



161012050618

建设项目环保设施竣工 验收监测表

(2016)苏测(验)字第(1108)号

项目名称: 英格索兰(常州)工具有限公司生产气动工
具技术改造项目

委托单位: 英格索兰(常州)工具有限公司

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：李游

报告编写：李游

一 审：田甜

二 审：杨晶

签 发：何志勤

现场监测负责人：李游

参 加 人 员：姜建伶、陆飞、徐丹、胥旭晔、孙敦春等

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	英格索兰（常州）工具有限公司生产气动工具技术改造项目				
建设单位名称	英格索兰（常州）工具有限公司				
建设项目主管部门	常州市金坛区环境保护局				
建设项目性质	新建 扩建 迁建 改扩建√ （划√）				
主要产品名称	气动工具（1/2 冲击扳手、4151 风动磨光机、311A 打磨抛光机、301 打磨机、7811 气钻、螺杆空压机转子）				
设计生产能力	年产 80 万套				
实际生产能力	与设计生产能力一致				
环评时间	2016 年 6 月		开工日期	2014 年 7 月 11 日	
投入生产时间	已投产		现场监测时间	2016.11.07-08	
环评报告表 审批部门	常州市金坛区环境保护局		环评表 编制单位	常州龙环环境科技有限公司	
环保设施 设计单位	常州市金坛清源环境工程有限公司		环保设施 施工单位	常州市金坛清源环境工程有限公司	
投资总概算	1254 万美元	环保投资总概算	20 万美元	比例	1.59%
实际总投资	1254 万美元	环保投资总概算	20 万美元	比例	1.59%

续表一

验收监测依据	<ol style="list-style-type: none">1、《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 253 号令）；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）；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）；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）；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）；6、《英格索兰（常州）工具有限公司生产气动工具技术改造项目环境影响报告表》（常州龙环环境科技有限公司，2016 年 06 月）；7、《关于对英格索兰（常州）工具有限公司生产气动工具技术改造项目环境影响报告表的审批意见》（常州市金坛区环境保护局，坛环开审[2016]69 号，2016 年 8 月 31 日）；8、《英格索兰（常州）工具有限公司生产气动工具技术改造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 11 月 2 日）。
--------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

续表一

验收监测标准标号、级别	1.污水:					
	本项目主要废水为生活污水、震研废水、清洗废水及地面清洗水。经厂区污水处理站处理后一起接管至常州市金坛区第二污水处理厂集中处理。接管标准执行常州市金坛区第二污水处理厂接管标准。污染物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		常州市金坛区第二污水处理厂接管标准		
	悬浮物	400				
	氨氮	35				
	总磷	3				
	动植物油	100				
	石油类	20				
	2.废气:					
本项目食堂油烟废气有组织排放,在组装工段产生非甲烷总烃废气无组织排放,油烟废气执行《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)表2小型规模最高允许排放浓度 $\leq 2.0\text{mg}/\text{m}^3$,净化设施最低去除效率 $\geq 60\%$ 。非甲烷总烃污排放标准见下表:						
污染物名称	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)		无组织排放监控浓度限值		依据
		排气筒高度(m)	二级	监控点	浓度 (mg/m ³)	
非甲烷总烃	120	/	/	浓度最高点	4.0	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)
3.噪声:						
该项目主要噪声源为车床、磨床、铣床、加工中心、钻床、光饰机、离心机、切(倒)角机、拉床、油压床、砂轮机等。厂界环境噪声均执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准,即昼间 $\leq 65\text{dB(A)}$ 、夜间 $\leq 55\text{dB(A)}$;南厂界执行4类标准,即昼间 $\leq 70\text{dB(A)}$ 、夜间 $\leq 55\text{dB(A)}$ 。						

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

英格索兰（常州）工具有限公司成立于 1993 年 10 月，前身为英格索兰常州特辉工具有限公司，2007 年 9 月变更为英格索兰（常州）工具有限公司（详见附件），是美国英格索兰公司在中国的独资企业之一，占地面积 23776.1 平方米，位于常州市金坛区华城晨风路 190 号，主要从事风动、气动、液动、电动、手动工具及其零配件、五金配件、运动器材、塑胶配件、压缩空气后处理设备和新型机电元件的加工、制造、委托加工、售后服务，销售自产产品。

为提高产品质量、精度，购置数控车床、加工中心、转子切槽机、数控磨床、机器人系列等设备，对一批原有设备进行改造升级，并淘汰一些落后设备，形成气动工具产品 80 万套的年产能。

原有项目英格索兰常州特辉工具有限公司项目于 2004 年 7 月 23 日取得了常州市环境保护局批复意见（常环管[2004]76 号），并于 2007 年 12 月 29 日常州市金坛区环境保护局完成验收；常州特辉工具有限公司新型机电元件的加工、制造、委托加工、销售和售后服务项目于 2006 年 7 月 27 日取得了常州市金坛区环境保护局批复意见，并于 2007 年 12 月 31 日常州市金坛区环境保护局完成验收。（英格索兰常州特辉工具有限公司为英格索兰（常州）工具有限公司前身）

英格索兰（常州）工具有限公司于 2016 年 6 月委托常州龙环环境科技有限公司编制《英格索兰（常州）工具有限公司生产气动工具技术改造项目环境影响报告表》，并于 2016 年 8 月 31 日取得了常州市金坛区环保局审批意见（坛环开审 2016（69）号）。

该项目现有员工 370 人，三班制生产，每班 8 小时，年工作 250 天。设备年运行 7200 小时。该公司设有食堂。

该项目车间外设置 50 米的卫生防护距离。目前在此范围内无居民区等环境敏感目标。

该项目废水、食堂油烟排放口及危废存放区已按规范设置标志牌。

项目产品规模及主要建设内容见表 2-1

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 80 万套气动工具		一致	
环保工程	污水处理	项目实行“雨污分流”，雨水直接排入工业园区雨水管网。震研废水、清洗废水、地面清洗水及生活废水经厂区污水处理站预处理达金坛区第二污水处理厂接管要求后排入园区污水管网。	一致	
	废气处理	食堂产生油烟经机械式油烟净化装置净化后通过排烟管道排放；组装工段涂胶挥发非甲烷总烃无组织排放。	一致	
	噪声处理	合理规划生产线布局，选用低噪声设备，加强设备的维护和管理，并采用有效的减震、隔声以及距离衰减等隔音措施降低噪声对周边环境的影响。	一致	
	固废处理	一般固废	边角料、金属屑外售综合利用，生活垃圾委托环卫部门统一收运。	一致
		危险固废	废切削液、废矿物油、油泥、污泥、废油桶、废胶瓶、含油废物、废油漆桶、废灯管委托有资质单位处置，	一致

续表二

表 2-2 主要生产设备明细				
环评/批复				实际建设
分类	设备名称	型号、规格	数量(台/套)	
下料	线切割机床	DK7732	1	一致
车加工	数控车床	EX-106	5	一致
	数控车床	EX-106/Bar feeded	2	一致
	数控车床	EX-108	11	一致
	数控车床	EX-108/Bar feeder	12	一致
	数控车床	EX-110	7	一致
	数控车床	EX-110/Bar feeder	2	一致
	数控车床	EX-308	1	一致
	数控车床	ML-25A	1	一致
	数控车床	NEX-108	7	一致
	数控车床	QTN150-3000	2	一致
	数控车床	QTN150-5000	1	一致
	数控车床	QTN200 II L/500	1	一致
	数控车床	QTN200 II MSL	1	一致
	数控车床	TC-10	1	一致
	数控车床	NL3000	2	一致
	数控车床	TW-46	3	一致
	数控车床	LU45-R	2	一致
	高速车床	NJD-700	1	一致
	仪表车床	GW-25	1	一致
	车加工、 铣床加工	加工中心	(V-70)	4
加工中心		(V-85)	1	一致
加工中心		MV-3A	1	一致
加工中心		MV-3A	1	一致
加工中心		Vcenter-55	1	一致
加工中心		Vcenter-70	5	一致

续表二

	加工中心	Vcenter-85	12	一致
	加工中心	/	1	一致
	加工中心	HM4	6	一致
	加工中心	VMC800P3	1	一致
	卧式加工中心	HM1000S	2	一致
塑形	立式拉床	VEB-510	1	一致
	拉床	L515B	2	一致
	拉床	L6120C	2	一致
	油压床	OP-3T	2	一致
铣床加工	数控铣床	3EX-R	2	一致
	铣床	B-400W	1	一致
	铣床	XA5032	1	一致
	铣床	XA6132	4	一致
	铣床	XK6330/6	1	一致
	双面铣	SL-D0069	1	一致
	卧式铣床	XA6140A	2	一致
	卧式铣床	XX6030	3	一致
	立式铣床	X5030	1	一致
	钻铣床	ZX32A	4	一致
	钻铣床	ZX7032	2	一致
磨床加工	数控磨床	M2000	2	一致
	数控磨床	G32A-35CNC	4	一致
	数控磨床	GA3535CNC	2	一致
	数控磨床	GU3250CNC	2	一致
	数控磨床	CNC	1	一致
	立式搪磨床	DMS3-40D	1	一致
	数控螺旋磨床	RX-59	1	一致
	外圆磨床	GU3250P	2	一致
	外圆磨床	MGB1332E	1	一致
	圆台磨床	M74100A	1	一致
	圆台磨床	M74500	2	一致
	无心磨床	RC-14	2	一致
	无心磨床	RC-18	2	一致
	平面磨床	HZ74	2	一致
平面磨床	OMA-350	1	一致	
成型磨床	Kapp-RX59	1	一致	

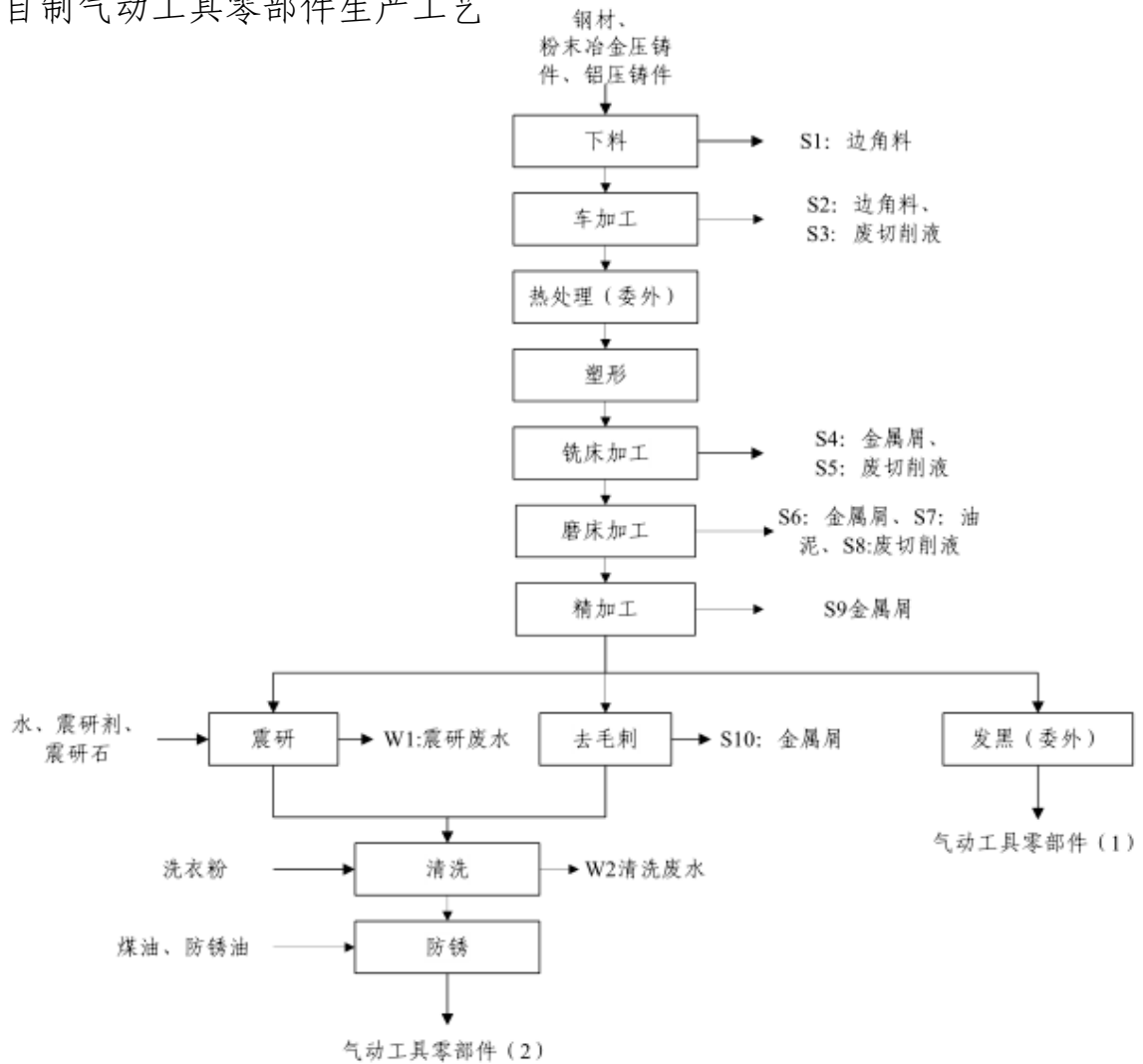
续表二

	双头砂带磨床	SSMO1	1	一致
	万能工具磨	专用机	1	一致
	卧式珩磨	NBC-1805-G	1	一致
	去毛刺机	/	1	一致
	切角机	CY-202	1	一致
	切角机	CY-65029	2	一致
	切角机	CY-6512	1	一致
	切角机	CY-6513	2	一致
	转子倒角机	专用机	3	一致
	转子切槽机	专用机	3	一致
	转子切槽机	专用机	2	一致
	专用机（端面中心孔）	ST-1	1	一致
	多孔钻床	SA-80V	1	一致
	定心钻床	CH-2540	1	一致
	多轴钻床	AS-80V	4	一致
	钻削中心	TDC-450	2	一致
	方柱立钻	Z5140B	7	一致
	自动攻牙机	NAT-16	1	一致
震研	光饰机	ZLX200	1	一致
	光饰机	ZLX300	5	一致
	离心机	C6	2	一致
去毛刺	直联式环型砂带	HS	1	一致
	台式砂轮机	MQ3225	1	一致
	双头砂带磨床	SSM01	1	一致
清洗	清洗槽	/	2	一致
检测	三坐标测量机	Pmm-c1000	1	一致
	扭转传感器	LKN-205	1	一致
	扭力仪	T2000	1	一致
	扭力仪	T2000	1	一致
/	机械手	M-10i	3	一致

续表二

二、生产工艺流程及产污环节

1. 自制气动工具零部件生产工艺



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：

- ①下料：将钢材、粉末冶金压铸件、铝压铸件用工具切割机、线切割机床、锯床下料，该工段产生 S1 边角料；
- ②车加工：将下料后钢材、粉末冶金压铸件、铝压铸件用车床、设定成车加工程序的加工中心粗加工。该工段产生 S2 边角料、S3 废切削液；
- ③热处理：将车加工后的半成品（钢材件）送溧阳市中新机械制造有限公司热处理加工；

续表二

④塑形：将热处理后的半成品用压床、拉床塑造成型；

⑤铣床加工：将塑造成型后的半成品用铣床、设定成铣加工程序的加工中心精细加工。该工段产生 S4 金属屑、S5 废切削液；

⑥磨床加工：将铣床加工后的半成品用磨床精加工。该工段产生 S6 金属屑、S7 油泥、S8 废切削液；

⑦精加工：将磨床加工后的半成品用切角机、钻床、攻丝机、滚丝机精加工。该工段产生 S9 金属屑；

⑧发黑：根据产品要求，部分精加工后的半成品送丹阳市蒋墅电镀厂发黑加工（详见发黑附件），加工后产品送回公司。至此，该气动工具零部件（1）生产完毕；

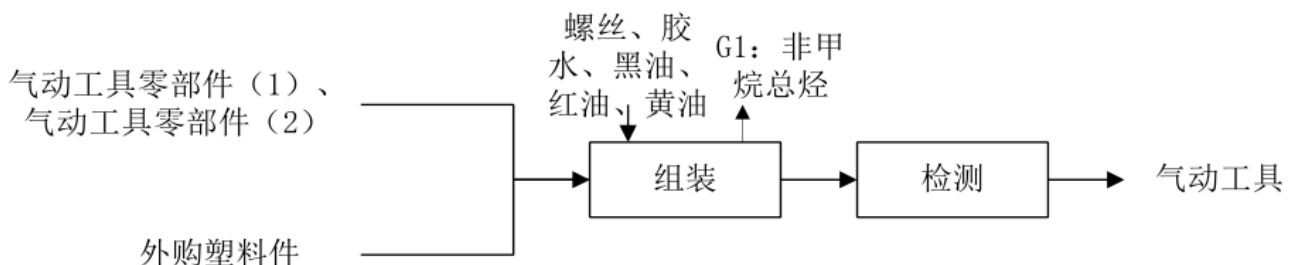
⑨震研：根据产品需求，不需要发黑处理的半成品，用光饰机、离心机对半成品表面震研处理。光饰机、离心机内添加定期添加水、震研剂、震研石。该工段产生 W1 震研废水；

⑩去毛刺：根据产品需求，较小部分半成品用砂带机、砂轮机打磨去毛刺处理。经现场核查，公司采用的砂轮机、砂带机打磨产生的颗粒相对较大，受重力影响沉降，产生 S10 金属屑；

○清洗：将经过表面处理的成品放入密闭清洗槽内清洗，清洗槽内倒入洗衣粉。该工段产生 W2 清洗废水；

○防锈：将经过表面处理的成品放入自制密闭槽缸内防锈，槽缸内倒入煤油、防锈油清洗防锈，煤油、防锈油只添加不更换。

2. 组装生产工艺



续表二

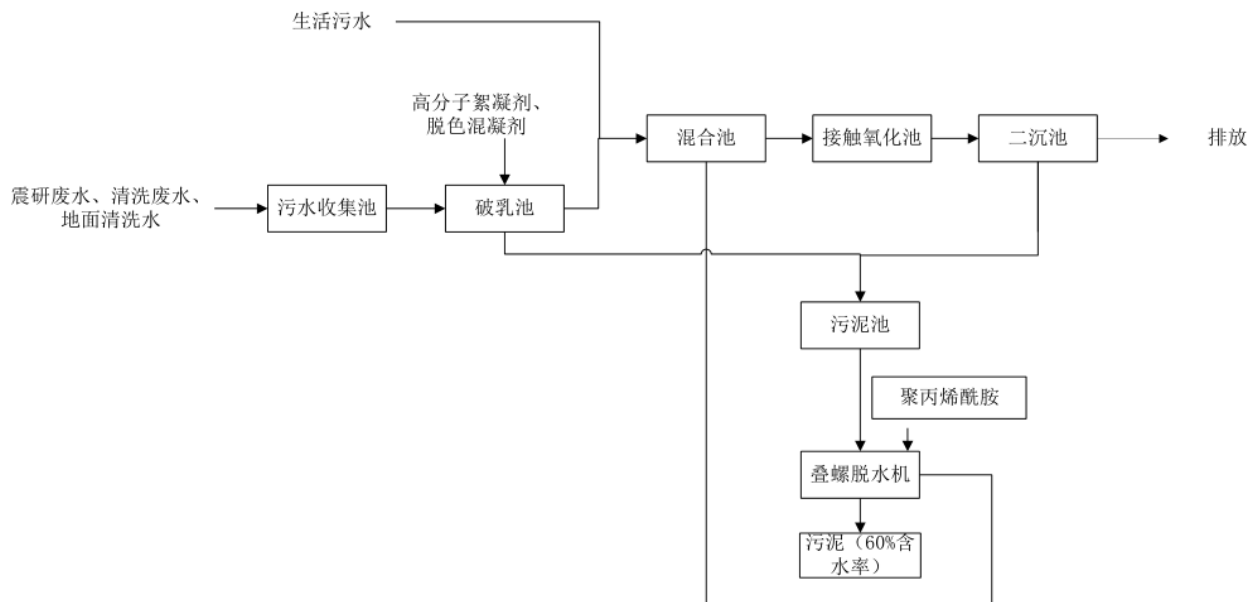
说明：验收期间该项目生产工艺流程与环评及批复一致。

生产工艺流程简述：

①组装：将自制气动工具零部件（1）、自制气动工具零部件（2）、外购塑料件用螺丝组装，为确保螺丝装配紧凑，在螺丝和零部件之间涂胶固定，并在气动工具成品中装入气动工具用黑油、红油、黄油。涂胶挥发 G1 非甲烷总烃；

②检测：组装后的气动工具成品用三坐标测量机测量成品经纬度，用扭转传感器、扭力仪测定气动工具安装是否到位，若不合格，返回再加工。

3.污水处理站处理工艺



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：

①废水收集：将震研废水、清洗废水和地面清洗水用泵抽送至污水收集池（长*宽*高=4m×2m×1m）；

续表二

②破乳：将污水收集池内的废水用泵抽送至破乳池（高*直径=3m*1.8m），然后将经过稀释的高分子絮凝剂、脱色混凝剂等药剂投入破乳池破乳通过搅拌机搅拌 2h，并沉淀 2h，保证破乳完全，加药时肉眼观察废水浓度，判断是否加药到位。同时破乳沉淀产生污泥，污泥抽入污泥池；

③混合：将破乳后的生产废水和生活污水一起输送至混合池（长*宽*高=7m*3m*3m），将两股废水混合；

④接触氧化：将经过酸碱调节的废水引入接触氧化池（接触氧化池内有生化膜）接触氧化，对废水接触氧化处理；

⑤沉淀：将经过接触氧化的废水引入二沉池，将处理达标的污水一起接管进常州市金坛区第二污水处理厂污水管网。沉淀产生污泥，污泥抽入污泥池；

⑥脱水：将污泥池抽送至叠螺脱水机进行脱水处理，脱水产生的废水加聚丙烯酰胺后抽送至调节池再处理，而脱水后的污泥（43t/a）灌袋并标识，外运交由资质单位处置。

续表二

三、主要产污环节

生产过程及配套公用工程中主要污环节如下：

1、废水：

本项目主要废水为生活污水及生产废水。光饰机、离心机对半成品表面研磨处理产生表面处理废水即震研废水；经过表面处理的成品放入清洗槽清洗产生清洗废水；对车间地面冲洗产生地面清洗水集中收集，和震研废水一起收集至收集池内，经厂区污水处理站处理后一起接管至常州市金坛区第二污水处理厂集中处理。

2、废气：

本项目主要废气为食堂油烟及生产废气。食堂油烟通过机械式油烟净化器处理后通过排烟管道排放；生产废气主要为组装工段在螺丝和零部件之间涂乐泰胶固定，涂胶挥发的少量非甲烷总烃，通过加强车间通风。

3、噪声：

本项目主要产生噪声的设备有车床、磨床、铣床、加工中心、钻床、光饰机、离心机、切（倒）角机、拉床、油压床、砂轮机等。采取对生产厂房内主要噪声源合理布局，吸声装置处理，限制超载、定期保养车辆、厂区禁按喇叭等措施以降低噪声。

4、固体废物：

边角料、金属屑外售综合利用，废切削液、废矿物油、油泥、污泥、废油桶、废胶瓶、含油废物、废油漆桶、废灯管委托有资质单位处置，生活垃圾委托环卫部门统一收运。

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
水污染物	生产废水、生活污水	CODcr、SS、氨氮、总磷、动植物油、石油类	厂区污水处理站处理	生产废水和生活污水一起经厂区污水处理站处理后接管至常州市金坛区第二污水处理厂集中处理	1 个排放口每天监测 3 次，连续监测 2 天
大气污染物	组装生产车间	非甲烷总烃		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
	厨房	油烟	油烟净化器处理	通过排烟管道排放	1 个排气筒进出口每天监测 5 次，连续监测 2 天
噪声	车床、磨床、铣床、加工中心、钻床、光饰机、离心机、切（倒）角机、拉床、油压床、砂轮机等		主要噪声源合理布局，吸声装置处理，限制超载、定期保养车辆、厂区禁按喇叭	持续排放	厂区东、西、南、北厂界各设 1 个监测点，昼夜监测各 1 次，连续监测 2 天
固废	边角料，金属屑		外售综合利用	/	环境管理检查
	生活垃圾		环卫部门清运		
	废灯管 HW29(900-023-29)、废油漆 HW49(900-041-49)、含油废 HW49(900-041-49)、废胶瓶 HW49(900-041-49)、废油 HW49(900-041-49)、污泥 HW08(900-210-08)、油泥 HW08(900-200-08)、废矿物 油 HW08(900-249-08)、废切 削液 HW09(900-006-09)		委托有资质单位处置		

续表三

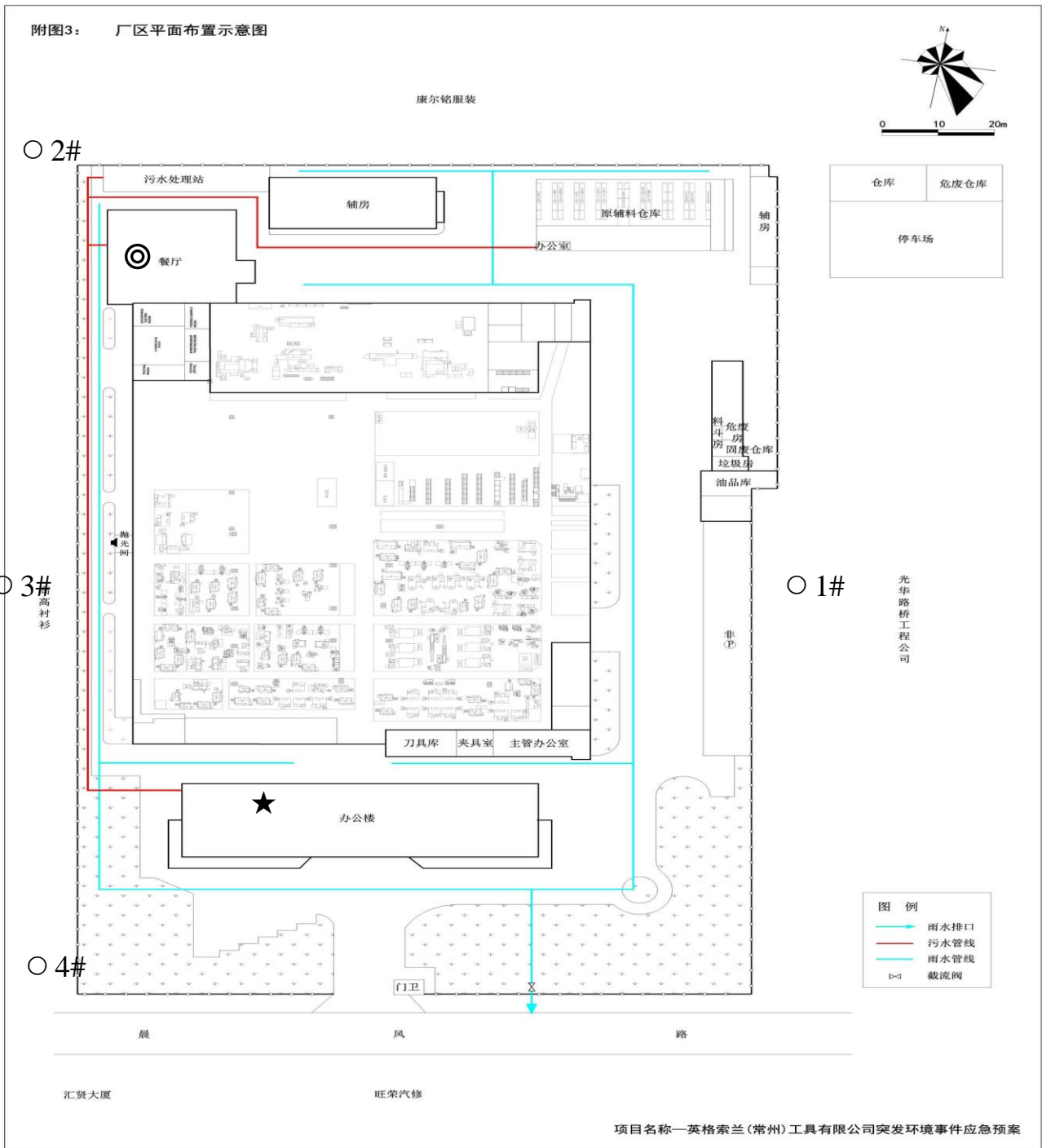
监测项目污染因子监测分析方法见表 3-2。

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》（HJ535-2009）
	总磷	《水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法》（GB11893-1989）
	石油类、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
废气	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
	食堂油烟	《饮食业油烟排放标准》GB 18483-2001/附录 A

续表三

污水、废气监测点位示意图:



注: ★为污水排放口监测点; ⊙为有组织废气监测点; ○为无组织废气监测点

2016年11月7日,污水、废气监测时,天气阴,东风,风速<5m/s;

2016年11月8日,污水、废气监测时,天气阴,东风,风速<5m/s。

续表三

卫生防护距离图示：



说明：本项目卫生防护距离为车间外 50 米，根据现场勘查，此范围内无环境保护敏感点位。

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	4	5				
食堂(油烟净化装置)	11月7日	进口	流量 (m ³ /h)	2.02×10 ⁴	1.69×10 ⁴	1.78×10 ⁴	1.64×10 ⁴	1.86×10 ⁴	/	/	/	1、油烟净化率 ≧ 60%
			油烟排放浓度 (mg/m ³)	0.482	0.308	0.445	0.473	0.419	/	/	/	
			油烟排放量 (kg/h)	9.73×10 ⁻³	5.20×10 ⁻³	7.92×10 ⁻³	7.76×10 ⁻³	7.78×10 ⁻³	/	/	/	
		出口	流量 (m ³ /h)	2.45×10 ⁴	2.39×10 ⁴	2.24×10 ⁴	2.54×10 ⁴	2.93×10 ⁴	/	/	/	
			油烟排放浓度 (mg/m ³)	0.088	0.150	0.115	0.114	0.151	/	2.0	/	
			油烟排放量 (kg/h)	2.14×10 ⁻³	3.59×10 ⁻³	2.58×10 ⁻³	2.90×10 ⁻³	4.42×10 ⁻³	59.3	/	/	
	11月8日	进口	流量 (m ³ /h)	1.96×10 ⁴	1.75×10 ⁴	1.82×10 ⁴	1.65×10 ⁴	1.80×10 ⁴	/	/	/	
			油烟排放浓度 (mg/m ³)	0.417	0.442	0.333	0.315	0.396	/	/	/	
			油烟排放量 (kg/h)	8.18×10 ⁻³	7.74×10 ⁻³	6.06×10 ⁻³	5.19×10 ⁻³	7.13×10 ⁻³	/	/	/	
		出口	流量 (m ³ /h)	2.51×10 ⁴	2.42×10 ⁴	2.30×10 ⁴	2.57×10 ⁴	2.72×10 ⁴	/	/	/	
			油烟排放浓度 (mg/m ³)	0.172	0.112	0.153	0.193	0.147	/	2.0	/	
			油烟排放量 (kg/h)	4.32×10 ⁻³	2.72×10 ⁻³	3.51×10 ⁻³	4.95×10 ⁻³	4.02×10 ⁻³	43.1	/	/	

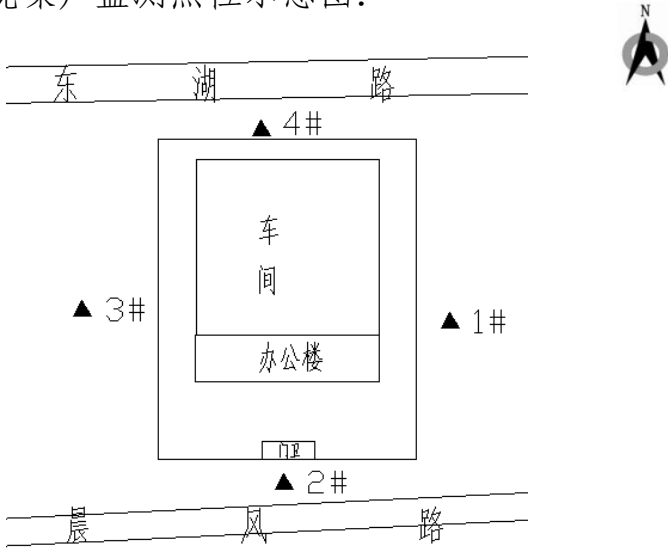
续表四、废气监测结果

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7日	非甲烷总烃	1#	1.09	1.08	1.56	1.56	/	/	1#为参考点，不做限值要求；
			2#	0.900	0.945	0.901	0.945	4.0	/	
			3#	0.903	0.881	0.957	0.957		/	
			4#	0.733	0.967	0.802	0.967		/	
	11月8日		1#	1.03	0.877	0.934	1.03		/	
			2#	0.873	0.959	0.954	0.959	4.0	/	
			3#	0.834	0.794	0.764	0.834		/	
			4#	0.909	0.814	0.735	0.909		/	

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			
总排口	化学需氧量	11月7日	62.3	69.0	59.7	63.7	500	/	/
	悬浮物		7	7	5	6	400	/	
	氨氮		0.312	0.289	0.315	0.305	35	/	
	总磷		0.136	0.130	0.145	0.137	3	/	
	石油类		0.21	0.17	0.19	0.19	20		
	动植物油		0.51	0.40	0.44	0.45	100	/	
	化学需氧量	11月8日	61.0	68.2	54.6	61.3	500	/	
	悬浮物		9	6	8	8	400	/	
	氨氮		0.289	0.309	0.298	0.299	35	/	
	总磷		0.142	0.124	0.153	0.140	3	/	
	石油类		0.11	0.15	0.14	0.13	20		
	动植物油		0.47	0.34	0.44	0.42	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	厂区厂界环境噪声监测点位示意图: 							
	注: ▲为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		超标量	
			昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
11.7	东 1#	54.4	47.7	65	55	0	0	
	西 3#	53.1	48.3			0	0	
	北 4#	54.6	48.6			0	0	
	南 2#	56.2	49.5	70	55	0	0	
11.8	东 1#	54.7	47.8	65	55	0	0	
	西 3#	52.9	48.4			0	0	
	北 4#	54.3	49.1			0	0	
	南 2#	56.5	49.3	70	55	0	0	
备注	2016 年 11 月 7 日监测期间, 天气晴, 风速小于 5m/s; 2016 年 11 月 8 日监测期间, 天气晴, 风速小于 5m/s。							
监测工况及必要的原材料监测结果	英格索兰(常州)工具有限公司在 2016 年 11 月 7 日、8 日监测期间正常生产产能分别达到 2640 套、2640 套, 分别占设计产能的 82.5%、82.5%, 符合监测要求。							

表七、环保检查结果

固体废物综合利用处理:

边角料、金属屑外售综合利用,废切削液、废矿物油、油泥、污泥、废油桶、废胶瓶、含油废物、废油漆桶、废灯管委托有资质单位处置,生活垃圾委托环卫部门统一收运。

绿化、生态恢复措施及恢复情况:

建有绿化带

环保管理制度及人员责任分工:

配备专门环保管理人员,制定有环保管理制度

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

表八、验收监测结论及建议

一、验收监测结论:

1、项目概况

英格索兰（常州）工具有限公司成立于 1993 年 10 月，前身为英格索兰常州特辉工具有限公司，2007 年 9 月变更为英格索兰（常州）工具有限公司（详见附件），是美国英格索兰公司在中国的独资企业之一，占地面积 23776.1 平方米，位于常州市金坛区华城晨风路 190 号，主要从事风动、气动、液动、电动、手动工具及其零配件、五金配件、运动器材、塑胶配件、压缩空气后处理设备和新型机电元件的加工、制造、委托加工、售后服务，销售自产产品。

为提高产品质量、精度，购置数控车床、加工中心、转子切槽机、数控磨床、机器人系列等设备，对一批原有设备进行改造升级，并淘汰一些落后设备，形成气动工具产品 80 万套的年产能。

原有项目英格索兰常州特辉工具有限公司项目于 2004 年 7 月 23 日取得了常州市环境保护局批复意见(常环管[2004]76 号),并于 2007 年 12 月 29 日常州市金坛区环境保护局完成验收;常州特辉工具有限公司新型机电元件的加工、制造、委托加工、销售和售后服务项目于 2006 年 7 月 27 日取得了常州市金坛区环境保护局批复意见,并于 2007 年 12 月 31 日常州市金坛区环境保护局完成验收。(英格索兰常州特辉工具有限公司为英格索兰(常州)工具有限公司前身)

英格索兰(常州)工具有限公司于 2016 年 6 月委托常州龙环环境科技有限公司编制《英格索兰(常州)工具有限公司生产气动工具技术改造项目环境影响报告表》,并于 2016 年 8 月 31 日取得了常州市金坛区环保局审批意见(坛环开审 2016(69)号)。

该项目现有员工 370 人,三班制生产,每班 8 小时,年工作 250 天。设备年运行 7200 小时。该公司设有食堂。

该项目车间外设置 50 米的卫生防护距离。目前在此范围内无居民区等环境敏感目标。

该项目废水、食堂油烟排放口及危废存放区已按规范设置标志牌。

续表八、验收监测结论及建议

2、废水：经监测，2016年11月07日、08日，总排放口（接管口）污染物COD、SS、氨氮、总磷、动植物油及石油类排放浓度均符合常州市金坛区第二污水处理厂接管标准。

3、废气：经监测，2016年11月07日、08日，无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无组织排放限值标准；油烟废气排放浓度符合《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）表2小型规模最高允许排放浓度。2016年11月07日去除效率达59.3%，11月08日去除效率达43.1%，由于实测进口浓度比环评分析低，导致去除效率偏低。

4、噪声：经监测，2016年11月7日、8日厂界噪声1#、3#、4#监测点昼夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准，2#监测点昼夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中4类标准。

5、固体废物：边角料、金属屑外售综合利用，废切削液、废矿物油、油泥、污泥、废油桶、废胶瓶、含油废物、废油漆桶、废灯管委托有资质单位处置，生活垃圾委托环卫部门统一收运。

续表八、验收监测结论及建议

二、建议

无

三、附件

- 1、《关于对英格索兰（常州）工具有限公司生产气动工具技术改造项目环境影响报告表的审批意见》（常州市金坛区环境保护局，坛环开审[2016]69号，2016年8月31日）；
- 2、委托污水处理合同；
- 3、危险废物处置合同；
- 4、验收期间生产情况说明；
- 5、验收报告表编制人员资质证书；
- 6、厂方提供的相关资料。