建设项目竣工环境保护 验收监测报告表

(2016)环检(验)字第(281)号

项目名称: _____新建精密铸造生产线项目_____

委托单位: 常州金坛诚辉机械制造有限公司

常州青山绿水环境检测中心有限公司 二零一六年十二月

承 担 单 位: 常州青山绿水环境检测中心有限公司

项目负责人:

报告编写:

一 审:

二 审:

签 发:

现场监测负责人:颜杰

参 加 人 员:朱俊、陆林、李松涛、吴佳、缪逸阳、张翔、顾桔、 周峥惠、鞠华、陈园、薛晓慧、张倩、王芸、蒋明娣、任志东、徐红超、 朱磊等

常州青山绿水环境检测中心有限公司

电话: 0519—88163870

传真: 0519—88163870

邮编: 213001

地址:常州大学白云校区五号实验楼5层

表一

建设项目名称	新建精密铸造生产线项目								
建设单位名称	常,	常州金坛诚辉机械制造有限公司							
建设项目 主管部门		-							
建设项目性质	新建	女扩建√ 技	改 迁建	(划√)					
主要产品名称		不锈钢、碳钢铸造件							
设计生产能力		800 印	ᡛ/a						
实际生产能力		800 印	ᡛ/a						
环评时间	2016年05月	开工日期		_					
投入试生产 时间	_	型 2016年08月17日、18日2							
环评表 审批部门	常州市金坛区环境 保护局				有限公司				
环保设施 设计单位	_	环保设施施工 位	単	_					
投资总概算 (万元)	500	环保投资 总概算(万元	30	比例	6%				
实际总投资 (万元)	500	实际环保投 (万元)	资 30	比例	6%				
验收监测依据	1、《建设项目环境保护管理条例》(国务院令第 253 号,1998 年 11 月); 2、《建设项目竣工环境保护验收管理办法》(国家环境保护总局令第 13 号令,2001 年 12 月); 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>的通知》(苏环控[2000]48 号); 4、《江苏省排放污染物总量控制暂行规定》(江苏省人民政府令[1993]第 38 号令,1993 年 09 月); 5、《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环管[97]122 号,1997 年 9 月); 6、《关于进一步优化建设项目竣工环境保护验收监测(调查)相关工作的通知》(苏环规[2015]3 号); 7、《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);								

续表一

续表一									
	8,	《新建精密铸造	告生产线:	项目环境员	影响报告表	·)(江苏	苏辰环	保科	
		技有限公司,2016年05月);							
	9, 1	常州市金坛区珠	不境保护	局对常州金	金坛诚辉机	人械制造有	「限公司	《新	
		建精密铸造生	产线项目	环境影响	报告表》的	的审批意见	11(坛环	开审	
7A 11 111 111 111 111		[2016]56号,	2016年(7月15日	; (
验收监测依据	10、	《新建精密铸	造生产线	项目竣工	环境保护	金收监测プ	方案》(2016)	
		环检 (方)字	第(281)号	号(常州青	f山绿水环 ⁵	竟检测中心	心有限。	公司,	
		2016年8月)	0						
	11、	常州金坛诚辉	机械制造	有限公司	提供的其份	也资料。			
	<u> </u>	废气							
	,				\				
		该项目颗粒物排放浓度、排放速率及无组织排放周界外浓度限值							
	执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中的二级								
	标准。熔炼烟尘浓度及烟气黑度执行《工业炉窑大气污染物排放标准》								
	(GB 9078-1996) 表 2 中 2 级标准,废气排放标准见表 1-2。								
	-		表 1-2	人气污	染物排放材		无组织	口	
	序号	执行标准	高度	指标		「你在限 控浓度		度	
		《大气污染物	(m)	最高允许		120	mg/ı	m³	
验收监测标准		综合排放标			排放浓度	mg/m^3	周界 外浓		
标号、级别	1	准》 (GB16297-19	15m	颗粒物	最高允许	3.5 kg/h	度最	1.0	
		96)			排放速率	3.3 kg/ii	高点		
					女限值 				
		炉窑类别	标准级 别	烟 (粉) 尘浓度	烟气黑度	标	惟来源		
	2		~~	(mg/N m³)	(林格曼 黑度,级)				
		金属熔化炉	<u></u>	150	1		密大气		
		金属加热炉	<u> </u>	200	1	物排放标准》(GB 9078-1996)表 2 中 2			
		<u> </u>		200	ī	级	标准		

二、废水

该项目废水执行金坛市第二污水处理厂接管标准,详见表 1-1。

表1-1 污水接管标准 单位: mg/L pH无量纲

污染物	接管标准浓度限值	执行标准
pH值	6.0-9.0	
化学需氧量	≤500	
悬浮物	≤250	
氨氮(以N计)	≤35	金坛市第二污水处理厂接
总磷(以P计)	≤3	管标准
石油类	≤20	
氟化物	≤20	
动植物油	≤100	

三、噪声

项目复兴路和汇业路一侧厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中4类标准,其他厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类标准,具体见表1-3。

表 1-3 工业企业厂界环境噪声排放标准 单位: dB(A)

时段	昼间	夜间
2 类标准	≤60	≤50
4 类标准	≤75	≤55

环评的污染物 总量指标

(一) 水污染物: 废水≤2714t/a、COD≤0.14t/a、SS≤0.03t/a、NH₃-N ≤0.0018t/a、TP≤0.00018t/a、F⁻≤0.009t/a、动植物油≤0.0018t/a、石 油类≤0.002t/a。

- (二) 大气污染物:烟尘 ≤ 0.142 t/a,二氧化硫 ≤ 0.003 t/a,氮氧化物 ≤ 0.0189 t/a。
- (三)固体废物:全部综合利用或安全处置。

一、建设项目概况

常州金坛诚辉机械制造有限公司位于金坛经济开发区复兴路 3 号,原名金坛市诚辉机械制造有限公司,规划总用地面积 16056m²,主要从事风动工具配件生产和有色金属的铸造、表面处理和普通机械零部件加工生产目前已具备年产风动工具配件 15万只、气动隔膜泵零部件 200 万套的生产能力。现有项目"震研生产加工项目"已于 2008年编制环评报告表并取得批复通过验收,"有色金属的铸造、表面处理和普通机械零部件加工生产项目"已于 2014年编制环评报告表并取得批复,在试生产过程中调整了部分建设内容,2014年进行了报告表修编并通过验收。

常州金坛诚辉机械制造有限公司在对投资环境和市场调查的基础上,经多方论证,投资 500 万元于金坛经济开发区复兴路 3 号新建精密铸造生产线项目,现已形成年产不锈钢、碳钢铸造件 800 吨的生产能力。项目新增劳动定员 25 人(现全场劳动定员 163 人),工作班制为三班制,每班工作 8 小时,年工作 300 天,年工作时数按 7200h 计。

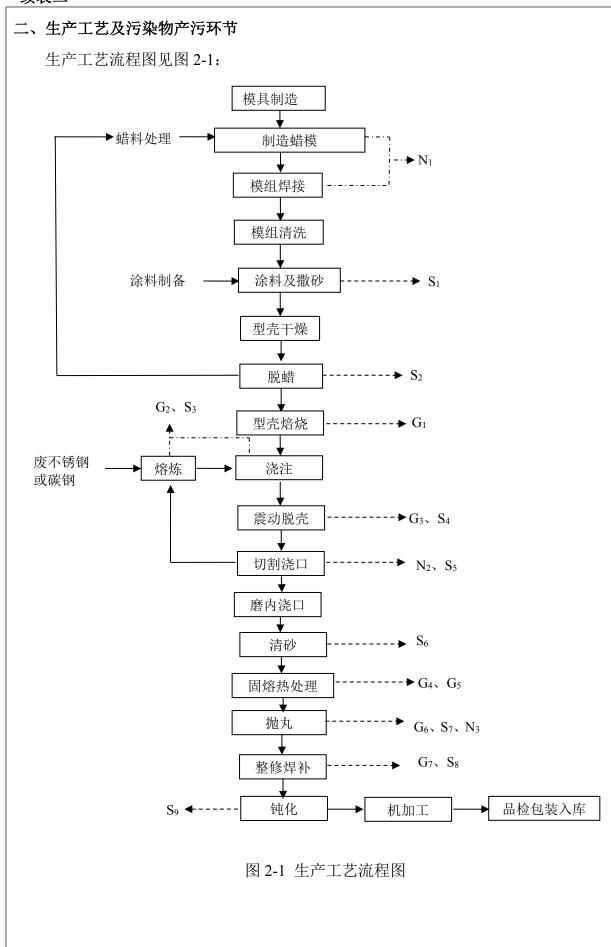
常州金坛诚辉机械制造有限公司于2016年5月委托江苏苏辰环保科技有限公司编制了《新建精密铸造生产线项目环境影响报告表》,同年7月15日获得常州市金坛区环境保护局对该项目环境影响报告表的批复意见(坛环开审[2016]56号)。受常州金坛诚辉机械制造有限公司的委托,常州青山绿水环境检测中心有限公司于2016年08月初勘察了现场,认为该项目可以满足竣工环境保护验收的条件。

该项目目前产品规模见表 2-1。与该项目相关的主要生产设备见表 2-2。

产品名称	环评/批复 设计生产能力	实际建设 生产能力	年运行时数
不锈钢、碳钢铸造件	800吨/年	800吨/年	7200

续表二

- 埃仏一	表 2-2	该项目主要设备一员	览表	
序号	设备名称	型号规格	设计数量(台)	实际数量(台)
1	双工位免换缸液压注蜡机	MMY10-2-16	2 台	2 台
2	单工位免换缸液压注蜡机	MMYC-30	2 台	2 台
3	双工位液压模头机	MMYT6.3-2-5	2 台	2 台
4	水冷箱式冰水机	HLH05ACS	2 台	2 台
5	沾浆机	MZJ-100	6 台	6 台
6	制壳干燥线	MZKX-10	6台	6台
7	转盘式淋砂机 小件面层砂	MLS-140	2 台	2 台
8	半封闭方形浮砂机 大件面层砂	MFS-120X80	2 台	2 台
9	半封闭浮砂机	MFS-80	4 台	4 台
10	半封闭方形浮砂机 大件过渡、背层砂	MFS-120X80	4 台	4 台
11	脉冲除尘器	MCC-24M	4 台	4 台
12	电热一体脱蜡釜	MDTL-120	2 台	2 台
13	除水桶	MCS90-500	4 台	4 台
14	静置桶	MJZ90-500	4 台	4 台
15	蜡液快速水分蒸发器	MKF-3.0	2 台	2 台
16	节能蓄热式焙烧炉	RXRL12-1.8	2 台	2 台
17	高周波诱导感应熔炼炉	KGYSC175/3	2 台	2 台
18	振売机	MZK0.6B	2 台	2 台
19	双头砂带机	MSD-2	2 台	2 台
20	浇口切割机	MQG5.5-1	2 台	2 台
21	双工位喷砂机	МЈР-2	2 台	2 台



续表二

工艺流程简述:

工艺流程简述

模具制造:依附厂区现有铝铸造模具生产线生产。

制造蜡模: 固体蜡料在 60℃左右融化, 注蜡机利用气压将熔融状态的蜡注入胶模, 注蜡后取出的蜡模都会或多或少地存在一些问题, 对有问题的蜡模进行修整:

模组焊接:种蜡树就是将制作好的蜡模按照一定的顺序,用焊蜡器沿圆周方向依次分层地焊接在一根蜡棒上,使最终得到一棵形状酷似大树的蜡树,再将蜡树进行灌石膏等工序;制造蜡模及浇注系统和模组焊接过程产生机械噪声 N₁。

模组清洗:配置清洗液,对蜡树进行清洗,然后用清水清洗过剩的清洗液,保证蜡模表面涂挂性能。

涂料及撒砂:将清洗好的蜡模(干燥后)浸入配置好的浆料中,并转动上下移动,让涂料充分并均匀湿润蜡模,取出慢慢转动至无涂料堆积、滴落现象时再淋砂,使砂粒均匀附于涂料之上,浆料主要由硅溶胶、耐火粉(锆英粉、莫来粉)和一定量的表面活性剂(湿润剂)及消泡剂配置而成。此过程会产生废砂料 S₁。

型壳干燥:淋砂后的蜡模在制壳干燥线进行型壳干燥,硅溶胶浆料在干燥的过程中必须严格控制温度,相对湿度及空气流速等。

脱蜡:型壳干燥后进入电热一体脱蜡釜进行脱蜡,采用电加热形式,此过程产生废蜡料 S_2 。

型壳焙烧: 脱蜡后的型壳进入焙烧炉进行型壳焙烧, 焙烧温度 900~1050 摄氏度, 到温后保温 1~2h 后开始取出浇注。此过程产生燃料废气 G₁。

熔炼、浇注:将废不锈钢或碳钢及镍、铬、锰和硅合金按一定比例及顺序加入熔炼炉进行熔炼,通过电加热到浇注温度后出炉,钢水在钢水包中静置 3~5 分钟后开始浇注,将合格的钢水倒入提前造好的型壳腔内进行浇注。此工序产生熔铸烟尘 G₂ 和炉渣 S₃。

震动脱壳: 浇注后的工件冷却后通过振壳机进行脱壳, 此过程产生粉尘 G_3 和废型壳 S_4 。

切割浇口、磨内浇口: 脱壳后的工件利用浇口切割机对冒口进行切割,然后利用双头砂带机对不平整内浇口进行打磨处理,切割下来的冒口重新加入熔炼炉回用于生产,此过程将产生钢渣 S_5 和机械噪声 N_2 。

清砂:去除工件表面的砂料,此过程将产生废砂料 S6。

固熔热处理: 依附现有有色金属铸造的固熔热处理工序,主要包括固熔、淬火、时效处理几个工序,已达到消除工件内应力和脆性,优化力学性能,获得性能稳定的金属组织的目的。固熔处理是将铸件加热到一定温度,并保温一段时间,该项目加热温度约为 538°C,保温 5 小时,淬火是将固熔后的工件转移到淬火介质中,使其以一定速度冷却至较低的温度,该项目采用 70 摄氏度温水作为淬火介质;时效处理是将淬火后的工件重新加热至一定温度后保温一段时间,该项目时效温度为 170°C,保温时间为 6 小时,此工序固熔、时效均为天然气加热,淬火水循环使用,定期补充不外排,此过程将产生燃料废气 G_4 和水蒸气 G_5 。

抛丸:对工件进行抛丸处理,使工件表面的外表或形状发生变化。由于磨料对工件表面的冲击和切削作用,使工件的表面获得一定的清洁度,使工件显得更加美观、更加精密,抛丸或喷砂依附现有项目抛丸设备。此过程将产生抛丸粉尘 G_6 、除尘灰 G_7 和机械噪声 G_8 、

修整焊补: 抛丸后的工件存在缺陷的进行修整焊补, 此过程产生焊接烟尘 G_7 和废焊渣焊丝 S_8 。

钝化:对工件进行去油、清洗,去除油污、氧化层等,清洗后工件浸入配置好的 钝化液 (MH-606A 无铬皮膜剂:水=1:9)进行钝化处理,处理后的工件进行漂洗后方能进行下一步工序,此过程产生废钝化液和钝化渣 S₉。

机加工、品检包装入库:处理后的工件依附现有机加工生产线进行机加工,机加工后所有产品经过品质检验后包装入库暂存。

三、主要污染物产生工序

1、废气

该项目废气主要来自于熔炼过程产生的熔炼烟尘、焙烧前预热和固熔热处理使用的天然气产生燃料废气、固熔热处理过程产生水蒸气等。

2、废水

该项目废水包括职工生活污水和生产废水。

生活污水:食堂含油废水经隔油设施处理、其他生活污水经化粪池处理后一并进入市政污水管网,排入金坛市第二污水处理厂。

生产废水:生产废水排入厂区污水处理站处理后排入污水管网,接管金坛市第二污水处理厂。

3、噪声

该项目产生的噪声主要来自注蜡机、焙烧炉、振壳机、浇口切割机、喷砂机和引 风机等。

4、固体废物

该项目主要固废为废砂料、废焊渣焊丝、废蜡料、炉渣、废型壳、废钝化液、钝化渣、污泥、生活垃圾。其中污泥、生活垃圾由环卫部门统一收集处理;废砂料、废焊渣焊丝、废蜡料、炉渣、废型壳企业外售综合再利用;废钝化液、钝化渣厂内安全暂存。

表三

1、主要污染源、污染物处理和排放流程(附示意图、标出污水、废气监测点位): 该项目污染物产生、防治措施、排放情况见表 3-1。

表 3-1 项目主要污染物产生、防治措施及排放情况

污染 类别	污染源	污染因子	项目环评报告表及其批 复中的防治措施	实际建设
废水	生活污水	化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、动 植物油	隔油池+化粪池处理后 接管至金坛市第二污水 处理厂	与环评/批复一致
)及小	生产废水	化学需氧量、悬浮 物、石油类、氟化物	厂区废水处理站处理后 接管至金坛市第二污水 处理厂	与环评/批复一致
	焙烧前处理燃 料废气	颗粒物、二氧化硫、 氮氧化物	收集后通过 15 米排气 筒排放	与环评/批复一致
	固熔热处理燃 料废气	颗粒物、二氧化硫、 氮氧化物	收集后通过原有项目 15 米排气筒	与环评/批复一致
废气	熔炼烟尘	颗粒物	经布袋除尘器处理后通 过 15 米高排气筒排放	与环评/批复一致
	抛丸粉尘	颗粒物	经布袋除尘器处理后通 过 15 米高排气筒排放	与环评/批复一致
	脱壳粉尘	上和焊接烟尘	无组织排放于车间	与环评/批复一致
噪声	烧炉、振壳机、	品研磨机注蜡机、焙 浇口切割机、喷砂机 引风机等	合理布局,采取消声、 隔声及减振等措施	与环评/批复一致
	一般固废	生活垃圾、污泥	环卫部门处置	与环评/批复一致
固废	一般工业固废	废砂料、废焊渣 焊丝、废蜡料、 炉渣、废型壳	外售综合利用	与环评/批复一致
	危险固废	废钝化液、钝化 渣	委托有资质的 单位处置	废钝化液、钝化渣厂内 安全暂存
-	卫生防护距离	生产车间外护	50m 卫生防护距离	卫生防护距离内无居民 等环境敏感点。

2、监测内容

监测内容详见表3-2。

表 3-2 监测内容表

监测 类别	监测点位	监测符号、 编号	监测项目 监测频次	
	废水处理设 施前	★ W1	化学需氧量、悬浮 物、石油类、氟化物	1次/时段,3时段/天,监测2天
废水	厂区污水总 排口	★W2	pH、化学需氧量、氨 氮、悬浮物、总磷、 动植物油、石油类、 氟化物	1次/时段,3时段/天,监测2天

/± ± a	•	सम् अस्त	ر بند	
续表 3	- Z	143 7VIII	M:	Δ

	监测点位	监测符号、 编号	监测项目	监测频次
	焙烧前处理排 气筒	© 1 [#]	颗粒物、二氧化硫、氮 氧化物	3次/时段,3时段/天,连续2天
有组	固熔热处理排 气筒	◎2#	颗粒物、二氧化硫、氮 氧化物	3次/时段,3时段/天,连续2天
织废气	抛丸粉尘出口 排气筒	◎ 3#	颗粒物	3次/时段,3时段/天,连续2天
	熔炼炉排气筒	©4 [#]	颗粒物	3次/时段,3时段/天,连续2天
	始然灯针 [间		林格曼黑度	1次/时段,3时段/天,连续2天
	下风向布设 3 个监控点	○1#~3#	颗粒物	1次/时段,3时段/天,连续2天
噪声	东、南、西和 北四侧厂界	▲ Z1~Z4	等效声级	每天昼1次,连续2天
	声源 (风机)	▲Z5	等效声级	监测1次

3、分析方法详见表 3-3:

表 3-3 监测分析方法表

LA NH.		衣 3-3 监侧分析方法衣				
检测 类型	分析项目	分析方法				
	pH 值 (无量纲)	水质 pH 值的测定 玻璃电极法 GB 6920-1986				
	化学 需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸钾法 GB 11914-1989				
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB 11901-1989				
废水	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 GB 11893-1989				
	动植物油	-V.氏 了油米和油拉咖啡				
	石油类	水质 石油类和动植物油的测定 红外分光光度法 HJ 637-2012				
	氟化物	水质 氟化物的测定 离子选择电极法 GB/T 7484-1987				
	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/T16157-1996				
	二氧化硫	固定污染源排气中二氧化硫的测定 定电位电解法 HJ/T57-2000				
废气	氮氧化物	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法 HJ 693-2014				
<i>"></i> \	林格曼 黑度	测烟望远镜法 《空气和废气监测分析方法》(第四版)国家环保总局 2003				
	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995				
噪声	厂界环境噪 声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008				

续表三

4、质量控制

- (1)监测过程严格按《环境监测技术规范》中的有关规定进行,监测质量按照常 州青山绿水环境检测中心有限公司编制的《质量手册》和相关程序文件的要求,实施 全过程质量控制。
- (2)验收监测期间,企业正常运行生产,生产负荷达到设计产能的75%以上;污染防治设施运行正常。
 - (3) 监测人员持证上岗,监测仪器经计量部门检定并在有效期内。
- (4) 废水监测采集 10%平行双样;样品分析加 10%的质控样,对能够加标的项目按 10%进行加标回收;噪声监测仪在使用前后进行校准。
 - (5) 监测数据严格执行三级审核制度。

5、废水、废气监测点位示意图见图 3-1。 N

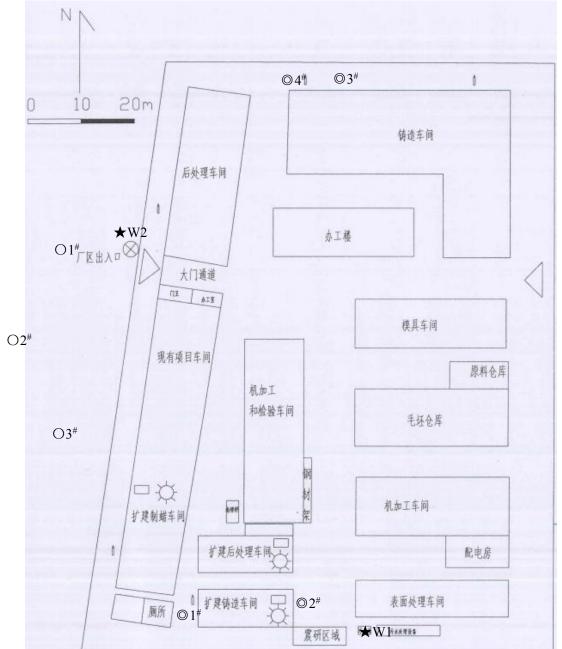


图 3-1 监测示意图

2016年08月17-18日, 天气晴, 东风

- 〇无组织废气监测点位
- ◎无组织废气监测点位
- ★废水监测点位

表四、废气监测结果(有组织废气监测结果)

监测	监测	11de 255d +555 173		监测结果			Arr N.S.
点位 日期	日期	日期	第一次	第二次	第三次	准值	备注
		废气流量(m³/h)	497	466	483	/	
		颗粒物排放浓度(mg/m³)	4.7	5.6	5.6	75	
	2016年	颗粒物排放速率(kg/h)	2.34×10 ⁻³	2.61×10 ⁻³	2.70×10 ⁻³	/	
	11月	二氧化硫排放浓度(mg/m³)	ND	ND	ND	/	/
	26 日	二氧化硫排放速率(kg/h)	/	/	/	/	
		氮氧化物排放浓度(mg/m³)	36	37	40	/	
焙烧前 处理排		氮氧化物排放速率(kg/h)	1.79×10 ⁻²	1.72×10 ⁻²	1.93×10 ⁻²	/	
气筒出 口		废气流量(m³/h)	496	483	496	/	
		颗粒物排放浓度(mg/m³)	5.6	6.5	4.7	75	
		颗粒物排放速率(kg/h)	2.78×10 ⁻³	3.14×10 ⁻³	2.33×10 ⁻³	/	
	2016年 11月 27日	二氧化硫排放浓度(mg/m³)	ND	ND	ND	/	/
	27 日	二氧化硫排放速率(kg/h)	/	/	/	/	
		氮氧化物排放浓度(mg/m³)	40	39	37	/	
		氮氧化物排放速率(kg/h)	1.98×10 ⁻²	1.88×10 ⁻²	1.84×10 ⁻²	/	

续表四、废气监测结果(有组织废气监测结果)

监测	监测	114- Viid -555 173		监测 结果	执行标	Arr NA.	
点位	日期	监测项目	第一次	第二次	第三次	准值	备注
	2016年 11月 26日	废气流量(m³/h)	478	613	613	/	
		颗粒物排放浓度(mg/m³)	5.3	6.6	6.6	200	
		颗粒物排放速率(kg/h)	2.53×10 ⁻³	4.05×10 ⁻³	4.05×10 ⁻³	/	
		二氧化硫排放浓度(mg/m³)	4	4	4	/	/
		二氧化硫排放速率(kg/h)	1.91×10 ⁻³	2.45×10 ⁻³	2.45×10 ⁻³	/	
		氮氧化物排放浓度(mg/m³)	94	137	129	/	
固熔热 处理排		氮氧化物排放速率(kg/h)	4.49×10 ⁻²	8.40×10 ⁻²	7.91×10 ⁻²	/	
气筒出 口	2016年 11月 27日	废气流量(m³/h)	590	575	613	/	
		颗粒物排放浓度(mg/m³)	5.3	7.9	5.3	200	
		颗粒物排放速率(kg/h)	3.13×10 ⁻³	4.54×10 ⁻³	3.25×10 ⁻³	/	
		二氧化硫排放浓度(mg/m³)	4	4	4	/	/
		二氧化硫排放速率(kg/h)	2.36×10 ⁻³	2.30×10 ⁻³	2.45×10 ⁻³	/	
		氮氧化物排放浓度(mg/m³)	129	139	136	/]
		氮氧化物排放速率(kg/h)	7.61×10 ⁻²	7.99×10 ⁻²	8.34×10 ⁻²	/	

续表四、废气监测结果(有组织废气监测结果)

设施	监测	监测	IIA: 사하나 구드 III		监 测 结 果	 执行标	AT 33.			
名称	点位	日期	监测项目	第一次	第二次	第三次	准值	备注		
布袋除		2016年 11月	废气流量(m³/h)	3423	3603	3885	/			
			颗粒物排放浓度(mg/m³)	4.3	5.7	4.3	200	/		
	抛丸粉	26 日	颗粒物排放速率(kg/h)	kg/h) 1.47×10 ⁻² 2.05×10 ⁻²	2.05×10 ⁻²	1.67×10 ⁻²	/			
尘器	尘出口 排气筒	2016年	废气流量(m³/h)	3421	3843	3601	/			
		11 月 27 日	颗粒物排放浓度(mg/m³)	5.7	7.1	4.3	200			
			颗粒物排放速率(kg/h)	1.95×10 ⁻²	2.73×10 ⁻²	1.55×10 ⁻²	/			
		2016年 11月 26日	废气流量(m³/h)	1203	1147	1278	/			
			颗粒物排放浓度(mg/m³)	5.6	4.6	5.5	200			
			颗粒物排放速率(kg/h)	6.74×10 ⁻³	5.28×10 ⁻³	7.03×10 ⁻³	/			
布袋除	熔炼炉		林格曼黑度	<1	<1	<1	/	,		
尘器	排气筒 出口	<u> </u>	废气流量(m³/h)	1221	1322	1306	/	/		
		2016年	颗粒物排放浓度(mg/m³)	5.5	6.5	4.6	200			
		11月 27日	颗粒物排放速率(kg/h)	6.72×10 ⁻³	8.59×10 ⁻³	6.01×10 ⁻³	/			
			林格曼黑度	<1	<1	<1	/			

续表四、废气监测结果 (无组织废气)

采样日期	监测项目	监测点位		标准限值				
			第一次	第二次	第三次	最大值	(mg/m³)	
		下风向〇1#	0.147	0.169	0.232	0.232		
2016年08月17日	颗粒物	下风向〇2#	0.176	0.110	0.149	0.176	1.0	
		下风向〇3#	0.169	0.160	0.183	0.183		
2016年08月18 日		下风向〇1#	0.163	0.146	0.162	0.163		
	颗粒物	颗粒物 下风向〇2#	0.091	0.141	0.132	0.141	1.0	
		下风向〇3#	0.134	0.116	0.115	0.134		

表五、污水监测结果

		监测结果(mg/L)								
采样地点	监测项目	2016年08月17日			2016年08月18日				标准 限值(mg/L)	
		第一次	第二次	第三次	均值或平均 值	第一次	第二次	第三次	均值或平均 值	(3.6)
	化学需氧量	169	171	174	171	205	208	202	205	/
废水处理	悬浮物	74	62	59	65	77	68	52	66	/
设施前	石油类	1.08	1.00	1.03	1.04	2.04	1.04	1.05	1.38	/
	氟化物	43.7	45.0	51.4	46.7	54.5	57.6	56.6	56.2	/
	pH 值 (无量纲)	6.93	7.07	6.88	6.88-7.07	6.96	7.49	6.86	6.86-7.49	6.0-9.0
	化学需氧量	104	96.8	99.8	100	102	99.4	99.0	100	500
	氨氮	0.546	0.536	0.542	0.541	0.541	0.533	0.537	0.537	35
厂区污水	悬浮物	35	20	26	27	19	23	27	23	250
总排口	总磷	0.043	0.057	0.035	0.045	0.040	0.050	0.045	0.045	3
	动植物油	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	100
	石油类	0.16	0.18	0.20	0.18	0.17	0.17	0.19	0.18	20
	氟化物	3.20	3.12	3.17	3.16	3.13	3.09	3.18	3.13	20

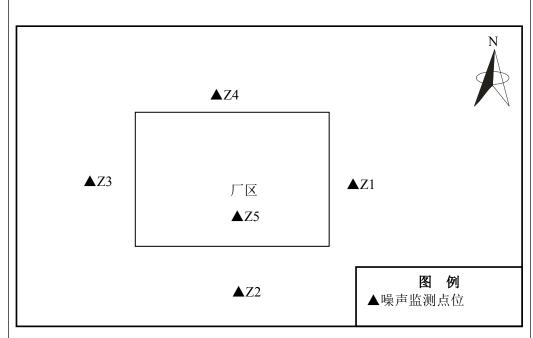


图 6-1 监测示意图

表 6-1 厂界环境噪声监测结果表 单位: dB(A)

11大湖山中 157	11大湖山上	监测值		标准值		超标量	
监测时间	监测点	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
	Z1	60.0	53.3	70	55	0	0
2017 年	Z2	53.1	49.5	60	50	0	0
03 月	Z3	60.5	54.7	70	55	0	0
13 日	Z4	54.9	49.8	60	50	0	0
	Z5	82.2	/	/	/	/	/
	Z1	62.1	54.3	70	55	0	0
2017 年 03 月	Z2	54.2	49.6	60	50	0	0
14日	Z3	62.6	54.1	70	55	0	0
	Z4	55.2	49.7	60	50	0	0
备注	1、Z1~Z4 为厂界噪声,共4个监测点,Z5、Z6 2、20167年03月13、14日天气为晴,风速均小于5m/s。						

监测工必要材料则结果

验收监测期间,常州金坛诚辉机械制造有限公司设备运行正常,2016年08月17、18日、2016年11月26、27日及2017年3月13、14日工况达75%以上。

表七、环保检查结果

固体废弃物综合利用处理:

该项目主要固废为废砂料、废焊渣焊丝、废蜡料、炉渣、废型壳、废钝化液、钝化渣、污泥、生活垃圾。其中污泥、生活垃圾由环卫部门统一收集处理;废砂料、废焊渣焊丝、废蜡料、炉渣、废型壳企业外售综合再利用;废钝化液、钝化渣厂内安全暂存。

绿化、生态恢复措施及恢复情况:

依托厂区原有绿化。

环保管理制度及人员责任分工:

公司配备兼职环保管理人员。

监测手段及人员配置:

无。

应急计划:

无。

存在问题:

无。

其他:

无。

表八、验收监测结论及建议

一、验收监测结论

1、建设项目概况

常州金坛诚辉机械制造有限公司位于金坛经济开发区复兴路 3 号,原名金坛市 诚辉机械制造有限公司,规划总用地面积 16056m²,主要从事风动工具配件生产和 有色金属的铸造、表面处理和普通机械零部件加工生产目前已具备年产风动工具配件 15 万只、气动隔膜泵零部件 200 万套的生产能力。现有项目"震研生产加工项目"已于 2008 年编制环评报告表并取得批复通过验收,"有色金属的铸造、表面处理和普通机械零部件加工生产项目"已于 2014 年编制环评报告表并取得批复,在试生产过程中调整了部分建设内容,2014 年进行了报告表修编并通过验收。

常州金坛诚辉机械制造有限公司在对投资环境和市场调查的基础上,经多方论证,投资 500 万元于金坛经济开发区复兴路 3 号新建精密铸造生产线项目,现已形成年产不锈钢、碳钢铸造件 800 吨的生产能力。项目新增劳动定员 25 人(现全场劳动定员 163 人),工作班制为三班制,每班工作 8 小时,年工作 300 天,年工作时数按 7200h 计。

常州金坛诚辉机械制造有限公司于 2016 年 5 月委托江苏苏辰环保科技有限公司编制了《新建精密铸造生产线项目环境影响报告表》,同年 7 月 15 日获得常州市金坛区环境保护局对该项目环境影响报告表的批复意见(坛环开审[2016]56 号)。 受常州金坛诚辉机械制造有限公司的委托,常州青山绿水环境检测中心有限公司于2016 年 08 月勘察了现场,认为该项可以满足竣工环境保护验收的条件,并于 2016 年 08 月 17 日、18 日进行了现场监测。

2、监测期间工况及气象条件

2016年08月17日、18日、2016年11月26、27日及2017年3月13、14日监测期间该项目正常生产,工况达75%以上。天气为晴,风速均小于5m/s,符合验收监测要求。

3、废水

经监测,2016年08月17日、18日,该项目厂区总排口废水中化学需氧量、 悬浮物、氨氮、总磷、石油类、动植物油和氟化物的排放浓度值及pH值范围均符 合金坛市第二污水处理厂接管标准。

3、废气

经监测,2016年11月26日、27日,该项目抛丸粉尘排气筒排放的颗粒物排

续表八、验收监测结论及建议

放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中相关限值,焙烧前处理排气筒、固熔热处理排气筒和熔炼烟尘排气筒烟尘浓度和烟气黑度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB 9078-1996); 2016 年 08 月 17 日、18 日无组织排放的颗粒物周界外浓度最高值符合《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。

4、噪声

经监测,2017年03月13日、14日,该项目复兴路和汇业路一侧厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中4类标准,其他厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类标准。

5、固废

污泥、生活垃圾由环卫部门统一收集处理; 废砂料、废焊渣焊丝、废蜡料、炉 渣、废型壳企业外售综合再利用; 废钝化液、钝化渣厂内安全暂存。

6、污染物排放总量

废水污染物的排放总量根据监测结果(即平均排放浓度)与年排放水量计算,企业实际员工人数与环评上一致,年排水量按环评估算量计。有组织废气污染物的排放总量根据监测结果(即平均排放速率)与年排放时间计算,有组织废气为间歇排放,焙烧前处理和固熔热处理排气筒排放时间 200h/a,抛丸排气筒排放时间为 2400h/a,熔炼炉排气筒排放时间为 7200h/a。由表 8-1 可知该项目水污染物排放量均符合常州市金坛环境保护局对该项目环评的批复要求;该项目废气污染物排放量符合常州市金坛环境保护局对该项目环评及批复要求。排放总量及主要污染物排放情况见表 8-1:

污染源 类别	污染物	实际核算总量	环评/批复总量	符合情况
	废水量	-	≤211687.6(全厂)	符合
废水	化学需氧量	1.173	≤1.345(全厂)	符合
	氨氮	0.0063	≤0.0818(全厂)	符合
→ //□ //□	颗粒物	0.095	≤0.142(该项目)	符合
有组织 宽气	二氧化硫	0.0008	≤0.003(该项目)	符合
	氮氧化物	0.0186	≤0.0189(该项目)	符合

表 8-1 各污染物总量排放情况(单位 t/a)

续表八、验收监测结论及建议

二、建议

- 1、进一步加强环境管理,完善环境保护相关管理条例、规章制度,落实污染物防治措施,确保各污染物达标排放;
 - 2、加强环保设施的维护、保养及环保设施的运行管理;

三、附图

- 1、项目地理位置图;
- 2、项目周边关系图;
- 3、厂区平面布置图。

四、附件

- 1、《新建精密铸造生产线项目环境影响报告表》的结论;
- 2、常州市金坛区环境保护局对《新建精密铸造生产线项目环境影响报告表》 的审批意见(坛环开审[2016]56号,2015年06月24日);
 - 3、污水去向证明;
 - 4、危险固废暂存承诺;
 - 5、设备清单;
 - 6、验收监测期间工况说明。