



161012050618

建设项目竣工环境保护 验收监测表

(2017)苏测(验)字第(0328)号

项目名称: 2016621476 注塑件、板料件及金属件生产技改项目

委托单位: 常州艾隆精密机械有限公司

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：蒋国洲

报告编写：蒋国洲

一 审：杨晨

二 审：张键

签 发：杨晶

现场监测负责人：蒋国洲

参 加 人 员：黄刚、李慧君、胥旭晔、陈志华、张荣康等

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	2016621476 注塑件、板料件及金属件生产技改项目				
建设单位名称	常州艾隆精密机械有限公司				
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√ 扩建 技改 迁建 (划√)				
主要产品名称	注塑件、金属件、板料件				
设计生产能力	年产注塑件 7080580 件、金属件 132168 件及板料件 17513 件				
实际生产能力	年产注塑件 7080580 件、金属件 132168 件及板料件 17513 件				
环评时间	2016 年 12 月 19 日	开工日期	/		
投产时间	已投产	现场监测时间	2017.03.27-03.28, 05.15-05.16		
环评报告表 审批部门	常州市新北区环境保护局	环评报告表 编制单位	江苏绿源工程设计 研究有限公司		
环保设施 设计单位	/	环保设施 施工单位	/		
投资总概算	450 万元	环保投资总概算	20 万元	比例	4.44%
实际总投资	450 万元	环保投资总概算	20 万元	比例	4.44%
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、《2016621476 注塑件、板料件及金属件生产技改项目环境影响报告表》(江苏绿源工程设计研究有限公司, 2016 年 12 月 19 日);</p> <p>7、《2016621476 注塑件、板料件及金属件生产技改项目环境影响报告表的审批意见》(常州市新北区环境保护局, 常新环表[2017]24 号, 2017 年 1 月 22 日);</p> <p>8、《2016621476 注塑件、板料件及金属件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, 2017 年 3 月 24 日)。</p>				

续表一

验收监测 标准标号、 级别	1、污水 厂区实行雨污分流原则；雨水依托园区雨水管网收集后，接管排入当地市政雨水管网，最终汇入附近河流。项目废水主要是生活污水，依托康斯特园区污水管网收集后，接管排入市政污水管网，最终排入常州市江边污水处理厂集中处理；循环冷却水定期补充，不外排。																											
	2、废气 该企业注塑过程中产生的非甲烷总烃废气，经集气罩收集后，通过过滤棉+活性炭吸收装置处理，最后由一根 15m 高排气筒有组织排放，未收集的废气无组织排放；粉碎过程会产生粉尘，粉碎机进料口用皮帘遮盖，减少粉尘逸出，逸出的粉尘无组织排放；板料件雕刻、修边过程中会产生粉尘，雕刻机自带除尘装置，未收集的粉尘无组织排放。废气污染物排放标准见下表：																											
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">类别</th> <th rowspan="2">污染物</th> <th rowspan="2">最高允许排放浓度 (mg/m³)</th> <th colspan="2">最高允许排放速率 (kg/h)</th> <th rowspan="2">无组织排放监控浓度限值 (mg/m³)</th> <th rowspan="2">依据</th> </tr> <tr> <th>排气筒高度 (m)</th> <th>二级</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>注塑废气</td> <td>非甲烷总烃</td> <td>120</td> <td>15</td> <td>10</td> <td>4.0</td> <td rowspan="2">《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中相关标准</td> </tr> <tr> <td>粉碎废气、板料件雕刻、修边废气</td> <td>颗粒物</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>1.0</td> </tr> </tbody> </table>						类别	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)		无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)	依据	排气筒高度 (m)	二级	注塑废气	非甲烷总烃	120	15	10	4.0	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中相关标准	粉碎废气、板料件雕刻、修边废气	颗粒物	/	/	/	1.0
	类别	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)		无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)				依据																		
				排气筒高度 (m)	二级																							
	注塑废气	非甲烷总烃	120	15	10	4.0	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中相关标准																					
	粉碎废气、板料件雕刻、修边废气	颗粒物	/	/	/	1.0																						
	3、噪声 该项目厂界噪声主要为注塑机、粉碎机、数控车床、数控铣床及空压机等运行时产生的噪声，各厂界昼夜间噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准，即昼间≤65dB(A)，夜间≤55dB(A)。																											
	4、总量控制																											
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>污染源</th> <th>污染物</th> <th>环评及批复总量 (t/a)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>废水</td> <td>废水量</td> <td>714</td> </tr> <tr> <td>废气</td> <td>VOCs (非甲烷总烃)</td> <td>0.0022</td> </tr> </tbody> </table>						污染源	污染物	环评及批复总量 (t/a)	废水	废水量	714	废气	VOCs (非甲烷总烃)	0.0022													
污染源	污染物	环评及批复总量 (t/a)																										
废水	废水量	714																										
废气	VOCs (非甲烷总烃)	0.0022																										

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

常州艾隆精密机械有限公司成立于 2015 年 8 月 11 日，经营范围为：通用零部件的设计、制造、加工。由于企业发展需要，投资 450 万元，租赁常州市康思特科技产业园发展有限公司所属位于新北区薛冶路 117 号 C 座 1 楼标准厂房 2020m²（签订的租赁合同中面积为 4040m²，后建设单位与出租房签订租赁合同补充协议减少承租面积，改为 2020m²），购置加工中心、数控车床、精雕机等生产设备，根据客户要求，进行注塑件、板料件及金属件的加工生产。

企业于 2016 年 11 月 17 日在常州市新北区经济发展局进行了项目备案项目计划年产能为注塑件 7080580 件、板料件 17513 件、金属件 132168 件。

常州艾隆精密机械有限公司于 2016 年 12 月 19 日委托江苏绿源工程设计研究有限公司编制完成了《2016621476 注塑件、板料件及金属件生产技改项目环境影响报告表》，并于 2017 年 1 月 22 日得到常州市新北区环境保护局的审批意见（常新环表[2017]24 号）。

经现场勘察，目前该项目已形成年产注塑件 7080580 件、板料件 17513 件、金属件 132168 件的能力，符合全部验收的要求，故本次进行项目全部验收。

该项目职工定员 35 人，年工作 300 天，工作制度采用两班制，每班 8 小时，白班 8:00-16:30，夜班 16:00-次日 00:30。员工就餐依托园区食堂解决，不设置宿舍。该项目生产车间边界外扩 50 米形成的包络区设置为卫生防护距离。

续表二

项目产品规模及主要建设内容见表 2-1

表 2-1 产品规模及主要建设内容

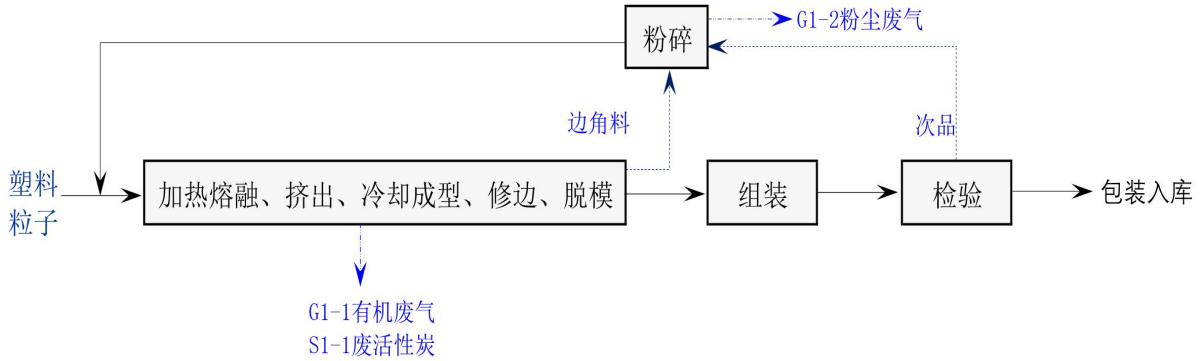
类别	环评及批复内容		实际内容
建设内容	年产注塑件 7080580 件、板料件 17513 件、金属件 132168 件		一致
主要设备	注塑机 8 台		注塑机 9 台
	超声波焊接机 1 台		一致
	粉碎机 4 台		一致
	数控车床 5 台		一致
	数控铣床 1 台		一致
	磨床 1 台		一致
	加工中心 1 台		一致
	攻丝机 1 台		一致
	三坐标测量机 1 台		一致
	机械手 5 台		一致
	雕刻机 3 台		一致
	精雕机 2 台		一致
	空气压缩机 1 台		一致
	储气罐 1 台		一致
	冷却塔 1 台		一致
	/		折弯机 1 台*
主要原辅材料	塑料粒子	24t/a	一致
	板材料	3000 张/a	一致
	金属件	24000 件/a	一致
	切削液	5 桶/a	一致
	润滑油	20 桶/a	一致
环保工程	废水处理	厂区实行雨污分流原则；雨水依托园区雨水管网收集后，接管排入当地市政雨水管网，最终汇入附近河流。项目废水主要是生活污水，依托康斯特园区污水管网收集后，接管排入市政污水管网，最终排入常州江边污水处理厂集中处理；循环冷却水定期补充，不外排。	一致
	废气处理	该企业注塑过程中产生的非甲烷总烃废气，经集气罩收集后，通过过滤棉+活性炭吸收装置处理，最后由一根 15m 高排气筒有组织排放，未收集的废气无组织排放；粉碎过程会产生粉尘，粉碎机进料口用皮帘遮盖，降低粉尘逸出，逸出的粉尘无组织排放；板料件雕刻、修边过程中会产生粉尘，雕刻机自带除尘装置，未收集的粉尘无组织排放。	一致
	噪声处理	该企业厂界噪声主要为注塑机、粉碎机、数控车床、数控铣床及空压机等运行时产生的噪声，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。	一致
	固废处理	该企业废包装材料、废金属屑收集后外售综合利用；生活垃圾由环卫清运；废活性炭、废切削液、废润滑油、废包装桶委托有资质的单位处置。	目前，废活性炭由厂区暂存，其余一致

备注：该项目板料件生产过程有折弯工序，需用到折弯机。

续表二

二、生产工艺流程

1、注塑件生产工艺流程：



注塑件生产工艺流程简述：

(1) 注塑成型：本项目采用的注塑机自动化程度较高，加热熔融、挤出、冷却成型、修边、脱模工序均在注塑机内完成，物料经挤出机螺杆转动将其向前输送，物料在向前运动的过程中，接受料筒的加热（采用电加热，温度控制在 110℃ 左右）及螺杆带来的剪切、压缩作用使得物料熔融。随着螺杆向前推进，处于粘流态的物料通过具有一定形状的口模，成为横截面与口模样子相仿的连续体，再通过设备配套循环水泵对模具外侧采用水循环冷却，模具冷却后修边，模具内成型的工件自动脱模，获得工件，修边产生的边角料经粉碎后直接回用。

本工序在加热挤出过程中产生废气 G1-1，此废气经挤出口上方的集气罩收集后，抽送至活性炭吸附装置处理，尾气最终由 1 根 15m 高排气筒进行达标排放，此工序还有废活性炭 S1-1 及设备运行噪声 N 产生。

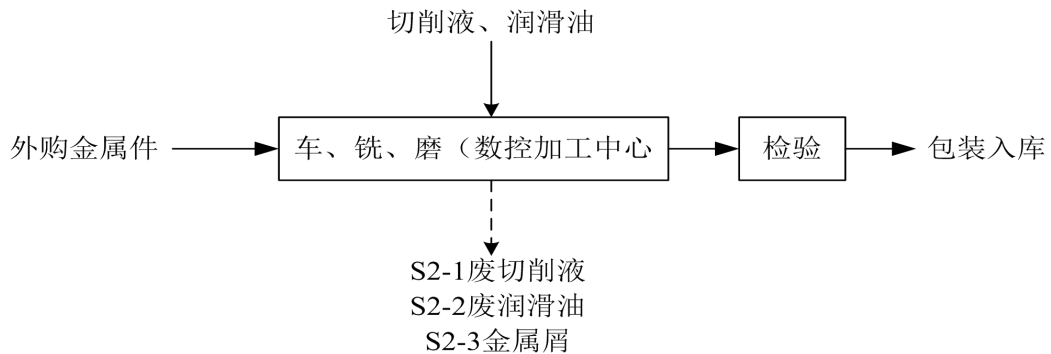
(2) 组装：注塑成型后的部件根据设计图纸效果进行组装，组装采用超声波焊机焊接组装。超声波焊接是利用高频振动波传递到两个需焊接的物体表面，在加压的情况下，使两个物体表面相互摩擦而形成分子层之间的熔合，不需使用焊条。使用手提超声波焊枪焊接过程将有短暂的高温（约几秒），由于点焊接触面较小，因此废气产生量极其微小，故环评对其不进行定量分析。

(3) 检验：对产品进行检验，通过目测或辅助工具对产品外观、尺寸、强度、韧性等性能进行检验，不合格产品需进入粉碎机，合格产品直接包装入库。

(4) 粉碎：经检验不合格的注塑部件经密闭粉碎机粉碎后，通过管道直接回用于本项目注塑机。粉碎过程会产生粉尘废气 G1-2。

续表二

2、金属件生产工艺流程

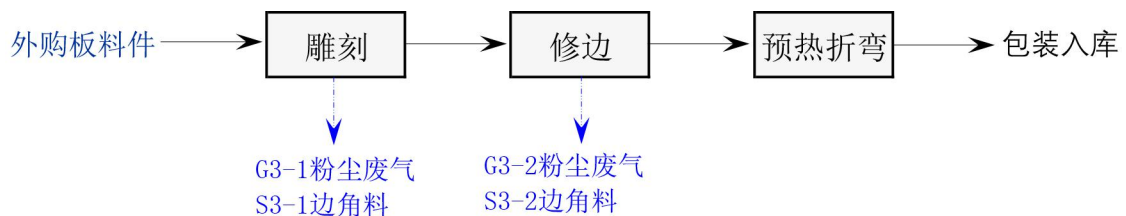


金属件生产工艺流程简述：

(1) 数控加工：金属件车、铣、磨均在数控加工中心完成，包括工件表面加工、铣削、打磨以获取特定的工件表面粗糙程度等。本工序会用到切削液及润滑油，因此会产生废切削液 S2-1、废润滑油 S2-2，此外还有金属碎屑 S2-3 和废包装桶 S2-4 产生。

(2) 检验：对工件进行检测，主要对其外观、尺寸、强度、韧性等性能进行检验。

3、板料件生产工艺流程



板料件生产工艺流程简述：

(1) 雕刻、修边：利用雕刻机及精雕机在板材原件上雕刻出图案、文字等并修边。本工序会产生粉尘废气 G3-1、G3-2 及边角料 S3-1、S3-2。

(2) 预热折弯：采用石英管对板料加热至 100℃ 左右，便于其折弯。预热温度较低，达不到板料的分解温度，故本工序无废气产生。

说明：验收期间该项目现场生产工艺流程与环评描述一致。

续表二

三、主要产污环节

1、废水:

厂区实行雨污分流原则；雨水依托园区雨水管网收集后，接管排入当地市政雨水管网，最终汇入附近河流。项目废水主要是生活污水，依托康斯特园区污水管网收集后，接管排入市政污水管网，最终排入常州市江边污水处理厂集中处理；循环冷却水定期补充，不外排。

2、废气:

该企业注塑过程中会产生非甲烷总烃废气，经集气罩收集后，通过过滤棉+活性炭吸收装置处理，最后由一根15m高排气筒有组织排放，未收集的废气无组织排放；粉碎过程会产生粉尘，粉碎机进料口用皮帘遮盖，减少粉尘逸出，逸出的粉尘无组织排放；板料件雕刻、修边过程中会产生粉尘，雕刻机自带除尘装置，未收集的粉尘无组织排放。

3、噪声:

该企业厂界噪声主要为注塑机、粉碎机、数控车床、数控铣床及空压机等设备运行时产生的噪声。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。

4、固体废物:

该企业废包装材料（5t/a）、废金属屑（0.1t/a）收集后外售综合利用；生活垃圾（10.5t/a）由环卫清运；废活性炭（0.0679t/a）由企业暂存，废切削液（1.0t/a）、废润滑油（0.01t/a）委托常州市风华环保有限公司处理，废包装桶（0.12t/a）委托常州赛科废物处理有限公司处理。

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。

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	化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷	化粪池	接管排入市政污水管网	本次验收未对废水进行监测
废气	注塑废气	非甲烷总烃	过滤棉+活性炭吸收装置	通过 1 根 15m 高排气筒排放	一个进口、一个出口 每天各监测 3 次，连续监测 2 天
	粉碎废气	粉尘	进料口用皮帘遮盖	未收集部分，无组织排放	上风向 1 个点，下风向 3 个点，每天监测 3 次，连续监测 2 天
	雕刻废气		自带除尘装置		
	修边废气		/		
噪声	注塑机、粉碎机、数控车床、数控铣床及空压机等	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	持续排放	东、西、南、北厂界各设一个监测点，昼夜间各监测 1 次，连续监测 2 天	
固废	危险废物	废切削液（1.0t/a）、废润滑油（0.01t/a）	委托常州市风华环保有限公司处理	/	环境管理检查
		废包装桶（0.12t/a）	委托常州赛科废物处理有限公司处理		
		废活性炭（0.0679t/a）	目前企业暂存		
	一般固废	废包装材料（5t/a）、废金属屑（0.1t/a）	外售综合利用		
		生活垃圾（10.5t/a）	环卫清运		

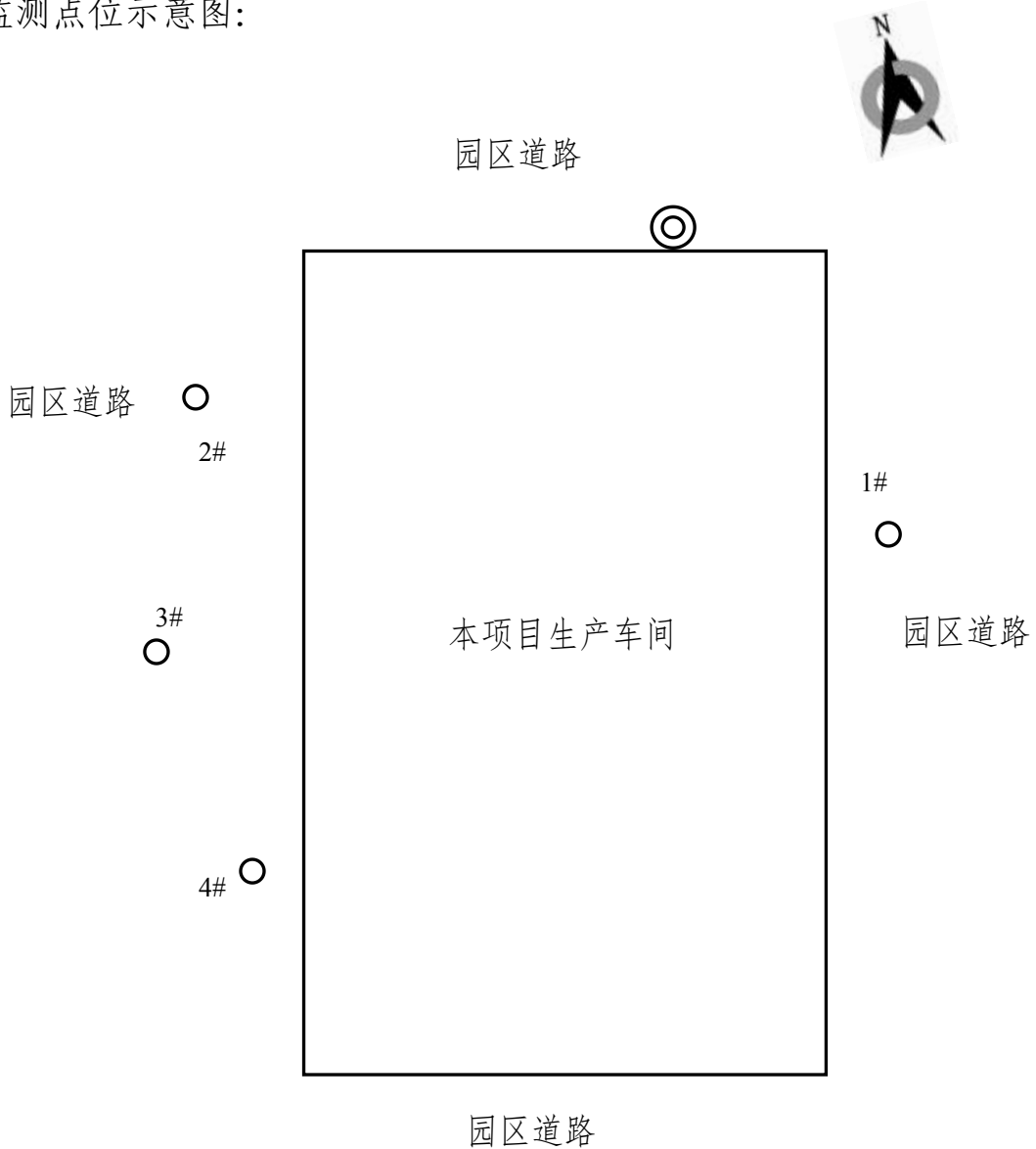
监测项目污染因子监测分析方法见表 3-2。

表 3-2 监测分析方法

类别	项目名称	分析方法
噪声	厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）
废气	颗粒物	《环境空气总悬浮颗粒物的测定重量法》（GB/T15432-1995）
	非甲烷总烃	《固定污染源排气中颗粒物和气态污染物采样方法》（GB/T16157-1996）、气相色谱法《空气和废气监测分析方法》国家环保总局 2003 年（第四版增补版）6.1.5.1

续表三

废气监测点位示意图:



说明: 验收期间该项目厂区布局与环评一致。

注:

◎为有组织废气排放监测点;

○为无组织废气排放监测点;

2017年3月27日、3月28日, 废气监测时, 天气晴, 风向为东风, 风速 $<5\text{m/s}$;

2017年5月15日, 废气监测时, 天气晴;

2017年5月16日, 废气监测时, 天气晴。

续表三

卫生防护距离示意图：

该项目卫生防护距离为生产车间外扩 50 米范围；根据现场勘察：目前在此范围内无居民等环境敏感保护目标。



表四、废气监测结果

监测时间	监测点位		监测项目	监测结果 (mg/m ³)				执行标准 (mg/m ³)	备注
				1	2	3	最大值		
3月27日	无组织	1#	颗粒物	0.141	0.124	0.159	0.159	/	1#点为参照点, 不作限值要求。
		2#		0.141	0.124	0.141	0.141	1.0	
		3#		0.106	0.106	0.106	0.106		
		4#		0.141	0.106	0.124	0.141		
3月28日	无组织	1#		0.142	0.071	0.107	0.142	/	
		2#		0.142	0.142	0.142	0.142	1.0	
		3#		0.160	0.107	0.124	0.160		
		4#		0.124	0.160	0.124	0.160		
结论	2017年3月27日、28日该项目无组织排放的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中无组织排放监控浓度限值的要求。								

续表四、废气监测结果

监测时间	监测点位		监测项目	监测结果 (mg/m ³)				执行标准 (mg/m ³)	备注
				1	2	3	最大值		
3月27日	无组织	1#	非甲烷总烃	1.09	1.74	1.46	1.74	4.0	1#点为参照点, 不作限值要求。
		2#		1.39	1.56	1.52	1.56		
		3#		1.39	1.44	1.42	1.44		
		4#		1.04	1.24	1.59	1.59		
3月28日	无组织	1#		1.44	1.05	1.16	1.44	4.0	
		2#		1.12	1.16	1.14	1.16		
		3#		1.03	1.20	1.14	1.20		
		4#		1.29	1.06	1.18	1.29		
结论	2017年3月27日、28日该项目无组织排放的非甲烷总烃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中无组织排放监控浓度限值的要求。								

续表四、废气监测结果

监测 点位	监测 时间	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				
注塑废气排 气筒进口	5月15日	流量 (m ³ /h)	1.21 × 10 ⁴	1.19 × 10 ⁴	1.25 × 10 ⁴	/	/	/	1、注塑废气排气筒高度15m; 2、环评上注塑废气排气筒风量为10000m ³ /h; 3、环评要求处理设施去除率为90%。
		非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	1.46	1.60	1.60	/	/	/	
		非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	1.77×10 ⁻²	1.90×10 ⁻²	2.00×10 ⁻²	/	/	/	
注塑废气排 气筒出口		流量 (m ³ /h)	8.90×10 ³	9.44×10 ³	9.60×10 ³	/	/	/	
		非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	0.968	0.983	1.01	/	120	/	
		非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	8.62×10 ⁻³	9.28×10 ⁻³	9.70×10 ⁻³	51.3	10	/	
注塑废气排 气筒进口	5月16日	流量 (m ³ /h)	1.23×10 ⁴	1.25×10 ⁴	1.27×10 ⁴	/	/	/	
		非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	1.24	1.43	2.22	/	/	/	
		非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	1.52×10 ⁻²	1.79×10 ⁻²	2.82×10 ⁻²	/	/	/	
注塑废气排 气筒出口		流量 (m ³ /h)	9.11×10 ³	8.88×10 ³	9.81×10 ³	/	/	/	
		非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	0.888	1.08	1.51	/	120	/	
		非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	8.09×10 ⁻³	9.59×10 ⁻³	1.48×10 ⁻²	47.2	10	/	
结论	经监测，2017年5月15日-16日该项目排气筒排放的有组织废气非甲烷总烃排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2最高允许排放浓度限值，排放速率均符合该标准中表2二级标准要求；由于环评按照物料进行核算，在产生量极低的情况下未考虑环境空气本底中非甲烷总烃的贡献，因此该项目非甲烷总烃的去除效率偏低。								

表五、废水监测结果（此页无正文）

设施	监测 点位	监测项目	监测日期	监测结果 (mg/L)				处理效率 (%)	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				

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: <div style="text-align: center; margin: 10px 0;"> </div>							
	注: ▲厂界环境噪声监测点, 共 4 个。							
厂界环境噪声监测结果表 单位: dB(A)								
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	
03.27	1#(北厂界)	63.7	52.1	65	55	0	0	
	2#(东厂界)	54.0	46.5			0	0	
	3#(南厂界)	55.2	45.3			0	0	
	4#(西厂界)	54.6	46.8			0	0	
03.28	1#(北厂界)	62.9	51.7			0	0	
	2#(东厂界)	53.8	45.8			0	0	
	3#(南厂界)	55.1	45.2			0	0	
	4#(西厂界)	54.2	45.9			0	0	
备注	2017年3月27日, 天气晴, 风速<5m/s; 2017年3月28日, 天气晴, 风速<5m/s。							
结论	经监测, 监测期间各厂界昼夜间厂界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3类标准。							

续表六、噪声及工况监测结果

常州艾隆精密机械有限公司在 2017 年 3 月 27 日、3 月 28 日、5 月 15 日及 5 月 16 日监测期间正常生产,不同类别产品的日产能均达到了设计产能的 75%以上,相应的环保设施正常运行,符合验收监测要求,具体生产负荷见表 6-1。

表 6-1 产品生产负荷一览表

监测日期	产品名称	日产量	生产负荷 (%)	年运行时间
3 月 27 日	注塑件	17900 件	75.9	6000h
	金属件	350 件		
	板料件	45 件		
3 月 28 日	注塑件	18000 件	76.2	
	金属件	330 件		
	板料件	40 件		
5 月 15 日	注塑件	20000 件	84.9	
	金属件	400 件		
	板料件	50 件		
5 月 15 日	注塑件	22000 件	93.1	
	金属件	390 件		
	板料件	55 件		

监测工况

表七、环保检查结果

固体废物综合利用处理:

该企业废包装材料(5t/a)、废金属屑(0.1t/a)收集后外售综合利用;生活垃圾(10.5t/a)由环卫清运;废活性炭(0.0679t/a)由企业暂存,废切削液(1.0t/a)、废润滑油(0.01t/a)委托常州市风华环保有限公司处理,废包装桶(0.12t/a)委托常州赛科废物处理有限公司处理。

绿化、生态恢复措施及恢复情况:

依托原有

环保管理制度及人员责任分工:

有专职环保人员及环保管理制度

监测手段及人员配置:

无监测分析能力

应急计划:

无

存在的问题:

无

其它:

无

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
1、全过程贯彻循环经济理念和清洁生产原则，持续加强生产管理和环境管理，从源头减少污染物产生量、排放量。	已执行
2、厂区实行“清污分流、雨污分流”。本项目无工艺废水产生，生活污水达标接管经常州市江边污水处理厂处理。	已执行
3、落实《报告表》提出的废气防治措施，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、参照天津市《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）中标准。	监测期间，注塑废气排放符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2的要求。
4、选用低噪声设备、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类标准要求。	监测期间，项目厂界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准要求。
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。危险废物严格执行当前危险废物环保管理规定，委托有资质单位处置；危废堆放场所严格执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001），落实防扬散、防流失、防渗漏措施；按危废转移联单管理制度要求，办理相关转移审批手续，经批准同意后方可实施转移。	该企业废包装材料（5t/a）、废金属屑（0.1t/a）收集后外售综合利用；生活垃圾（10.5t/a）由环卫清运；废活性炭（0.0679t/a）由企业暂存，废切削液（1.0t/a）、废润滑油（0.01t/a）委托常州市风华环保有限公司处理，废包装桶（0.12t/a）委托常州赛科废物处理有限公司处理。
6、企业应认真做好各项风险防范措施，完善各项管理制度和风险应急措施，生产过程应严格操作到位。	已执行
7、项目生产车间边界外扩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。	根据现场勘察，该范围内无居民、学校等环境敏感保护目标，可满足卫生防护距离设置要求。
8、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。	已执行

表八、验收监测结论及建议

一、验收监测结论:

1、项目概况

常州艾隆精密机械有限公司成立于2015年8月11日，经营范围为：通用零部件的设计、制造、加工。由于企业发展需要，投资450万元，租赁常州市康思特科技产业园发展有限公司所属位于新北区薛冶路117号C座1楼标准厂房2020m²（签订的租赁合同中面积为4040m²，后建设单位与出租房签订租赁合同补充协议减少承租面积，改为2020m²），购置加工中心、数控车床、精雕机等生产设备，根据客户要求，进行注塑件、板料件及金属件的加工生产。

企业于2016年11月17日在常州市新北区经济发展局进行了项目备案项目计划年产能为注塑件7080580件、板料件17513件、金属件132168件。

常州艾隆精密机械有限公司于2016年12月19日委托江苏绿源工程设计研究有限公司编制完成了《2016621476 注塑件、板料件及金属件生产技改项目环境影响报告表》，并于2017年1月22日得到常州市新北区环境保护局的审批意见（常新环表[2017]24号）。

经现场勘察，目前该项目已形成年产注塑件7080580件、板料件17513件、金属件132168件的能力，符合全部验收的要求，故本次进行项目全部验收。

该项目职工定员35人，年工作300天，工作制度采用两班制，每班8小时，白班8:00-16:30，夜班16:00-次日00:30。员工就餐依托园区食堂解决，不设置宿舍。该项目生产车间边界外扩50米形成的包络区设置为卫生防护距离，根据现场勘察，该范围内无居民、学校等环境敏感保护目标，可满足卫生防护距离设置要求。该企业污水排口、废气排口、危废区设有环保标识。

常州艾隆精密机械有限公司在2017年4月21日、22日及5月15日、5月16日监测期间正常生产，不同类别产品的日产能均达到了设计产能的75%以上，相应的环保设施正常运行，符合验收监测要求。

续表八、验收监测结论及建议

2、废水：该项目厂区实行雨污分流原则；该项目废水主要是生活污水，依托康斯特园区污水管网收集后，接管排入市政污水管网，最终排入常州江边污水处理厂集中处理；循环冷却水定期补充，不外排。本次未检测，不做评价。

3、废气：经监测，2017年3月27日、28日无组织废气非甲烷总烃、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；

该项目注塑废气，经集气罩收集后，通过过滤棉+活性炭吸附装置处理，最终由1根15米高1#排气筒排放，废气处理设施及排气筒高度均符合环评要求，注塑工段实测风量与环评基本一致，废气可有效收集；

经监测，2017年5月15日、16日本项目有组织废气非甲烷总烃排放浓度均符合《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，非甲烷总烃排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中二级标准限值；

环评分析注塑废气处理装置进口非甲烷总烃浓度为 $0.865\text{mg}/\text{m}^3$ ，出口非甲烷总烃浓度为 $0.0865\text{mg}/\text{m}^3$ ，经监测，该区域2017年5月15日上风向非甲烷总烃浓度： $0.952\text{mg}/\text{m}^3$ ，2017年5月16日上风向非甲烷总烃浓度： $1.06\text{mg}/\text{m}^3$ 。由于环评按照物料进行核算，在产生量极低的情况下未考虑环境空气本底中非甲烷总烃的贡献，注塑废气处理装置进出口的非甲烷总烃浓度均会受到本底中非甲烷总烃的影响，由此，该项目注塑废气处理装置的去除率为51.3%-47.2%，低于该项目环评的要求。

4、噪声：经监测，2017年3月27日、28日该项目厂界昼夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准，即昼间 $\leq 65\text{dB}(\text{A})$ ，夜间 $\leq 55\text{dB}(\text{A})$ 。

5、固体废物：该企业废包装材料（5t/a）、废金属屑（0.1t/a）收集后外售综合利用；生活垃圾（10.5t/a）由环卫清运；废活性炭（0.0679t/a）由企业暂存，废切削液（1.0t/a）、废润滑油（0.01t/a）委托常州市风华环保有限公司处理，废包装桶（0.12t/a）委托常州赛科废物处理有限公司处理。

续表七、验收监测结论及建议

6、总量控制:

企业污水接管口尚未安装流量计，因此根据该企业正常生产期间月用水量核算企业年用水量约 1040t，冷却塔每小时补充水量约 0.1t，月运行约 208h，则年补充水量约 250t，经核算该企业年生活用水量约 790t，排污系数取 85%，则生活污水产量约 672t/a。根据实际情况，该项目注塑废气排气筒排放工况为 2496h/a。具体污染物排放总量见下表:

污染源	污染物	环评/批复内容	实际核算总量	扣除本底值后总量
废水	污水量	714	672	/
废气	VOCs(非甲烷总烃)	0.0022	0.0250	0.00156
结论	本项目污水量符合环评及批复要求；本项目扣除本底值后非甲烷总烃排放总量符合环评及批复要求。			
备注	单位: t/a。			

说明: 实际生产废气产生环节及情况与环评报告分析基本一致, 验收监测过程中, 本项目非甲烷总烃排放总量超过环评核定量, 分析原因主要为环评按照物料进行核算, 在产生量极低的情况下未考虑环境空气本底中非甲烷总烃的贡献, 因此本项目扣除本底值后非甲烷总烃排放总量符合环评及批复要求, 具体见本项目非甲烷总烃总量情况说明(附件)。

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; 项目产能与环评一致; 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。

续表七、验收监测结论及建议

二、建议

企业及时与有资质的单位签订处理废活性炭的合同，同时定期更换废气处理装置内活性炭，保证废气达标稳定排放。

三、附件

1、《2016621476 注塑件、板料件及金属件生产技改项目环境影响报告表的审批意见》（常州市新北区环境保护局，常新环表[2017]24号，2017年1月22日）；

2、《关于常州艾隆精密机械有限公司 2016621476 注塑件、板料件及金属件生产技改项目非甲烷总烃总量的情况说明》；

3、验收报告表编制人员资质证书；

4、污水处理合同；

5、危废暂存承诺书；

6、验收期间生产情况说明；

7、厂方提供的相关资料。