

广德育皓金属科技有限公司
新增年产 1500 件 PP 柜、1000 件不锈钢
制品等技术改造项目
阶段性竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：广德育皓金属科技有限公司

编制单位：广德经纬咨询科技有限公司

二零二一年一月

建设单位法人代表:许宁

编制单位法人代表:卢燕

项目负责人:卢燕

填表人:黎杨

建设单位:广德育皓金属科技有限公司

电话:18916488252

传真:18916488252

邮编:242200

地址:广德经济开发区北区园兴路

表一

建设项目名称	新增年产 1500 件 PP 柜、1000 件不锈钢制品等技术改造项目				
建设单位名称	广德育皓金属科技有限公司				
建设项目性质	新建 改扩建 技改√ 迁建				
建设地点	广德经济开发区北区园兴路				
主要产品名称	不锈钢制品、PP 柜、理化板和千思板台面				
设计生产能力	年产 1000 件不锈钢制品、1500 件 PP 柜、5000 件理化板和千思板台面				
实际生产能力	年产 500 件不锈钢制品				
建设项目环评时间	2020 年 9 月	开工建设时间	2020 年 10 月		
调试时间	2020 年 12 月	验收现场监测时间	2020.12.19~2020.12.20		
环评报告表审批部门	宣城市广德市生态环境分局	环评报告表编制单位	安徽晋杰环境工程有限公司		
环保设施设计单位	上海蓝翊环保设备有限公司	环保设施施工单位	上海蓝翊环保设备有限公司		
投资总概算(万元)	2800	环保投资总概算(万元)	150	比例	5.36%
实际总概算(万元)	2500	环保投资(万元)	150	比例	6%
验收监测依据	(1) 《中华人民共和国环境保护法》(2015.1.1)； (2) 环境保护部国环规环评【2017】4 号《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》2017.11.22； (3) 生态环境部公告(公告 2018 年第 9 号)《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》2018.05.15； (4) 环境保护部环发〔2009〕150 号文：《建设项目“三同时”监督检查和竣工环保验收管理规程(试行)》，2009.10； (5) 环境保护部办公厅文件环办【2015】113 号：《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》； (6) 广德育皓金属科技有限公司在 2020 年 4 月 30 日取得了广德市经信局关于《广德育皓金属科技有限公司新增年产 1500 件 PP				

	<p>柜、1000 件不锈钢制品等技术改造项目》的立项文件，项目编码 2020-341822-21-03-018345；</p> <p>(7) 安徽晋杰环境工程有限公司《新增年产 1500 件 PP 柜、1000 件不锈钢制品等技术改造项目环境影响报告表》；2020 年 9 月；</p> <p>(8) 宣城市广德市生态环境分局《关于广德育皓金属科技有限公司新增年产 1500 件 PP 柜、1000 件不锈钢制品等技术改造项目环境影响报告表的审批意见》（广环审【2020】152 号）；</p> <p>(9) 建设单位提供的其它基础材料。</p>
<p>验收监测评价标准、标号、级别、限值</p>	<p>1、废水排放执行邱村镇污水处理厂接管标准，污水处理厂排放标准执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准，与环评设计一致；</p> <p>2、项目喷塑过程中颗粒物和有机废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 中排放限值要求和表 9 规定的无组织排放浓度限值；其他工段颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中排放标准要求和无组织排放监控浓度限值要求；天然气燃烧废气排放执行生态环境部关于印发《长三角地区 2019-2020 年秋冬季大气污染综合治理攻坚行动方案》的通知（环大气[2019]97 号）中排放标准值，与环评设计一致；</p> <p>3、噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类功能区标准，与环评设计一致；</p> <p>4、一般工业固体废物执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）（2013 年修改）中的有关规定，危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）（2013 修订）中的规定，与环评设计一致。</p> <p>具体标准限值详见表 1-1：</p> <p style="text-align: center;">表 1-1 污染物排放标准限值</p> <hr/> <p style="text-align: center;">大气污染物排放标准</p>

	标准名称	污 染 物	浓度限值 (mg/m ³)	排 气 筒 高 度(m)	排 放 速 率 (kg/h)	无组织浓 度限值 (mg/m ³)	
	《合成树脂工业 污染物排放标准》 (GB31572-2015)	颗粒物	20	15	/	1.0	
		非甲烷 总烃	60	15	/	4.0	
	《大气污染物综 合排放标准》 (GB16297-1996)	颗粒物	120	15	3.5	1.0	
	长三角地区 2019-2020 年秋冬季大气污染综合治理攻坚行动方案						
	排气筒高度 (m)	颗粒物排放浓度 (mgN/m3)	SO ₂ 排放浓度 (mgN/m3)		NO _x 排放浓度 (mgN/m3)		
	15	20	200		300		
	废水排放标准 (单位: mg/L, pH 无量纲)						
		pH	COD	BOD ₅	NH ₃ -N	SS	石油类
	邱村镇污水处理厂 接管标准	6~9	450	180	30	200	5.0
	《城镇污水处理厂 污染物排放标准》 (GB18918-2002)	6~9	50	10	5 (8)	10	1.0
备注: 括号外数值为水温>12℃时控制指标, 括号内数值为水温≤12℃ 时控制指标。							
噪声排放标准 (单位: dB)							
《工业企业厂界环境 噪声排放标准》 (GB12348-2008)	3 类标准		昼间: 65		夜间: 55		

表二

工程建设内容：

1、项目概况

项目名称：新增年产 1500 件 PP 柜、1000 件不锈钢制品等技术改造项目；

建设单位：广德育皓金属科技有限公司；

建设地点：广德经济开发区北区园兴路；

建设性质：技改；

2、项目建设背景

广德育皓金属科技有限公司位于广德市新杭经济开发区内兴业路与杭流路交叉口。公司于 2018 年 3 月 14 日经广德县发展改革委员会备案（项目编码：2018-341822-33-03-004939）。2018 年 6 月，企业委托安徽三的环境科技有限公司编制了环境影响报告表，并于 2018 年 9 月 6 日通过了广德县环保局的审批（广环审【2018】150 号）。随后企业委托广德经纬咨询科技有限公司对该项目进行竣工环境保护验收，并编制了验收报告。在后续生产过程中，因喷塑之前钢件表面未经过处理和清洗，塑粉附着不均，无法正常喷涂固化，建设单位在喷粉之前增加了清洗硅烷处理工艺。因原有项目采用的生产工艺发生了重大变动，且项目在经营过程中因市场需求，同时产品种类和生产能力需要增加，因此企业拟对原有项目进行扩建，对原有项目生产工艺进行改进同时新增产品种类。

技改项目于 2020 年 4 月 30 日经广德市经济和信息化局备案（项目编码：2020-341822-21-03-018345）；2020 年 9 月企业委托安徽晋杰环境工程有限公司编制了《新增年产 1500 件 PP 柜、1000 件不锈钢制品等技术改造项目环境影响报告表》，并于 2020 年 11 月 27 日通过了宣城市广德市生态环境分局的审批（广环审【2020】152 号）。

较原项目基础上本次技改项目主要新增 1 条硅烷化清洗线、1 个喷粉房、1 个固化房、3 台静电喷塑机用于处理原有项目产品。项目新增产品方案为年产 1000 件不锈钢制品、1500 件 PP 柜、5000 件理化板和千思板台面，新增产品对应生产设备主要有 2 台激光切割机、6 台焊机、6 台打磨设备、1 台数控雕刻机、1 台数控打孔机以及其它配套的生产加工设备。本次对广德育皓金属科技有限公司《新增年产 1500 件 PP 柜、1000 件不锈钢制品等技术改造项目》进行阶段性竣工环境保护验收。验收范围为新增的 1 条硅烷化清洗线、1 个喷粉房和 1 个固化房以及部分不锈钢制品机加工设备。验收产能为年产 500 件不锈钢制品。本次验收具体设备详情见下表

表 2-1 本次验收设备一览表

序号	设备	本次验收数量
1	普通冲压机	1
2	进口激光切割机	2
3	氩弧焊机	1
4	CO2 气保护焊机	1
5	电焊机	1
6	点焊机	1
7	焊机	5
8	便携式微机控制电焊机	1
9	打磨设备	3
10	硅烷化清洗线	1
11	静电喷塑机	3
12	面包房	1

3、建设内容及规模

项目具体建设内容一览表见表 2-1。

表 2-1 项目工程一览表

序号	类别	工程名称	环评阶段工程内容	已验收工程内容	本次验收工程内容	备注
1	主体工程	1#车间	1 栋 1 层，占地面积为 1962.47m ² ，建筑面积为 1962.47m ² ；车间主要用于喷塑；车间内生产工艺包括水洗、硅烷化、水洗、烘干、喷粉、固化等。 主要生产设备： 包含 1 条喷塑前处理线、1 条喷塑流水线、静电喷塑机 3 台、固化房 1 个（带有 1 个喷粉房）。喷塑流水线设有废气收集措施。1# 车间完成后每年可对金属设备进行塑粉喷涂。	已建，1 栋 1 层，建筑面积为 1962.47m ² ；主要用于喷塑车间。 主要生产设备： 仅包含 1 条喷塑流水线。喷塑流水线设有废气收集措施。1#车间建设完成后每年可对金属设备进行塑粉喷涂。	已建，1 栋 1 层，建筑面积为 1962.47m ² ；生产工艺主要包括喷塑前的脱脂、水洗、硅烷洗、纯水洗。 主要生产设备： 包含 1 条喷塑前处理线、静电喷塑机 3 台、固化房 1 个（带有 1 个喷粉房）。固化房 1 个（带有 1 个喷粉房）设有废气收集措施	喷塑流水线已验收，本次验收范围主要为新增的 1 条喷塑前处理线和固化房 1 个（带有 1 个喷粉房）
		2#车间	2 栋 2 层，占地面积为 2109.82m ² ，建筑面积为 4386.41m ² ；其中 1 层主要用于金属设备前段机加工，2 层用于成品装配包装。2#厂房 1 层主要工段有开料、冲压、折弯、焊接等；2#车间 1 层建设完成后每年	已建，2#车间 2 栋 2 层，建筑面积为 4386.41m ² ；其中 1 层主要用于金属设备前段机加工，2 层用于成品装配包装。 2#厂房 1 层主要工段有开料、冲压、折弯、焊接等；主要设备有剪板机 1	已建，2#车间 2 栋 2 层，建筑面积为 4386.41m ² ；其中 1 层主要用于不锈钢制品前段机加工，2 层用于成品装配包装。 2#厂房 1 层主要工段有开料、冲压、折弯、焊接等；主要设备有普通冲	金属制品机加工部分已验收，本次验收范围为不锈钢制品的前段机加工

			可对金属设备部件进行初步机加工 2#厂房 2 层主要包含 2 条产品组装线，建设完成后可以对喷塑完成后的金属部件进行组装和包装	台，普通冲压机 5 台、数控折弯机 5 台、打磨设备 4 台等，具体设备见设备清单。 2#厂房 2 层主要包含 2 条产品组装线。	压机 1 台，激光切割机 2 台、焊机 5 台、打磨设备 3 台等，具体设备见设备清单。 2#厂房 2 层主要包含 2 条产品组装线。	
		3#车间	2 栋 3 层（南侧为 5 层结构），车间主要作为钢制品柜机加工车间和 PP 柜生产车间以及千思板理化板加工，主要设备有自动剪板机 1 台、激光切割机 2 台、各类焊机共计 12 台、打磨设备 6 套，千思板理化板加工设备有数控雕刻机 1 台、数控打孔机 1 台、裁板锯 1 台等。具体生产设备详情见设备表	车间尚未建设	车间已建，但相关生产设备尚未落实到位	不在本次验收范围
		4#车间	1 栋 2 层，建筑面积为 532m ² ；暂时不用于生产，作为机修车间	车间尚未建设	车间尚未建设	不在本次验收范围
2	辅助工程	办公楼	依托 2#车间南侧 3 层结构，1 层作为大厅，2/3 层作为办公场所	依托 2#车间南侧 3 层结构设置 1 处办公场所，主要用于人员办公	已验收	不在本次验收范围
3	储运工程	原材料堆放场地	2#车间 1 层和 3#车间 1 层的分别建设原材料堆放场地。 依托 2#车间北侧空闲区域建设原材料堆放场地，主要用于钢板的堆放，	依托 1#车间与 2#车间中间空闲区域建设 1 处原材料堆放场地，主要用于钢板等原材料的堆放，堆放场地面积为 60m ² ，一次原料堆放量最大	已验收	不在本次验收范围

			<p>堆放场地面积约为 60m²，一次原料堆放量最大为 20t；3#车间原料堆场主要用于钢板和 PP 板以及千思板等的堆放，堆放场地面积约为 160m²，一次原料堆放量最大为 100t。</p> <p>成品堆放主要依托 2#车间 2 层库存区，库存区面积约为 200m²，成品堆放区域设计一次最大仓储量为 100 台；项目塑粉依托 1#车间南侧建设 20m² 塑粉堆放区域，1#车间塑粉堆放量为 10t</p>	<p>为 20t。</p> <p>成品主要依托 2#车间 2 层进行堆放，堆场面积为 300m²，一次成品堆放量最大为 150 台；项目塑粉依托 1#车间西侧建设 20m² 塑粉堆放区域，塑粉堆放区域一次最大堆放量为 10t</p>		
4	公用工程	供配电	供配电由广德县经济开发区供电管网提供；年用电量约 25 万度	接自广德市经济开发区北区供电管网	已验收	不在本次验收范围
		给排水	项目用水由广德县经济开发区供水管网接入；项目新建雨污管网，排水雨污分流	接自广德市经济开发区北区供水管网；项目新建雨污管网，排水建设雨污分流，年用水 1200m ³ /a	已验收	不在本次验收范围
		供热	项目供热来自于电能	项目喷塑固化所需热量来自于天然气燃烧；其他供热来自于电能，年用气 15 万 m ³ /a	已验收	不在本次验收范围

5	环保工程	污水处理设施	生活污水通过新建的 1m ³ 隔油池、5m ³ 化粪池处理达接管标准后与污水处理站处理后的生产废水合并外排至园区污水管网，污水入邱村镇污水处理厂处理达标后排放至砖桥河；年排污水量 1930m ³ /a；项目清洗线新建设 1 套生产污水处理站，生产废水通过混凝沉淀+吸附工艺	生活污水通过厂区自建隔油池、化粪池预处理达邱村镇污水处理厂接管标准后通过园区污水管网排入邱村镇污水处理厂，尾水排入砖桥河。年排生活污水量 720m ³ /a, 本项目不含生产废水	生活污水通过厂区自建隔油池、化粪池预处理达邱村镇污水处理厂接管标准后通过园区污水管网排入邱村镇污水处理厂，尾水排入砖桥河；项目清洗线新建设 1 套生产污水处理站，生产废水通过混凝沉淀+多介质过滤工艺进行处理后回用于清洗线	验收阶段生产废水经污水处理站处理后回用于清洗线，不对外排放
		废气处理设施	2#车间内焊接烟尘通过焊台上方的集气罩分别收集后合并通过 1 套滤筒除尘器进行处理，处理后的废气通过 1 根 15m 排气筒排放（1#排气筒）	2#车间内焊接烟尘通过焊台上方的集气罩分别收集后与切割烟尘合并通过 1 套滤筒除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒（1#排气筒）排放	2#车间内焊接烟尘通过焊台上方的集气罩分别收集后与切割烟尘合并通过 1 套滤筒除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒（1#排气筒）排放	本次验收的为不锈钢制品焊接过程中产生的焊接烟尘。验收阶段增加了滤筒除尘面积且加大了除尘器风量
			2#车间内切割烟尘、打磨粉尘等通过集气罩分别收集后通过 1 套滤筒除尘装置处理后，尾气由 1 根 15m 排气筒排放（2#排气筒）	2#车间内切割烟尘经管道密闭收集后与焊接烟尘合并通过 1 套滤筒除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒（1#排气筒）排放；打磨粉尘经集气罩分别收集后合并通过 1 套滤筒除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒（1#排气筒）排放	2#车间内切割烟尘经管道密闭收集后与焊接烟尘合并通过 1 套滤筒除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒排放（1#排气筒）；打磨粉尘经集气罩分别收集后合并通过 1 套滤筒除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒（1#排气筒）排放	本次验收的为不锈钢制品切割、打磨过程中产生的切割烟尘、打磨粉尘。验收阶段增加

						了滤筒除尘面积且加大了除尘器风量
			1#车间喷塑工段产生喷塑线和固定式喷粉房喷塑粉尘经负压收集后，经过分别 2 套设备自带滤筒收料装置，再合并经过 1 套袋式除尘器进行处理，处理后的废气由 1 根 15m 排气筒（3#排气筒）外排	1#车间喷塑线产生的喷塑粉尘经负压收集后，经过分别 2 套设备自带滤筒收料装置，再各自通过 1 套布袋除尘器处理后合并经 1 根 15m 排气筒（2#排气筒）排放	1#车间固定式喷粉房喷塑粉尘经负压收集后，经过 1 套设备自带滤筒收料装置，再通过 1 套布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒（4#排气筒）排放	喷塑线粉尘已验收，本次验收范围内废气为固定式喷粉房产生的喷塑粉尘
			1#车间塑粉在固化烘道和面包房内固化过程中产生的有机废气与天然气燃烧产生的燃烧废气，经设备抽风收集降温，通过 1 套 UV 光催化氧化+活性炭吸附装置处理后，废气由 1 根 15m 排气筒（4#排气筒）外排	1#车间塑粉在固化烘道固化过程中产生的有机废气与天然气燃烧产生的燃烧废气经集气罩分别收集后合并通过 1 套 UV 光催化氧化+活性炭吸附装置处理后经 1 根 15m 排气筒排放（3#排气筒）	1#车间塑粉在面包房内固化过程中产生的有机废气与天然气燃烧产生的燃烧废气经集气罩收集后与塑粉在固化烘道内产生的废气合并通过 1 套 UV 光催化氧化+活性炭吸附装置处理后经 1 根 15m 排气筒排放（3#排气筒）	喷塑线塑粉在固化烘道内产生的废气已验收，本次验收范围内废气为面包房内固化过程中产生的废气
			3#车间内金属板切割粉尘、打磨粉	/	/	不在本次验

			尘、固定式焊台焊接烟尘通过集气罩进行收集再合并经过1套袋式除尘器处理后由1根15m排气筒排放（5#排气筒）			收范围
			3#车间内千思板等开料、加工过程产生粉尘通过集气罩收集后合并经过1套袋式除尘器处理后由1根15m排气筒排放（6#排气筒）	/	/	不在本次验收范围
			3#车间PP板焊接、胶水使用产生的有机废气通过集气罩分别收集后通过1套UV光催化氧化+活性炭处理后，由1根15m排气筒排放（7#排气筒）。	/	/	不在本次验收范围
		噪声处理设施	所有产噪设备采取基础减振和厂房隔声措施	项目噪声主要来源于生产设备产生的机械噪声，声源强度不高，通过对厂房优化设计，对噪声源采取相应的减振、隔声、降噪等综合措施降低噪声对外环境影响	项目噪声主要来源于生产设备产生的机械噪声，声源强度不高，通过对厂房优化设计，对噪声源采取相应的减振、隔声、降噪等综合措施降低噪声对外环境影响	与环评设计一致
		固废处理措施	危险废物依托1#车间建设20m ² 的危险废物暂存场地，危废仓库等区域重点防渗；用于堆放废活性炭、废液压油以及各类废桶等。	依托1#车间东侧设置1间危废仓库，面积10m ² ，用于储存项目生产过程中产生的废活性炭、废塑粉、废液压油、废油桶等危废，并与马	依托1#车间东南侧设置1间危废仓库，面积20m ² ，用于储存项目生产过程中产生的废活性炭、废塑粉、废润滑油瓶、废液压油、废油桶、	与环评设计一致

				鞍山澳新环保科技有限公司签订了危废处置协议。危废库地面防腐防渗、危废分区存放，并设置了防渗漏托盘、双人双锁等防控措施，规范设置了标识牌。	废油脂、废槽渣、废槽液等危废，并与马鞍山澳新环保科技有限公司签订了危废处置协议。危废库地面防腐防渗、危废分区存放，并设置了防渗漏托盘、双人双锁等防控措施，规范设置了标识牌。	
			一般固废：依托 2#车间内空地建设 1 个 50m ² 一般固废堆放场地，主要用于堆放项目加工过程中产生边角料等	依托 2#车间南侧设置一般固废堆放场地 1 处，占地面积 30m ² ，用于堆放生产过程中产生的边角料、收集尘等一般固废	依托 2#车间南侧设置一般固废堆放场地 1 处，占地面积 50m ² ，用于堆放生产过程中产生的不合格产品、边角料、收集尘、污泥等一般固废	与环评设计一致
			地下水 厂区内地面一般防渗，项目胶水、硅烷清洗剂等储料场地；危险废物暂存间以及项目清洗线周边、污水处理站周边以及废水除输送管道路径下方重点防渗，其中清洗线各个槽体采用双层槽，防止漏液；清洗线末端至烘干线阶段，吊装线下方设置沥水收集槽，用于收集工件沥水	/	厂区内地面设置了一般防渗，项目硅烷清洗剂等储料场地、危险废物暂存间以及项目清洗线周边、污水处理站周边以及废水除输送管道路径下方设置了重点防渗，其中清洗线各个槽体采用双层槽，防止漏液；清洗线末端至烘干线阶段，吊装线下方设置沥水收集槽，用于收集工件沥水	与环评设计一致

4、项目工程变动情况

一、污染防治措施变动

序号	环评设计	实际建设	变动情况	是否属于重大变动
1	2#车间内焊接烟尘通过焊台上方的集气罩分别收集后合并通过1套滤筒除尘器进行处理，处理后的废气通过1根15m排气筒排放（1#排气筒）；切割烟尘、打磨粉尘等通过集气罩分别收集后通过1套滤筒除尘装置处理后，尾气由1根15m排气筒排放（2#排气筒）	2#车间内切割烟尘经管道密闭收集后与焊接烟尘经焊台上方集气罩分别收集后合并通过1套滤筒除尘器处理后经1根15m排气筒排放（1#排气筒）；打磨粉尘经集气罩分别收集后合并通过1套滤筒除尘器处理后经1根15m排气筒（1#排气筒）排放	切割烟尘与焊接烟尘分别收集后合并处理排放；打磨粉尘收集后单独处理排放；且三种废气经处理后合并通过1根排气筒排放，减少了1根排气筒	该变动无新增污染因子，不会增加污染物排放量，因此此处变动不属于重大变动
2	1#车间喷塑工段产生喷塑线和固定式喷粉房喷塑粉尘经负压收集后，经过分别2套设备自带滤筒收料装置，再合并经过1套袋式除尘器进行处理，处理后的废气由1根15m排气筒（3#排气筒）外排	1#车间固定式喷粉房喷塑粉尘经负压收集后，经过1套设备自带滤筒收料装置，再通过1套布袋除尘器处理后经1根15m排气筒（4#排气筒）排放	实际建设过程中固定式喷粉房喷塑粉尘由环评设计的与喷塑线喷塑粉尘合并处理排放改为单独处理排放，新增1套布袋除尘器、1根15m高排气筒	该变动增加了废气处理装置，提高了废气处理效率，新增排气筒不属于主要排放口，不会增加污染物排放量，因此此处变动不属于重大变动

综上，上述变动不会新增环境污染源，对照环办【2020】688号文，上述变化不属于重大变动。

5、生产设备清单

表 2-2 设备一览表

序号	设备名称	环评数量 (台/套)	已验收数量 (台/套)	本次验收数量 (台/套)	备注
2#车间和3#车间内不锈钢柜和一般钢柜加工设备					
1	进口自动剪板机	2	1	/	1台未建
2	数控转塔冲	1	1	/	已验收
3	普通冲压机	6	5	1	一致
4	进口激光切割机	3	1	2	一致
5	进口数控折弯机	5	5	/	已验收
6	氩弧焊机	5	4	1	一致
7	CO2 气保护焊机	6	4	1	1台未建
8	电焊机	1	/	1	一致
9	点焊机	1	/	1	一致
10	焊机	6	/	5	1台未建

11	便携式微机控制电焊机	1	/	1	一致
12	打磨设备	10	4	3	3 台未建
1#车间内喷塑生产线					
13	喷塑前处理线	1	/	1	一致
14	喷涂流水线	1	1	/	已验收
15	静电喷塑机	3	/	3	一致
16	面包房	1	/	1	一致
3#车间内 PP 柜、千思板等生产加工设备					
17	数控雕刻机	1	/	/	不在本次验收范围
18	数控打孔机	1	/	/	不在本次验收范围
19	精密裁板锯	1	/	/	不在本次验收范围
20	推台锯	1	/	/	不在本次验收范围
21	电钻	14	/	/	不在本次验收范围
22	台钻	2	/	/	不在本次验收范围
23	切管机	2	/	/	不在本次验收范围
24	往复开料锯	1	/	/	不在本次验收范围
25	打孔排钻机	1	/	/	不在本次验收范围
26	开槽机	1	/	/	不在本次验收范围
27	成型弯边机	1	/	/	不在本次验收范围
28	焊接机	1	/	/	不在本次验收范围

6、产品方案

表 2-3 项目产品方案

序号	名称	单位	环评设计产量	已验收产量	本次验收产量	备注
1	通风柜系列	件/a	5000	5000	/	长度：1200-1800mm、宽度：850-900mm、高度：1930-2540mm
	高柜系列	件/a	4500	4500	/	长度：500-1900mm、宽度：450-460mm

	全钢实验台	普通带门实验柜	件/a	3000	3000	/	高度：1650-1920mm 长度：450-750mm、宽度：500-550mm 高度：750-830mm
		水槽柜	件/a	3000	3000	/	长度：850-1450mm、宽度：500-550mm 高度：750-830mm
		吊柜	件/a	3000	3000	/	长度：600-900mm、宽度：500-550mm 高度：600mm
	其他金属设备		件/a	3500	2500	500	包括试剂架、货架、天平台、钢脚钢架、横梁、插座盒、吸收罩等以及不锈钢推车等不锈钢产品
2	PP 柜		件/a	1500	/	不在本次验收范围	长度：600-900mm、宽度：500-550mm 高度：600mm
3	理化板和千思板台面		件/a	5000	/	不在本次验收范围	/

7、本工程劳动定员及生产班制

职工人数：本项目劳动定员 70 人；

工作时数：项目年工作日以 300 天计，单班工作制，工作时间 8 小时；

8、原辅材料消耗

表 2-4 本项目原辅材料表

序号	物料名称	单位	环评设计用量	已验收用量	本次验收用量	备注
1	普通钢板	t/a	1000	1000	已验收	本次为阶段性验收，验收范围为年产 500 件不锈钢制品
2	不锈钢板	t/a	200	/	100	
3	塑粉	t/a	50	50	已验收	
4	五金配件	t/a	2	2	已验收	
5	无铅焊丝	t/a	10	10	已验收	
6	二氧化碳保护气	t/a	0.3	0.3	已验收	
7	氩气	t/a	0.2	0.2	已验收	
8	包材	券/a	120	120	已验收	
9	设备润滑油	t/a	0.01	/	0.02	
10	液压油	t/a	2	2	已验收	
11	天然气	万方/a	16	15	1	
12	PP 板	张/a	3000	/	不在本次验收范围	
13	理化板	张/a	2000	/	不在本次验收范围	

14	千思板	张/a	2000	/	不在本次验收范围
15	无铅焊条	t/a	2	/	1.8
16	脱脂剂	t/a	2	/	1.9
17	硅烷处理剂	t/a	1	/	0.95
18	成品玻璃板	t/a	40	/	40
19	502 胶水	t/a	50	/	不在本次验收范围
20	PP 焊接胶条	t/a	500	/	不在本次验收范围
21	抗倍特版	张/a	300	/	300

9.水平衡

本项目用水主要为职工生活用水、清洗用水。

1、职工生活用水

本项目招聘员工 70 人，生活用水量为 5t/d，生活污水产生量为 4t/d；

2、清洗用水

项目清洗用水主要包括脱脂槽补充水、脱脂后清洗用水、硅烷槽补充水、纯水制备用水。

①脱脂槽补充水：项目清洗线脱脂槽在使用过程因为液面自然蒸发和工件带走槽液需要定期往槽中补充自来水和脱脂剂，项目脱脂槽清水补充量为 0.5m³/d（150m³/a），脱脂剂补充通过随补充水一起加入。

②脱脂后清洗用水：项目在脱脂后需要对表面附着有脱脂剂的工件进行 3 道自来水洗，去除脱脂剂以减少前段脱脂剂残液对后续硅烷处理产生影响，前端 3 道喷淋水洗过程中产生的废水最终都会回流至配备的循环池中，经过简单沉淀后清液返回生产线重新利用用于喷淋清洗。项目清洗用水补充量为 1.5m³/d（450m³/a）。循环池根据水质需求定期更换清洗用水，清洗用水更换量为 0.3m³/d（90m³/a），更换下来的清洗废水进入厂区污水处理站处理后回用于清洗线。

③硅烷槽补充水：项目清洗线硅烷槽在使用过程因为液面自然蒸发和工件带走槽液需要定期往槽中补充自来水和硅烷处理剂，项目硅烷槽清水补充量为 1m³/d（300m³/a），硅烷处理剂补充通过随补充水一起加入。

④纯水制备用水：项目在硅烷化后工件还需要经过 1 道纯水洗，纯水洗通过回收后循环使用。项目设置有处理能力为 2t/h 的纯水机 1 台，项目纯水使用量为 0.7m³/d（150m³/a），其中纯水补充量为 0.5m³/d（150m³/a），纯水根据水质需求定期更换，纯水更换量为 0.2m³/d

(60m³/a)。纯水在制备过程中会产生浓水，制水需要使用的自来水量为 1.03m³/d (250m³/a)，过程中产生浓水 0.33m³/d (100m³/a)，更换下来的纯水以及制备纯水过程中产生的浓水进入厂区污水处理站处理后回用于清洗线。

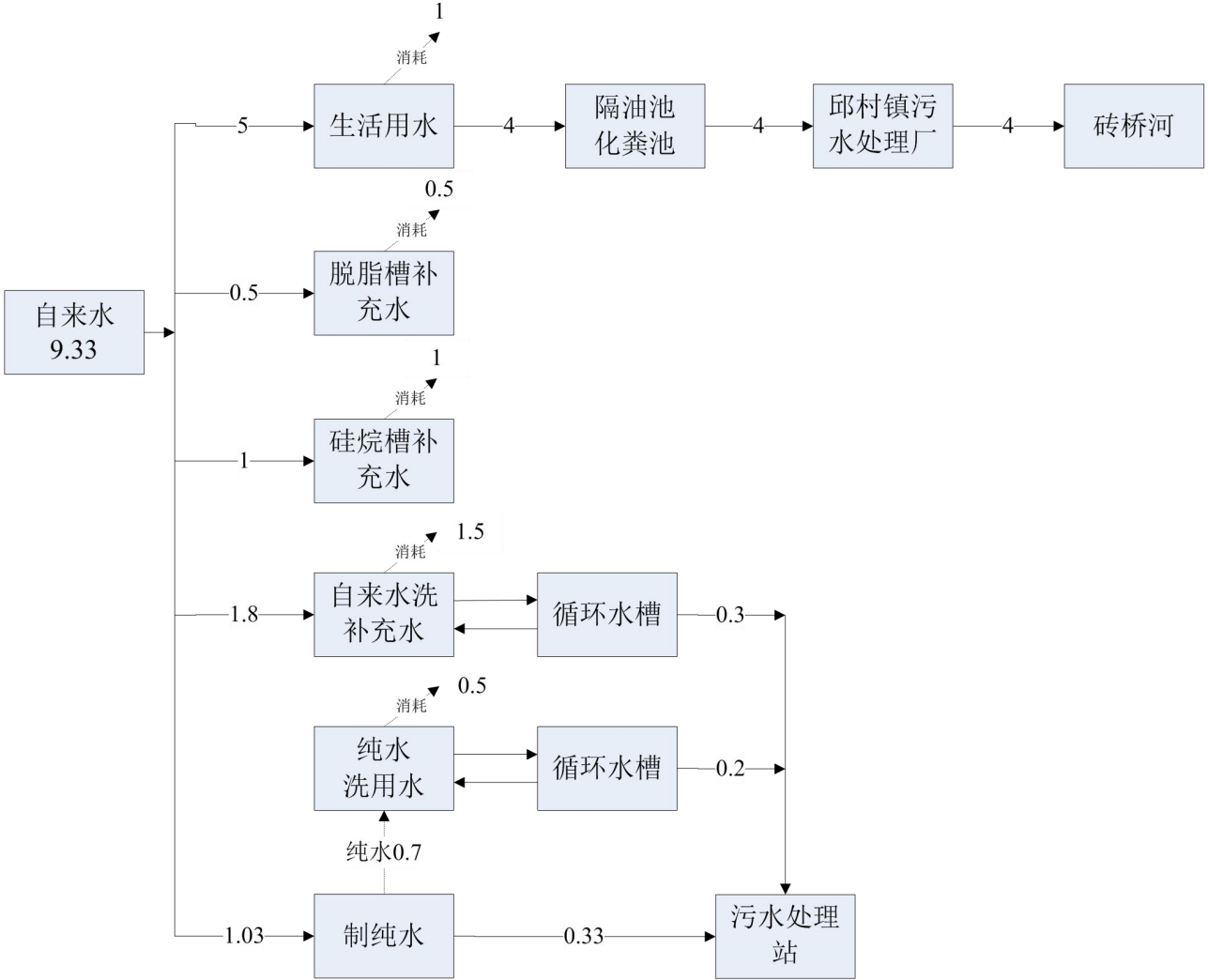


图 2-1 项目水平衡图 (t/d)

1. 钢制品柜生产工艺流程

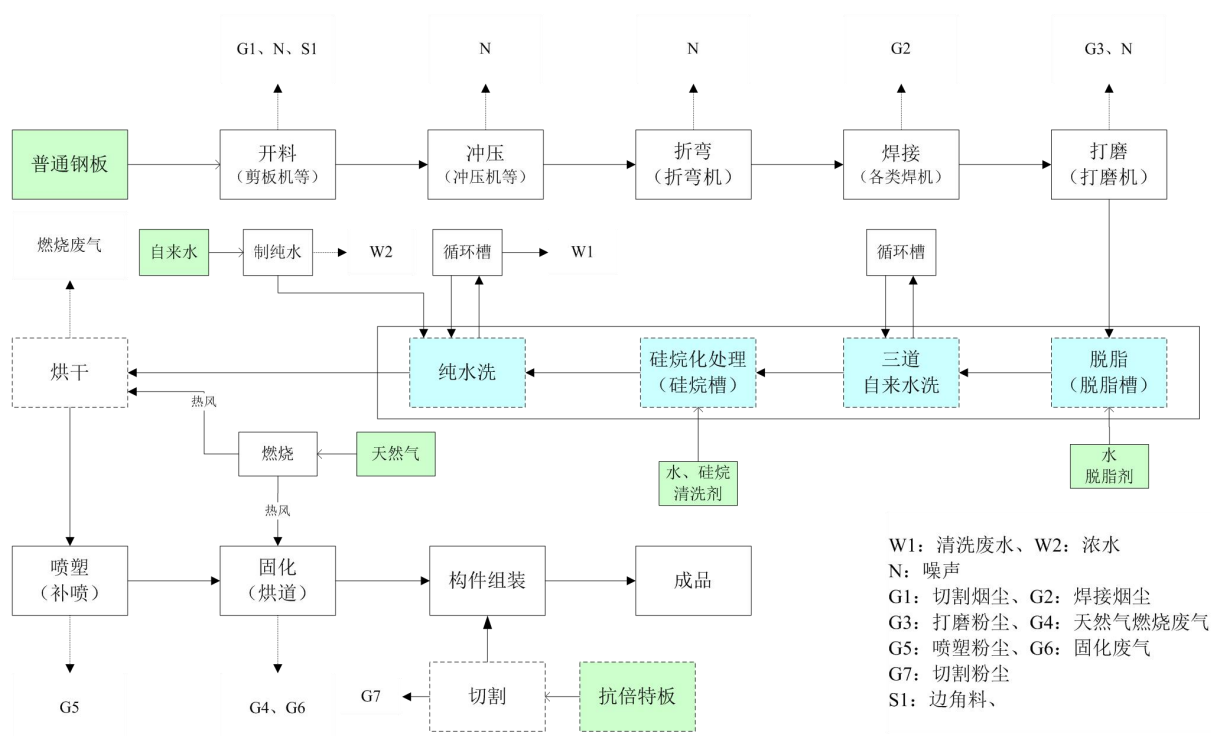


图 1 钢制品柜生产工艺流程图

备注：本次验收范围内的生产工艺仅为打磨后的脱脂、水洗、硅烷洗、纯水洗四道处理工艺，其余生产工艺根据原有项目均已完成验收。

工艺说明:

1、开料：将外购钢板通过剪板机和激光切割机下料，初步裁剪成一定规格。此工段主要会产生边角料和设备噪声，切割过程中会产生少量切割烟尘。

2、冲压：利用冲床类的设备对裁剪后的钢板进行冲压。此工段主要会产生机械噪声。

3、折弯：将冲床加工后的板材再通过折弯机将钢板弯折出一定的形状。此工段主要会产生设备噪声。

4、焊接：对已经具有一定形状的板材进行焊接，焊接方式主要为 CO₂ 气体保护焊和氩弧焊。此工段主要会产生焊接烟尘。

5、打磨：对焊接处理后的工件进行表面打磨，主要为去除毛刺。此工段主要会产生打磨粉尘以及噪声。

6、脱脂：项目在喷塑前需要对工件表面进行进一步处理，工人通过吊装线前端上件，工件挂置在挂具上随着喷涂线进入脱脂除油阶段。脱脂除油阶段主要是通过碱性脱脂剂进行清洗。脱脂过程中将加工工件表面的机油、杂质等洗去，工作人员通过人工定期清捞槽体表面浮油和杂质。脱脂槽液短期内可以通过将槽液泵出，对沉积的杂质进行清理，槽液返用。

7、自来水洗：脱脂后再经过3道水洗处理。清洗过程中产生的清洗水通过清洗通道下方的槽体进行收集，收集后清洗水进入集中循环水槽，再通过泵送至生产线循环用于工件清洗。自来水洗产生清洗废水定期更换。

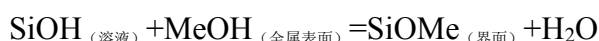
8、硅烷化处理：硅烷化处理原理是通过硅烷含有两种不同化学官能团，一端能与无机材料（如玻璃纤维、硅酸盐、金属及其氧化物）表面的羟基反应生成共价键；另一端能与树脂生成共价键，从而使两种性质差别很大的材料结合起来，起到提高复合材料性能的作用。硅烷化处理可描述为四步反应模型，（1）与硅相连的3个Si-OR基水解成Si-OH；（2）Si-OH之间脱水缩合成含Si-OH的低聚硅氧烷；（3）低聚物中的Si-OH与基材表面上的OH形成氢键；（4）加热固化过程中伴随脱水反应而与基材形成共价键连接，但在界面上硅烷的硅羟基与基材表面只有一个键合，剩下两个Si-OH或者与其他硅烷中的Si-OH缩合，或者游离状态。反应体系中有效的反应主要为：

A.缩合反应：

成膜反应是影响硅烷化质量的关键步骤，成膜反应进行的好坏直接影响涂膜耐蚀性及对漆膜的附着力。因此，对于处理剂的pH值等参数控制显的尤为重要。并且对于硅烷化前的工件表面状态提出了更高的要求：1、除油完全；2、进入硅烷槽的工件不能带有金属碎屑或其他杂质；3、硅烷化前处理最好采用去离子水。

B.成膜反应：

其中R为烷基取代基，Me为金属基材



成膜后的金属硅烷化膜层主要由两部分构成：其一即在金属表面，硅烷处理剂通过成膜反应形成反应B产物，二是通过缩合反应形成大量反应A产物，从而形成完整硅烷膜。

硅烷处理过程中硅烷槽中会逐渐产生少量沉渣，建设单位定期通过泵送将上层槽液泵出

桶装，人工将底层清渣。清渣作为危险废物委托有资质单位处理。上层清液返回清洗槽中，再补充新硅烷处理剂和水，可以继续用于生产。随生产继续，项目硅烷处理液会逐渐劣化，一般硅烷处理剂需要整体更换一次。

9、纯水洗：工件表面经过硅烷处理后，表面附着有 1 层硅烷处理液，直接喷涂硅烷处理剂残留会造成喷涂效果不均匀，需要再经过 1 道纯水清洗，通过纯水洗使硅烷清洗剂全部去除，工件表面为均匀致密的陶化膜，便于塑粉附着。纯水洗产生废水通过清洗通道下方的槽体收集，循环用于喷涂。喷淋废水可以循环利用于前端补充水，清洗后再通过天然气烘干。纯水洗用水定期更换。

硅烷表面处理工艺全段工艺参数为：

表 1 项目清洗线工艺参数表

序号	工段	设备以及规格	参数
1	脱脂	1.5*1.5*5m 脱脂槽 1 个	常温，pH=8-9，处理时间 3-5min，脱脂剂添加量 3-5%
2	第一次水洗	1.8*1.8*3m 喷淋通道 1 个，配套有 2*2*1.8m 循环水池 1 个	常温，自来水清洗，pH 控制在 7 左右，喷淋时间 1-1.5min
3	第二次水洗	水池 1.8*1.8*13m 1 个	常温，自来水清洗，pH 控制在 7 左右，清洗时间 1-1.5min
4	第三次水洗	1.8*1.8*6m 喷淋通道 1 个，配套有 2*2*1.8m 循环水池 1 个	常温，自来水清洗，pH 控制在 7 左右，喷淋时间 1-1.5min
5	硅烷化	1.5*1.5*10m 硅烷清洗槽 1 个	硅烷化试剂用量 60-70kg/t，每千克试剂处理金属件面积为 30-40m ² ；处理时间一般为 4-5min，处理过程 pH 值控制在 4-5.5 之间
6	纯水洗	配置有 2t/h 纯水机 1 台	常温，纯水喷淋，pH 控制在 7 左右，喷淋时间 1-1.5min

10、烘干：清洗后的金属件通过吊装线进入烘干阶段，烘干阶段设置有天然气烘干烘道 1 条，通过天然气燃烧热量对工件直接进行加热，使表面水分蒸发，以便于后端直接进行喷塑。烘道尺寸 1.5m×30m×2m，烘干温度 80℃，烘干过程中会产生天然气燃烧废气。

11、喷塑：高速气流带料将树脂塑粉从静电喷枪喷出的同时，并通过电极针放电，使塑粉颗粒带上电荷，喷涂到接地的半成品工件上时，带电的塑粉颗粒大部分会粘附在工件表面，并达到一定厚度。此工段在塑粉喷涂线上完成，主要会产生喷塑粉尘。塑粉颗粒喷涂线设计

有回收装置，回收部分未附着的塑粉，收集的塑粉回用。

项目喷塑线主要分为三段，第一段为强风吹去工件表面杂质过程，经过烘干后金属件表面或还附着有少量微小金属颗粒，在喷塑房前端还设置有 1 道，通过风吹提升表面整洁程度。第二段为主要喷塑阶段，通过喷塑房内两侧共计 4 个工位对工件进行静电喷涂，喷粉后的工件随吊具进入下一段，第三段为补喷工序，主要是针对第二段喷涂不完全的地方进行人工补喷，第三段喷房内设置 2 个工位，喷涂完全的工件随吊具进入固化烘道。

对于大型的工件本项目还新增加了 1 套固定式喷房（4*8*2.5m），项目生产过程中少量柜子为不可拆解大型整体构件，需要整件进行喷涂，生产的工件经过导轨将整件运至喷房内部，然后再通过人工在喷房内进行喷涂，喷涂完成后的工件再通过导轨运出转移至相邻的配套面包炉进行固化。

10、固化：吊装线上经过喷塑的工件通过悬吊运输进入高温烘道，固定喷房喷涂后的工件在面包炉中进行固化。固化温度约为 160-180℃，烘道尺寸为 3m×30m×3m，固化炉尺寸 2.5m×7m×2m，固化时间控制为 20min 左右，实际固化时间一般根据喷涂厚度进行调整。天然气通过燃烧机进行燃烧后，产生热风间接作用于塑粉熔化，塑粉熔化聚合均匀的附在工件表面。此工段主要污染物为树脂在高温下产生的 NMHC 以及天然气燃烧产生的粉尘、SO₂、NO_x。

11、组装：待塑粉冷却在工件表面成型后，工件运往 2#车间 2 楼进行装配成型并包装。对于类似于通风柜等产品内部需要加装内饰用的抗倍特版，项目采用的抗倍特板均为外购成品，经过切割后可以直接用于内饰板。切割的过程中会产生少量粉尘。

2.不锈钢制品生产工艺流程

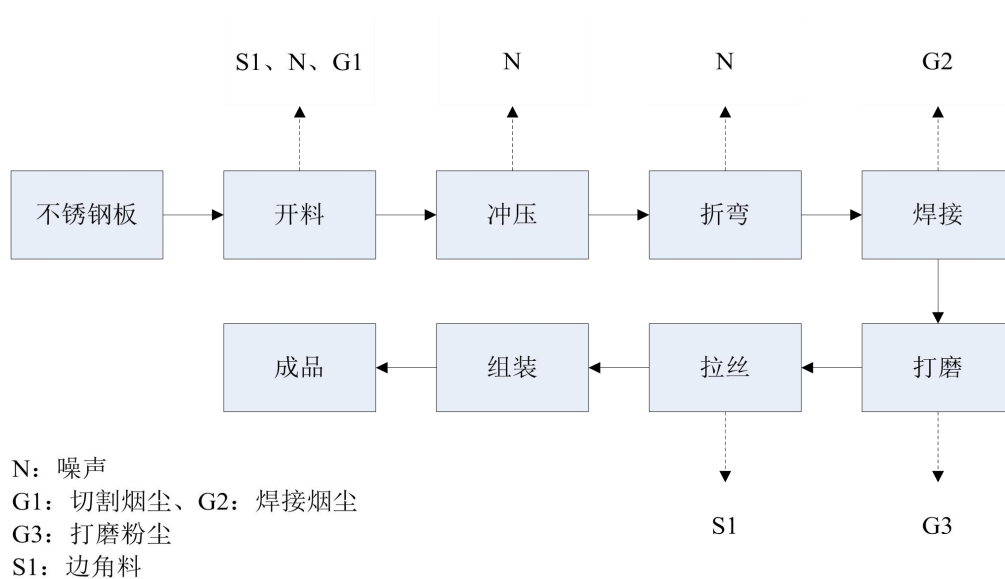


图 2 不锈钢制品生产工艺流程图

工艺说明:

项目不锈钢制品生产工艺和钢制品柜生产工艺加工工艺是相同的，不再赘述。主要区别在于不锈钢制品无需表面喷涂处理，因此不含有前端清洗等工段以及喷塑固化阶段；对于少量需要装饰产品采用人工拉丝工艺，在工艺过程中主要会产生少量边角料。

表三

主要污染源、污染物处理和排放

1、废水污染源及治理措施

本项目废水有职工生活污水、清洗废水、纯水制备产生的浓水。

职工生活污水经隔油池、化粪池预处理达到邱村镇污水处理厂接管标准经园区污水管网汇入邱村镇污水处理厂处理达标后排放；清洗废水包括脱脂废水、脱脂后清洗废水、硅烷清洗废水、纯水清洗废水，其中脱脂废水、硅烷清洗废水经人工定期清理后循环使用；脱脂后清洗废水、纯水清洗废水与纯水制备产生的浓水统一经厂区自建污水处理站（混凝沉淀+多介质过滤工艺）处理后回用于清洗线。

表 3-1 废水治理设施一览表

废水类型	来源	污染物种类	治理设施	排放去向
生活污水	职工生活	PH、COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N	隔油池、化粪池	邱村镇污水处理厂
脱脂废水	硅烷化处理线	PH、COD、SS、石油类	人工定期清理后循环使用	循环使用不外排
脱脂后清洗废水	硅烷化处理线	pH、COD、SS、石油类	自建污水处理站（混凝沉淀+多介质过滤工艺）处理	回用于清洗线
硅烷清洗废水	硅烷化处理线	pH、COD、SS、氨氮、LAS	人工定期清理后循环使用	循环使用不外排
纯水清洗废水	硅烷化处理线	pH、COD、SS、氨氮、LAS	自建污水处理站（混凝沉淀+多介质过滤工艺）处理	回用于清洗线
纯水制备产生的浓水	纯水制备	COD、SS	自建污水处理站（混凝沉淀+多介质过滤工艺）处理	回用于清洗线

备注：污水处理工艺流程详情见附件（污水处理项目设计方案）



脱脂槽



脱脂后水洗槽



脱脂后水洗槽



硅烷清洗槽



纯水洗槽



污水处理站



压滤机



处理后清水暂存水箱

2、废气污染源及治理措施

本项目废气主要有切割烟尘、焊接烟尘、打磨粉尘、喷塑粉尘、固化废气以及天然气燃烧废气。

项目废气处理方案如下：

（1）切割烟尘：项目不锈钢制品在下料过程中产生的切割烟尘经管道密闭收集后合并通过1套滤筒除尘器（1号滤筒除尘器）处理后，尾气经1根15m高排气筒（1#排气筒）进行高空排放。

（2）焊接烟尘：经下料折弯后的板材需进行焊接，焊接方式主要为CO₂气体保护焊和氩弧焊。此过程产生的焊接烟尘通过焊台上方的集气罩分别收集后与切割烟尘合并通过1套滤筒除尘器（1号滤筒除尘器）处理后，尾气经1根15m高排气筒（1#排气筒）进行高空排放。

（3）打磨粉尘：对焊接处理后的工件需进行表面打磨，主要为去除毛刺。此过程产生的打磨粉尘经集气罩分别收集后合并通过1套滤筒除尘器（2号滤筒除尘器）处理后，尾气经1根15m高排气筒（1#排气筒）进行高空排放。

（4）喷塑粉尘：项目固定式喷粉房喷塑粉尘经负压收集后，经过1套设备自带滤筒收料装置，再通过1套布袋除尘器处理后，尾气经1根15m高排气筒（4#排气筒）进行高空排放。

（5）固化废气以及天然气燃烧废气：项目1#车间塑粉在面包房内固化过程中产生的有机废气与天然气燃烧产生的燃烧废气经集气罩收集后合并通过1套UV光催化氧化+活性炭吸附装置处理后，尾气经1根15m高排气筒（3#排气筒）进行高空排放。

废气产生的排放情况见表3-2。

表 3-2 废气治理设施一览表

序号	名称	产生节点	产污种类	处理方式
1	切割烟尘	激光切割机	颗粒物	1套滤筒除尘器、1根15m高排气筒
2	焊接烟尘	固定焊台	颗粒物	1套滤筒除尘器、1根15m高排气筒

3	打磨粉尘	打磨设备	颗粒物	1 套滤筒除尘器、1 根 15m 高排气筒
4	喷塑粉尘	固定式喷粉房	颗粒物	1 套滤筒收料装置、1 套布袋除尘器、1 根 15m 高排气筒
5	固化废气及天然气燃烧废气	天然气燃烧及固化过程	非甲烷总烃、NO _x 、SO ₂ 、颗粒物	1 套 UV 光催化氧化+活性炭吸附装置、1 根 15m 高排气筒

表 3-3 废气处理设施照片



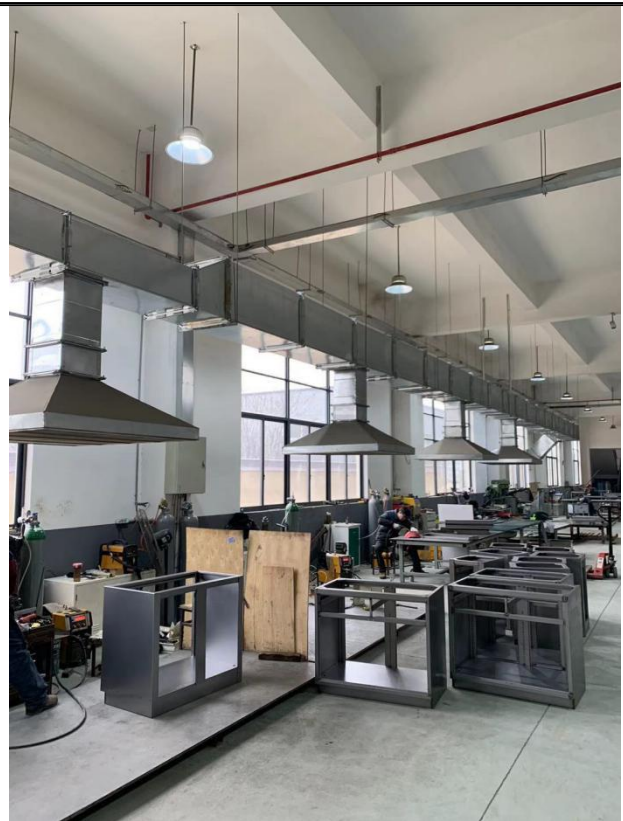
切割烟尘收集管道



切割烟尘收集管道



切割烟尘收集管道



焊接烟尘收集装置



焊接烟尘收集装置



打磨粉尘收集装置



打磨粉尘收集装置



1号滤筒除尘器



2号滤筒除尘器



1#排气筒



布袋除尘器



4#排气筒



UV 光催化氧化+活性炭吸附装置



3#排气筒

3、噪声污染源及治理措施

本项目噪声主要来源于生产设备产生的机械噪声，通过对厂房优化设计，对噪声源采取相应的减振、隔声、降噪等综合措施降低噪声对外环境影响。

4、固废污染源调查及治理措施

本项目固废主要为生活垃圾、不合格产品、边角料、收集尘、污泥、含油抹布、废活性炭、废塑粉、废润滑油瓶、废液压油、废油桶、废油脂、废槽渣、废槽液。生活垃圾集中收集后交由环卫部门处理；不合格产品、边角料、金属粉尘收集后外售；喷塑粉尘收集后回用；污泥交由环卫部门处理；含油抹布混入生活垃圾；项目依托 1#车间东南侧设置 1 间危废仓库，面积 20m²，用于储存项目生产过程中产生的废活性炭、废塑粉、废润滑油瓶、废液压油、废油桶、废油脂、废槽渣、废槽液等危废，并与马鞍山澳新环保科技有限公司签订了危废处置协议。危废库地面防腐防渗、危废分区存放，并设置了防渗漏托盘、双人双锁等防控措施，规范设置了标识牌。

表 3-4 固体废弃物产生和排放状况

序号	名称	类别	环评设计产生量 t/a	实际产生量 t/a	处理处置方式	排放量 (t/a)
1	生活垃圾	一般固废	10.5	10	环卫部门处理	0
2	不合格产品	一般固废	5	3	收集后外售	0
3	边角料	一般固废	20	15	收集后外售	0
4	收集尘	一般固废	19.07	15	金属粉尘收集后外售，喷塑粉尘收集后回用	0
5	污泥	一般固废	1	1.2	环卫部门处理	0
6	含油抹布	危险废物	0.1	0.1	混入生活垃圾	0
7	废活性炭	危险废物	2.84	2	交由马鞍山澳新环保科技有限公司处置，已签订危废处置协议	0
8	废塑粉	危险废物	3.471	3.2	交由马鞍山澳新环保科技有限公司处置，已签订危废处置协议	0
9	废润滑油瓶	危险废物	0.001	0.001	交由马鞍山澳新环保科技有限公司处置，已签订危废处置协议	0
10	废液压油	危险废物	0.027	0.03	交由马鞍山澳新环保科技有限公司处置，已签订危废处置协议	0
11	废油桶	危险废物	0.006	0.01	交由马鞍山澳新环保科技有限公司处置，已签订危废处置协议	0
12	废油脂	危险废物	0.01	0.015	交由马鞍山澳新环保	0

					科技有限公司处置， 已签订危废处置协议	
13	废槽渣	危险废物	1.4	1.5	交由马鞍山澳新环保 科技有限公司处置， 已签订危废处置协议	0
14	废槽液	危险废物	27	25	交由马鞍山澳新环保 科技有限公司处置， 已签订危废处置协议	0



危废库门口标识牌



危废仓库



危废管理制度标识牌



危废仓库

5、其他环境保护措施

(1) 项目按照环评及批复要求以厂界为边界设置了 100 米的环境防护距离，环境防护距离内无集中居民、学校以及食品加工企业等环境敏感点；

(2) 企业于 2021 年 1 月 5 日取得了宣城市广德市生态环境分局关于《广德育皓金属科技有限公司突发环境事件应急预案》的备案批复，备案号（02-341822-2021-002-L）；

(3) 企业于 2020 年 10 月 28 日取得了排污许可证（证书编号：91341822MA2RGE8876001Z）；

(4) 项目依托 1#车间东北侧设有 1 间化学品库，面积 15m²，用于暂存生产所需的脱脂剂、硅烷处理剂等化学品原料，化学品库地面硬化，并设置了防流失措施，化学品分区存放、并张贴标识牌。



化学品库



化学品库



化学品库

表四

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

一. 结论

1. 项目概况

项目扩建后主要包含 4 栋生产车间，1#车间 1 栋 1 层，占地面积为 1962.47m²，建筑面积为 1962.47m²；2#车间 1 栋 2 层（南侧为 3 层），占地面积为 2109.82m²，建筑面积为 4398.03m²。3#车间 1 栋 3 层（南侧为 5 层），占地面积为 2423m²，建筑面积为 8167m²。4#车间（机修车间）1 栋 2 层，占地面积为 266m²，建筑面积为 532m²。

项目建设完成后可以年产 18500 金属柜、3500 不锈钢制品、1500 件 PP 柜和 5000 件理化板和千思板台面。

2.项目所在地环境质量现状

根据安徽顺诚达环境检测有限公司提供的监测数据和地方环保部门发布的环境公报数据，本项目所在区域大气污染物 TSP 日均浓度，SO₂、NO₂ 小时均浓度范围均符合 GB3095-2012《环境空气质量标准》标准浓度限值，项目所在地 PM_{2.5} 和 O₃ 达标天数超过标准要求，项目区域环境空气检测出挥发性有机物能够达到《大气污染物综合排放标准详解》中的标准值。项目区环境噪声监测点昼间、夜间等效声级均满足 GB3096-2008《声环境质量标准》中 3 类标准，评价结果表明项目区的声环境质量良好。

3. 产业政策符合性

对照中华人民共和国国家发展和改革委员会《产业结构调整指导目录（2019 年本）》目录本项目不属于鼓励类、限制类和淘汰类，视为允许类。在采取本项目所提出环保措施后各种均能够达标排放，对周边环境影响较小。因此本项目的建设符合国家产业政策。

4. 施工期环境影响及处理措施

严格按照规范要求，加强对施工噪声、施工扬尘、机动车尾气、施工废水、施工渣土、生态环境等环境管理，杜绝施工期污染物的无序排放，加强水土流失防治，缓减对区域生态环境的影响。

5. 运营期环境影响及处理措施

（1）废水

本项目生活污水产生量为 1930m³/a，本项目产生的生活污水依托已建设 1m³ 隔油池、5m³

化粪池预处理后与生产过程中清洗废水、浓水合并通过邱村镇污水处理厂处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准后最终排入砖桥河，对地表水的环境影响很小。

（2）废气

1#车间喷塑工段产生喷塑线和固定式喷粉房喷塑粉尘经负压收集后，经过分别 2 套设备自带滤筒收料装置，再合并经过 1 套袋式除尘器进行处理，处理后的废气由 1 根 15m 排气筒（3#排气筒）外排，1#车间塑粉在固化烘道和面包房内固化过程中产生的有机废气与天然气燃烧产生的燃烧废气，经设备抽风收集降温，通过 1 套 UV 光催化氧化+活性炭吸附装置处理后，废气由 1 根 15m 排气筒（4#排气筒）外排；2#车间内焊接烟尘通过焊台上方的集气罩分别收集后合并通过 1 套滤筒除尘器进行处理，处理后的废气通过 1 根 15m 排气筒排放（1#排气筒），2#车间内切割烟尘、打磨粉尘等通过集气罩分别收集后通过 1 套滤筒除尘装置处理后，尾气由 1 根 15m 排气筒排放（2#排气筒）。

3#车间内金属板切割粉尘、打磨粉尘、固定式焊台焊接烟尘通过集气罩进行收集再合并经过 1 套袋式除尘器处理后由 1 根 15m 排气筒排放（5#排气筒），3#车间内千思板等开料、加工过程产生粉尘通过集气罩收集后合并经过 1 套袋式除尘器处理后由 1 根 15m 排气筒排放（6#排气筒），3#车间 PP 板焊接、胶水使用产生的有机废气通过集气罩分别收集后通过 1 套 UV 光催化氧化+活性炭处理后，由 1 根 15m 排气筒排放（7#排气筒）。

喷塑固化阶段颗粒物和有机废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 中排放标准值，其他工段颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中排放标准和排放浓度要求。

PP 板焊接等工段产生的有机废气排放执行《天津市工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）中标准值，厂区无组织排放参照执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 中非甲烷总烃特别排放限值要求。

天然气燃烧废气执行《长三角地区 2019-2020 年秋冬季大气污染物综合治理攻坚行动方案》的通知中标准值。

（3）噪声

本项目噪声经设置减振、距离衰减、消声和距离衰减等措施后，实现厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）表 1 中的 3 类功能区标准，对周围声环境影响轻微。

(4) 固体废物

项目产生的不合格产品、边角料集中收集后可外售给相关单位；产生的收集尘中塑粉粉尘可以回用、金属粉尘和其他粉尘可以外售；项目产生的生活垃圾、污泥拟交给环卫部门清理；项目产生的废活性炭等集中收集暂存于危废仓库中后定期交给有资质单位处理。

废胶水瓶、废活性炭、废塑粉、废润滑油瓶、废液压油、废油桶、含油抹布、槽中清理产生废槽渣、废槽液，按照危险废物进行暂存管理，废塑粉后返回有资质的生产厂家用于其原始用途，含油抹布可以混入生活垃圾处理，其余危废应交由有资质单位处理，不会造成二次污染，符合环境卫生管理要求。

6. 环保投资

该工程环保投资预计为 150 万元，占工程总投资的 5.36%。

7. 环境保护“三同时”验收一览表

依据建设项目管理办法，环境保护设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用，在建设项目完成后，应对环境保护设施进行验收。拟建工程环保设施“三同时”验收内容见表 38。

表 38 环境保护设施“三同时”验收一览表

分类	环保措施名称	验收内容	验收标准	备注
废水	雨、污水管网铺设	整个项目区雨污分流	满足接管标准	已建
	隔油池/化粪池	1m ³ 、5m ³		新建
	污水处理站	4t/h		
废气	2#车间	焊接烟尘通过焊台上方的集气罩分别收集后合并通过 1 套滤筒除尘器进行处理，处理后的废气通过 1 根 15m 排气筒排放（1#排气筒）	颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中排放标准和排放浓度要求	已建
		切割烟尘、打磨粉尘等通过集气罩分别收集后通过 1 套滤筒除尘装置处理后，尾气由 1 根 15m 排气筒排放（2#排气筒）		
	1#车间	1#车间喷塑工段产生粉尘经过喷塑线和固定式喷粉房分别负压收集后，各自经过 1 套设备自带滤筒收料装置，再合并经过 1 套袋式除尘器进行处理，处理后的废气由 1 根 15m 排气筒（3#排气筒）外排	喷塑阶段颗粒物排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 中排放标准值	新建，项目使用活性炭碘值不低于 800
		1#车间塑粉在固化烘道和面包房内固化过程中产生的有机废气与天然气燃烧产生的燃烧废气，经烘道和固化房上方排气口负压抽风收集降温，通过 1 套 UV 光催化氧化+活性炭吸附装置处理后，废气由 1 根 15m 排气筒（4#排气筒）外排	固化阶段有机废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 中排放标准值；天然气燃烧废气执行《长三角地区 2019-2020 年秋冬季大气污染综合治理攻坚行动方案》的通知中标准值。无组织排放参照执行《挥发性有	

			机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)附录 A 中非甲烷总烃特别排放限值要求。	
	3#车间(新增)	3#车间内金属板切割粉尘、打磨粉尘 Q、固定式焊台焊接烟尘通过集气罩进行收集再合并经过 1 套袋式除尘器处理后由 1 根 15m 排气筒排放 (5#排气筒)	颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中排放标准和排放浓度要求	
		3#车间内千思板等开料、加工过程产生粉尘通过集气罩收集后合并经过 1 套袋式除尘器处理后由 1 根 15m 排气筒排放 (6#排气筒)		
		3#车间 PP 板焊接、胶水使用产生的有机废气通过集气罩分别收集后通过 1 套 UV 光催化氧化+活性炭处理后, 由 1 根 15m 排气筒排放 (7#排气筒)。	PP 板焊接等工段有机废气排放执行《天津市工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB12/524-2014)中标准值; 无组织排放参照执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)附录 A 中非甲烷总烃特别排放限值要求。	
	垃圾分类收集箱		/	增加若干
	一般固废临时堆场		《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(2013 年修改版))	依托现有项目, 已建
	危险废物场地 20 平方米, 危险废物委托有资质单位处理		危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) (2013 修订) 中的规定	新建
噪声	减振垫、隔声墙、消声器等设施		《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 3 类功能区标准	新建
地下水	车间内做好一般防渗。厂区内地面一般防渗, 项目胶水、硅烷清洗剂等储料场地; 危险废物暂存间以及项目清洗线周边、污水处理站周边以及废水除输送管道路径下方重点防渗; 清洗线末端至烘干线阶段, 吊装线下方设置沥水收集槽, 用于收集工件沥水		无渗漏	新建

8. 结论

综上所述, 该项目符合国家当前的产业和环保政策; 在加强管理, 落实本报告提出的环保措施后, 运营过程中“三废”可以实现达标排放; 同时项目运营过程中当地的环境功能能够达标, 不会降低项目区域原有环境质量功能级别。在确保项目建设执行“三同时”管理基础上, 从环境影响角度分析认为该项目是可行的。

二. 建议

(1) 为了能使场内各项污染防治措施达到较好的实际使用效果,建议建立健全的环境保护制度,设置专人负责,负责经常性的监督管理;加强各种处理设施的维修、保养及管理,确保污染治理设施的正常运转。

(2) 建议项目周围进行积极的绿化。绿化不仅能净化空气,并有美化环境、降低感觉噪声、防止水土流失等功能。

关于广德育皓金属科技有限公司新增年产 1500 件 PP 柜、1000 件不锈钢制品等技术改造项目 环境影响报告表的批复

广德育皓金属科技有限公司:

你公司报来的《广德育皓金属科技有限公司新增年产 1500 件 PP 柜、1000 件不锈钢制品等技术改造项目环境影响报告表》(以下简称《报告表》)收悉。项目经发改委备案、政府网站公示,在规定时间内未收到反馈意见。经研究,现对《报告表》批复如下:

一、原则同意《报告表》结论。项目在落实《报告表》提出的各项污染防治措施后,从环境保护的角度分析项目是可行的,同意你公司按照《报告表》中所列建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺及环境保护措施进行建设。

二、本技改项目位于广德经济开发区北区现有厂区内,不新增土地。你公司原环评报告表由广德县环保局(广环审[2018]150 号)于 2018 年 9 月 6 日审批通过。技改项目取得广德市经信局备案表(2020-341822-21-03-018345)。项目技改内容主要为:1、产品方案新增年产 1500 件 PP 柜、1000 件不锈钢制品、5000 件理化板和千思板台面;2、增加硅烷化处理线;3、对厂区整体车间布局进行调整,并购置相应的生产设备。

三、根据项目特点和《报告表》要求,项目在建设和生产中认真做好以下几项工作:

1、做好项目施工期的污染防治工作。加强对施工期扬尘的污染防治,对施工过程中产生的“三废”集中收集,按《报告表》要求处理;妥善处理工程渣土;施工结束后,及时拆除临时建筑物及清除建筑垃圾;合理安排高噪机械的施工时间,非必须连续施工工程禁止夜间施工,施工期场界噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)。

2、做好项目废水污染防治工作。项目废水主要为生活污水、清洗废水和纯水制备产生的浓水。按《报告表》要求,清洗废水、浓水经自建污水处理站预处理,生活污水采取隔油池+

化粪池预处理，项目废水满足邱村镇污水处理厂接管标准后，经园区污水管网汇入邱村镇污水处理厂进行处理后达标排放。项目废水未经污水管网接入污水处理厂不得生产。

3、做好项目废气污染防治工作。按《报告表》要求，2#车间焊接烟尘分别采取有效集气罩收集，经管道汇入滤筒除尘器进行处理，通过 15 米高排气筒（1#）高空排放。切割粉尘、打磨粉尘分别通过有效集气罩收集，经管道汇入滤筒除尘器进行处理，通过 15 米高排气筒（2#）高空排放。颗粒物排放标准执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中对应的二级标准排放限值要求。

1#车间喷塑粉尘分别采取负压收集+设备自带的滤筒除尘装置处理，再经管道汇入袋式除尘器进行处理，通过 15 米高排气筒（3#）高空排放；喷塑工段产生的颗粒物排放标准执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 5 中对应的标准限值要求。喷塑线固化工段以天然气进行供热，固化废气和天然气燃烧废气分别采取有效负压收集降温后，经管道汇入 UV 光氧+活性炭吸附装置进行处理，通过 15 米高排气筒（4#）高空排放；固化工段产生的有机废气排放标准执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 5 中对应排放限值要求，天然气燃烧废气排放标准参照执行《长三角地区 2019-2020 年秋冬季大气污染物综合治理攻坚行动方案》中对应的标准限值要求。

3#车间切割粉尘、打磨粉尘、固定式焊台焊接烟尘分别采取有效集气罩收集，经管道汇入袋式除尘器进行处理，通过 15 米高排气筒（5#）高空排放。开料、加工工段粉尘分别采取有效集气罩收集，经管道汇入袋式除尘器进行处理，通过 15 米高排气筒（6#）高空排放。颗粒物排放标准执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中对应的二级标准排放限值要求。

3#车间 PP 板焊接工段、板材镶边工段有机废气分别采取有效集气罩收集，经管道汇入 UV 光氧+活性炭吸附装置进行处理，通过 15 米高排气筒（7#）高空排放。VOCs 排放标准参照执行天津市《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表 2 中相应的标准要求。

按《报告表》要求，项目应强化厂区日常管理，采取提升设备自动化程度、提高废气收集处理效率等有效措施，确保无组织废气排放厂界浓度满足相应的无组织排放限值要求。有机废气无组织厂界监控浓度及日常管理执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中相关要求。

4、做好项目固废污染防治工作。按《报告表》要求，不合格产品、边角料、除尘器收集

的金属粉尘分类收集后外售；废活性炭、废槽渣、废槽液、废塑粉、废树脂、沾染化学品废包装物属危废，危废临时贮存严格执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)相关要求，并交由有资质单位进行安全处置；含油废抹布暂存按危废规范进行管理，再与生活垃圾一并交环卫部门进行无害化处理。

5、做好项目噪声污染防治工作。对产噪设备和生产车间采取有效的隔声减振降噪措施，确保厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准限值要求。

四、项目设置 100 米环境保护距离，项目环境保护距离内不得新建居民、学校等敏感建筑物。

五、本项目核定总量为 COD：0.097 吨/年、氨氮：0.015 吨/年，纳入邱村镇污水处理厂总量；烟粉尘总量未超过原有总量；新增二氧化硫 0.03 吨/年、氮氧化物 0.747 吨/年、VOCs：0.041 吨/年（原有二氧化硫 0.015 吨/年、氮氧化物 0.095 吨/年、VOCs：0.022 吨/年），需要总量替代，总量执行情况作为项目验收的必要条件之一。

六、严格按项目申报内容及地址进行生产，严禁包括不锈钢酸洗、磷化、电镀等未批准工艺。如项目性质、规模或地址发生变更需重新报批；自环评文件批准之日起，如项目超过 5 年方开工建设的，应在开工前将环评文件报我局重新审核。

七、建设项目竣工后，你单位应当按照规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，并编制验收报告，其配套建设的环境保护设施经验收合格，方可投入生产或者使用；未经验收或者验收不合格的，不得投入生产或者使用。

八、本项目的日常监管由县环境保护局环境监察大队负责。

表 4-1 项目实际建设情况和环评对比情况一览表

序号	环评批复内容	实际建设情况	落实情况分析
1	原则同意《报告表》结论。项目在落实《报告表》提出的各项污染防治措施后，从环境保护的角度分析项目是可行的，同意你公司按照《报告表》中所列建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺及环境保护措施进行建设。	广德育皓金属科技有限公司位于广德经济开发区北区园兴路，为技改项目。项目严格落实环评设计的生产工艺及环境保护措施。	本次为阶段性验收，验收范围为年产 500 件不锈钢制品

2	<p>做好项目废水污染防治工作。项目废水主要为生活污水、清洗废水和纯水制备产生的浓水。按《报告表》要求，清洗废水、浓水经自建污水处理站预处理，生活污水采取隔油池+化粪池预处理，项目废水满足邱村镇污水处理厂接管标准后，经园区污水管网汇入邱村镇污水处理厂进行处理后达标排放。项目废水未经污水管网接入污水处理厂不得生产。</p>	<p>本项目废水有职工生活污水、清洗废水、纯水制备产生的浓水。</p> <p>职工生活污水经隔油池、化粪池预处理达到邱村镇污水处理厂接管标准经园区污水管网汇入邱村镇污水处理厂处理达标后排放；清洗废水包括脱脂废水、脱脂后清洗废水、硅烷清洗废水、纯水清洗废水，其中脱脂废水、硅烷清洗废水经人工定期清理后循环使用；脱脂后清洗废水、纯水清洗废水与纯水制备产生的浓水统一经厂区自建污水处理站（混凝沉淀+多介质过滤工艺）处理后回用于清洗线。</p>	<p>验收阶段生产废水经污水处理站处理后回用于清洗线，不对外排放</p>
3	<p>做好项目废气污染防治工作。按《报告表》要求，2#车间焊接烟尘分别采取有效集气罩收集，经管道汇入滤筒除尘器进行处理，通过15米高排气筒（1#）高空排放。切割粉尘、打磨粉尘分别通过有效集气罩收集，经管道汇入滤筒除尘器进行处理，通过15米高排气筒（2#）高空排放。颗粒物排放标准执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中对应的二级标准排放限值要求。</p> <p>1#车间喷塑粉尘分别采取负压收集+设备自带的滤筒除尘装置处理，再经管道汇入袋式除尘器进行处理，通过15米高排气筒（3#）高空排放；喷塑工段产生的颗粒物排放标准执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5中对应的标准限值要求。喷塑线固化工段以天然气进行供热，固化废气和天然气燃烧废气分别采取有效负压收集降温后，经管道汇入UV光氧+活性炭吸附装置进行处理，通过15米高排气筒（4#）高空排放；固化工段产生的有机废气排放标准执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5中对应排放限值要求，天然气燃烧废气排放标准参照执行《长三角地区2019-2020年秋冬季大气污染物综合治理攻坚行动方案</p>	<p>项目不锈钢制品在下料过程中产生的切割烟尘经管道密闭收集后与焊接粉尘经焊台上方集气罩分别收集后合并通过1套滤筒除尘器（1#滤筒除尘器）处理后，尾气经1根15m高的排气筒（1#排气筒）进行高空排放；打磨粉尘经集气罩分别收集后合并通过1套滤筒除尘器（2#滤筒除尘器）处理后，尾气经1根15m高的排气筒（1#排气筒）进行高空排放；项目1#车间固定式喷粉房喷塑粉尘经负压收集后，经过1套设备自带滤筒收料装置，再通过1套布袋除尘器处理后，尾气经1根15m高排气筒（4#排气筒）进行高空排放；项目1#车间塑粉在面包房内固化过程中产生的有机废气与天然气燃烧产生的燃烧废气经集气罩收集后合并通过1套UV光催化氧化+活性炭吸附装置处理后，尾气经1根15m高排气筒（3#排气筒）进行高空排放。</p> <p>项目喷塑过程中颗粒物和有机废气排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5中排放限值要求；其他工段颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中排放标准要</p>	<p>本次为阶段性验收，3#车间相关生产设备尚未建设，不在本次验收范围之内</p>

	<p>案》中对应的标准限值要求。</p> <p>3#车间切割粉尘、打磨粉尘、固定式焊台焊接烟尘分别采取有效集气罩收集，经管道汇入袋式除尘器进行处理，通过 15 米高排气筒（5#）高空排放。开料、加工工段粉尘分别采取有效集气罩收集，经管道汇入袋式除尘器进行处理，通过 15 米高排气筒（6#）高空排放。颗粒物排放标准执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中对应的二级标准排放限值要求。</p> <p>3#车间 PP 板焊接工段、板材镶边工段有机废气分别采取有效集气罩收集，经管道汇入 UV 光氧+活性炭吸附装置进行处理，通过 15 米高排气筒（7#）高空排放。VOCs 排放标准参照执行天津市《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表 2 中相应的标准要求。</p> <p>按《报告表》要求，项目应强化厂区日常管理，采取提升设备自动化程度、提高废气收集处理效率等有效措施，确保无组织废气排放厂界浓度满足相应的无组织排放限值要求。有机废气无组织厂界监控浓度及日常管理执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中相关要求。</p>	<p>求；天然气燃烧废气排放满足生态环境部关于印发《长三角地区 2019-2020 年秋冬季大气污染综合治理攻坚行动方案》的通知（环大气[2019]97 号）中排放标准值。</p> <p>同时项目通过加强车间通风、定时洒水抑尘提高生产设备自动化水平、强化生产管理等综合措施减少车间其他无组织废气排放。项目非甲烷总烃无组织的排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 规定的无组织排放浓度限值；颗粒物无组织的排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 规定的无组织排放浓度限值以及《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）无组织排放监控浓度限值要求。</p>	
4	<p>做好项目固废污染防治工作。按《报告表》要求，不合格产品、边角料、除尘器收集的金属粉尘分类收集后外售；废活性炭、废槽渣、废槽液、废塑粉、废树脂、沾染化学品废包装物属危废，危废临时贮存严格执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）相关要求，并交由有资质单位进行安全处置；含油废抹布暂存按危废规范进行管理，再与生活垃圾一并交环卫部门进行无害化处理。</p>	<p>本项目固废主要为生活垃圾、不合格产品、边角料、收集尘、污泥、含油抹布、废活性炭、废塑粉、废润滑油瓶、废液压油、废油桶、废油脂、废槽渣、废槽液。生活垃圾集中收集后交由环卫部门处理；不合格产品、边角料、金属粉尘收集后外售；喷塑粉尘收集后回用；污泥交由环卫部门处理；含油抹布混入生活垃圾；项目依托 1#车间东南侧设置 1 间危废仓库，面积 20m²，用于储存项目生产过程中产生的废活性炭、废塑粉、废润滑油瓶、废液压油、废油桶、废油脂、废槽渣、废槽液等危废，并与马鞍山澳新环保科技有限公司签订了危废处置</p>	已落实

		协议。危废库地面防腐防渗、危废分区存放，并设置了防渗漏托盘、双人双锁等防控措施，规范设置了标识牌。	
5	做好项目噪声污染防治工作。对产噪设备和生产车间采取有效的隔声减振降噪措施，确保厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准限值要求。	本项目主要噪声设备有各类机械设备、空压机、风机等。采用车间隔音、设备减震、设置空压机房、加强设备的保养与检修等综合措施降低噪声对外环境影响。项目厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中的3类标准要求。	已落实
6	项目设置100米环境防护距离，项目环境防护距离内不得新建居民、学校等敏感建筑物。	项目设置100米环境防护距离，项目环境防护距离内无新建居民、学校等敏感建筑物。	已落实
7	本项目核定总量为COD：0.097吨/年、氨氮：0.015吨/年，纳入邱村镇污水处理厂总量；烟粉尘总量未超过原有总量；新增二氧化硫0.03吨/年、氮氧化物0.747吨/年、VOCs：0.041吨/年（原有二氧化硫0.015吨/年、氮氧化物0.095吨/年、VOCs：0.022吨/年），需要总量替代，总量执行情况作为项目验收的必要条件之一。	项目实际排放总量COD：0.0702t/a、氨氮：0.00179t/a，满足环评批复给出的COD：0.097t/a、氨氮：0.015t/a的总量控制要求；VOCs、颗粒物、NOX的最大排放总量分别为0.0151t/a、0.3696t/a、0.251t/a，满足环评批复给出的VOCs：0.063t/a、颗粒物：0.625t/a、NOX：0.842t/a的总量控制要求。SO2未检出，无法核算总量。	已落实
8	严格按项目申报内容及地址进行生产，严禁包括不锈钢酸洗、磷化、电镀等未批准工艺。如项目性质、规模或地址发生变更需重新报批；自环评文件批准之日起，如项目超过5年方开工建设的，应在开工前将环评文件报我局重新审核。	项目严格按照申报内容及地址进行生产，为擅自增加酸洗、磷化、电镀等生产工艺。项目性质、规模、地址与环评设计一致，未发生变更。	已落实
9	本项目的日常监管由县环境保护局环境监察大队负责。	本项目的日常监管由县环境保护局环境监察大队负责。	已落实

五、公司环境管理体系、制度、机构建设情况

为认真执行国家环境保护法律法规与行政规章，做好环保工作，项目由企业主要负责人负责环境管理，包括对废水、废气和废弃物的管理，确保各项环保工作的正常开展；保管新建项目的所有设备、工艺及各项技术资料，方便日常使用和查询。建立相关环境管理制度。

六、环保设施建设管理及运行维护情况

自投运至今，制定相关操作规程，所有环保设施均运行正常，缺少环保设施的运行记录。环境保护档案有专门的场所存放，有专人管理，基本做到归档及时，从立项、环评、到试运行期间，本项目与环境保护有关的文件、资料、图纸等基本齐全。

七、环境监测计划落实情况

项目未设置专门环境监测实验室，拟委托第三方进行日常监测。

表五

验收监测质量保证及质量控制：

5.1 监测分析方法

表 5-1 监测分析及依据

名称	废气检测依据	检出限 (mg/m ³)
非甲烷总 烃	HJ 38-2017 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	0.07
非甲烷总 烃	HJ604-2017 环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进 样-气相色谱法	0.07
颗粒物	HJ 836-2017 固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定重量法	1.0
颗粒物	GB/T 16157-1996 固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物 采样方法修改单	20
颗粒物	GB/T 15432-1995 《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》 修改单	0.001
二氧化硫	HJ 57-2017 固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法	3
氮氧化物	HJ 693-2014 固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法	3
二氧化硫	HJ482-2009 环境空气 二氧化硫的测定 甲醛吸收-副玫瑰苯 胺分光光度法	0.007
氮氧化物	HJ479-2009 环境空气 氮氧化物(一氧化氮和二氧化氮)的测定 盐酸萘乙二胺分光光度法	0.015
名称	废水检测依据	检出限 (mg/L)
pH	GB/T 6920-1986 水质 pH 值的测定 玻璃电极法	精密密度 0.01
五日生化 需氧量	HJ 505-2009 水质 五日生化需氧量 (BOD ₅) 的测定 稀释与接 种法	0.5
化学需氧 量	HJ828-2017 水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法	4
悬浮物	GB/T 11901-1989 水质 悬浮物的测定 重量法	4
氨氮	HJ 535-2009 水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法	0.025

阴离子表面活性剂	GB 7494-87 水质 阴离子表面活性剂的测定 亚甲蓝分光光度法	0.05mg/L LAS
石油类	HJ 637-2018 水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法	0.06
名称	噪声检测依据	
噪声	GB 12348-2008 《工业企业厂界环境噪声排放标准》	
主要检测仪器	G5 气相色谱仪、LF-3000 恒温恒湿箱、崂应 3012H 型自动烟尘测试仪、崂应 3012H 型自动烟尘测试仪、TU-1810 紫外可见分光光度计、PHB-4 便携式 pH 计、LRH-150 生化培养箱、JPB-607A 型便捷式溶解氧、HCA-100 COD 标准消解器、FA1003 分析天平、TU-1810 紫外可见分光光度计、TU-1810 紫外可见分光光度计、OIL460 型红外分光测油仪	

5.2 气体监测分析过程中质量保证和质量控制

废气监测仪器均符合国家有关标准或技术要求，仪器经计量部门检定合格，并在检定有效期内使用，监测前对使用的仪器均进行浓度和流量校准，按规定对废气测试仪进行现场检漏，采样和分析过程严格按照《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T 55-2000）和《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中附录 C 执行。

表 5-2 废气监测措施一览表

仪器名称、型号、编号	项目	设定情况 (mL/min)	显示情况 (mL/min)	误差 (%)	允许误差
空气/智能 TSP 综合采样器崂应 2050 型	流量	100	103.2	3.2	±10%
		210	213.6	1.7	±10%
		690	649.9	-5.8	±10%
		210	208.4	-0.8	±10%
		690	695.1	0.7	±10%

5.3 噪声监测质量控制

噪声测量仪器为 II 型分析仪器。测量方法及环境气象条件的选择按照国家有关技术规范执行。仪器使用前、后均经 A 声级校准器检验，误差确保在±0.5 分贝以内。监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计；声级计在测试前后用标准声源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB(A)，若大于 0.5dB(A)测试数据无效。

表 5-3 噪声监测措施一览表

项目	日期	测量前校准值	测量后校准值	示值偏差	标准值	是否符合要求
噪声	2020.07.18	94.0dB(A)	93.8dB(A)	-0.2dB(A)	±0.5dB(A)	是

	2020.07.19	94.0dB(A)	93.8dB(A)	-0.2dB(A)		是
--	------------	-----------	-----------	-----------	--	---

5.4 水质监测分析过程中质量保证和质量控制

废水监测仪器符合国家有关标准或技术要求。采样、运输、保存、分析全过程严格按照《环境监测技术规范（水和废水部分）》和《环境水质监测质量保证手册（第二版）》规定执行，实验室分析过程中采取全程空白、平行样等质控措施。

表 5-4 水质监测措施一览表

项目	样品数量	现场明码 平行	现场秘 码平行	自控平行	空白加样	质控样	质控率 (%)
SS	24	6	0	6	0	0	50
COD	24	6	3	6	0	2	42
氨氮	24	6	6	6	0	2	58
BOD ₅	24	6	0	6	0	0	50

表六

验收监测内容:

1、废水监测

本项目废水监测点位、项目、频次见表 6-1。

表 6-1 废水监测点位、项目、频次一览表

类别	监测点位	监测项目	监测频次
生活废水	厂区污水总出水口 3★	pH、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、氨氮	4 次/天, 2 天
生产废水	生产废水处理装置进、出水口 1★2★	pH、化学需氧量、悬浮物、氨氮、石油类、阴离子表面活性剂	

2、废气监测

(1) 有组织废气监测

表 6-2 有组织废气排放源监测点位、频次及监测因子一览表

监测点位置	监测因子	频次
1#排气筒切割、焊接粉尘处理设备 1#、2#进口 5◎6◎	颗粒物	3 次/天, 连续 2 天
1#排气筒切割、焊接粉尘处理设备出口 7◎	颗粒物	
1#排气筒打磨粉尘处理设备进、出口 8◎9◎	颗粒物	
1#排气筒总出口 10◎	颗粒物	
4#排气筒固定式喷粉房喷塑粉尘处理设备进、出口 11◎12◎	颗粒物	
3#排气筒燃烧、塑粉固化废气处理设备进、出口 13◎14◎	非甲烷总烃、颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	

(2) 无组织废气监测

表 6-2 无组织废气排放源监测点位、频次及监测因子一览表

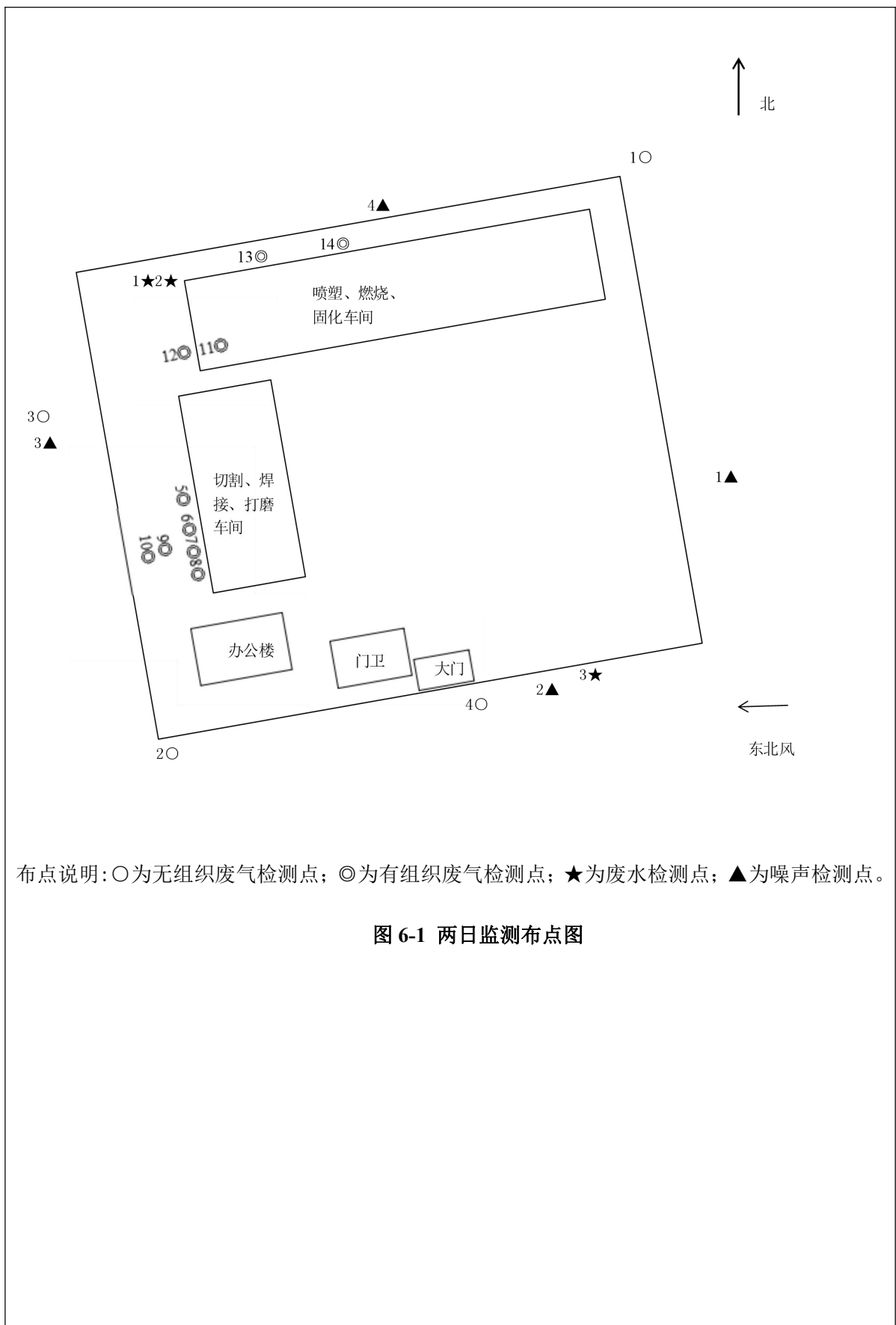
监测点位置	监测因子	频次
厂区东北侧 1○、厂区西南侧 2○、厂区西侧 3○、厂区南侧 4○	颗粒物、非甲烷总烃	连续监测 2 天, 4 次/天

3、厂界噪声监测

本项目厂界噪声监测点位、项目、频次见表 6-3。

表 6-3 厂界噪声监测点位、项目、频次一览表

地点	噪声类别	频次	执行标准
厂界东侧	环境噪声	昼夜各一次，2 天	GB 12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》表 1 中 3 类功能区标准
厂界南侧	环境噪声		
厂界西侧	环境噪声		
厂界北侧	环境噪声		



表七

验收监测期间生产工况记录：

验收监测期间生产工况：广德育皓金属科技有限公司《新增年产 1500 件 PP 柜、1000 件不锈钢制品等技术改造项目》环境保护验收现场监测工作于 2020 年 12 月 19～20 日进行。根据有关规定，为保证监测结果能正确反映企业正常生产时污染物实际排放状况，监测期间对企业的生产负荷进行现场核查，核查结果工况稳定，环保设施运行正常，满足环保验收监测要求。

表 7.1 广德育皓金属科技有限公司《新增年产 1500 件 PP 柜、1000 件不锈钢制品等技术改造项目》工况记录表

监测时间	原辅料名称	环评消耗量	实际消耗量	生产负荷（%）
2020.12.19	不锈钢板	0.33 吨/天	0.325 吨/天	98.5
2020.12.20	不锈钢板	0.33 吨/天	0.32 吨/天	97

根据广德育皓金属科技有限公司《新增年产 1500 件 PP 柜、1000 件不锈钢制品等技术改造项目》工况记录表可知，两日生产工况分别占到验收项目的 98.5%、97%。

验收监测结果:

1、废水

废水监测数据见表 7.2。

表 7.2 生产废水处理装置进、出口监测结果统计表

单位: mg/L (pH 无量纲)

检测项目	单位	2020.12.19 检测结果 生产废水处理装置进水口 1★				日均值	标准值	是否达标排放
		第一次	第二次	第三次	第四次			
pH	mg/L	7.21	7.09	7.20	7.17	7.09~7.21	/	/
化学需氧量	mg/L	251	242	239	257	247	/	/
氨氮	mg/L	9.27	8.86	8.97	9.05	9.04	/	/
悬浮物	mg/L	66	71	73	68	69.5	/	/
阴离子表面活性剂	mg/L	0.978	1.01	1.02	0.953	0.99	/	/
石油类	mg/L	1.10	1.15	1.18	1.13	1.14	/	/
检测项目	单位	2020.12.19 检测结果 生产废水处理装置出水口 2★				日均值	标准值	是否达标排放
		第一次	第二次	第三次	第四次			
pH	mg/L	7.04	7.20	7.11	7.12	7.04~7.20	/	/

化学需氧量	mg/L	49	52	50	48	50	/	/
氨氮	mg/L	2.17	2.09	1.99	2.25	2.13	/	/
悬浮物	mg/L	33	37	34	33	34	/	/
阴离子表面活性剂	mg/L	0.206	0.224	0.174	0.144	0.187	/	/
石油类	mg/L	0.64	0.69	0.74	0.70	0.69	/	/

表 7.3 生产废水处理装置进、出口监测结果统计表

单位: mg/L (pH 无量纲)

检测项目	单位	2020.12.20 检测结果 生产废水处理装置进水口 1★				日均值	标准值	是否达标排放
		第一次	第二次	第三次	第四次			
pH	mg/L	7.19	7.17	7.09	7.15	7.09~7.19	/	/
化学需氧量	mg/L	238	250	246	258	248	/	/
氨氮	mg/L	9.08	9.10	8.61	9.40	9.05	/	/
悬浮物	mg/L	75	70	69	72	72	/	/
阴离子表面活性剂	mg/L	1.01	10.4	10.7	0.974	5.771	/	/
石油类	mg/L	1.17	1.12	1.15	1.14	1.15	/	/

检测项目	单位	2020.12.20 检测结果 生产废水处理装置出水口 2★				日均值	标准值	是否达标排放
		第一次	第二次	第三次	第四次			
pH	mg/L	7.07	7.10	7.14	7.27	7.07~7.27	/	/
化学需氧量	mg/L	57	55	53	59	56	/	/
氨氮	mg/L	2.04	2.15	2.13	2.30	2.16	/	/
悬浮物	mg/L	36	37	41	37	38	/	/
阴离子表面活性剂	mg/L	0.132	0.186	0.203	0.218	0.185	/	/
石油类	mg/L	0.72	0.74	0.70	0.70	0.72	/	/

表 7.4 厂区污水总排口监测结果统计表

单位: mg/L (pH 无量纲)

检测项目	单位	2020.12.19 检测结果 厂区污水总出水口 3★				日均值	标准值	是否达标排放
		第一次	第二次	第三次	第四次			
pH	无量纲	6.92	6.89	6.87	6.94	6.87~6.94	6~9	是
化学需氧量	mg/L	53	50	56	60	55	450	是

五日生化需氧量	mg/L	12.8	13.6	14.0	13.4	13.5	180	是
氨氮	mg/L	1.61	1.57	1.38	1.56	1.53	30	是
悬浮物	mg/L	29	30	34	26	30	200	是
检测项目	单位	2020.12.20 检测结果 厂区污水总出水口 3★				日均值	标准值	是否达标排放
		第一次	第二次	第三次	第四次			
pH	无量纲	6.84	6.80	6.92	6.97	6.80~6.97	6~9	是
化学需氧量	mg/L	58	62	65	62	62	450	是
五日生化需氧量	mg/L	13.9	13.3	12.4	14.0	13.4	180	是
氨氮	mg/L	1.37	1.52	1.35	1.54	1.45	30	是
悬浮物	mg/L	32	26	36	29	31	200	是

根据上表监测结果可知：

①项目生活污水总出水口污染因子（pH、COD_{Cr}、SS、BOD₅、氨氮）于 2020 年 12 月 19 日到 20 日监测日均浓度均能够满足邱村镇污水处理厂接管标准；生产废水经厂区污水处理装置处理后回用于生产，不对外排放。

②项目生产废水通过厂区污水处理装置处理后，两日对 COD、氨氮、SS、阴离子表面活性剂、石油类的去除效率可达 78.59%、76.29%、49.12%、94.5%、38.43%。

③根据企业流量计统计，项目验收监测期间生活废水排放量平均为 4t/d，则 COD、氨氮的排放总量为 0.0702t/a、0.00179t/a，满足环评批复给出的 COD：0.097t/a、氨氮：0.015t/a 总量控制要求。

2、废气

(1) 有组织废气

验收监测期间，项目废气监测数据详见下表。

表 7.5 有组织废气监测结果

排气筒高度（m）			15						最大值	标准值	是否达标
处理设施			1#滤筒除尘器								
采样点位	项目名称		采样日期								
			12 月 19 日			12 月 20 日					
			I	II	III	I	II	III			
1#排气筒切割、焊接粉尘处理设备 1#进口 5◎	标干流量（m³/h）		9908	9529	9882	8998	9188	9122	/	/	
	颗粒物	排放浓度（mg/m³）	60.4	64.4	62.7	64.0	65.2	65.5	/	/	
		排放速率（kg/h）	0.599	0.641	0.619	0.576	0.599	0.598	/	/	
1#排气筒切割、焊接粉尘处理设备 2#进口 6◎	标干流量（m³/h）		4932	5208	5709	5698	5817	5851	/	/	
	颗粒物	排放浓度（mg/m³）	64.0	66.5	64.3	65.3	64.6	65.1	/	/	
		排放速率（kg/h）	0.315	0.346	0.367	0.372	0.376	0.381	/	/	
1#排气筒切割、焊接粉尘处理设备出口 7◎	标干流量（m³/h）		10074	10708	9785	10825	11540	11727	/	/	
	颗粒物	排放浓度（mg/m³）	3.4	3.2	3.1	3.4	3.4	3.1	/	/	
		排放速率（kg/h）	0.034	0.034	0.031	0.037	0.039	0.035	/	/	

表 7.6 有组织废气监测结果

排气筒高度（m）			15						最大值	标准 值	是否达 标
处理设施			2#滤筒除尘器								
采样点位	项目名称		采样日期								
			12 月 19 日			12 月 20 日					
			I	II	III	I	II	III			
1#排气筒 打磨粉尘 处理设备 进口 8◎	标干流量（m³/h）		5588	6101	6044	6447	6211	6471	/	/	
	颗粒物	排放浓度（mg/m³）	66.7	69.4	65.9	64.6	64.9	64.7	/	/	
		排放速率（kg/h）	0.373	0.423	0.398	0.417	0.403	0.418	/	/	
1#排气筒 打磨粉尘 处理设备 出口 9◎	标干流量（m³/h）		4506	4869	4899	5341	5478	5257	/	/	
	颗粒物	排放浓度（mg/m³）	3.1	3.5	3.4	3.1	3.4	3.4	/	/	
		排放速率（kg/h）	0.014	0.017	0.017	0.017	0.019	0.018	/	/	

表 7.7 有组织废气监测结果

排气筒高度（m）			15					最大值	标准 值	是否达 标	
处理设施			1#滤筒除尘器、2#滤筒除尘器								
采样点位	项目名称		采样日期								
			12 月 19 日			12 月 20 日					
			I	II	III	I	II				III
1#排气筒 总出口 10 ◎	标干流量（m³/h）		13160	13332	12318	13188	13253	13271	/	/	
	颗粒物	排放浓度（mg/m³）	6.0	5.8	5.7	6.0	6.3	6.3	6.3	120	是
		排放速率（kg/h）	0.079	0.077	0.070	0.079	0.083	0.083	0.083	3.5	是

表 7.8 有组织废气监测结果

排气筒高度（m）		15						最大值	标准值	是否达标	
处理设施		1#布袋除尘器									
采样点位	项目名称		采样日期								
			12 月 19 日			12 月 20 日					
			I	II	III	I	II	III			
4#排气筒固定式喷粉房 喷塑粉尘处理设备进口 11◎	标干流量（m³/h）		7291	7142	6963	7107	7227	7346	/	/	
	颗粒物	排放浓度（mg/m³）	115.5	119.9	119.6	116.5	118.6	117.9	/	/	
		排放速率（kg/h）	0.842	0.857	0.833	0.828	0.857	0.866	/	/	
4#排气筒固定式喷粉房 喷塑粉尘处理设备出口 12◎	标干流量（m³/h）		5037	5722	5825	5391	5418	5353	/	/	
	颗粒物	排放浓度（mg/m³）	6.8	7.0	6.6	6.3	6.6	6.3	7.0	20	是
		排放速率（kg/h）	0.034	0.040	0.038	0.034	0.036	0.034	/	/	

表 7.9 有组织废气监测结果

排气筒高度（m）			15						最大值	标准值	是否达标
处理设施			UV 光氧+活性炭吸附装置								
采样点位	项目名称		采样日期								
			12 月 19 日			12 月 20 日					
			I	II	III	I	II	III			
3#排气筒燃烧、塑粉固化废气处理设	标干流量（m³/h）		9999	10501	10301	9883	10358	10330	/	/	
	颗粒物	排放浓度（mg/m³）	61.5	62.7	62.5	59.4	58.2	58.7	/	/	

备进口 13◎		折算浓度 (mg/m ³)	61.5	62.7	62.5	59.4	58.2	58.7	/	/	
		排放速率 (kg/h)	0.615	0.659	0.644	0.587	0.603	0.606	/	/	
	二氧化 硫	排放浓度 (mg/m ³)	12	15	10	12	11	10	/	/	
		折算浓度 (mg/m ³)	12	15	10	12	11	10	/	/	
		排放速率 (kg/h)	0.120	0.158	0.103	0.119	0.114	0.103	/	/	
	氮氧化 物	排放浓度 (mg/m ³)	49	53	47	42	39	45	/	/	
		折算浓度 (mg/m ³)	49	53	47	42	39	45	/	/	
		排放速率 (kg/h)	0.490	0.557	0.484	0.415	0.404	0.465	/	/	
	非甲烷 总烃	排放浓度 (mg/m ³)	2.61	2.78	2.96	5.34	5.63	5.06	/	/	
		折算浓度 (mg/m ³)	2.61	2.78	2.96	5.34	5.63	5.06	/	/	
		排放速率 (kg/h)	0.026	0.029	0.030	0.053	0.058	0.052	/	/	
3#排气筒燃 烧、塑粉固化 废气处理设 备出口 14◎	标干流量 (m ³ /h)		7871	7664	8353	7762	7978	7914	/	/	
	颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	4.7	5.1	4.7	4.3	4.3	4.7	/	/	
		折算浓度 (mg/m ³)	4.7	5.1	4.7	4.3	4.3	4.7	5.1	20	是
		排放速率 (kg/h)	0.037	0.039	0.039	0.034	0.035	0.037	/	/	
	二氧化	排放浓度 (mg/m ³)	<3	<3	<3	<3	<3	<3	/	/	

	硫	折算浓度 (mg/m ³)	<3	<3	<3	<3	<3	<3	<3	200	是
		排放速率 (kg/h)	<0.024	<0.023	<0.025	<0.023	<0.024	<0.024	/	/	
	氮氧化物	排放浓度 (mg/m ³)	7	13	15	15	13	16	/	/	
		折算浓度 (mg/m ³)	7	13	15	15	13	16	16	300	是
		排放速率 (kg/h)	0.055	0.100	0.125	0.116	0.104	0.127	/	/	
	非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	0.57	0.56	0.61	1.09	1.12	1.01	/	/	
		折算浓度 (mg/m ³)	0.57	0.56	0.61	1.09	1.12	1.01	1.12	60	是
		排放速率 (kg/h)	0.004	0.004	0.005	0.008	0.009	0.008	/	/	

①项目切割、焊接粉尘经 1#滤筒除尘器处理后，颗粒物的排放能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中排放标准要求；打磨粉尘经 2#滤筒除尘器处理后，颗粒物的排放能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中排放标准要求；固定式喷粉房喷塑粉尘经 1 套布袋除尘器处理后，颗粒物的排放能满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 中排放限值要求；固化废气以及天然气燃烧废气经 1 套 UV 光氧+活性炭吸附装置处理后，非甲烷总烃的排放能满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 中排放限值要求，NO_x、SO₂、颗粒物的排放能满足生态环境部关于印发《长三角地区 2019-2020 年秋冬季大气污染综合治理攻坚行动方案》的通知（环大气[2019]97 号）中排放标准值。

②项目切割、焊接粉尘经 1#滤筒除尘器处理后，两日对颗粒物的去除效率可达 94.92%；打磨粉尘经 2#滤筒除尘器处理后，两日对颗粒物的去除效率可达 94.98%；固定式喷粉房喷塑粉尘经 1 套布袋除尘器处理后，两日对颗粒物的去除效率可达 94.41%；固化

废气以及天然气燃烧废气经 1 套 UV 光氧+活性炭吸附装置处理后，两日对非甲烷总烃的去除效率可达 79.82%、颗粒物的去除效率可达 92.35%、NO_x 的去除效率可达 71.26%，SO₂ 未检出，无法核算处理效率。

③项目 VOCs、颗粒物、NO_x 的最大排放总量分别为 0.0151t/a、0.3636t/a、0.251t/a，满足环评批复给出的 VOCs：0.063t/a、颗粒物：0.625t/a、NO_x：0.842t/a 的总量控制要求。SO₂ 未检出，无法核算总量。

(2) 无组织废气

表 7.13 监测期间气象参数一览表

检测日期	气温 (°C)	气压 (kPa)	风向	风速 (m/s)	天气状况
2020.12.19	5~9	102.2~102.5	东北风	1.2~1.3	晴
	5~9	102.2~102.5	东北风	1.2~1.3	晴
	5~9	102.2~102.5	东北风	1.2~1.3	晴
	5~9	102.2~102.5	东北风	1.2~1.3	晴
2020.12.20	5~9	102.2~102.5	东北风	1.2~1.3	晴
	5~9	102.2~102.5	东北风	1.2~1.3	晴
	5~9	102.2~102.5	东北风	1.2~1.3	晴
	5~9	102.2~102.5	东北风	1.2~1.3	晴

表 7.14 大气无组织废气监测结果

采样时间	采样点位	检测结果 单位	标准值 mg/m ³	是否达标排放
		mg/m ³ 颗粒物		

2020.12.19	厂区东北侧	0.162	1.0	是
		0.216		
		0.180		
		0.216		
	厂区西南侧	0.324		
		0.415		
		0.378		
		0.343		
	厂区西侧	0.397		
		0.343		
		0.414		
		0.379		
	厂区南侧	0.414		
		0.342		
		0.396		
		0.360		
采样时间	采样点位	检测结果 单位	标准值 mg/m ³	是否达标排放
		mg/m ³ 非甲烷总烃		
2020.12.19	厂区东北侧	0.15	4.0	是

		0.10		
		0.15		
		0.11		
	厂区西南侧	0.14		
		0.11		
		0.14		
		0.10		
	厂区西侧	0.13		
		0.11		
		0.10		
		0.14		
	厂区南侧	0.12		
		<0.07		
		0.15		
		0.10		

表 7.15 大气无组织废气监测结果

采样时间	采样点位	检测结果 单位 mg/m ³	标准值 mg/m ³	是否达标排放
		颗粒物		
2020.12.20	厂区东北侧	0.216	1.0	是
		0.180		
		0.198		
		0.180		
	厂区西南侧	0.360		
		0.415		
		0.324		
		0.379		
	厂区西侧	0.343		
		0.414		
		0.360		
		0.343		
	厂区南侧	0.397		
		0.360		
		0.324		

		0.379		
采样时间	采样点位	检测结果 单位 mg/m ³	标准值 mg/m ³	是否达标排放
		非甲烷总烃		
2020.12.20	厂区东北侧	0.15	4.0	是
		0.09		
		0.13		
		0.12		
	厂区西南侧	0.14		
		0.07		
		0.11		
		0.19		
	厂区西侧	0.15		
		0.14		
		0.16		
		0.09		
	厂区南侧	0.14		
		0.11		
		0.19		
		0.12		

根据监测结果可知，验收监测期间厂区非甲烷总烃无组织排放最大浓度为 $0.19\text{mg}/\text{m}^3$ ，能满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 规定的无组织排放浓度限值；颗粒物无组织排放最大浓度为 $0.415\text{mg}/\text{m}^3$ ，能满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 规定的无组织排放浓度限值。

3、噪声

表 7.16 厂区噪声监测结果

单位：dB (A)

检测时间	检测点位置	主要声源	昼间	夜间
2020.12.19	厂区东侧	环境噪声	62.2	51.7
	厂区南侧	环境噪声	59.1	52.0
	厂区西侧	环境噪声	60.5	51.2
	厂区北侧	环境噪声	57.7	49.1
2020.12.20	厂区东侧	环境噪声	60.1	52.9
	厂区南侧	环境噪声	58.4	49.2
	厂区西侧	环境噪声	60.1	49.8
	厂区北侧	环境噪声	60.8	54.4
标准值			65	55
是否达标			是	是

根据表 7.16 监测结果，验收监测期间厂区厂界东侧、厂界南侧、厂界西侧、厂界北侧 4 个监测点位厂界噪声昼夜噪声监测结果均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类功能区标准。

表八

验收监测结论:

安徽顺诚达环境检测有限公司于 2020 年 12 月 19~20 日对广德育皓金属科技有限公司《新增年产 1500 件 PP 柜、1000 件不锈钢制品等技术改造项目》进行环保验收监测。监测期间对企业现场核查,核查结果满足环保验收监测的要求,企业各项污染治理设施运行正常,工况基本稳定。通过该项目废水监测、厂界噪声监测和环境管理检查得出结论如下:

1 废水监测结论

①项目生活污水总出水口污染因子(pH、COD_{Cr}、SS、BOD₅、氨氮)于 2020 年 12 月 19 日到 20 日监测日均浓度均能够满足邱村镇污水处理厂接管标准;生产废水经厂区污水处理装置处理后回用于生产,不对外排放。

②项目生产废水通过厂区污水处理装置处理后,两日对 COD、氨氮、SS、阴离子表面活性剂、石油类的去除效率可达 78.59%、76.29%、49.12%、94.5%、38.43%。

③根据企业流量计统计,项目验收监测期间生活废水排放量平均为 4t/d,则 COD、氨氮的排放总量为 0.0702t/a、0.00179t/a,满足环评批复给出的 COD: 0.097t/a、氨氮: 0.015t/a 总量控制要求。

2 废气监测结论

(1) 有组织废气

①项目切割、焊接粉尘经 1#滤筒除尘器处理后,颗粒物的排放能满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中排放标准要求;打磨粉尘经 2#滤筒除尘器处理后,颗粒物的排放能满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中排放标准要求;固定式喷粉房喷塑粉尘经 1 套布袋除尘器处理后,颗粒物的排放能满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 5 中排放限值要求;固化废气以及天然气燃烧废气经 1 套 UV 光氧+活性炭吸附装置处理后,非甲烷总烃的排放能满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 5 中排放限值要求,NO_x、SO₂、颗粒物的排放能满足生态环境部关于印发《长三角地区 2019-2020 年秋冬季大气污染综合治理攻坚行动方案》的通知(环大气[2019]97 号)

中排放标准值。

②项目切割、焊接粉尘经 1#滤筒除尘器处理后，两日对颗粒物的去除效率可达 94.92%；打磨粉尘经 2#滤筒除尘器处理后，两日对颗粒物的去除效率可达 94.98%；固定式喷粉房喷塑粉尘经 1 套布袋除尘器处理后，两日对颗粒物的去除效率可达 94.41%；固化废气以及天然气燃烧废气经 1 套 UV 光氧+活性炭吸附装置处理后，两日对非甲烷总烃的去除效率可达 79.82%、颗粒物的去除效率可达 92.35%、NO_x 的去除效率可达 71.26%，SO₂ 未检出，无法核算处理效率。

③项目 VOCs、颗粒物、NO_x 的最大排放总量分别为 0.0151t/a、0.3636t/a、0.251t/a，满足环评批复给出的 VOCs：0.063t/a、颗粒物：0.625t/a、NO_x：0.842t/a 的总量控制要求。SO₂ 未检出，无法核算总量。

（2）无组织废气

验收监测期间厂区非甲烷总烃无组织排放最大浓度为 0.19mg/m³，能满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 规定的无组织排放浓度限值；颗粒物无组织排放最大浓度为 0.415mg/m³，能满足满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 规定的无组织排放浓度限值。

3 噪声监测结论

验收监测期间厂区厂界东、南、西、北侧昼间和夜间噪声监测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类功能区标准。

4 固废调查结论

本项目固废主要为生活垃圾、不合格产品、边角料、收集尘、污泥、含油抹布、废活性炭、废塑粉、废润滑油瓶、废液压油、废油桶、废油脂、废槽渣、废槽液。生活垃圾集中收集后交由环卫部门处理；不合格产品、边角料、金属粉尘收集后外售；喷塑粉尘收集后回用；污泥交由环卫部门处理；含油抹布混入生活垃圾；项目依托 1#车间东南侧设置 1 间危废仓库，面积 20m²，用于储存项目生产过程中产生的废活性炭、废塑粉、废润滑油瓶、废液压油、废油桶、废油脂、废槽渣、废槽液等危废，并与马鞍山澳新环保科技有限公司签订了危废处置协议。危废库地面防腐防渗、危废分区存放，并设置了防渗漏托盘、双人双锁等防控措施，规范设置了标识牌。

5 结论

本项目履行了环保相关手续，选址合理，建设及管理规范，各污染防治设施安装到位并能有效运转，通过检测数据及现场查看情况，符合建设项目竣工环境保护验收条件。

一、建议以及要求

- 1、企业严格落实安全生产工作制度，加强各类环保设施的管理与维护，确保其长期稳定运行，并严格控制工艺操作参数。
- 2、加强环境管理，杜绝生产过程中一切“跑、冒、滴、漏”现象。

附件 1

建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建 设 项 目	项目名称	新增年产 1500 件 PP 柜、1000 件不锈钢制品等技术改造项目				建设地点		广德经济开发区北区园兴路						
	行业类别	C3311 金属结构制造				建设性质		技改						
	设计生产能力	年产 1000 件不锈钢制品、1500 件 PP 柜、5000 件理化板和千思板台面				实际生产能力		年产 500 件不锈钢制品		环评单位		安徽晋杰环境工程有限公司		
	环评审批机关	宣城市广德市生态环境分局				审批文号		广环审【2020】152 号		环评文件类型		环境影响报告表		
	开工日期	2020 年 10 月				竣工日期		2020 年 12 月		排污许可证申领时间		2020.10.28		
	环保设施设计单位	上海蓝翊环保设备有限公司				环保设施施工单位		上海蓝翊环保设备有限公司		本工程排污许可证编号		91341822MA2RGE8876001Z		
	验收单位	广德经纬咨询科技有限公司				环保设施监测单位		安徽顺诚达环境检测有限公司		验收监测时工况		75%以上		
	投资总概算（万元）	2800				环保投资总概算（万元）		150		所占比例（%）		5.36		
	实际总投资（万元）	2500				实际环保投资（万元）		150		所占比例（%）		6		
	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）		其它（万元）			
新增废水处理设施能力		/		新增废气处理设施能力（Nm³/h）			/			年平均工作日（h/a）		2400		
运营单位	广德育皓金属科技有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）				91341822MA2RGE8876		验收时间		2020.12.19~2020.12.20	
污 染 物 排 放 达 标 与 总 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	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	
	化学需氧量	--	58.5	450	--	--	0.0702	0.097	--	0.0702	0.097	--	+0.0702	
	氨氮	--	1.49	30	--	--	0.00179	0.015	--	0.00179	0.015	--	+0.00179	
	BOD5	--	13.45	180	--	--	--	--	--	--	--	--	--	
	SS	--	30.5	200	--	--	--	--	--	--	--	--	--	
	废气	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	
	颗粒物	--	7.2	20	--	--	0.3696	0.625	--	0.3696	0.625	--	+0.3696	
	非甲烷总烃	--	1.12	60	--	--	0.0151	0.063	--	0.0151	0.063	--	+0.0151	
氮氧化物	--	16	300	--	--	0.251	0.842	--	0.251	0.842	--	+0.251		

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；大气污染物排放浓度——毫克/立方米；水污染物排放量——吨/年；大气污染物排放量——吨/年。