



161012050618

# 建设项目环保设施竣工 验收监测表

(2017)苏测(验)字第(0503)号

项目名称: 大型精密高速数控装备滚珠丝  
杠和导轨生产线技术改造项目

委托单位: 江苏瑞安特机械集团有限公司

常州苏测环境检测有限公司

2017 年 6 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：张海伟

二 审：张键

签 发：杨晶

现场监测负责人：李游

参 加 人 员：姜建伶、张盛、李慧君、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	大型精密高速数控装备滚珠丝杠和导轨生产线技术改造项目				
建设单位名称	江苏瑞安特机械集团有限公司				
建设项目主管部门	海安县行政审批局				
建设项目性质	新建 <input type="checkbox"/> 迁扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input checked="" type="checkbox"/> 其他 <input type="checkbox"/> (划√)				
主要产品名称	滚珠丝杠副		直线导轨副		
设计生产能力	8000 支/年		10000 m/年		
实际生产能力	与设计生产能力一致				
环评时间	2016 年 9 月		开工日期	/	
投入生产时间	已生产		现场监测时间	2017.5.5-6	
环评报告表审批部门	海安县行政审批局		环评表编制单位	南京科泓环保技术有限责任公司	
环保设施设计单位	/		环保设施施工单位	/	
投资总概算	8160 万元	环保投资总概算	60 万元	比例	0.74%
实际总投资	7930.9 万元	实际环保投资	60 万元	比例	0.76%
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、《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>4、《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>5、《大型精密高速数控装备滚珠丝杠和导轨生产线技术改造项目环境影响报告表》(南京科泓环保技术有限责任公司, 2016 年 9 月);</p> <p>6、《大型精密高速数控装备滚珠丝杠和导轨生产线技术改造项目项目环境影响报告表的批复》(海安县行政审批局, 海行审[2016]552 号, 2016 年 9 月 30 日);</p> <p>7、《大型精密高速数控装备滚珠丝杠和导轨生产线技术改造项目项目环境保护竣工验收监测方案》(常州苏测环境检测有限公司, 2017 年 4 月 28 日)。</p>				

续表一

验收监测 标准标号、 级别	1.污水: 本项目排水实行“雨污分流、清污分流”，雨水经厂内雨水管网收集后排入附近水体；生活污水经化粪池处理后，排入附近水体；水磨工序用冷却水循环使用，不外排。					
	2.废气 本项目清洗工序产生的废气直接无组织排放。相关执行标准见下表。					
		标准限值				标准来源
	污染物	最高允许 排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排气筒 高度 (m)	最高允许 排放速率 (kg/h)	无组织排放监 控浓度限值 (mg/m <sup>3</sup> )	
	非甲烷 总烃	/	/	/	4.0	《大气污染物综合排放标 准》(GB16297-1996)表 2 中排放标准
	3.噪声 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)表 1 中 3 类标准		
	4、污染物总量控制					
	污染源	污染物	环评批复总量 (t/a)			
废水	废水量	2100				

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

江苏瑞安特机械集团有限公司投资 8160 万元于江苏省海安高新技术开发区长江西路建设大型精密高速数控装备滚珠丝杠和导轨生产线技术改造项目。该项目利用公司原有厂房，其中一号车间（粗加工车间）、二号车间（精加工车间）和三号车间（装配工车间）为本项目车间，其余三栋车间作为仓库外租，本项目不进行评价，今后如建设其他项目需另行评价。项目建成后形成年产滚珠丝杠副 8000 支、直线导轨副 10000m 的生产规模。

江苏瑞安特机械集团有限公司于 2016 年 9 月委托南京科泓环保技术有限责任公司编制完成了《大型精密高速数控装备滚珠丝杠和导轨生产线技术改造项目》环境影响报告表，并于 2016 年 9 月 30 日获得海安县行政审批局的批复意见，海行审[2016]552 号。

经实际勘查，原一号粗加工车间的 2 台数控车床搬至三号车间西侧的仓库车间内，企业实际总投资 7930.9 万元，目前实际产能已达到年产滚珠丝杠副 8000 支、直线导轨副 10000m 的生产规模，故本次进行建设项目竣工环境保护全部验收。

本建设项目现有员工 70 人，目前采用一班制 8 小时生产，年工作 250 天，目前食堂已停用，不设宿舍、浴室。

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。

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	年产滚珠丝杠副 8000 支、直线导轨副 10000m 的生产规模	一致
环保工程	<p>废水处理</p> <p>本项目排水实行“雨污分流、清污分流”，雨水经厂内雨水管网收集后排入附近水体；食堂废水经隔油池处理后，与生活污水一并进入化粪池，经化粪池处理后接管鹰泰水务海安有限公司集中处理；水磨工序用冷却水循环使用，不外排。</p>	<p>食堂已停用，故无食堂废水产生，无相关环保设施，生活污水经化粪池处理后排入附近水体，其他一致</p>
	<p>废气处理</p> <p>本项目清洗工序产生的废气直接无组织排放；食堂油烟废气经油烟净化器处理后通过油烟专用烟道于屋顶高空排放。</p>	<p>食堂已停用，故无饮食油烟产生，无相关环保设施，其他一致</p>
	<p>噪声处理</p> <p>噪声源主要来自车间生产设备运行时产生的噪声，通过优选低噪声设备，合理布局，采用隔声、吸声、减振等措施降噪。</p>	<p>一致</p>
	<p>固废处理</p> <p>废切削液、废柴油（渣）委托有资质单位处置；废金属边角料、废铁渣、废铁屑、不合格品外售综合利用；废动植物油、化粪池污泥、生活垃圾环卫清运。</p>	<p>食堂已停用，故无废动植物油产生，其他一致</p>

续表二

表 2-2 主要生产设备

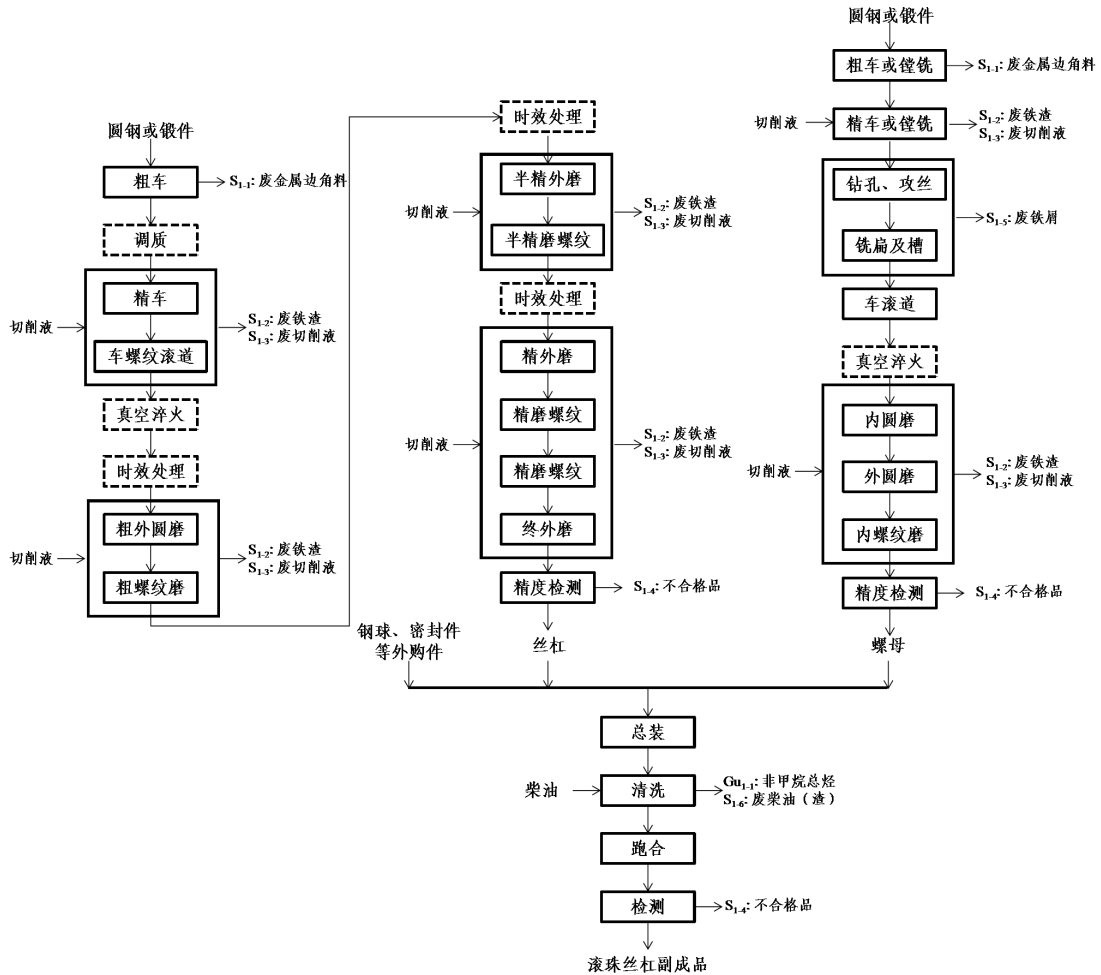
类别	名称	环评批复数量 (台)	实际数量 (台)
生产设备	数显镗床	1	一致
	数控车床	4	2
	旋风铣	3	一致
	加工中心	1	一致
	丝杠磨床	2	6
	万能外圆磨床	1	/
	外圆磨床	1	一致
	内圆磨床	1	/
	外螺纹磨床	2	一致
	数控内螺纹磨削中心	2	一致
	轮廓测量仪	1	/
	丝杠动态检测仪	1	一致
	丝杠跑合力矩检测仪	3	4
	数控磨床	2	/
	内螺纹磨床	1	一致
	数控外螺纹磨床	4	3
	数控滚动直线导轨磨床	2	1
	液压校直机	2	/
	数控龙门导轨磨床	1	一致
	空压机	1	/
	直线导轨磨床	/	1
	探伤机	/	1
	无尘净化设备	/	1
数控外圆磨床	/	1	

注：①企业因数控设备对环境要求较高，原一号粗加工车间的 2 台数控车床搬至三号车间西侧的仓库车间内；②生产车间内有 59 台设备不属于本项目，其中一号车间 10 台，二号车间 30 台，三号车间 19 台，具体情况见设备情况说明附件。

续表二

二、生产工艺流程及产污环节

1. 滚珠丝杠副产品生产工艺流程简图



注：①调质、真空淬火、时效处理工序（图中虚线工序）均委外加工；②平磨、导轨磨、滑块磨均加有切削液，故其工序不考虑粉尘。

说明：验收期间该生产工艺流程与环评一致。

工艺简述：

滚珠丝杠副产品自制部分包括丝杠及螺母两部分。

丝杠加工：采用圆钢或锻件作为原材料，首先粗车丝杠各段外圆，留余量，控制工件的弯曲。通过 840~850℃ 淬火、高温回火到 HB235 后（委外加工），再精车丝杠各段外圆，车螺纹滚道，严格控制工件的弯曲及滚道的加工余量和齿型。然后将螺纹滚道部分经 880℃ 中频淬火、再回火到 HRC58、校直、时效、复校（委外加工），再粗磨丝杠各段外圆，粗螺纹磨螺纹滚道，严格控制进刀量，防治磨削烧伤。部分产品本序可用滚道旋风铣代替，可提高生产率，减少烧伤。再次



续表二

校直、时效、复校处理后（委外加工），再半精磨丝杠各段外圆，半精螺纹磨，严格控制进刀量及余量和齿型，精度低于成品 1~2 级。再次进行校直、时效、复校处理（委外加工），精磨螺纹外径、磨螺纹滚道、磨丝杠外圆到图纸要求，严格控制工件的弯曲及表面粗糙度。最后采用丝杠动态检测仪进行精度检测。

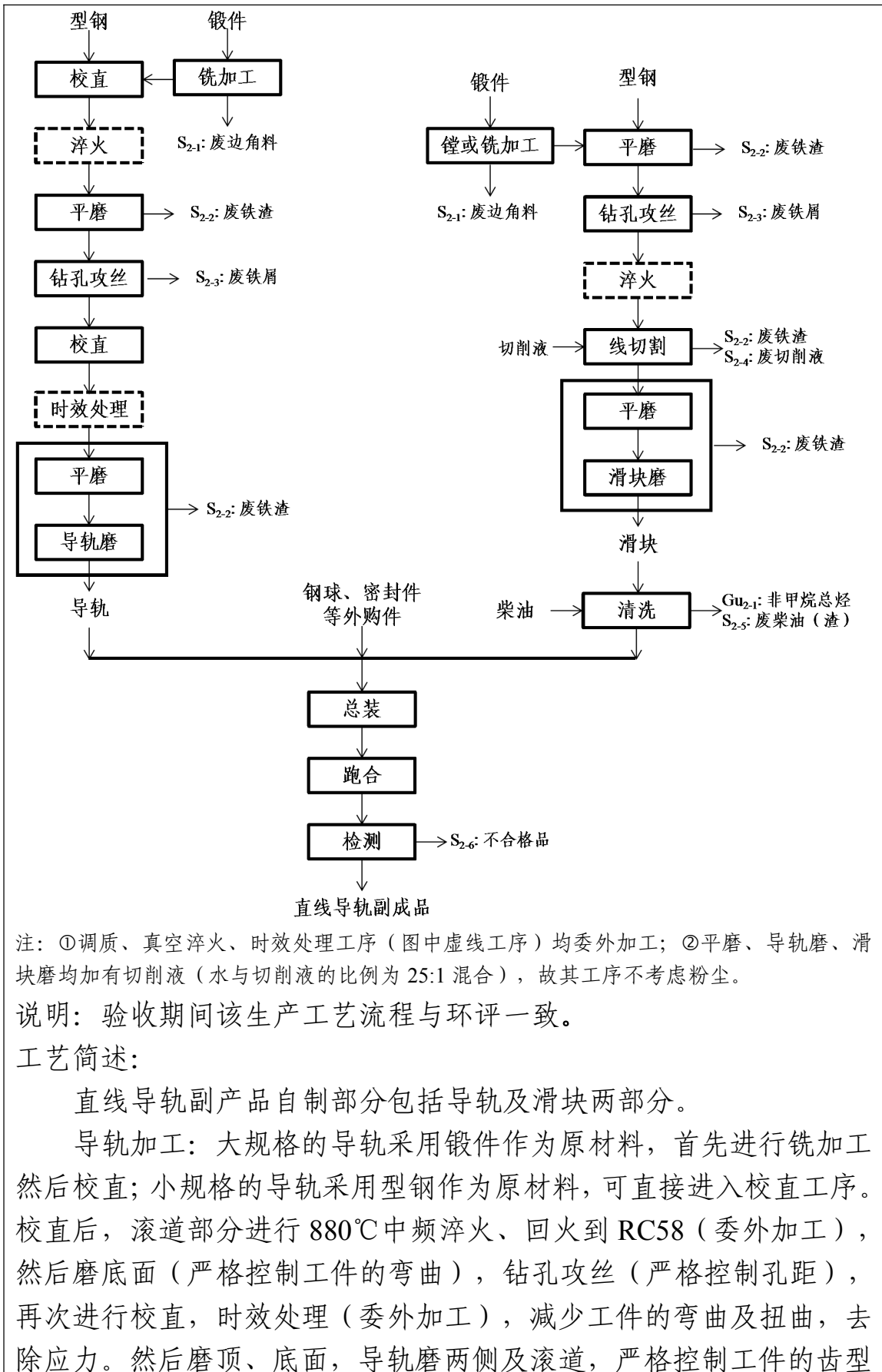
螺母加工：采用圆钢或锻件作为原材料，首先粗车丝杠各段外形、内孔，然后精车或铣螺母外形、内孔，按图纸位置钻孔、攻丝，铣扁及槽，车螺纹滚道，然后进行 840~850℃整体淬火、回火到 RC58 后（委外加工），磨内孔、外圆、端面及内螺纹到图纸要求，严格控制进刀量、齿型、外圆及端面跳动。最后采用精度检测仪进行精度检测。

总装：将丝杠、螺母与钢球、密封件等外购件进行总装，总装后采用柴油对表面进行简单清洗，然后再将总装件进行跑合、检测动态预紧力矩及几何精度，合格产品即可包装入库。

生产过程中，在粗车工序中有固废废金属边角料  $S_{1-1}$  产生；在精车、车螺纹滚道、粗外圆磨、粗螺纹磨、半精外磨、半精磨螺纹、精外磨、精磨螺纹、精磨螺纹、终外磨、钻孔、攻丝、铣扁及槽、内圆磨、外圆磨、内螺纹磨等工序中有固废废铁渣  $S_{1-2}$  和废切削液  $S_{1-3}$  产生（此工序中废切削液和铁渣通过过滤分开）；在精度检测和最终成品检测工序中有固废不合格品  $S_{1-4}$  产生；在钻孔、攻丝、铣扁及槽工序中有固废废铁屑  $S_{1-5}$  产生；在清洗工序使用柴油清洗有废气  $Gu_{1-1}$ （非甲烷总烃）和固废废柴油（渣） $S_{1-6}$  产生。

## 2. 直线导轨副产品生产工艺流程简图

续表二



续表二

及弯曲。

滑块加工：大规格的滑块采用锻件作为原材料，首先螺母外形、内孔（或镗），然后磨顶面及端面；小规格的导轨采用型钢作为原材料，可直接进入平磨工序。钻孔、攻丝后，进行 840~850℃整体淬火、回火到 RC58（委外加工），可线切割内腔及滚道面，滚道面留余量。然后磨顶、底面及端面到图纸要求，保证垂直度。最后滑块磨滚道面到图纸要求，保证平行度。

总装：将滑块采用柴油对表面进行简单清洗后与导轨一起和钢球、密封件等外购件进行总装，然后再将总装件进行跑合、检测动态预紧力矩及几何精度，合格产品即可包装入库。

生产过程中，在铣加工工序中有固废废金属边角料 S<sub>2-1</sub> 产生；在平磨、导轨磨、滑块磨等工序中有固废废铁渣 S<sub>2-2</sub> 产生；在钻孔攻丝工序中有固废废铁屑 S<sub>2-3</sub> 产生；在线切割工序中有固废废铁渣 S<sub>2-2</sub> 和废切削液 S<sub>2-4</sub> 产生（此工序中废切削液和铁渣通过过滤分开）；在清洗工序使用柴油清洗有废气 Gu<sub>2-1</sub>（非甲烷总烃）和固废废柴油（渣）S<sub>2-5</sub> 产生；在最终成品检测工序中有固废不合格品 S<sub>2-6</sub> 产生。

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：本项目排水实行“雨污分流、清污分流”，雨水经厂内雨水管网收集后排入附近水体；生活污水经化粪池处理后，排入附近水体；水磨工序用冷却水循环使用，不外排。

(2) 废气：本项目清洗工序产生的废气直接无组织排放。

(3) 噪声：本项目噪声源主要来自车间生产设备运行时产生的噪声，通过优选低噪声设备，合理布局，采用隔声、吸声、减振等措施降噪。

(4) 固体废物：废切削液、废柴油（渣）委托南通九洲环保科技有限公司处置；废金属边角料、废铁渣、废铁屑、不合格品外售综合利用；化粪池污泥、生活垃圾环卫清运。

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

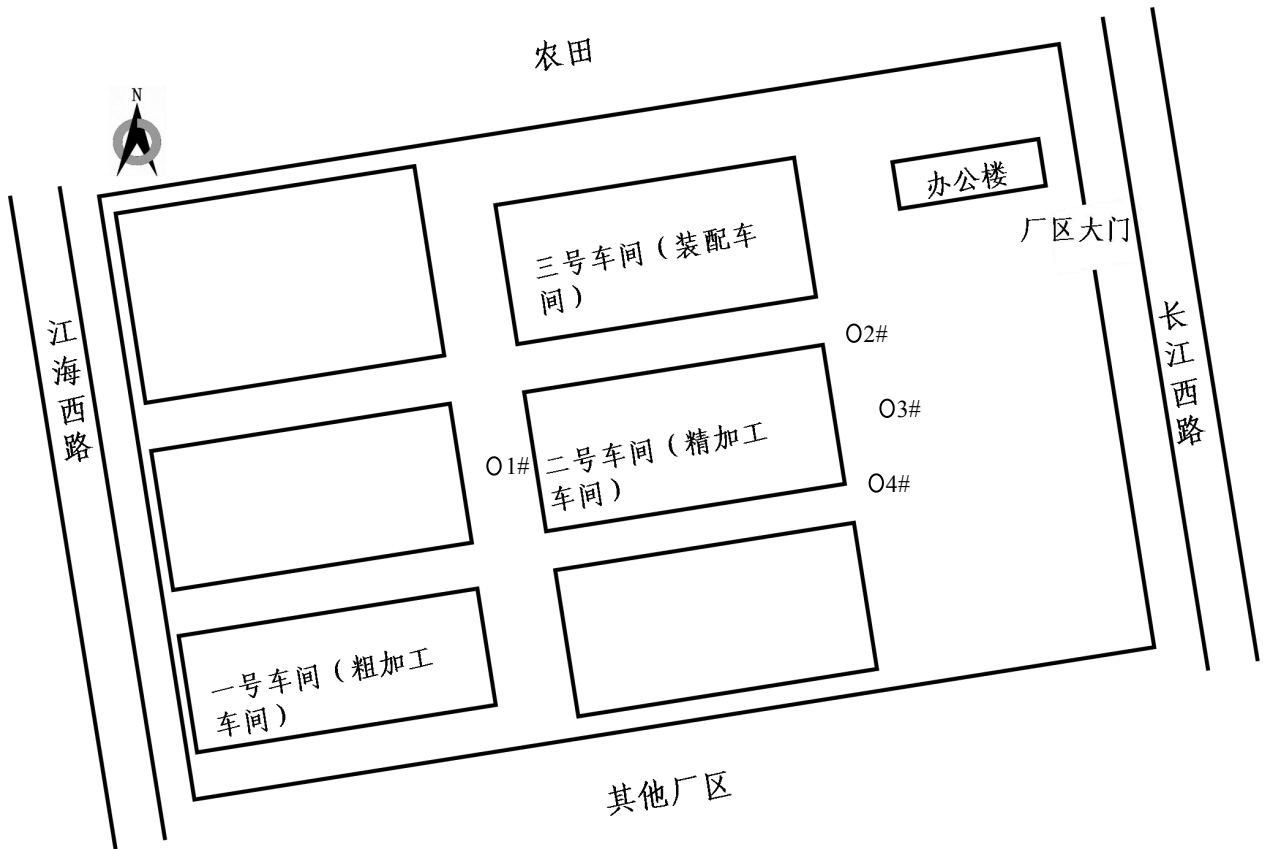
污染类别	污染源	污染因子	防治措施	排放情况	验收监测情况
废气	清洗废气	非甲烷总烃	/	无组织排放	上风向 1 个点位，下风向 3 个点位，每天监测 3 次，连续监测 2 天
废水	生活污水	pH 值、化学需氧量、生化需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、动植物油	化粪池	排入附近水体	本次未检测
噪声	噪声源主要来自生产设备运行时产生		通过优选低噪声设备，合理布局，采用隔声、吸声、减振等措施降噪	间断排放	东、南、西、北厂界各设 1 个监测点，昼间监测 1 次，连续监测 2 天
固废	废切削液、废柴油（渣）		委托南通九洲环保科技有限公司处置	零排放	环境管理检查
	废金属边角料、废铁渣、废铁屑、不合格品		统一外售		
	化粪池污泥、生活垃圾		环卫部门收集处理		

表 3-2 监测分析方法

类别	项目名称	分析方法
废气	非甲烷总烃	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）6.1.5.1
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

废气监测点位示意图:



注：○为无组织废气监测点。

2017年5月5日，天气晴，温度27.0℃，湿度57.0%，气压100.7KPa，风速1.2m/s，风向为西风；

2017年5月6日，天气晴，温度29.0℃，湿度59.0%，气压100.9KPa，风速1.2m/s，风向为西风。

说明：经现场勘察，厂区示意图与环评一致。

续表三

卫生防护距离图示：



说明：本项目卫生防护距离为二号车间边界外扩50米，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	5月5日	非甲烷总烃	1#	1.44	1.84	1.14	1.84	/	/	1#为参照点,不做限值要求;
			2#	1.43	1.10	1.51	1.51	4.0	/	
			3#	1.82	1.57	1.68	1.82	/	/	
			4#	1.96	1.66	1.67	1.96	/	/	
	5月6日		1#	1.11	0.88	1.47	1.47	/	/	
			2#	1.64	1.36	1.66	1.66	4.0	/	
			3#	1.90	1.94	1.33	1.94	/	/	
			4#	2.21	2.18	1.43	2.21	/	/	
结论	监测期间,该项目无组织非甲烷总烃周界外最大排放浓度值符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中无组织排放限值标准。									



表五、废水检测结果（此页无正文）

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			
							/		
							/		
							/		
							/		
							/		
							/		
							/		
							/		
							/		
							/		
结论									

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	<p>厂界环境噪声监测点位示意图:</p>						
	<p>注: ▲厂界环境噪声监测点, 共 4 个。</p>						
<p>厂界环境噪声监测结果表 <span style="float: right;">单位: dB(A)</span></p>							
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
5月5日	1#(东厂界)	54.5	/	65	/	0	/
	2#(北厂界)	57.0	/			0	
	3#(西厂界)	61.0	/			0	
	4#(南厂界)	58.5	/			0	
5月6日	1#(东厂界)	54.0	/	65	/	0	/
	2#(北厂界)	56.5	/			0	
	3#(西厂界)	60.5	/			0	
	4#(南厂界)	58.0	/			0	
备注	5月5日, 天气晴, 风速<5m/s; 5月6日, 天气晴, 风速<5m/s 夜间不生产						
结论	监测期间, 该项目东、西、南、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)表1中3类标准。						
监测工况及必要的原材料监测结果	<p>江苏瑞安特机械集团有限公司有限公司在 2017 年 5 月 5 日监测期间滚珠丝杠副和直线导轨副日产能分别为 32 只、40 米, 分别达到了设计产能的 100%、100%; 5 月 6 日监测期间滚珠丝杠副和直线导轨副日产能分别为 32 只、40 米, 分别达到了设计产能的 100%、100%, 相应的环保设施正常运行, 符合验收监测要求。</p>						

## 表七、环保检查结果

固体废物综合利用处理:

废切削液、废柴油（渣）委托南通九洲环保科技有限公司处置；废金属边角料、废铁渣、废铁屑、不合格品外售综合利用；化粪池污泥、生活垃圾环卫清运。

绿化、生态恢复措施及恢复情况:

绿化面积 10000 平方米。

环保管理制度及人员责任分工:

有兼职人员负责环保管理工作，并制定了环保管理制度。

监测手段及人员配置:

无

应急计划:

无

存在的问题:

无

其它:

无

表八、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、严格按“雨污分流、清污分流”的要求建设厂区排水系统，食堂废水经隔油池预处理后与生活污水一并经化粪池预处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准、《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中B等级标准和污水处理厂接管要求后，经园区污水管网排入鹰泰水务海安有限公司进行深度处理。	本项目排水实行“雨污分流、清污分流”，雨水经厂内雨水管网收集后排入附近水体；生活污水经化粪池处理后，排入附近水体；水磨工序用冷却水循环使用，不外排。食堂已停用，无食堂废水产生。
2、强化清洗工序产生废气的控制，采取加强车间通风等有效措施，非甲烷总烃排放须符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放监控浓度限值。食堂燃料须使用清洁能源，油烟废气须采取油烟净化装置处理，使油烟排放浓度、油烟去除效率达到《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中规定的标准后通过油烟专用烟道于屋顶高空排放。	本项目清洗工序产生的废气直接无组织排放。食堂已停用，无食堂油烟产生。 监测期间，该项目无组织非甲烷总烃周界外最大排放浓度值符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中无组织排放限值标准。
3、进一步优选低噪声设备和优化车间设备布局，高噪声设备远离居民，并采取隔声、吸声、减震等降噪措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。	噪声源主要来自车间生产设备运行时产生的噪声，通过优选低噪声设备，合理布局，采用隔声、吸声、减振等措施降噪。 监测期间，该项目东、西、南、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）表1中3类标准。
4、按“资源化、减量化、无害化”的处置原则，落实各类固体废物特别危险废物的收集、处置和综合利用措施。按《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2001）及其修改单要求设置危险废物暂存场所，并做好防渗防漏处置废切削液、废柴油（渣）等危险废物须委托有资质单位处置，并按要求办理相关转移和处置手续，同时加强危险废物运输管理并做好转移台账记录，不得造成二次污染；废金属边角料、废铁渣、废铁屑、不合格品集中外售；废动植物油及生活垃圾由环卫部门及时清运处置。	废切削液、废柴油（渣）委托南通九州环保科技有限公司处置；废金属边角料、废铁渣、废铁屑、不合格品外售综合利用；化粪池污泥、生活垃圾环卫清运。 危废区已做好了防风防雨防泄漏的措施。
5、根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122号）有关规定规范设置各类排污口和标志牌，全厂设置一个污水接管口和一个雨水排放口。	危废区已放置标识牌，污水未接管，设置一个雨水排放口。

## 表九、验收监测结论及建议

### 一、验收监测结论:

#### 1、项目概况

江苏瑞安特机械集团有限公司投资 8160 万元于江苏省海安高新技术开发区长江西路建设大型精密高速数控装备滚珠丝杠和导轨生产线技术改造项目。该项目利用公司原有厂房，其中一号车间（粗加工车间）、二号车间（精加工车间）和三号车间（装配工车间）为本项目车间，其余三栋车间作为仓库外租，本项目不进行评价，今后如建设其他项目需另行评价。项目建成后形成年产滚珠丝杠副 8000 支、直线导轨副 10000m 的生产规模。

江苏瑞安特机械集团有限公司于 2016 年 9 月委托南京科泓环保技术有限责任公司编制完成了《大型精密高速数控装备滚珠丝杠和导轨生产线技术改造项目》环境影响报告表，并于 2016 年 9 月 30 日获得海安县行政审批局的批复意见，海行审[2016]552 号。

经实际勘查，原一号粗加工车间的 2 台数控车床搬至三号车间西侧的仓库车间内，企业实际总投资 7930.9 万元，目前实际产能已达到年产滚珠丝杠副 8000 支、直线导轨副 10000m 的生产规模，故本次进行建设项目竣工环境保护全部验收。

本建设项目现有员工 70 人，目前采用一班制 8 小时生产，年工作 250 天，目前食堂已停用，不设宿舍、浴室。

本项目卫生防护距离为车间二边界外扩 50 米，根据现场勘察，此范围内无居民等环境保护敏感点。

江苏瑞安特机械集团有限公司有限公司在 2017 年 5 月 5 日监测期间滚珠丝杠副和直线导轨副日产能分别为 32 只、40 米，分别达到了设计产能的 100%、100%；5 月 6 日监测期间滚珠丝杠副和直线导轨副日产能分别为 32 只、40 米，分别达到了设计产能的 100%、100%，相应的环保设施正常运行，符合验收监测要求。

2、废水：本项目排水实行“雨污分流、清污分流”，雨水经厂内雨水

续表九

管网收集后排入附近水体；生活污水经化粪池处理后，排入附近水体；水磨工序用冷却水循环使用，不外排。

3、废气：经监测，5月5日、6日本项目无组织非甲烷总烃周界外最大排放浓度值符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中无组织排放限值标准。

4、噪声：经监测，5月5日、6日该企业东、西、南、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：废切削液、废柴油（渣）委托南通九洲环保科技有限公司处置；废金属边角料、废铁渣、废铁屑、不合格品外售综合利用；废动植物油、化粪池污泥、生活垃圾环卫清运。

6、总量控制：本项目无废水流量计，因此无法准确核算其污水排放总量，故暂根据环评批复核定的用水量最大值和实际员工数进行估算：实际共有员工70人，人均生活用水按50L/d计算，全年工作250天，则职工用水量约为875t/a，排污系数取0.8，则生活污水产量为700t/a。具体污染物排放总量见下表：

污染源	污染物	实际核算总量	环评批复总量
生活污水	废水量	700	2100
备注	单位：t/a		
结论	监测期间，废水排放总量满足环评及批复污染物总量排放要求。		

7、**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；项目产能达到环评要求；生产工艺未发生重大变化；环保“三同时”措施已落实到位；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

- 1、具备接管条件后，因无条件进行接管，并签订污水接管协议。
- 2、食堂如果使用，须对油烟项目进行验收。

三、附件

- 1、《大型精密高速数控装备滚珠丝杠和导轨生产线技术改造项目项

续表九

目环境影响报告表的批复》（海安县环境保护局，海行审[2016]552号，2016年9月30日）；

- 2、验收报告表编制人员资质证书；
- 3、危废处置协议；
- 4、情况说明；
- 5、厂方提供的相关资料。