



161012050618

# 建设项目环保设施竣工 验收监测表

(2016)苏测(验)字第(1001)号

项目名称: 常州市恒达自动化仪表有限公司  
液位计、通用机械零部件项目生产厂房及配套设施项目

委托单位: 常州市恒达自动化仪表有限公司

常州苏测环境检测有限公司

2016年11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：杨晶

报告编写：杨晶

一 审：杨晨

二 审：陆飞

签 发：何志勤

现场监测负责人：杨晶

参加人员：黄刚、陈志华、陆飞、杨莉等

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	常州市恒达自动化仪表有限公司 液位计、通用机械零部件项目生产厂房及配套项目				
建设单位名称	常州市恒达自动化仪表有限公司				
建设项目主管部门	常州市新北区环境保护局				
建设项目性质	新建 扩建 技改 迁建√ (划√)				
主要产品名称	液位计、通用机械零部件				
环评批复能力	年产液位计 1500 台套、通用机械零部件 18500 件				
实际生产能力	年产液位计 1500 台套、通用机械零部件 18500 件				
环评时间	2015 年 6 月 8 日	开工日期	--		
投入生产时间	已投产	现场监测时间	2016.10.27-28		
环评报告表 审批部门	常州市新北区环境保护局	环评表 编制单位	江苏嘉溢安全环境 科技服务有限公司		
环保设施 设计单位	--	环保设施 施工单位	--		
投资总概算	2500 万元	环保投资总概算	50 万元	比例	2%
实际总投资	2500 万元	环保投资总概算	50 万元	比例	2%
验收监测依据	<ol style="list-style-type: none"> <li>1、《建设项目环境保护管理条例》(国务院令第 253 号令);</li> <li>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);</li> <li>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);</li> <li>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);</li> <li>5、《关于进一步规范重点污染物行业建设项目废水排污设施规范化建设的通知》(常环服[2011]26 号);</li> <li>6、《常州市恒达自动化仪表有限公司液位计、通用机械零部件项目生产厂房及配套项目环境影响报告表》(江苏嘉溢安全环境科技服务有限公司,2015 年 6 月 8 日);</li> <li>7、《常州市恒达自动化仪表有限公司液位计、通用机械零部件项目生产厂房及配套项目环境影响报告表审批意见》(常州市新北区环境保护局,常新环表【2015】258 号,2015 年 11 月 11 日);</li> <li>8、《常州市恒达自动化仪表有限公司液位计、通用机械零部件项目生产厂房及配套项目竣工环境保护验收监测方案》(常州苏测环境检测有限公司,2016 年 10 月 21 日)。</li> </ol>				

续表一

验收监测标准标号、级别	<p>1.污水:</p> <p>该项目厂区内实行“雨污分流”。该项目无生产废水，试压水循环使用不外排。雨水经厂区雨水管网收集后排入市政雨水管网，生活污水排入市政污水管网后，最终排入常州市江边污水处理厂集中处理。</p>											
	<p>2.废气</p> <p>该项目下料工序产生粉尘，焊接过程产生烟尘，直接无组织排放。具体排放标准见下表:</p>											
	类别	污染物	无组织排放监控浓度限值		标准来源							
			监控点	浓度 (mg/m <sup>3</sup> )								
	焊接、下料废气	颗粒物	周界外浓度最高点	1.0	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中相应标准							
<p>3.噪声</p> <p>该项目厂界昼间噪声均执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准(即昼间≤65dB(A))。</p>												
<p>4.总量控制</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">种类</th> <th style="width: 40%;">污染物名称</th> <th style="width: 40%;">总量控制指标 (t/a)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">生活污水</td> <td style="text-align: center;">总量</td> <td style="text-align: center;">384</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">备注</td> <td colspan="2" style="text-align: right;">单位: t/a</td> </tr> </tbody> </table>				种类	污染物名称	总量控制指标 (t/a)	生活污水	总量	384	备注	单位: t/a	
种类	污染物名称	总量控制指标 (t/a)										
生活污水	总量	384										
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

常州市恒达自动化仪表有限公司是生产自动化仪表的专业单位，经营范围：自动化仪表、仪器的制造；通用机械零部件加工；模具制造。成立于1997年8月，原址位于常州新北区三井街办巢家，注册资本50万人民币，原项目没有办理相关环评手续。

由于原有厂房租赁到期，且原有厂房规模较小不能满足企业发展的要求，经企业研究决定，将企业整体搬迁，项目投资2500万元，在常州市新北区薛家玉龙中路58-2号新征土地6669.4平方米，新建建筑物9105平方米，用于建设液位计、通用机械零部件项目生产厂房及配套设施。迁建后建成规模为年产1500台套液位计、18500件通用机械零部件的规模。该项目已经于2007年搬迁完成，所以本项目为补办环评手续。

常州市恒达自动化仪表有限公司委托江苏嘉溢安全环境科技服务有限公司于2015年6月8号编制完成了《常州市恒达自动化仪表有限公司液位计、通用机械零部件项目生产厂房及配套设施项目环境影响报告表》，并于2015年11月11日获得常州市新北区环境保护局的批复意见。

公司现有员工16人，全年工作300天，一班制生产（8小时1班），全年工作时数2400小时。本项目以生产车间一边界外扩50米设置卫生防护距离：目前该范围内无居民、学校、医院等敏感点；该企业生活污水排口、危废暂存区设置环保标识。

续表二

项目产品规模及主要建设内容见表 2-1

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	1500 台套/a 液位计	一致	
	18500 件/a 通用机械零部件	一致	
生产设备	钻铣床 1 台	一致	
	切割下料机 1 台	一致	
	数控机床 3 台	数控机床 4 台	
	摇臂万能铣床 1 台	一致	
	数控摇臂铣床 1 台	一致	
	回轮式六角车床 1 台	一致	
	普通车床 2 台	一致	
	立式钻床 1 台	一致	
	台式钻床 1 台	一致	
	剪板机 1 台	一致	
	卧轴距台平面磨床 1 台	一致	
	焊机 2 台	一致	
	试压机 1 台	试压机 2 台	
环保工程	废水处理	该项目厂区内实行“雨污分流”。该项目无生产废水，试压水循环使用不外排。雨水经厂区雨水管网收集后排入市政雨水管网，生活污水排入市政污水管网后，最终排入常州市江边污水处理厂集中处理。	一致
	废气处理	该项目下料工序产生粉尘，焊接过程产生烟尘，直接无组织排放。	一致
	噪声	该项目噪声污染主要噪声是车床、铣床、钻床、剪板机等设备产生的噪声。采取的主要噪声治理措施：主要噪声设备消声减振、合理布局、厂房隔声等。	一致
	固废	该项目生产过程产生的废机油、废切削液作为危废，委托有资质单位处理；生产过程产生的边角料、金属废屑作为一般固废，集中回收，统一外卖；生活垃圾由环卫部门处理。	该项目生产过程产生的废机油、废切削液经收集后，目前企业暂存；其他一致

续表二

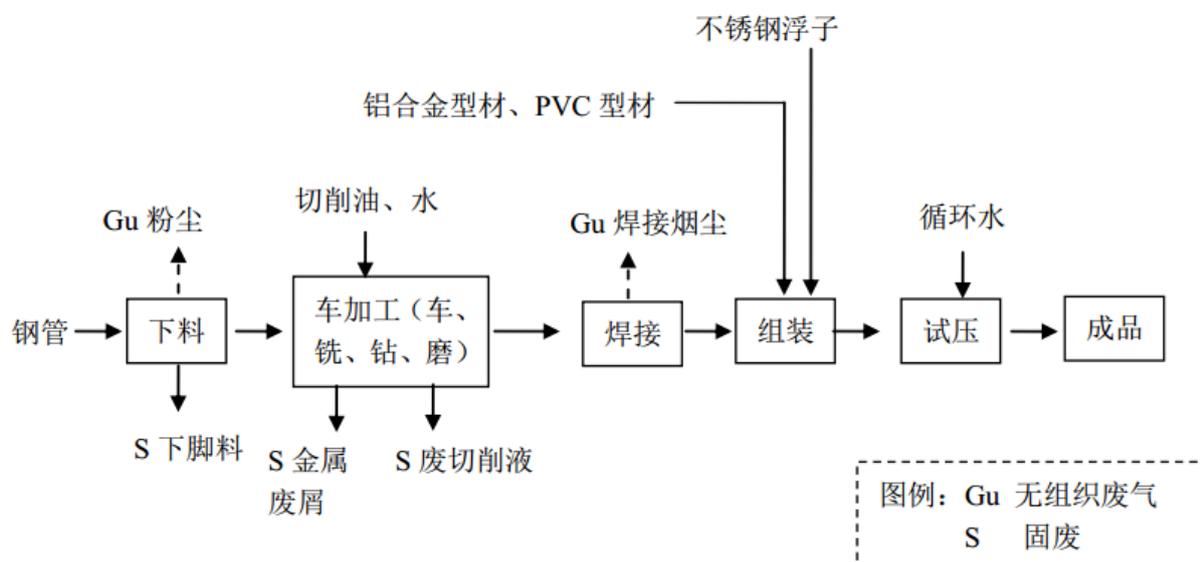
## 二、生产工艺流程及产污环节

本项目从液位计、通用机械零部件的生产，生产工艺主要为下料、车加工、焊接、组装等。

说明：验收期间该项目生产工艺与环评描述一致。

### 1、液位计生产工艺

#### (1) 生产工艺流程图



#### (2) 生产工艺简介:

下料：首先将外购的标准钢管件，通过切割机下料切割成所需的尺寸，过程中有切割粉尘（Gu）产生。

车加工：将切割后钢管，经过车加工（车、铣、钻、磨等）加工成型，过程中采用切削液冷却润滑，外购切削液与水按照 1:10 比例配制使用，循环使用，定期更换。车加工过程中有金属废屑（S）和废切削液产生。

焊接：将车加工后的部件通过焊机焊接成型，焊接通过氩弧焊焊接，焊接过程中有焊接烟尘（Gu）产生。

组装：将加工好的零件与铝合金型材、PVC 型材和不锈钢浮子组装、成型。

试压：将组装后的成品进行测试，通过试压机将水泵入液压计内，测试

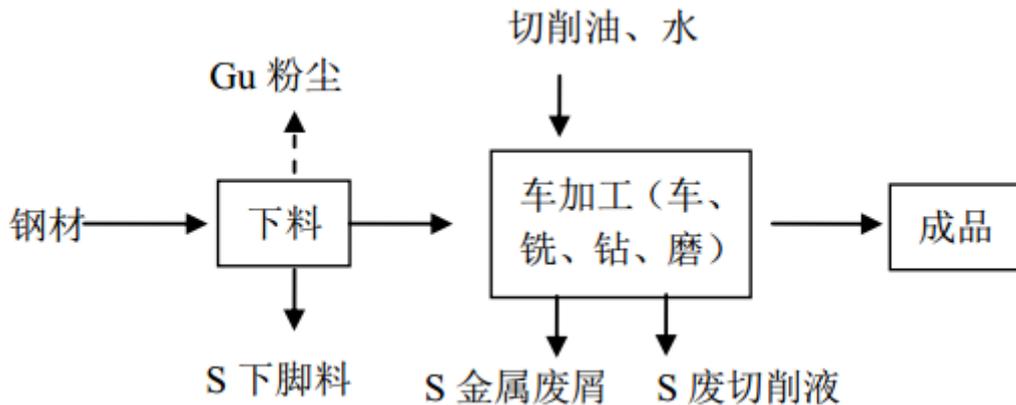
续表二

压力，试压水循环使用，定期添加，不排放。

试压合格后入库即为成品。

## 2、通用机械零部件生产工艺

### (1) 生产工艺流程图



### (2) 生产工艺简介:

下料：首先将外购的标准钢管件，通过切割机下料切割成所需的尺寸，过程中有切割粉尘（Gu）产生。

车加工：将切割后钢管，经过车加工（车、铣、钻、磨等）加工成型，过程中采用切削液冷却润滑，外购切削液与水按照 1:10 比例配制使用，循环使用，定期更换。车加工过程中有金属废屑（S）和废切削液产生。

车加工后即成为通用机械零部件产品。

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：该项目厂区内实行“雨污分流”。该项目无生产废水，试压水循环使用不外排。雨水经厂区雨水管网收集后排入市政雨水管网，生活污水排入市政污水管网后，最终排入常州市江边污水处理厂集中处理。

(2) 废气：该项目下料工序产生粉尘，焊接过程中产生烟尘，直接无组织排放。

(3) 噪声：该项目噪声污染主要噪声是车床、铣床、钻床、剪板机等设备产生的噪声。采取的主要噪声治理措施：主要噪声设备消声减振、合理布局、厂房隔声等。

(4) 固体废物：该项目生产过程产生的废机油（0.3t/a）、废切削液（0.6t/a）作为危废，经收集后，目前企业暂存；生产过程产生的边角料（1t/a）、金属废屑（0.8t/a）作为一般固废，集中回收，统一外卖；生活垃圾（4.8t/a）由环卫部门处理。

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

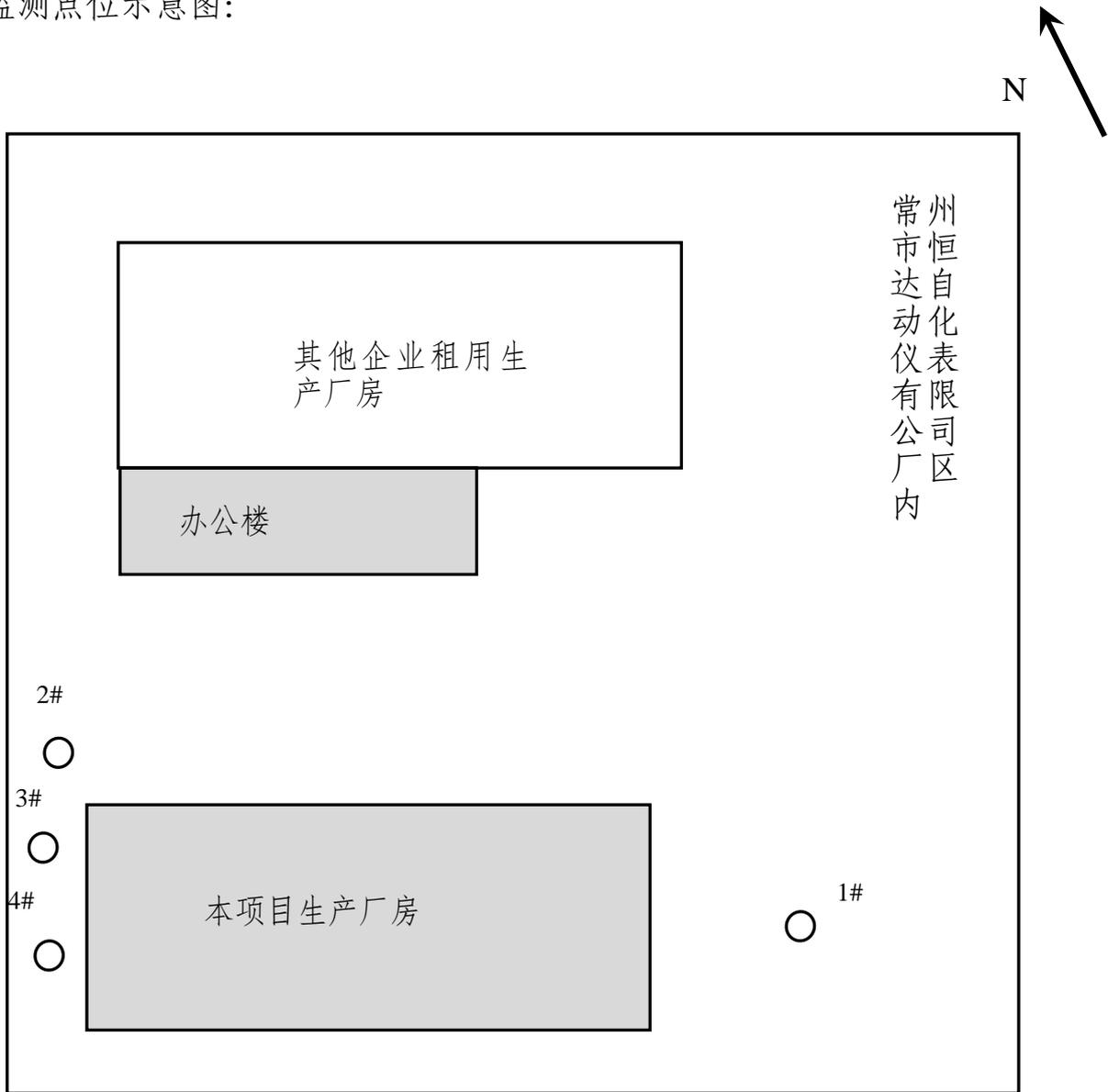
污染类别	污染源	污染因子	防治措施	排放情况	验收监测情况
废气	下料、焊接	颗粒物	--	无组织排放	上风向 1 个点，下风向 3 个点，每天监测 3 次，连续监测 2 天
噪声	车床、铣床、钻床、剪板机等设备		墙体隔声 距离衰减	--	东、西、南、北厂界各设一个监测点，昼间 1 次，连续监测两天
固废	危险 固废	废机油、废切削液	目前企业暂存	--	环境管理检查
	一般 固废	边角料、金属废屑	外售综合利用	--	
		生活垃圾	由环卫部门处理		

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 总悬浮颗粒物的测定 重量法》（GB/T 15432-1995）
噪声	厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）

续表三

废气监测点位示意图：



注：○为无组织废气排放监测点；

2016年10月27日、2016年10月28日，废气监测时，天气阴，风速 $<5\text{m/s}$ ，风向为东风。

说明：厂区示意图与环评/批复一致。

续表三

卫生防护距离示意图：

该项目卫生防护距离为生产车间一为边界外扩 50 米的区域，目前在此范围内无居民的环境敏感保护目标。



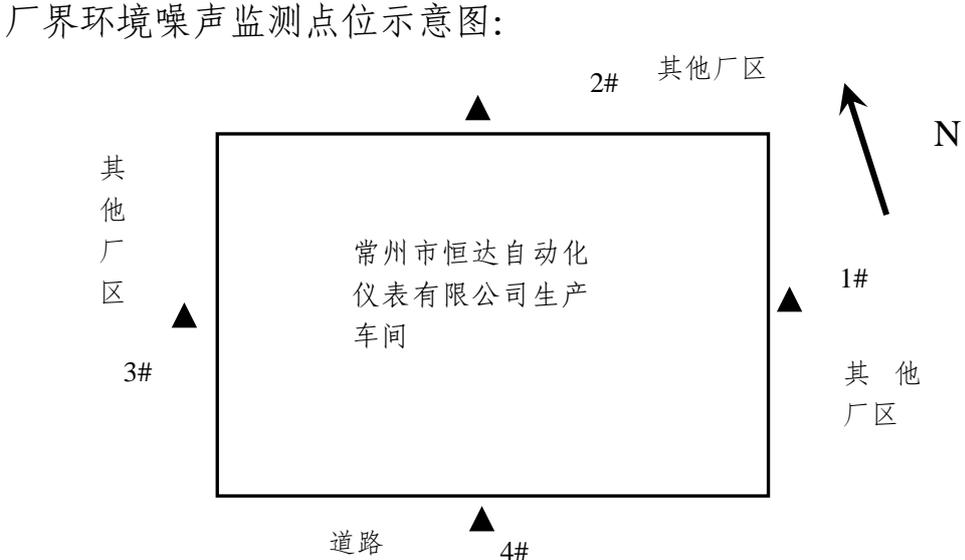
说明：验收期间该项目卫生防护距离示意图与环评及批复一致，未发生变化。

表四、废气监测结果

监测时间	监测点位		监测项目	监测结果 (mg/m <sup>3</sup> )				执行标准 (mg/m <sup>3</sup> )	备注
				1	2	3	最大值		
10月27日	无组织	1#	颗粒物	0.210	0.140	0.088	0.210	/	1#点为参照点, 不作限值要求;
		2#		0.105	0.175	0.228	0.228	1.0	
		3#		0.193	0.140	0.228	0.228		
		4#		0.245	0.140	0.105	0.245		
10月28日	无组织	1#		0.230	0.160	0.355	0.355	/	
		2#		0.177	0.266	0.142	0.266	1.0	
		3#		0.160	0.106	0.124	0.160		
		4#		0.160	0.106	0.142	0.160		



表五、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 <span style="float: right;">dB(A)</span>				
监测时间	监测点位	监测值	标准值	超标值
		昼间	昼间	昼间
10.27	1#(东厂界)	56.3	65	0
	2#(北厂界)	57.1		0
	3#(西厂界)	55.2		0
	4#(南厂界)	58.4		0
10.28	1#(东厂界)	57.1	65	0
	2#(北厂界)	57.2		0
	3#(西厂界)	54.3		0
	4#(南厂界)	57.6		0
备注	10月27日, 天气阴, 风速<5m/s, 10月28日, 天气阴, 风速<5m/s。			
监测工况 及必要的 原材料监 测结果	监测期间, 常州市恒达自动化仪表有限公司生产正常, 2016年10月27日、28日产量达到设计负荷的75%以上(具体产能情况说明见附件), 符合验收监测要求。			

## 六、环保检查结果

### 固体废物综合利用处理:

该项目产生的危废: 废机油 (0.3t/a)、废切削液 (0.6t/a) 经收集后, 目前企业暂存。

该项目产生的一般固废: 边角料 (1t/a)、金属废屑 (0.8t/a) 作为一般固废, 集中回收, 统一外卖; 生活垃圾 (4.8t/a) 由环卫部门处理。

固体废物均合理处置, 处置率 100%, 不直接排向外环境, 对周围环境无直接影响。

### 绿化、生态恢复措施及恢复情况:

无

### 环保管理制度及人员责任分工:

无

### 监测手段及人员配置:

无监测手段

### 应急计划:

无

### 存在的问题:

无

### 其它:

无

## 表七、验收监测结论及建议

### 一、验收监测结论:

#### 1、项目概况

常州市恒达自动化仪表有限公司是生产自动化仪表的专业单位，经营范围：自动化仪表、仪器的制造；通用机械零部件加工；模具制造。成立于1997年8月，原址位于常州新北区三井街办巢家，注册资本50万人民币，原项目没有办理相关环评手续。

由于原有厂房租赁到期，且原有厂房规模较小不能满足企业发展的要求，经企业研究决定，将企业整体搬迁，项目投资2500万元，在常州市新北区薛家玉龙中路58-2号新征土地6669.4平方米，新建建筑物9105平方米，用于建设液位计、通用机械零部件项目生产厂房及配套设施。迁建后建成规模为年产1500台套液位计、18500件通用机械零部件的规模。该项目已经于2007年搬迁完成，所以本项目为补办环评手续。

常州市恒达自动化仪表有限公司委托江苏嘉溢安全环境科技服务有限公司于2015年6月8号编制完成了《常州市恒达自动化仪表有限公司液位计、通用机械零部件项目生产厂房及配套设施项目环境影响报告表》，并于2015年11月11日获得常州市新北区环境保护局的批复意见。

公司现有员工16人，全年工作300天，一班制生产（8小时1班），全年工作时数2400小时。本项目以生产车间一为边界外扩50米设置卫生防护距离：目前该范围内无居民、学校、医院等敏感点；该企业生活污水排口、危废暂存区设置环保标识。

监测期间，常州市恒达自动化仪表有限公司生产正常，2016年10月27日、28日产量达到设计负荷的75%以上（具体产能情况说明见附件），符合验收监测要求。

## 续表七、验收监测结论及建议

2、废气：经监测，2016年10月27日、28日常州市恒达自动化仪表有限公司无组织排放的颗粒物周界外浓度最高值均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中无组织排放监控浓度限值的要求。

3、噪声：经监测，2016年10月27日、28日常州市恒达自动化仪表有限公司工业企业厂界环境噪声1#、2#、3#、4#点昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准限值规定。

4、固体废物：该项目生产过程产生的废机油（0.3t/a）、废切削液（0.6t/a）作为危废，经收集后，目前企业暂存；生产过程产生的边角料（1t/a）、金属废屑（0.8t/a）作为一般固废，集中回收，统一外卖；生活垃圾（4.8t/a）由环卫部门处理。

## 续表七、验收监测结论及建议

### 二、建议

建议企业将危废尽快委托有资质单位处置。

### 三、附件

- 1、《常州市恒达自动化仪表有限公司液位计、通用机械零部件项目生产厂房及配套设施项目环境影响报告表审批意见》（常州市新北区环境保护局，常新环表【2015】258号，2015年11月11日）；
- 2、污水处理协议；
- 3、危险废物暂存承诺；
- 4、验收报告表编制人员资质证书；
- 5、企业验收期间产能说明；
- 6、厂方提供的相关资料。

