一起，此过程有烟尘颗粒物 G1 和噪声 N 产生。

滚型：使用滚圆机、滚圆机及压平机等将圈圆、铆焊后的钢坯进行滚圆及压平，此过程有含油手套、抹布、衣物 S2、废切削液 S3、

续表二

废矿物油 S4 和噪声 N 产生。

涨型：使用液压机通过不同的模具将滚型后的 ATV 轮毂锻压、拉伸、压制成型，此过程有含油手套、抹布、衣物 S2、废切削液 S3、废矿物油 S4 和噪声 N 产生。

焊接：将通过立式钻床、冲床、台钻、车床等设备进行打孔、冲压等机加工后的 ATV 轮毂生产所需腹板等零部件与涨型后的 ATV 轮毂通过焊接机焊接组装成完整的 ATV 轮毂产品；机加工过程有金属边角料 S1、含油手套、抹布、衣物 S2、废切削液 S3、废矿物油 S4 和噪声 N 产生。

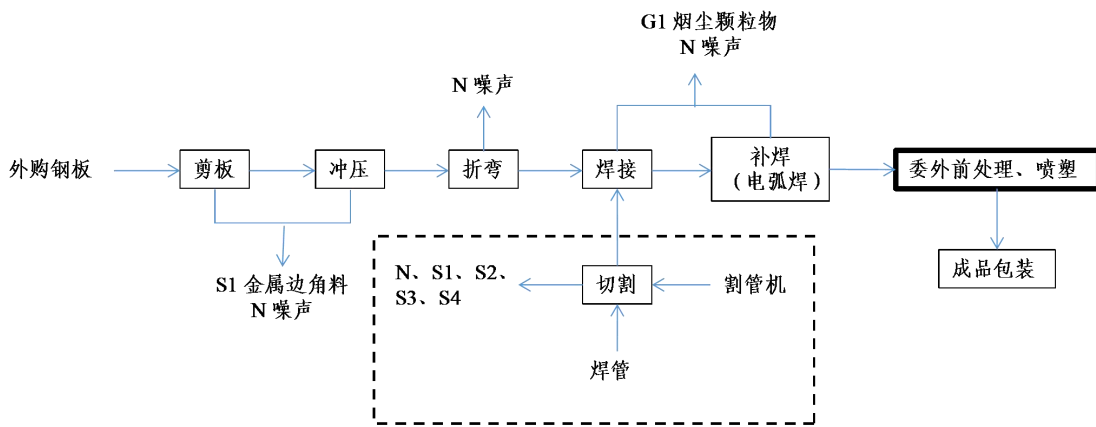
打磨：使用手动打磨工具对 ATV 轮毂进行局部打磨，提高工件表面的平整度，打磨过程有粉尘颗粒物 G2 和噪声 N 产生。

检测：将焊接、打磨后的 ATV 轮毂使用压缩空气、自来水进行气密性检测，检测过程仅使用自来水，不添加任何试剂，检测废水直接排放至污水管网，检测不合格产品进行补焊返工处理，无法返工的产品将作为废品与金属边角料一并外卖综合利用；此过程有检测废水 W 及金属边角料 S1 产生。

委外前处理、喷塑：检测合格的 ATV 轮毂产品自然晾干后委外进行表面前处理、喷塑加工工序，加工完成后的产品运回厂内进行成品包装入库。

续表二

## 2.铁床基生产工艺流程:



说明：验收期间该生产工艺流程与环评一致。

工艺简述：

剪板：使用剪板机将外购钢板裁剪成所需大小尺寸的部件，此过程有金属边角料 S1 和噪声 N 产生；

冲压：按照标准要求使用冲床、车床、钻床、压力机等设备对部件进行冲压成型，此过程有金属边角料 S1 和噪声 N 产生；

折弯：使用折弯机将铁床基部件进行弯曲处理，此过程有噪声 N 产生；

焊接：将通过割管机切割后的焊管与生产铁床基所需钢板等各个部件使用二氧化碳气体保护焊机焊接组装一起，焊接过程有烟尘颗粒物 G1 和噪声 N 产生；切割过程有金属边角料 S1、含油手套、抹布、衣物 S2、废切削液 S3、废矿物油 S4 和噪声 N 产生；

补焊：通过手工电弧焊进行局部补焊；补焊过程有烟尘颗粒物 G1 和噪声 N 产生；

委外前处理、喷塑：将焊接完成后的铁床基产品委外进行表面前处理、喷塑加工工序，加工完成后的产品运回厂内进行成品包装入库。

续表二

### 三、主要产污环节

生产过程及配套公用工程中主要产污环节如下：

(1) 废水：该厂区实行“雨污分流、清污分流”，铆焊设备冷却水循环使用，定期添加，不外排；食堂废水经隔油池处理后与其他生活污水以及测漏检测废水一并接管进常州市江边污水处理厂集中处理。

(2) 废气：该项目车间中部焊接工段产生的颗粒物废气通过管道收集后，经 1 根 15m 高 1#排气筒排放，未捕集的废气无组织排放；抛丸过程产生的颗粒物废气通过旋风除尘装置收集后，经 1 根 15m 高 2#排气筒排放；南侧对焊机铆焊过程产生的颗粒物废气通过集气罩收集后，经 1 根 15m 高 3#排气筒排放，未捕集的废气无组织排放；北侧对焊机铆焊过程产生的颗粒物废气通过集气罩收集后，经 1 根 15m 高 4#排气筒排放，未捕集的废气无组织排放；车间北侧焊接过程、打磨过程以及补焊过程产生的颗粒物废气通过移动式烟尘净化器收集处理后无组织排放；食堂产生油烟经油烟净化装置处理后通过排烟管道排放。

(3) 噪声：噪声源主要来自车间生产设备运行时产生的噪声，通过选用低噪设备、合理布局，采用隔声、减震、安装隔声垫等措施降噪。

(4) 固体废物：含油手套/抹布/衣物、废切削液、废矿物油、切削液/液压油/润滑油废包装桶委托常州市风华环保有限公司处置；生活垃圾交由环卫清运；金属边角料外售综合利用。

表三

主要污染源、污染物处理和排放流程：

根据该项目现场勘察情况，其污染物产生、防治措施、排放情况及本次验收监测内容具体见下表 3-1、监测分析方法见下表 3-2。

表 3-1 项目主要污染物产生、防治、排放及验收监测情况一览表

污染类别	污染源	污染因子	防治措施	排放情况	验收监测情况
废水	生活污水、测漏检测工艺废水	化学需氧量、悬浮物、动植物油、石油类、氨氮、总磷	/	接管进常州市江边污水处理厂集中处理	1 个排口，每天监测 3 次，连续监测 2 天
	食堂废水		隔油池		
废气	车间中部焊接工段	颗粒物	/	1 根 15 米高 1# 排气筒排放	1 个出口，每天监测 3 次，连续监测 2 天
	抛丸过程		旋风除尘装置	1 根 15 米高 2# 排气筒排放	1 个出口，每天监测 3 次，连续监测 2 天
	南侧对焊机钎焊过程		/	1 根 15 米高 3# 排气筒排放	1 个出口，每天监测 3 次，连续监测 2 天
	北侧对焊机钎焊过程		/	1 根 15 米高 4# 排气筒排放	1 个出口，每天监测 3 次，连续监测 2 天
	车间北侧焊接过程、打磨过程以及补焊过程		移动式烟尘净化器	无组织排放	上风向 1 个点位，下风向 3 个点位，每天监测 3 次，连续监测 2 天
	未捕集的部分	/			
	食堂	食堂油烟	油烟净化装置	通过排烟管道排放	处理设施进口无监测所需垂直管段，不具备监测条件，1 个出口，每天监测 5 次，连续监测 2 天
噪声	噪声源主要来自车间生产设备运行时产生的噪声	通过选用低噪设备、合理布局，采用隔声、减震、安装隔声垫等措施降噪	持续排放	东、西、南、北厂界各设 1 个监测点，昼间监测 1 次，连续监测 2 天	
固废	含油手套/抹布/衣物、废切削液、废矿物油、切削液/液压油/润滑油废包装桶	委托常州市风华环保有限公司处置	零排放	环境管理检查	
	金属边角料	外售综合利用			
	生活垃圾	环卫清运			

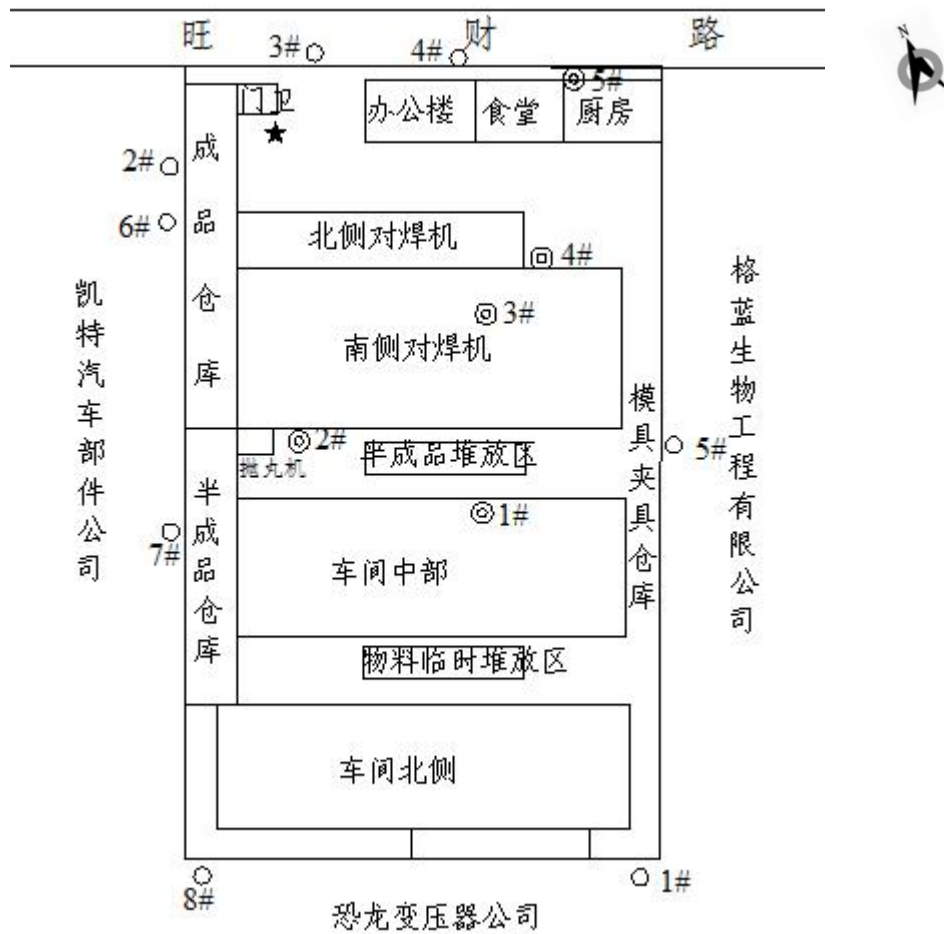
续表三

表 3-2 监测分析方法

类别	项目名称	分析方法
废水	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》（GB11914-1989）
	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》（GB/T11901-1989）
	氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》（HJ 535-2009）
	总磷	《水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法》（GB11893-1989）
	石油类、动植物油	《水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法》（HJ637-2012）
废气	颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》（GB/T15432 - 1995）
		《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）
	食堂油烟	《饮食业油烟排放标准》（GB 18483-2001/附录 A）
噪声	厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

续表三

废气及污水监测点位示意图:



说明: 本项目平面布置图与环评一致。

注: ○为无组织废气监测点; ◎为有组织废气监测点; ★为污水监测点;

点位图示	说明
○	1#、2#、3#、4#为 12 月 24 日监测点位; 5#、6#、7#、8#为 12 月 25 日监测点位。
◎	1#为车间中部焊接工段废气排气筒; 2#为抛丸过程废气排气筒; 3#为南侧对焊机铆焊过程废气排气筒; 4#为北侧对焊机铆焊过程废气排气筒; 5#为食堂油烟废气排口。
★	为污水总排放口。

天气情况:

监测日期	天气	气压 (kPa)	温度 (°C)	湿度 (%)	风速 (m/s)	风向
2016.12.24	晴	102.9	10.0	56.0	1.2	南
2016.12.25	阴	102.9	11.0	58.0	1.1	东



续表三

卫生防护距离图示：



说明：本项目以生产车间边界外 50 米形成的包络区设置为卫生防护距离，根据现场勘察，此范围内无居民等环境保护敏感点。

表四、废气监测结果

废气来源	监测时间	监测项目	监测点位	监测结果				执行标准 (mg/m <sup>3</sup> )	参照标准 (mg/m <sup>3</sup> )	备注
				1	2	3	最大值			
无组织废气	12月24日	颗粒物	1#	0.119	0.170	0.085	0.170	/	/	1#、5#为参照点，不做限值要求；
			2#	0.136	0.153	0.119	0.153	1.0	/	
			3#	0.136	0.153	0.170	0.170	/	/	
			4#	0.204	0.153	0.136	0.204	/	/	
	12月25日		5#	0.102	0.137	0.119	0.137	1.0	/	
			6#	0.222	0.188	0.119	0.222	/	/	
			7#	0.171	0.154	0.137	0.171	/	/	
			8#	0.171	0.171	0.171	0.171	/	/	
结论	监测期间，该项目厂界下风向无组织废气颗粒物周界外浓度最高值均符合《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。									

续表四、废气监测结果

设施	监测时间	监测点位	监测项目	监测结果				执行标准	去除效率 (%)	备注
				1	2	3	均值或范围			
车间中部焊接工段1#排气筒	12月24日	废气排口	流量 (m <sup>3</sup> /h)	4.63×10 <sup>3</sup>	4.41×10 <sup>3</sup>	4.54×10 <sup>3</sup>	4.53×10 <sup>3</sup>	/	/	1、排气筒高15米； 2、环评风量为4000m <sup>3</sup> /h；
			颗粒物排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	8.4	7.9	6.3	7.5	120	/	
			颗粒物排放速率 (kg/h)	3.89×10 <sup>-2</sup>	3.48×10 <sup>-2</sup>	2.86×10 <sup>-2</sup>	3.41×10 <sup>-2</sup>	3.5	/	
	12月25日	废气排口	流量 (m <sup>3</sup> /h)	4.46×10 <sup>3</sup>	4.59×10 <sup>3</sup>	4.33×10 <sup>3</sup>	4.46×10 <sup>3</sup>	/	/	
			颗粒物排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	4.4	5.0	4.1	4.5	120	/	
			颗粒物排放速率 (kg/h)	1.96×10 <sup>-2</sup>	2.30×10 <sup>-2</sup>	1.78×10 <sup>-2</sup>	2.01×10 <sup>-2</sup>	3.5	/	
结论	监测期间，车间中部焊接工段产生的有组织废气颗粒物排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中最高允许排放浓度限值，排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级标准。									

续表四、废气监测结果

设施	监测时间	监测点位	监测项目	监测结果				执行标准	去除效率 (%)	备注
				1	2	3	均值或范围			
抛丸过程 2#排气筒	12月24日	废气排口	流量 (m <sup>3</sup> /h)	1.10×10 <sup>3</sup>	1.07×10 <sup>3</sup>	1.03×10 <sup>3</sup>	1.07×10 <sup>3</sup>	/	/	1、排气筒高15米； 2、环评风量为1200m <sup>3</sup> /h；
			颗粒物排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	57.3	61.1	58.2	58.9	120	/	
			颗粒物排放速率 (kg/h)	6.30×10 <sup>-2</sup>	6.54×10 <sup>-2</sup>	5.99×10 <sup>-2</sup>	6.28×10 <sup>-2</sup>	3.5	/	
	12月25日	废气排口	流量 (m <sup>3</sup> /h)	1.08×10 <sup>3</sup>	1.05×10 <sup>3</sup>	1.10×10 <sup>3</sup>	1.08×10 <sup>3</sup>	/	/	
			颗粒物排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	57.5	57.2	52.2	55.6	120	/	
			颗粒物排放速率 (kg/h)	6.21×10 <sup>-2</sup>	6.01×10 <sup>-2</sup>	5.74×10 <sup>-2</sup>	5.99×10 <sup>-2</sup>	3.5	/	

结论

监测期间，抛丸过程产生的有组织废气颗粒物排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中最高允许排放浓度限值，排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级标准。

续表四、废气监测结果

设施	监测时间	监测点位	监测项目	监测结果				执行标准	去除效率 (%)	备注
				1	2	3	均值或范围			
南侧对焊机钎焊过程3#排气筒	12月24日	废气排口	流量 (m <sup>3</sup> /h)	5.42×10 <sup>3</sup>	5.49×10 <sup>3</sup>	5.46×10 <sup>3</sup>	5.46×10 <sup>3</sup>	/	/	1、排气筒高15米； 2、环评风量为5000m <sup>3</sup> /h；
			颗粒物排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	6.7	4.5	4.9	5.4	120	/	
			颗粒物排放速率 (kg/h)	3.63×10 <sup>-2</sup>	2.47×10 <sup>-2</sup>	2.68×10 <sup>-2</sup>	2.93×10 <sup>-2</sup>	3.5	/	
	12月25日	废气排口	流量 (m <sup>3</sup> /h)	5.59×10 <sup>3</sup>	5.38×10 <sup>3</sup>	5.69×10 <sup>3</sup>	5.55×10 <sup>3</sup>	/	/	
			颗粒物排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	7.0	6.2	5.8	6.3	120	/	
			颗粒物排放速率 (kg/h)	3.91×10 <sup>-2</sup>	3.34×10 <sup>-2</sup>	3.30×10 <sup>-2</sup>	3.52×10 <sup>-2</sup>	3.5	/	
结论	监测期间，南侧对焊机钎焊过程产生的有组织废气颗粒物排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中最高允许排放浓度限值，排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级标准。									

续表四、废气监测结果

设施	监测时间	监测点位	监测项目	监测结果				执行标准	去除效率 (%)	备注
				1	2	3	均值或范围			
北侧对焊机钎焊过程4#排气筒	12月24日	废气排口	流量 (m <sup>3</sup> /h)	4.74×10 <sup>3</sup>	4.84×10 <sup>3</sup>	4.63×10 <sup>3</sup>	4.74×10 <sup>3</sup>	/	/	1、排气筒高15米； 2、环评风量为5000m <sup>3</sup> /h；
			颗粒物排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	6.4	5.2	5.7	5.8	120	/	
			颗粒物排放速率 (kg/h)	3.03×10 <sup>-2</sup>	2.52×10 <sup>-2</sup>	2.64×10 <sup>-2</sup>	2.73×10 <sup>-2</sup>	3.5	/	
	12月25日	废气排口	流量 (m <sup>3</sup> /h)	4.79×10 <sup>3</sup>	4.57×10 <sup>3</sup>	4.74×10 <sup>3</sup>	4.70×10 <sup>3</sup>	/	/	
			颗粒物排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	5.2	6.8	6.7	6.2	120	/	
			颗粒物排放速率 (kg/h)	2.49×10 <sup>-2</sup>	3.11×10 <sup>-2</sup>	3.18×10 <sup>-2</sup>	2.93×10 <sup>-2</sup>	3.5	/	
结论	监测期间，北侧对焊机钎焊过程产生的有组织废气颗粒物排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中最高允许排放浓度限值，排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级标准。									

续表四、废气监测结果

设施	监测时间	监测点位	监测项目	监测结果						处理效率 (%)	执行标准	参照标准	备注
				1	2	3	4	5	均值				
食堂 (油烟净化装置)	12月24日	出口	流量 (m <sup>3</sup> /h)	1.59×10 <sup>3</sup>	1.53×10 <sup>3</sup>	1.47×10 <sup>3</sup>	1.65×10 <sup>3</sup>	1.56×10 <sup>3</sup>	1.56×10 <sup>3</sup>	/	/	/	1、处设进口无测所需直管段,符合监测条件。 2、燃料为燃气;
			折算后油烟排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	0.260	0.171	0.395	0.316	0.158	0.260	/	2.0	/	
			油烟排放速率 (kg/h)	1.04×10 <sup>-3</sup>	6.85×10 <sup>-4</sup>	1.59×10 <sup>-3</sup>	1.26×10 <sup>-3</sup>	6.33×10 <sup>-4</sup>	1.04×10 <sup>-3</sup>	/	/	/	
	12月25日	出口	流量 (m <sup>3</sup> /h)	1.53×10 <sup>3</sup>	1.56×10 <sup>3</sup>	1.50×10 <sup>3</sup>	1.47×10 <sup>3</sup>	1.59×10 <sup>3</sup>	1.53×10 <sup>3</sup>	/	/	/	
			折算后油烟排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	0.237	0.174	0.339	0.311	0.172	0.247	/	2.0	/	
			油烟排放速率 (kg/h)	9.50×10 <sup>-4</sup>	6.97×10 <sup>-4</sup>	1.36×10 <sup>-3</sup>	1.25×10 <sup>-3</sup>	6.88×10 <sup>-4</sup>	9.88×10 <sup>-4</sup>	/	/	/	
结论	食堂油烟排放浓度均符合《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)表2小型规模最高允许排放浓度。												

表五、废水监测结果

监测点位	监测项目	监测日期	监测结果 (mg/L)				执行标准 标准值 (mg/L)	参照标准 标准值 (mg/L)	备注
			1	2	3	均值或范围			
污水总排口 (接管口)	化学需氧量	12月24日	131	118	126	125	500	/	/
	悬浮物		18	19	18	18	400	/	
	氨氮		42.0	43.5	42.6	42.7	45	/	
	总磷		3.56	3.41	3.63	3.53	8	/	
	动植物油		0.83	0.87	0.83	0.84	100	/	
	石油类		0.17	0.16	0.17	0.17	20	/	
	化学需氧量	12月25日	140	131	120	130	500	/	
	悬浮物		22	20	18	20	400	/	
	氨氮		42.0	40.6	41.0	41.2	45	/	
	总磷		3.68	3.92	3.83	3.81	8	/	
	动植物油		0.83	0.82	0.85	0.83	100	/	
	石油类		0.18	0.18	0.18	0.18	20	/	
结论	监测期间,该项目污水总排口化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、动植物油和石油类排放浓度均符合《污水排入城市下水道水质标准》(CJ343-2010)表1中B等级标准。								



表六、噪声及工况监测结果

噪声监测点 位布设(示意图) 监测结果	厂界环境噪声监测点位示意图:						
	注: ▲厂界环境噪声监测点, 共 4 个。						
	厂界环境噪声监测结果表 <span style="float: right;">单位: dB(A)</span>						
监测时间	监测点位	监测值		标准值		超标值	
		昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
12月 24日	1#(东厂界)	58.8	/	65	/	0	/
	2#(北厂界)	57.5	/			0	/
	3#(西厂界)	59.0	/			0	/
	4#(南厂界)	60.0	/			0	/
12月 25日	1#(东厂界)	59.0	/			0	/
	2#(北厂界)	58.0	/			0	/
	3#(西厂界)	59.5	/			0	/
	4#(南厂界)	60.0	/			0	/
备注	1、12月24日, 天气晴, 风速<5m/s; 12月25日, 天气阴, 风速<5m/s; 2、本项目夜间不生产。						
结论	监测期间, 厂界昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准要求。						
监测工况 及必要的 原材料监 测结果	常州市春港机械有限公司在2016年12月24日、25日监测期间ATV轮毂日产能分别为1724套、1724套, 生产负荷分别为100%、100%; 铁床基日产能分别为207套、207套, 生产负荷分别为100%、100%, 相应环保设施正常运行, 符合验收监测要求。						

表七、环评批复执行情况检查

本项目环评批复执行情况检查结果详见下表：

该项目环评批复意见	实际执行情况检查结果
<p>1、厂区实行“雨污分流、清污分流”。测漏检测废水与经预处理后的生活污水接管进常州市江边污水处理厂处理。</p>	<p>该厂区实行“雨污分流、清污分流”，铆焊设备冷却水循环使用，定期添加，不外排；食堂废水经隔油池处理后与其他生活污水以及测漏检测废水一并接管进常州市江边污水处理厂集中处理。</p> <p>监测期间，该项目污水总排口化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、动植物油和石油类排放浓度均符合《污水排入城市下水道水质标准》（CJ343-2010）表 1 中 B 等级标准。</p>
<p>2、落实《报告表》提出的各项废气防治措施，确保各类废气达标排放。废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 及《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中标准。</p>	<p>该项目车间中部焊接工段产生的颗粒物废气通过管道收集后，经 1 根 15m 高 1#排气筒排放，未捕集的废气无组织排放；抛丸过程产生的颗粒物废气通过旋风除尘装置收集后，经 1 根 15m 高 2#排气筒排放；南侧对焊机铆焊过程产生的颗粒物废气通过集气罩收集后，经 1 根 15m 高 3#排气筒排放，未捕集的废气无组织排放；北侧对焊机铆焊过程产生的颗粒物废气通过集气罩收集后，经 1 根 15m 高 4#排气筒排放，未捕集的废气无组织排放；车间北侧焊接过程、打磨过程以及补焊过程产生的颗粒物废气通过移动式烟尘净化器收集处理后无组织排放；食堂产生油烟经油烟净化装置处理后通过排烟管道排放。</p> <p>监测期间，该项目厂界下风向无组织废气颗粒物周界外浓度最高值均符合《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；有组织废气颗粒物排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中最高允许排放浓度限值，排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准；食堂油烟废气排放浓度均符合《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）表 2 小型规模最高允许排放浓度。</p>
<p>3、项目以生产车间边界外 50 米形成的包络区设置为卫生防护距离，目前该范围内无居民等环境敏感点。</p>	<p>本项目以生产车间边界外 50 米形成的包络区设置为卫生防护距离，根据现场勘察，此范围内无居民等环境保护敏感点。</p>
<p>4、优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效的减震、隔声、消声措施，项目厂界噪声须符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。</p>	<p>噪声源主要来自车间生产设备运行时产生的噪声，通过选用低噪设备、合理布局，采用隔声、减震、安装隔声垫等措施降噪。</p> <p>监测期间，厂界昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。</p>

续表七、环评批复执行情况检查

该项目环评批复意见	实际执行情况检查结果
<p>5、按“资源化、减量化、无害化”原则和环保管理要求，落实各类固废特别危险废物的收集、处置和综合利用措施，实现固体废物全部综合利用或安全处置。危险废物须委托有资质单位处置，其处置应按照当前危险废物环保管理规定执行，按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）严格做好危废堆放场所防扬散、防流失、防渗漏措施。按危废转移联单管理制度要求，转移过程须按规定办理相关审批手续，经批准同意后方可实施转移。</p>	<p>含油手套/抹布/衣物、废切削液、废矿物油、切削液/液压油/润滑油废包装桶委托常州市风华环保有限公司处置；生活垃圾交由环卫清运；金属边角料外售综合利用。</p> <p>危废堆放场所已做好防扬散、防流失、防渗漏措施。</p>
<p>6、按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控【1997】122号）的要求规范化设置各类排污口和标识。</p>	<p>废水、废气排口和危废暂存区已设置环保标志牌。</p>

## 表八、环保检查结果

固体废物综合利用处理:

含油手套/抹布/衣物(0.2t/a)、废切削液(0.5t/a)、废矿物油(1t/a)、切削液/液压油/润滑油废包装桶(37只/年)委托常州市风华环保有限公司处置;生活垃圾(21t/a)交由环卫清运;金属边角料(20t/a)外售综合利用。

绿化、生态恢复措施及恢复情况:

依托公司现有。

环保管理制度及人员责任分工:

已配备环保管理人员,建立相应环保管理制度。

监测手段及人员配置:

无监测手段。

应急计划:

无

存在的问题:

无

其它:

无

## 表九、验收监测结论及建议

### 一、验收监测结论:

#### 1、项目概况

常州市春港机械有限公司成立于 2003 年 05 月 14 日，住所位于常州市新北区罗溪空港工业园，现利用原有厂房车间用于实施 ATV 轮毂、铁床基生产技改项目；公司经营范围为：纺织机械、农业机械及配件、汽车配件、塑料制品、模具的制造；机械零部件、喷漆加工；自营和代理各类商品和技术的进出口，但国家限定公司经营或禁止进出口的商品和技术除外。（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）

本项目总投资 4200 万元，购置冲床、卷压机、焊机、数控冲、龙门铣镗床等设备，目前已形成年产 ATV 轮毂 50 万套、铁床基 6 万套的生产能力。

常州市春港机械有限公司于 2016 年 7 月委托常州市常武环境科技有限公司编制完成了《ATV 轮毂、铁床基生产技改项目》，于 2016 年 8 月 17 日获得常州市新北区环境保护局批复意见（常新环表[2016]171 号）。

本项目现有员工 121 人，采用一班制工作方式生产，每班 9 小时，年工作 290 天。设职工食堂 1 座，不设宿舍、浴室。

本项目以生产车间边界外 50 米形成的包络区设置为卫生防护距离,根据现场勘察，此范围内无居民等环境保护敏感点。

常州市春港机械有限公司在 2016 年 12 月 24 日、25 日监测期间 ATV 轮毂日产能分别为 1724 套、1724 套，生产负荷分别为 100%、100%；铁床基日产能分别为 207 套、207 套，生产负荷分别为 100%、100%，相应的环保设施正常运行，符合验收监测要求。

## 续表九、验收监测结论及建议

2、废水：经监测，2016年12月24日、25日污水总排口化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、石油类和动植物油排放浓度均符合《污水排入城市下水道水质标准》（CJ343-2010）表1中B等级标准；

3、废气：经监测，2016年12月24日、25日无组织废气颗粒物周界外浓度最高值均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中无组织排放监控点浓度限值；

该项目车间中部焊接工段产生的颗粒物废气通过管道收集后，经1根15m高1#排气筒排放，排气筒高度符合环评要求，该工段废气排口实测风量高于环评风量，废气可有效收集。经监测，12月24日、25日有组织废气颗粒物排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2中最高允许排放浓度限值，排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2二级标准；

抛丸过程产生的颗粒物废气通过旋风除尘装置收集后，经1根15m高2#排气筒排放；废气处理设施及排气筒高度均符合环评要求，该工段废气排口实测风量与环评风量基本一致，废气可有效收集。经监测，12月24日、25日有组织废气颗粒物排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2中最高允许排放浓度限值，排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2二级标准；

南侧对焊机铆焊过程产生的颗粒物废气通过集气罩收集后，经1根15m高3#排气筒排放，排气筒高度符合环评要求，该工段废气排口实测风量高于环评风量，废气可有效收集。经监测，12月24日、25日有组织废气颗粒物排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2中最高允许排放浓度限值，排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2二级标准；

北侧对焊机铆焊过程产生的颗粒物废气通过集气罩收集后，经1根15m高4#排气筒排放，排气筒高度符合环评要求，该工段废气排口实测风量与环评风量基本一致，废气可有效收集。经监测，12月24日、25日

续表九、验收监测结论及建议

有组织废气颗粒物排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中最高允许排放浓度限值，排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 二级标准；

食堂油烟废气排放浓度均符合《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）表 2 小型规模最高允许排放浓度；因处理设施进口无监测所需的垂直管段，不具备监测条件，因此未进行去除效率的测试。

4、噪声：经监测，2016 年 12 月 24 日、25 日该企业东、南、西、北厂界昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准限值规定；

5、固体废物：含油手套/抹布/衣物（0.2t/a）、废切削液（0.5t/a）、废矿物油(1t/a)、切削液/液压油/润滑油废包装桶(37 只/年)委托常州市风华环保有限公司处置；生活垃圾（21t/a）交由环卫清运；金属边角料（20t/a）外售综合利用；

6、总量控制：经核实企业无污水流量计，由自来水用量得知该企业年用水量为 2604t。冷却水经 200L 的水箱循环使用，每天补充水量约 10kg，年运行 290 天，年补充水量约为 2.9t；本项目切削液与水按照约 1:9 的比例进行添加使用，切削液年用量约 0.51t，年用水量约 4.59t；则员工年生活用水量为 2596.5t，排污系数取 80%，则年生活污水产生量为 2077t；测漏检测用水为地下水，经 600L 水箱循环使用，每天运行 3h，年运行 290 天，定期补充新鲜水，定期排放，每天用水量约 45L，年用水量约 13t，测漏检测废水年产生量约 13t，污水接管量共计 2090t。1#排气筒废气排放时间以 1800h 计,2#排气筒废气排放时间以 600h 计，3#排气筒废气排放时间以 1800h 计，4#排气筒废气排放时间以 200h 计。本项目污染物排放量见下表：

续表九、验收监测结论及建议

污染源	污染物	环评及批复总量	实际核算总量
废水	污水量	2260	2090
	化学需氧量	1.129	0.266
	悬浮物	0.904	$3.97 \times 10^{-2}$
	氨氮	0.101	$8.77 \times 10^{-2}$
	总磷	0.018	$7.67 \times 10^{-3}$
	动植物油	0.135	$1.75 \times 10^{-3}$
	石油类	0.0002	$3.66 \times 10^{-4}$
废气	颗粒物	0.1995	0.149
备注	单位 t/a		
结论	监测期间，颗粒物排放总量、废水排放总量及废水中相关因子的排放总量均符合环评及批复污染物总量排放要求。		

7、**总结论：**本项目建设地址未发生变化；厂区平面图布置未发生变化；生产工艺未发生重大变化；环保“三同时”措施已落实到位，污染防治措施符合环评及批复要求；经监测，各类污染物均达标排放；污染物排放总量符合环评及批复要求。经核实，卫生防护距离内无居民等敏感保护目标。综上，本项目满足建设项目竣工环境保护验收条件，可以申请项目验收。

二、**建议**

无

三、**附件**

- 1、《ATV 轮毂、铁床基生产技改项目环境影响报告表的批复》（常州市新北區环境保护局，常新环表[2016]171号，2016年8月17日）；
- 2、危废处置协议；
- 3、生产情况说明；
- 4、验收报告表编制人员资质证书；
- 5、厂方提供的相关资料；