

江苏双赢锻压机床有限公司年产 200 台大型高速精密锻压机床项目竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：江苏双赢锻压机床有限公司

编制单位：江苏卓环环保科技有限公司

2024 年 7 月

表一

建设项目名称	年产 200 台大型高速精密锻压机床项目				
建设单位名称	江苏双赢锻压机床有限公司				
建设项目性质	新建 ☒ 改扩建 ☐ 技改 ☒ 迁建 ☐				
建设地点	扬州经济技术开发区朴席镇科创路 3 号				
主要产品名称	锻压机床（600T 以下产品），锻压机床（600~1200T 产品）				
设计生产能力	1200 台/年，200 台/年				
实际生产量	1200 台/年，200 台/年				
建设项目环评时间	2023 年 4 月	开工建设时间	2023 年 6 月		
调试时间	2024 年 3 月	验收现场监测时间	2024 年 4 月 24 日~25 日		
环评报告表审批部门	扬州经济技术开发区管委会	环评报告表编制单位	江苏卓环环保科技有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位		/	
投资总概算	****万元	环保投资总概算	***万元	比例	4%
实际总概算	****万元	环保投资总概算	***万元	比例	4%
验收监测依据	(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》（2020 年 9 月 1 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) 《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688 号）； (9) 关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的公告生态环境部公告（生态环境部公告 2018 年第 9 号）； (10) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（环境保护部，国环规环评[2017]4 号，2017 年 11 月 20 日）；				

验收监测评价标准、标号、级别、限值	(11) 《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》（苏环办〔2019〕149 号）； (12) 《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单(试行)>的通知》（环办环评函〔2020〕688 号）； (13) 《江苏双赢锻压机床有限公司年产 200 台大型高速精密锻压机床项目环境影响报告表》（2023 年 4 月）； (14) 《关于对江苏双赢锻压机床有限公司年产 200 台大型高速精密锻压机床项目环境影响报告表的批复》（扬州经济技术开发区行政审批局，扬开管环审*****，2023 年 4 月 18 日）； (15) 江苏双赢锻压机床有限公司提供的相关资料。																									
	根据环评及批复要求，执行以下标准：																									
	(1) 废气 建设项目颗粒物、非甲烷总烃的浓度及速率满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）及《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）相关标准限值。																									
	表1-1 大气污染物排放标准 <table><tr><th rowspan="2">污染物</th><th colspan="3">标准限值</th><th rowspan="2">执行标准</th></tr><tr><th>最高允许排放浓度 (mg/m³)</th><th>最高允许排放 速率 (kg/h)</th><th>无组织排放监控浓度 限值(mg/m³)</th></tr><tr><td>颗粒物</td><td>20</td><td>1</td><td>0.5</td><td rowspan="2">江苏省《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)</td></tr><tr><td>非甲烷总烃</td><td>60</td><td>3</td><td>4.0</td></tr><tr><td>非甲烷总烃</td><td>50</td><td>2</td><td>—</td><td>江苏省《工业涂装工序大气污染物排放标准》 (DB32/4439-2022)</td></tr></table>				污染物	标准限值			执行标准	最高允许排放浓度 (mg/m³)	最高允许排放 速率 (kg/h)	无组织排放监控浓度 限值(mg/m³)	颗粒物	20	1	0.5	江苏省《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)	非甲烷总烃	60	3	4.0	非甲烷总烃	50	2	—	江苏省《工业涂装工序大气污染物排放标准》 (DB32/4439-2022)
	污染物	标准限值				执行标准																				
最高允许排放浓度 (mg/m³)		最高允许排放 速率 (kg/h)	无组织排放监控浓度 限值(mg/m³)																							
颗粒物	20	1	0.5	江苏省《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)																						
非甲烷总烃	60	3	4.0																							
非甲烷总烃	50	2	—	江苏省《工业涂装工序大气污染物排放标准》 (DB32/4439-2022)																						
表1-2 厂区内VOCs无组织排放限值 <table><tr><th>污染物名称</th><th>特别排放限值 (mg/m³)</th><th>限值含义</th><th>执行标准</th></tr><tr><td rowspan="2">非甲烷总烃</td><td>6</td><td>监控点处 1h 平均浓度限值</td><td rowspan="2">江苏省《工业涂装工序大气污染物排放标准》 (DB32 / 4439-2022)</td></tr><tr><td>20</td><td>监控点处 1h 任意一次浓度值</td></tr></table>				污染物名称	特别排放限值 (mg/m³)	限值含义	执行标准	非甲烷总烃	6	监控点处 1h 平均浓度限值	江苏省《工业涂装工序大气污染物排放标准》 (DB32 / 4439-2022)	20	监控点处 1h 任意一次浓度值													
污染物名称	特别排放限值 (mg/m³)	限值含义	执行标准																							
非甲烷总烃	6	监控点处 1h 平均浓度限值	江苏省《工业涂装工序大气污染物排放标准》 (DB32 / 4439-2022)																							
	20	监控点处 1h 任意一次浓度值																								
(2) 废水 本项目废水主要为生活污水；生产过程中无工业废水排放。由于污水厂污																										

水管网未铺设到位，因此，企业现有项目生活污水近期由朴席镇环卫部门拖运至六圩污水处理厂，远期接管至六圩污水处理厂，满足六圩污水处理厂接管标准，尾水排放至京杭大运河扬州段（施桥船闸下游）。接管执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中表 4 三级标准，其中未列指标的参照《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 A 等级标准。

表1-3 六圩污水处理厂接管水质标准（单位：mg/L）

序号	污染物名称	污水接管标准
1	pH（无量纲）	6~9
2	COD	500
3	氨氮	45
4	SS	400
5	TP	8
6	TN	70

（3）噪声排放标准

项目营运期厂区东、西、南、北厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)中的 3 类标准，具体标准值见下表。

表 1-4 工业企业厂界环境噪声排放标准 单位：dB(A)

类别	昼间（dB）	夜间（dB）
3 类	≤65	≤55

（4）固体废物控制标准

本项目产生的一般工业固体废物贮存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求，危险废物贮存按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物收集储存运输技术规范》（HJ2025-2012）相关规定要求以及《江苏省固体废物全过程环境监管工作的意见》（苏环办【2024】16 号）、《关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》（苏环办【2019】149 号）和《江苏省生态环境厅关于进一步加强危险废物环境管理工作的通知》(苏环办[2021]207 号)要求进行危险废物的包装、贮存设施的选址、设计、运行、安全防护、监测和关闭。

表二

工程建设内容：**2.1 项目概况**

江苏双赢锻压机床有限公司成立于 2005 年，位于扬州经济技术开发区内朴席镇科创路 3 号，主要从事锻压机床生产。

2016 年 11 月公司编制了锻压机床制造项目（1000 台/年）自查评估报告，并录入扬州市生态环境局（原扬州市环保局）“一企一档”环境管理数据库，纳入日常环境监管。2017 年 12 月公司编制《1200 台/年锻压机床喷涂车间技改项目》，2018 年 5 月 10 日获取扬州市经济开发区管委会环评批复（扬开管环审[2018]23 号），2019 年 8 月 21 日完成自主验收。

2022 年 11 月，江苏双赢锻压机床有限公司委托江苏卓环环保科技有限公司编制了《江苏双赢锻压机床有限公司年产 200 台大型高速精密锻压机床项目环境影响报告表》，2023 年 4 月 18 日通过扬州经济技术开发区行政审批局的审批（扬开管环审*****）。验收项目于 2023 年 6 月开工建设，2024 年 3 月竣工，2024 年 3 月调试。企业现有员工 155 人，生产班制为白班，每天 8 小时，年工作 280 天。项目无宿舍。

现该项目各项生产设备和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。

2024 年 3 月，江苏双赢锻压机床有限公司委托江苏卓环环保科技有限公司为该项目编制竣工环境保护验收报告表。江苏卓环环保科技有限公司接受委托后，参照环保部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）有关要求，开展相关验收调查工作，同时江苏双赢锻压机床有限公司委托江苏天美检测科技有限公司对本项目进行了竣工验收检测并出具检测报告。我公司根据现场调查情况和检测报告按照《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》编制完成竣工环境保护验收报告。

本次验收为全厂竣工验收，验收范围为“江苏双赢锻压机床有限公司年产 200 台大

型高速精密锻压机床项目”建设内容、配套的废水、废气、噪声和固废污染防治设施。

2.2 地理位置及平面布置

(1) 地理位置及周边概况

本项目位于扬州经济技术开发区朴席镇科创路 3 号，东侧、南侧为空地，西侧为扬州威特科技股份有限公司，北侧为扬州明伟铝业有限公司。项目地理位置图详见附图 1，周边环境概况图详见附图 2。

(2) 平面布置

本项目全厂生产区域自北向南依次为 1#仓库、1#机加工车间、2#仓库、2#机加工车间、1#喷涂车间、2#喷涂车间、装配车间。厂区根据生产工艺进行布置，厂房满足消防、安全等有关规定。平面布置中功能分区明确，总体布置基本合理。厂区平面布置见附图 3。

2.3 项目建设内容

- (1) 项目名称：年产 200 台大型高速精密锻压机床项目；
- (2) 建设性质：新建、技术改造；
- (3) 建设单位：江苏双赢锻压机床有限公司；
- (4) 建设地点：扬州经济技术开发区朴席镇科创路 3 号；
- (5) 投资总额：****万元，环保投资为***万元(占投资 4%)；
- (6) 占地面积：新增用地 31.71 亩(约 21140m²)，项目建成后，全厂占地约 51034.9m²；
- (7) 工作时数：生产班制为白班，每天 8 小时，年工作 280 天。

表 2-1 公司各类工程建设内容一览表

工程名称		设计能力	实际建设情况	变化情况
主体工程	机加工车间	1#: 5265m ² , 96.6m×54.5m; 2#: 5265m ² , 96.6m×54.5m	1#: 5265m ² , 96.6m×54.5m; 2#: 5265m ² , 96.6m×54.5m	与环评一致
	喷涂车间	1#: 3477.6m ² , 96.6m×36m; 2#: 4785m ² , 55m×87m	1#: 3477.6m ² , 96.6m×36m; 2#: 4785m ² , 55m×87m	与环评一致
	装配车间	9570m ² , 110m×87m	9570m ² , 110m×87m	与环评一致
储运工程	1#仓库	600m ² , 36.03m×16.68m	600m ² , 36.03m×16.68m	与环评一致
	2#仓库	1445m ² , 96.48m×14.98m	1445m ² , 96.48m×14.98m	与环评一致
	危险品仓库	40m ²	40m ²	与环评一致
公用工程	供电	95.12 万 Kw.h/a	95.12 万 Kw.h/a	与环评一致
	供水	1956.191t/a	1956.191t/a	与环评一致

工程	排水	生活污水	1560m ³	1560m ³	与环评一致
辅助工程		办公室	2351m ²	2351m ²	与环评一致
环保工程	废水	生活污水	隔油池（30m ³ ）+化粪池 1（15m ³ ）， 化粪池 2（20m ³ ）	隔油池（30m ³ ）+化粪池 1（15m ³ ）， 化粪池 2（20m ³ ）	与环评一致
	废气	打磨粉尘	①2#喷涂车间新建，1#现有喷涂车间及废气治理设施改造；②1#喷涂车间两个喷漆房共用一套喷漆废气处理设备，2#喷涂车间 3 个喷漆房共用一套除尘设备，2-1 和 2-2 打磨喷漆房共用一套有机废气处理设备，2-3 打磨喷漆房用一套有机废气处理设备，最后共用 DA003 排气筒排放。	①2#喷涂车间新建，1#现有喷涂车间及废气治理设施改造；②1#喷涂车间两个喷漆房共用一套喷漆废气处理设备，2#喷涂车间 3 个喷漆房共用一套除尘设备，2-1 和 2-2 打磨喷漆房共用一套有机废气处理设备，2-3 打磨喷漆房用一套有机废气处理设备，最后共用 DA003 排气筒排放。	与环评一致
		***有机废气			
		喷涂废气			
	噪声		厂房隔声、减震基础	厂房隔声、减震基础	与环评一致
	固废治理	危险固废	危险废物暂存库，70m ²	危险废物暂存库，70m ²	与环评一致
		一般固废	一般固废暂存区，100m ²	一般固废暂存区，100m ²	与环评一致
		生活垃圾	垃圾桶	垃圾桶	与环评一致
	绿化		5292m ²	5292m ²	与环评一致

2.4 项目产品方案

产品方案详见下表：

表 2-2 厂区目前产品方案一览表

序号	产品名称	主要生产单元	主要工艺	设计能力 (台/年)	实际产能	年运行时数 h
1	锻压机床(600T 以下产品)	机加工车间、装配车间、喷涂车间	机加工、涂装、装配	1200	1200	2240
2	锻压机床(600~1200T 产品)			200	200	

表 2-3 主要生产设备一览表

序号	设备名称	规格型号	环评设计数量 (台/套)	实际数量 (台/套)
1	电动双梁起重机	QDX150/50-31.5M-16M	1	1
2	电动双梁起重机	QDXX75/32-26M-12M	1	1
3	电动双梁起重机	QDXX50/10-26M-12M	2	2
4	电动单梁起重机	HD10T-25M-9M	6	6
5	电动单梁起重机	HD50T-25M-9M	6	6
6	数控落地铣镗床	TK6916	1	1
7	数控卧式铣镗床	TK6513	1	1
8	数控龙门加工中心	PM2060HA	1	1
9	数控加工中心	VMC-1580L	3	3
10	立式数控车床	CK5112	3	3
11	卧式数控车床	CAK6180*1.5M	3	3
12	涂装及治理设备	2-1、2-2 打磨喷漆房：7.5m*10m*5m 2-3 打磨喷漆房：7m*10m*7m	1	1
13	程控龙门铣床	XC2012-2000	1	1
14	卧式铣镗床	TP×6111B	1	1
15	卧式铣镗床	T611B	1	1
16	卧式铣镗床	TP*6113/2	1	1
17	卧式铣镗床	TP*6113/2	1	1
18	外圆磨床	M1432AX1500	1	1
19	卧轴矩台平面磨床	M7140H	1	1
20	卧轴矩台平面磨床	M7163*12GM	1	1
21	龙门铣	X2080T-2000	1	1
22	镗铣床	1600	1	1
23	数显落地铣镗床	T×6213A	1	1
24	数控落地镗床	TK6213B-X3Y2	1	1
25	数显落地铣镗床	T×6213A-X	1	1
26	数显落地铣镗床	T×6213A	1	1
27	摇臂钻床	Z3080×25	1	1
28	立车床	C5112A	1	1
29	插床	B5032D	1	1
30	机身龙门档、台面精铣机	25T-315T	1	1
31	机身龙门档、台面精铣机	J31,JH 系列	1	1
32	龙门铣床	X2012C	1	1
33	摇臂钻床	ZT3050-16	1	1

34	摇臂钻床	Z3050×16/1	1	1
35	车床	CW6163B	1	1
36	车床	CW6163C	1	1
37	车床	CW61100D	1	1
38	升降台铣床	B1400K	1	1
39	万能升降台铣床	XA6132	1	1
40	滑块底面精铣机	40-100T	1	1
41	滑块矩形导轨精铣机	125-160T	1	1
42	摇臂钻床	Z3050×16/1	1	1
43	车床	C616	1	1
44	车床	CD6140A	1	1
45	牛头刨床	BYS 60/100	1	1
46	牛头刨床	BY 60100C	1	1
47	电动平车	kpx-50	1	1
48	数控龙门铣床	XC2012-2000	1	1
49	轨道平板车	自制	1	1
50	数控锯床	CH4228	1	1
51	加工中心	VMC-1580	1	1
52	滤油机	SY/DGN-RM-10	1	1
53	数控车床	CAK6156	1	1
54	数控车床	CAK6180	1	1
55	数控龙门平面磨床	MK30125	1	1
56	摇臂钻床	Z3080*25	1	1
57	加工中心	M11	1	1
58	数控镗铣床	200	1	1
59	永磁变频空压机	JS-50HP	1	1
60	储气罐	1M/8KG	1	1
61	气保焊机	NBC-350C/15 米	1	1
62	数控卧式铣镗床	TK6513	1	1
63	电动单梁起重机	LD2.95T-16.85M	1	1
64	行车	LDA 5T-16.81m	1	1
65	行车	QD 32/5T-16.95m	1	1
66	电动双梁起重机	QD50-16.775M-12M	1	1
67	行车	LDA 10T-17.05m	1	1
68	行车	LD10T-16.68M	1	1
69	行车	LD10T-17.05M	1	1
70	电动双梁起重机	QD32/5	1	1
71	行车	LD5T-16.85M	1	1
72	行车	LD5T-16.81M	1	1

73	车床	CA6250	1	1
74	经济数控立式钻床	ZK5140C	1	1
75	摇臂钻床	Z3050X16/1	1	1
76	台式钻床	Z4125	1	1
77	牛头刨床	BYS 60/100	1	1
78	电动套丝机	Z1T-R2	1	1
79	行车	LD3-11.95A4	1	1
80	行车	LDA 5T-16.5m	1	1
81	行车	LD10-16.1m	1	1
82	行车	LD2.8T-16.5M	1	1
83	电动双梁起重机	QD32/5	1	1
84	行车	LDA 5T-16.5m	4	4
85	行车	LD16T-16.85M	1	1
86	行车	LD5T-16.85M	1	1
87	电动双梁起重机	QD25T-16.5M	1	1
88	行车	LD5T-16.5M	1	1
89	电动双梁起重机	QDXX75 欧式吊钩	1	1
90	行车	LDA2.95T-14.5M	1	1
91	电动单梁起重机	LD10-16.5A4	1	1
92	电动单梁起重机	LD2.95T-16.5M	1	1
93	电动双梁起重机	QD16/3.2	1	1
94	电动单梁起重机	LD10-16.5A4	1	1
95	打磨房	1-1 打磨房：9m*7m*6m	1	1
96	喷漆房	1-2、1-3 喷涂房：6m*4m*6m	2	2
97	打磨喷漆配套治理设施	/	1	1

2.5 主要原辅材料

本项目主要原辅材料消耗情况详见下表：

表 2-4 主要原辅料消耗表

原辅材料名称	环评设计消耗量 (t/a)	实际消耗量 (t/a)
机床毛坯零部件	12760	12700
****	11.368	11
*****	25.056	25
机油	9.28	8
乳化液	7.772	7
零配件	若干	若干

主要工艺流程及产污环节：

2.6 生产工艺流程及产污环节：

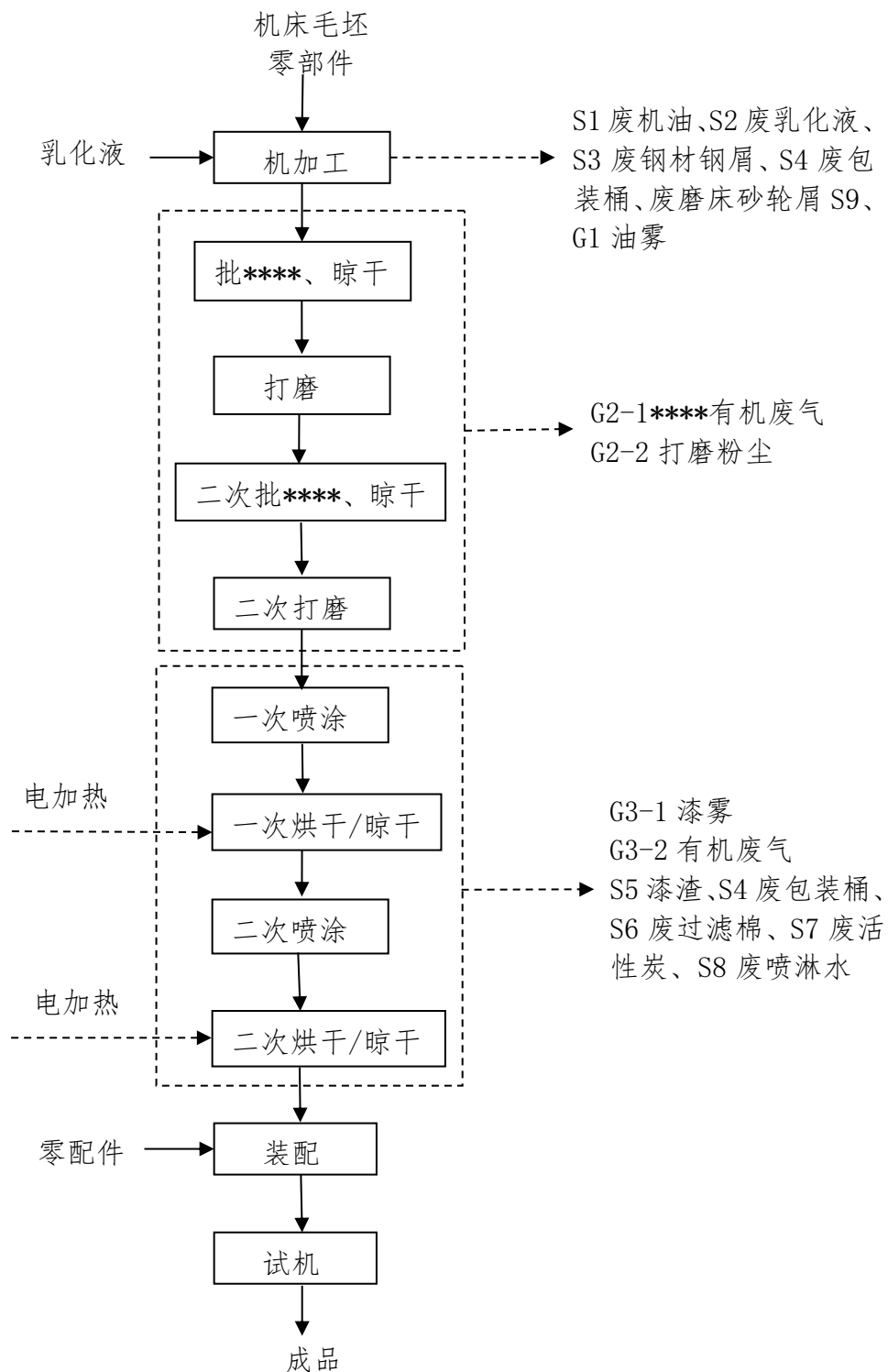


图 2-1 工艺流程及产排污环节

生产工艺流程简述：

(1) 机加工

采用车铣刨磨锯等工艺对外购机床毛坯零部件（机身、滑块、曲轴、工作台板、电机轮、连杆等）进行加工，包括打眼、攻丝、磨镗等。此过程产生的污染物主要包括 G1 油雾、废机油 S1、废乳化液 S2、废钢材钢屑 S3、废包装桶 S4、废磨床砂轮屑 S9。

（2）批****晾干

在常温下用铲刀在工件上批上****，将表面不平整的坑、缝填平。****为膏状物，此过程有少量 G2-1****有机废气产生。

（3）打磨

批****后会有不均匀、表面变粗糙的现象，在喷漆前用气动电磨机和砂纸磨掉****，使工件表面变光滑，并增加表面强度，便于后续喷漆。此过程会产生打磨粉尘 G2-2。

批****和打磨需进行两次。

（4）喷涂

喷涂工段主要包括喷涂和烘干，反复进行两次。

喷涂前需进行调漆，本项目中两次喷涂使用的*****相同。将*****与水按 5:1 的比例进行调配。调漆在调漆房中进行，产生的调漆废气并入喷漆房有机废气处理装置。

喷涂在喷漆房中进行，采用上进风下抽风的形式，使喷漆房工作期间保持密闭负压状态。喷漆使用下壶喷枪对工件进行喷涂。喷涂后的工件在喷漆房内晾干（ $>10^{\circ}\text{C}$ ）或烘干（三维烤灯，温度为 $60\sim 70^{\circ}\text{C}$ ），烘干/晾干时长约 1.5h。

本工段产生的环境污染主要是漆雾 G3-1、有机废气 G3-2、S5 漆渣、S4 废包装桶、S6 废过滤棉、S7 废活性炭、S8 废喷淋水。

（5）装配

将经过喷涂处理的半成品件（机身、滑块、曲轴、工作台板）通过各种型号的螺丝连接进行组装，并安装电器、触摸屏等零配件。

（6）试机

对组装完成的成品进行场内试机（即对其运行的每分钟次数、运行的平稳性、长时间运行的零部件之间的摩擦温度、冲压的吨位等数据进行测试）。

表三

主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图，标出废水、废气、厂界噪声监测点位）

1、废水污染物处理工艺和排放流程

本项目生产废水主要为喷枪清洗废水和喷淋废水。喷枪清洗废水经收集后留作调漆用水，不外排；更换下的喷淋废水作为危废委托给资质单位处置。因此，本项目无生产废水外排。本项目完成后全厂废水为生活污水 1560t/a（本次新增 280t/a）。生活污水经化粪池、隔油池预处理后，由环卫部门拖运至六圩污水处理厂，远期接管至六圩污水处理厂。



图 3-1 厂区污水接管口

2、废气污染物处理工艺和排放流程

建设项目运营期主要大气污染物为****打磨过程产生的废气、批****、晾干过程产生的有机废气、喷涂过程产生的废气和危险废物暂存库废气。

老厂房****打磨过程产生的废气经密闭收集+布袋除尘处理器（风量 15000m³/h）处理后，通过 23m 排气筒（DA001）排放。

老厂房批****、晾干、喷涂废气过程产生的废气经密闭收集+过滤棉+水喷淋+二级活性炭吸附装置（风量 20000m³/h）处理后，通过 23m 排气筒（DA002）排放。

新厂房****打磨过程产生的废气经密闭收集后经布袋除尘器处理后与批****、晾干、喷涂废气过程产生的废气一起进入过滤棉+水喷淋+二级活性炭吸附装置（风量 48000m³/h）处理后，通过 23m 排气筒（DA003）排放。

危废库废气经密闭收集+二级活性炭吸附装置(风量 2000m³/h)处理后,通过 15m 排气筒(DA004)排放。

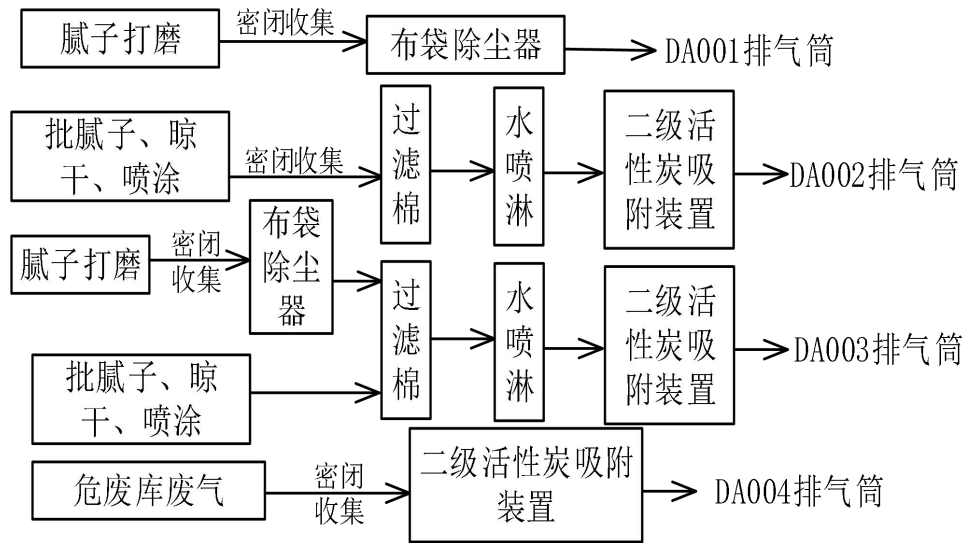


图 3-2 废气处理流程图

表 3-1 有组织废气排放情况

序号	产污工序	排放污染物		排气筒高度		治理措施	
		环评设计	厂区实际	环评设计 m	厂区实际 m	环评设计	厂区实际
1	****打磨 (老厂房)	颗粒物	颗粒物	23	23	密闭收集+布袋除尘器+1 个 23 米高排气筒	密闭收集+布袋除尘器+1 个 23 米高排气筒
2	批****、晾干、喷涂 (老厂房)	颗粒物、非甲烷总烃	颗粒物、非甲烷总烃	23	23	密闭收集+过滤棉+水喷淋+二级活性炭吸附装置+1 个 23 米高排气筒	密闭收集+过滤棉+水喷淋+二级活性炭吸附装置+1 个 23 米高排气筒
3	批****、晾干、****打磨、喷涂 (新厂房)	颗粒物、非甲烷总烃	颗粒物、非甲烷总烃	23	23	密闭收集+布袋除尘器+过滤棉+水喷淋+二级活性炭吸附装置+1 个 23 米高排气筒	密闭收集+布袋除尘器+过滤棉+水喷淋+二级活性炭吸附装置+1 个 23 米高排气筒
4	危废库	非甲烷总烃	非甲烷总烃	15	15	密闭收集+二级活性炭吸附+1 个 15 米高排气筒	经密闭收集后经 1 套二级活性炭吸附+1 个 15 米高排气筒



老厂房打磨废气密闭收集+布袋除尘器装置+DA001 排气筒



老厂房批****、晾干、喷涂废气密闭收集+过滤棉+水喷淋+
二级活性炭吸附装置+DA002 排气筒





新厂房批****、晾干、****打磨、喷涂废气密闭收集+布袋除尘器+过滤棉+
水喷淋+二级活性炭吸附装置+DA003 排气筒



危废库废气密闭收集+二级活性炭吸附装置+DA004 排气筒

图 3-3 废气处理装置及排气筒标识标牌

3、噪声治理及排放情况

项目主要噪声源为各类生产设备及配套设备噪声，主要集中在生产区域。项目从合理布局、技术防治、管理措施等三方面采取了有效防噪措施。

针对本项目的噪声源特点，项目采取如下措施：

- (1) 重视设备选型，应尽量选择低噪声设备，配备必要的噪声治理设施；
- (2) 合理规划布局，高噪声设备应远离厂界及声环境敏感保护目标。
- (3) 保证设备处于良好的运转状态，并对强噪声源的车间安装独立地基，车间设置隔声门，在经厂房隔声等措施减少对外环境的影响。

(4) 加强噪声防治管理，建立设备定期维护、保养的管理制度，防止设备故障形成噪声。

4、固废产生及排放情况

建设项目产生的固废主要为废钢材钢屑、废砂轮屑、废机油、废乳化液、废包装桶（机油桶、乳化液桶、油漆桶）、****打磨集尘、废过滤棉、漆渣、废喷淋水、废活性炭、废含油抹布手套。

项目固废产生情况具体见表 3-2。

表 3-2 固废产生及处置情况一览表

序号	固体废物名称	属性	产生环节	主要成分	环评估算量(t/a)	实际产生量(t/a)	存储能力(吨)	运转周期	污染防治措施
1	废钢材钢屑	一般固废	机加工	金属	153.12	150	/	/	统一收集后外售
2	****打磨集尘		****打磨	树脂	1.613	1.5	/	/	环卫部门清运
3	废机油	危险固废	设备维护	机油	0.3	0.3	20	1 年	委托高邮康博环境资源有限公司处置
4	废乳化液		机加工	乳化液	0.5	0.5			
5	废活性炭		废气处理	活性炭、有机废气	7.278	7			
6	废过滤棉		废气处理	油漆	2.097	1.8			
7	废含油抹布		生产	矿物油	0.6	0.6			
8	废喷淋水		废气处理	有机物	2.4	2			
9	废磨床砂轮屑		磨床	砂轮屑	1.1	1			
10	废包装桶		机加工、喷涂	矿物油、油漆	2.7	2.5	20	1 年	委托泰州市四通再生资源有限公司处置
11	漆渣		喷漆	油漆	0.814	0.6			委托高邮康博环境资源有限公司处置



图 3-4 危废信息公开及危废库内部图

5、环保设施投资及“三同时”落实情况

本项目投资总概算****万元，其中环保投资总概算***万，占投资总概算的 4%；验收项目实际总投资****万元，其中环保投资***万元，占总投资的 4%。

实际环保投资及“三同时”落实情况见下表：

表 3-3 实际环保投资及“三同时”落实情况

项目名称	年产 200 台大型高速精密锻压机床项目						
类别	污染源	污染物	治理措施 (设计)	治理措施 (实际)	设计环 保投资 (万元)	实际环 保投资 (万元)	落实情 况
废气	**** 打磨 (老 厂 房)	颗粒物	密闭收集+布袋 除尘器+1 个 23 米高排气筒	密闭收集+布 袋除尘器+1 个 23 米高排 气筒	/	/	已落实
	批 **** 、晾 干、 喷涂 (老 厂)	颗粒物、非 甲烷总烃	密闭收集+过滤 棉+水喷淋+二 级活性炭吸附 装置+1 个 23 米 高排气筒	密闭收集+过 滤棉+水喷淋+ 二级活性炭吸 附装置+1 个 23 米高排气筒			已落实

	房)						
	批 **** 、晾干、 **** 打磨、 喷涂 (新 厂房)	颗粒物、非 甲烷总烃	密闭收集+布袋 除尘器+过滤棉 +水喷淋+二级 活性炭吸附装 置+1 个 23 米高 排气筒	密闭收集+布 袋除尘器+过 滤棉+水喷淋+ 二级活性炭吸 附装置+1 个 23 米高排气筒			已落实
	危废 库	非甲烷总烃	密闭收集+二级 活性炭吸附+1 个 15 米高排 气筒	经密闭收集后 经 1 套二级活 性炭吸附+1 个 15 米高排 气筒			已落实
噪声	机械 设备	设备噪声	采用优质低噪 声设备,并采用 做减震基础、厂 房隔声等措施	采用优质低噪 声设备,并采 用做减震基 础、厂房隔声 等措施	/	/	已落实
固废	生产 过程	废钢材钢屑	暂存于现有一 般固废库	暂存于现有一 般固废库	/	/	已落实
		****打磨集 尘	100m ² , 统一收 集后外售	100m ² , 统一收 集后外售			
		废机油	委托具有危险 废物处置资质 的单位处置, 现 有危废暂存库 70m ²	委托具有危险 废物处置资质 的单位处置, 现有危废暂存 库 70m ²			
		废乳化液					
		废包装桶					
		废活性炭					
		漆渣					
		废过滤棉					
		废含油手套 抹布					
		废喷淋水					
废磨床砂轮 屑							
事故 应急 处理 措施	企业应根据改建后项目实际情况, 积极建立健全环境 应急管理体系, 并保证每年组织一次对应急预案的演 练和评审, 并及时根据实际演练情况和评审结论组织 修订, 实现可持续改进。			/	/	厂区正 在编制 应急预 案	
环境 管理	针对项目制定相关环保管理体系、制定监测计划, 由 专人进行厂内环保设施的运行、管理和维护。 ①监测委托有资质单位; ②将各产品的工艺、污染防 治措施及相应的环保工作纳入集中管理。			/	/	已落实	
清污	实行清污分流、雨污分流; 固体废物暂存库设置防扬			/	/	已落实	

分流、 排污 口规 范化	撒、防流失、防渗漏等措施，进出路口设置标志牌； 废气排放口环境保护图形标志牌设在排气筒附近地面 醒目处。			
“以新 代老” 措施	1.对现有涂装污染防治设施进行改造，改造后的废气 处理方式与新建的相同，即：打磨粉尘采用布袋除尘； 喷漆废气由“过滤纸+过滤棉+二级活性炭”改为“过滤 棉+水喷淋+二级活性炭”；2.拆除老危废库，对新危废 库增加有机废气处理装置，采用二级活性炭+15m排气 筒排放；3.现有厂区未雨污分流，在新厂区建设过程 中，对现有厂区进行雨污管网改造，并在雨水排口设 置截止阀，同时配备应急水泵；由于市政污水管网未 铺设到位，项目所在区域污水管网正在改造过程中， 因此现阶段由环卫部分拖运至六圩污水处理厂，管网 到位后接管。雨污管网的改造进度与区域管网的改造 进度基本保持一致	/	/	已落实
卫生 防护 距离 （已 设施 或厂 界设 置，敏 感保 护目 标情 况等）	/	/	/	/
合计		***	***	已落实

表四

建设项目环境影响报告表主要结论、审批部门审批决定、项目变动情况：**1、建设项目环境影响报告表主要结论****(1) 废水**

项目废水主要为生活污水，主要污染因子为 COD、SS、氨氮、总磷、总氮，废水采用化粪池进行预处理后，水质和水量均可达到六圩污水处理厂的接管标准，现阶段由环卫部门拖运至六圩污水处理厂，待园区管网到位后，污水接管具有可行性。企业应做好废水治理措施的维护和管理，确保废水达标排放。

(2) 废气

本项目废气中颗粒物、非甲烷总烃排放满足江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1、表 3 中标准和《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）表 1 及表 3 中标准。本项目各类废气经有效收集、处理后，均可做到达标排放，对周边大气环境影响较小。

(3) 噪声

根据噪声预测结果，本项目为白班制，夜间不生产，厂界噪声贡献值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准（65dB(A)）。本项目正常生产过程中对周围声环境影响较小，环境影响可接受。

(4) 固废

本项目产生的固废为生产固废，固体废物综合处置率可达 100%，不会对周围环境造成影响。

2、审批部门审批决定

江苏双赢锻压机床有限公司年产 200 台大型高速精密锻压机床项目环境影响报告表批复详见附件 5。

审批意见落实情况详见下表。

表 4-1 环评审批意见落实情况表

环评批复要求	落实情况
(一)按照“清污分流、雨污分流、分类收集、分质处理”的要求完善废水处理系统。本项目生产废水不外排，生活污水经隔油池+化粪池预处理后接管至六圩污水处理厂。接管执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中表 4 三级标准，其中未列指标的参	已落实，验收期间本项目按照“雨污分流”的原则规划建设内部排水管网。雨水经雨水管道收集后排入市政雨水管网。生活污水经隔油池+化粪池处理达到接管标准，现阶段由环卫部门拖运至六圩污水处理厂，远期接管至六圩污水处理厂。接管执行

照《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 A 等级标准六圩污水处理厂尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中表 4 三级标准,其中未列指标的参照《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 A 等级标准六圩污水处理厂尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准。
(二)按照“应收尽收”的原则提高工艺废气收集率,认真落实《报告表》提出的各类废气处理措施,确保各类废气稳定达标排放,并采取有效措施减少生产过程中废气无组织排放。颗粒物和有机废气,执江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB3214041-2021)中表 1 有组织排放限值及表 3 无组织排放限值,厂区内非甲烷总烃排放执行江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB3214041-2021)表 2 无组织排放限值。	已落实,验收期间建设项目颗粒物、非甲烷总烃排放满足江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1、表 3 中标准和《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB32/4439-2022)表 1 及表 3 中标准
(三)优先选用低噪声设备,主要声源采取减振、隔声和消声措施,合理布局,厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类相应要求。	已落实,验收监测期间选用低噪声设备,合理规划布局,对各类声源设备产生的噪声采取切实有效的屏蔽隔声措施,项目营运期厂界噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中相应标准。
(四)严格执行危险废物管理的各项法规和标准规范。按照“减量化、资源化、无害化”原则,对固体废物进行分类收集、处理和处置,确保不造成二次污染。按《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》(苏环办〔2019〕327 号)要求规范建设危险废物贮存库。本项目废机油、废乳化液、废包装桶废活性炭、漆渣、废过滤棉、废含油手套抹布、废喷淋水、磨床废砂轮屑为危险废物,需委托有资质单位处置。废钢材钢屑外售,****打磨集尘、生活垃圾委托环卫清运。	已落实,本项目新建一间危险废物暂存库(70m²),一间一般固废暂存库(100m²),废机油、废乳化液、废活性炭、废过滤棉、废含油手套抹布、废喷淋水、磨床废砂轮屑、漆渣委托高邮康博环境资源有限公司处置;废包装桶委托泰州市四通再生资源有限公司处置;废钢材钢屑外售,****打磨集尘、生活垃圾委托环卫清运;不产生二次污染。
(五)加强环境风险防控工作,认真落实《报告表》提出的各项风险防范措施,制定完善的事故风险防范措施,建立健全突发环境事件预防、预警和应急处置系统,定期组织演练,及时有效处置污染事件,设专人负责危险废物的安全贮存、厂区内输运以及使用;涉及可燃化学品的相关操作中应根据工艺特点制订严谨的操作规程,明确岗位职责。	应急预案已于 2019 年 11 月 26 日已完成备案,企业正在进行应急预案修编工作。
(六)你公司应按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控[1997]122 号)的规定设置排污口,各类环保设施应设立标准的图形标志。落实《报告表》提出的环境管理及监测计划。	已应按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控[1997]122 号)的规定设置排污口,各类环保设施应设立标准的图形标志。已落实《报告表》提出的环境管理及监测计划。
(七)本项目试生产前必须落实危废处置单位,在发生实际排污行为之前,必须按照《排污许可管理条例》	已落实,公司已切实落实《报告表》提出的环境管理和监测计划。本公司排污

例》的规定申领排污许可证或者排污登记，不得无证
排污或不按证排污。

许可登记编号：91321091772455216L001Z。

3、项目变动情况

无。

表五

验收监测质量保证及质量控制：

1、监测分析方法

本项目监测分析方法见表 5-1。

表 5-1 监测分析方法

项目类别	项目名称	分析方法
有组织	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》 HJ 38-2017
无组织		《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》 HJ 604-2017
有组织	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
无组织	颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》 HJ 1263-2022
污水	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/T 11901-1989
	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/T 11893-1989
	总氮	《水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法》 HJ 636-2012
噪声	噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 GB 12348-2008

2、监测分析仪器

本次验收项目使用监测仪器见表 5-2。

表 5-2 验收使用监测仪器一览表

序号	仪器设备名称	型号
1	DHG-9101-3A 电热恒温鼓风干燥箱	B-JSB-24
2	PX124ZH/E 电子天平(万分之一)	B-JSB-16
3	722N 可见分光光度计	B-JSB-18/B-JSB-19
4	HCA-102 标准 cod 消解器	B-JSB-28/B-JSB-29
5	N4S 紫外可见分光光度计	B-JSB-17
6	崂应 3012H 自动烟尘/气测试仪	XSB-31
7	NK5500 风速气象仪	XSB-64
8	PX125DZH/PMK 电子天平(十万分之一)	B-JSB-15
9	SF-HWS 恒温恒湿称重系统	B-JSB-14
10	DHG-9070 型电热恒温鼓风干燥箱	C-JSB-12
11	GC9790II 福立气相色谱仪	C-JSB-25
12	AWA6021A 声校准器	XSB-42
13	AWA6228+多功能声级计	XSB-45

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。

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。

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指导》（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%的平行样品、10%全程空白，分析室增加做10%平行样、10%样品加标回收率。

6、噪声监测

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、后校准示值偏差均不大于 0.5dB，测量结果有效。

表六

验收监测内容:

(1) 废气监测内容

本次验收监测对本项目产生的、有组织、无组织废气排放情况进行监测。

表 6-1 废气监测内容表

类别	监测点位	编号	监测项目	监测频次
废气（有组织）	DA001 排气筒（一个出口）	DA001	颗粒物	3 次/d、2d
	DA002 排气筒（一个出口）	DA002	非甲烷总烃、颗粒物	
	DA003 排气筒（一个出口）	DA003	非甲烷总烃、颗粒物	
	DA004 排气筒（一个出口）	DA004	非甲烷总烃	
废气（无组织）	上风向 1 个点、下风向 3 个点	G1、G2、G3、G4	非甲烷总烃、颗粒物	1 次/d
	厂房外	G5	非甲烷总烃	

(2) 废水监测内容

本次验收监测对本项目产生的废水排放情况进行监测。

表 6-2 废水监测内容表

类别	监测点位	编号	监测项目	监测频次
生活污水	污水排口	W1	COD、SS、氨氮、TP、总氮	4 次/d、2d

(3) 噪声监测内容

根据声源分布和项目周界情况，本次验收监测对公司四侧厂界噪声排放情况进行监测。

表 6-3 噪声监测内容表

监测点位	监测编号	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	昼间 1 次，连续 2 天

表七

验收监测期间生产工况记录:

2024 年 4 月 24 日~25 日,江苏天美检测科技有限公司对江苏双赢锻压机床有限公司年产 200 台大型高速精密锻压机床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,验收监测期间该项目正常生产,满足竣工验收监测工况条件的要求。

表 7-1 验收监测期间生产负荷一览表

产品名称	设计年产量(台/年)	已建成生产线年产量(台/年)	运营时间(天)	已建成生产线日产量(台/天)	监测日期	验收期间产量(台/天)	生产负荷(%)
锻压机床	200	200	280	0.71	2024-4-24	0.655	92
					2024-4-25	0.655	92

验收监测结果:

(1) 有组织废气

表 7-2 有组织废气监测结果一览表

监测点位	监测因子	监测日期	监测内容	单位	第一次	第二次	第三次	均值	标准限值	结论
DA001 排气筒出口	颗粒物	2024-4-24	排放浓度	mg/m ³	1.7	2.0	1.5	1.7	20	达标
			排放速率	kg/h	0.036	0.043	0.031	0.037	1	达标
		2024-4-25	排放浓度	mg/m ³	1.9	2.4	2.1	2.1	20	达标
			排放速率	kg/h	0.041	0.05	0.04	0.044	1	达标
DA002 排气筒出口	颗粒物	2024-4-24	排放浓度	mg/m ³	1.5	1.6	1.2	1.4	20	达标
			排放速率	kg/h	0.016	0.016	0.012	0.015	1	达标
		2024-4-25	排放浓度	mg/m ³	1.6	1.3	1.5	1.5	20	达标
			排放速率	kg/h	0.019	0.017	0.017	0.018	1	达标
	非甲烷总烃	2024-4-24	排放浓度	mg/m ³	0.67	0.53	0.65	0.62	60	达标
			排放速率	kg/h	0.00714	0.00514	0.00668	0.00632	3	达标
		2024-4-25	排放浓度	mg/m ³	0.41	0.57	0.69	0.56	60	达标
			排放速率	kg/h	0.00499	0.00729	0.00783	0.0067	3	达标
DA003 排气筒出口	颗粒物	2024-4-24	排放浓度	mg/m ³	2.3	1.9	1.6	1.9	20	达标
			排放速率	kg/h	0.112	0.099	0.081	0.097	1	达标
		2024-4-25	排放浓度	mg/m ³	1.7	2.1	1.8	1.9	20	达标
			排放速率	kg/h	0.084	0.105	0.094	0.094	1	达标
	非甲烷总烃	2024-4-24	排放浓度	mg/m ³	1.16	1.22	1.35	1.24	60	达标
			排放速率	kg/h	0.056	0.064	0.069	0.063	3	达标

		2024-4-25	排放浓度	mg/m ³	1.10	1.24	1.19	1.18	60	达标
			排放速率	kg/h	0.054	0.062	0.062	0.059	3	达标
DA004 排气筒出口	非甲烷总烃	2024-4-24	排放浓度	mg/m ³	0.84	0.68	0.94	0.82	60	达标
			排放速率	kg/h	0.000602	0.000501	0.000739	0.000614	3	达标
		2024-4-25	排放浓度	mg/m ³	1.14	1.07	0.96	1.06	60	达标
			排放速率	kg/h	0.00074	0.000718	0.000706	0.000721	3	达标

(2) 无组织废气

表7-3 无组织废气监测结果一览表1

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）	标准限值	结论
非甲烷总烃	2024-4-24	第一次	0.36	1.07	1.55	0.97	4	达标
		第二次	0.49	1.14	1.15	1.72	4	达标
		第三次	0.45	1.66	1.13	1.44	4	达标
		最大值	0.78	1.07	1.02	1.13	4	达标
	2024-4-25	第一次	0.56	1.67	1.15	1.41	4	达标
		第二次	0.47	1.45	1.05	1.29	4	达标
		第三次	0.52	1.25	0.97	1.18	4	达标
		最大值	0.77	1.00	1.02	1.05	4	达标
颗粒物	2024-4-24	第一次	0.119	0.130	0.130	0.131	0.5	达标
		第二次	0.121	0.130	0.134	0.134	0.5	达标
		第三次	0.120	0.135	0.133	0.131	0.5	达标
		最大值	0.177	0.363	0.370	0.368	0.5	达标
	2024-4-25	第一次	0.120	0.131	0.134	0.131	0.5	达标
		第二次	0.113	0.135	0.137	0.137	0.5	达标
		第三次	0.112	0.132	0.139	0.135	0.5	达标
		最大值	0.182	0.363	0.370	0.368	0.5	达标
备注		表中监测浓度单位和浓度限值单位均为 mg/m³。						

表7-4 无组织废气监测结果一览表2

监测因子	监测日期	监测点位	第一次	第二次	第三次	标准限值	结论
非甲烷总	2024-4-24	厂房外 G5	1.34	1.42	1.38	6	达标
	2024-4-25		1.56	1.34	1.14	6	达标

(3) 废水监测结果

表 7-5 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	结论
			1	2	3	4	最大值		
污水 排口	化学需氧量	2024-4-24	141	136	136	127	141	500	达标
		2024-4-25	124	117	128	124	128		达标
	悬浮物	2024-4-24	7	11	10	8	11	400	达标
		2024-4-25	12	14	16	15	16		达标
	氨氮	2024-4-24	2.43	2.59	2.37	2.31	2.59	45	达标
		2024-4-25	3.26	3.52	3.64	2.80	3.64		达标
	总磷	2024-4-24	0.36	0.31	0.40	0.33	0.40	8	达标
		2024-4-25	0.44	0.41	0.38	0.48	0.48		达标
	总氮	2024-4-24	5.56	6.94	7.86	6.54	7.86	70	达标
		2024-4-25	8.46	7.90	9.62	10.3	10.3		达标
备注		表中污染物排放浓度单位为 mg/L；进口不具备检测条件，不进行检测。							

(4) 噪声监测结果

表 7-6 噪声检测结果一览表 单位：dB(A)

监测点位	监测日期和监测结果	
	2024 年 4 月 24 日	2024 年 4 月 25 日
	昼间	昼间
东厂界外 1 米▲N1	57.2	57.6
南厂界外 1 米▲N2	57.8	58.2
西厂界外 1 米▲N3	58.3	58.0
北厂界外 1 米▲N4	58.6	58.8
标准限值	东、南、西、北厂界噪声昼间≤65、夜间≤55	
达标情况	达标	达标

(5) 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。该项目的污染物排放总量见下表。

表 7-7 主要废水污染物排放总量控制考核情况表

类别	污染物	排放浓度 (mg/L)	实际全厂接管量 (t/a)	环评核定全厂接管量 (t/a)	评价
污水	废水量	/	1400	1560	达标
	化学需氧量	129.125	0.181	0.396	达标
	悬浮物	11.625	0.016	—	达标
	氨氮	2.865	0.004	0.041	达标
	总磷	0.389	0.001	0.009	达标
	总氮	7.898	0.011	0.07	达标

表 7-8 主要废气污染物排放总量控制考核情况表

污染物名称	排气筒编号	速率 (kg/h)	年排放时间(h)	年排放量 (t/a)	总计 (t/a)	环评核定排放量 (t/a)	总量达标情况
颗粒物	DA001 排气筒	0.041	2240	0.091	0.342	0.562	达标
	DA002 排气筒	0.017		0.037			
	DA003 排气筒	0.096		0.214			
非甲烷总烃	DA002 排气筒	0.007	2240	0.015	0.153	0.292	达标
	DA003 排气筒	0.061		0.137			
	DA004 排气筒	0.001		0.001			

表八

验收监测结论：**1、验收监测结果**

验收监测期间，江苏双赢锻压机床有限公司年产 200 台大型高速精密锻压机床项目中各项环保治理设施均处于运行状态，状态良好，满足阶段性竣工验收监测工况条件的要求。验收监测结果如下：

(1) 废气监测结果

监测结果表明，验收监测期间：建设项目颗粒物、非甲烷总烃有组织、厂界无组织、厂区内无组织排放满足颗粒物、非甲烷总烃排放满足江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1、表 3 中标准和《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）表 1 及表 3 中标准。

(2) 废水监测结果

江苏双赢锻压机床有限公司废水接管至六圩污水处理厂，接管标准符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 三级标准，其中未列指标符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)表 1 中 A 等级标准。

监测结果表明，验收期间：厂区废水总排口 COD、SS、氨氮、总磷、总氮排放浓度符合以上接管标准。

(3) 噪声监测结果

项目主要噪声源为设备的运转产生的噪声。验收检测结果表明，验收监测期间：公司东、南、西、北厂界噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348 -2008)中的 3 类标准。

2、总量控制情况

验收期间，废气中非甲烷总烃、颗粒物及废水中化学需氧量、氨氮、总磷、总氮均符合项目环评中核定的总量控制指标。

3、环境保护措施落实情况

本项目从立项、环境影响评价、环境影响评价审批、工程设计、施工期间各项环保审批手续及有关档案资料齐全，环评及初步设计中要求建设的环保设施和运行情况以及要求采取的环保措施基本落实到位。建设单位已将环保工作纳入日常管理全面工作中。定期检查环保工作，接受环保部门的监督指导。

4、结论

江苏双赢锻压机床有限公司年产 200 台大型高速精密锻压机床项目各项污染物指标均符合排放标准要求，环评文件及环评批复中的各项要求已落实，各类环保治理设施运行正常。该项目不存在《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》第八条中所述的九种不合格情形，据此，年产 200 台大型高速精密锻压机床项目竣工环境保护验收合格。

5、要求与建议

- (1) 加强各项环保设施的维护与管理，确保各污染物继续稳定达标排放；
- (2) 各类固废收集、存放及转移应制度化管理，及时做好台账记录并按要求处置。
- (3) 按规范开展自行监测，落实建设项目信息公开相关要求。

建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：江苏双赢锻压机床有限公司年产 200 台大型高速精密锻压机床项目

建 设 项 目	项目名称	江苏双赢锻压机床有限公司年产 200 台大型高速精密锻压机床项目					项目代码		2205-321071-89-02-5 72840		建设地点		扬州经济技术开发区朴席镇科创路 3 号		
	行业类别 (分类管理名录)	C3422 金属成形机床制造					建设性质		☒ 新建 ☐ 改扩建 ☐ 技术改造 ☐ 迁建		项目厂区中心经度/纬度		/		
	设计生产能力	200 台/年					锻压机床实际生产量		200 台/年		环评单位		江苏卓环环保科技有限公司		
	环评文件审批机关	扬州经济技术开发区行政审批局					审批文号		扬开管环审*****		环评文件类型		报告表		
	开工日期	2023 年 6 月					竣工日期		2024 年 3 月		排污许可证申领时间		2020 年 3 月		
	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		江苏天美检测科技有限公司		验收监测时工况		/		
	投资总概算（万元）	****					环保投资总概算（万元）		***		所占比例（%）		4		
	实际总投资（万元）	****					实际环保投资（万元）		***		所占比例（%）		4		
	废水治理（万元）	/	废气治理（万元）	/	噪声治理（万元）	/	固体废物治理（万元）		/		绿化及生态（万元）		/	其他（万元）	/
	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		2240 小时		
运营单位		江苏双赢锻压机床有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			91321091772455216L		验收监测时间		2024 年 4 月 24 日~25 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	1280						280		1400	1560				
	化学需氧量	0.32						0.076		0.181	0.396				
	悬浮物									0.016	—				
	氨氮	0.032						0.009		0.004	0.041				
	总磷	0.008						0.001		0.001	0.009				
	总氮	0.057						0.013		0.011	0.07				
	废气														
	非甲烷总烃	0.949						0.292	0.949	0.153	0.292				
	颗粒物	0.257						0.562	0.257	0.342	0.562				
	工业固体废物														

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——吨/年；废气排放量——标立方米/年；工业固体废物排放量——吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升

验收工况证明

工况说明

2024 年 4 月 24 日-4 月 25 日，江苏天美检测科技有限公司对江苏双赢锻压机床有限公司年产 200 台大型高速精密锻压机床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，验收期间该项目正常生产，满足竣工环境保护验收监测工况条件的要求。

表1 验收监测期间生产负荷一览表

产品名称	设计年产量（台/年）	已建成生产线年产量（台/年）	运营时间（天）	已建成生产线日产量（台/天）	监测日期	验收期间产量（台/天）	生产负荷（%）
锻压机床	200	200	280	0.71	2024-4-24	0.655	92
					2024-4-25	0.655	92