



161012050618

建设项目竣工环境保护 验收监测报告表

(2018)苏测(验)字第(0723)号

项目名称:溧阳市昆仑普华液压机械有限公司新建液压气动元件制造
加工项目

委托单位:溧阳市昆仑普华液压机械有限公司

常州苏测环境检测有限公司

2018年8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：黄刚、姜建伶、李慧君、王慧茹、郭云花、王燕等

常州苏测环境检测有限公司（负责单位）

电话：0519—83984199

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	溧阳市昆仑普华液压机械有限公司新建液压气动元件制造加工项目				
建设单位名称	溧阳市昆仑普华液压机械有限公司				
建设项目性质	新建 <input checked="" type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 迁建 <input type="checkbox"/> 其它 <input type="checkbox"/> (划√)				
建设地点	溧阳市溧城镇德盛路 69 号				
主要产品	产品名称	设计生产能力		实际生产能力	
	液压气动元件	10000 件/年		与环评一致	
环评时间	2017 年 10 月		开工日期	2017 年 11 月	
调试时间	2018 年 4 月		现场监测时间	2018.7.25 2018.7.26	
环评报告表 审批部门	溧阳市环境保护局		环评表 编制单位	江苏龙环环境科技 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	100 万元	环保投资 总概算	5 万元	比例	5%
实际总投资	100 万元	实际环保 投资	5 万元	比例	5%

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、《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）； 9、《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）； 10、《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）； 11、《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）； 12、《溧阳市昆仑普华液压机械有限公司新建液压气动元件制造加工项目环境影响报告表》（江苏龙环环境科技有限公司，2017 年 10 月）；
--------	--

续表一

验收监测依据	<p>13、《溧阳市昆仑普华液压机械有限公司新建液压气动元件制造加工项目环境影响报告表的批复》（溧阳市环境保护局，溧环综发[2017]59号，2017年11月13日）；</p> <p>14、《溧阳市昆仑普华液压机械有限公司新建液压气动元件制造加工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，2018年7月23日）。</p>
--------	--

续表一

验收监测 标准标号、 级别	<p>1.污水</p> <p>该厂区实行“雨污分流、清污分流”制。本项目不产生工艺废水，企业产生的污水主要为员工生活污水。生活污水接入市政污水管网，进溧阳市第二污水处理厂集中处理，处理尾水排至芜太运河。雨水接入雨水管网，排入附近水体。</p> <p>废水具体执行排放标准见下表：</p>						
	污染源		污染物		接管浓度标准限值 (mg/L)		标准来源
	生活污水	pH 值		6.5~9.5 (无量纲)		《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T 31962-2015) 表 1 中 B 级标准	
		化学需氧量		500			
		悬浮物		400			
		氨氮		45			
		总磷		8			
	<p>2.废气</p> <p>切割粉尘利用集气罩收集后通过布袋除尘器处理后无组织排放、焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理后无组织排放。</p> <p>废气具体执行排放标准见下表：</p>						
	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)	
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)	
<p>3.噪声</p> <p>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。噪声具体执行排放标准见下表：</p>							
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)			
<p>备注：本项目夜间不生产</p>							

续表一

4.污染物总量控制		
污染源	污染物	环评（全厂）总量（t/a）
废水	废水量	168
	化学需氧量	0.067
	悬浮物	0.051
	氨氮	0.004
	总磷	0.0005
固废	一般固废	全部综合利用或安全处置
	危险废物	

验收监测
标准标号、
级别

表二

一、工程建设内容

溧阳市昆仑普华液压机械有限公司位于溧阳市溧城镇德盛路69号,租用溧城镇胥渚村村民委员会的土地自建厂房,整个厂区占地面积约为6270m²,建筑面积约为3985m²,公司经营范围为液压件、气动元件制造、加工,房屋租赁。企业拟投资100万元,新建液压气动元件制造加工项目,设计生产规模为年产液压气动元件10000件。

2017年10月,溧阳市昆仑普华液压机械有限公司委托江苏龙环环境科技有限公司编制了《溧阳市昆仑普华液压机械有限公司新建液压气动元件制造加工项目环境影响报告表》,并取得溧阳市环境保护局对该项目的审批意见,溧环综发[2017]59号,2017年11月13日。

根据现场核实,溧阳市昆仑普华液压机械有限公司实际投资100万元,现已具备年产液压气动元件10000件的生产规模,可以开展本项目全部验收工作。

溧阳市昆仑普华液压机械有限公司拥有员工15人,白班制,每班工作8小时,年工作天数为280天,年工作时间为2240小时。

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	溧阳市昆仑普华液压机械有限公司新建液压气动元件制造加工项目	年产液压气动元件 10000 件	与环评一致	
环保工程	废水处理	该厂区实行“雨污分流、清污分流”制。本项目不产生工艺废水，企业产生的污水主要为员工生活污水。生活污水接入市政污水管网，进溧阳市第二污水处理厂集中处理，处理尾水排至芜太运河。雨水接入雨水管网，排入附近水体。	与环评一致	
	废气处理	切割粉尘利用集气罩收集后通过布袋除尘器处理后无组织排放、焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理后无组织排放。	与环评一致	
	噪声处理	通过厂房墙体隔声、合理布置产噪设备、对噪声设备采取隔声、消声、减振等噪声治理措施来降噪。	与环评一致	
	固废处理	一般固废： 金属边角料和除尘器收尘外售综合利用； 焊渣和员工生活垃圾由环卫部门统一收集处理。 危险废物： 沾染切削液的金属屑、废机油、废包装桶委托有资质单位处置。	废金属屑外售综合利用，废切削液委托溧阳中材环保有限公司处置	
表 2-2 原辅材料消耗一览表				
序号	名称	成分/规格	环评年耗量	实际年耗量
1	圆钢	/	3	3
2	钢板	/	30	30
3	钢管	/	30	30
4	切削液	/	0.08	0.08
5	焊丝	直径 0.8mm/1.0mm/1.2mm	0.5	0.5
6	O ₂ 瓶	3.5 公升/瓶	80 瓶	80 瓶
7	乙炔	13.6kg/瓶	30 瓶	30 瓶
8	CO ₂ 气瓶	15kg/瓶	30 瓶	15 瓶
备注：CO ₂ 气瓶用于气保焊机上，由于气保焊机减少 2 台，因此 CO ₂ 气瓶的用量也相应减少。				

续表二

序号	环评/批复内容			实际数量 (台、套)
	主要生产设施名称	型号/规格	数量 (台、套)	
1	车床	CA6150B/C6136D	15	10
2	冲床	CW6180	3	3
3	铣床	X52K	5	6
4	锯床	G4235-50	3	3
5	钻床	Z3035B*13	2	2
6	折板机	WC67Y-125T	1	1
7	剪板机	QC12Y-12X2500	1	1
8	平面磨床	MY7132A	1	1
9	火焰切割机	HPR130	1	1
10	气保焊机	BX1-315	4	2
11	电焊机	-	0	2
12	倒角机	-	0	1
13	攻丝机	-	0	2
14	小台钻	-	0	6

备注：①企业车床共十台，较环评中减少五台，实际十台车床已经能够满足产能需求，铣床增加一台为工件表面处理，不是影响产能的决定性设备；②减少 2 台气保焊机但新增 2 台电焊机代替，不影响产能；③倒角机、攻丝机、小台钻为辅助设备，不影响产能且不增加产污。

续表二

二、水平衡

根据现场核实，本项目无废水流量计，无单独的水费单，根据企业提供资料自来水年用量约为 200t，因此生活用水年用量为 200t，产污系数取 0.8，则共产生生活污水 160t，故企业年产生污水 160t。本项目水量及水平衡见图 2-1。

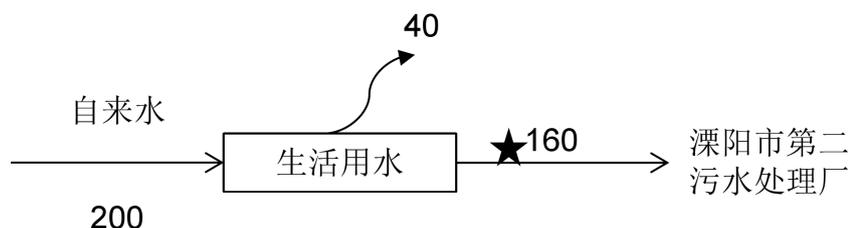


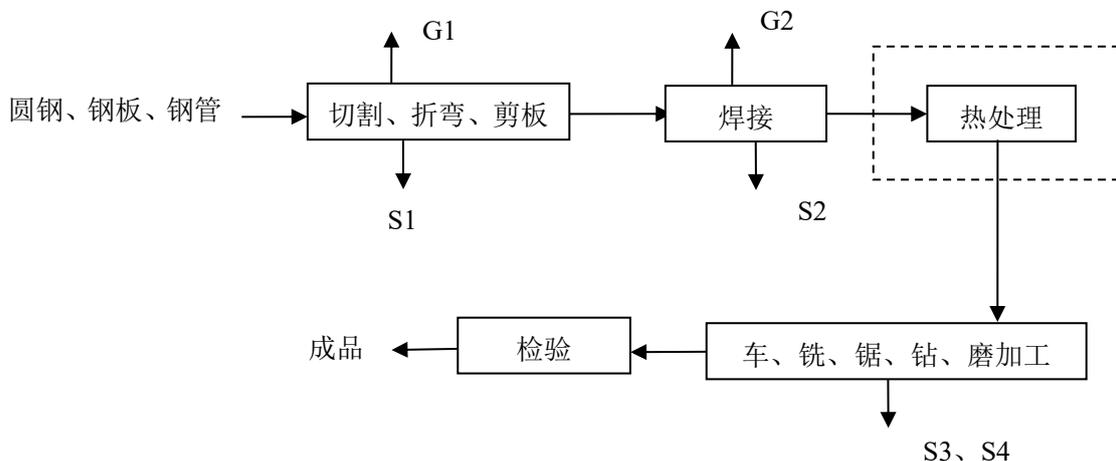
图 2-1 本项目水量及水平衡图 (t/a)

说明：★为废水监测点位，废水处置工艺及走向与环评一致。

续表二

三、生产工艺流程及产污环节

1、工艺流程图



注：[] 内为委外加工

G——废气，S——固废。

说明：验收期间该生产工艺流程与环评一致。

2、工艺流程说明

企业外购的圆钢、钢板、钢管等车运进厂，堆放在车间内。

切割、折弯、剪板：利用数控火焰切割机、剪板机、折板机等设备将圆钢、钢板、钢管等切割成所需形状、尺寸。切割过程产生切割粉尘（G1），切割时产生金属边角料（S1）。

焊接：利用气保焊机、电焊机将各种圆钢、钢板、钢管等材料焊接组装起来，形成初始的框架。本项目气保焊以二氧化碳为保护气，使用焊丝。焊接过程产生焊接烟尘（G2）以及焊渣（S2）。

热处理：高强度紧固件根据技术要求都要进行调质处理，热处理调质是为了提高紧固件的综合机械性能，以满足产品规定的抗拉强度值和屈强比。热处理主要有清洗、淬火、回火、着色等加工工艺，本项目热处理委外加工，本次工艺流程不细化分析。

车、铣、锯、钻、磨机加工：利用车床、钻铣床、锯床、磨床、

续表二

倒角机、攻丝机对型钢进一步机加工，以达到所需的尺寸及精密度且使工件表面光滑，钻出螺纹孔等，加工过程产生金属边角料（S3），各种机床加工过程中需要对工件喷切削液，以达到润滑及降温的目的，切削液在设备内循环，根据企业提供资料，由于切削液循环系统内配备过滤网，可将金属屑（S4）等杂质过滤掉，所以日常只需定时添加，无需更换。由于工件表面喷有切削液，工件为湿润状态，加工过程基本无粉尘产生，机加工设备加工过程中会产生少量废机油。

检验合格后即为产品，堆放在生产车间仓储区待售。

3、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”制。本项目不产生工艺废水，企业产生的污水主要为员工生活污水。生活污水接入市政污水管网，进溧阳市第二污水处理厂集中处理，处理尾水排至芜太运河。雨水接入雨水管网，排入附近水体。

（2）废气

切割粉尘利用集气罩收集后通过布袋除尘器处理后无组织排放，焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理后无组织排放。

（3）噪声

通过厂房墙体隔声、合理布置产噪设备、对噪声设备采取隔声、消声、减振等噪声治理措施来降噪。

（4）固废：

本项目危废仓库位于厂区西北侧，占地面积约为 10m²。已按照规范做好防风、防雨、防流散、防渗漏等措施并安装环保标识牌。

续表二

本项目固废产生及处置情况见表 2-4。						
固废名称	属性	废物类别及代码	环评 (变动分析) 分析产生量 (吨/年)	实际产生量 (吨/年)	治理措施	
					环评(变动分析)/ 批复	实际建设
金属边角料	一般 固废	/	3	2	外售综合 利用	与环评一致
除尘器收尘		/	0.0658	0.05		
焊渣		/	0.225	0.10	环卫清运	
生活垃圾		/	2.1	2.1		
废金属屑		/	0.015	0.015	外售综合 利用	
废切削液	危险 废物	HW09 900-006-09	0.015	0.015	委托有资 质单位处 理	委托溧阳中 材环保有限 公司处置
废机油		HW08 900-249-08	0.02	0.02		
废包装桶		HW49 900-041-49	5 个	5 个		

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	车床 15 台、 铣床 5 台、气保 焊机 4 台	车床 10 台、 铣床 6 台、气保焊 机 2 台、新增电焊 机 2 台、倒角机 1 台、攻丝机 2 台、 小台钻 6 台	①企业车床共十台，较环评中减少五台，实际十台车床已经能够满足产能需求，铣床增加一台为工件表面处理，不是影响产能的决定性设备； ②减少 2 台气保焊机但新增 2 台电焊机代替，不影响产能； ③倒角机、攻丝机、小台钻为辅助设备，不影响产能且不增加产污
2	固废	沾染切削液 的金属屑 0.03t/a	废金属屑 0.02t/a，废切削液 0.01t/a。	原环评中将沾染切削液的金 属屑作为危险废物，实际将沾染 切削液的金屑沥下来的废切削 液作为危险废物，金属屑作为一 般固废外售综合利用。
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。对周围环境及保护目标影响仍然较小。不属于重大变动。			

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，厂区平面布置图及监测点位见图 4-1。

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	切割工序	颗粒物	布袋除尘	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）
	焊接工序		烟尘净化器		
废水	生活污水	pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷	/	本项目不产生工艺废水，企业产生的污水主要为员工生活污水。生活污水接入市政污水管网，进溧阳市第二污水处理厂集中处理，处理尾水排至芜太运河。雨水接入雨水管网，排入附近水体。	1 个（1 个排口），连续监测 2 天，每天 4 次
噪声	生产设备等运行产生噪声		通过厂房墙体隔声、合理布置产噪设备、对噪声设备采取隔声、消声、减振等噪声治理措施来降噪	持续排放	北厂界设 2 个监测点，昼间监测 1 次，连续监测 2 天
固废	金属边角料	外售综合利用	环卫清运 委托溧阳中材环保有限公司处置	零排放	环境管理检查
	除尘器收尘				
	废金属屑				
	焊渣	环卫清运			
	生活垃圾				
	废切削液	委托溧阳中材环保有限公司处置			
	废机油				
废包装桶					

续表四

监测点位示意图:

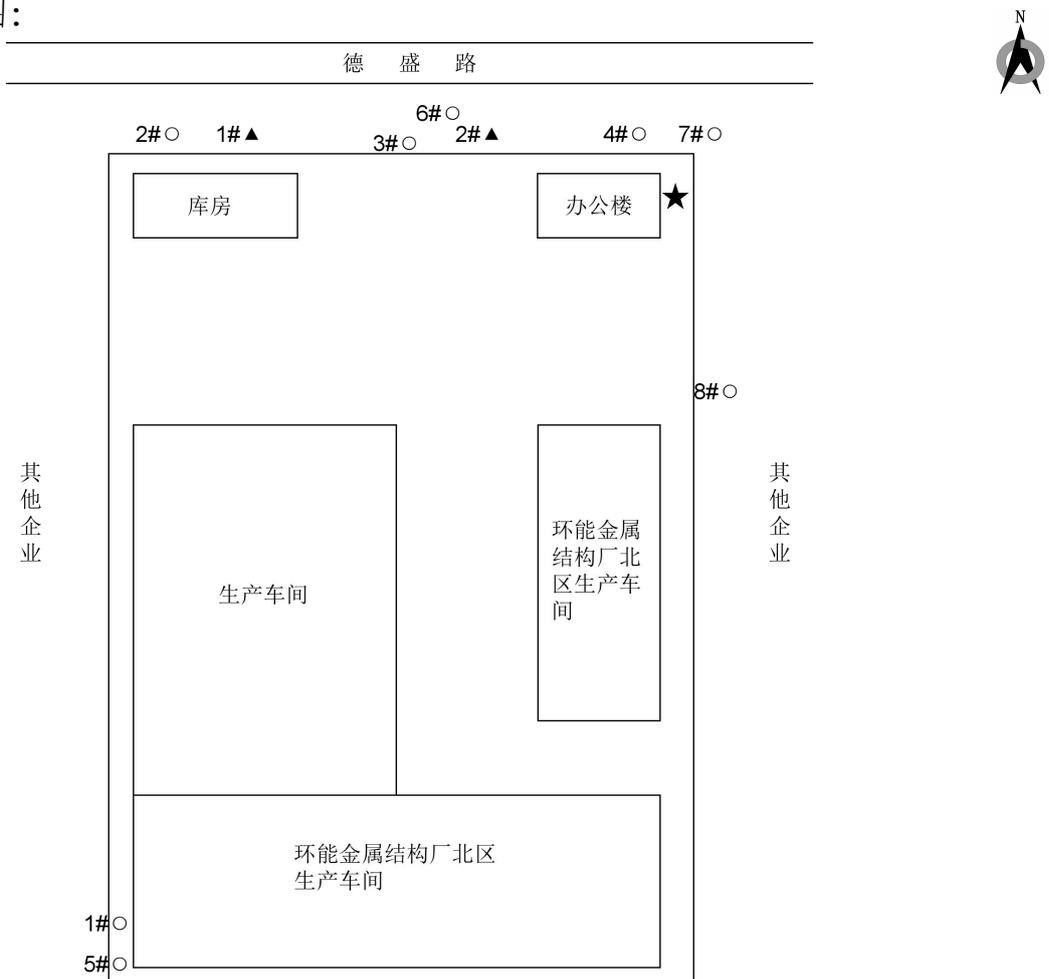


图 4-1 厂区平面布置图及监测点位

注：★为污水监测点；○为无组织废气监测点；▲为噪声监测点。

点位图示	说明
★	为生活污水接管口；
○	1#、2#、3#、4#点位为 2018 年 7 月 25 日监测点位，5#、6#、7#、8#为 7 月 26 日监测点位； (1#、5#为上风向点位，其它为下风向监测点位)
▲	厂界噪声监测点位（北厂界 1#、2#），西厂界紧挨其他企业不具备监测条件，本项目噪声对南厂界、东厂界不造成直接影响因此不进行监测。

天气情况:

监测日期	天气	气压 (KPa)	温度 (°C)	湿度 (%)	风速 (m/s)	风向
2018.7.25	晴	100.2	37.7	51.8	1.0	南
2018.7.26	晴	100.3	39.0	52.7	1.1	西南

说明：经现场勘察，厂区平面布置图与环评一致。

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	本项目符合国家以及江苏省的产业政策, 用地性质符合要求, 项目运营过程中, 在切实落实本报告中各项污染防治措施, 做到各污染物达标排放的前提下, 本项目对周围环境影响较小, 在环保角度上具有可行性。
环评 建议	企业切削液空桶必须交由供货商回收, 不得私自处置。如供货商不再回收包装桶, 企业必须按照危险废物处置切削液空桶。

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、项目严格实行“清污分流、雨污分流、一水多用”的原则完善厂区排水管网。生活污水经市政污水管网接入溧阳市第二污水处理厂集中处理, 接管污水须符合污水厂接管标准。	该厂区实行“雨污分流、清污分流”制。本项目不产生工艺废水, 企业产生的污水主要为员工生活污水。生活污水接入市政污水管网, 进溧阳市第二污水处理厂集中处理, 处理尾水排至芜太运河。雨水接入雨水管网, 排入附近水体。 经监测, 本项目污水接管口中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷排放浓度及 pH 值均符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015) 表 1 中 B 级标准。
2、严格按照《报告表》要求落实大气污染防治措施, 采取有效措施减少废气的无组织排放, 确保各类废气稳定达标排放。厂界无组织排放颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 无组织排放浓度限值。	切割粉尘利用集气罩收集后通过布袋除尘器处理后无组织排放、焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理后无组织排放。 经监测, 本项目无组织废气颗粒物周界外浓度最大值均符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 无组织排放限值标准。
3、合理布置车间位置, 对主要噪声源采取有效控制措施, 厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 表 1 中 3 类标准限值规定, 不得对周边的敏感目标产生影响。	本项目通过厂房墙体隔声、合理布置产噪设备、对噪声设备采取隔声、消声、减振等噪声治理措施来降噪。 经监测, 本项目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

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>4、固废暂存场所严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）以及《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）的要求规范建设和维护使用，并按照固体废物“资源化、减量化、无害化”处置原则，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。沾染切削液的废金属屑、废机油、废包装桶属于危险废物，必须委托有危废处置资质的单位规范处置。严禁将各类生产废物、废料直接排放或混入生活垃圾中倾倒，防止造成二次污染。</p>	<p>一般固废： 金属边角料、除尘器收尘和废金属屑外售综合利用；焊渣和员工生活垃圾由环卫部门统一收集处理。</p> <p>危险废物： 废切削液、废机油、废包装桶委托溧阳中材环保有限公司处置。 危废堆场已按照要求做好防风、防雨、防渗漏等措施。</p>
<p>5、本项目卫生防护距离为以生产车间向外50m形成的区域。你单位须配合地方政府和有关部门做好周边土地利用规划，该防护距离内目前无居民、学校等环境敏感目标，今后亦不得新建居民区、学校等敏感目标。</p>	<p>本项目卫生防护距离为生产车间向外50m形成的包络区域，根据现场勘查，该范围内目前无居民敏感点。</p>
<p>6、参照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122号）的要求设置接管口、采样井（口）、环保标识。本项目可设置雨水排放口1个；污水接管口1个；可设置一般固废暂存场所及危废暂存场所各1个。</p>	<p>已按照要求设置雨水排放口1个，污水接管口1个，危废和固废堆场各1个，均为安装环保标识牌。</p>
<p>7、本项目生产过程不得涉及酸洗、磷化、钝化、喷涂、电镀等工序。</p>	<p>已落实</p>

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	《环境空气 总悬浮颗粒的测定 重量法》（GB/T15432 - 1995）
废水	pH 值	《水质 pH 值的测定 玻璃电极法》（GB/T6920 - 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）
噪声	厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

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	空气/智能 TSP 综合采样器	2050 型	SCT-SB-105- (1a、2a、3a、4a)	已检定
2	噪声频谱分析	HS5660C	SCT-SB-151	已检定
3	声校准器	AWA6221B	SCT-SB-016-4	已检定
4	空盒压力表	DYM3	SCT-SB-136-4	已校准
5	热线式风速计	TES-1340	SCT-SB-065-2	已校准
6	数字湿温度测试仪	TES-1360	SCT-SB-125-3	已校准

续表六

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。采样过程中应采集一定比例的平行样；实验室分析过程一般应使用标准物质、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	8	2	25	合格	1	12.5	合格
悬浮物	8	/	/	/	/	/	/
氨氮	8	2	25	合格	1	12.5	合格
总磷	8	1	12.5	合格	2	25	合格

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	标准值 (dB)	校准值 (dB)		校准情况
			校准前	校准后	
2018.7.25	声校准器	94	93.7	93.7	合格
2018.7.26	AWA6221B		93.7	93.7	合格

表七

一、验收监测期间生产工况记录

本次是对溧阳市昆仑普华液压机械有限公司新建液压气动元件制造加工项目的竣工环境保护验收。常州苏测环境检测有限公司于2018年7月25日、7月26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。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，年产液压气动元件10000件，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
2018.7.25	液压气动元件	36件	32件	88.9	2240h
2018.7.26	液压气动元件	36件	33件	91.7	

二、验收监测结果

具体监测结果见表7-2~表7-4。

其中表7-2为无组织废气监测结果；表7-3为废水监测结果；表7-4为噪声监测结果。

表 7-2 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)	参照标准 (mg/m ³)	备注
				1	2	3	最大值			
无组织废气	颗粒物	2018.7.25	1#	0.115	0.153	0.134	0.153	/	/	1、1#、5#点位为上风向， 不做标准限值要求； 2、企业位于工业集中区， 受上风向其他企业影响， 本项目无组织废气下风 向的部分点位浓度比上 风向高。
			2#	0.153	0.211	0.134	0.211	1.0		
			3#	0.211	0.153	0.134	0.211			
			4#	0.192	0.192	0.153	0.192			
		2018.7.26	5#	0.135	0.135	0.154	0.154	/	/	
			6#	0.192	0.173	0.173	0.192	1.0		
			7#	0.154	0.192	0.135	0.192			
			8#	0.115	0.135	0.173	0.173			
结论	经监测，无组织废气颗粒物周界外浓度最大值均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放限值标准。									

表 7-3 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	7.25	pH 值	7.26	7.29	7.29	7.33	7.26~7.33	6.5~9.5	/	1、pH 值无 量纲。
		化学需氧量	78	85	79	88	82	500	/	
		悬浮物	44	41	45	40	42	400	/	
		氨氮	0.528	0.568	0.446	0.504	0.512	45	/	
		总磷	0.10	0.09	0.08	0.09	0.09	8	/	
	7.26	pH 值	7.30	7.27	7.28	7.34	7.27~7.34	6.5~9.5	/	
		化学需氧量	83	77	79	81	80	500	/	
		悬浮物	45	40	43	44	43	400	/	
		氨氮	0.562	0.546	0.488	0.446	0.510	45	/	
		总磷	0.09	0.09	0.08	0.10	0.09	8	/	
结论	本项目污水接管口中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷排放浓度及 pH 值均符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015) 表 1 中 B 级标准。									

表 7-4 噪声监测结果

监测时间	监测点位	监测值		标准值		超标值		备注
		昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	
2018.7.25	北厂界 1#	55.5	/	65	/	/	/	本项目夜间不 生产
	北厂界 2#	55.3	/			/	/	
2018.7.26	北厂界 1#	56.3	/	65		/	/	
	北厂界 2#	55.7	/			/	/	
结论	经监测，本项目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。							

续表七

三、污染物总量核算

本项目废水排放量约为 160t/a（根据图 2-1 水量及水平衡可知）。根据监测结果核算各类污染物的排放总量，具体废物排放量见表 7-5。

表 7-5 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
生活 污水	废水量	168	160	环评及批复
	化学需氧量	0.067	1.30×10^{-2}	
	悬浮物	0.051	6.80×10^{-3}	
	氨氮	0.004	8.18×10^{-5}	
	总磷	0.0005	1.44×10^{-5}	
固废	一般固废	零排放		
	危险固废	零排放		
结论		经核算，废水排放量及化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷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。		

表八、验收监测结论及建议

一、验收监测结论:

1、废水

经监测，2017年7月25日、7月26日，本项目污水接管口中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷排放浓度及pH值均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表1中B级标准。

2、废气

经监测，2018年7月25日、7月26日，本项目无组织废气颗粒物炔周界外最大排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中无组织排放浓度限值。

3、噪声

经监测，2018年7月25日、7月26日，该企业北厂界昼间噪声符合《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。

4、固废:

一般固废:

金属边角料、除尘器收尘和废金属屑外售综合利用；焊渣和员工生活垃圾由环卫部门统一收集处理。

危险废物:

废切削液、废机油、废包装桶委托溧阳中材环保有限公司处置。

5、总量控制

废水排放量及化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷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。

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；项目产能达到本次全部验收要求；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

续表八

标排放；污染物排放总量符合环评及批复要求。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

加强环保管理，定期对废气处理设施进行维护，保证废气达标稳定排放。

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、危废协议；
- 5、验收报告表编制人员资质证书；
- 6、厂方提供的相关资料。