



建设项目竣工环境保护 验收监测报告表

SCT-HJ 验[2019]第 036 号

项目名称: 常州宝崴金属制品有限公司新建手工锤生产项目

建设单位: 常州宝崴金属制品有限公司

常州苏测环境检测有限公司

2019 年 12 月

承担单位：常州苏测环境检测有限公司

法人代表：蒋国洲

项目负责人：

报告编写：

一 审：

二 审：

签 发：

现场监测负责人：

参加单位：常州苏测环境检测有限公司

参加人员：孔维国、时国振、俞鸿、姜建伶、陈志华、毛品梅、李慧君、王燕、王慧茹、张晓雯、康玲莉、周红、张佳宜等

常州苏测环境检测有限公司（负责单位）

电话：0519—89883298

传真：0519—83984199

邮编：213125

地址：常州市新北区汉江路 128 号 8 号楼 4 楼

表一

建设项目名称	常州宝崴金属制品有限公司新建手工锤生产项目				
建设单位名称	常州宝崴金属制品有限公司				
建设项目性质	新建 <input checked="" type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 其它 <input type="checkbox"/> (划√)				
建设地点	常州市新北区春江路 185 号				
主要产品	产品名称	设计生产能力	实际生产能力		
	手工锤	450 万只/年	与环评一致		
环评时间	2018.11.08	开工日期	2019.02		
调试时间	2019.04	现场监测时间	2019.04.08-09 2019.11.29-30		
环评报告表 审批部门	常州国家高新区（新北区）行政审批局		环评表 编制单位	南京向天歌环保科技有限公司	
环保设施 设计单位	常州市科泽环境工程有限公司		环保设施 施工单位	常州市科泽环境工程有限公司设计	
投资总概算	218.68 万 美元	环保投 资总概 算	100 万元	比例	6%
实际总投资	218.68 万 美元	实际环 保投资	100 万元	比例	6%

续表一

验收 监测 依据	<ol style="list-style-type: none">1、《中华人民共和国建设项目环境保护管理条例》（国务院令 第 253 号，2017 年 6 月修订）；2、《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 20 日）；3、《关于印发建设项目竣工环境保护验收现场检查及审查要点的通知》（环境保护部办公厅，2015 年 12 月 30 日，环办[2015]113 号）；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）；5、《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 2018 第 9 号）；6、《关于加强建设项目竣工环境保护验收监测工作的通知》（江苏省环境保护厅，苏环监[2006]2 号，2006 年 8 月）；7、《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》（江苏省环境保护厅，苏环办[2015]256 号，2015 年 10 月 26 日）；8、《中华人民共和国环境保护法》（第十二届全国人民代表大会常务委员会第八次会议于 2014 年 4 月 24 日修订通过，2015 年 1 月 1 日实施）；9、《中华人民共和国水污染防治法》（2008 年 6 月 1 日中华人民共和国第十二届全国人民代表大会常务委员会第二十八次会议于 2017 年 6 月 27 日通过修订，2018 年 1 月 1 日施行）；10、《中华人民共和国大气污染防治法》（2017 年 6 月 27 日第十二届全国人民代表大会常务委员会第二十八次会议修正，自 2018 年 1 月 1 日施行）；11、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（1997 年 3 月 1 日起施行，2018 年 12 月 29 日做出修改）；
----------------	--

续表一

验收 监测 依据	<p>12、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2016年11月7日第十二届全国人民代表大会常务委员会第二十四次会议通过）；</p> <p>13、《江苏省大气污染防治条例》（2018年3月28日江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第二次会议修正）；</p> <p>14、《江苏省固体废物污染环境防治条例》（2018年3月28日江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第二次会议第三次修正）；</p> <p>15、《江苏省环境噪声污染防治条例》（2018年3月28日江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第二次会议第二次修正）；</p> <p>16、《江苏省长江水污染防治条例》（2018年3月28日江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第二次会议第三次修正）；</p> <p>17、《江苏省太湖水污染防治条例》（2018年1月24日江苏省第十二届人民代表大会常务委员会第三十四次会议第三次修正）；</p> <p>18、《常州宝崴金属制品有限公司新建手工锤生产项目环境影响报告表》（南京向天歌环保科技有限公司，2018年11月8日）；</p> <p>19、《常州宝崴金属制品有限公司新建手工锤生产项目环境影响报告表的批复》（常州国家高新区（新北区）行政审批局，常新行审环表[2019]22号，2019年1月25日）；</p> <p>20、《常州宝崴金属制品有限公司新建手工锤生产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，2019年4月5日）。</p>
----------------	---

续表一

验收监测标准标号、级别	1.污水			
	<p>厂区实行雨污分流、清污分流。雨水经雨水管网排入附近水体。生产废水经厂区污水处理站处理后与生活污水一并接管排入市政污水管网进常州市江边污水处理厂集中处理。</p> <p>废水具体执行排放标准见表 1-1:</p> <p style="text-align: center;">表 1-1 废水排放标准</p>			
	污染源	污染物	接管浓度标准限值 (mg/L)	
	混合废水	pH 值	6.5~9.5	《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T31962-2015) 表 1 中 B 等级标准
		化学需氧量	500	
		悬浮物	400	
		氨氮	45	
		总磷	8	
		总氮	70	
		石油类	15	
2.废气				
<p>部分整形、喷珠废气分别经滤筒除尘处理后，与经设备自带的滤筒除尘处理的抛光（6 台抛光机）粉尘一并通过布袋除尘器处理后接入 1 根 20 米高排气筒 1-1#排放。</p> <p>部分整形废气经滤筒除尘处理后，与经滤筒除尘处理的抛光（5 台自动打磨工作站，2 台抛光机）粉尘一并通过布袋除尘器处理后接入 1 根 20 米高排气筒 1-2#排放。</p> <p>注塑废气经光催化氧化+活性炭吸附装置处理后通过 1 根 20 米高排气筒 2#排放。</p> <p>清洗、喷塑烘干废气经过滤棉+光催化氧化+活性炭吸附装置处理后通过 1 根 20 米高排气筒 3#排放。</p> <p>喷塑废气经滤筒除尘处理后通过 1 根 20 米高排气筒 4#排放。</p> <p>涂胶、烘干废气经光催化氧化+活性炭吸附装置处理后通过 1 根 20 米高排气筒 5#排放。</p>				

续表一

验收监测标准标号、级别	未捕集的废气无组织排放。						
	本项目清洗、喷塑烘干、组装（涂胶）工段产生的非甲烷总烃、颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中相关排放监控浓度限值；注塑工段产生的非甲烷总烃最高允许排放浓度及厂界浓度限值执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5及表9中相关标准。						
	废气具体执行排放标准见表1-2~表1-3:						
	表1-2 大气污染物综合排放标准						
	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		标准来源
			排气筒高度(m)	二级	监控点	浓度(mg/m ³)	
	非甲烷总烃	120	20	17	周界外浓度最	4.0	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)
	颗粒物	120	20	5.9	高点	1.0	
	表1-3 合成树脂工业污染物排放标准						
	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	无组织排放监控浓度限值		标准来源		
监控点			浓度(mg/m ³)				
非甲烷总烃	60	周界外浓度最高点	4.0	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）			
3.噪声							
该项目南、北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）表1中3类标准。							
噪声具体执行排放标准见表1-4:							

续表一

表 1-4 噪声排放标准				
监测对象	类别	昼间	夜间	执行标准
南、北厂界噪声	3 类	65dB(A)	55dB(A)	《工业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)
备注	东厂界、西厂界与其他厂区紧邻, 不具备监测条件。			
验收监测标准标号、级别	4. 固废			
	一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》(GB18599-2001), 危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001), 同时执行环境保护部公告 2013 年第 36 号《关于发布〈一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准〉(GB18599-2001) 等 3 项国家污染物控制标准修改单的公告》中修改单。			
	5. 污染物总量控制			
	污染源	污染物	环评总量 (t/a)	依据
	混合废水	废水量	2208	环评及批复
		化学需氧量	0.85	
		悬浮物	0.585	
		氨氮	0.0768	
		总磷	0.0096	
		总氮	0.1152	
石油类		0.0005		
废气	VOCs (全部为非甲烷总烃)	0.41	环评及批复	
	颗粒物	0.49		
固废	一般固废	全部综合利用或安全处置	环评及批复	
	危险废物			

表二

一、工程建设内容

常州宝崴金属制品有限公司成立于2000年8月15日，主要从事手工工具锤、五金件的生产、制造及销售。为适应市场需求及公司发展需要，常州宝崴金属制品有限公司投资1500万元，租用常州市丰成建筑安装工程有限公司空闲厂房10096m²，购置冲床、钻床、防锈流水线等主辅设备114台（套），新建手工锤生产项目；项目建成后，可形成年产手工锤450万只的生产能力。

2018年11月8日，常州宝崴金属制品有限公司委托南京向天歌环保科技有限公司编制了《常州宝崴金属制品有限公司新建手工锤生产项目环境影响报告表》，并于2019年1月25日取得常州国家高新区（新北区）行政审批局的审批意见，常新行审环表[2019]22号。

根据现场核实，常州宝崴金属制品有限公司实际投资**218.68**万美元，现已具备年产手工锤**450**万只的规模（粉碎工艺未建设且今后也不再建设），可以开展本项目全部验收工作。

本项目员工人数80人，采取两班制生产，每班12小时，每年工作300天，年工作时间为7200小时，不设食堂、浴室、宿舍等生活设施。

项目产品规模及环保工程内容见表 2-1、原辅材料消耗见表 2-2、生产设备见表 2-3。

续表二

表 2-1 产品规模及环保工程			
类别		环评内容	实际内容
建设项目	常州宝崴金属制品有限公司新建手工锤生产项目	年产手工锤 450 万只	与环评一致
主体工程	防锈、组装车间	生产车间-东、西（二层）	与环评一致
	机加工、热处理、注塑车间	生产车间-东（一层）	与环评一致
公用工程	给水	本项目用水 2688t/a，依托租赁方厂区内自来水管网，城市自来水厂供应	本项目用水 2500t/a，其中生活用水 2212t/a，工业用水 288t/a，其余与环评一致
	排水	混合废水排放量 2208t/a，混合废水依托租赁方现有管网，接管进常州市江边污水处理厂处理	混合废水排放量 2057.6t/a，其余与环评一致
	供电	144 万 kwh/a，由当地供电局供电	与环评一致
环保工程	生产废水	雨污分流，雨水经雨水管网排入附近水体。生产废水经处理后与生活污水一并接管进市政污水管网，进常州市江边污水处理厂处理	与环评一致
	生活污水		
	废气处理	喷珠废气、抛光粉尘经设备配套的经滤筒除尘处理后，与整形废气一并通过布袋除尘器处理后接入 1 根 20 米高排气筒	部分整形、喷珠废气分别经滤筒除尘处理后，与经设备自带的滤筒除尘处理的抛光（6 台抛光机）粉尘一并通过布袋除尘器处理后接入 1 根 20 米高排气筒 1-1#排放
			部分整形废气经滤筒除尘处理后，与经滤筒除尘处理的抛光（5 台自动打磨工作站，2 台抛光机）粉尘一并通过布袋除尘器处理后接入 1 根 20 米高排气筒 1-2#排放

续表二

续表 2-1 产品规模及环保工程		
类别	环评内容	实际内容
环 保 工 程	注塑废气 G8 经集气罩收集后，通过一套活性炭吸附装置处理，与经布袋除尘装置处理的粉碎废气 G9，一并通过 1 根 20m 高的排气筒（2#）排放	注塑废气经光催化氧化+活性炭吸附装置处理后通过 1 根 20 米高排气筒 2#排放
	清洗剂清洗废气 G4、烘干废气 G5、喷塑烘干废气 G7 经一套活性炭吸附装置处理后通过 1 根 20m 高的排气筒（3#）排放	清洗、喷塑烘干废气经过滤棉+光催化氧化+活性炭吸附装置处理后通过 1 根 20 米高排气筒 3#排放
	喷塑废气 G6 经设备配套的滤筒除尘装置处理后通过 1 根 20m 高的排气筒（4#）排放	与环评一致
	组装（涂胶）废气 G10、烘干废气 G11 经一套活性炭吸附装置处理后通过 1 根 20m 高的排气筒（5#）排放	涂胶、烘干废气经光催化氧化+活性炭吸附装置处理后通过 1 根 20 米高排气筒 5#排放
	未捕集的废气无组织排放	与环评一致
	噪声	通过加强车间管理，利用墙体对噪声进行阻隔，减少生产噪声传出厂外的机会
固废处置	一般固废暂存处 5m ² ，危险废物暂存处 20m ²	一般固废暂存处 30m ² ，危废仓库 40m ²

续表二

序号	名称	组分	环评年耗量 (吨/年)	实际年耗量 (吨/年)
1	毛坯	铁	1500	1500
2	包塑柄	/	225	225
3	木柄	实木	85	85
4	塑粉	丙烯酸树脂	13	13
5	清洗剂	聚氧乙烯醚 20%、Op-1015%、偏硅酸钠 5%、平平加 (脂肪醇聚氧乙烯醚) 5%、纯碱 (碳酸钠) 5%、去离子 50%	3.6	3.6
6	防锈水	硼酸盐类改性防锈剂 20%、葵二酸酯类改性防锈 17.5%、十二希基丁二酸类改性防锈剂 15%、纯碱 2.5%、水 45%	20	20
7	环氧树脂 A 胶	环氧树脂 76%、AGE (烯丙基缩水甘油醚) 20%、炭黑 4%	18	18
8	环氧树脂 B 胶	改性胺 100%	8.2	8.2
9	TPR 粒子	热塑性弹性体	20	20
10	PP 粒子	聚丙烯	10	10
11	钢珠	铁	18	18
12	纯水	水	150	150
13	切削液	矿物油 30-60%、合成酯 5-30%、防锈剂 5-15%	0.2	0.2

续表二

序号	环评/批复内容			实际数量 (台、套)
	设备名称	型号/规格	数量(台、套)	
1	小冲床	JB23-10T	1	1
2	车头机	OP	1	1
3	车头机	双头铣	1	1
4	小背机	OP	1	1
5	钉槽机	OP	1	1
6	钉头机	OP	1	1
7	钻磁铁孔	JZB-16	1	1
8	铣花机	/	2	2
9	俩侧机	/	4	4
10	砂轮机	500	1	1
11	钻床	JZB-16	4	4
12	大钻床	JZB-251	2	2
13	压字机	50t	1	1
14	万能铣床	X6325T	1	1
15	中频机	XG-100	1	1
16	高频机	XB-60	2	2
17	小高频	WZP-60	1	1
18	小高频	XG-25B1	1	1
19	回火炉	RT3-60-A	1	1
20	回火炉	RT3-65-6	1	1
21	行车	2T	1	1
22	喷砂机	Q3210	1	1
23	冲床	JC23-25T	2	2
24	校柄机	10T	1	1
25	开口机	/	3	3
26	抛光机	KK103	7	7
27	电印机	FSD-500s	4	4
28	防锈流水线(包含清洗、喷塑、防锈)	/	1	1

续表二

续表 2-3 本项目生产设备一览表				
序号	环评/批复内容			实际数量 (台、套)
	设备名称	型号/规格	数量(台、套)	
29	单头压机	/	2	2
30	装套机	/	1	1
31	灌胶流水线	/	1	1
32	包装工作台	/	2	2
33	烘榫头流水线	/	1	1
34	测榫头水分	/	1	1
35	测柄尾水分	/	1	1
36	测柄身长度	/	1	1
37	双头压机	/	2	2
38	电锯	/	1	1
39	抛光机	/	2	1
40	小背烘干	/	1	1
41	金相切割机	100	1	1
42	金相镶埋机	/	1	1
43	金相抛光机	/	1	1
44	恒温恒湿机	TH-9101	1	1
45	恒温恒湿机	HS-408	1	1
46	盐雾试验机	YWX/Q-250(B)	1	1
47	机器敲击机	/	1	1
48	拉力机 5T	TH-8100S	1	1
49	纸箱破裂机	HT-S020B	1	1
50	洛氏硬度计	HR-150A	1	1
51	微克氏硬度计	FM-700e	1	1
52	金相显微镜	BX41M	1	1
53	灯箱	/	1	1
54	钻铣床	/	1	1
55	注塑机	300	2	2
56	烘箱	101A-0	2	2

续表二

续表 2-3 本项目生产设备一览表				
序号	环评/批复内容			实际数量 (台、套)
	设备名称	型号/规格	数量(台、套)	
57	烘料机	XHD-25KG	1	1
58	注塑机	FT-1200S	2	2
59	注塑机	FT-800KS	1	1
60	拌料机	100	1	1
61	拌料机	L-50	1	1
62	烘料/吸料机	SPDB-50E	1	1
63	烘料/吸料机	SPDB-51E	1	1
64	粉碎机	250	1	0
65	剥芯棒	/	1	1
66	热风循环干燥箱	84Y-6	1	1
67	光纤激光打标机	CS-F30	1	1
68	光纤激光打标机	CS-20	1	1
69	激光打标机	CS-30	1	1
70	平面铣床	TF-NW-H03	2	2
71	压力机	TF-NW-H02	2	2
72	车头机	TF-NW-H01	2	2
73	磨俩侧	TF-NW-H04	2	2
74	磨弧面	TF-NW-H05	2	2
75	自动打磨工作站	LXD-G20-C2	5	5
76	空压机	3.8m ³ /min	2	2

备注：①粉碎工艺未建设，因此无相关设备且不产生粉碎废气；

②抛光机减少 1 台，已能满足实际产能需求，且后续均不再建设此设备。

续表二

二、水平衡

根据现场核实，本项目无废水流量计，故根据企业提供水费单可知，企业自来水年用量为 2500t，其中生产用水年用量为 288t（喷淋用水 90t，清洗用水 108t，超声波清洗用水 90t），生活用水年用量为 2212t，产污系数取 0.8，则共产生生活污水 1769.6t，生产废水 288t，共产生混合废水 2057.6t/a。本项目水量及水平衡见图 2-1。

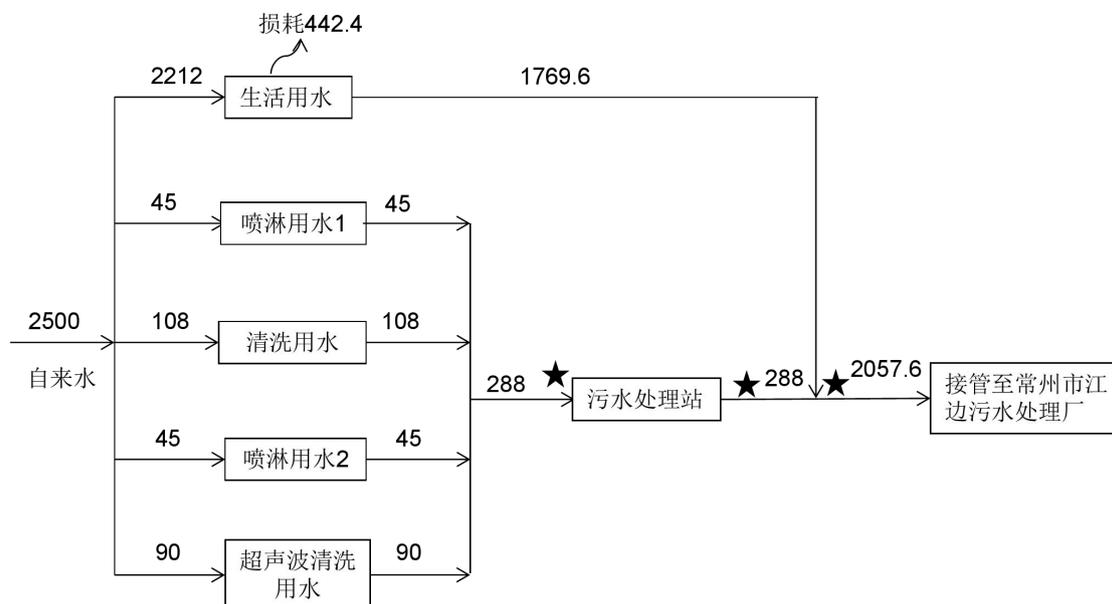


图 2-1 本项目水量及水平衡图 (t/a)

说明：★为废水监测点位，废水走向与环评一致。

续表二

三、生产工艺流程及产污环节

1、工艺流程说明

(1) 工艺流程图

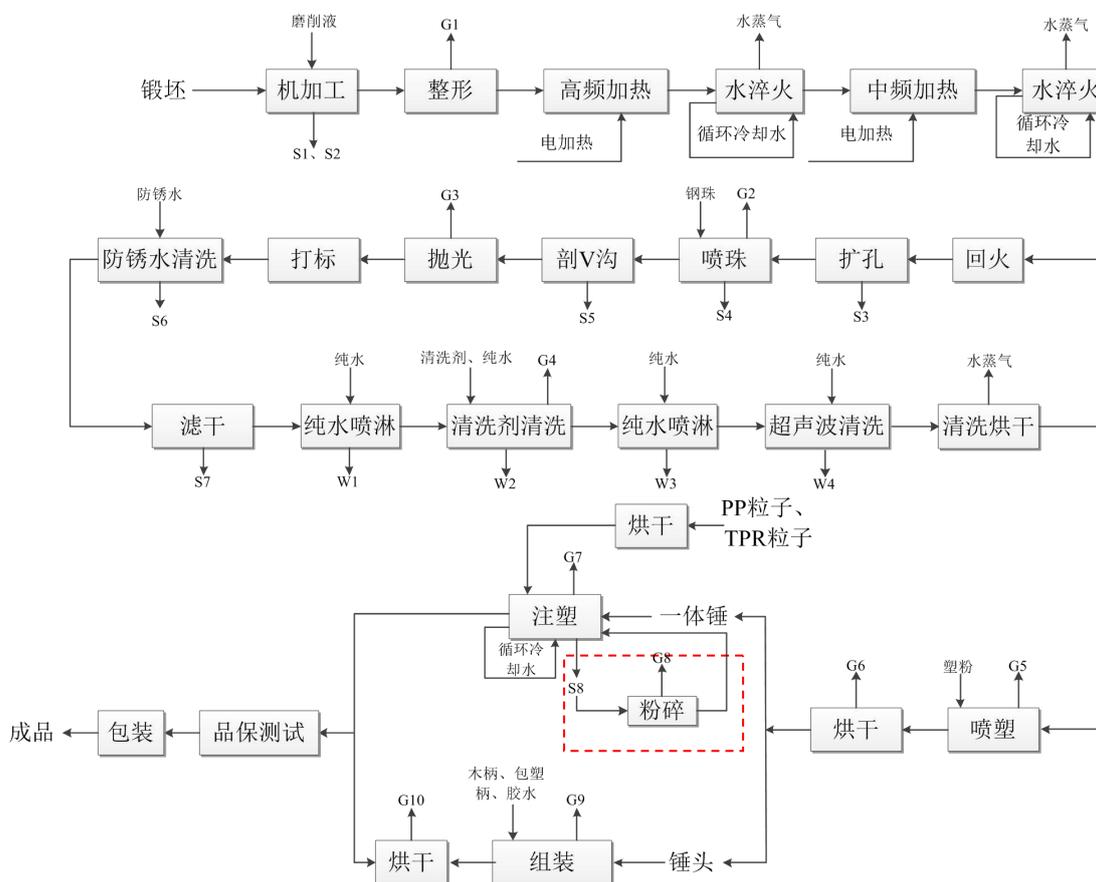


图 2-2 手工锤生产工艺流程图

说明： 内为未建设的粉碎工艺，注塑工段产生的少量的废料 S8 收集后外卖综合处理，其余与环评一致。

(2) 工艺流程说明

机加工：将外购的锻坯工件用车床、铣床等设备进行机加工，加工成产品所需形状；机加工过程中需要使用切削液，因此，该工段会产生废边角料 S1 及废切削液 S2。

整形：利用砂带纸对工件表面进行整形处理，是工件表面平整，该过程会有整形废气 G1 产生；整形废气主要为粉尘。

续表二

高频加热：由于金属工件的硬度、耐磨性等性能不能达到所要求，因此，将整形后的工件通过小高频电炉加热至 850℃，提高工件的硬度；高频加热时间为每只工件 5-10s。

水淬火：本项目淬火工段使用水淬火，该工段使用的水均为外购纯水，淬火过程不涉及油冷处理，该工段使用的纯水会蒸发会产生一定量的水蒸气，需要定期补充。

中频加热：水淬火后的工件再放入中频机中，加热温度为 850℃，中频加热的目的是

为了提高金属件内部性能；中频加热时间为每只工件 8-10s；

水淬火：淬火工段使用水淬火，该工段使用的水均为外购纯水，淬火过程不涉及油冷处理，该工段使用的纯水会蒸发会产生一定量的水蒸气，需要定期补充。

回火：水淬火后的工件放入回火炉中回火，回火温度控制在 280-350℃，回火时间约为 2.5-3 小时，回火主要目的是降低产品的硬度和强度，提高产品的延展性或韧性。

扩孔：使用冲床对工件进行冲孔处理，该过程会产生一定量的废边角料 S3。

喷珠：扩孔后的工件采用喷砂机对工件表面进行处理，喷珠主要是去除工件表面的氧化皮等杂质提高产品的外观质量；喷珠工段中使用的钢珠跟工件表面直接接触，打磨产生一定量的喷珠粉尘 G2，同时会产生一定量的废钢珠 S4。

剖 V 沟：喷珠后的工件采用开口机，按照产品要求对工件开口，该过程会产生废边角料 S5。

抛光：使用抛光机对开口后的工件进行抛光处理，使得工件表面平整光滑，抛光过程无需使用抛光膏或抛光液；抛光过程中会产生相应的抛光粉尘 G3。

续表二

打标：采用激光打标机在工件表面打上标签。

防锈水清洗：经过前期处理的产品不会立刻进入喷塑处理工序，为防止工件表面生锈，将工件置于防锈槽中清洗，防锈槽大小为 $0.4*0.3*0.15\text{m}$ ，整条防锈生产线共设置6个防锈槽，由于防锈液中组分硼酸盐类、癸二酸酯类、十二希丁基酸类物质均比较稳定，不易挥发，因此，本次不考虑防锈工段使用的防锈液挥发；防锈清洗水企业定期更换，产生一定量的防锈废液 S6。

滤干：经过防锈清洗的工件在室温条件下置于塑料容器中滤干，该过程有少量的防锈废液 S7 产生；

纯水喷淋：将滤干后的工件放入喷淋槽中，用纯水喷淋工件表面，去除工件表面的防锈水，该过程会产生喷淋废水 W1；喷淋槽大小为 $2\text{m}*0.3\text{m}*0.3\text{m}$ ；

清洗剂清洗：经过纯水喷淋后的工件进入清洗槽清洗，以除去工件表面残留的防锈水；清洗液由清洗剂和纯水配制形成，由于清洗剂组分中有少量的挥发组分，因此，在清洗工段中会产生一定量的清洗废气 G4；清洗液定期更换，会产生一定量的清洗废水 W2。清洗槽大小为 $3\text{m}*0.5\text{m}*0.5\text{m}$ 。

纯水喷淋：工件经清洗剂清洗后在进入喷淋槽，用纯水对工件表面进行喷淋处理，去除工件表面残留的清洗液，该过程会产生喷淋废水 W3，喷淋槽大小为 $2\text{m}*0.3\text{m}*0.3\text{m}$ 。

超声波清洗：喷淋后的工件再次进入超声波清洗槽清洗，进一步去除工件表面残留物；清洗时间为1-2min，清洗过程无需加热，该过程会产生清洗废水 W4。

清洗烘干：清洗剂清洗后的工件进入防锈线自带的烘道烘干，烘干温度为 120°C ，烘干时间为22-25分钟，烘干过程使用电加热；烘干工段会产生少量的水蒸气。

续表二

喷塑：烘干后的工件进入喷房进行喷塑处理；喷塑是利用电晕放电现象使粉末涂料吸附在工件上的。喷塑过程是：喷塑枪接负极，工件接地（正极），粉末涂料由供粉系统借压缩空气气体送入喷枪，在喷枪前端加有高压静电发生器产生的高压，由于电晕放电，在其附近产生密集的电荷，粉末由枪嘴喷出时，构成回路形成带电涂料粒子，它受静电力的作用，被吸到与其极性相反的工件上去，随着喷上的粉末增多，电荷积聚也越多，当达到一定厚度时，由于产生静电排斥作用，便不继续吸附，从而使整个工件获得一定厚度的粉末涂层。该过程会产生一定量喷塑废气 G5。

烘干：表面通过静电吸附了粉末的金属件，经加温烘烤固化后粉层流平，成为均匀的膜层。烘干过程为电加热，控制温度 230℃，烘干时间为 27-30min。此过程会有少量的喷塑烘干废气 G6 产生。

上述加工工艺最终形成两种半成品，一种为锤柄一体的一体锤，另一种为无柄锤头。

①一体锤工艺：

烘干注塑：将生产好的一体锤放入模具中，对锤体的锤柄部分进行注塑处理，使得锤柄表面包裹一层塑料；利用吸料机将塑料粒子吸入注塑机内，吸料机自带烘干设备，同时对塑料粒子进行烘干处理，塑料粒子经挤出或注射成型得到管状塑料型坯包裹在锤柄外部，再通入压缩空气，使塑料型坯吹胀而紧贴在锤柄表面，即得到所需产品。注塑过程中会产生少量的注塑废气 G7、废料 S8。注塑过程中使用循环冷却水对模具进行间接冷却，本项目循环冷却水为外购纯水，循环冷却水定期添加不外排；

②无柄锤头工艺：

组装：将生产好的锤头与外购的包塑柄、木柄进行组装，同时在连接处涂上环氧树脂胶，该工段会产生少量的组装废气 G9。

续表二

烘干：组装好的工件通过流水线上的烘道进行烘干处理，本项目烘干工段使用电加热，烘干过程会产生一定量的烘干废气 G10。

一体锤、无柄锤头：

品保测试：两种手工锤做好后抽样进行产品精度和性能测试；由于本项目品保测试工段仅对部分产品进行抽样检测，检测的产品量较少，因此，该工段产污很小，不定量分析。

包装：生产好的产品用纸箱包装后即为成品。

2、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

厂区实行雨污分流、清污分流。雨水经雨水管网排入附近水体。生产废水经厂区污水处理站处理后与生活污水一并接管排入市政污水管网进常州市江边污水处理厂集中处理。

(2) 废气

部分整形、喷珠废气分别经滤筒除尘处理后，与经设备自带的滤筒除尘处理的抛光（6台抛光机）粉尘一并通过布袋除尘器处理后接入1根20米高排气筒1-1#排放；部分整形废气经滤筒除尘处理后，与经滤筒除尘处理的抛光（5台自动打磨工作站，2台抛光机）粉尘一并通过布袋除尘器处理后接入1根20米高排气筒1-2#排放；注塑废气经光催化氧化+活性炭吸附装置处理后通过1根20米高排气筒2#排放；清洗、喷塑烘干废气经过滤棉+光催化氧化+活性炭吸附装置处理后通过1根20米高排气筒3#排放；喷塑废气经滤筒除尘处理后通过1根20米高排气筒4#排放；涂胶、烘干废气经光催化氧化+活性炭吸附装置处理后通过1根20米高排气筒5#排放；未捕集的废气无组织排放。

续表二

(3) 噪声

本项目噪声源均为生产设备，通过加强车间管理，利用墙体对噪声进行阻隔，减少生产噪声传出厂外的机会。

(4) 固废：

本项目一般固废仓库位于车间内部，占地面积约为 30m²。

本项目危废仓库位于车间二楼东北侧，占地面积约为 40m²。地面已刷环氧地坪，设置导流沟，液体危废堆放于防渗漏托盘上。危废仓库配备防爆灯、灭火器、黄沙等消防设施。危废仓库已按照规范做好防扬散、防流失、防渗漏等措施并安装环保标识牌。本项目固废产生及处置情况见表 2-4。

表 2-4 本项目固废产生及处置情况

固废名称	产生工序	属性	废物类别及代码	环评分析产生量(吨/年)	实际产生量(吨/年)	治理措施	
						环评/批复	实际建设
金属边角料	机加工	一般固废	/	5	5	外售综合利用	与环评一致
废钢珠	喷珠		/	10	10		
废滤料	废水处理		/	0.5	0.5		
干污泥	处理		/	2	2		
注塑废料	注塑		/	/	3		
生活垃圾	日常生活		/	12	12	环卫清运	
含油抹布手套	设备维修	危险废物	HW49 900-041-49	0.3	0.3		
废切削液	机加工	危险废物	HW09 900-006-09	0.1	0.1	委托有资质单位处置	委托江苏绿赛格再生资源利用有限公司处置

续表二

续表 2-4 本项目固废产生及处置情况							
固废名称	产生工序	属性	废物类别及代码	环评分析产生量(吨/年)	实际产生量(吨/年)	治理措施	
						环评/批复	实际建设
防锈废液	防锈	危险废物	HW09 900-006-09	6	6	委托有资质单位处置	委托常州市风华环保有限公司处置
废包装桶	原料包装		HW49 900-041-49	0.75	0.75		委托江阴市江南金属桶厂处置
废活性炭	废气处理		HW49 900-041-49	15.11	10.0		委托常州市龙顺环保服务有限公司处置
含汞废灯管			HW29 900-023-29	/	0.1	/	委托宜兴市苏南固废处理有限公司处置
废过滤棉			HW49 900-041-49	/	0.1	/	委托淮安华昌固废处置有限公司处置

备注：①废气处理设施活性炭吸附之后添加了光催化氧化设施，新增危废含汞废灯管 0.2t/a，且活性炭量相应的减少，废活性炭产生量也减少；

②粉碎工艺未建设并且以后也不再建设，因此注塑工段产生的少量废料直接外售综合利用；

③清洗、喷塑烘干废气经过滤棉+光催化氧化+活性炭吸附装置处理，新增危废废过滤棉 0.8t/a，已委托有资质单位处置；

④新增危废总量不超过 1t/a。

续表二

(5) 危险废物管理结果对照

该企业危险固废的管理符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单,本项目危险废物管理结果对照见表2-5。

表 2-5 危险废物管理结果对照表

条款	《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)要求	实际情况	是否符合
4 一般要求	4.1 所有危险废物产生者和危险废物经营者应建造专用的危险废物贮存设施,也可利用原有构筑物改建成危险废物贮存设施	已设置专用的危废仓库	是
	4.3 在常温常压下不水解,不挥发的固体危险废物可在贮存设施内分别堆放	已按要求分别存放	是
	4.4 除 4.3 规定外,必须将危险废物装入容器内	已经按照要求将危险废物装入容器	是
	4.5 禁止将不相容(相互反应)的危险废物在同一容器内混装	未混装	是
	4.9 盛装危险废物的容器上必须粘贴符合本标准附录 A 所示的标签	已粘贴标签	是
6.2 危险废物贮存设施(仓库式)的设计原则	6.2.2 必须有泄漏液体收集装置	液体危废均堆放于防渗漏托盘上面,仓库内部设置导流沟	是
	6.2.4 用以存放装载液体、半固体危险废物容器的地方,必须有耐腐蚀的硬化地面,且表面无裂痕	地面铺设环氧地坪,液体危废均堆放于防渗漏托盘上面,仓库内部设置导流沟	是
	6.2.6 不相容的危险废物必须分开存放	危险废物已分开存放	是

续表二

续表 2-5 危险废物管理结果对照表			
条款	《危险废物贮存污染控制标准》 (GB18597-2001) 要求	实际情况	是否符合
6.3 危险废物的堆放	6.3.7 应设计建造径流疏导系统, 保证能防止 25a 一遇的暴雨不会流到危险废物堆里。	已建设完善的雨水管网, 危废仓库设于车间内	是
	6.3.9 危险废物堆要防风、防雨、防晒	危险废物存放于危废仓库中, 危废仓库可保证防雨、防风、防晒	是
7 危险废物贮存设施的运行与管理	7.7 危险废物产生者和危险废物贮存设施经营者均须作好危险废物情况的记录, 记录上须注明危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别、入库时间、存放库位、废物出库日期及接收单位名称	已做好出入库登记	是

表三 建设项目变动环境影响分析

根据江苏省环境保护厅文件《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》（苏环办[2015]256号）第三条：“建设项目存在变动但不属于重大变动的，纳入竣工环保验收管理”。该项目变动环境影响分析情况如下：

序号	变化内容	环评/批复	实际情况	备注
1	设备	抛光机 2 台	抛光机 1 台	抛光机减少 1 台，已能满足实际产能需求，且后续均不再建设此设备
		粉碎机 1 台	粉碎机未建设	粉碎工艺未建设并且今后也不再建设，因此无相关设备且不产生粉碎废气
2	工艺流程	/	粉碎工艺未建设	
		纯水喷淋工段采用 3m*0.5m*0.5m 大小的 2 个喷淋槽	纯水喷淋工段采用 2m*0.3m*0.3m 大小的 2 个喷淋槽	实际喷淋槽大小已能满足工艺需求
3	废气处理	喷珠废气、抛光粉尘经设备配套的经滤筒除尘处理后，与整形废气一并通过布袋除尘器处理后接入 1 根 20 米高排气筒	部分整形、喷珠废气分别经滤筒除尘处理后，与经设备自带的滤筒除尘处理的抛光（6 台抛光机）粉尘一并通过布袋除尘器处理后接入 1 根 20 米高排气筒 1-1# 排放； 部分整形废气经滤筒除尘处理后，与经滤筒除尘处理的抛光（5 台自动打磨工作站，2 台抛光机）粉尘一并通过布袋除尘器处理后接入 1 根 20 米高排气筒 1-2# 排放	由于设备布置区域较大，为更好的捕集废气，将抛光粉尘、整形废气均拆分成两股排放，原料使用量不变，不新增产污且不影响产能；整形废多一级滤筒除尘，喷珠废气多一级布袋除尘，抛光废气的处理设施由滤筒除尘变为布袋除尘，废气处理设施升级，得到更有效的处理

续表三 建设项目变动环境影响分析

续上表:				
序号	变化内容	环评/批复	实际情况	备注
3	废气处理	注塑废气 G8 经集气罩收集后,通过一套活性炭吸附装置处理,与经布袋除尘装置处理的粉碎废气 G9,一并通过 1 根 20m 高的排气筒 (2#) 排放	注塑废气经光催化氧化+活性炭吸附装置处理后通过 1 根 20 米高排气筒 2#排放	粉碎工艺未建设且今后也不再建设,未产生相应产污;废气处理设施增加光催化氧化,废气能得到更有效的处理
		清洗剂清洗废气 G4、烘干废气 G5、喷塑烘干废气 G7 经一套活性炭吸附装置处理后通过 1 根 20m 高的排气筒 (3#) 排放	清洗、喷塑烘干废气经光催化氧化+活性炭吸附装置处理后通过 1 根 20 米高排气筒 3#排放	废气处理设施增加过滤棉+光催化氧化,废气能得到更有效的处理
		组装(涂胶)废气 G10、烘干废气 G11 经一套活性炭吸附装置处理后通过 1 根 20m 高的排气筒 (5#) 排放	涂胶、烘干废气经光催化氧化+活性炭吸附装置处理后通过 1 根 20 米高排气筒 5#排放	废气处理设施增加光催化氧化,废气能得到更有效的处理
4	固废处置	一般固废暂存处 5m ² , 危险废物暂存处 20m ²	一般固废暂存处 30m ² , 危废仓库 40m ²	一般固废仓库面积增加,方便固废分类堆放及转运,满足实际固废堆存需求;危废仓库面积增加,危废产生量不变,便于危废分类堆放。

续表三 建设项目变动环境影响分析

续上表:				
序号	变化内容	环评/批复	实际情况	备注
4	固废处置	/	注塑废料 3t/a, 含汞废灯管 0.2t/a, 废过滤棉 0.8t/a	<p>①废气处理设施活性炭吸附之后添加了光催化氧化设施, 新增危废含汞废灯管 0.2t/a;</p> <p>②粉碎工艺未建设并且以后也不再建设, 因此注塑工段产生的少量废料直接外售综合利用;</p> <p>③清洗、喷塑烘干废气经过滤棉+光催化氧化+活性炭吸附装置处理, 新增危废废过滤棉 0.8t/a, 已委托有资质单位处置;</p> <p>④新增危废总量不超过 1t/a。</p>
结论	本项目调整后, 废气、废水污染因子不增加, 废气、废水排放量不突破原有环评批复文件要求, 固废 100%处置。			

表四、监测内容及图示

一、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 4-1，废气走向及监测点位图见图 4-1，厂区平面布置图及监测点位见图 4-2。

表 4-1 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	部分整形、喷珠、抛光废气	颗粒物	滤筒除尘装置+布袋除尘器	20米高1-1#排气筒排放	1个(1个排口)连续监测2天,每天3次
	部分整形、抛光废气	颗粒物	滤筒除尘装置+布袋除尘器	20米高1-2#排气筒排放	1个(1个排口)连续监测2天,每天3次
	注塑废气	非甲烷总烃	光催化氧化+活性炭吸附装置	20米高2#排气筒排放	2个(1个进口、1个排口)连续监测2天,每天3次
	清洗、喷塑烘干废气	非甲烷总烃	过滤棉+光催化氧化+活性炭吸附装置	20米高3#排气筒排放	2个(1个进口、1个排口)连续监测2天,每天3次
	喷塑废气	颗粒物	滤筒除尘装置	20米高4#排气筒排放	1个(1个排口)连续监测2天,每天3次
	涂胶、烘干废气	非甲烷总烃	光催化氧化+活性炭吸附装置	20米高5#排气筒排放	2个(1个进口、1个排口)连续监测2天,每天3次
	未收集的废气	非甲烷总烃、颗粒物	/	车间无组织排放	4个(上风向1个点位,下风向3个点位,连续监测2天,每天3次)
噪声	生产设备等运行产生噪声	通过加强车间管理,利用墙体对噪声进行阻隔,减少生产噪声传出厂外的机会	持续排放	南、北厂界各设1个监测点,昼间夜间各监测1次,连续监测2天	

续表四

续表 4-1 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
固废	金属边角料		外售综合利用	零排放	环境管理检查
	废钢珠				
	废滤料				
	干污泥				
	注塑废料				
	生活垃圾		环卫清运		
	含油抹布手套				
	废切削液		委托江苏绿赛格再生资源利用有限公司处置		
	防锈废液		委托常州市风华环保有限公司处置		
	废包装桶		委托江阴市江南金属桶厂处置		
	废活性炭		委托常州市龙顺环保服务有限公司处置		
	含汞废灯管		委托宜兴市苏南固废处理有限公司处置		
废过滤棉		委托淮安华昌固废处置有限公司处置			

备注：1、根据《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》（GB/T16157-1996）标准 4.2.1.1 节“采样位置应优先选择在垂直管段。应避免烟道弯头和断面急剧变化的部位。采样位置应设置在距弯头、阀门、变径管下游方向不小于 6 倍直径，和距上述部件上游方向不小于 3 倍直径处，对矩形烟道，其当量直径 $D=2AB/(A+B)$ ，式中 A、B 为边长”。本项目 1-1#、1-2#、4#排气筒处理设施进口均不具备上述条件，因此不具备进口的监测条件。

2、本项目东厂界、西厂界与其他厂区紧邻，不具备噪声监测条件；

3、粉碎工艺未建设并且以后也不再建设，因此注塑工段产生的少量废料直接外售综合利用。

续表四

废气走向及监测点位图：

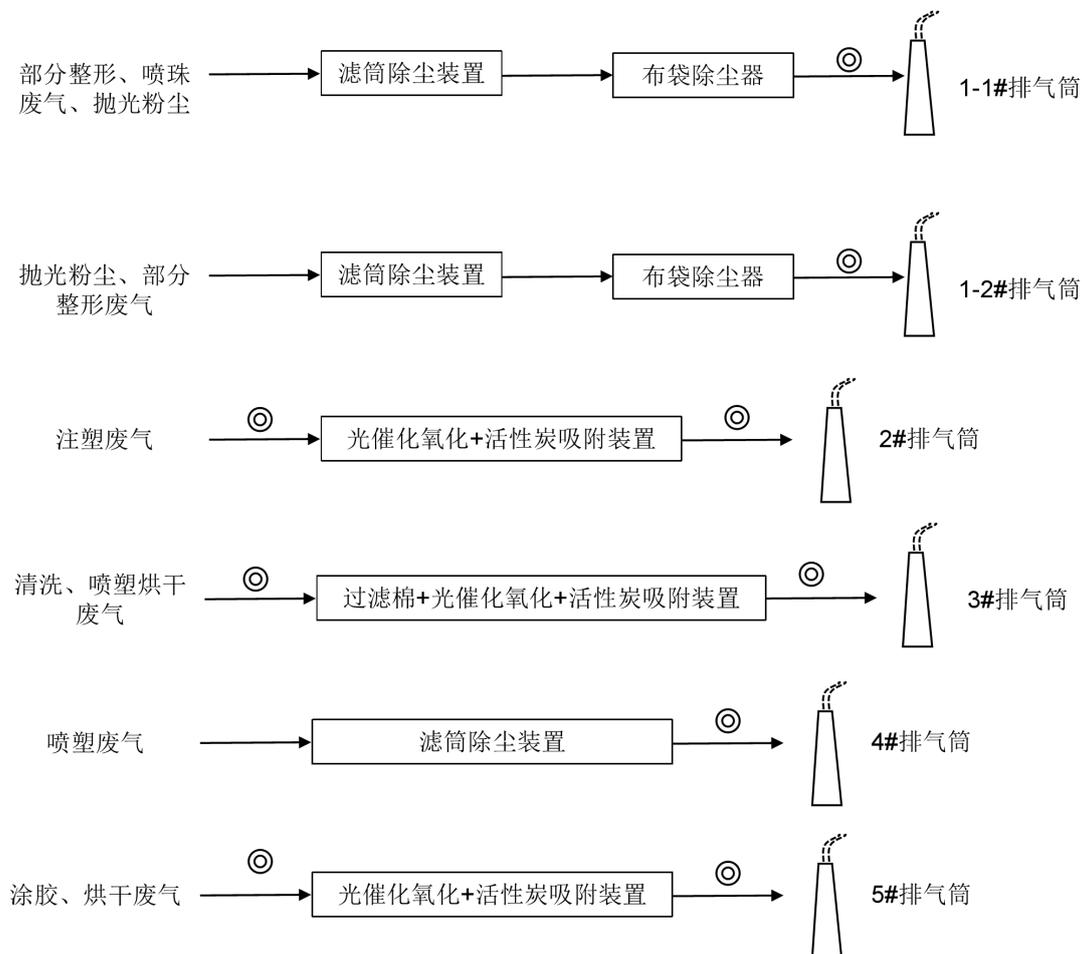


图 4-1 废气走向图及监测点位图

说明：验收期间粉碎工艺未建设，因此无相关设备且不产生粉碎废气；抛光废气、整形废气均拆分成两股废气排放，6台手动抛光机粉尘接入1-1#排气筒，5台自动打磨工作站、2台抛光机粉尘接入1-2#排气筒；整形废气多一级滤筒除尘，喷珠废气以及抛光粉尘均多一级布袋除尘；2#、5#排气筒废气处理设施增加光催化氧化，3#拍其他高废气处理设施增加过滤棉+光催化氧化，其余与环评一致。

续表四

监测点位示意图:

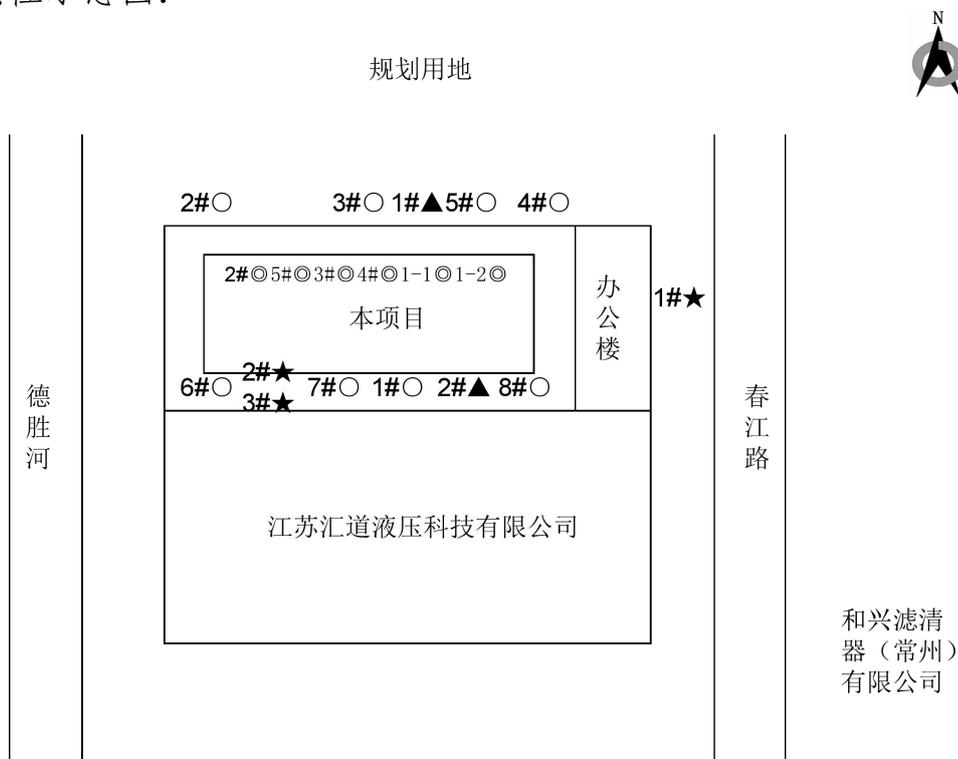


图 4-2 厂区平面布置图及监测点位

说明：经现场勘察，厂区平面布置图与环评一致。

注：◎为有组织废气监测点；○为无组织废气监测点；★为污水监测点；▲为噪声监测点。

点位图示	说明
◎	1-1#为整形、喷珠、抛光废气排气筒；1-2#为整形、抛光废气排气筒；2#为注塑废气排气筒；3#为清洗、喷塑烘干废气排气筒；4#为喷塑废气排气筒；5#为涂胶、烘干废气排气筒；
○	1#、2#、3#、4#点位为 2019 年 4 月 8 日监测点位，5#、6#、7#、8#为 2019 年 4 月 9 日监测点位（1#、5#为上风向点位，其它为下风向监测点位），2019 年 4 月 8 日为南风，4 月 9 日为北风；
★	1#为厂区污水接管口，2#为污水处理站进口，3#为污水处理站出口；
▲	厂界噪声监测点位（1#为北厂界、2#为南厂界）；
备注	东厂界、西厂界与其他厂区紧邻，不具备噪声监测条件。

续表四

气象参数:							
监测日期	时间	天气	气压 (KPa)	温度 (°C)	湿度 (%)	风速 (m/s)	风向
2019.04.08	8:30-9:30	晴	101.2	18.9	60.3	1.0	南
2019.04.08	9:30-10:30	晴	101.2	22.4	52.7	1.2	南
2019.04.08	10:30-11:30	晴	101.2	26.1	46.8	1.1	南
2019.04.08	11:30-12:30	晴	101.2	27.3	45.4	1.1	南
2019.04.08	12:30-13:30	晴	101.2	28.2	42.9	1.2	南
2019.04.08	13:30-14:30	晴	101.2	28.5	45.6	1.2	南
2019.04.08	14:30-15:30	晴	101.2	28.9	42.7	1.2	南
2019.04.08	15:30-16:30	晴	101.2	25.6	57.3	1.1	南
2019.04.08	16:30-17:00	晴	101.2	24.7	60.8	1.1	南
2019.04.08	22:00-23:00	晴	101.2	15.2	75.6	1.2	南
2019.04.09	8:30-9:30	阴	102.1	12.7	72.3	1.2	北
2019.04.09	9:30-10:30	阴	101.5	14.5	68.5	1.2	北
2019.04.09	10:30-11:30	阴	101.5	18.2	66.3	0.9	北
2019.04.09	11:30-12:30	阴	101.5	20.6	64.8	1.0	北
2019.04.09	12:30-13:30	阴	101.5	22.1	62.7	1.0	北
2019.04.09	13:30-14:30	阴	101.5	22.8	63.9	0.9	北
2019.04.09	14:30-15:30	阴	101.5	23.0	63.2	0.9	北
2019.04.09	15:30-16:30	阴	101.5	19.4	67.4	1.1	北
2019.04.09	16:30-17:00	阴	101.5	18.5	71.3	1.1	北
2019.04.09	22:00-23:00	阴	101.5	9.3	78.9	0.9	北
2019.11.29	18:00-19:30	晴	103.1	7.0	77.0	1.4	北
2019.11.30	18:00-19:30	晴	103.0	7.0	75.0	1.3	北

表五

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

建设项目环境影响报告表主要结论及建议见表 5-1；审批部门审批决定见表 5-2。

表 5-1 环评报告表主要结论及建议

环评 总结 论	综上所述，本项目符合国家、地方法规、产业政策，符合新北区用地规划，选址合理，拟采取的污染防治措施可行，能确保污染物稳定达标排放，周围环境质量不降低，环境风险较小；因此，建设单位在落实本报告提出的各项污染防治措施的前提下，项目从环保角度分析可行。
环评 建议	/

表 5-2 审批部门审批决定

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。	已落实
2、厂区实行“雨污分流、清污分流”。本项目喷淋废水、清洗废水经预处理后与生活污水一并达标接管进常州市江边污水处理厂集中处理。	<p>厂区实行雨污分流、清污分流。雨水经雨水管网排入附近水体。生产废水经厂区污水处理站处理后与生活污水一并接管排入市政污水管网进常州市江边污水处理厂集中处理。</p> <p>经监测，本项目污水接管口中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮、石油类排放浓度及 pH 值均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 等级标准。</p>
3、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、《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中标准。	<p>部分整形、喷珠废气分别经滤筒除尘处理后，与经设备自带的滤筒除尘处理的抛光（6 台抛光机）粉尘一并通过布袋除尘器处理后接入 1 根 20 米高排气筒 1-1#排放。</p> <p>部分整形废气经滤筒除尘处理后，与经滤筒除尘处理的抛光（5 台自动打磨工作站，2 台抛光机）粉尘一并通过布袋除尘器处理后接入 1 根 20 米高排气筒 1-2#排放。</p>

续表五

续表 5-2 审批部门审批决定	
该项目环评/批复意见	实际执行情况检查结果
	<p>注塑废气经光催化氧化+活性炭吸附装置处理后通过 1 根 20 米高排气筒 2#排放。</p> <p>清洗、喷塑烘干废气经光催化氧化+活性炭吸附装置处理后通过 1 根 20 米高排气筒 3#排放。</p> <p>喷塑废气经滤筒除尘处理后通过 1 根 20 米高排气筒 4#排放。</p> <p>涂胶、烘干废气经光催化氧化+活性炭吸附装置处理后通过 1 根 20 米高排气筒 5#排放；未捕集的废气无组织排放。</p> <p>经监测，1-1#排气筒、1-2#排气筒、4#排气筒中有组织废气颗粒物排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 排放限值，颗粒物排放速率符合此标准二级标准；2#排气筒中有组织废气非甲烷总烃排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 有组织排放监控浓度限值标准；3#、5#排气筒中有组织废气非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 排放限值，非甲烷总烃排放速率符合此标准二级标准。</p> <p>无组织废气颗粒物周界外浓度最大值符合《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，非甲烷总烃周界外浓度最大值符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 中无组织排放监控浓度限值标准，同时也符合《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。</p>

续表五

续表 5-2 审批部门审批决定	
该项目环评/批复意见	实际执行情况检查结果
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《工业企业厂界噪声标准》（GB12348--2008）表1中3类标准。	<p>本项目噪声源均为生产设备，通过加强车间管理，利用墙体对噪声进行阻隔，减少生产噪声传出厂外的机会。</p> <p>经监测，本项目南、北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）表1中3类标准。</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，其处置应按照国家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>一般固废：金属边角料、废钢珠、废滤料、干污泥、注塑废料外售综合利用，生活垃圾环卫清运。</p> <p>危险废物：含油抹布手套环卫清运，废切削液委托江苏绿赛格再生资源利用有限公司处置，防锈废液委托常州市风华环保有限公司处置，废包装桶委托江阴市江南金属桶厂处置，废活性炭委托常州市龙顺环保服务有限公司处置，含汞废灯管委托宜兴市苏南固废处理有限公司处置，废过滤棉委托淮安华昌固废处置有限公司处置。</p> <p>危废堆场已做好防扬散、防流失、防渗漏措施，满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）的要求，固废零排放。</p>
6、企业应认真做好各项风险防范措施，完善各项管理制度，生产过程应严格操作到位。	已落实
7、项目以生产车间边界外扩100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。	根据现场勘查，该范围内目前无居民敏感点。
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。	已按照要求设置1个污水接管口，1个雨水接管口，6个废气排口，1座危废堆场及1座一般固废堆场，并均已安装环保标识牌。

表六

验收监测质量保证及质量控制

现场采样、实验室分析及验收报告编制人员均持有上岗证，且废气、废水、噪声均做好监测的质量保证及质量控制。

1、监测分析方法

各项目监测分析方法见表 6-1。

表 6-1 监测分析方法

类别	项目名称	分析方法
废气	颗粒物	《固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法》 (HJ836-2017) 《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》(GB/T15432-1995)
	非甲烷总烃	《固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法》 (HJ38-2017) 《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》 (HJ604-2017) 《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法及修改单(环境保护部公告 2017 年第 87 号)》(GB/T16157-1996)
废水	pH 值	《水质 pH 值的测定 玻璃电极法》(GB6920-1986)
	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》(HJ828-2017)
	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》(HJ535-2009)
	总磷	《水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法》(GB11893-1989)
	总氮	《水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法》 (HJ636-2012)
	石油类	《水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法》(HJ637-2018)
噪声	厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)

续表六

2、验收监测仪器

验收监测使用仪器情况见表 6-2

表 6-2 验收监测仪器一览表。

序号	仪器名称	型号	编号	检定/校准情况
1	自动烟尘（气）测试仪	3012 型	SCT-SB-189 SCT-SB-130	已检定
2	空气/智能 TSP 综合采样器	2050 型	SCT-SB-105 (1a、2a、3a、4a)	已检定
3	便捷式风速气象仪	NK5500	SCT-SB-215-3	已校准
4	噪声频谱分析	HS5618A	SCT-SB-150	已检定
5	声校准器	AWA6221B	SCT-SB-016-3	已检定

3、水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按《环境水质监测质量保证手册》（第四版）的要求进行。采样过程中采集一定比例的平行样；实验室分析过程使用标准物质、采用空白试验、平行样测定、加标回收率测定等，保证验收监测分析结果的准确可靠性，在监测期间，样品采集、运输、保存，监测数据严格执行三级审核制度。质控情况见表6-3。

表6-3 质量控制一览表

污染物	样品数	平行样			标样		
		个数	占比(%)	合格率	个数	占比(%)	合格率
化学需氧量	48	12	25	合格	2	4.2	合格
悬浮物	48	/	/	/	/	/	/
氨氮	16	4	25	合格	3	18.8	合格
总磷	16	4	25	合格	4	25	合格
总氮	16	4	25	合格	4	25	合格
石油类	48	/	/	/	/	/	/

续表六

4、噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

声级计在测试前后用标准声源进行校准，测量前后使用声校准器校准测量仪器示值偏差不大于0.5dB。具体噪声校验表见表6-4。

表6-4 噪声校验一览表

监测日期	校准设备	检定值 (dB)	校准值 (dB)		校准情况
			校准前	校准后	
2019.04.08昼	声校准器 AWA6221B	94	93.6	93.8	合格
2019.04.08夜			93.6	93.8	合格
2019.04.09昼			93.6	93.8	合格
2019.04.09夜			93.6	93.8	合格

表七

一、验收监测期间生产工况记录

本次是对常州宝崴金属制品有限公司新建手工锤生产项目的竣工环境保护验收。常州苏测环境检测有限公司于2019年4月8日、4月9日、11月29日、11月30日对该项目环境保护设施建设、管理和运行进行了全面考核和检查，并进行监测，出具了检测报告：验[2019]苏测（环）字第（0405）号、EP1911019。检查结果为验收期间各设施运行正常、工况稳定，已达到全部验收设计生产能力要求，年产手工锤450万只，符合全部验收监测要求。具体生产情况见表7-1。

表 7-1 验收期间产能情况一览表

监测日期	产品名称	设计日产量	实际日产量	生产负荷（%）	年运行时间
2019.04.08	手工锤	1.5万只	1.5万只	100	7200h
2019.04.09	手工锤	1.5万只	1.5万只	100	
2019.11.29	手工锤	1.5万只	1.5万只	100	
2019.11.30	手工锤	1.5万只	1.5万只	100	

二、验收监测结果

具体监测结果见表7-2~表7-13。

其中表7-2~表7-7为有组织废气监测结果；表7-8~表7-9为无组织废气监测结果；表7-10~表7-12为废水监测结果；表7-13为噪声监测结果。

表 7-2 有组织废气监测结果

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			
1-1#排气 筒 (抛光、 整形、喷 珠废气)	2019.4.8	废气 排口	流量 (m ³ /h)	1.18×10 ⁴	1.26×10 ⁴	1.30×10 ⁴	1.25×10 ⁴	/	/	1、排气筒 高 20 米； 2、() 内为 环评要求去 除效率。
			颗粒物排放浓度 (mg/m ³)	3.0	2.2	3.0	2.7	120	/	
			颗粒物排放速率 (kg/h)	0.035	0.028	0.039	0.034	5.9	/	
	2019.4.9	废气 排口	流量 (m ³ /h)	1.31×10 ⁴	1.31×10 ⁴	1.31×10 ⁴	1.31×10 ⁴	/	/	
			颗粒物排放浓度 (mg/m ³)	2.0	1.3	1.8	1.7	120	/	
			颗粒物排放速率 (kg/h)	0.026	0.017	0.024	0.022	5.9	/	
结论	经监测，1-1#排气筒中有组织废气颗粒物排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 排放限值，颗粒物排放速率符合此标准二级标准。									

表 7-3 有组织废气监测结果

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			
1-2#排气 筒 (整形、 抛光废 气)	2019.4.8	废气 排口	流量 (m ³ /h)	1.30×10 ⁴	1.31×10 ⁴	1.30×10 ⁴	1.30×10 ⁴	/	/	1、排气筒 高 20 米； 2、() 内为 环评要求去 除效率； 3、ND 表示 浓度未检 出，有组织 废气颗粒物 浓度检出限 为 1.0mg/m ³ ； 4、浓度未检 出不计算排 放速率。
			颗粒物排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	/	120	/	
			颗粒物排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	5.9	/	
2019.4.9	废气 排口	流量 (m ³ /h)	1.31×10 ⁴	1.30×10 ⁴	1.29×10 ⁴	1.30×10 ⁴	/	/		
		颗粒物排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	/	120	/		
		颗粒物排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	5.9	/		
结论	经监测，1-2#排气筒中有组织废气颗粒物排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 排放限值，颗粒物排放速率符合此标准二级标准。									

表 7-4 有组织废气监测结果

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			
2#排气 筒 (注塑 塑废气)	2019.4.8	废气 进口	流量 (m ³ /h)	1.82×10 ³	1.82×10 ³	2.10×10 ³	1.91×10 ³	/	/	1、排气筒 高 20 米； 2、() 内为 环评要求去 除效率。
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	6.38	5.84	8.04	6.75	/	/	
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	0.012	0.011	0.017	0.013	/	/	
		废气 排口	流量 (m ³ /h)	2.07×10 ³	2.34×10 ³	2.00×10 ³	2.14×10 ³	/	/	
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	2.57	3.64	4.27	3.49	60	/	
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	5.32×10 ⁻³	8.52×10 ⁻³	8.54×10 ⁻³	7.46×10 ⁻³	/	(90) 42.6	
	2019.4.9	废气 进口	流量 (m ³ /h)	1.80×10 ³	1.76×10 ³	1.91×10 ³	1.82×10 ³	/	/	
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	5.48	9.10	4.20	6.26	/	/	
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	9.86×10 ⁻³	0.016	8.02×10 ⁻³	0.011	/	/	
		废气 排口	流量 (m ³ /h)	2.06×10 ³	2.04×10 ³	2.17×10 ³	2.09×10 ³	/	/	
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	3.12	2.67	6.42	4.07	60	/	
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	6.43×10 ⁻³	5.45×10 ⁻³	0.014	8.58×10 ⁻³	/	(90) 22.0	
结论	经监测，2#排气筒中有组织废气非甲烷总烃排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 5 有组织排放监控浓度限值标准。									

表 7-5 有组织废气监测结果

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			
3#排气 筒 (清洗、 喷塑烘 干废气)	2019.4.8	废气 进口	流量 (m ³ /h)	6.14×10 ³	6.29×10 ³	6.74×10 ³	6.39×10 ³	/	/	1、排气筒 高 15 米； 2、() 内为 环评要求去 除效率。
			非甲烷总烃排放浓度(mg/m ³)	4.18	4.01	5.37	4.52	/	/	
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	0.026	0.025	0.036	0.029	/	/	
		废气 排口	流量 (m ³ /h)	7.23×10 ³	6.92×10 ³	6.90×10 ³	7.02×10 ³	/	/	
			非甲烷总烃排放浓度(mg/m ³)	1.53	1.27	1.54	1.45	120	/	
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	0.011	8.79×10 ⁻³	0.011	0.010	17	(90) 65.5	
	2019.4.9	废气 进口	流量 (m ³ /h)	6.20×10 ³	6.62×10 ³	6.35×10 ³	6.39×10 ³	/	/	
			非甲烷总烃排放浓度(mg/m ³)	4.05	5.85	5.32	5.07	/	/	
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	0.025	0.039	0.034	0.033	/	/	
		废气 排口	流量 (m ³ /h)	6.84×10 ³	6.86×10 ³	7.38×10 ³	7.03×10 ³	/	/	
			非甲烷总烃排放浓度(mg/m ³)	2.59	2.53	2.90	2.67	120	/	
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	0.018	0.017	0.021	0.019	17	(90) 42.4	
结论	经监测，3#排气筒中有组织废气非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 排放限值，非甲烷总烃排放速率符合此标准二级标准。									

表 7-6 有组织废气监测结果

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			
4#排气 筒	2019.4.8	废气 排口	流量 (m ³ /h)	5.92×10 ³	6.57×10 ³	5.96×10 ³	6.15×10 ³	/	/	1、排气筒 高 15 米； 2、() 内为 环评要求去 除效率。
			颗粒物排放浓度 (mg/m ³)	1.3	1.2	1.7	1.4	120	/	
			颗粒物排放速率 (kg/h)	7.70×10 ⁻³	7.88×10 ⁻³	0.010	8.53×10 ⁻³	5.9	/	
(喷塑 废气)	2019.4.9	废气 排口	流量 (m ³ /h)	5.79×10 ³	5.79×10 ³	5.79×10 ³	5.79×10 ³	/	/	环评要求去 除效率。
			颗粒物排放浓度 (mg/m ³)	2.2	2.8	1.6	2.2	120	/	
			颗粒物排放速率 (kg/h)	0.013	0.016	9.26×10 ⁻³	0.012	5.9	/	
结论	<p>经监测，4#排气筒中有组织废气非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 排放限值，非甲烷总烃排放速率符合此标准二级标准。</p>									

表 7-7 有组织废气监测结果

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			
5#排气 筒 (组装、 烘干废 气)	2019.4.8	废气 进口	流量 (m ³ /h)	4.85×10 ³	5.02×10 ³	4.88×10 ³	4.92×10 ³	/	/	1、排气筒 高 15 米； 2、() 内为 环评要求去 除效率。
			非甲烷总烃排放浓度(mg/m ³)	2.43	2.04	2.75	2.41	/	/	
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	0.012	0.010	0.013	0.012	/	/	
		废气 排口	流量 (m ³ /h)	5.61×10 ³	5.78×10 ³	5.81×10 ³	5.73×10 ³	/	/	
			非甲烷总烃排放浓度(mg/m ³)	1.38	1.39	1.20	1.32	120	/	
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	7.74×10 ⁻³	8.03×10 ⁻³	6.97×10 ⁻³	7.58×10 ⁻³	17	(90) 36.8	
	2019.4.9	废气 进口	流量 (m ³ /h)	4.88×10 ³	4.88×10 ³	4.92×10 ³	4.89×10 ³	/	/	
			非甲烷总烃排放浓度(mg/m ³)	7.02	2.63	3.71	4.45	/	/	
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	0.034	0.013	0.018	0.022	/	/	
		废气 排口	流量 (m ³ /h)	5.40×10 ³	5.45×10 ³	5.59×10 ³	5.48×10 ³	/	/	
			非甲烷总烃排放浓度(mg/m ³)	2.86	1.41	2.74	2.34	120	/	
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	0.015	7.68×10 ⁻³	0.015	0.013	17	(90) 40.9	
结论	经监测，5#排气筒中有组织废气非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 排放限值，非甲烷总烃排放速率符合此标准二级标准。									

表 7-8 无组织废气监测结果

废气来源	监测项目	监测日期	监测点位	监测结果 (mg/m ³)				执行标准 (mg/m ³)	备注
				1	2	3	最大值		
无组织废气	颗粒物	2019.4.8	1#	0.167	0.133	0.150	0.150	/	1、1#、5#点位为上风向， 不做标准限值要求； 2、2019年4月8日为南风， 4月9日为北风。
			2#	0.200	0.167	0.250	0.250	1.0	
			3#	0.217	0.183	0.200	0.217		
			4#	0.200	0.183	0.233	0.233		
		2019.4.9	5#	0.200	0.133	0.150	0.200	/	
			6#	0.233	0.233	0.333	0.333	1.0	
			7#	0.300	0.183	0.317	0.317		
			8#	0.283	0.217	0.300	0.300		
结论	经监测，无组织废气颗粒物周界外浓度最大值符合《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。								

表 7-9 无组织废气监测结果

废气来源	监测项目	监测日期	监测点位	监测结果 (mg/m ³)				执行标准 (mg/m ³)	备注
				1	2	3	最大值		
无组织废气	非甲烷	2019.4.8	1#	0.94	1.45	1.56	1.56	/	1、1#、5#点位为上风向，不做标准限值要求； 2、2019年4月8日为南风，4月9日为北风； 4、由于企业位于工业集中区，受上风向其他企业影响，本项目无组织废气周界外最大浓度下风向部分点位比上风向点位； 5、《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表9中无组织排放监控浓度限值与《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相同，均为≤4.0mg/m ³ 。
			2#	1.04	1.87	1.52	1.87	4.0	
			3#	1.08	1.26	1.13	1.26		
			4#	1.40	1.12	1.02	1.40		
	总烃	2019.4.9	5#	0.21	1.17	0.68	1.17		
			6#	0.46	1.60	0.95	1.60	4.0	
			7#	0.68	1.39	0.94	1.39		
			8#	1.27	1.43	0.74	1.43		
结论	经监测，无组织废气非甲烷总烃周界外浓度最大值符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表9中无组织排放监控浓度限值标准，同时也符合《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。								

表 7-10 废水监测结果

监测点位	监测日期	监测项目	监测结果 (mg/L)					执行标准 标准值 (mg/L)	去除效率 (%)	备注
			1	2	3	4	均值或范围			
污水处理 站进出口	2019.11.29 (进口)	pH 值	6.91	6.90	6.85	6.80	6.80~6.91	/	/	1、pH 值无量纲; 2、() 内为环评 要求去除效率; 3、ND 表示浓度 未检出, 石油类 的浓度检出限为 0.06mg/L; 4、企业于 2019 年 4 月 8 日、4 月 9 日对污水处 理站进出口进行 首次监测, 监测 结果出口浓度超 标, 待企业整改 污水处理站后, 于 2019 年 11 月 29 日、11 月 30 日对污水处理 站及污水总接 管口进行第二 次监测。
		化学需氧量	488	480	495	477	485	/	/	
		悬浮物	23	22	25	20	22	/	/	
		石油类	0.11	0.12	0.10	0.12	0.11	/	/	
	2019.11.29 (出口)	pH 值	7.30	7.41	7.35	7.38	7.30~7.41	6.5~9.5	/	
		化学需氧量	124	115	137	134	128	500	(80) 73.6	
		悬浮物	6	5	6	7	6	400	(94) 72.7	
		石油类	0.09	0.08	0.08	ND	/	15	(90) /	
结论	由于污水处理站进口排放浓度较低, 导致去除效率偏低; 处理后污水处理站出口中化学需氧量、悬浮物、石油类排放浓度及 pH 值均符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015) 表 1 中 B 等级标准。									

表 7-11 废水监测结果

监测点位	监测日期	监测项目	监测结果 (mg/L)					执行标准 标准值 (mg/L)	去除效率 (%)	备注
			1	2	3	4	均值或范围			
污水处理 站进出口	2019.11.30 (进口)	pH 值	6.99	6.91	6.95	6.90	6.90~6.99	/	/	1、pH 值无量纲； 2、() 内为环评 要求去除效率； 3、ND 表示浓度 未检出，石油类的 浓度检出限为 0.06mg/L； 4、企业于 2019 年 4 月 8 日、4 月 9 日对污水处理站 进出口进行首次 监测，监测结果出口 浓度超标，待企业 整改污水处理站后，于 2019 年 11 月 29 日、11 月 30 日对污水处理 站及污水总接 管口进行第二次 监测。
		化学需氧量	472	461	481	466	470	/	/	
		悬浮物	18	14	11	17	15	/	/	
		石油类	ND	0.08	0.08	0.10	/	/	/	
	2019.11.30 (出口)	pH 值	7.40	7.48	7.45	7.42	7.40~7.48	6.5~9.5	/	
		化学需氧量	110	99	116	105	108	500	(80) 77.0	
		悬浮物	6	5	4	6	5	400	(94) 66.7	
		石油类	ND	ND	0.06	ND	/	15	(90) /	
结论	由于污水处理站进口排放浓度较低，导致去除效率偏低；处理后污水处理站出口中化学需氧量、悬浮物、石油类排放浓度及 pH 值均符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015) 表 1 中 B 等级标准。									

表 7-12 废水监测结果

监测 点位	监测日期	监测项目	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	4	均值或范围			
污水 接管 口	2019.11.29	pH 值	8.31	8.39	8.33	8.29	8.29~8.39	6.5~9.5	/	1、pH 值无量纲； 2、ND 表示浓度未检出，石油类浓度检出限为 0.06mg/L； 3、浓度未检出不计算均值； 4、企业于 2019 年 4 月 8 日、4 月 9 日对污水处理站进出口进行首次监测，监测结果出口浓度超标，待企业整改污水处理站后，于 2019 年 11 月 29 日、11 月 30 日对污水处理站及污水总接管口进行第二次监测。
		化学需氧量	131	125	148	143	137	500	/	
		悬浮物	44	41	48	46	45	400	/	
		氨氮	14.9	13.9	15.4	14.6	14.7	45	/	
		总磷	1.40	1.50	1.45	1.37	1.43	8	/	
		总氮	23.8	21.0	24.3	23.0	23.0	70	/	
		石油类	0.15	0.13	0.10	0.15	0.13	15	/	
	2019.11.30	pH 值	8.23	8.39	8.28	8.35	8.23~8.39	6.5~9.5	/	
		化学需氧量	118	106	126	112	116	500	/	
		悬浮物	37	35	32	39	36	400	/	
		氨氮	16.0	15.6	16.2	15.7	15.9	45	/	
		总磷	1.31	1.39	1.27	1.36	1.33	8	/	
		总氮	24.5	22.1	24.9	23.6	23.8	70	/	
		石油类	0.08	ND	0.07	0.08	/	15	/	
结论	本项目污水接管口中化学需氧量、悬浮物氨氮、总磷、总氮、石油类排放浓度及 pH 值均符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015) 表 1 中 B 等级标准。									

表 7-13 噪声监测结果

监测时间	监测点位	监测值 dB (A)		标准值 dB (A)		超标值 dB (A)		备注
		昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	
2019.4.8	1# (北厂界)	58.4	49.2	65	55	0	0	1、2019年4月8日、4月9日 风速<5m/s; 2、本项目东厂界、西厂界与其他厂区紧邻,不具备监测条件。
	2# (南厂界)	59.1	48.9			0	0	
2019.4.9	1# (北厂界)	58.8	49.2	65	55	0	0	
	2# (南厂界)	58.4	49.0			0	0	
结论	经监测,本项目南、北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)表1中3类标准。							

续表七

三、污染物总量核算

本项目混合废水排放量约为 2057.6t/a（根据图 2-1 水量及水平衡可知）。2#排气筒年排放时间为 1000h，其余排气筒年排放时间均为 2400h。根据监测结果及生产时间核算各类污染物的排放总量，具体废物排放量见表 7-14。

表 7-14 主要污染物的排放总量

污染物		环评及批复量 (t/a)	实际核算量 (t/a)	依据
混合 废水	废水量	2208	2057.6	环评及批复
	化学需氧量	0.85	0.260	
	悬浮物	0.585	0.083	
	氨氮	0.0768	0.032	
	总磷	0.0096	2.84×10^{-3}	
	总氮	0.1152	0.048	
	石油类	0.0005	2.01×10^{-4}	
废气	非甲烷总烃	0.41	0.067	环评及批复
	颗粒物	0.49	0.109	
固废	一般固废	零排放		环评及批复
	危险固废	零排放		
备注	石油类、颗粒物排放浓度部分未检出，按检出限一半计算排放总量。			
结论	经核算，废水排放量及化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮、石油类排放量均符合环评及批复要求；废气中非甲烷总烃、颗粒物排放量符合环评及批复要求；固废零排放，符合环评及批复要求。			

表八、验收监测结论及建议

一、验收监测结论:

1、废水

经监测，2019年11月29、11月30日，本项目污水接管口中化学需氧量、悬浮物氨氮、总磷、总氮、石油类排放浓度及pH值均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中B等级标准。

2、废气

经监测，2019年4月8日、4月9日，1-1#排气筒、1-2#排气筒、4#排气筒中有组织废气颗粒物排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2排放限值，颗粒物排放速率符合此标准二级标准；2#排气筒中有组织废气非甲烷总烃排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5有组织排放监控浓度限值标准；3#、5#排气筒中有组织废气非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2排放限值，非甲烷总烃排放速率符合此标准二级标准。

经监测，2019年4月8日、4月9日，无组织废气颗粒物周界外浓度最大值符合《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，非甲烷总烃周界外浓度最大值符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表9中无组织排放监控浓度限值标准，同时也符合《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。

3、噪声

经监测，2019年4月8日、4月9日，本项目南、北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）表1中3类标准。

续表八

4、固废

一般固废：

金属边角料、废钢珠、废滤料、干污泥、注塑废料外售综合利用，生活垃圾环卫清运。

危险废物：

含油抹布手套环卫清运，废切削液委托江苏绿赛格再生资源利用有限公司处置，防锈废液委托常州市风华环保有限公司处置，废包装桶委托江阴市江南金属桶厂处置，废活性炭委托常州市龙顺环保服务有限公司处置，含汞废灯管委托宜兴市苏南固废处理有限公司处置，废过滤棉委托淮安华昌固废处置有限公司处置。

一般固废仓库已做好防风、防雨等措施，满足《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》（GB18599-2001）。危废堆场已做好防扬散、防流失、防渗漏措施，满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）的要求，固废零排放。

5、总量控制

废水排放量及化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮、石油类排放量均符合环评及批复要求；废气中非甲烷总烃、颗粒物排放量均符合环评及批复要求；固废零排放，符合环评及批复要求。

续表八

6、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；项目产能达到本次验收要求；生产工艺未发生重大变化；环保“三同时”措施已落实到位，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，危险废物已合理处置，其处置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。一般固废仓库已做好防风、防雨等措施，满足《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》（GB18599-2001）。根据现场勘查，卫生防护距离内无环境敏感点。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、加强环保管理，定期对废气、废水处理设施进行维护，保证废气、废水达标稳定排放。

2、固废妥善管理，分类收集，及时清运，及时登记危废出入库台账。

三、附件

- 1、项目地理位置图、厂区平面布置图及卫生防护距离图；
- 2、本项目环评批复；
- 3、污水接管协议；
- 4、危险废物处置协议；
- 5、验收监测单位资质及人员资质；
- 6、厂方提供的其他相关资料。