



161012050618

建设项目环保设施竣工 验收监测表

(2016)苏测(验)字第(1101)号

项目名称: 常州欧凯机械配件制造有限公司
机械配件制造、五金加工项目

委托单位: 常州欧凯机械配件制造有限公司

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：蒋国洲

报告编写：蒋国洲

一 审：施行

二 审：张键

签 发：何志勤

现场监测负责人：蒋国洲

参 加 人 员：姜建伶、张盛、陆飞、徐丹、李慧君等

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	常州欧凯机械配件制造有限公司机械配件制造、五金加工项目				
建设单位名称	常州欧凯机械配件制造有限公司				
建设项目主管部门	溧阳市环境保护局				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建(划√)				
主要产品名称	机械配件		五金加工		
设计生产能力	1000t/a		100t/a		
实际生产能力	与设计生产能力一致				
环评时间	2008年11月		开工日期	/	
投产时间	已投产		现场监测时间	2016.11.01-11.02	
环评报告表 审批部门	溧阳市环境保护局		环评报告表 编制单位	中蓝连海设计研究院	
环保设施 设计单位	/		环保设施 施工单位	/	
投资总概算	1000万元	环保投资总概算	110万元	比例	11%
实际总投资	1000万元	环保投资总概算	110万元	比例	11%
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、《常州欧凯机械配件制造有限公司机械配件制造、五金加工项目环境影响报告表》(中蓝连海设计研究院,2008年11月);</p> <p>6、《常州欧凯机械配件制造有限公司机械配件制造、五金加工项目环境影响报告表的审批意见》(溧阳市环境保护局,2008年12月21日);</p> <p>7、《常州欧凯机械配件制造有限公司机械配件制造、五金加工项目验收监测方案》(常州苏测环境检测有限公司,2016年10月28日);</p>				

续表一

验收监测标准标 号、级别	1、污水 项目冷却水循环使用不外排，生活污水经生化处理后作厂区绿化，不外排。具体污染物排放标准见下表：					
	污染物		接管浓度标准限值 (mg/L)		接管标准	
	pH		6~9		《污水综合排放标准》 GB8978-1996 表 4 一级标准	
	COD		100			
	NH ₃ -N		15			
	TP		0.5			
	2、废气 熔化炉废气和脱蜡废气经布袋除尘器处理后 15 高 1#排气筒排放，未收集部分无组织排放；隧道窑废气经 CTS 脱硫除尘器处理后 15m 高 2#排气筒排放；抛丸废气经布袋除尘器处理后 15m 高 3#排气筒排放，未收集部分无组织排放。废气污染物排放标准见下表：					
	污染物		最高允许排放速率 (kg/h)		无组织排放健康浓度限值 (mg/m ³)	依据
			排气筒高度 (m)	二级		
	烟尘	150	15	/	/	《工业炉窑大气污染物排放标准》 (GB9078-1996) 二级标准
SO ₂	850	/		/		
颗粒物 (石英粉尘)	60	1.9		1.0	《大气污染物综合排放标准》 GB16297-1996 表 2 二级标准	
颗粒物	120	3.5		1.0		
非甲烷总烃	120	10		4.0		
3、噪声 该项目噪声主要为设备运行产生的噪声，东、西、南、北昼间厂界噪声执行《工业企业厂界噪声标准》(GB12348-90) II 类标准，即昼间≤60dB(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

常州欧凯机械配件制造有限公司位于上黄镇坡圩村，利用原史培洪石灰厂及航运站轧石厂关闭后的工业空地新建厂房，进行机械配件制造加工（铸件），目前已形成年产机械配件 1000 吨和五金加工项目 100 吨的规模。

常州欧凯机械配件制造有限公司于 2008 年 11 月委托中蓝连海设计研究院编制完成了《常州欧凯机械配件制造有限公司机械配件制造、五金加工项目环境影响报告表》，并于 2008 年 12 月 21 日得到溧阳市环境保护局的审批意见。

该项目现有员工约 30 人，采取一班制生产，8 小时/班，300 天/年。

该项目卫生防护距离为以厂界外扩 100m 形成的区域，目前在此范围内有十余户夏林村居民散户未拆迁。

项目无食堂、浴室、宿舍。排放区设有环保标识。

项目产品规模及主要建设内容见表 2-1、表 2-2

表 2-1 设备数量

设备名称	型号	环评数量（台）	实际数量（台）
可控硅变频电炉	250kg	2	一致
可控硅变频电炉	150kg	1	一致
抛丸机	Q324	2	3
隧道窑	16m*1.5m*1.5m	1	2
砂光机	2.8kw	1	一致
切割机	/	1	一致
车床	/	1	一致
钻床	/	1	一致
空压机	/	2	一致
风机	/	4	一致
循环泵	/	2	一致
变压器	/	1	一致

续表二

表 2-1 产品规模及主要建设内容

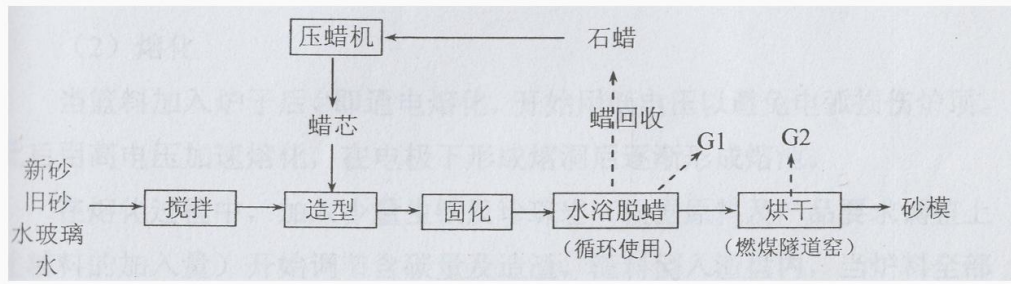
类别	环评/批复内容	实际内容	
建设内容	年产机械配件 1000 吨和五金加工项目 100 吨	一致	
环保工程	废水处理	项目冷却水循环使用不外排，生活污水经生化处理后作厂区绿化，不外排。	一致
	废气处理	熔化炉经布袋除尘器处理后 15 高 1#排气筒排放，未收集部分无组织排放；隧道窑废气经 CTS 脱硫除尘器处理后 15m 高 2#排气筒排放；抛丸废气经布袋除尘器处理后 15m 高 3#排气筒排放，未收集部分无组织排放；脱蜡气体经集气罩收集后经 15m 高排气筒排放。	一致
	噪声处理	项目厂界噪声主要为设备运行的噪声，采用消声、减振的措施，并利用厂房隔声等措施降噪。	一致
	固废处理	钢渣、氧化铁皮、布袋除尘灰外售综合利用，废型砂环卫清运，生活垃圾环卫清运。	一致

续表二

二、生产工艺流程

本项目机械配件（铸件）生产共分为五个主要步骤：

2.1 砂模制备生产工艺流程：



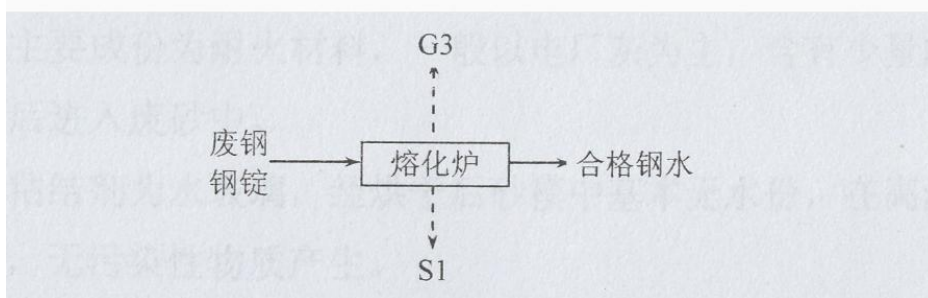
说明：验收期间该项目生产工艺流程与环评及批复一致。

工艺流程叙述：

外购的石蜡及经水浴加热后回收的石蜡经压蜡机内模具压制蜡芯；将外购的新砂与浇铸后回收的旧砂与水玻璃、水经搅拌均匀后，涂覆于蜡芯表面进行造型，然后经自然放置，待水玻璃固化后，将铸件模具置于热水浴中，石蜡受热融化浮于水面，将石蜡液勺出置于蜡槽回收，再将空心的铸件模具置于隧道窑内加热烘干后即成为砂模，用于铸模。

在混砂搅拌过程中，由于型砂加入一定的水份，故基本无尘粉排放。水浴加热过程中，蜡受热融化过程中会有少量非甲烷总烃类物质挥发，车间内无组织排放。模具烘干采用燃煤隧道窑，采用原煤燃烧器进行加热，有燃煤烟气产生。

2.2 钢水融化生产工艺流程：



说明：验收期间该项目生产工艺流程与环评及批复一致。

续表二

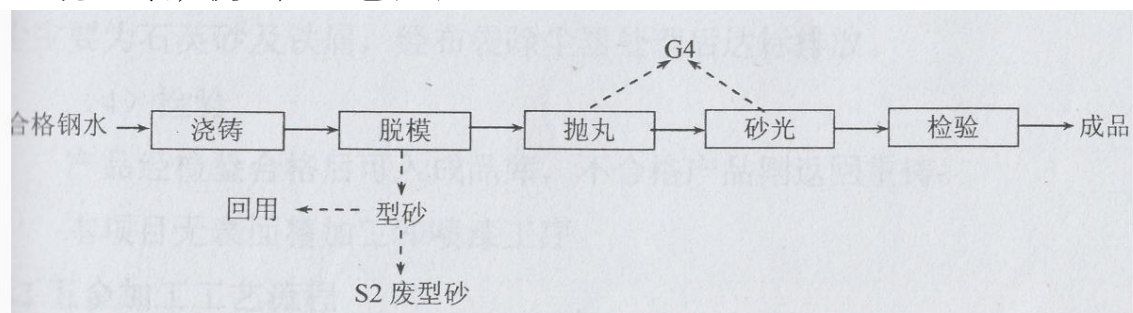
工艺流程叙述:

装料: 为保护炉底, 先在炉底加少量的石灰以减少金属原料对炉底的冲击。熔化所需的原料, 经分选去除易燃易爆物品, 存放于配料库。按配料单的要求, 将废钢加热料篮, 由电葫芦掉漆料篮至炉子上方加入炉内, 一般一炉加 2~3 次。

熔化: 当篮料加入炉子后, 即通电熔化, 开始用低电压以避免电弧损伤炉顶。此后用高电压加速熔化, 在电极下形成熔洞后逐渐形成熔池。

在熔化过程中, 加入少量生铁及珍珠岩开始调节含碳量及造渣, 渣料倒入渣盘内, 当炉料全部熔清, 加入少量铝丝进行脱氧。待钢水的温度、碳、氧含量都合适后, 熔化炉出钢, 保留少量的钢水为下一炉料的熔化做准备。

2.3 浇注与脱模生产工艺流程:



说明: 验收期间该项目生产工艺流程与环评及批复一致。

生产工艺流程简述:

浇铸: 铸造时把钢水运至砂模处, 将钢水注入已准备好的砂模中, 在浇注过程中, 需在砂模浇口附近涂上保温剂, 以防止浇口冷却凝固。

脱模: 砂模内侧涂上薄层的脱模剂, 其主要成分为石墨油, 高温钢水与脱模剂接触时, 瞬间将石墨油内的油脂类物质气化, 高温下生成 CO_2 和 H_2O , 无污染物产生。

型砂脱模过程即为型砂回收过程, 与高温钢水接触的型砂会发生固化, 该部分型砂不可再利用, 作为废砂处理; 远离铸件的区域型砂可回收

续表二

再利用。

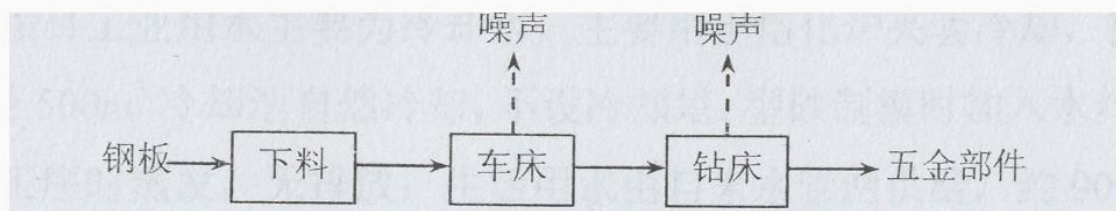
抛丸及砂光：铸件冷却后，表面有部分粘砂和氧化铁皮，需进行清洗表面，同时对铸件上的缺陷（裂纹或夹砂等）进行清理。

本项目铸件的表面清理采用抛丸机密封车间内由抛丸机完成，抛丸清理是用高速旋转的叶轮将钢丸以 60~80m/s 的高速抛射到铸件表面上，清除粘附在铸件表面的砂皮、氧化铁皮等。部分表面较为粗糙的铸件需再经砂光机对表面进行光滑处理。

抛丸机及砂光机顶部设置有配套的布袋除尘器，抛丸过程中产生的粉尘主要为石英砂及铁屑，经布袋除尘器处理后达标排放。

检验：产品经检验合格后可入成品库，不合格产品则返回重铸。

五金加工生产工艺流程：



说明：验收期间该项目生产工艺流程与环评及批复一致。

生产工艺流程简述：

外购的冷轧钢板等经剪板机下料后经冲床、车床、钻床等五金加工后即得五金部件。

注：项目生产过程中无酸洗、磷化等金属表面处理工序，亦无需退火工序，故生产过程中无工艺废水、废气产生。

三、主要产污环节

1、项目冷却水循环使用不外排，生活污水经生化处理后作厂区绿化，不外排。

2、废气：熔化炉废气和脱蜡废气经布袋除尘器处理后 15 高 1#排气筒排放，未收集部分无组织排放；隧道窑废气经 CTS 脱硫除尘器处理后 15m 高 2#排气筒排放；抛丸废气经布袋除尘器处理后 15m 高 3#排气筒排放，

续表二

未收集部分无组织排放。

3、噪声：项目厂界噪声主要为设备运行产生的噪声，采用消声、减振的措施，并利用厂房隔声等措施降噪。

4、固体废物：钢渣、氧化铁皮、布袋除尘灰外售综合利用，废型砂环卫清运，生活垃圾环卫清运。

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
废水	污水总排口	pH、COD、NH ₃ -N、TP	/	厂区绿化	一个排口每天监测 3 次，连续监测 2 天
废气	熔化炉、脱蜡	烟尘、非甲烷总烃	布袋除尘	15m 高 1#排气筒排放	1 个出口每天监测 3 次，连续监测 2 天
	隧道窑	烟尘、SO ₂	CTS 脱硫除尘	15m 高 2#排气筒排放	1 个出口每天监测 3 次，连续监测 2 天
	表面处理	烟尘	布袋除尘	15m 高 3#排气筒排放	1 个出口每天监测 3 次，连续监测 2 天
	熔化炉、脱蜡、表面处理	烟尘、非甲烷总烃	/	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	生产设备		采用消声、减振的措施，并利用厂房隔声	持续排放	东、西、南、北厂界各设一个监测点，昼间监测 1 次，连续监测 2 天
固废	钢渣		外卖综合利用	/	环境管理检查
	布袋除尘灰		外卖综合利用		
	氧化铁皮		外卖综合利用		
	废型砂		环卫清运		
	生活垃圾		环卫清运		

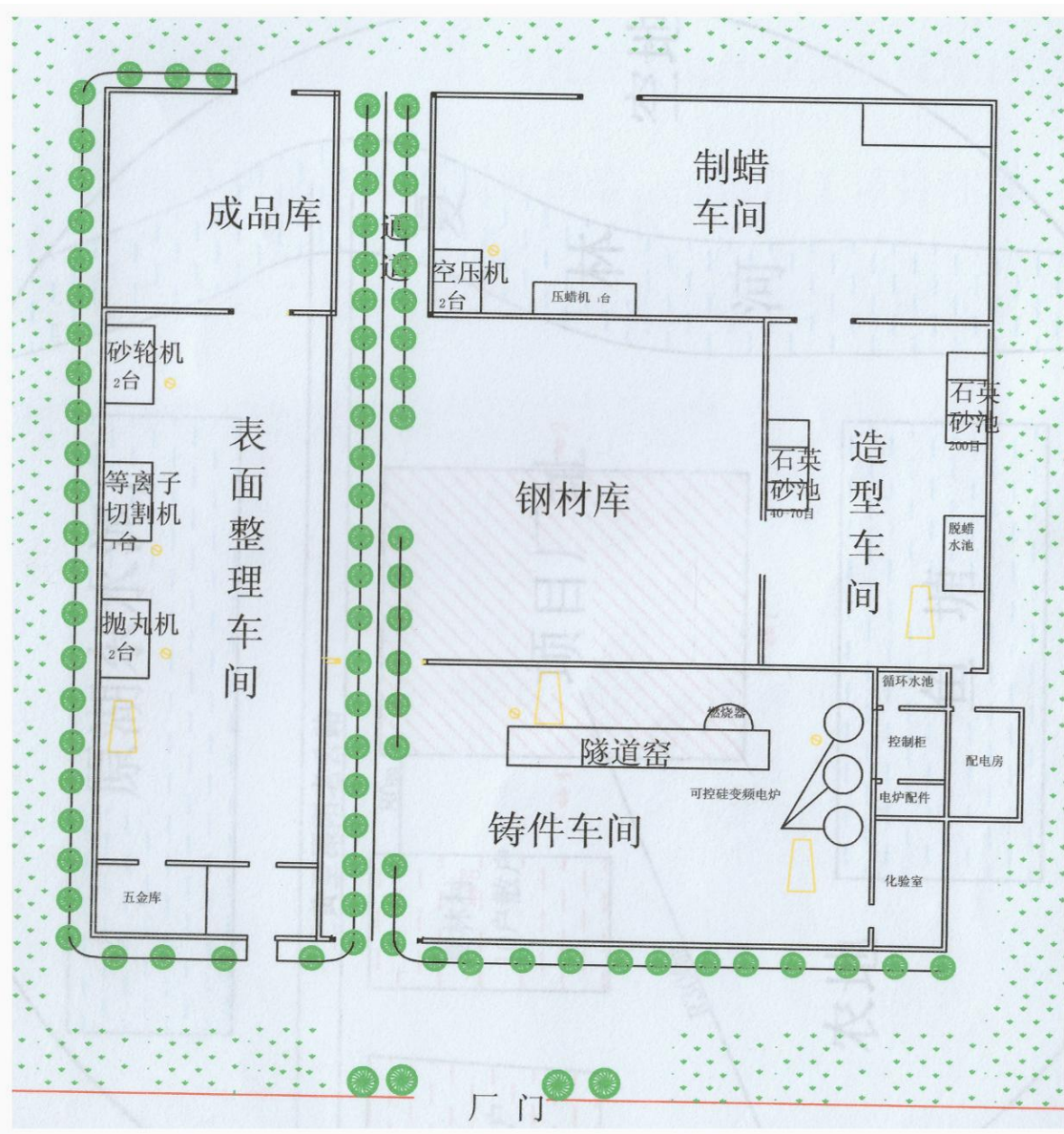
监测项目污染因子监测分析方法见表 3-2。

表 3-2 监测分析方法

类别	项目名称	分析方法
噪声	厂界环境噪声	《工业企业厂界噪声标准》（GB12348-90）
废气	烟尘	《锅炉烟尘测试方法》GB/T 5468-1991
	颗粒物	《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》GB/T 16157-1996 《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》GB/T15432 - 1995
	SO ₂	《固定污染源排气中二氧化硫的测定 碘量法》（HJ/T 56-2000）
	非甲烷总烃	气相色谱法《空气和废气监测分析方法》国家环保总局 2003 年（第四版增补版）6.1.5.1
废水	pH	《水质 pH 值的测定 玻璃电极法》（GB/T6920 - 1986）
	COD	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》（GB11914-1989）
	NH ₃ -N	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》（HJ 535-2009）
	TP	《水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法》（GB11893-1989）

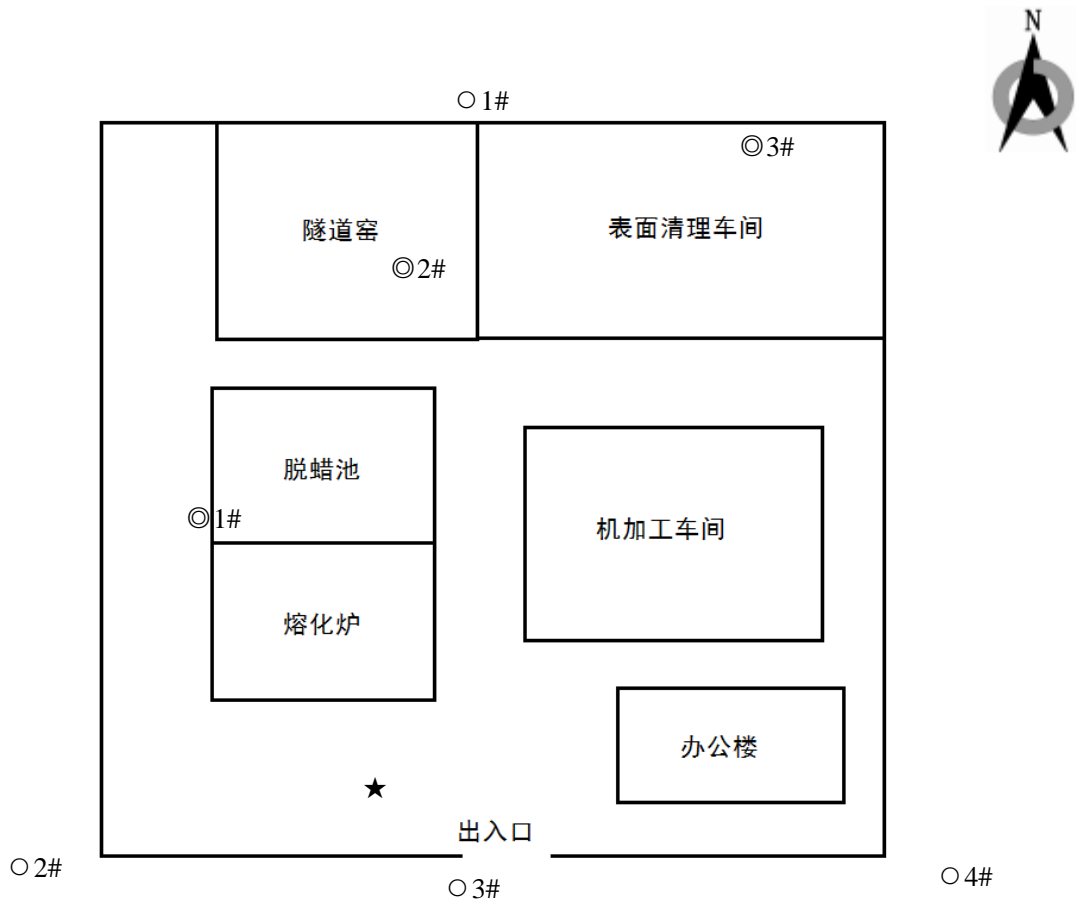
续表三

环评中厂区平面图：



续表三

污水、废气监测点位示意图:



说明：验收期间该项目厂区各车间位置发生变化。

注：★为污水排放监测点；

◎1#为熔化炉废气和脱蜡废气排放监测点；

◎2#为隧道窑废气排放监测点；

◎3#为表面清理废气排放监测点；

○为无组织废气排放监测点；

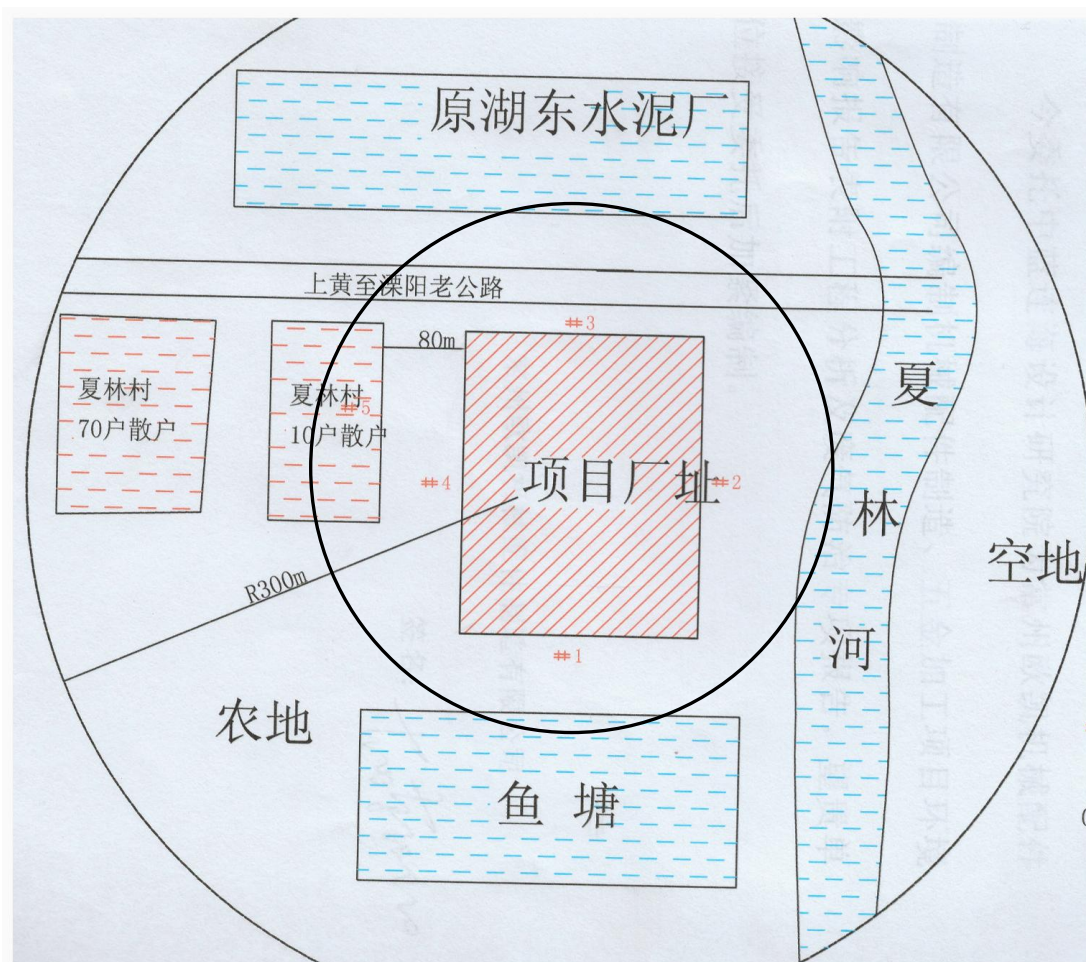
2016年11月1日，污水、废气监测时，天气晴，风向为北，风速<5m/s；

2016年11月2日，污水、废气监测时，天气晴，风向为北，风速<5m/s；

续表三

卫生防护距离示意图：

该项目卫生防护距离为以厂界外扩 100m 形成的区域，目前在此范围内有十余户夏林村居民散户未拆迁。



说明：验收期间该项目卫生防护距离图与环评及批复一致。

表四、废气监测结果

设施	监测时间	监测点位	监测项目	监测结果			处理效率 (%)	执行标准	参照标准	备注
				1	2	3				
熔化炉和脱蜡废气布袋除尘装置1#排气筒	11月1日	出口	流量 (m ³ /h)	858	896	832	/	/	/	1、排气筒高15m; 2、“ND”表示浓度未检出; 3、颗粒物最低检出浓度为4mg/m ³
			颗粒物排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	/	150	/	
			颗粒物排放量 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	0.948	0.882	0.945	/	120	/	
	11月2日		非甲烷总烃排放量 (kg/h)	8.14×10 ⁻⁴	7.91×10 ⁻⁴	7.86×10 ⁻⁴	/	10	/	
			流量 (m ³ /h)	912	938	874	/	/	/	
			颗粒物排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	/	150	/	
			颗粒物排放量 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	1.44	1.15	1.19	/	120	/	
			非甲烷总烃排放量 (kg/h)	1.31×10 ⁻³	1.08×10 ⁻³	1.04×10 ⁻³	/	10	/	

续表四、废气监测结果

设施	监测时间	监测点位	监测项目	监测结果			处理效率 (%)	执行 标准	参照 标准	备注
				1	2	3				
隧道密 2#排气 筒	11月1日	出口	流量 (m ³ /h)	6.16×10 ³	6.02×10 ³	6.02×10 ³	/	/	/	1、排气筒高 15m; 2、“ND”表 示浓度未检 出; 3、颗粒物最 低检出浓度 为4mg/m ³ ; 4、二氧化 硫最低检出 浓度为 1.0mg/m ³
			颗粒物排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	/	150	/	
			颗粒物排放量 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	
			二氧化硫排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	/	850	/	
			二氧化硫排放量 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	
	11月2日		流量 (m ³ /h)	5.94×10 ³	5.52×10 ³	5.24×10 ³	/	/	/	
			颗粒物排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	/	150	/	
			颗粒物排放量 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	
			二氧化硫排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	/	850	/	
			二氧化硫排放量 (kg/h)	/	/	/	/	/	/	

续表四、废气监测结果

设施	监测时间	监测点位	监测项目	监测结果			处理效率 (%)	执行标准	参照标准	备注
				1	2	3				
表面处理废气3#排气筒	11月1日	出口	流量 (m ³ /h)	216	185	206	/	/	/	1、排气筒高15m; 2、“ND”表示浓度未检出; 3、颗粒物最低检出浓度为4mg/m ³ ; 4、二氧化硫最低检出浓度为1.0mg/m ³
			颗粒物排放浓度 (mg/m ³)	19.0	21.2	29.9	/	60	/	
			颗粒物排放量 (kg/h)	4.10×10 ⁻³	3.92×10 ⁻³	6.16×10 ⁻³	/	1.9	/	
	11月2日		流量 (m ³ /h)	255	214	245	/	/	/	
			颗粒物排放浓度 (mg/m ³)	12.7	17.4	17.1	/	60	/	
			颗粒物排放量 (kg/h)	3.24×10 ⁻³	3.72×10 ⁻³	4.19×10 ⁻³	/	1.9	/	

续表四、废气监测结果

废气来源	监测日期	监测项目	监测点位	监测结果 (mg/m ³)				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1日	非甲烷总烃	1#	1.01	2.03	1.28	2.03	/	/	1.1#点为参照点，不作限值要求；
			2#	1.88	1.09	1.07	1.88	4.0	/	
			3#	1.13	1.37	1.38	1.38		/	
			4#	0.889	1.70	1.25	1.70		/	
	11月2日		1#	0.798	0.642	0.816	0.816		/	
			2#	0.628	0.754	0.671	0.754	4.0	/	
			3#	1.20	1.43	2.18	2.18		/	
			4#	1.19	0.789	0.821	1.19		/	


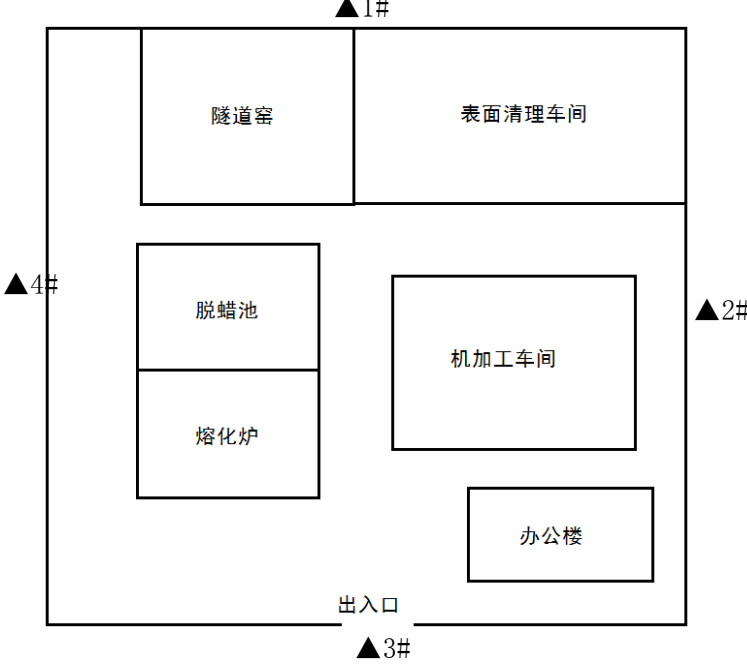
续表四、废气监测结果

废气来源	监测日期	监测项目	监测点位	监测结果 (mg/m ³)				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1日	颗粒物	1#	0.177	0.141	0.194	0.194	/	/	1.1#点为参照点，不作限值要求；
			2#	0.212	0.212	0.159	0.212	1.0	/	
			3#	0.106	0.230	0.194	0.230		/	
			4#	0.159	0.177	0.212	0.212		/	
	11月2日		1#	0.213	0.178	0.267	0.267		/	
			2#	0.213	0.213	0.249	0.249	1.0	/	
			3#	0.267	0.249	0.231	0.267		/	
			4#	0.231	0.213	0.231	0.231		/	

续表四、废水监测结果

监测点位	监测项目	监测日期	监测结果 (mg/L)				处理效率 (%)	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				
污水总排口	pH	11月1日	7.43	7.37	7.38	7.37~7.43	/	6~9	/	1.pH值无量纲;
	COD		39.6	42.7	41.2	41.2	/	100	/	
	NH ₃ -N		0.044	0.035	0.049	0.043	/	15	/	
	TP		0.012	0.041	0.039	0.031	/	0.5	/	
	pH	11月2日	7.38	7.41	7.42	7.38~7.42	/	6~9	/	
	COD		39.9	40.3	41.0	40.4	/	100	/	
	NH ₃ -N		0.049	0.046	0.055	0.050	/	15	/	
	TP		0.048	0.050	0.042	0.047	/	0.5	/	

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: <div style="text-align: right; margin-top: 10px;">  </div> 							
	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	
11.01	1#(北厂界)	54.2	/	60	/	0	/	
	2#(东厂界)	55.7	/			0	/	
	3#(南厂界)	58.9	/			0	/	
	4#(西厂界)	53.2	/			0	/	
11.02	1#(北厂界)	55.1	/			0	/	
	2#(东厂界)	56.7	/			0	/	
	3#(南厂界)	59.2	/			0	/	
	4#(西厂界)	54.0	/			0	/	
备注	2016年11月1日, 天气晴, 风速<5m/s; 2016年11月2日, 天气晴, 风速<5m/s;							
监测工况及必要的原材料监测结果	监测期间, 常州欧凯机械配件制造有限公司机械配件制造、五金加工项目实际产能达到设计产能的 75%, 符合验收监测的要求。具体见产能情况说明。							

表六、环保检查结果

固体废物综合利用处理:

钢渣 5t/a、氧化铁皮 2.85t/a、布袋除尘灰 7.68t/a 外售综合利用, 废型砂 500t/a 环卫清运, 生活垃圾 5t/a 环卫清运。

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:

无专职环保人员及环保管理制度

监测手段及人员配置:

无监测分析能力

应急预案:

无应急预案

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

常州欧凯机械配件制造有限公司位于上黄镇坡圩村，利用原史培洪石灰厂及航运站轧石厂关闭后的工业空地新建厂房，进行机械配件制造加工（铸件），目前已形成年产机械配件 1000 吨和五金加工项目 100 吨的规模。

常州欧凯机械配件制造有限公司于 2008 年 11 月委托中蓝连海设计研究院编制完成了《常州欧凯机械配件制造有限公司机械配件制造、五金加工项目环境影响报告表》，并于 2008 年 12 月 21 日得到溧阳市环境保护局的审批意见。

该项目现有员工约 30 人，采取一班制生产，8 小时/班，300 天/年。

该项目卫生防护距离为以厂界外扩 100m 形成的区域，目前在此范围内有十余户夏林村居民散户未拆迁。

项目无食堂、浴室、宿舍。排放区设有环保标识。

监测期间，常州欧凯机械配件制造有限公司机械配件制造、五金加工项目实际产能达到设计产能的 75%，符合验收监测的要求。具体见产能情况说明。

2016 年 11 月 1 日，污水、废气监测时，天气晴，风向为北，风速 <5m/s；

2016 年 11 月 2 日，污水、废气监测时，天气晴，风向为北，风速 <5m/s；

2、污水：经监测，2016 年 11 月 1 日、2 日污水总排口中 COD_{Cr} 、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 、TP 排放浓度及 pH 值均符合《污水综合排放标准》GB8978-1996 表 4 一级标准；

3、废气：经监测，2016 年 11 月 1 日、2 日无组织废气非甲烷总烃、颗粒物周界外浓度最高值符合《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；有组织废气非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中最高允许排放浓度要求，排放速率符合此标准中二级标准限值；有组织废气颗粒物、二氧化硫排放浓度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）二级标准。

4、噪声：经监测，2016 年 11 月 1 日、2 日东、西、南、北昼间厂界噪声均符合《工业企业厂界噪声标准》（GB12348-90）II 类标准，即昼间 ≤60dB(A)。

续表七、验收监测结论及建议

5、钢渣 5t/a、氧化铁皮 2.85t/a、布袋除尘灰 7.68t/a 外售综合利用，废型砂 500t/a 环卫清运，生活垃圾 5t/a 环卫清运。

二、建议

如卫生防护距离内有扰民现象，企业应无条件整改。

三、附件

- 1、《常州欧凯机械配件制造有限公司机械配件制造、五金加工项目环境影响报告表的审批意见》（溧阳市环境保护局，2008年12月21日）；
- 2、验收报告表编制人员资质证书；
- 3、厂方提供的相关资料。