



161012050618

建设项目环保设施竣工 验收监测表

(2016)苏测(验)字第(1135)号

项目名称: 镜面辊项目生产厂房及配套设施

委托单位: 常州市万里镜面辊厂

常州苏测环境检测有限公司

2016 年 12 月

承担单位：常州苏测环境检测有限公司

法人：蒋国洲

项目负责人：李游

报告编写：李游

一 审：李游

二 审：杨晶

签 发：何志勤

现场监测负责人：李游

参加人员：黄刚、陈志华、李慧君、胥旭晔、陆飞等

常州苏测环境检测有限公司（负责单位）

电话：0519—89883298

传真：0519—89883298

邮编：213125

地址：常州市新北区汉江路 128 号 8 号楼 5 楼

表一

建设项目名称	镜面辊项目生产厂房及配套设施				
建设单位名称	常州市万里镜面辊厂				
建设项目主管部门	常州国家高新区环境保护局				
建设项目性质	新建 <input checked="" type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 迁建 <input type="checkbox"/> (划√)				
主要产品名称	镜面辊				
设计生产能力	500 支/年				
实际生产能力	500 支/年				
环评时间	2015 年 1 月 27 日	开工日期	/		
投入生产时间	已投产	现场监测时间	2016.11.26-2016.11.27		
环评报告表审批部门	常州国家高新区环境保护局	环评表编制单位	南京师范大学		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	5100 万元	环保投资总概算	35 万元	比例	0.69%
实际总投资	5000 万元	实际环保投资	35 万元	比例	0.70%
验收监测依据	<p>1、《建设项目环境保护管理条例》(国务院令第 253 号令);</p> <p>2、《建设项目竣工环境保护验收管理办法》(国家环保总局第 13 号令,2001 年 12 月);</p> <p>3、《关于转发国家环保总局〈关于建设项目环境保护设施竣工验收监测管理有关问题的通知〉通知》(江苏省环境保护局,苏环控[2000]48 号);</p> <p>4、《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(江苏省环境保护局,苏环管[97]122 号);</p> <p>5、《江苏省排放污染物总量控制暂行规定》(江苏省政府[1993]第 38 号令);</p> <p>6、《镜面辊项目生产厂房及配套设施项目环境影响报告表》(南京师范大学,2015 年 1 月 27 日);</p> <p>7、《镜面辊项目生产厂房及配套设施项目环境影响报告表的批复》(常州国家高新区环境保护局,常新环表[2015]42 号,2015 年 3 月 18 日);</p> <p>8、《镜面辊项目生产厂房及配套设施项目环境保护竣工验收监测方案》(常州苏测环境检测有限公司,2016 年 11 月 17 日)。</p>				

续表一

验收监测 标准标号、 级别	1.污水:		
	该厂区实行“雨污分流”制，雨水经厂内雨水管网收集后排入市政雨水管网；废水主要为生活污水，无生产废水。生活污水经隔油池、化粪池预处理后排入市政污水管网，最终进常州市江边污水处理厂集中处理。具体排放标准见下表:		
	污染物	接管浓度标准限值 (mg/L)	标准来源
	化学需氧量	500	《污水排入城市下水道水质标准》 (CJ343-2010) 表 1 中 B 级标准
	悬浮物	400	
	氨氮	45	
	总磷	8	
	动植物油	100	
	2.废气		
	该项目焊接产生的颗粒物于车间内无组织排放。相关执行标准见下表。		
污染物	无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)	标准来源	
颗粒物	1.0	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) 表 2 中排放标准	
3.噪声			
该项目东、南、西、北厂界昼间噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 表 1 中 3 类标准。			
监测对象	类别	昼间	执行标准
厂界噪声	3 类	65dB(A)	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 GB12348-2008 表 1 中 3 类标准
4、总量			
污染源	污染物	环评批复总量	
废水	废水量	956	
备注	单位: t/a		

表二

主要生产工艺及污染物产出流程（附示意图）

一、建设项目概况

常州市万里镜面辊厂是一家专业生产各种型号的镜面辊、油加热辊、冷却辊、压延辊等产品的企业，产品主要用于塑料板材、透明板材、人造革、皮革制品及无纺布等生产线上。

常州市万里镜面辊厂于 2014 年投资 5000 万元人名币，选址常州市新北区薛家镇建业路以西、河海西路以北地块，规划总用地面积 10884 m²，总建筑面积 12138.1 m²，新建车间一及车间二等厂房设施，购置车床、钻床、磨床、焊机等设备，从事镜面辊的生产，年产镜面辊 500 支。

常州市万里镜面辊厂于 2015 年 1 月委托南京师范大学编制完成了《镜面辊项目生产厂房及配套设施项目环境影响报告表》，于 2015 年 3 月 18 日获得常州国家高新区环境保护局批复意见，常新环表[2015]42 号。

本项目现有员工 22 人，目前采用一班制（8 小时）生产，年工作 300 天。厂区内无食堂、宿舍、浴室。

项目产品规模及主要建设内容见表 2-1（见下页）。

续表二

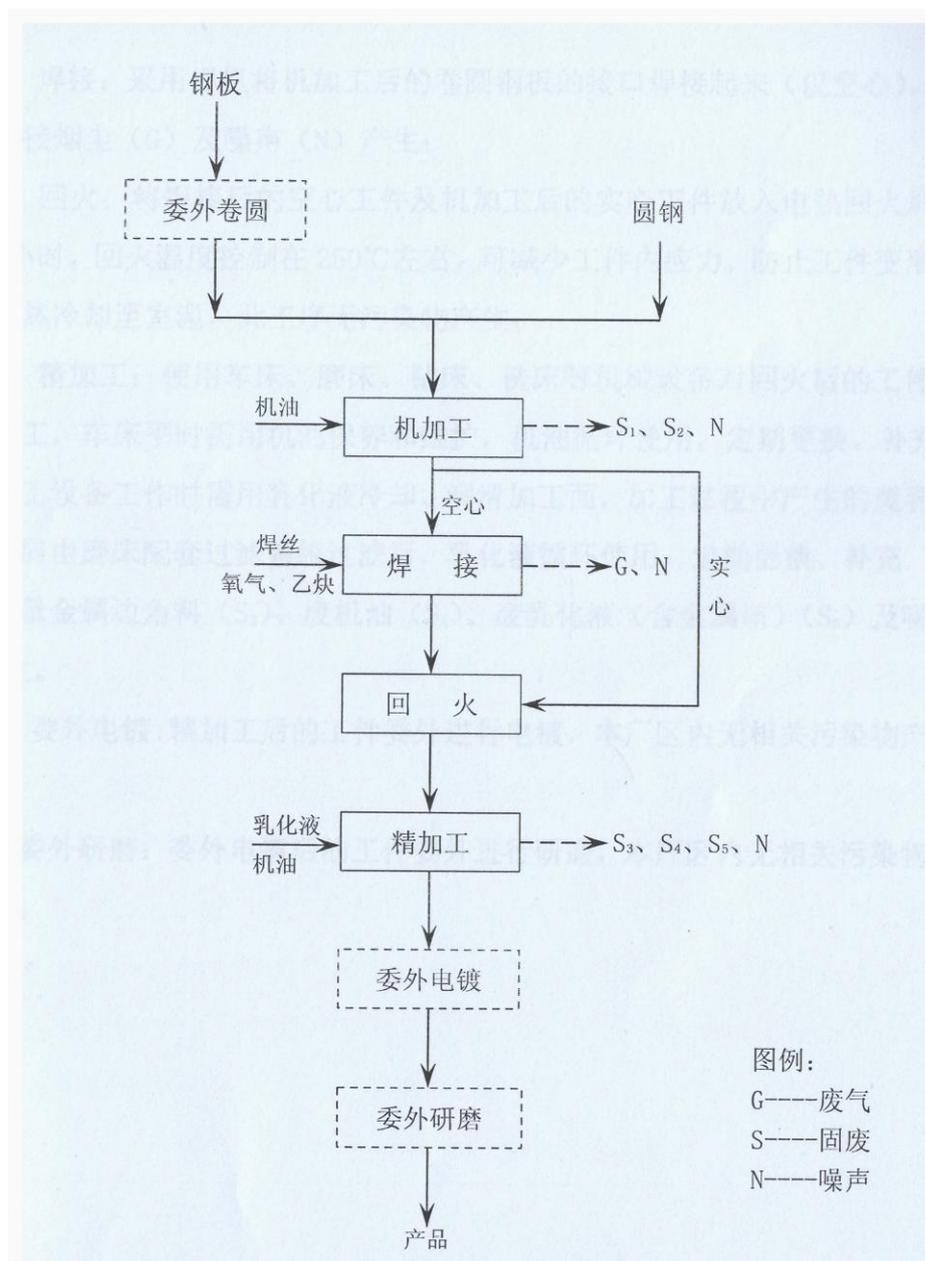
表 2-1 产品规模及主要建设内容				
类别	环评/批复内容		实际内容	
建设项目	镜面辊 500 支/年		一致	
生产设备	磨床 2 台		一致	
	车床 10 台		一致	
	钻床 3 台		一致	
	铣床 2 台		一致	
	焊机 2 台		一致	
	电热回火炉 1 座		一致	
环保工程	废水处理	该厂区实行“雨污分流”制，雨水经厂内雨水管网收集后排入市政雨水管网；废水主要为生活污水，无生产废水。生活污水经隔油池、化粪池预处理后排入市政污水管网，最终进常州市江边污水处理厂集中处理。	一致	
	废气处理	该项目焊接产生的烟尘无组织排放；食堂产生的油烟经油烟净化器净化后通过排烟管集中排放。	未建设食堂，采用订购快餐，无油烟废气产生。其它一致	
	噪声处理	噪声源主要来自车间生产设备运行时产生的噪声，采用合理布局、消声、减振、厂房隔声等措施降噪。	一致	
	固废处理	一般固废	金属边角料外售综合利用；生活垃圾环卫清运。	一致
		危险固废	废机油、废乳化液（含金属屑）委托有资质单位处置。	一致

续表二

二、生产工艺流程及产污环节

常州市万里镜面辊厂主要从事镜面辊的生产，主要工序包括机加工、焊接、回火、精加工、委外电镀、委外研磨等。

生产工艺流程图：



说明：验收期间该生产工艺流程与环评及批复一致。

续表二

工艺简述:

(1) 委外卷圆: 外购钢板委外卷成圆筒状, 本项目无相关废物排放;

(2) 机加工: 使用车床对卷成圆筒状的钢板及外购圆钢进行简单的机械加工, 车床平时需用机油保养和养护, 机油循环使用, 定期更换、补充, 车床在使用过程中还将产生少量金属边角料 (S_1), 此外还有废机油 (S_2) 及噪声 (N) 产生;

(3) 焊接: 采用焊机将加工后的卷圆钢板的接口焊接起来 (仅空心), 此工序有焊接烟尘 (G) 及噪声 (N) 产生;

(4) 回火: 将焊接后的空心工件及机加工后的实心工件放入电热回火炉中加热 24 小时, 回火温度控制在 250°C 左右, 可减少工件内应力, 防止工件变形或裂开, 自然冷却至室温。

(5) 精加工: 使用车床、磨床、钻床、铣床等机械设备对回火后的工件进行机械加工, 车床平时需用机油保养和养护, 机油循环使用, 定期更换、补充。磨床等加工设备工作时需用乳化液冷却、润滑加工面, 加工过程中产生的废乳化液及金属屑由磨床配套过滤系统过滤后, 乳化液循环使用, 定期更换、补充, 此工序有少量金属边角料 (S_3)、废机油 (S_4)、废乳化液 (含金属屑) (S_5) 及噪声 (N) 产生。

(6) 委外电镀: 精加工后的工件委外进行电镀, 本项目无相关废物排放。

(7) 委外研磨: 委外电镀后的工件委外进行研磨, 本项目无相关废物排放。

续表二

三、主要产污环节

生产过程及配套公用工程中主要产污环节如下：

(1) 废水：该厂区实行“雨污分流”制，雨水经厂内雨水管网收集后排入市政雨水管网；废水主要为生活污水，无生产废水。生活污水经隔油池、化粪池预处理后排入市政污水管网，最终进常州市江边污水处理厂集中处理。

(2) 废气：该项目焊接产生的颗粒物于车间内无组织排放。

(3) 噪声：本项目噪声源主要来自车间生产设备运行时产生的噪声，采用合理布局、消声、减振、厂房隔声等措施降噪。

(4) 固体废物：金属边角料外售综合利用；生活垃圾环卫清运；废机油、废乳化液（含金属屑）委托有资质单位处置。

表三

主要污染源、污染物处理和排放流程：

根据该项目现场勘察情况，其污染物产生、防治措施、排放情况及本次验收监测内容具体见下表 3-1。

表 3-1 项目主要污染物产生、防治、排放及验收监测情况一览表

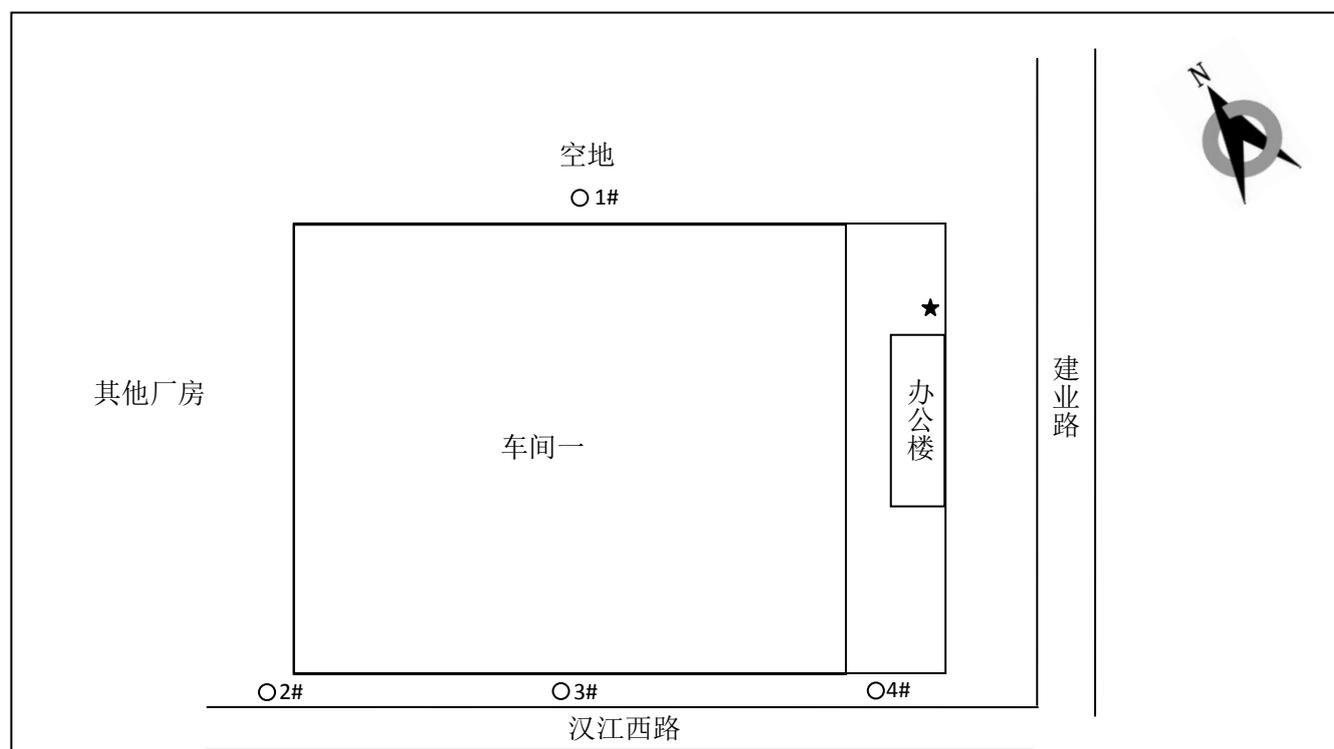
污染类别	污染源	污染因子	防治措施	排放情况	验收监测情况
废气	焊接	颗粒物	无	无组织排放	上风向 1 个点位，下风向 3 个点位，每天监测 3 次，连续监测 2 天
废水	生活污水	化学需氧量、氨氮、悬浮物、总磷、动植物油	隔油池、化粪池	进入市政污水管网，最终排入常州市江边污水处理厂集中处理	1 个排口，每天监测 3 次，连续监测 2 天
噪声	噪声源主要来自生产设备运行时产生		合理布局、消声、减振、厂房隔声等措施	间断排放	东、西、南、北厂界各设 4 个监测点，昼间监测 1 次，连续监测 2 天
固废	金属边角料		外售综合处理	零排放	环境管理检查
	生活垃圾		环卫部门收集处理		
	废机油、废乳化液(含金属屑)		委托有资质单位处置		

表 3-2 监测分析方法

类别	项目名称	分析方法
废气	颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒的测定 重量法》GB/T15432 - 1995
噪声	厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)
废水	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》(GB11914-1989)
	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》(GB/T11901-1989)
	氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》(HJ 535-2009)
	总磷	《水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法》(GB11893-1989)
	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》(HJ637-2012)

续表三

废气及污水监测点位示意图:



注：○为无组织废气监测点；★为生活污水监测点；

2016年11月26日，无组织废气监测时，天气阴，风速<5m/s，风向为北风；

2016年11月27日，无组织废气监测时，天气阴，风速<5m/s，风向为北风。

说明：经现场勘察，厂区示意图与环评一致。

表四、废气监测结果

废气来源	监测时间	监测项目	监测点位	监测结果				执行标准 (mg/m ³)	参照标准 (mg/m ³)	备注
				1	2	3	最大值			
无组织废气	11月26日	颗粒物	1#	0.169	0.220	0.220	0.220	/	/	1#点为参照点， 不做限值要求。
			2#	0.203	0.186	0.186	0.203	1.0	/	
			3#	0.203	0.186	0.169	0.203		/	
			4#	0.186	0.203	0.203	0.203		/	
	11月27日		1#	0.205	0.188	0.205	0.205		/	
			2#	0.358	0.205	0.239	0.358	1.0	/	
			3#	0.222	0.171	0.205	0.222		/	
			4#	0.188	0.205	0.205	0.205		/	

表五、废水监测结果

监测点位	监测项目	监测日期	监测结果 (mg/L)				执行标准 标准值 (mg/L)	参照标准 标准值 (mg/L)	备注
			1	2	3	均值或范围			
生活污水接管口	化学需氧量	11月26日	81.9	83.8	78.9	81.5	500	/	/
	悬浮物		48	50	52	50	400	/	
	氨氮		3.06	3.09	3.03	3.06	45	/	
	总磷		0.590	0.610	0.576	0.592	8	/	
	动植物油		0.45	0.42	0.43	0.43	100	/	
	化学需氧量	11月27日	77.2	85.8	73.8	78.9	500	/	
	悬浮物		52	60	54	55	400	/	
	氨氮		3.18	3.05	3.09	3.11	45	/	
	总磷		0.596	0.610	0.620	0.609	8	/	
	动植物油		0.41	0.39	0.42	0.41	100	/	

表六、噪声及工况监测结果

噪声监测点位布设(示意图)监测结果	厂界环境噪声监测点位示意图:							
	注: ▲厂界环境噪声监测点, 共 4 个。							
厂界环境噪声监测结果表 dB(A)								
监测时间	监测点位	监测值		标准值		超标值		
		昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	
11月26日	1#(东厂界)	55.6	/	65	/	0	/	
	2#(北厂界)	52.7	/			0	/	
	3#(西厂界)	53.2	/			0	/	
	4#(南厂界)	56.8	/			0	/	
11月27日	1#(北厂界)	56.2	/			0	/	
	2#(东厂界)	53.7	/			0	/	
	3#(南厂界)	52.2	/			0	/	
	4#(西厂界)	54.8	/			0	/	
备注	11月26日, 天气阴, 风速<5m/s; 11月27日, 天气阴, 风速<5m/s。							
监测工况及必要的原材料监测结果	常州市万里镜面辊厂在2016年11月26日、27日监测期间产能均达到设计生产能力的75%, 符合验收监测要求, 具体见产能情况说明。							

表七、环保检查结果

固体废物综合利用处理:

金属边角料(18吨/年)外售综合利用;生活垃圾(6.6吨/年)环卫清运;废机油(0.17吨/年)、废乳化液(含金属屑)(0.8吨/年)委托有资质单位处置。

绿化、生态恢复措施及恢复情况:

绿化面积 1121 m²。

环保管理制度及人员责任分工:

无。

排污口规范化情况:

废水排放口安放环保标识,危废存放区设置防风、防雨、防泄漏措施,并安放环保标识。

监测手段及人员配置:

无。

应急计划:

无。

存在的问题:

无。

其它:

无。

表八、验收监测结论及建议

一、验收监测结论:

1、项目概况

常州市万里镜面辊厂是一家专业生产各种型号的镜面辊、油加热辊、冷却辊、压延辊等产品的企业，产品主要用于塑料板材、透明板材、人造革、皮革制品及无纺布等生产线上。

常州市万里镜面辊厂于 2014 年投资 5000 万元人名币，选址常州市新北区薛家镇建业路以西、河海西路以北地块，规划总用地面积 10884 m²，总建筑面积 12138.1 m²，新建车间一及车间二等厂房设施，购置车床、钻床、磨床、焊机等设备，从事镜面辊的生产，年产镜面辊 500 支。

常州市万里镜面辊厂于 2015 年 1 月委托南京师范大学编制完成了《镜面辊项目生产厂房及配套设施项目环境影响报告表》，于 2015 年 3 月 18 日获得常州国家高新区环境保护局批复意见，常新环表[2015]42 号。

本项目现有员工 22 人，目前采用一班制（8 小时）生产，年工作 300 天。厂区内无食堂、宿舍、浴室。

本项目车间一外扩 50m 范围内为卫生防护距离，根据现场核查，目前该范围内无居民等敏感点。

2016 年 11 月 26 日，无组织废气监测时，天气阴，风速<5m/s，风向为北风；

2016 年 11 月 27 日，无组织废气监测时，天气阴，风速<5m/s，风向为北风。

常州市万里镜面辊厂在 2016 年 11 月 26 日、27 日监测期间产能均达到设计生产能力的 75%，符合验收监测要求，具体见产能情况说明。

2、废水：经监测，11 月 26 日、27 日常州市万里镜面辊厂生活污水接管口监测项目化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、动植物油排放浓度均符合《污水排入城市下水道水质标准》（CJ343-2010）表 1 中 B 级标准。

3、废气：经监测，11 月 26 日、27 日本项目无组织颗粒物周界外最大排放浓度值符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放限值标准。

续表八

4、噪声：经监测，11月26日、27日该企业厂界昼间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准限值规定。

5、固体废物：金属边角料（18吨/年）外售综合利用；生活垃圾（6.6吨/年）环卫清运；废机油（0.17吨/年）、废乳化液（含金属屑）（0.8吨/年）委托有资质单位处置。

6、总量控制：本项目无废水流量计，生活污水以环评分析为依据，现有员工22人，生活用水量以150L/人·天计，年工作300天，则生活用水量为990t/a，排污系数取85%，则生活污水产量为841.5t/a。具体污染物排放总量见下表：

污染源	污染物	实际核算总量	环评批复总量
生活污水	废水量	956	841.5
备注	单位：t/a		

7、总结论：本项目建设地址未发生变化；厂区平面图布置未发生变化；项目产能与环评一致；生产工艺未发生重大变化；环保“三同时”措施已落实到位，污染防治措施符合环评及批复要求；经监测，各类污染物均达标排放；污染物排放总量符合环评及批复要求；经核实，卫生防护距离内无居民等敏感保护目标。综上，本项目满足建设项目竣工环境保护验收条件，可以申请项目验收。

二、建议

无。

三、附件

1、《镜面辊项目生产厂房及配套设施项目环境影响报告表的批复》（常州国家高新区环境保护局，常新环表[2015]42号，2015年3月18日）；

2、固废处置协议；

3、污水处置协议；

4、生产情况说明；

5、验收报告表编制人员资质证书；

6、厂方提供的相关资料。