

扬州力创机床有限公司
数控机床XH713G加工中心项目
竣工环境保护验收报告

建设单位：扬州力创机床有限公司

编制单位：江苏卓环环保科技有限公司

二〇一九年十二月

扬州力创机床有限公司数控机床 XH713G 加工中心项目

竣工环境保护验收自查报告

一、环保手续履行情况

扬州力创机床有限公司是江苏省高新技术企业，公司成立于 2000 年 9 月，是由原扬州机床厂改制而成的一家民营企业，主要从事数控机床、通用机床、专用机床等机电产品的研发、生产和销售，是中国机床工具工业协会会员之一，拥有进出口自营权。

2017 年 11 月，我公司委托江苏宝海环境服务有限公司编制了《扬州力创机床有限公司数控机床 XH713G 加工中心项目环境影响报告书》（重新报批），于 2018 年 3 月 12 日通过扬州市邗江区环境保护局的审批（扬邗环审〔2018〕37 号）。

目前我公司数控机床 XH713G 加工中心项目各项生产及环保设施正常稳定运行，根据《中华人民共和国环境保护法》和《建设项目环境保护管理条例》（国务院第 682 号令）等有关规定，按照环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的“三同时”制度要求，建设单位需查清工程在施工过程中对环境影响报告表和工程设计文件所提出的环境保护措施和要求的落实情况，调查分析工程在建设和试运行期间对环境造成的实际影响及可能存在的潜在影响，是否已采取有效的环境保护预防、减缓和补救措施，全面做好环境保护工作，为工程竣工环境保护验收提供依据。

2019 年 10 月 15 日，我公司组织开展数控机床 XH713G 加工中心项目环境竣工验收工作，委托江苏京诚检测技术有限公司对本项目进行了竣工验收监测，委托江苏卓环环保科技有限公司根据江苏宝海环境服务有限公司编制的环评报告书编制竣工验收报告。我公司对照该项目环境影响报告书，一一整改、落实，现自查评定为合格。

二、项目建成情况

2.1 建设项目基本情况

项目名称：数控机床 XH713G 加工中心项目

建设单位：扬州力创机床有限公司

建设性质：新建（重新报批）

建设地点：江苏扬州维扬经济开发区拓展区新谊路 9 号

投资总额：10500 万元，环保投资为 146 万元(占投资 1.39%)

占地面积：占地面积 22606 平方米，绿化面积 2712.72 平方米，绿化率 12%

职工人数：30 人

工作制度：实行单班制，每班 8 小时，全年工作日 300 天，工作时间为 2400 小时。

2.2 项目建设内容

项目工程主要包括：办公楼、生产车间、仓库及食堂、门卫室等以及其它公用辅助设施。工程内容及规模见表 2-1，主要生产设备见表 2-2。

表 2-1 建设项目建设内容

工程名称	建设名称		设计能力	实际建设情况
主体工程	生产车间		11103m ²	11103m ²
辅助工程	办公楼		1320m ²	1320m ²
	传达室		40m ²	40m ²
贮运工程	车间堆料区		2000m ²	在生产车间的指定区域 堆放铸件、钢锻件
	综合仓库		875m ²	875m ²
公用工程	给水	自来水	927m ³ /a	由区域管网供给
	排水	污水	705m ³ /a	排入市政管网
	供电		300 万 Kwh/a	由当地电网集中供电
	空压机		5.5m ³ /min	5.5m ³ /min
	绿化		2712.72m ² ，绿化率 12%	绿化率 12%
环保工程	废水	事故池	70m ³	70m ³
	废气	干磨室	脉冲滤筒除尘器	1 套脉冲滤筒除尘器 +15m 排气筒
		喷漆室	过滤棉+活性炭吸附	1 套过滤棉+活性炭吸附 +15m 排气筒
	固废	危废暂存堆场	35m ²	危废暂存、35m ²
		固废堆场	50m ²	一般固废暂存
	噪声治理		减震、隔声等	—

表 2-2 主要生产及环保设备

设备类型	序号	设备名称	型号规格	单位	环评设计数量	实际数量
生产设备	1	加工中心	HX800	台	1	1
	2	加工中心	HX630	台	1	1
	3	加工中心	HX500	台	1	1
	4	加工中心	VHW713	台	1	1
	5	数控龙门铣床	2×4M	台	1	1
	6	数控成型导轨磨床	1×5M	台	2	2
	7	平面磨床	M7130	台	1	1
	8	摇臂钻床	Z5050	台	1	1
	9	喷漆室	6×4×4.5m	套	1	1
	10	干磨室	6×4×4.5m	套	1	1
环保	1	脉冲滤筒除尘器	LTC-32	套	1	1
	2	活性炭吸附装置	—	套	1	1

2.3 产品方案

表 2-3 产品名称及产量

工程名称	产品名称	设计产量（台/年）	实际产量（台/年）	年运行时数
生产车间	XH713G 加工中心	200	170	2400h
	C6266 车床	300	255	

2.4 主要原辅材料

表 2-4 项目主要原辅材料

序号	名称	重要组分、规格、指标	单位	环评设计用量	实际用量
1	铁铸件	Q345R、Q245R、16MnDR、S30408、S30403、S31603	t/a	2000	1700
2	钢铸件	40CR、45#GCr15	t/a	500	425
3	电控系统	—	套/a	525	446
4	零部件	—	套/a	525	446
5	机油	—	t/a	1.5	1.3
6	乳化液	桶装	t/a	0.98	0.83
7	腻子	—	t/a	1.2	1
8	底漆	成分见表2-5	t/a	1.1	0.9
9	面漆		t/a	6.0	5
10	砂纸	300张/箱、100张/箱	箱/a	24	20

表 2-5 喷漆处理使用水性漆成分

序号	名称	组分	比例	最大储存
1	底漆	水性环氧树脂	30%	水性漆均由厂家根据使用方需求进行配送，每月配送一次，储存量按每月的配送量计算；水性漆使用前在喷漆室进行调配。
		水	20%	
		硫酸钡	5%	
		碳酸钙	5%	
		滑石粉	6%	
		氧化铁红	19%	
		丙二醇甲醚	6%	
		水性胺固化剂（脂肪醇聚醚类）	7%	
		助剂	消泡剂	1.2%
			分散剂	0.8%
2	面漆	丙烯酸聚氨酯	20%	
		硫酸钡	7%	
		滑石粉	6%	
		钛白粉、炭黑	15%	
		丙二醇丁醚	3%	
		丙二醇甲醚	8%	
		水	35%	
		助剂	分散剂	2.5%
			消泡剂	0.5%
			增稠剂	0.3%
			流平剂	2.7%

三、环境保护设施建设情况

3.1 建设过程

该项目总投资 10500 万元，其中环保投资 146 万元，环保投资占比 1.39%。

本项目于 2018 年 3 月重新取得环评批复，在原有基础是按环评要求，进一步落实环保设施建设。本次在工程设计阶段，已将该项目产生的废水、废气、噪声、固废治理设施纳入设计方案，在项目施工阶段严格执行“三同时”制度，保证项目环保设施与主体工程同时进行。

3.2 污染物治理/处置设施

（1）废水

建设项目排水实行雨污分流的排水体制。污水主要来员工生活污水、食堂废水及拖

把清洗废水。食堂废水经隔油池预处理后与经化粪池预处理后的生活污水、拖把清洗废水，一起接管排入汤汪污水处理厂。

(2) 废气

有组织废气:

①打磨粉尘

本项目打磨室为密闭打磨室，主要为人工打磨，配套设有脉冲除尘器，产生的含尘废气全部通过收集管道进入脉冲除尘器处理，废气经处理后由 15m 高 p1 排气筒排放。

②喷漆废气

本项目设置了1间喷漆室，为密闭结构，喷漆作业会产生漆雾和挥发性有机废气喷漆室设置一套干式过滤+活性炭吸附装置+15m高P2排气筒。环评设计阶段分喷漆和烘干两个工序，且设置为喷漆室和烘干室，实际生产过程中只有在冬季气温较低时使用，且使用时间较短。喷漆和烘干产生的有机废气，经一套干式过滤+活性炭吸附装置+15m高P2排气筒。

③油烟废气

本项目设有员工食堂，为员工提供中午的工作餐。食堂共设有2个灶头，产生的油烟废气收集后油烟净化装置处理后通过油烟排气筒集中排放。

无组织废气:

本项目无组织废气主要为喷漆工序、烘干工序中少量未被捕集的废气。

本项目喷漆室为密闭状态，且呈微负压，废气捕集效率取 90%，其余形成无组织排放。

为进一步减少无组织废气的排放，采取如下措施：

- ①喷涂作业严格按照操作规范进行，确保喷漆室在封闭的情况下作业；
- ②加强管理，确保各废气收集、处理装置有效运行，并定期检查，如有故障，立即采取措施；
- ③车间强制通风，加大换气次数，降低厂房内污染物浓度。

(3) 噪声

项目主要噪声源为机加工设备、喷涂设备等设备噪声以及废气处理的风机噪声，主要集中在机加工区域和废气处理设施区域。目前主要从合理布局、技术防治、管理措施等三方面采取了有效防噪措施。

①合理布局

尽可能将各生产设备布置在厂房中央，增加与厂房墙壁的距离，增加噪声在厂房内的衰减，减少对外影响。

②技术防治

在设备采购时优先选用低噪声、振动小的设备；对高噪声的风机在座基础减震，安装弹性衬垫和保护套；风机进出口管路加装避震喉；对风机安装隔声罩；定期检查设备，加强设备维护，使设备处于良好的运行状态，避免和减轻非正常运行产生的噪声污染。尽可能将设备布置在车间内运行，避免露天操作；对车间墙壁进行降噪设计，优先选有空心隔声墙。

③管理措施

日常尽可能必须关闭门窗生产；加强宣传，做到文明生产，禁止工作人员喧哗；限制车速，禁鸣喇叭，尽量避免夜间运输；加强设备维护，避免设备故障异常噪声产生

（4）固体废物

本项目产生的固废主要有边角料、废砂纸、除尘器收集的颗粒物、废机油、废乳化液、原料桶、漆渣、废过滤棉、废活性炭、厨房垃圾生活垃圾。

其中边角料、废砂纸、除尘器收集的颗粒物，均进行外卖处置；废机油、废乳化液、漆渣、废过滤棉、废活性炭、原料桶等委托相关资质单位处置；厨房垃圾、生活垃圾由环卫清运统一处置。

3.3 其他环境保护措施

风险防范措施：应急预案

本项目生产过程中存在废气处理装置故障，火灾、爆炸等危险性，公司根据项目的特点配备相应的应急物资，同时设有相应容量的事故池，公司突发环境事故应急预案编制在进行中。

3.4 整改情况

自查过程中本项目较好的落实了环评书及批复中要求的环境保护设施，各项环保设施均已落实到位，已按要求完善规范设置各类环保设施及排口环保标识牌。公司突发环境事故应急预案编制在进行中。

四、重大变动情况

本次验收项目的性质、规模、地点、生产工艺及采用的污染防治措施均未发生变动。

五、自查结论

经过对照自查，我认为项目建设和调试过程中已经落实环保三同时要求，已具备验收条件。具体落实内容如下：

1、依法进行了环评文件的编制和审批，在环保部门对项目督查过程中提出的要求，公司都一一落实到位。

2、对照环评文件，数控机床 XH713G 加工中心项目主体工程、辅助工程、公用工程、贮运工程和依托工程等按照环评要求进行了建设。

3、建设过程中，落实了环保设施的合同和资金保障。对照环评及批复，落实了污染防治设施的建设。

扬州力创机床有限公司

2019 年 11 月 10 日

数控机床XH713G加工中心项目 竣工环境保护验收监测报告

建设单位： 扬州力创机床有限公司

编制单位： 江苏卓环环保科技有限公司

二〇一九年十二月

建设单位法人代表：夏春铭

编制单位法人代表：叶振国

项目负责人：蒋启涛

填 表 人：王 俊

建设单位：扬州力创机床有限公司（盖章）

电话： 18952592688

邮编： 225100

地址：江苏扬州维扬经济开发区拓展区新谊路 9 号

编制单位：江苏卓环环保科技有限公司（盖章）

电话： 13852715851

邮编： 225002

地址：扬州市广陵区文昌东路 15 号扬州创新中心 A 座 12 层

目 录

一、项目概况.....1

二、验收依据.....1

三、项目建设情况.....2

 3.1 地理位置及平面布置.....2

 3.2 项目建设内容.....5

 3.3 产品方案.....6

 3.4 主要原辅材料.....6

 3.5 水平衡.....7

 3.6 生产工艺.....8

 3.7 项目变动情况.....10

四、环境保护设施.....10

 4.1 污染治理设施.....10

 4.2 环保设施投资及“三同时”落实情况.....16

五、环评报告书的主要结论及审批部门审批决定.....18

 5.1 环评报告书的主要结论.....18

 5.2 审批部门审批决定.....18

六、验收执行标准.....18

 6.1 水污染物排放标准.....18

 6.2 大气污染物排放标准.....18

 6.3 噪声排放标准.....19

 6.4 固体废物控制标准.....19

 6.5 总量控制指标.....19

七、验收监测内容.....20

 7.1 废气监测内容.....20

 7.2 废水监测内容.....20

 7.3 噪声监测内容.....20

八、质量保证及质量控制.....20

 8.1 监测分析方法.....20

 8.2 监测仪器.....21

 8.3 人员资质.....22

 8.4 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制.....22

 8.5 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制.....22

 8.6 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制.....23

九、验收监测结果.....23

 9.1 验收监测期间生产工况.....23

 9.2 环境保护设施调试效果.....23

 9.3 总量控制考核情况.....26

十、环评批复落实情况.....27

十一、验收监测结论和建议.....28

 11.1 验收监测结论.....28

 11.2 建议.....29

附件 1——环评批复.....31

附件 2——污水接管证明.....34

附件 3——危废处置协议.....35

附件 4——工况证明.....39

附件 5——检测报告.....40

附件 6——自主验收意见.....50

附件 7——其他需要说明的事项.....55

一、项目概况

扬州力创机床有限公司是江苏省高新技术企业，公司成立于 2000 年 9 月，是由原扬州机床厂改制而成的一家民营企业，主要从事数控机床、通用机床、专用机床等机电产品的研发、生产和销售，是中国机床工具工业协会会员之一，拥有进出口自营权。

2017 年 11 月，该公司委托江苏宝海环境服务有限公司编制了《扬州力创机床有限公司数控机床 XH713G 加工中心项目环境影响报告书》（重新报批），于 2018 年 3 月 12 日通过扬州市邗江区环境保护局的审批（扬邗环审〔2018〕37 号）。

目前该公司数控机床 XH713G 加工中心项目各项生产及环保设施正常稳定运行，根据《中华人民共和国环境保护法》和《建设项目环境保护管理条例》（国务院第 682 号令）等有关规定，按照环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的“三同时”制度要求，建设单位需查清工程在施工过程中对环境的影响报告表和工程设计文件所提出的环境保护措施和要求的落实情况，调查分析工程在建设和试运行期间对环境造成的实际影响及可能存在的潜在影响，是否已采取有效的环境保护预防、减缓和补救措施，全面做好环境保护工作，为工程竣工环境保护验收提供依据。

受扬州力创机床有限公司委托，江苏京诚检测技术有限公司于 2019 年 11 月 13 日~14 日对“数控机床 XH713G 加工中心项目”产生的各类污染物排放情况进行了验收监测，根据检测结果及现场管理检查情况，江苏卓环环保科技有限公司编制了本项目竣工环保验收监测报告，为项目环保验收及环境管理提供科学依据。

二、验收依据

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》(2015 年 1 月 1 日);
- (2) 《建设项目环境保护管理条例》(2017 年 10 月 1 日);
- (3) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2016 年 11 月 7 日);
- (4) 《中华人民共和国大气污染防治法》(2018 年 10 月 26 日);
- (5) 《中华人民共和国水污染防治法》(2018 年 1 月 1 日);
- (6) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》(2018 年 12 月 29 日);
- (7) 《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，苏环控[97]122 号，1997 年 9 月);
- (8) 《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);

(9) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评〔2017〕4号);

(10) 《扬州力创机床有限公司数控机床 XH713G 加工中心项目环境影响报告书》(江苏宝海环境服务有限公司, 2018 年 1 月);

(11) 《关于对扬州力创机床有限公司数控机床 XH713G 加工中心项目(重新报批)环境影响报告书的批复》(扬州市邗江区环境保护局, 扬邗环审〔2018〕37 号, 2018 年 3 月 12 日)。

(12) 扬州力创机床有限公司提供的相关资料。

三、项目建设情况

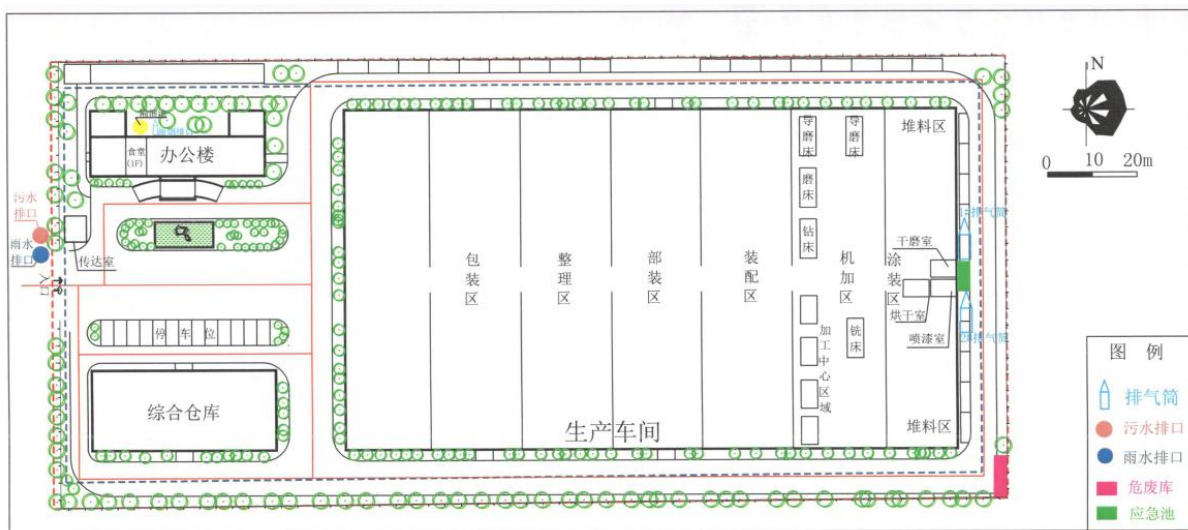
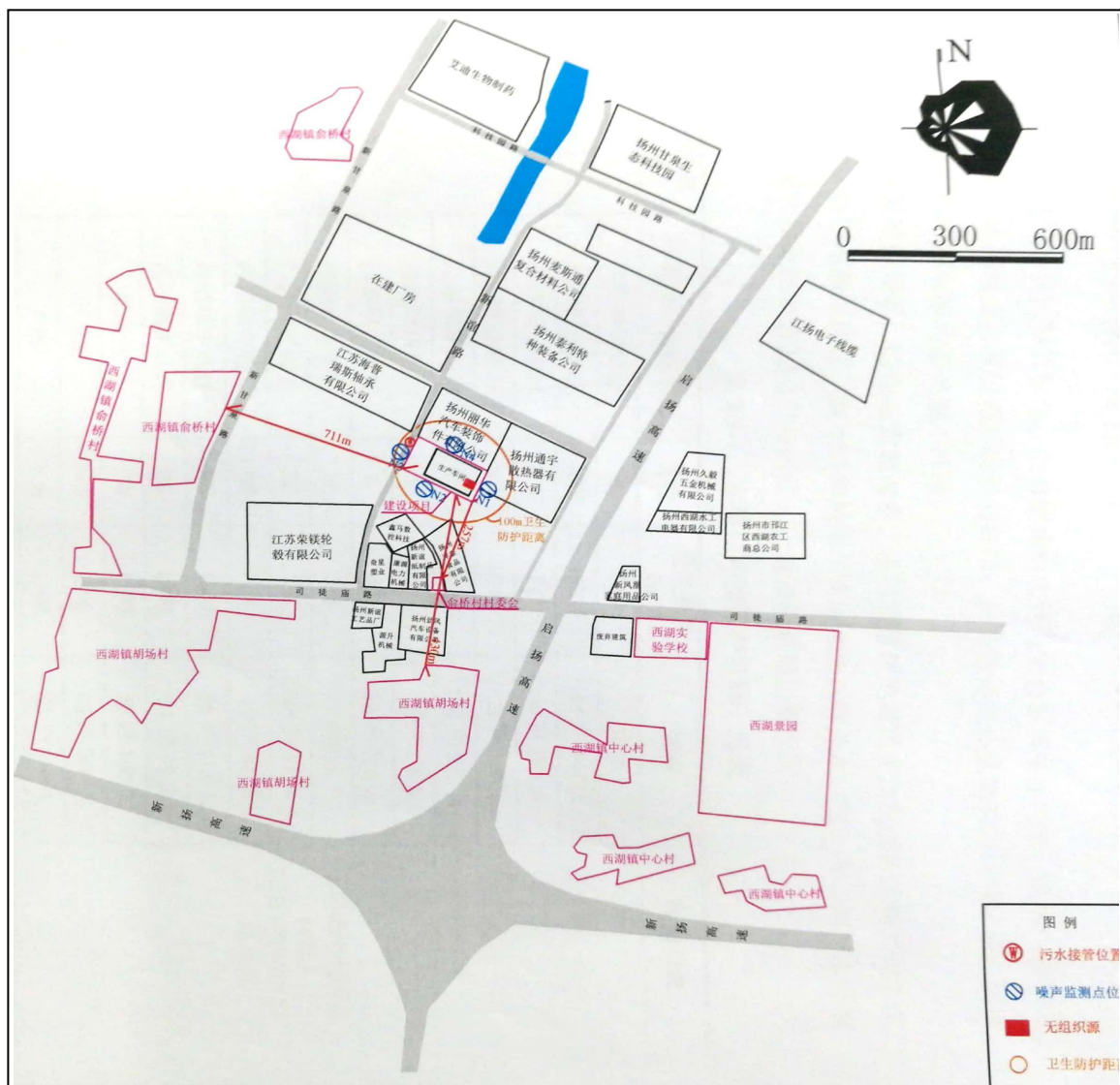
3.1 地理位置及平面布置

本项目位于维扬经济开发区拓展区新谊路东, 项目用地面积 22606m²。厂区设有 1 个出入口, 在西侧新谊路上。厂区主要分为生产、办公、仓库三大功能区。生产区布置在厂区东侧, 车间由西向东依次布置包装区、整理区、部装区、装配区、机加区、涂装区及堆料区等; 办公区布置在厂区西北侧; 仓库布置在厂区西南侧。项目地理位置详见图 3-1, 厂区平面布置详见图 3-3。

厂区东侧是扬州通宇散热器有限公司、南侧是空地、西侧是新谊路、隔路为空地; 北侧是扬州丽华汽车内饰件有限公司。项目用地性质属于工业用地。项目周边环境概况详见图 3-2。



图 3-1 项目地理位置图



3.2 项目建设内容

项目名称：数控机床 XH713G 加工中心项目

建设单位：扬州力创机床有限公司

建设性质：新建（重新报批）

建设地点：江苏扬州维扬经济开发区拓展区新谊路 9 号

投资总额：10500 万元，环保投资为 146 万元(占投资 1.39%)

占地面积：占地面积 22606 平方米，绿化面积 2712.72 平方米，绿化率 12%

职工人数：30 人

工作制度：实行单班制，每班 8 小时，全年工作日 300 天，工作时间为 2400 小时。

项目工程主要包括：办公楼、生产车间、仓库及食堂、门卫室等以及其它公用辅助设施。工程内容及规模见表 3-1，主要生产设备见表 3-2。

表 3-1 建设项目建设内容

工程名称	建设名称		设计能力	实际建设情况
主体工程	生产车间		11103m ²	11103m ²
辅助工程	办公楼		1320m ²	1320m ²
	传达室		40m ²	40m ²
贮运工程	车间堆料区		2000m ²	在生产车间的指定区域 堆放铸件、钢锻件
	综合仓库		875m ²	875m ²
公用工程	给水	自来水	927m ³ /a	由区域管网供给
	排水	污水	705m ³ /a	排入市政管网
	供电		300 万 Kwh/a	由当地电网集中供电
	空压机		5.5m ³ /min	5.5m ³ /min
	绿化		2712.72m ² ，绿地率 12%	绿地率 12%
环保工程	废水	事故池	70m ³	70m ³
	废气	干磨室	脉冲滤筒除尘器	1 套脉冲滤筒除尘器 +15m 排气筒
		喷漆室	过滤棉+活性炭吸附	1 套过滤棉+活性炭吸附 +15m 排气筒
	固废	危废暂存堆场	35m ²	危废暂存、35m ²
		固废堆场	50m ²	一般固废暂存
	噪声治理		减震、隔声等	—

表 3-2 主要生产及环保设备

设备类型	序号	设备名称	型号规格	单位	环评设计数量	实际数量
生产设备	1	加工中心	HX800	台	1	1
	2	加工中心	HX630	台	1	1
	3	加工中心	HX500	台	1	1
	4	加工中心	VHW713	台	1	1
	5	数控龙门铣床	2×4M	台	1	1
	6	数控成型导轨磨床	1×5M	台	2	2
	7	平面磨床	M7130	台	1	1
	8	摇臂钻床	Z5050	台	1	1
	9	喷漆室	6×4×4.5m	套	1	1
	10	干磨室	6×4×4.5m	套	1	1
环保	1	脉冲滤筒除尘器	LTC-32	套	1	1
	2	活性炭吸附装置	—	套	1	1

3.3 产品方案

表 3-3 产品名称及产量

工程名称	产品名称	设计产量（台/年）	实际产量（台/年）	年运行时数
生产车间	XH713G 加工中心	200	170	2400h
	C6266 车床	300	255	

3.4 主要原辅材料

表 3-4 项目主要原辅材料

序号	名称	重要组分、规格、指标	单位	环评设计用量	实际用量
1	铁铸件	Q345R、Q245R、16MnDR、S30408、S30403、S31603	t/a	2000	1700
2	钢铸件	40CR、45#GCr15	t/a	500	425
3	电控系统	—	套/a	525	446
4	零部件	—	套/a	525	446
5	机油	—	t/a	1.5	1.3
6	乳化液	桶装	t/a	0.98	0.83
7	腻子	—	t/a	1.2	1
8	底漆	成分见表3-5	t/a	1.1	0.9
9	面漆		t/a	6.0	5
10	砂纸	300张/箱、100张/箱	箱/a	24	20

表 3-5 喷漆处理使用水性漆成分

序号	名称	组分	比例	最大储存
1	底漆	水性环氧树脂	30%	水性漆均由厂家根据使用方需求进行配送，每月配送一次，储存量按每月的配送量计算；水性漆使用前在喷漆室进行调配。
		水	20%	
		硫酸钡	5%	
		碳酸钙	5%	
		滑石粉	6%	
		氧化铁红	19%	
		丙二醇甲醚	6%	
		水性胺固化剂（脂肪醇聚醚类）	7%	
		助剂	消泡剂 1.2% 分散剂 0.8%	
2	面漆	丙烯酸聚氨酯	20%	
		硫酸钡	7%	
		滑石粉	6%	
		钛白粉、炭黑	15%	
		丙二醇丁醚	3%	
		丙二醇甲醚	8%	
		水	35%	
		助剂	分散剂 2.5%	
			消泡剂 0.5%	
			增稠剂 0.3%	
			流平剂 2.7%	

3.5 水平衡

本项目厂区排水采用雨、污分流制。雨水经厂区雨水管网汇集后排入园区雨水管网，废水经厂区预处理后进入周边市政污水管网最终由汤汪污水处理厂处理。

本项目营运期生产、生活用水量及排水量平衡见图 3-4。

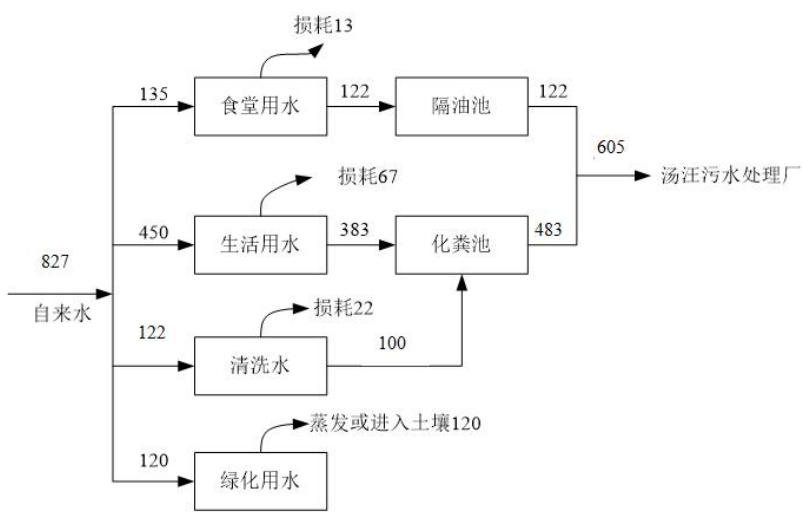


图 3-4 项目给排水平衡图 (m³/a)

3.6 生产工艺

加工中心和车床的具体工艺流程操作简要说明及生产工艺总流程见图 3-5。

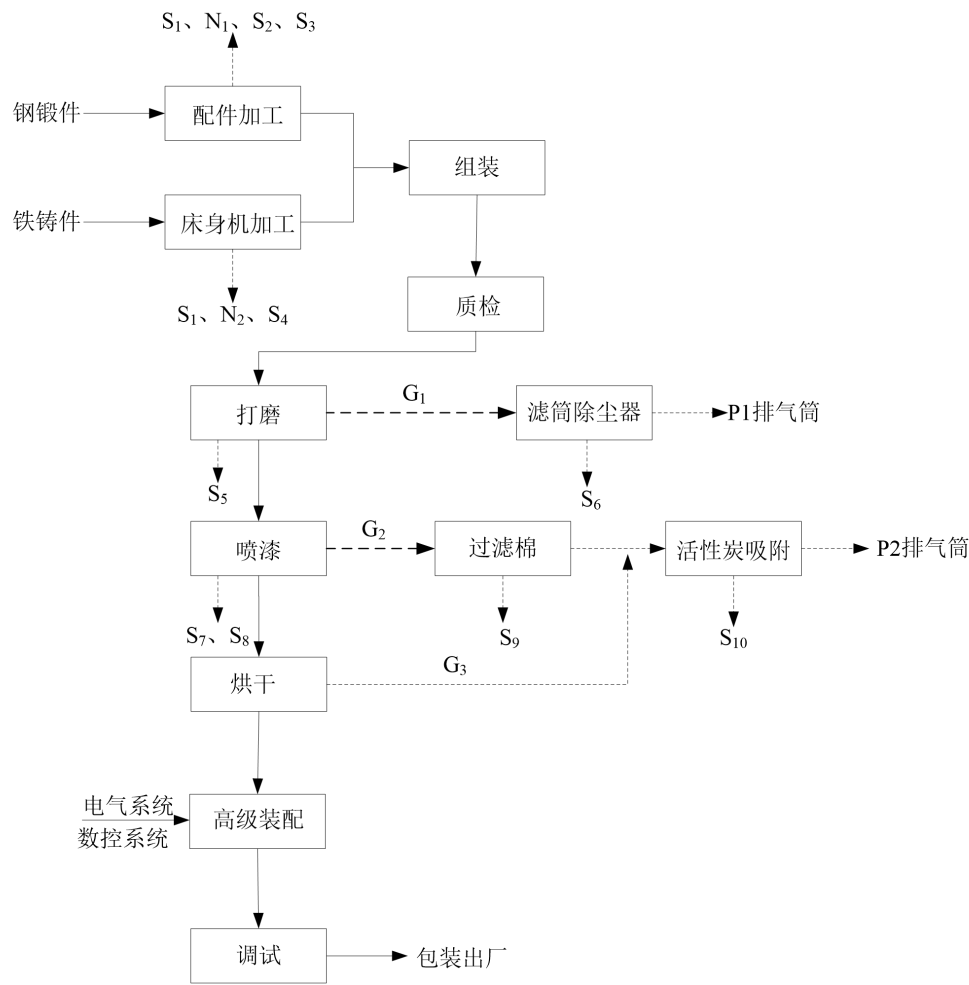


图 3-5 数控机床、加工中心生产工艺流程及产污环节

【工艺流程简述】

在生产加工配件或车身加工之前，厂家对所订购的材料原胚进行质检选择，原胚件进入加工工序之前需在其生产厂家经过高频电磁利用电磁感应原理进行原胚件热处理，使其达到相应的生产及产品本身的硬度要求，本项目内不设热处理工艺，但对原材料有相应要求。铸件探伤均在铸件厂进行，只有达到应力释放时效等标准要求的铸件才能作为合格铸件被本项目购买，本项目不涉及探伤工序。

(1) 配件机加工：配件胚件外购入厂后，通过车、铣、镗、磨、钻等机加工方法做成机床所需的配件。项目对符合要求的配件原胚件分别根据需要进行磨制、打孔、切割等机械加工后成为配件成品，该过程主要工艺包括铣（平面微加工，设备为铣床）、镗（部件内部打孔，设备为镗床）、磨（对小配件批量精打磨，设备为磨床）、车（小部件裁切加工，设备为车床）、钻（配件钻孔，设备为钻床）。该过程产生的主要污染物为机油（S1）、废乳化液（S2）、噪声（N1）以及少量边角废料（S3）。

(2) 床身机加工：即机床主体支架和工作面加工。床身胚件较大，精度要求高（小于2丝米），故采用磨削机进行精加工（主要作用是微细打磨，使其满足精度要求）。加工过程中使用机油进行润滑、冷却、防锈和清洗。该过程产生的主要污染物为人工打磨产生少量机油（S1）、噪声（N2）、边角料（S4）。

(3) 组装：将符合精度要求的各个配件成品和床身产品进行整体校正组装，组装过程为手工操作，主要通过螺或铆进行物理拼接固定，无焊接。无污染物产生。

(4) 质检：对组装后的整机进行校验，满足精度要求和正确组装后加工过程结束，剩余步骤为安装和调试等内容。对于不符合要求的部件根据需要进行返工。

(5) 打磨：用砂纸摩擦被涂物表面，是涂装过程中的重要步骤，采用手工作业，其功能为清除涂层表面的毛刺、浮锈、油污、灰尘等，获得平整表面；经过人工前处理后，部件需进行刮腻子、腻子打磨，以消除部件表面高低不平的缺陷。该过程产生的主要污染物为打磨粉尘（G1）、废砂纸（S5）、除尘器收集的颗粒物（S6）。

(6) 喷漆：将组装好的半成品车床、加工中心送至喷漆房手工喷底漆和面漆。

项目水性漆调配及喷漆工序均在喷漆房进行，喷漆房密闭设计，采用人工上件、下件和无气喷涂技术，即利用增压泵将液体状的涂料增压，然后经高压软管输送至无气喷枪，最后在无气喷嘴处释放液压、瞬时雾化后喷向被涂物表面的一种喷涂方式。喷漆工序包括喷底漆和面漆，底漆采用水性底漆，面漆采用水性丙烯酸聚氨酯面漆。喷漆过程

中产生少量的挥发性废气，项目喷漆房设有过滤棉+活性炭吸附装置和1根15m高排气筒。

项目喷漆完成后，立即使用水清洗喷枪，产生的喷枪清洗水重新用于漆料的调配；喷漆工序采用水性漆为原料，以水为稀释剂，根据喷涂产品质量要求的不同，水性漆与水按照不同比例进行调配，其调配在喷漆房内进行。

本工序产生的污染物主要为油漆喷漆及烘干废气（G2、G3）、原料桶（S7）、漆渣（S8）、废过滤棉及废活性炭（S9、S10）。

（7）高级装配：包括三部分：钣金件装配、电气系统组装、数控系统安装。

钣金件装配：主要为安装机身外壳，为电路系统和数控系统提供条件。

电气系统组装：钣金件装配之后安装产品的电器系统，该步骤过程均在本项目内完成。

数控系统安装：数控软件和操作芯片采用外购的成品，其余部分及过程包括接线、固定等过程在本项目内完成。

机床液压站或液压箱在本项目中均为外部购买的整体部件，组装时仅为空壳，售出后由客户自己根据需要加装相应的液压油，因此本项目不涉及液压油使用、灌注以及存储和运输。

（8）调试：对安装完成的成品进行调试，主要检验成品的电路、智能系统的操作功能等并进行调试。机身硬件条件合格、操作部分接入正常、数控功能正常的机床整机即为成品。

（9）成品包装出厂。

3.7 项目变动情况

对照《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），本项目性质、规模、地点、生产工艺和环境保护设施未发生重大变动。

四、环境保护设施

4.1 污染治理设施

4.1.1 废水

建设项目排水实行雨污分流的排水体制。污水主要来自员工生活污水、食堂废水及拖把清洗废水。食堂废水经隔油池预处理后与经化粪池预处理后的生活污水、拖把清洗废水，一起接管排入汤汪污水处理厂。

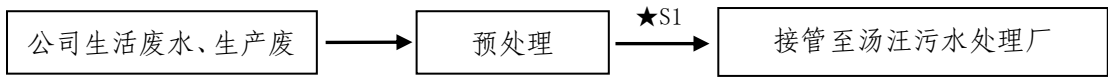


图 4-1 公司废水处理流程及监测点位图

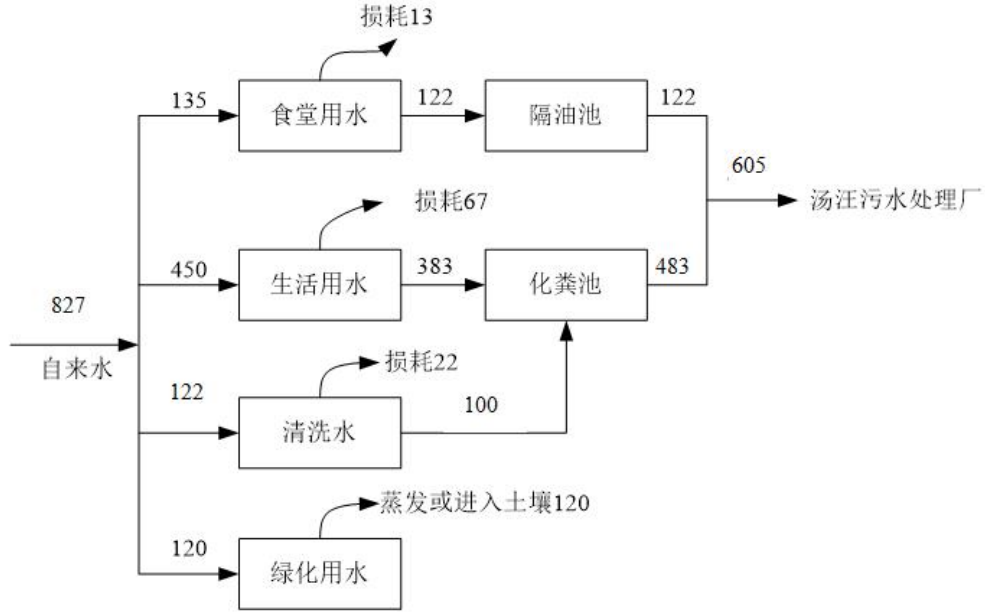


图 4-2 水平衡图

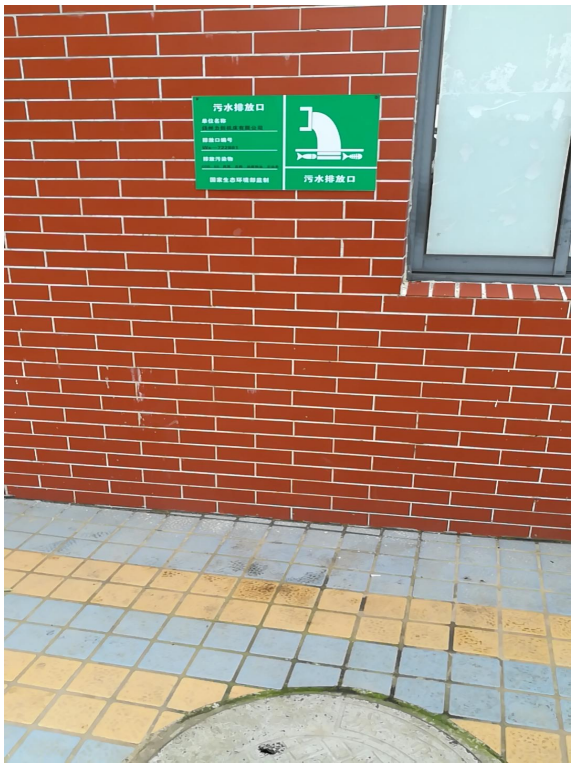


图 4-3 厂区污水排口及环保标识牌



图 4-4 厂区雨水排口及环保标识牌

4.1.2 废气

有组织废气:

①打磨粉尘

本项目打磨室为密闭打磨室，主要为人工打磨，配套设有脉冲除尘器，产生的含尘废气全部通过收集管道进入脉冲除尘器处理，废气经处理后由 15m 高 p1 排气筒排放。

②喷漆废气

本项目设置了1间喷漆室，为密闭结构，喷漆作业会产生漆雾和挥发性有机废气喷漆室设置一套干式过滤+活性炭吸附装置+15m高P2排气筒。环评设计阶段分喷漆和烘干两个工序，且设置为喷漆室和烘干室，实际生产过程中只有在冬季气温较低时使用，且使用时间较短，烘干温度较低，故喷漆和烘干共用一个密闭生产单元。喷漆和烘干产生的有机废气，经一套干式过滤+活性炭吸附装置+15m高P2排气筒。

③油烟废气

本项目设有员工食堂，为员工提供中午的工作餐。食堂共设有2个灶头，产生的油烟废气收集后油烟净化装置处理后通过油烟排气筒集中排放。

无组织废气:

本项目无组织废气主要为喷漆工序、烘干工序中少量未被捕集的废气。
本项目喷漆室为密闭状态，且呈微负压，废气捕集效率取 90%，其余形成无组织排放。

为进一步减少无组织废气的排放，采取如下措施:

- ①喷涂作业严格按照操作规范进行，确保喷漆室在封闭的情况下作业;
- ②加强管理，确保各废气收集、处理装置有效运行，并定期检查，如有故障，立即采取措施;
- ③车间强制通风，加大换气次数，降低厂房内污染物浓度。

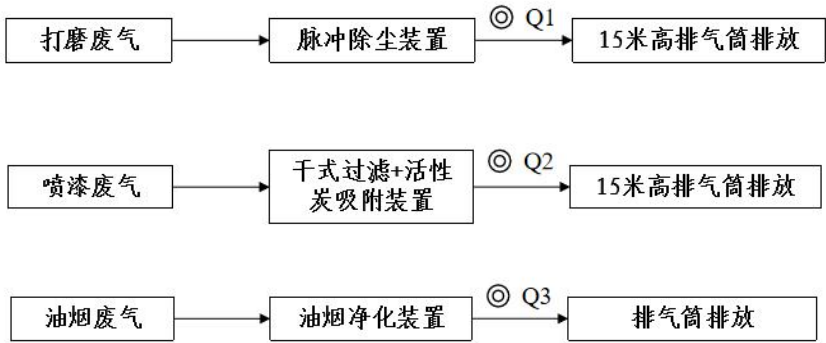


图 4-5 废气处理流程及监测点位图



图 4-6 打磨废气处理装置及排气筒标识



图4-7 喷漆废气处理装置及排气筒标识



图4-8 油烟废气处理装置及排气筒标识

4.1.3 噪声

项目主要噪声源为机加工设备、喷涂设备等设备噪声以及废气处理的风机噪声，主要集中在机加工区域和废气处理设施区域。目前主要从合理布局、技术防治、管理措施等三方面采取了有效防噪措施。

①合理布局

尽可能将各生产设备布置在厂房中央，增加与厂房墙壁的距离，增加噪声在厂房内的衰减，减少对外影响。

②技术防治

在设备采购时优先选用低噪声、振动小的设备；对高噪声的风机在座基础减震，安装弹性衬垫和保护套；风机进出口管路加装避震喉；对风机安装隔声罩；定期检查设备，加强设备维护，使设备处于良好的运行状态，避免和减轻非正常运行产生的噪声污染。尽可能将设备布置在车间内运行，避免露天操作；对车间墙壁进行降噪设计，优先选有空心隔声墙。

③管理措施

日常尽可能必须关闭门窗生产；加强宣传，做到文明生产，禁止工作人员喧哗；限制车速，禁鸣喇叭，尽量避免夜间运输；加强设备维护，避免设备故障异常噪声产生。



图4-9 噪声防治措施（风机隔音房）

4.1.4 固体废物

本项目产生的固废主要有边角料、废砂纸、除尘器收集的颗粒物、废机油、废乳化液、原料桶、漆渣、废过滤棉、废活性炭、厨房垃圾生活垃圾，产生及处置情况见表 4-1。

表 4-1 项目固体废物产生情况表

序号	固废名称	产生工序	废物类别	环评预估量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	处置方式
1	边角料	机加工	一般 固废	0.3	0.3	外售
2	废砂纸	打磨		0.07	0.07	
3	除尘收集粉尘	除尘装置		0.554	0.554	
4	生活垃圾	职工生活		1.8	1.8	环卫清运
5	餐厨垃圾	食堂		4.5	4.5	
6	废油脂			0.46	0.46	
7	废机油	机加工	危险 固废	1.0	1.0	委托扬州东晟固废环 保处理有限公司处置
8	废乳化液	机加工		2.0	2.0	
9	漆渣	喷漆		0.18	0.18	
10	废活性炭	喷漆废气处 理		2.91	2.91	
11	废过滤棉			0.48	0.48	
12	原料桶	原料包装		0.5	0.5	委托泰州市四通再生 资源有限公司处置



图 4-10 危废产生单位信息公开



图 4-11 危废库环保标识



图 4-12 危废分区及标识

4.2 环保设施投资及“三同时”落实情况

该项目排放的废气、废水、噪声及固废所配套的环保设施、措施已按报告书及其批复要求基本落实到位，主要环保设施建设情况见表 4-2。

表 4-2 建设项目环保投资及“三同时”一览表

类别	污染源	污染物	治理措施	设计投资 (万元)	实际投资 (万元)	实际建设情况
废气	打磨废气	粉尘	脉冲滤筒除尘器+排气筒	15	15	设有脉冲滤筒除尘器+排气筒
	喷漆、烘干废气	漆雾、VOCs	过滤棉+活性炭吸附装置+排气筒	20	20	设有过滤棉+活性炭吸附装置+排气筒
废水处理	生活污水	COD、SS、氨氮、总磷	化粪池	5	5	设有化粪池
	拖把清洗废水	COD、SS、石油类				
	食堂废水	COD、SS、氨氮、TP、动植物油	隔油池	6	6	设有隔油池
噪声	生产设备、风机等	噪声	采用低噪声的设备；生产设备安装在封闭的建筑物内；废气处理风机等采用隔声罩	25	25	采用低噪声的设备；生产设备安装在封闭的建筑物内；废气处理风机等采用隔声罩
固废	生产	废边角料、废机油、废乳化液、废砂纸、除尘器收集的颗粒物、废活性炭、废过滤棉、原料桶	安全处理处置。厂区设 35m ² 危废暂存场所、50m ² 一般固废堆存场所。危废堆放场所防渗、防雨等，危废处置费用。	15	15	厂区设 35m ² 危废暂存场所，少量一般固废暂存于车间，定期委托处置
	生活	生活垃圾、厨房垃圾、废油脂	生活垃圾由环卫部门清运；厨房垃圾、废油脂委托资质的单位处置	4	4	生活垃圾及厨房垃圾、废油脂均由环卫部门清运
地下水、土壤	生产车间地面铺设水泥和环氧树脂防渗，固废暂存区和危废库设置防扬撒、防流失、防渗漏等措施。			10	10	已按防渗、防腐、防漏规范设置
事故应急措施	消防、应急材料等；事故池 70m ³			23	23	产区建有 70m ³ 事故池
清污分流、排污口规范化设置	雨污分流管网，排污口规范化设置，全厂只设置一个污水排放口、一个雨水排口、2 个废气排气筒，排污口规范化设置，排气筒按照要求设有采样口。固体废物暂存库设置防扬撒、防流失、防渗漏等措施，进出口设置标志牌。			3	3	厂区实行雨污分流，按规范设置标识
“以新带老”措施	水性漆替代油性漆；打磨室废气新增脉冲滤筒除尘器；喷漆室废气新增过滤棉+活性炭吸附装置			20	20	按“以新带老”原则，落实了相关要求
防护距离设置	以生产车间为边界设置 100m 卫生防护距离，该范围内无敏感保护目标，满足设置要求。					

五、环评报告书的主要结论及审批部门审批决定

5.1 环评报告书的主要结论

本报告经分析论证和预测评价后认为，本项目符合国家产业政策的要求，与区域规划相容、选址合理，符合清洁生产要求，污染防治措施技术及经济可行，满足总量控制的要求，周边群众对本项目基本持支持态度。在落实本报告书提出的风险防范措施、环境污染治理和环境管理措施的情况下，污染物均能实现达标排放且对环境影响较小，不会改变拟建地环境功能区要求。

因此，就环境保护角度而言，扬州力创机床有限公司数控机床 XH713G 加工中心项目（重新报批）在江苏扬州维扬经济开发区拓展区新谊路 9 号建设具有环境可行性。

5.2 审批部门审批决定

扬州市邗江区环保局对该项目的审批决定详见附件 1。

六、验收执行标准

6.1 水污染物排放标准

本项目废水达接管标准排入扬州市汤汪污水处理厂集中处理，接管标准执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 A 等级标准；扬州市汤汪污水处理厂尾水排入京杭大运河，尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)中一级 A 标准，项目废水污染物的接管标准及排放标准，见表 6-1。

表 6-1 废水污染物接管标准和污水处理厂尾水排放标准 单位：mg/L

序号	项目	接管标准	尾水排放标准
1	pH	6 ~ 9	6 ~ 9
2	COD	500	50
3	SS	400	10
4	氨氮	45	8 (15) *
5	总磷	8	1
6	石油类	20	3
7	动植物油	100	3

注：括号外数字为水温>12℃时的控制指标，括号内数字为水温<12℃时的控制指标。

6.2 大气污染物排放标准

本项目颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准；

VOCs 排放参照执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）中表 2 表面涂装及表 5 中标准。

表 6-2 大气污染物综合排放标准

序号	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值	
			排气筒高度 (m)	二级	监控点	浓度 (mg/m ³)
1	颗粒物	120	15	3.5	周界外浓度最高点	1.0
2	VOCs*	50	15	1.5		2.0

*注：本项目喷漆和烘干废气经同一根排气筒排放，因此项目 VOCs 排放标准从严执行烘干阶段标准。

本项目食堂油烟废气参照执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）小型规模标准，详见表 6-3。

表 6-3 油烟排放标准限值表

污染物	最高允许排放浓度	设施最低去除率 (%)
油烟	2.0mg/m ³	60

6.3 噪声排放标准

本项目四侧厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类区标准，见表6-4。

表 6-4 工业企业厂界环境噪声排放标准 单位：dB(A)

类别	昼间	夜间
3 类	65	55

6.4 固体废物控制标准

一般固体废弃物执行《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》（GB18599-2001）及修改清单；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改清单。

6.5 总量控制指标

环评批复核定的全厂污染物总量指标具体如下：

- 1、水污染物（外排量）：废水量≤705t/a，COD≤0.04t/a，氨氮≤0.003t/a，TP≤0.0003t/a。
- 2、大气污染物：颗粒物≤0.106t/a，VOCs≤0.20t/a。

七、验收监测内容

7.1 废气监测内容

表 7-1 废气监测内容表

类别	排气筒编号	监测点位	监测编号	监测项目	监测频次
有组织排放	1#排气筒	打磨废气排气筒出口	Q1	颗粒物（粉尘）	3 次/天，2 天
	2#排气筒	喷漆、烘干废气排气筒出口	Q2	颗粒物（漆雾） VOCs	
	油烟排气筒	出口	Q3	油烟	1 次/天，2 天
无组织排放	上风向 1 点及下风向 3 点		G1-G4	颗粒物、VOCs	3 次/天，2 天
气象参数	详细记录天气状况、风向、风速、气温、湿度、大气压等气象参数				

7.2 废水监测内容

表 7-2 废水监测内容表

监测点位	监测符号	监测项目	监测频次
接管口	W1	化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、动植物油、石油类	4 次/天，2 天

7.3 噪声监测内容

表 7-3 噪声监测内容表

监测点位	监测符号	监测项目	监测频次
东、南、西、北厂界共 4 个测点	N1 ~ N4	等效声级	昼夜各 1 次， 连续 2 天

八、质量保证及质量控制

该项目竣工环境保护验收监测质量控制与质量保证按照国家有关技术规范中要求进行，合理设置监测点位、确定监测因子与频次，以保证监测数据具有科学性和代表性。

8.1 监测分析方法

表 8-1 监测分析方法及方法来源

项目	项目名称	分析方法	方法依据
有组织废气	颗粒物	固定污染源排气 低浓度颗粒物的测定 重量法	HJ836-2017
	VOCs	固定污染源废气 挥发性有机物的测定 固相吸附-热脱附/气相色谱-质谱法	HJ 734-2014
	油烟	饮食业油烟排放标准（试行）	GB18483-2001 附录 A
无组织废气	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法	GB 15432-1995
	VOCs	环境空气 挥发性有机物的测定 吸附采样管-热脱附/气相色谱-质谱法	HJ644-2013
废水	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法	HJ 828-2017
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法	GB 11901-1989
	氨 氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法	HJ 535-2009
	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
	动植物油	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法	HJ637-2018
	总 磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法	GB 11893-1989
噪声	连续等效 A 声级	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB/T12348-2008

8.2 监测仪器

表 8-2 监测分析仪器

名称	型号	仪器编号
电子分析天平	BT25S	BJT-YQ-032
气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002
红外分光测油仪	OIL460 型	BJT-YQ-031
电子分析天平	BSA12S	BJT-YQ-033
分光光度计	721G	BJT-YQ-029-01
分光光度计	721G	BJT-YQ-029-02
多功能声级计	AWA5688	BJT-YQ-049

8.3 人员资质

参加竣工验收监测采样和测试的人员，经考核合格并持证上岗；验收监测报告的项目负责人、编写人、现场监测负责人持有环保部或中国环境监测总站颁发的建设项目竣工环境保护验收监测技术培训合格证。

8.4 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照《地表水和污水监测技术规范》（HJ/T 91-2002）以及各监测项目标准分析方法规定的质量控制要求执行。每批样品标准曲线做中间点校核值，现场加采 10%平行样、10%空白，分析室增加做 10%平行样、10%样品加标回收率。

表 8-3 污水质量控制情况表

污染物	样品数	质控样						
		校核值	现场平行	实验室平行	空白	样品加标	占比(%)	合格率(%)
化学需氧量	8	1	1	1	1	0	50.0	100
悬浮物	8	0	1	1	0	0	25.0	100
氨氮	8	1	1	1	1	1	62.5	100
总磷	8	1	1	1	1	1	62.5	100
石油类	8	1	0	0	1	1	37.5	100
动植物油	8	1	0	0	1	1	37.5	100

8.5 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

废气验收监测质量控制与质量保证按照《固定源废气监测技术规范》（HJ/T397-2007）、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行）》（HJ/T373-2007）、《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T55-2000）以及各监测项目标准分析方法规定的质量控制要求执行。尽量避免被测排放物中共存污染物因子对仪器分析的交叉干扰；被测排放物的浓度应在仪器测试量程的有效范围即仪器量程的 30～70%之间。对采样仪器的流量计定期进行校准。每批样品标准曲线做中间点校核值，排放废气加采 10%的平行样、10%全程序空白，分析室增加做 10%平行样、10%样品加标回收率。

表 8-4 气体质量控制情况表

污染物	样品数	质控样						
		校核值	现场平行	实验室平行	空白	样品加标	占比(%)	合格率(%)
低浓度颗粒物 (有组织)	12	0	2	2	2	0	50.0	100
挥发性有机物 (有组织)	12	1	0	0	1	1	25.0	100
饮食业油烟 (有组织)	2	1	0	0	1	1	150	100
总悬浮颗粒物 (无组织)	24	0	3	3	2	0	33.3	100
挥发性有机物 (无组织)	54	1	0	0	1	1	5.6	100

8.6 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

测量仪器和校准仪器经检验合格，并在有效期内使用；每次测量前、后在测量现场进行声学校准，其前、后校准示值偏差均小于 0.5dB，测量结果有效。

九、验收监测结果

9.1 验收监测期间生产工况

2019 年 11 月 13 日 ~ 14 日，江苏京诚检测技术有限公司对扬州力创机床有限公司“数控机床 XH713G 加工中心项目”进行了验收监测。验收监测期间，该项目生产正常，各项环保治理设施均处于运行状态。根据现场核查及该公司提供的资料，满足竣工验收监测工况条件的要求，具体工况见表 9-1。

表 9-1 验收监测期间生产负荷一览表

名称	设计用量 (t/a)	生产时间 (天)	生产能力 (t/d)	监测日期	验收期间产量 (t/d)	负荷(%)
铁铸件	2000	300	6.7	11 月 13 日	5.0	75
				11 月 14 日	5.3	79
钢铸件	500	300	1.7	11 月 13 日	1.5	88
				11 月 14 日	1.4	82

9.2 环境保护设施调试效果

9.2.1 废气监测结果

(1) 有组织废气

表 9-2 有组织废气监测结果一览表

监测 点位	监测项目		监测 日期	监测结果				标 准	高度 (m)
				1	2	3	最大值		
打磨废 气排气 筒出口	颗粒物	排放浓度	11.13	3.5	3.8	3.0	3.8	120	15
		排放速率		0.0578	0.0632	0.0498	0.0632	3.5	
		排放浓度	11.14	4.4	3.6	3.9	4.4	120	
		排放速率		0.0731	0.0617	0.0661	0.0731	3.5	
喷漆、烘 干废气 排气筒 出口	颗粒物	排放浓度	11.13	4.6	4.9	4.2	4.9	120	15
		排放速率		0.0424	0.0447	0.0397	0.0447	3.5	
		排放浓度	11.14	5.1	5.4	5.3	5.4	120	
		排放速率		0.0462	0.0495	0.0518	0.0495	3.5	
	VOCs	排放浓度	11.13	ND	ND	ND	ND	50	
		排放速率		-	-	-	-	1.5	
		排放浓度	11.14	ND	0.424	0.332	0.424	50	
		排放速率		-	0.00039	0.00032	0.00039	1.5	
油烟排 气筒	油烟	排放浓度	11.13	ND	ND	ND	ND	2.0	/
		排放速率		-	-	-	-	/	
		排放浓度	11.14	ND	ND	ND	ND	2.0	
		排放速率		-	-	-	-	/	

注：上表中排放浓度单位为 mg/m^3 (标态)，排放速率单位为 kg/h ；“ND”表示未检出。

(2) 无组织废气

表9-3 无组织废气监测结果一览表

监测因子	监测日期	监测频次	上风向 (G1)	下风向 (G2)	下风向 (G3)	下风向 (G4)	浓度限值
颗粒物	11月13日	第一次	0.150	0.217	0.617	0.317	1.0
		第二次	0.133	0.250	0.467	0.333	1.0
		第三次	0.183	0.233	0.400	0.533	1.0
	11月14日	第一次	0.183	0.567	0.533	0.600	1.0
		第二次	0.133	0.483	0.683	0.733	1.0
		第三次	0.150	0.433	0.717	0.767	1.0
VOCs	11月13日	第一次	-	80.9	25.5	5.5	2000
		第二次	-	91.5	17.9	42.1	2000
		第三次	-	80.4	34.3	87.7	2000
	11月14日	第一次	-	90.5	38.6	37.6	2000
		第二次	-	16.2	27.6	54.1	2000
		第三次	-	23.1	48.8	48.2	2000

注：上表中颗粒物浓度单位为 mg/m^3 ，VOCs 单位为 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ 。

9.2.2 废水监测结果

表9-4 废水监测结果一览表

监测 点位	监测 项目	监测 日期	监测结果					标准 值	是否 达标
			1	2	3	4	日均值 或范围		
公司废水 总排口 (W1)	化学需氧 量	11月13日	209	200	205	217	208	500	达标
		11月14日	211	221	218	210	215	500	达标
	悬浮物	11月13日	189	192	190	188	190	400	达标
		11月14日	193	186	194	190	191	400	达标
	氨氮	11月13日	18.6	18.8	19.1	19.0	19	45	达标
		11月14日	18.3	18.8	18.5	19.3	19	45	达标
	总磷	11月13日	1.83	1.87	1.94	1.92	2	8	达标
		11月14日	1.85	1.96	1.91	1.99	2	8	达标
	动植物油	11月13日	ND	ND	ND	ND	-	100	达标
		11月14日	ND	ND	ND	ND	-	100	达标
	石油类	11月13日	ND	ND	ND	ND	-	20	达标
		11月14日	ND	ND	ND	ND	-	20	达标

注：上表中浓度单位为 mg/L；“ND”表示未检出，石油类、动植物油的检出限分别为 0.06mg/L、0.06mg/L。

9.2.3 噪声监测结果

表9-5 噪声监测结果一览表

测点 序号	测点位置	监测日期和监测结果			
		2019年11月13日		2019年11月14日	
		昼间（上午）	昼间（下午）	昼间（上午）	昼间（下午）
N1	东厂界外1米	56	57	57	56
N2	南厂界外1米	53	52	54	54
N3	西厂界外1米	54	53	52	53
N4	北厂界外1米	57	58	58	57
风机	声源	84			
3类区		≤65		≤65	

注：上表中单位为 dB(A)。

9.3 总量控制考核情况

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。废水污染物的排放总量根据监测结果(即平均排放浓度)与年排放量计算。该公司的污染物排放总量见表 9-6 和表 9-7。

表 9-6 主要废气污染物排放总量控制考核情况表

污染物名称	颗粒物	VOCs
实测速率(kg/h)	打磨/喷漆	喷漆/烘干
	0.062/0.046	0.0003
年排放时间(h)	400/400	400/100
年排放量 (t/a)	0.043	0.0002
批复核定全厂总量 (t/a)	0.106	0.20
总量达标情况	达标	达标

注：本次喷漆烘干均以最大排放速率核算总量。

表 9-7 主要废水污染物排放总量控制考核情况表

污染物名称	废水	化学需氧量	氨氮	总磷
排放浓度(mg/L)	-	211	18.8	1.95
年排放量(t/a)	605	0.13	0.01	0.001
接管考核量 (t/a)	705	0.19	0.02	0.002
最终外排量 (t/a)	605	0.03	0.003	0.0003
批复核准最终外排量(t/a)	705	0.04	0.003	0.0003
总量达标情况	达标	达标	达标	达标

十、环评批复落实情况

序号	环评及审批意见要求	执行情况
1	按照“雨污分流”的原则规划建设内部排水管网，废水经预处理达接管标准后方可排入区域污水管网，送扬州市汤汪污水处理厂集中处理，污水接管参照《污水综合排放标准》(CB8978-1996)表4中的三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中A等级标准。	厂区排水实行“雨污分流”，废水经预处理后排入市政管网。验收监测期间，厂区接管口废水污染物排放浓度均符合接管标准。
2	认真落实《报告书》提出的废气防治措施，加强工艺废气的收集和处理，减少无组织废气排放。本项目颗粒物、二甲苯执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准；VOCs 排放参照执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB12/524-2014)中表2及表5中标准；食堂油烟参照执行《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)小型规模标准。	本项目运行期间打磨过程中产生的颗粒物经滤筒除尘、喷漆及烘干过程中产生的漆雾及挥发性有机废气经干式过滤+活性炭吸附后分别经15m排气筒排放。验收监测期间，废气中颗粒物符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准；VOCs 排放符合《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB12/524-2014)中表2及表5中标准。
3	合理规划布局，对机加工设备、喷涂设备、废气处理风机等主要声源设备采取切实有效的隔声、减震、消声措施，确保场界噪声达到《工业企业厂界噪声标准》(CB12348-2008)中3类标准。	项目进行合理规划布局，对机加工设备、喷涂设备、废气处理风机等主要声源设备采取了有效的隔声、减震、消声措施。验收监测期间，厂界四侧噪声符合《工业企业厂界噪声标准》(CB12348-2008)中3类标准。
4	按照《报告书》提出的各项固体废物污染防治措施，对照《危险废物规范化管理指标体系》(环办[2015]99号)，落实各类危险废物的规范贮存和转移处置措施。根据《报告书》分析，废机油、废乳化液、漆渣、废过滤棉、废活性炭、原料桶等属危险废物，须委托相关资质单位合理处置；厨房垃圾、废油脂委托相关单位处置；本项目产生的边角料、废砂纸、除尘器收集的颗粒物，均进行外卖处置；生活垃圾由环卫清运统一处置。	项目已按危险废物规范化管理指标体系》(环办[2015]99号)，落实各类危险废物的规范贮存和转移处置措施。本项目产生的废机油、废乳化液、漆渣、废过滤棉、废活性炭、原料桶等危险废物，委托相关资质单位处置；边角料、废砂纸、除尘器收集的颗粒物，均进行外卖处置；厨房垃圾、废油脂、生活垃圾由环卫清运统一处置。
5	认真落实《报告书》中提出的各项安全防范措施，制定事故应急预案并定期演练，加强内部管理，严格操作规范，防止污染事故的发生。	该公司配备了一定的事故应急物资，厂区设有70m ³ 的事故应急池，公司事故应急预案编制正在建设中。
6	本项目以生产车间为边界设置100m卫生防护距离，该范围内不得设置任何环境敏感目标。	本项目以生产车间为边界设置100m卫生防护距离，该范围内无任何环境敏感目标。
7	按照“以新带老”原则，企业在生产经营中应严格执行环保法律法规，加强环境管理，确保各项污染物稳定达标排放。	已按照“以新带老”原则，严格执行环保法律法规，加强环境管理，确保各项污染物稳定达标排放。

十一、验收监测结论和建议

11.1 验收监测结论

(1) 废水

验收监测期间,该公司废水总排口排放的废水中化学需氧量、氨氮、总磷、悬浮物、石油类、动植物油日均值浓度均符合汤汪污水处理厂接管标准。

(2) 废气

验收监测期间,该项目打磨废气中颗粒物(粉尘)的排放浓度及排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表2中二级标准;喷涂废气中颗粒物(漆雾)的排放浓度及排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表2中二级标准,VOCs排放浓度及排放速率符合《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB 12/524-2014)表2中表面涂装标准。

验收监测期间,该项目无组织排放的颗粒物浓度符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表2中无组织监控浓度限值、VOCs浓度符合《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB 12/524-2014)表5中无组织监控浓度限值。

食堂油烟排放浓度符合《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)表2限值。

(3) 噪声

验收监测期间,该公司四侧厂界各测点昼间噪声监测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)中3类区标准。

(4) 固体废物

验收监测期间,该项目本项目产生的废机油、废乳化液、漆渣、废过滤棉、废活性炭、原料桶等危险废物,委托相关资质单位处置;边角料、废砂纸、除尘器收集的颗粒物,均进行外卖处置;厨房垃圾、废油脂、生活垃圾由环卫清运统一处置。

(5) 总量控制

验收监测期间,该公司废水总排口排放的废水总量及废水中化学需氧量、氨氮、悬浮物、动植物油、石油类年排放总量均符合项目环评批复中核定的总量控制指标;项目排放的颗粒物、VOCs年排放总量均符合项目环评批复中核定的总量控制指标。

11.2 建议

进一步逐条落实项目《环境影响报告书》及其批复的各项要求；加强环保处理设施的运行管理工作，确保各类污染物长期稳定达标排放，进一步降低生产废气对周边环境的影响；加强安全生产管理，定期按照环境应急预案组织演练，确保生产安全、环境安全；进一步规范设置危废仓库，加强固体废物安全处置工作，确保环境安全；按规范开展自行监测，落实建设项目信息公开要求。

建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：扬州力创机床有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称		数控机床 XH713G 加工中心项目				项目代码			建设地点		江苏扬州维扬经济开发区新谊路9号		
	行业类别（分类管理名录）		三十三、通用设备制造业				建设性质		☒ 新建 ☐ 改扩建 ☐ 技术改造		项目厂区中心经度/纬度			
	设计生产能力		数控机床、加工中心生产 500 台/年				实际生产量		450 台/年		环评单位		江苏宝海环境服务有限公司	
	环评文件审批机关		扬州市邗江区环境保护局				审批文号		扬邗环审[2018]37 号		环评文件类型		报告书	
	开工日期		2018 年 3 月				竣工日期		2018 年 6 月		排污许可证申领时间			
	环保设施设计单位		/				环保设施施工单位		/		本工程排污许可证编号			
	验收单位		/				环保设施监测单位		江苏京诚检测技术有限公司		验收监测时工况		大于 75%	
	投资总概算（万元）		10500				环保投资总概算（万元）		146		所占比例（%）		1.39	
	实际总投资（万元）		10500				实际环保投资（万元）		146		所占比例（%）		1.39	
	废水治理（万元）		11	废气治理（万元）	35	噪声治理（万元）	25	固体废物治理（万元）		19	绿化及生态（万元）	-	其他（万元）	56
新增废水处理设施能力						新增废气处理设施能力				年平均工作时		2400 小时		
运营单位		扬州力创机床有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）		91321003722847078X		验收监测时间		2019 年 11 月 13 ~ 14 日		
污染物排放达标与总量控制（工业建设项目详填）	污染物		原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)
	废水				/			705	705		705	705		
	化学需氧量			200~221	500			0.15	0.19		0.15	0.19		
	氨氮			18.3~19.3	45			0.01	0.02		0.01	0.02		
	悬浮物			186~194	400			0.13	0.15		0.13	0.15		
	动植物油			ND	100			-	0.004		-	0.004		
	石油类			ND	20			-	0.003		-	0.003		
	总磷			1.83~1.99	8			0.001	0.002		0.001	0.002		
	废气													
	工业粉尘													
	与项目有关的其他特征污染物		颗粒物		3.0~5.4	120			0.043	0.106		0.043	0.106	
		VOCs		ND-0.424	50			0.0002	0.20		0.0002	0.20		

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、(12)=(6)-(8)-(11)，（9）=(4)-(5)-(8)-(11)+（1）。3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升；ND——未检出。

附件1——环评批复

扬州市邗江区环境保护局文件

扬邗环审【2018】37号

关于扬州力创机床有限公司数控机床 XH713G 加工中心项目（重新报批）环境影响报告书的批复

扬州力创机床有限公司：

你公司报送由江苏宝海环境服务有限公司编制的《扬州力创机床有限公司数控机床 XH713G 加工中心项目（重新报批）环境影响报告书》、扬州美境环保科技有限公司技术评估报告等材料均已收悉。我局依照《中华人民共和国环境影响评价法》和国务院《建设项目环境保护管理条例》等相关法律法规的规定进行了审查，并按程序进行了网络公示和现场查勘。经研究，现批复如下：

一、你单位拟投资 10500 万元，在江苏扬州维扬经济开发区拓展区新谊路 9 号实施数控机床 XH713G 加工中心项目，预计该项目全部建设投产后可形成年产 200 台 XH713G 加工中心、300 台 C6266 车床的生产规模。占地面积：22606 平方米。该项目已于 2015 年 1 月 4 日通过扬州市邗江区环境保护局的审批（扬邗环审【2015】2 号），主体工程及相应的配套工程均已建成，于 2016 年 8 月投入试生产。因实际项目产品产能、原辅料及设备使用情况等较原环评有所变更，且项目增加打磨废气及喷漆废气处置措施，污染物种类及排放情况发生了重大变化，现重新报批。《报告书》认为在全面落实各项环保措施前提下，污染物能够做到达标排放，从环保角度分析，

本项目建设具有环境可行性，我局原则同意《报告书》评价结论和技术评估意见。

二、在项目实施过程中，你公司应认真落实《报告书》提出的各项环保要求，并重视做好以下工作：

1、按照“雨污分流”的原则规划建设内部排水管网，废水经预处理达接管标准后方可排入区域污水管网，送扬州市汤汪污水处理厂集中处理，污水接管参照《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中的三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 A 等级标准。

2、认真落实《报告书》提出的废气防治措施，加强工艺废气的收集和處理，减少无组织废气排放。本项目颗粒物、二甲苯执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准；VOCs 排放参照执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）中表 2 及表 5 中标准；食堂油烟参照执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）小型规模标准。

3、合理规划布局，对机加工设备、喷涂设备、废气处理风机等主要声源设备采取切实有效的隔声、减震、消声措施，确保场界噪声达到《工业企业厂界噪声标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。

4、按照《报告书》提出的各项固体废物污染防治措施，对照《危险废物规范化管理指标体系》（环办[2015]99 号），落实各类危险废物的规范贮存和转移处置措施。根据《报告书》分析，废机油、废乳化液、漆渣、废过滤棉、废活性炭、原料桶等属危险废物，须委托相关资质单位合理处置；厨房垃圾、废油脂委托相关单位处置；本项目产生的边角料、废砂纸、除尘器收集的颗粒物，均进行外卖处置；生活垃圾由环卫清运统一处置。

5、认真落实《报告书》中提出的各项安全防范措施，制定事故应急预案并定期演练，加强内部管理，严格操作规范，防止污染事故的发生。

6、本项目以生产车间为边界设置 100m 卫生防护距离，该范围内不得

设置任何环境敏感目标。

7、按照“以新带老”原则，企业在生产经营中应严格执行环保法律法规，加强环境管理，确保各项污染物稳定达标排放。

三、本项目污染物排放总量核定为：

1、水污染物：废水 705 吨/年，COD 0.04 吨/年，氨氮 0.003 吨/年，TP0.0003 吨/年。

2、大气污染物：VOCs 0.20 吨/年，烟粉尘 0.106 吨/年。

3、固体废物：全部安全综合处置。

四、项目环保设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用，项目建成后须按规定办理环保设施竣工验收手续，并依法依规做好环境信息公开工作；邗江区环境监察大队负责该项目现场监督管理。

五、本批复下达后，项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，应当重新报批建设项目环评文件。本环评文件自批准之日起超过五年，方决定项目开工建设的，其环评文件应当报我局重新审核。

六、依法履行环境保护的各项责任和义务。



附件2——污水接管证明

接管证明

扬州力创机床有限公司位于维扬经济开发区新谊路，目前新谊路雨污管网均已布设到位，具备接管条件。企业运营期废水可接入新谊路污水管网，送扬州汤汪污水处理厂处理。

特此证明。



附件3——危废处置协议

工业危险废弃物处理合同

产废企业 (甲方)

扬州力创机床有限公司

合同编号

HT2019041800209

乙方

扬州东晨固废环保处理有限公司

签订日期

2019-04-18

签订地点

仪征

危险废物接收名称、数量、标准及单价

序号	废弃物名称类别	废弃物主要成份	处理量 (吨) /年	处理单价 (元/吨)
1	废机油HW08	油	3	5600
2	皂化液HW09	待定	3	6800
3	漆渣HW12	油漆	1	5500
4	活性炭HW12	炭	6	6500
5	过滤棉HW12	棉	0.5	7000

备注：1、年处理量不满一吨按一吨的处理费用收取。2、甲方所送液态物料须能倾倒入桶。3、甲方须在物料处理完毕一周内取回包装物。4、固态物料请按照20KG以下/袋进行包装后放入吨包装袋中且确保无跑、冒、滴、漏现象。5、甲方送货情况视乙方的生产情况而定。6、此单价已包含13%增值税。

经双方友好协商，甲方将本企业生产装置产生的工业废弃物交由乙方处理，乙方将严格按照国家有关规定，安全、无害化处理废弃物，经双方协商一致达成如下合同条款。

第一条：甲方需处理废弃物时，必须提前5个工作日以书面形式通知乙方所运送废弃物的详细成份报告、包装方式及数量。

第二条：本合同签订时，甲方需向乙方预付履约保证金壹万 元人民币，甲方无违约责任的，该款在末次处理费结算时予以扣除。

第三条：运输费用承担及环保责任：甲方负责运输费用及运输途中的一切责任，乙方对甲方交付符合双方约定的工业废弃物处理的环保负全责。

第四条：固废交付：甲方在送货前，必须按乙方规定要求将废弃物进行包装，并标明标牌、标识与装车，不得使用破损的包装物包装，更不得散装车；若所送固废发现跑、冒、滴、漏现象，乙方有权拒绝接收该废弃物。甲方送货时，应派人到乙方现场同时取固废平行样，若甲方未取样视为认可乙方的化验数据。如甲方对乙方的化验数据有异议，可向仪征市环境监测站申请复检，费用由甲方承担。乙方对甲方所送固废每批化验一次，如超出的化验分析次数，乙方向甲方收取分析费用100元/次。

第五条：甲方所送危险废物成分必须符合合同约定标准（详见附件一）：1、对超出指标的危险废物（超标范围±10%含10%），乙方有权拒绝接受。在超标范围超过±10%以上则按当日所送数量向乙方支付超标另行核算的处理费（成分超标任何一项指标即重新签订价格。2、废弃物料中不得含有氟离子、氯离子，如有夹带或隐瞒不报并造成损失，一经发现则需赔偿乙方违约金50万元；如给乙方造成的损失大于违约金，甲方需按实赔偿。3、乙方处置甲方物料完毕后，甲方需按双方约定时间拉回所送物料的包装物。

第六条：违约责任：
①甲方逾期付款的违约责任：甲方的废弃物移出甲方厂区内至乙方工厂时，双方在确认转移数量后，甲方须立即支付处置费用方可卸货；甲方逾期付款的，应按照逾期总额3%每日向乙方支付迟延履行金；逾期付款超过10日，乙方有权拒绝接收甲方的固废，由此产生的后果由甲方自行承担。
②在合同期内，甲方如果出现下列违约情况之一的，乙方不退还甲方预付的履约保证金，同时有权选择终止本合同，由此引起的环保责任全部由甲方承担，A：甲方未将废弃物交由乙方处理；B：甲方未按合同约定的年处理量交由乙方处理；C：甲方将废弃物交由其他单位处理或自行处理。
③如一方违约，守约方为追究违约方违约责任所支付的全部费用（包括但不限于律师费、工商查档费及差旅费等），由违约方承担。如甲方未按合同约定交付处理废弃物或合同期内交付处理废弃物总量未达到合同约定数量的75%，则视为甲方严重违约，乙方有权要求甲方按合同总额的50%支付违约金。

第七条：合同争议的解决方式：本合同在履行过程中发生的争议，由当事人协商解决，协商不成可向仪征市人民法院起诉。

第八条：法律责任：①甲乙双方单方违约造成的环境污染，由责任方承担全部责任；②甲方交乙方处理的工业废弃物种类必须完全符合合同填报的成份，如甲方移交的工业废弃物不符合本合同所签订的

成份或夹带易燃、易爆、有毒及放射性物质，如造成乙方人身伤害事故或财产损失，由甲方承担全部的经济损失及其它法律责任。乙方当场发现的，乙方有权拒绝接收该废弃物。

第九条：自合同签订之日起，甲方将按合同年处理量予以安排生产处理，甲方产生的危险固废量超出合同量时，双方应当及时重新签订合同（或签订补充协议），并办理相关环保手续。

第十条：在乙方处理设施大维修，遇到特殊情况抢修期间和乙方出现不可抗拒因素，如遇洪水、地震、换证、政府要求停产等，乙方免责。

第十一条：合同期内物价指数和税收有较大变动（如水、电、其他商品等价格上涨），经双方协商后适当调整固废处理费用。

第十二条：本合同一式四份，甲方持一份，乙方持三份，经双方签字、盖章后成。附件与合同具有同等法律效力。

第十三条：本合同签订后，甲方应尽快办理危险固废转移审批手续，相关部门审批后方可送货，合同有效期 2019 年 4 月 18 日至 2019 年 12 月 31 日止。（在乙方经营许可证有效期内接收甲方合同约定危险废物）。

甲 方	乙 方
单位名称：扬州力创机床有限公司	单位名称（章）：扬州东昌环保处理有限公司
单位地址：扬州市江都区	单位地址：仪征市青山镇泰兴路8号
法定代表人：王	法定代表人：王
委托代理人：王	委托代理人：王
电话：18952592688	电话：0514-8204429
税号：	税号：321081760849290
开户银行：	开户银行：江苏仪征农村商业银行矿区支行
帐号：	帐号：321081050120100000182
邮政编码：	邮政编码：211900

根据合同约定，企业所送危险固废标准在±10%范围内，按照合同约定单价结算，若化验指标结果超过10%在乙方可以接收处置的情况下，可按当日所送数量向乙方支付超标另行核算的处理费，若化验指标结果严重超标无法处理，乙方有权拒收。

废旧包装桶处理协议

甲方（供方）：扬州力创机床有限公司

乙方（需方）：泰州市四通再生资源有限公司

为切实保护生态环境，保障人民身体健康、造福人类、促进经济健康发展。根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》及《关于加强工业固体废物污染防治及管理》的要求，乙方将对甲方生产过程中产生的废物、危险物品的包装进行收购、处理。经甲乙双方友好、平等协商，现就乙方收购甲方废旧包装桶事宜达成以下条款：

1、处置收购价格如下（注：废物编号按甲方电子邮件照片编号为准）：

废物名称	废物编号	型号	数量	单价	备注
废包装桶	HW49	25L	/	5000 元/吨	四通收费

2、甲方需提供废旧包装桶残留物名称及应急处理措施，以确保乙方在清洗处置过程中不出现问题。

3、甲方废旧包装桶内不允许留存其他废物，并加盖密封。25L 废桶残留废物不能超过 0.1 公斤(可以压扁的情况下尽量压扁)，200L 废桶残留废物不能超过 0.5 公斤，否则乙方有权拒收。

4、甲方需将全部废物交由乙方处理，如甲方隐匿危险废物包装的交付数量，及利用与乙方的协议，非法把危险废物包装出售给没有资质的单位，乙方将立即终止与甲方的协议并上报甲乙双方环保局。甲方不得有异议。

5、甲乙双方均需遵守国家有关环保的法律法规，办理相关环保手续。

- 6、甲方必须如实提供废物产生的数量并积极配合乙方到现场查看。
- 7、在合同期内，根据甲乙双方签字的单据确认数量，每月核对数据，确认清运数量，开票后一个月内付款。
- 8、本合同自甲乙双方签字盖章后正式生效，合同有效期截止壹年。
- 9、车辆运输由 乙 方负责，装货期间甲方应积极配合乙方并派遣工人装货。
- 10、自签订之日起乙方向甲方收取保证金 1 元，收取保证金可在处理费中扣除，其余部分在开票后一个月内结清。本合同在履行过程中发生争议，由甲乙双方协商解决，也可由当地相关部门调解；协商或调解不成的，双方当事人同意采用以下方式中的两种解决：
 - (1)、向仲裁委员会申请仲裁。
 - (2)、向双方所在地人民法院起诉。

本合同一式 4 份，甲乙双方各持 2 份，均具同等效力，自签订之日起开始生效。

甲方：

代表：

联系电话：



乙方：泰州市四通再生资源有限公司

开户行：江苏姜堰农村商业银行
有限公司张沐支行

开户行地址：姜堰区白米镇张杭路 1 号

开户行行号：3143 1320 6012

账号：3212 8400 6101 0000 005908

日期：2019 年 4 月 16 日



附件4——工况证明

工况证明

2019年11月13日~14日，江苏京诚检测技术有限公司对扬州力创机床有限公司“数控机床 XH713G 加工中心项目”进行了验收监测。验收监测期间，该项目生产正常，各项环保治理设施均处于运行状态。根据现场核查及该公司提供的资料，该满足竣工验收监测工况条件的要求，具体工况见表 9-1。

该项目年生产 300 天，打磨及喷漆、烘干为间断性工序，非连续性生产，打磨工序年工作时间约为 400h，喷漆工序年工作时间约为 400h，其中烘干工序只有在室温较低时才采用电加热的形式进行烘干操作，年工作时间约为 100h。

表 9-1 验收监测期间生产负荷一览表

名称	设计用量 (t/a)	生产时间 (天)	生产能力 (t/d)	监测日期	验收期间用量 (t/d)	负荷(%)
铁铸件	2000	300	6.7	11月13日	5.0	75
				11月14日	5.3	79
钢铸件	500	300	1.7	11月13日	1.5	88
				11月14日	1.4	82

扬州力创机床有限公司 (盖章)

2019年11月

附件5——检测报告



报告编号: JSY19K17804



171012050269

检 测 报 告

项目名称: 扬州力创机床有限公司数控机床XH713G加工中心项目验收
监测

委托单位: 扬州力创机床有限公司

检测类别: 委托检测

江苏京诚检测技术有限公司

2019年11月26日

报告编号: JSY19K1/804

注 意 事 项

- 1.本报告加盖检验检测专用章或检测检验机构公章及骑缝章有效。
- 2.对报告结果若有异议,请于收到报告之日起十五日内向我公司提出,逾期不予处理。
- 3.不可重复性试验不进行复检。
- 4.由委托方提供的样品,仅对样品的检测结果负责。
- 5.本报告中检测项目带“*”的,为我公司有相应资质认定许可技术能力分包项目;检测项目前带“☆”的,为我公司无相应资质认定许可技术能力分包项目。
- 6.如委托方复印报告,须征得我公司同意。

单位名称:江苏京诚检测技术有限公司

联系地址:南京市雨花开发区凤集大道15号09幢C23南楼101、201、301和
C23北楼301

邮政编码:210039

联系电话:025-58075677

联系传真:025-58075626

报告编号: JSY19K17804

检测 报 告

委托单位	扬州力创机床有限公司				
委托单位地址	扬州市邗江区新谊路9号				
受检单位	扬州力创机床有限公司				
受检单位地址	扬州市邗江区新谊路9号				
联系人	蒋启涛	样品来源	采样	样品类别	有组织废气、无组织废气、污水、噪声
联系方式	18952592688				
收样时间	2019.11.13~2019.11.14	检测时间	2019.11.13~2019.11.25		
样品类别	采样地点			样品性状	
有组织废气	1#打磨废气排气筒出口			滤膜	
	2#喷漆烘干废气排气筒出口			滤膜、袋装气体	
	3#油烟净化器出口			滤筒	
无组织废气	1#厂界上风向			滤膜	
	2#厂界下风向			滤膜、吸附管	
	3#厂界下风向				
	4#厂界下风向				
污水	总排口			瓶装无色无嗅无浮油液体	
本页以下空白					
编制: 范树宇 2019.11.26 审核: 彭浩 2019.11.26 批准: 范树宇 2019.11.26					

报告编号: JSY19K17804

检测 报 告 (续 页)

一 检测结果

(一) 有组织废气检测结果

采样日期	采样地点	采样时间	检测项目	实测浓度 mg/m ³	折算浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h
2019.11.13	1#打磨废气排气筒出口	09:59	低浓度颗粒物	3.5	—	0.0578
		10:36		3.8	—	0.0632
		11:13		3.0	—	0.0498
	2#喷漆烘干废气排气筒出口	08:35	低浓度颗粒物	4.6	—	0.0424
		09:12		4.9	—	0.0447
		09:48		4.2	—	0.0397
		08:35	挥发性有机物	ND	—	—
		09:12		ND	—	—
		09:48		ND	—	—
	3#油烟净化器出口	10:12	饮食业油烟	ND	—	—
2019.11.14	1#打磨废气排气筒出口	10:03	低浓度颗粒物	4.4	—	0.0731
		10:38		3.6	—	0.0617
		11:07		3.9	—	0.0661
	2#喷漆烘干废气排气筒出口	08:24	低浓度颗粒物	5.1	—	0.0462
		09:06		5.4	—	0.0495
		09:44		5.3	—	0.0518
		08:24	挥发性有机物	ND	—	—
		09:06		0.424	—	3.9×10 ⁻³
		09:44		0.332	—	3.2×10 ⁻³
	3#油烟净化器出口	10:34	饮食业油烟	ND	—	—

(二) 无组织废气检测结果

采样日期	采样地点	采样时间	检测项目		
			总悬浮颗粒物	挥发性有机物	—
			mg/m ³	μg/m ³	—
2019.11.13	1#厂界上风向	09:06	0.150	—	—
		12:15	0.133	—	—
		14:58	0.183	—	—
	2#厂界下风向	09:06	0.217	80.9	—
		12:15	0.250	91.5	—
		14:58	0.233	80.4	—
	3#厂界下风向	09:06	0.617	25.5	—
		12:15	0.467	17.9	—
		14:58	0.400	34.3	—

注: ND-表示“未检出”

131-41-067

报告编号: JSY19K17804

检测报告(续页)

(二) 无组织废气检测结果

采样日期	采样地点	采样时间	检测项目		
			总悬浮颗粒物	挥发性有机物	——
			mg/m ³	μg/m ³	——
2019.11.13	4#厂界下风向	09:06	0.317	5.5	——
		12:15	0.333	42.1	——
		14:58	0.533	87.7	——
2019.11.14	1#厂界上风向	09:13	0.183	——	——
		12:27	0.133	——	——
		15:14	0.150	——	——
	2#厂界下风向	09:13	0.567	90.5	——
		12:27	0.483	16.2	——
		15:14	0.433	23.1	——
	3#厂界下风向	09:13	0.533	38.6	——
		12:27	0.683	27.6	——
		15:14	0.717	48.8	——
	4#厂界下风向	09:13	0.600	37.6	——
		12:27	0.733	54.1	——
		15:14	0.767	48.2	——

(三) 污水检测结果

采样日期	采样地点	采样时间	检测项目					
			化学需氧量	悬浮物	氨氮	总磷	石油类	动植物油
			mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L
2019.11.13	总排口	08:59	209	189	18.6	1.83	ND	ND
		11:04	200	192	18.8	1.87	ND	ND
		14:21	205	190	19.1	1.94	ND	ND
		16:07	217	188	19.0	1.92	ND	ND
2019.11.14	总排口	08:36	211	193	18.3	1.85	ND	ND
		10:51	221	186	18.8	1.96	ND	ND
		13:46	218	194	18.5	1.91	ND	ND
		15:27	210	190	19.3	1.99	ND	ND

注: ND-表示“未检出”

本页以下空白

报告编号: JSY19K17804

检测 报 告 (续 页)

(四) 噪声检测结果

采样日期	采样地点	主要声源	昼间	
			时间	dB (A)
2019.11.13	东厂界	企业生产	10:04	56
	南厂界	企业生产	10:26	53
	西厂界	企业生产	10:51	54
	北厂界	企业生产	11:26	57
	东厂界	企业生产	14:13	57
	南厂界	企业生产	14:36	52
	西厂界	企业生产	15:02	53
	北厂界	企业生产	15:24	58
	风机	企业生产	15:57	84
2019.11.14	东厂界	企业生产	10:12	57
	南厂界	企业生产	10:39	54
	西厂界	企业生产	11:12	52
	北厂界	企业生产	11:37	58
	东厂界	企业生产	14:06	56
	南厂界	企业生产	14:29	54
	西厂界	企业生产	14:53	53
	北厂界	企业生产	15:18	57
注: ND-表示“未检出”				
本页以下空白				

报告编号: JSY19K17804

检测报告(续页)

二 检测技术规范、依据及使用仪器

项目类别	检测项目	方法依据	仪器设备	检出限
空气和废气	低浓度颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	BT25S 电子分析天平 BJT-YQ-032	1.0 mg/m ³
空气和废气	挥发性有机物 (VOCs)	固定污染源废气 挥发性有机物的测定 固相吸附-热脱附/气相色谱-质谱法 HJ 734-2014	GC-MS-5977B 气质联用仪 BJT-YQ-002	—
空气和废气	饮食业油烟	饮食业油烟排放标准 (试行) GB 18483-2001 附录A	OIL460型 红外分光测油仪 BJT-YQ-031	0.10 mg/m ³
空气和废气	(总悬浮)颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995	BT25S 电子分析天平 BJT-YQ-032	0.001 mg/m ³
空气和废气	挥发性有机物 (VOCs)	环境空气 挥发性有机物的测定 吸附采样管-热脱附/气相色谱-质谱法 HJ 644-2013	GC-MS-5977B 气质联用仪 BJT-YQ-002	—
水和废水	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	滴定管	4 mg/L
水和废水	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	BSA124S 电子分析天平 BJT-YQ-033	—
水和废水	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	721G 分光光度计 BJT-YQ-029-02	0.025 mg/L
水和废水	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989	721G 分光光度计 BJT-YQ-029-01	0.01 mg/L
水和废水	石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	OIL460型 红外分光测油仪 BJT-YQ-031	0.06 mg/L
水和废水	动植物油	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	OIL460型 红外分光测油仪 BJT-YQ-031	0.06 mg/L
噪声和振动	工业企业厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	AWA5688 多功能声级计 BJT-YQ-049	—

第5页共8页

报告编号: JSY19K17804

检测报告(续页)

三 附表

(一) 有组织废气监测期间参数统计表

检测点位	检测日期	采样时间	烟气温度 (℃)	标干流量 (m ³ /h)	含氧量 (%)	高度 (m)	内径/边长 (m)	燃料
1#打磨废气排气筒出口	2019.11.13	09:59	26	16511	—	15	φ0.45	—
		10:36	27	16640	—			
		11:13	27	16591	—			
	2019.11.14	10:03	26	16608	—			
		10:38	26	17129	—			
		11:07	25	16946	—			
2#喷漆烘干废气排气筒出口	2019.11.13	08:35	24	9214	—	15	φ0.55	—
		09:12	23	9118	—			
		09:48	23	9444	—			
	2019.11.14	08:24	25	9067	—			
		09:06	25	9166	—			
		09:44	24	9772	—			
3#油烟净化器出口	2019.11.13	10:12	33	851	—	6	φ0.30	液化石油气
	2019.11.14	10:34	32	903	—			

(二) 无组织废气监测期间参数统计表

监测日期	采样点位	采样时间	气温 (℃)	气压 (kPa)	风速 (m/s)	风向	总云量	低云量
2019.11.13	1#厂界上风向	09:06	11.2	102.0	1.8	W	——	——
		12:15	18.3	101.7	1.7	W	——	——
		14:58	16.7	101.8	1.9	W	——	——
2019.11.14		09:13	10.6	102.1	1.7	W	——	——
		12:27	16.5	101.8	1.8	W	——	——
		15:14	14.3	101.9	1.8	W	——	——
2019.11.13	2#厂界下风向	09:06	11.2	102.0	1.8	W	——	——
		12:15	18.1	101.7	1.7	W	——	——
		14:58	16.6	101.8	1.9	W	——	——
2019.11.14		09:13	10.6	102.1	1.7	W	——	——
		12:27	16.3	101.8	1.8	W	——	——
		15:14	14.2	101.9	1.8	W	——	——
2019.11.13	3#厂界下风向	09:06	11.4	102.0	1.8	W	——	——
		12:15	18.2	101.7	1.7	W	——	——
		14:58	16.7	101.8	1.9	W	——	——
2019.11.14		09:13	10.5	102.1	1.7	W	——	——
		12:27	16.5	101.8	1.8	W	——	——
		15:14	14.1	101.9	1.8	W	——	——

第6页共8页

报告编号: JSY19K17804

检 测 报 告 (续 页)

(二) 无组织废气监测期间参数统计表

监测日期	采样点位	采样时间	气温 (℃)	气压 (kPa)	风速 (m/s)	风向	总云量	低云量
2019.11.13	4#厂界下风向	09:06	11.3	102.0	1.8	W	——	——
		12:15	18.2	101.7	1.7	W	——	——
		14:58	16.8	101.8	1.9	W	——	——
2019.11.14		09:13	10.5	102.1	1.7	W	——	——
		12:27	16.5	101.8	1.8	W	——	——
		15:14	14.2	101.9	1.8	W	——	——

(三) 污水监测期间参数统计表

监测日期	采样点位	采样时间	水温 (℃)	水量 (m ³ /d)
2019.11.13	总排口	08:59	15.6	——
		11:04	17.0	
		14:21	19.8	
		16:07	17.2	
2019.11.14		08:36	14.2	
		10:51	16.4	
		13:46	17.8	
		15:27	16.2	

本页以下空白

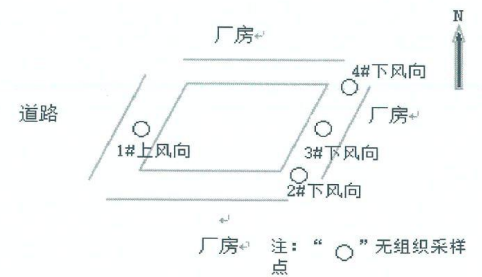
图例

报告编号: JSY19K17804

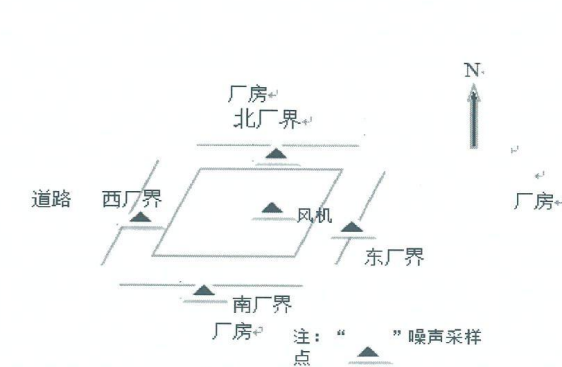
检测报告(续页)

四 附图

(一) 无组织废气检测点位图:



(二) 噪声检测点位图:



附件 6——自主验收意见

扬州力创机床有限公司数控机床 XH713G 加工中心项目
竣工环境保护验收意见（废水、废气、噪声部分）

2019 年 12 月 24 日，扬州力创机床有限公司依据《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号）、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4 号）、《关于建设项目竣工环境保护验收有关事项通知》（苏环办〔2018〕34 号）及建设项目竣工环境保护验收技术规范等文件要求，组织召开了“扬州力创机床有限公司数控机床 XH713G 加工中心项目”（以下简称本项目）竣工环境保护验收会，并成立验收工作组。验收工作组由扬州力创机床有限公司（项目建设单位）、江苏卓环环保科技有限公司（验收监测报告表编制单位）、江苏京诚检测技术有限公司（验收监测单位）等单位代表及 3 名技术专家组成。与会代表现场踏勘了“扬州力创机床有限公司数控机床 XH713G 加工中心项目”工程建设、废水、废气、噪声污染防治设施，查阅了建设项目环评文件、批复、验收监测报告等资料。经讨论，形成意见如下：

一、项目基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

扬州力创机床有限公司位于扬州维扬经济开发区新谊路 9 号，公司利用自有土地新建数控机床、加工中心生产项目，项目建成后可年产 XH713G 加工中心 200 台、C6266 车床 300 台。

（二）建设过程及环评审批情况

2017 年 11 月，江苏宝海环境服务有限公司编制了《扬州力创机床有限公司数控机床 XH713G 加工中心项目环境影响报告书》（重新报批），于 2018 年 3 月 12 日通过扬州市邗江区环境保护局的审批（扬邗环审〔2018〕37 号）。

本项目于 2018 年 3 月开工，2018 年 6 月建成试生产，目前各项生产及环保设施运行正常。本项目员工 30 人，每天工作 8 小时，年工作 300 天。

（三）投资情况

本项目实际总投资 10500 万元，其中环保投资为 146 万元，占总投资

的 1.39%。

（四）验收范围

本次验收范围为“扬州力创机床有限公司数控机床 XH713G 加工中心项目”配套的废水、废气、噪声污染防治设施。

二、工程变动情况

对照《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），本项目性质、规模、地点、生产工艺和环境保护设施未发生重大变动。

三、污染防治设施建设情况

（一）废水

本项目厂区实行“雨污分流”，雨水经雨水管网收集后排入区域雨水管网；营运期废水主要为生活污水和食堂废水，生活污水经化粪池预处理、食堂废水经隔油池预处理后一并接入市政管网排入汤汪污水处理厂处理。

（二）废气

本项目排放的废气主要为打磨过程产生的粉尘，喷漆、烘干过程产生的颗粒物、VOC_s 和未被收集系统收集的无组织粉尘和 VOC_s 废气。

本项目打磨过程产生的粉尘经脉冲滤筒除尘装置处理后，通过 15 米高 P1 排气筒排放。喷漆、烘干过程产生的颗粒物和 VOC_s 通过干式过滤+活性炭吸附装置后，通过 15m 高 P2 排气筒排放。

食堂安装了油烟净化装置。

（三）噪声

项目主要噪声源为机加工设备、喷涂设备等设备噪声以及废气处理的风机噪声，主要集中在机加工区域和废气处理设施区域。

项目采取的噪声防治措施主要为：选用低噪声设备；风机设置隔音房；生产设备底座固定并垫橡胶垫；通过合理布局，采用隔声、减震、厂区内绿化等措施。

（四）其他

本项目以生产车间边界设置的 100m 卫生防护距离内无环境敏感目标，落实了“以新带老”措施，加强了环境管理。厂区建有 70m³ 事故池。

四、环保设施调试效果

根据江苏京诚检测技术有限公司出具的检测报告（JSY19K17804），验收监测期间：

（一）废水

该公司厂区废水排口 COD、SS、氨氮、总磷、动植物油、石油类排放浓度符合汤汪污水处理厂的污水接管标准。

（二）废气

本项目粉尘废气处理装置及喷漆废气处理装置的出口颗粒物浓度及速率符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 规定的二级标准，有机废气处理装置出口的 VOC_s 符合《工业企业挥发性有机物控制排放标准》（DB12/524-2014）表 2 中表面涂装标准。

项目无组织废气中颗粒物浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 规定的颗粒物无组织排放监控浓度限值，VOC_s 符合《工业企业挥发性有机物控制排放标准》（DB12/524-2014）表 5 中无组织排放监控浓度限值。

食堂油烟排放浓度符合《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）表 2 限值。

（三）噪声

本厂区四侧厂界各测点昼间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类区标准。

（四）污染物排放总量

该公司废气中颗粒物、VOC_s，废水中 COD、氨氮、总磷年排放总量符合环评及批复核定的总量控制指标。

五、验收结论

“扬州力创机床有限公司数控机床 XH713G 加工中心项目”按环评及其批复文件落实了废水、废气、噪声污染防治措施要求。验收监测期间，

废水、废气、噪声治理设施运行正常有效，不存在《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4号）中第八条不予验收合格的情形。

验收组同意该公司“数控机床 XH713G 加工中心项目”竣工废水、废气、噪声污染防治设施验收合格。

六、后续要求

1、进一步强化环境管理，做好废水、废气、噪声污染防治设施运行与维护，确保稳定达标，落实自行监测与信息公开要求。

2、按《排污许可管理办法（试行）》（环保部令第 48 号）的规定申请排污许可。

3、及时更换废过滤棉和活性炭，并建立更换台账。

七、验收人员信息

验收组人员详细信息见附件。

验收组组长：

验收组成员：

扬州力创机床有限公司（盖章）

2019 年 12 月 24 日

验收工作组名单

项目名称：扬州力创机床有限公司“数控机床 XH713G 加工中心项目”竣工环境保护验收

验收组	姓 名	单 位	职务/职称	电 话	签 名	备 注
组 长	夏春铭	扬州力创机床有限公司	董事长	13905271769	夏春铭	
成 员	孙 丹	扬州市环境工程中心	主任	15150526566	孙 丹	
	王 玲		副主任	13614477335	王 玲	
	陆 伟	扬州市环境工程中心	环评师	15252781010	陆 伟	
	卢华国	扬州力创机床有限公司	副总	13912127604	卢华国	
	蒋启涛	扬州力创机床有限公司	书记	15952758599	蒋启涛	
	叶振国	江苏卓环	高工	13852715851	叶振国	
	刘亚鲁	江苏东诚检测技术有限公司	经理	13851823356	刘亚鲁	
	王 俊	江苏卓环环保科技有限公司	工程师	15861383554	王 俊	

附件 7——其他需要说明的事项

扬州力创机床有限公司“数控机床 XH713G 加工中心项目”竣工环境保护

其他需要说明的事项

1. 环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1.1 设计简况

扬州力创机床有限公司“数控机床 XH713G 加工中心项目”的环境保护措施纳入了初步设计，环境保护设施的设计符合环保设计规范的要求，落实了防止污染措施以及环境保护设施投资概算。

1.2 施工简况

本项目在施工的过程中，严格按照设计的要求将环保设施纳入了施工合同，环境保护设施的建设进度和资金都有一定的保证。项目建设过程中组织实施了环境影响报告书及其审批决定中提出的环境保护对策措施。

1.3 验收过程简介

目前项目满足建设项目竣工环境保护验收监测要求，扬州力创机床有限公司自主开展本项目竣工环境保护验收工作。2019 年 11 月 13 日至 14 日，委托江苏京诚检测技术有限公司完成项目环保竣工验收监测。

2019 年 12 月 24 日，扬州力创机床有限公司组织召开了《扬州力创机床有限公司数控机床 XH713G 加工中心项目》竣工环境保护验收会。参加会议的有扬州力创机床有限公司（建设单位）、江苏卓环环保科技有限公司（验收报告编制单位）、江苏京诚检测技术有限公司（检测单位）等单位的代表，会议邀请 3 位专家及相关单位成员组成验收工作组。与会代表查看了项目现场及周边环境，审阅了扬州力创机床有限公司竣工环境保护验收监测报告，根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》等，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、本项目环境影响报告书和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，具体验收意见见另外附件。

2. 其他环境保护措施的实施情况

2.1 制度措施落实情况

项目成立安环部门，设环保专职管理人员 1 人，负责以下职责。

①贯彻国家有关环境保护政策、法规，制定公司的环保规划，环保规章制度，并实施检查和监督；

- ②严格执行建设项目“三同时”制度；
- ③拟定环保工作计划，配合领导完成环境保护责任目标；
- ④配合环保部门，开展日常环境保护管理和监测工作；
- ⑤进行环保知识宣传教育，提高员工的环保意识；

2.2 环境监测计划

企业按照环境影响报告书及其审批决定要求制定了环境监测计划，定期委托有资质的监测单位监测，以便及时掌握产排污规律，加强污染治理。

3. 后续环保工作情况

根据各位参会人员 and 专家在验收会上所提出的建议，我公司积极地进行了整改。进一步规范危废暂存场所设置，加强废水、废气治理设施的维护，优化排气筒设置。

扬州力创机床有限公司

2019年12月25日