



苏测检测TM
SUCE TESTING

建设项目竣工环境保护

验收监测报告表

SCT-HJ 验[2020]第 074 号

项目名称：兴强刀具扩能及超硬刀具研发建设项目

建设单位（盖章）：常州市兴强工具有限公司

常州苏测环境检测有限公司

2020 年 11 月

承担单位：常州苏测环境检测有限公司

法人代表：蒋国洲

项目负责人：

报告编写：

一 审：

二 审：

签 发：

现场监测负责人：

参加单位：常州苏测环境检测有限公司

参加人员：杨叶超、张名洋、俞鸿、孔维国、蔡银鹏、胥旭晔、
朱洁、王慧茹、张晓雯、张佳宜、康玲莉、周红

常州苏测环境检测有限公司（负责单位）

电话：0519—89883298

传真：0519—83984199

邮编：213125

地址：常州市新北区汉江路128号8号楼4楼

表一

建设项目名称	兴强刀具扩能及超硬刀具研发建设项目				
建设单位名称	常州市兴强工具有限公司				
建设项目性质	征地新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 迁建 <input type="checkbox"/> 其它 <input type="checkbox"/>				
建设地点	常州市新北区西夏墅镇金山路 20 号				
主要产品	产品名称	设计生产能力	实际生产能力		
	硬质合金刀具	130万件/年	与环评一致		
	超硬刀具	20万件/年	与环评一致		
环评时间	2018年3月	开工建设时间	2019年5月		
调试时间	2019年6月	验收现场监测时间	2020年9月23日 2020年9月24日 2020年10月19日 2020年10月20日		
环评报告表审批部门	常州国家高新区(新北区)行政审批局	环评表编制单位	常州市常武环境科技有限公司		
环保设施设计单位	江苏华章建设工程有限公司	环保设施施工单位	常泰建设集团有限公司		
投资总概算	13000万元	环保投资总概算	100万元	比例	0.8%
实际总投资	13000万元	实际环保投资	100万元	比例	0.8%

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 682 号，2017 年 6 月修订）；2、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号，2017 年 11 月 20 日）；3、《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》（公告 2018 年第 9 号）；4、《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》（环境保护部办公厅，2015 年 12 月 30 日，环办[2015]113 号）；5、《太湖流域管理条例》（中华人民共和国国务院令第 604 号，2011 年 9 月 7 日）；6、《中华人民共和国环境保护法》（第十二届全国人民代表大会常务委员会第八次会议于 2014 年 4 月 24 日修订通过，2015 年 1 月 1 日实施）；7、《中华人民共和国水污染防治法》（2008 年 6 月 1 日中华人民共和国第十二届全国人民代表大会常务委员会第二十八次会议于 2017 年 6 月 27 日通过修订，2018 年 1 月 1 日施行）；8、《中华人民共和国大气污染防治法》（2017 年 6 月 27 日第十二届全国人民代表大会常务委员会第二十八次会议修正，自 2018 年 1 月 1 日施行）；9、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（1997 年 3 月 1 日起施行，2018 年 12 月 29 日做出修改）；10、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 4 月 29 日第十三届全国人民代表大会常务委员会第十七次会议第二次修订）；
--------	---

续表一

验收 监测 依据	<p>11、《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>12、《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》（江苏省环境保护厅，苏环办[2015]256号，2015年10月26日）；</p> <p>13、《江苏省大气污染防治条例》（2018年3月28日江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第二次会议修正）；</p> <p>14、《江苏省固体废物污染环境防治条例》（2018年3月28日江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第二次会议第三次修正）；</p> <p>15、《江苏省环境噪声污染防治条例》（2018年3月28日江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第二次会议第二次修正）；</p> <p>16、《江苏省长江水污染防治条例》（2018年3月28日江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第二次会议第三次修正）；</p> <p>17、《江苏省太湖水污染防治条例》（江苏省人民代表大会常务委员会公告第71号，2018年5月1日起实施）；</p> <p>18、《关于对执行加强危险废物监管工作意见中有关事项的复函》（江苏省环境保护厅，苏环函[2013]84号，2013年3月15日）；</p> <p>19、《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（江苏省生态环境厅，苏环办[2019]327号，2019年9月24日）；</p> <p>20、《兴强刀具扩能及超硬刀具研发建设项目环境影响报告表》（常州市常武环境科技有限公司，2018年3月）；</p> <p>21、《兴强刀具扩能及超硬刀具研发建设项目环境影响报告表的批复》（常州国家高新区（新北区）行政审批局，常新行审环表[2018]162号，2018年4月23日）；</p> <p>22、《兴强刀具扩能及超硬刀具研发建设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，2020年9月12日）。</p>
----------------	--

续表一

验收监测标准、级别	1、废水						
	<p>本项目实行“雨污分流”，雨水经厂内雨水管网收集后接入园区雨水管网。食堂餐饮废水经隔油池预处理后与生活污水一并接入园区污水管网进常州西源污水处理有限公司集中处理。废水具体排放标准限值见表 1-1。</p>						
	表 1-1 废水污染物排放标准						
	污染物		接管标准 (mg/L)		执行标准		
	pH		6.5~9.5		《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015) 中表 1 中 B 级标准		
	化学需氧量		500				
	悬浮物		400				
	氨氮		45				
	总磷		8				
	动植物油		100				
备注		pH 值无量纲					
2、废气							
<p>本项目磨/数控精磨加工工段产生的油雾经磨床上方集气罩收集以及经数控刀具磨床密闭收集后，汇入中央集中过滤设备，净化后通过 1 根 15 米高排气筒 (FQ-1#) 排放。未捕集的废气通过加强车间通风，无组织排放。废气具体排放标准限值见表 1-2</p>							
表 1-2 废气污染物排放标准							
污染物	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		标准来源	
		排气筒高度 (m)	二级	监控点	浓度 (mg/m ³)		
非甲烷总烃	120	15	5	周界外浓度最高点	4.0	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中二级标准 《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019) 表 A.1 特别排放限值标准	
				厂区内	6		
说明	本项目排气筒高度未高于 200 米范围内建筑物高度 5 米以上，故排放速率按严格 50% 执行						

续表一

验收监测标准、级别	3、噪声				
	<p>本项目东、南、西、北厂界昼夜间噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中3类标准。敏感点噪声（江桥村）执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中2类标准。噪声具体排放标准限值见表1-3。</p>				
	表 1-3 噪声排放标准				
			标准限值		执行标准
	污染物名称	功能区	昼间 dB (A)	夜间 dB (A)	
	厂界噪声	3类	65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）
	敏感点噪声	2类	60	50	《声环境质量标准》（GB3096-2008）
	4、固废				
	<p>（1）一般固体废物执行《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》（GB18599-2001）及标准修改单（环境保护部公告2013年第36号，2013年6月8日）相关要求。</p>				
	<p>（2）危险废物收集、储存、运输及处置执行《危险废物污染防治技术政策》（环发[2001]199号）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及标准修改单（环境保护部公告2013年第36号，2013年6月8日）中规范要求设置。</p>				

续表一

验收监测标准号、级别	5、总量控制指标			
	根据本项目环评及批复要求，具体污染物总量控制指标见表 1-4。			
	表 1-4 污染物总量控制指标			
	污染源	污染物	环评总量 (t/a)	依据
	废水	污水量	1225	环评及批复
		化学需氧量	0.613	
		悬浮物	0.123	
		氨氮	0.025	
		总磷	0.002	
		动植物油	0.123	
废气	VOCs (非甲烷总烃)	0.114		
固废	一般固废	零排放		
	危险废物	零排放		

表二

一、工程建设内容

常州市兴强工具有限公司（以下简称“兴强工具”）成立于2003年5月14日，主要经营范围为：金属切削工具、模具、机械零部件的制造和加工；自营和代理各类商品和技术的进出口业务，但国家限定企业经营或禁止进出口的商品和技术除外。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）“兴强工具”原址位于常州市新北区西夏墅镇微山湖路56号，厂内主要进行金属切削刀具的生产，2016年8月企业针对全厂现有项目的产品方案、规模、生产工艺、污染防治措施等进行了全面梳理与自查，编制完成了《纳入环境保护登记管理建设项目自查评估报告》。

因企业自身发展规划和市场需求，原址已经不能满足企业的进一步发展，“兴强工具”于2017年12月20日在常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局进行了备案（备案证号：常新行审经备[2017]193号），拟新征常州市新北区西夏墅镇金山路以西地块25亩，新建生产车间、办公楼，新增总建筑面积约17000平方米，购置及搬迁无心磨床、工具磨床、加工中心等主辅设备127台（套），其中进口设备44台（套），投资13000万元实施兴强刀具扩能及超硬刀具研发建设项目，项目建成达产后可形成年产刀具等产品150万件的生产能力。

常州市兴强工具有限公司于2018年3月委托常州市常武环境科技有限公司编制完成了《兴强刀具扩能及超硬刀具研发建设项目环境影响报告表》，并于2018年4月23日取得了常州国家高新区（新北区）行政审批局的审批意见（常新行审环表[2018]162号）。

根据现场踏勘核实，企业实际投资13000万元，现已达到年产刀具等产品150万件的设计能力要求，因此可以开展本项目竣工环境保护全部验收工作。

项目劳动人员及生产班制：职工80人，年工作300天，三班制，每班8小时，年工作2400小时。厂内设有职工食堂，不设宿舍、浴室。

续表二

项目具体工程建设情况见表 2-1，公用及辅助工程建设情况见表 2-2、原辅材料消耗情况见表 2-3、主要生产、辅助设备见表 2-4。

表 2-1 具体工程建设情况表

序号	项目	执行情况
1	备案	常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局，坛开科经备字[2017]193 号，2017 年 12 月 20 日
2	环境影响报告表	常州市常武环境科技有限公司，2018 年 3 月
3	环境影响报告表批复	常州国家高新区（新北区）行政审批局，常新行审环表[2018]162 号，2019 年 4 月 23 日
4	本次验收项目建设规模	硬质合金刀具 130 万件/年，超硬刀具 20 万件/年
5	排污许可证编号	913204117500046765001W 2020 年 9 月 9 日申领

续表二

表 2-2 公用及辅助工程				
类别	建设名称	设计能力	备注	现场实际情况
储运工程	原辅材料	满足生产需要	新建车间内设置原辅材料及成品堆场	与环评一致
	成品			
	运输	/	原辅材料、成品均通过汽车运输	
公用工程	给水	生活用水 1440t/a	由园区给水管网供给	生活用水 1200t/a
	排水	生活污水 1225t/a	新增用地内应实行“雨污分流”，雨水经厂内雨水管网收集后接入园区雨水管网；食堂餐饮废水经隔油池预处理后与生活污水一并接入园区污水管网进常州西源污水处理有限公司集中处理。生产过程中无工艺废水产生及排放	生活污水 1020t/a, 其余与环评一致
	供电	200 万度/年	由园区供电管网提供	与环评一致
环保工程	雨污分流管网及排污口	/	新征用地内应按照“雨污分流”原则设计和建设，设规范化雨水排放口 1 个和污水接管口 1 个	与环评一致
	废水治理	/	食堂餐饮废水经隔油池预处理后与生活污水一并接入园区污水管网进常州西源污水处理有限公司集中处理。生产过程中无工艺废水产生及排放	与环评一致
	废气治理	磨加工及数控精磨加工	本项目磨/数控精磨加工工段产生的油雾经磨床上方集气罩就地收集以及经数控刀具磨床密闭收集后，汇入中央集中过滤设备，净化后通过 1 根 15 米高排气筒排放（编号：FQ-1#）；少量未收集的废气，通过加强车间通风，减少其对周围大气环境的影响。磨床上方集气罩废气收集率不小于 90%，数控刀具磨床废气收集率为 100%，过滤效率不低于 80%，风机风量不低于 2000m ³ /h	与环评一致
	噪声治理	/	合理车间内设备平面布局，合理设备选型和合理安排工作时间，并做好设备隔声、减振等措施。	与环评一致
	固体废物	设置一般固废堆场约 10m ² ，危废堆场约 10m ²	新征用地内应设置规范化一般工业固废堆场和危废堆场各 1 处；生活垃圾桶装收集	与环评一致

续表二

表 2-3 原辅材料使用情况一览表

序号	原材料名称	组分/规格	数量	实际年用量情况
1	硬质合金圆棒	/	100T/年	100T/年
2	钢材	10mm-200mm	50T/年	50T/年
3	CBN 原料	/	5T/年	5T/年
4	切削油	200L/桶	2T/年	2T/年
5	切削液	25kg/桶	0.1T/年	0.1T/年
6	PDC 圆片	/	10000 片/年	10000 片/年
7	金刚石	/	5kg/年	5kg/年

表 2-4 生产设备一览表

序号	设备名称	规格型号	数量 (台/套)	实际建设数量	
1	外圆磨床	国产设备	10	6	
2	工具磨床		13	12	
3	无心磨床		6	6	
4	平面磨床		2	2	
5	断差磨床		6	5	
6	数控断差磨床		4	5	
7	数控外圆磨床		4	2	
8	数控磨床		2	2	
9	砂轮修整机		1	2	
10	线切割		5	3	
11	普通车床		2	2	
12	开槽机		3	0	
13	清边机		2	0	
14	做头机		5	1	
15	钝化机		2	2	
16	高频焊机		2	2	
17	检验设备		5	5	
18	激光打标机		4	2	
19	过滤系统		5	4	
20	加工中心		进口设备	30	27
21	激光器			3	3
22	砂轮修整机			1	1
23	检验设备			10	6

备注
1、本项目减少 4 台外圆磨床、1 台工具磨床、1 台断差磨床、2 台数控外圆磨床、2 台线切割、3 台开槽机、2 台清边机、4 台做头机、2 台激光打标机、1 套过滤系统、3 台加工中心、4 台检验设备，目前建设项目设备能满足产能要求，后续不再建设。
2、本项目新增一台数控断差磨床和一台砂轮修整机，均作为备用设备，不同时使用

续表二

二、水平衡

根据企业提供资料计算年用水量为 1200t，产污系数取 0.85，则共产生生活污水 1020t，故企业年产生污水 1020t。本项目水量及水平衡见图 2-1。



图 2-1 本项目水量及水平衡图 (t/a)

说明：★生活废水监测点位。验收期间，废水走向与环评一致。

续表二

三、生产工艺流程及产污环节

1、硬质合金刀具生产工艺流程：

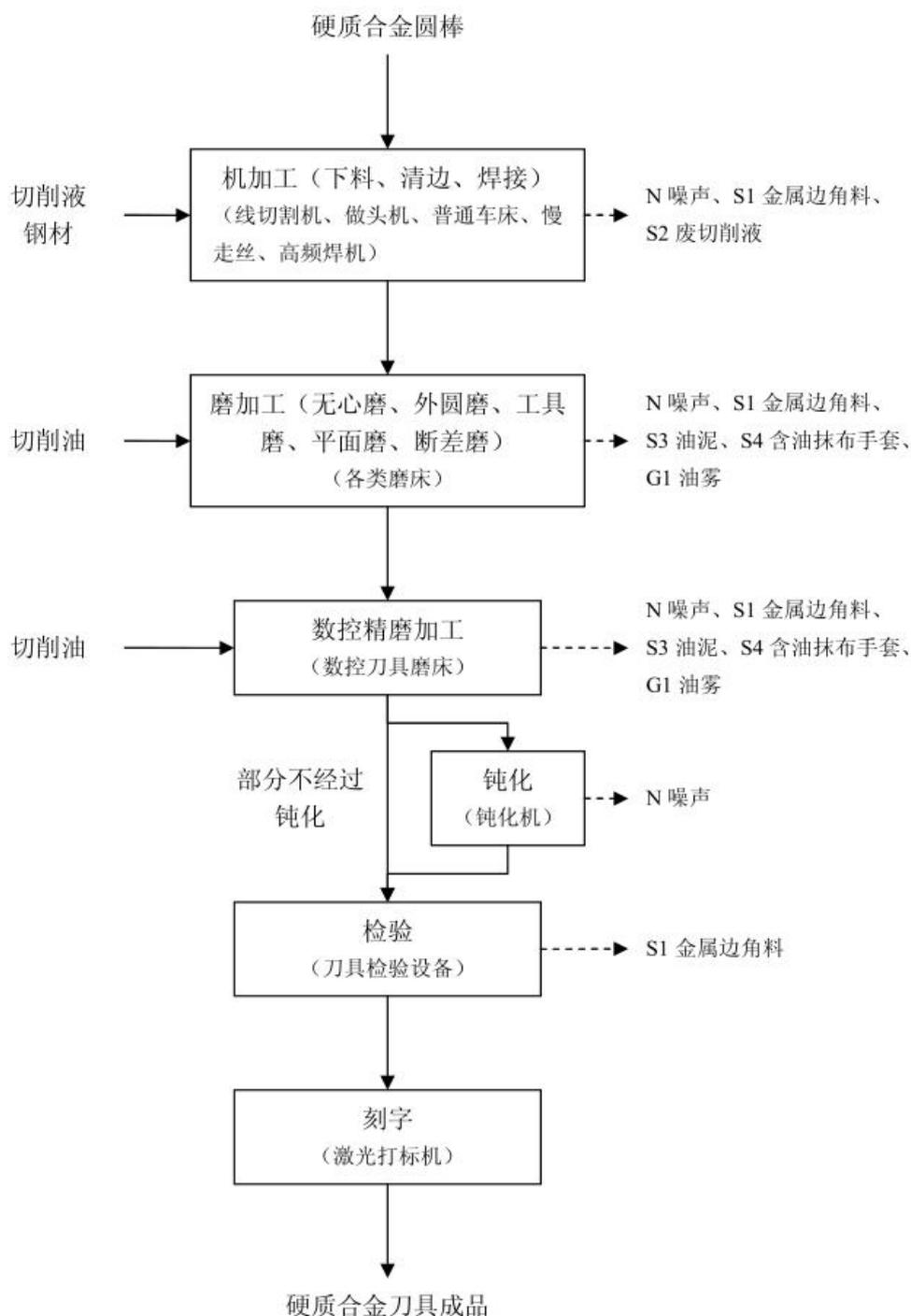


图 2-2 硬质合金刀具生产工艺流程图

说明：开槽机、清边机不再建设，均为辅助设备，不影响机加工工艺，验收期间生产工艺与环评不一致。

续表二

硬质合金刀具生产工艺流程简述:

机加工（下料、清边、焊接）：对硬质合金圆棒进行机加工。大部分外购硬质合金圆棒长度规格已由上游加工企业制定，少部分需要使用线切割机进行长度调整；其中5万件硬质合金刀具需要使用高频焊机将钢材与刀具进行焊接，焊接过程中不使用焊材，基本不产生烟粉尘，本次环评不进行评价。

机加工过程中会产生噪声N、金属边角料S1。机加工设备需要添加切削液对设备起到润滑、冷却的作用；切削液循环使用，定期更换，会产生废切削液S2。

磨加工（无心磨、外圆磨、工具磨、平面磨、断差磨）：对硬质合金圆棒进行磨加工。

磨加工过程中会产生噪声N、金属边角料S1。磨床需要添加切削油对磨床中的切削刀具及被加工的硬质合金圆棒起到润滑、冷却的作用。在磨床使用过程中，因喷射冲击和高速切削时产生的高温导致切削油蒸发而产生油雾G1，经磨床上方集气罩就地收集后，汇入中央集中过滤设备，切削油经过滤后循环使用；过滤后产生的油泥（金属屑夹带少量切削油）S3应纳入危险废物管理，定期委托有资质单位集中处置；磨加工、添加切削油和更换油泥过程中会产生含油抹布手套S4。

数控精密加工：对硬质合金圆棒进行精磨加工。数控刀具磨床自动化控制，设备运行时密闭操作。

数控精磨加工过程中会产生噪声N、金属边角料S1。数控刀具磨床需要添加切削油。在数控刀具磨床使用过程中，因喷射冲击和高速切削时产生的高温导致切削油蒸发而产生油雾G1，经数控刀具磨床密闭收集后，汇入中央集中过滤设备，切削油经过滤后循环使用；过滤后产生的油泥（金属屑夹带少量切削油）S3应纳入危险废物管理，定期委托有资质单位集中处置；数控精磨加工、添加切削油和更换油泥过程中会产生含油抹布手套

续表二

S4。

部分磨加工完成后的工件部件需要进行钝化处理，部分工件不进行钝化处理。

钝化：工件放置在钝化机内，钝化机内设有金刚砂，使工件在其中摩擦，可以解决刃磨后的刀具刃口微观缺口的缺陷，使其锋值减少或消除，达到圆滑平整，既锋利坚固又耐用的目的；金刚砂只添加不更换。钝化过程中会产生噪声N。

检验、刻字：使用刀具检测设备对硬质合金刀具进行检验，检验合格后由激光打标机刻字，刻字完成后即为硬质合金刀具成品；不合格件返工加工至合格，最后有少量不符合要求的硬质合金刀具作为金属边角料S1综合利用。

2、超硬刀具生产工艺流程

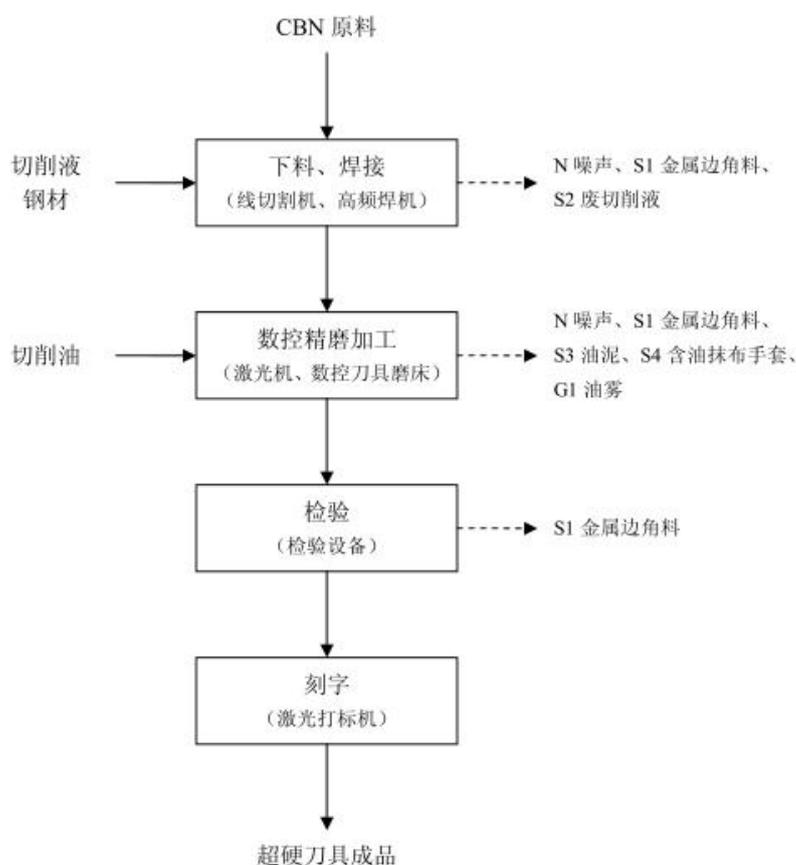


图 2-3 超硬刀具生产工艺流程图

续表二

说明：验收期间生产工艺与环评一致。

超硬刀具生产工艺流程简述：

下料、焊接：使用线切割机对CBN原料进行长度调整，使用高频焊机将钢材与CBN原料进行高频焊接，焊接过程中不使用焊材，基本不产生烟粉尘，本次环评不进行评价。

机加工过程中会产生噪声N、金属边角料S1。机加工设备需要添加切削液对设备起到润滑、冷却的作用；切削液循环使用，定期更换，会产生废切削液S2。

数控精密加工：使用激光机、数控刀具磨床等设备对CBN原料进行精磨加工。数控刀具磨床自动化控制，设备运行时密闭操作。

数控精磨加工过程中会产生噪声N、金属边角料S1。数控刀具磨床需要添加切削油。在数控刀具磨床使用过程中，因喷射冲击和高速切削时产生的高温导致切削油蒸发而产生油雾G1，经数控刀具磨床密闭收集后，汇入中央集中过滤设备，切削油经过滤后循环使用；过滤后产生的油泥（金属屑夹带少量切削油）S3应纳入危险废物管理，定期委托有资质单位集中处置；数控精磨加工、添加切削油和更换油泥过程中会产生含油抹布手套S4。

检验、刻字：使用刀具检测设备对磨加工后的超硬刀具进行检验，检验合格后由激光打标机刻字，刻字完成后即为超硬刀具成品；不合格件返工加工至合格，最后有少量不符合要求的超硬刀具作为金属边角料S1综合利用。

切削液包装桶S5应纳入危险废物管理，委托有资质单位集中处置；切削油包装桶产权属于供应商，由供应商负责回收利用。

说明：1、N表示噪声、S表示固废、G表示废气。

续表二

3、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

本项目实行“雨污分流”，雨水经厂内雨水管网收集后接入园区雨水管网。食堂餐饮废水经隔油池预处理后与生活污水一并接入园区污水管网进常州西源污水处理有限公司集中处理。

(2) 废气

本项目磨/数控精磨加工工段产生的油雾经磨床上方集气罩收集以及经数控刀具磨床密闭收集后，汇入中央集中过滤设备，净化后通过1根15米高排气筒（FQ-1#）排放。未捕集的废气通过加强车间通风，无组织排放。

(3) 噪声

本项目噪声主要为厂房生产设备运行过程中产生的机械噪声，噪声源为加工中心等设备。本项目通过合理布置产噪设备、优选低噪声设备、厂房隔声及距离衰减等综合措施降噪。

(4) 固废

本项目于厂房西侧已设置一间危险废物仓库，仓库面积约 10 平方米，危废仓库周围已设置监视设施，危废仓库内设置托盘、防渗地坪、照明、消防设施等，且安置环保标识牌及危废包装袋环保标签。本项目于车间北侧已设置一间一般固废仓库，仓库面积约 10 平方米，危废暂存区管理均符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）要求，均已做好防风、防雨措施，并设置环保标识。本项目固废产生及处置情况见表 2-5，危险废物管理见表 2-6。

续表二

表 2-5 固废产生及处置情况							
固废名称	属性	废物代码	产生工序	治理措施		年产量 (t/a)	
				环评/批复	实际处置	环评/批复	实际产量
金属边角料	一般固废	/	机加工、磨加工、检验	外售综合利用	与环评一致	0.8	0.8
生活垃圾		/	办公生活	环卫清运	与环评一致	15	15
含油抹布手套	危险废物	HW49 900-041-49	日常生产	环卫清运	混入生活垃圾环卫清运	0.6	0.6
废切削液		HW09 900-006-09	包装	委托有资质单位处置	委托淮安华昌固废处置有限公司处置	0.01	0.01
切削液包装桶		HW49 900-041-49	日常生产			0.01	0.01
油泥(金属屑夹带少量切削油)		HW08 900-200-08	磨加工			1.2	1.2

续表二

表 2-6 危险废物管理结果对照表			
条款	《危险废物贮存污染控制标准》 (GB18597-2001) 要求	实际情况	是否 符合
4 一般 要求	4.1 所有危险废物产生者和危险废物经营者应建造专用的危险废物贮存设施，也可利用原有构筑物改建成危险废物贮存设施	已设置专用的危废仓库	是
	4.3 在常温常压下不水解，不挥发的固体危险废物可在贮存设施内分别堆放	已按要求分别存放	是
条款	《危险废物贮存污染控制标准》 (GB18597-2001) 要求	实际情况	是
4 一般 要求	4.4 除 4.3 规定外，必须将危险废物装入容器内	已经按照要求将危险废物装入容器	是
	4.5 禁止将不相容（相互反应）的危险废物在同一容器内混装	未混装	是
	4.9 盛装危险废物的容器上必须粘贴符合本标准附录 A 所示的标签	已粘贴标签	是
6.2 危 险废 物 贮 存 设 施 (仓 库 式) 的 设 计 原 则	6.2.2 必须有泄漏液体收集装置	危废仓库地面设置导流沟及集液槽	是
	6.2.4 用以存放装载液体、半固体危险废物容器的地方，必须有耐腐蚀的硬化地面，且表面无裂痕	危废仓库地面铺设环氧地坪，设置导流沟及集液槽	否
	6.2.6 不相容的危险废物必须分开存放	危险废物已分开存放	是
6.3 危 险废 物 的 堆 放	6.3.7 应设计建造径流疏导系统，保证能防止 25a 一遇的暴雨不会流到危险废物堆里。	已建设完善的雨水管网，危废仓库设于车间内	是
	6.3.9 危险废物堆要防风、防雨、防晒	危险废物存放于危废仓库中，危废仓库可保证防雨、防风、防晒	是
7 危 险 废 物 贮 存 设 施 的 运 行 与 管 理	7.7 危险废物产生者和危险废物贮存设施经营者均须作好危险废物情况的记录，记录上须注明危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别、入库时间、存放库位、废物出库日期及接收单位名称	已做好出入库登记	是
<p>根据现场核查，危废暂存区已按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）严格做好危废堆放场所防扬散、防流失、防渗漏措施。</p>			

续表二

4、环保设施及“三同时”落实情况

经资料调研及现场勘察，该项目环评及批复对污染防治措施要求及实际落实情况见表 2-7。

表 2-7 主要环保措施“三同时”落实情况表

类别	污染源	环评或批复要求			实际情况
		污染物名称	治理措施	预期效果	
废气	磨/数控精磨加工工段	非甲烷总烃	5套中央集中过滤设备+1根15m高排气筒(FQ-1#)	符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2标准	4套中央集中过滤设备+1根15m高排气筒(FQ-1#)
	未捕集的磨/数控精磨加工工段废气	非甲烷总烃	车间通风排放设施		与环评一致
废水	生活污水	pH值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、动植物油	接管进常州西源污水处理有限公司集中处理	符合污水处理厂接管标准	与环评一致
噪声	生产设备	噪声	合理平面布局、合理设备选型和合理安排工作时间，做好设备减震、减振等措施	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	与环评一致
固废	排放量为零				与环评一致
清污分流、排污口规范化设置	雨水、污水经各自管网分开收集、排放；规范排污口，设置与排污口相应的环境保护图形标识牌。			雨污分流，完全收集污水；满足常规监测需求，及时了解排污情况；符合排污口规范	与环评一致
总量平衡方案	废气：本项目新增有组织排放的非甲烷总烃0.114t/a，应实行现役源2倍削减量替代或关闭类项目1.5倍削减替代。 污水：建设项目食堂餐饮废水经隔油池预处理后与生活污水一并接入园区污水管网进常州西源污水处理有限公司集中处理，污染物排放指标在常州西源污水处理有限公司内平衡，无需单独申请。 固废：固废均得到妥善处置，处置率100%，不排放，无需申请总量指标。				与环评一致
卫生防护距离	生产车间边界向外设置50米卫生防护距离，卫生防护距离范围内无敏感点				与环评一致

续表二

四、项目变动情况

根据江苏省环境保护厅文件《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》（苏环办[2015]256号）第三条：“建设项目存在变动但不属于重大变动的，纳入竣工环保验收管理”。该项目变动与苏环办[2015]256号对照一览表见表 2-8，变动环境影响分析情况见表 2-9。

表 2-8 项目变动与苏环办[2015]256号对照一览表

序号	重大变动内容	企业情况	是否为重大变动
1	主要产品品种发生变化（变少的除外）。	主要产品品种不变	未变动
2	生产能力增加 30%及以上。	产能与环评一致	未变动
3	配套的仓储设施（储存危险化学品或其他环境风险大的物品）总储存容量增加 30%及以上。	仓储容量与环评一致	未变动
4	新增生产装置，导致新增污染因子或污染物排放量增加；原有生产装置规模增加 30%及以上，导致新增污染因子或污染物排放量增加。	生产装置有所调整，较环评减少，不影响产能，不新增产污	不属于重大变动
5	项目重新选址。	项目厂址与环评一致	未变动
6	在原厂址内调整（包括总平面布置或生产装置发生变化）导致不利环境影响显著增加。	平面布置与环评一致	未变动
7	防护距离边界发生变化并新增了敏感点。	防护距离边界未变，敏感点未变	未变动
8	厂外管线路由调整，穿越新的环境敏感区；在现有环境敏感区内路由发生变动且环境影响或环境风险显著增大。	厂外管线（自来水管、电线）路由未变，未穿越环境敏感区	未变动
9	主要生产装置类型、主要原辅材料类型、主要燃料类型、以及其他生产工艺和技术调整且导致新增污染因子或污染物排放量增加。	污染因子不变且污染物排放量不突破环评	未变动
10	污染防治措施的工艺、规模、处置去向、排放形式等调整，导致新增污染因子或污染物排放量、范围或强度增加；其他可能导致环境影响或环境风险增大的环保措施变动。	废气防治措施稍有变动，其余与环评一致	不属于重大变动

结论：本项目调整后，废气、废水污染因子不增加，废气、废水排放量不突破原有环评批复文件要求，固废 100%处置。

续表二

表 2-9 项目变动环境影响分析一览表			
项目	环评内容	变更情况	备注
生产设备	外圆磨床 10 台	外圆磨床 6 台	本项目减少 4 台外圆磨床、1 台工具磨床、1 台断差磨床、2 台数控外圆磨床、2 台线切割、3 台开槽机、2 台清边机、4 台做头机、2 台激光打标机、1 套过滤系统、3 台加工中心、4 台检验设备，目前建设项目设备能满足产能要求，后续不再建设
	工具磨床 13 台	工具磨床 12 台	
	断差磨床 6 台	断差磨床 5 台	
	数控外圆磨床 4 台	数控外圆磨床 2 台	
	线切割 5 台	线切割 3 台	
	开槽机 3 台	开槽机 0 台	
	清边机 2 台	清边机 0 台	
	做头机 5 台	做头机 1 台	
	激光打标机 4 台	激光打标机 2 台	
	检验设备（进口）10 台	检验设备（进口）6 台	
	数控断差磨床 4 台	数控断差磨床 5 台	本项目新增一台数控断差磨床和一台砂轮修整机，均作为备用设备，不同时使用
	砂轮修整机 1 台	砂轮修整机 2 台	
环保设备	本项目磨/数控精磨加工工段产生的油雾经磨床上方集气罩收集以及经数控刀具磨床密闭收集后，汇入（5 套）中央集中过滤设备，净化后通过 1 根 15 米高排气筒（FQ-1#）排放	本项目磨/数控精磨加工工段产生的油雾经磨床上方集气罩收集以及经数控刀具磨床密闭收集后，汇入（4 套）中央集中过滤设备，净化后通过 1 根 15 米高排气筒（FQ-1#）排放	生产设备减少，现有 4 套中央集中过滤设备能满足现有污染防治需求，能达到预期治理效果
总结	本项目变动后，废水污染因子不增加，废水排放量不突破原有环评批复文件要求，固废 100%处置。		

表三

主要污染源、污染物处理和排放（附监测点位图示）

根据该项目现场勘察情况，其污染物产生、防治措施、排放情况见表 3-1，厂区平面及监测点位布置见图 3-1，废气处置工艺及监测见图 3-2。

表 3-1 项目主要污染物产生、防治、排放情况一览表

污染类别	污染源	污染因子	防治措施	排放情况	实际建设
废气	磨/数控精磨加工工段	非甲烷总烃	5套中央集中过滤设备+1根15m高排气筒(FQ-1#)	1#排气筒15米达标排放	4套中央集中过滤设备+1根15m高排气筒(FQ-1#)
	未捕集的磨/数控精磨加工工段废气	非甲烷总烃	车间通风排放设施	无组织排放	与环评一致
废水	生活污水	pH值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、	隔油池、化粪池	接管进常州西源污水处理有限公司集中处理	与环评一致
固体废物	一般固废	金属边角料	综合利用	零排放	与环评一致
		生活垃圾	环卫清运		与环评一致
	危险废物	废切削液	委托有资质单位处置		委托淮安华昌固废处置有限公司处置
		油泥			
	切削液包装桶				
		含油抹布手套		混入生活垃圾环卫清运	
噪声	生产过程中生产设备产生噪声		通过合理布置产噪设备、优选低噪声设备、厂房隔声及距离衰减等综合措施降噪	持续排放	与环评一致

续表三

厂区平面及监测点位布置:

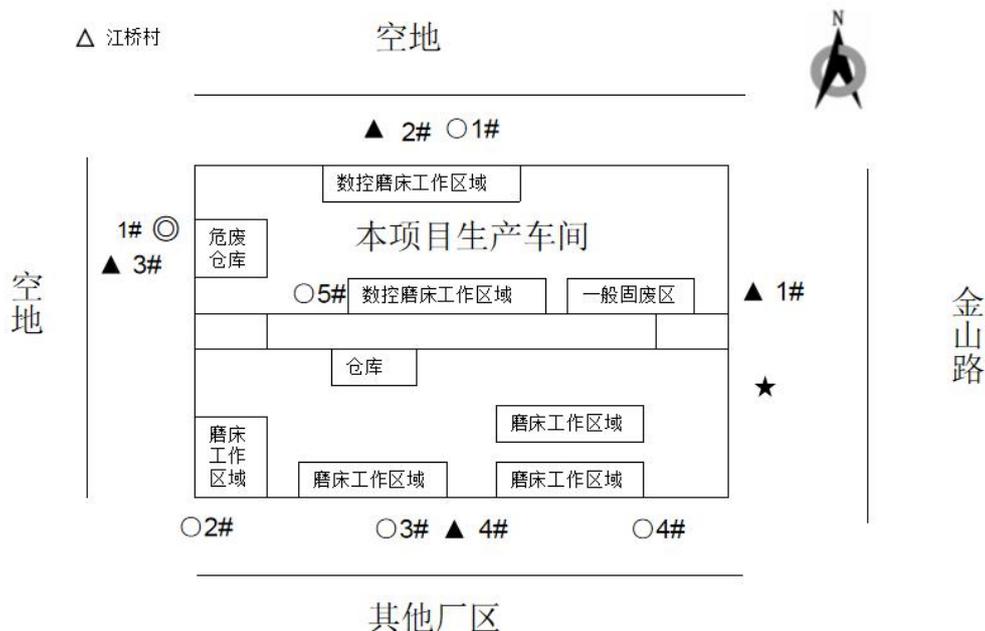


图 3-1 验收监测布点图示

说明：本项目平面布置与环评一致。

废气处置工艺及监测图示:

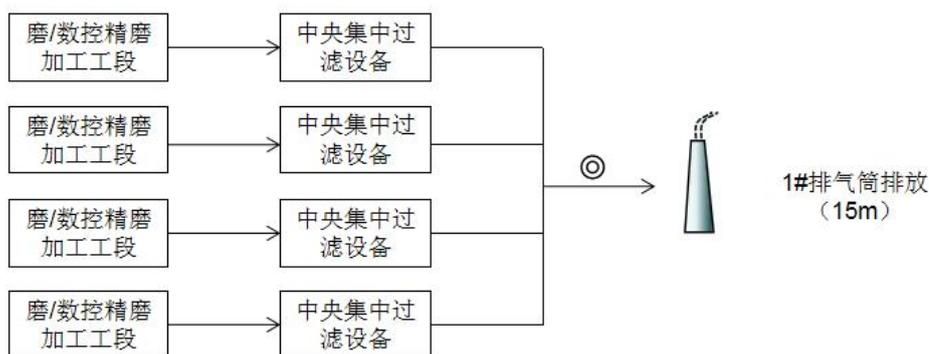


图 3-2 废气处置工艺及监测图示

说明：◎为废气监测点位。

注：根据《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》(GB/T16157-1996)标准 4.2.1.1 节“采样位置应优先选择在垂直管段。应避开烟道弯头和断面急剧变化的部位。采样位置应设置在距弯头、阀门、变径管下游方向不小于 6 倍直径，和距上述部件上游方向不小于 3 倍直径处，对矩形烟道，其当量直径 $D=2AB/(A+B)$ ，式中 A、B 为边长”。本项目 4 套中央集中过滤设备设施进口采样位置不具备上述条件，因此不具备进口的监测条件，未进行中央集中过滤设备去除效率的测定。

续表三

图示说明:							
图标	内容	说明					
▲	噪声监测点	厂界噪声监测点位（1#为东厂界、2#为北厂界、3#为西厂界、4#为南厂界）					
△	敏感点噪声监测点	敏感点噪声监测点位为江桥村					
★	污水监测点位	★生活污水接管口监测点位。					
○	无组织废气监测点	1#、2#、3#、4#点位为9月23日、9月24日监测点位，风向均为北风，5#点位为生产车间出风口外1米处无组织非甲烷总烃1小时平均浓度值。					
◎	有组织废气监测点	本项目磨/数控精磨加工工段产生的油雾经磨床上方集气罩收集以及经数控刀具磨床密闭收集后，汇入中央集中过滤设备，净化后通过1根15米高排气筒（FQ-1#）排放。					
气象情况:							
监测日期	时间	天气	气压 (kPa)	温度 (℃)	湿度 (%)	风速 (m/s)	风向
2020.9.23	8:00-10:02	晴	101.6	22.9	63.4	1.0	北
	10:03-12:30	晴	101.6	23.2	60.8	0.8	北
	22:00-22:40	晴	101.6	21.2	70.8	1.7	北
2020.9.24	8:00-10:00	晴	101.5	24.8	60.2	0.9	北
	10:01-12:30	晴	101.5	26.2	54.8	1.2	北
	22:00-22:40	晴	101.5	20.8	69.2	1.8	北
2020.10.19	12:40-14:00	晴	102.5	23.9	53.9	1.2	北
	14:01-15:00	晴	102.5	23.5	54.1	1.3	北
	15:01-15:45	晴	102.5	22.9	56.7	1.2	北
2020.10.20	8:30-9:30	晴	102.4	19.3	62.5	1.2	北
	9:31-10:30	晴	102.4	19.8	59.7	1.3	北
	10:31-11:40	晴	102.4	20.9	56.4	1.2	北

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:

建设项目环境影响报告表主要结论及建议见表 4-1; 审批部门审批决定见表 4-2。

表 4-1 环境影响报告表主要结论及建议

<p>环境影响报告表总结论</p>	<p>建设项目符合国家、地方法规、产业政策和用地要求,符合西夏墅镇纺织工业园产业定位和用地规划,选址合理,拟采取的环保措施合理可行,能确保污染物稳定达标排放,周围环境质量不降低,符合清洁生产和循环经济要求,环境风险较小。因此,项目在重视环保工作,并落实本项目报告表提出的对策、建议和要求,确保噪声和废气达标排放的前提下,项目从环保角度来说说是可行的。</p>
<p>环境影响报告表建议</p>	<p>1.上述评价结果是根据项目申报的生产规模、生产工艺、原辅材料用量及与此对应的排污情况的基础上进行的,如今后建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生重大变动,且可能导致环境影响显著变化(特别是不利环境影响加重)的,界定为重大变动,应当重新报批环境影响评价文件。 2.加强生产管理和设备的维护保养,落实噪声、废气和固废防治措施,确保噪声和废气达标排放,固废全部综合利用或安全处置。 3.加强生产设施及污染防治设施运行的管理,定期对污染防治设施进行保养检修,确保污染物达标排放,避免污染事故发生。 4.本项目生产工艺不涉及金属件的除油、清洗、热处理等工艺。</p>

表 4-2 环境影响报告表批复及落实情况对照表

<p>该项目环评/批复意见</p>	<p>实际执行情况检查结果</p>
<p>1、全过程贯彻循环经济理念和清洁生产原则,持续加强生产管理和环境管理,从源头减少污染物产生量、排放量。</p>	<p>已落实</p>
<p>2、仓区实行“雨污分流、清污分流”本项目无工艺废水产生,生活污水达标接管进常州西源污水处理有限公司集中处理。</p>	<p>本项目实行“雨污分流”,雨水经厂内雨水管网收集后接入园区雨水管网。食堂餐饮废水经隔油池预处理后与生活污水一并接入园区污水管网进常州西源污水处理有限公司集中处理。 经监测,2020年10月19日、10月20日,本项目生活污水接管口中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、动植物油排放浓度及pH值均符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)中表1中B级标准。</p>

续表四

续表 4-2 环境影响报告表批复及落实情况对照表	
该项目环评/批复意见	实际执行情况检查结果
<p>3、落实《报告表》提出的各项废气防治措施，确保各类废气达标排放、废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中标准。</p>	<p>本项目磨/数控精磨加工工段产生的油雾经磨床上方集气罩收集以及经数控刀具磨床密闭收集后，汇入中央集中过滤设备，净化后通过 1 根 15 米高排气筒（FQ-1#）排放。未捕集的废气通过加强车间通风，无组织排放。</p> <p>经监测，2020 年 10 月 19 日、10 月 20 日，本项目有组织废气 1#排气筒中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 中二级标准，非甲烷总烃排放速率符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级严格 50%的标准限值；</p> <p>经监测，2020 年 9 月 23 日、9 月 24 日，本项目无组织废气非甲烷总烃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 中最高允许排放浓度标准；本项目生产车间出风口外 1 米处无组织非甲烷总烃 1 小时平均浓度值均符合《非甲烷总烃无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 中特别排放限制要求。</p>
<p>4、优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效的减震、隔声、消声措施，项目厂界噪声须符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。</p>	<p>本项目噪声主要为厂房生产设备运行过程中产生的机械噪声，噪声源为加工中心等设备。本项目通过合理布置产噪设备、优选低噪声设备、厂房隔声及距离衰减等综合措施降噪。</p> <p>经监测，2020 年 9 月 23 日、9 月 24 日本项目东、南、西、北厂界昼夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准，本项目周边最近敏感点江桥村昼夜间噪声均符合《声环境质量标准》（GB1396-2008）中 2 类标准</p>
<p>5、按“资源化、减量化、无害化”原则和环保管理要求。落实各类固废特别危险废物的收集，处置和综合利用措施，实现固体废物全部综合利用或安全处置。危险废物须委托有资质单位处置，其处置应按照当前危险废物环保管理规定执行，按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）严格做好危废堆放场所防扬散、防流失、防渗漏措施。按危废转移联单管理制度要求、转移过程须按规定办理相关审批手续，经批准同意后方可实施转移。</p>	<p>本项目固废主要分为一般固废和危险废物。</p> <p>一般固废：金属边角料外售综合利用；生活垃圾由环卫统一清运。</p> <p>危险废物：废切削液、切削液包装桶、油泥委托淮安华昌固废处置有限公司处置，含油抹布手套混入生活垃圾环卫清运。</p> <p>本项目于厂房西侧已设置一间危险废物仓库，仓库面积约 10 平方米，危废仓库周围已设置监视设施，危废仓库内设置托盘、防渗地坪、照明、消防设施等，且安置环保标识牌及危废包装袋环保标签。本项目于车间北侧已设置一间一般固废仓库，仓库面积约 10 平方米，危废暂存区管理均符合《危险废物贮存污染控制标准》</p>

	(GB18597-2001) 要求, 均已做好防风、防雨措施, 并设置环保标识。

续表四

续表 4-2 环境影响报告表批复及落实情况对照表

该项目环评/批复意见	实际执行情况检查结果
6、企业应认真做好各项风险防范措施，完善各项管理制度，生产过程应严格操作到位。	已落实
7、项目以生产车间边界外扩 50 米形成的包络区设置为卫生防护距离，目前该范围内无居民等环境敏感点。	已按环评及批复要求落实成品车间边界外扩 50 米形成的包络区，周边无居民住宅、文教、卫生等敏感目标。
8、按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122 号）的要求规范化设置各类排污口和标识。	已按规范设置废气排放口 1 个；设置污水接管口 1 个，雨水排口 1 个。设置一般工业固废仓库 1 个、危废仓库 1 个，均按要求设置各排口环保标识。

表五

验收监测质量保证及质量控制

现场采样、实验室分析及验收报告编制人员均持有上岗证，且废气、废水、噪声均做好监测的质量保证及质量控制。

1、监测分析方法

各项目监测分析方法见表 5-1。

表 5-1 监测分析方法

类别	项目名称	分析方法
废气	非甲烷总烃	《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》HJ38-2017
		《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》HJ 604-2017
废水	pH 值	便携式 pH 计法 (B) 《水和废水监测分析方法》(第四版) 国家环境保护总局(2002 年)现场检测
	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》(HJ828-2017)
	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》(GB11901-1989)
	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)
	动植物油	《水质 石油类和动植物的测定 红外分光光度法》(HJ 637-2018)
噪声	厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)
	环境噪声	《声环境质量标准》(GB 3096-2008)

2、验收监测仪器

验收监测使用仪器情况见表 5-2。

表 5-2 验收监测仪器一览表

序号	仪器名称	型号	编号	检定/校准情况
1	空盒压力计	DYM3	SCT-SB-136-1	已校准
2	风速仪	AVM-01	SCT-SB-019-1	已校准
3	自动烟尘(气)测试仪	3012 型	SCT-SB-267	已校准
4	数字温湿度测试仪	TES-1360	SCT-SB-125-1	已校准
5	便携式风速气象仪	NK5500	SCT-SB-215-3	已校准
6	智能烟尘烟气分析仪	EM-3088	SCT-SB-241	已校准
7	智能综合工况测量仪	EM-3062H	SCT-SB-228	已校准
8	积分声级计	HS5618A	SCT-SB-150	已校准
9	声校准器	AWA6221B	SCT-SB-016-3	已检定

续表五

3、水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按《环境水质监测质量保证手册》（第四版）的要求进行。采样过程中采集一定比例的平行样；实验室分析过程使用标准物质、采用空白试验、平行样测定、加标回收率测定等，保证验收监测分析结果的准确可靠性，在监测期间，样品采集、运输、保存，监测数据严格执行三级审核制度。质控情况见表5-3。

表5-3质量控制一览表

污染源	污染物	样品数	平行样			质控样			空白样		
			个数	占比(%)	合格率(%)	个数	占比(%)	合格率(%)	个数	占比(%)	合格率(%)
废水	pH值	8	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	化学需氧量	8	2	25.0	100	1	12.5	100	2	25.0	100
	悬浮物	8	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	氨氮	8	2	25.0	100	/	/	/	2	25.0	100
	总磷	8	1	12.5	100	/	/	/	2	25.0	100
	动植物油	8	/	/	100	/	/	/	/	/	/

续表五

4、气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

(1) 已选择合适的方法尽量避免或减少被测排放物中共存污染物对目标化合物的干扰。方法检出限满足分析要求。

(2) 被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围内。

(3) 烟尘(气)采样器在进入现场前对采样器流量计、流速计等进行校核。

5、噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

声级计在测试前后用标准声源进行校准,测量前后使用声校准器校准测量仪器示值偏差不大于0.5dB。具体噪声校验表见表5-4。

表5-4噪声校验一览表

监测日期	校准设备	检定值 (dB)	校准值 (dB)		差值 (dB)	校准情况
			测量前	测量后		
2020.09.23 (昼)	声校准器 AWA6221B	94.0	93.7	93.7	0	合格
2020.09.23 (夜)			93.7	93.7	0	合格
2020.09.24 (昼)			93.7	93.7	0	合格
2020.09.24 (夜)			93.7	93.7	0	合格

表六

验收监测内容

1、废水

废水监测点位、项目和频次见表 6-1，监测点位见图 3-1。

表 6-1 废水排放监测点位、项目和频次

污染类别	监测点位	监测项目	监测频次
生活污水	生活污水接管口，1 个点位	pH 值、化学需氧量、 悬浮物、氨氮、总磷、 动植物油	4 次/天，监测 2 天

2、噪声

噪声监测点位、项目和频次见表 6-2，监测点位见图 3-1。

表 6-2 噪声监测点位、项目和频次

污染类别	污染源	监测点位	监测项目	监测频次
噪声	生产设备	4 个噪声测点(东、南、西、 北厂界各 1 个点位)，厂界 外 1 米处	厂界噪声	昼间夜间各监测 1 次，监测 2 天
敏感点噪 声	生产设备	江桥村 1 个敏感点噪声	敏感点噪声	昼间夜间各监测 1 次，监测 2 天

3、废气

废气监测点位、项目和频次见表 6-3，监测点位见图 3-1。

6-3 废气排放监测点位、项目和频次

污染类别	污染源	监测点位	污染因子	监测频次
有组织废气	磨/数控精磨 加工工段	中央集中过滤设备出口 1 个点位	非甲烷总烃	3 次/天， 监测 2 天
无组织废气	未捕集的磨/ 数控精磨加工 工段废气	厂界上风向 1 个点位、 下风向 3 个点位	非甲烷总烃	
	生产废气	生产车间出风口(1 个 点位)	非甲烷总烃(监控点处 1 小时平均浓度值)	

注：根据《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》(GB/T16157-1996)标准 4.2.1.1 节“采样位置应优先选择在垂直管段。应避开烟道弯头和断面急剧变化的部位。采样位置应设置在距弯头、阀门、变径管下游方向不小于 6 倍直径，和距上述部件上游方向不小于 3 倍直径处，对矩形烟道，其当量直径 $D=2AB/(A+B)$ ，式中 A、B 为边长”。本项目 4 套中央集中过滤设备设施进口采样位置不具备上述条件，因此不具备进口的监测条件，未进行中央集中过滤设备去除效率的测定。

表七

一、验收监测期间生产工况记录

本次是对兴强刀具扩能及超硬刀具研发建设项目的竣工环境保护验收。常州苏测环境检测有限公司于2020年9月23日、9月24日、10月19日、10月20日对该项目环境保护设施建设、管理和运行进行了全面考核、检查及现场检测，检查结果为验收期间各设施运行正常、工况稳定，已达到设计生产能力要求，符合验收监测要求，并在此基础上出具了检测报告[EP2009006-1]、[EP2009006-2]、[EP2010005]。具体生产情况见表7-1。

表 7-1 验收期间产能情况一览表

监测日期	产品名称	设计日产量	实际日产量	生产负荷(%)	年运行时间
2020.9.23	硬质合金刀具	0.43 万件	0.4 万件	93.0	7200h
	超硬刀具	0.06 万件	0.05 万件	83.3	
2020.9.24	硬质合金刀具	0.43 万件	0.4 万件	93.0	
	超硬刀具	0.06 万件	0.05 万件	83.3	
2020.10.19	硬质合金刀具	0.43 万件	0.4 万件	93.0	
	超硬刀具	0.06 万件	0.05 万件	83.3	
2020.10.20	硬质合金刀具	0.43 万件	0.4 万件	93.0	
	超硬刀具	0.06 万件	0.05 万件	83.3	

二、验收监测结果

具体污染物监测结果见表7-2~表7-6。

其中表7-2 废水监测结果；表7-3 为噪声监测结果；表7-4、7-5 为无组织废气监测结果；表7-6 为有组织废气监测结果。

表 7-2 废水监测结果

监测 点位	监测日期	监测项目	监测结果 (mg/L)					执行标准 标准值 (mg/L)
			1	2	3	4	均值或 范围	
生活污水接 管口	2020.10.19	pH 值	7.78	7.79	7.78	7.80	7.78~7.80	6.5~9.5
		化学需氧量	40	37	36	45	40	500
		悬浮物	ND	4	ND	5	/	400
		氨氮	8.44	7.78	9.09	7.83	8.28	45
		总磷	2.05	2.17	2.11	1.95	2.07	8
		动植物油	ND	0.06	0.09	0.15	/	100
	2020.10.20	pH 值	7.79	7.81	7.78	7.77	7.77~7.81	6.5~9.5
		化学需氧量	31	34	32	42	35	500
		悬浮物	ND	5	8	6	/	400
		氨氮	7.90	8.61	8.71	8.15	8.34	45
		总磷	1.82	1.68	1.42	1.58	1.62	8
		动植物油	0.07	0.11	ND	0.13	/	100
备注	1、pH值无量纲。 2、本项目动植物油的监测方法为《水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法》(HJ637-2018)，该方法中动植物油的检出限为0.06mg/L，本项目污水接管口中动植物油浓度低于0.06mg/L，以“ND”计。 3、本项目悬浮物的检测方法为《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》(HJ535-2009)，该方法中悬浮物的检出限为4mg/L，本项目污水接管口中悬浮物浓度低于4mg/L，以“ND”计。							
结论	经监测，2020年10月19日、10月20日，本项目生活污水接管口中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、动植物油排放浓度及pH值均符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)中表1中B级标准。							

表 7-3 噪声监测结果

监测时间	监测点位	监测值 dB (A)		标准值 dB (A)		超标值 dB (A)	
		昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
2020.9.23	1# (东厂界)	59	48	65	55	0	0
	2# (北厂界)	58	47	65	55	0	0
	3# (西厂界)	57	49	65	55	0	0
	4# (南厂界)	58	47	65	55	0	0
	江桥村	53	47	60	50	0	0
2020.9.24	1# (东厂界)	54	46	65	55	0	0
	2# (北厂界)	54	47	65	55	0	0
	3# (西厂界)	53	47	65	55	0	0
	4# (南厂界)	55	49	65	55	0	0
	江桥村	55	49	60	50	0	0
备注	1、9月23日天气昼晴夜晴，风速 < 5m/s；9月24日天气昼晴夜晴，风速 < 5m/s；						
结论	经监测，2020年9月23日、9月24日本项目东、南、西、北厂界昼夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准，本项目周边最近敏感点江桥村昼夜间噪声均符合《声环境质量标准》（GB1396-2008）中2类标准。						

表 7-4 无组织废气监测结果

废气来源	监测项目	监测日期	监测点位	监测结果 (mg/m ³)				执行标准 (mg/m ³)
				1	2	3	最大值	
无组织废气	非甲烷总烃	2020.09.23	1#	0.46	0.47	0.34	0.47	/
			2#	0.44	0.41	0.41	0.44	4.0
			3#	0.48	0.34	0.44	0.48	
			4#	0.73	0.63	0.57	0.73	
		2020.09.24	1#	0.14	0.43	0.38	0.43	
			2#	0.15	0.19	0.19	0.19	4.0
			3#	0.16	0.14	0.18	0.18	
			4#	0.16	0.17	0.22	0.22	

备注

- 1、1#为参照点，不作限值要求；
- 2、2020年9月23日、9月24日风向均为北风向；
- 3、由于本项目周边均为企业，受上风向其他企业的影响，1#点位非甲烷总烃监测结果比下风向点位的部分监测结果高。

结论

经监测，2020年9月23日、9月24日，本项目无组织废气非甲烷总烃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中最高允许排放浓度标准。

表 7-5 无组织废气监测结果

废气来源	监测项目	监测日期	监测点位	监测结果 (mg/m ³)					执行标准 (mg/m ³)
				1	2	3	/		
无组织废气	非甲烷总烃	2020.09.23	5#	0.66	0.52	0.42	平均值	0.53	6
		2020.09.24	5#	0.26	0.30	0.24	平均值	0.27	6
备注	1、2020年9月23日、9月24日风向均为北风向。								
结论	经监测，2020年9月23日、9月24日，本项目生产车间出风口外1米处无组织非甲烷总烃1小时平均浓度值均符合《非甲烷总烃无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表A.1中特别排放限制要求。								

表 7-6 有组织废气监测结果

设施	监测时间	监测点位	监测项目	监测结果				执行标准	去除效率 (%)
				1	2	3	平均值		
排气筒	2020.10.19	废气处理设施出口	流量 (m ³ /h)	2.38 × 10 ³	2.07 × 10 ³	2.11 × 10 ³	2.19 × 10 ³	/	/
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	0.73	1.10	1.05	0.96	120	/
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	1.74 × 10 ⁻³	2.28 × 10 ⁻³	2.22 × 10 ⁻³	2.08 × 10 ⁻³	5	/
	2020.10.20	废气处理设施出口	流量 (m ³ /h)	2.14 × 10 ³	2.10 × 10 ³	2.19 × 10 ³	2.14 × 10 ³	/	/
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	1.64	1.83	1.11	1.53	120	/
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	3.51 × 10 ⁻³	3.84 × 10 ⁻³	2.43 × 10 ⁻³	3.26 × 10 ⁻³	5	/
备注	1、FQ-1#排气筒高度为 15m; 2、本项目进口不符合检测条件, 因此未进行去除效率的测定。								
结论	经监测, 2020 年 10 月 19 日、10 月 20 日, 本项目有组织废气 1#排气筒中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 中二级标准, 非甲烷总烃排放速率符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中二级严格 50% 的标准限值。								

续表七

三、污染物总量核算

本项目废水排放量约为 1020t/a (根据图 2-1 水量及水平衡可知)。1# 排气筒年排放时间为 7200h, 根据监测结果及生产时间核算各类污染物的排放总量, 废水污染物排放量与评价情况见表 7-7, 废气污染物排放量与评价情况见表 7-8, 固体废物污染物排放情况见表 7-9,

表 7-7 主要污染物的排放总量

污染物		平均排放浓度 (mg/L)	年排水量 (t)	实际核算量 (t/a)	环评及批复核定量 (t/a)	达标情况
生活废水	污水量	/	1020	1020	1225	达标
	化学需氧量	37.125		0.0379	0.613	达标
	悬浮物	5		0.0051	0.123	达标
	氨氮	8.31		0.00848	0.025	达标
	总磷	1.85		0.00188	0.002	达标
	动植物油	0.09		9.31×10^{-5}	0.123	达标
备注	悬浮物、动植物油部分未检出, 未检出部分以检出限核算总量					

表 7-8 废气污染物排放量与评价情况一览表

污染物			平均排放速率 (kg/h)	废气年排放时间 (h)	实际核算量 (t/a)	环评及批复核定量 (t/a)	达标情况
废气	1#排气筒	非甲烷总烃	2.67×10^{-3}	7200	0.019	0.114	达标

表 7-9 固体废物污染物排放情况一览表

污染物		实际排放量	环评及批复	达标情况
固废	生活垃圾	零排放	零排放	达标
	一般固废	零排放	零排放	达标
	危险废物	零排放	零排放	达标

经核算, 本项目废水排放量及化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、动植物油排放量均符合环评及批复要求; 废气非甲烷总烃排放量符合环评及批复要求; 固废零排放, 符合环评及批复要求。

表八

验收监测结论与建议:

一、验收监测结论

1、废水

经监测，2020年10月19日、10月20日，本项目生活污水接管口中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、动植物油排放浓度及pH值均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中表1中B级标准。。

2、噪声

经监测，2020年9月23日、9月24日本项目东、南、西、北厂界昼间夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准，本项目周边最近敏感点江桥村昼夜间噪声均符合《声环境质量标准》（GB1396-2008）中2类标准。

3、废气

有组织废气:

经监测，2020年10月19日、10月20日，本项目有组织废气1#排气筒中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中二级标准，非甲烷总烃排放速率符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中二级严格50%的标准限值。

无组织废气:

经监测，2020年9月23日、9月24日，本项目无组织废气非甲烷总烃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中最高允许排放浓度标准；本项目生产车间出风口外1米处无组织非甲烷总烃1小时平均浓度值均符合《非甲烷总烃无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表A.1中特别排放限制要求。

续表八

4、固体废物

一般固废：金属边角料外售综合利用；生活垃圾由环卫统一清运。

危险废物：废切削液、切削液包装桶、油泥委托淮安华昌固废处置有限公司处置，含油抹布手套混入生活垃圾环卫清运。

本项目于厂房西侧已设置一间危险废物仓库，仓库面积约 10 平方米，危废仓库周围已设置监视设施，危废仓库内设置托盘、防渗地坪、照明、消防设施等，且安置环保标识牌及危废包装袋环保标签。本项目于车间北侧已设置一间一般固废仓库，仓库面积约 10 平方米，危废暂存区管理均符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）要求，均已做好防风、防雨措施，并设置环保标识。

5、总量控制

经核算，本项目废水排放量及化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、动植物油排放量均符合环评及批复要求；废气非甲烷总烃排放量符合环评及批复要求；固废零排放，符合环评及批复要求。

续表八

6、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；项目产能达到本次全部验收要求，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，危险废物已委托有资质单位处置，其处置按照当前危险废物环保管理规定执行，按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）严格做好危废堆放场所防扬散、防流失、防渗漏措施。经现场勘查，卫生防护距离内无居民等敏感点。综上，本项目满足建设项目竣工环境保护验收条件，可以组织开展项目自主全部验收工作。

二、建议

1、加强环保管理，定期维护废气处理设施，保证废气连续稳定达标排放。加强固废管理，及时做好危废台账登记；

2、严格按照国家法律法规要求，做好建设项目环境保护工作；

三、附件

1、项目地理位置图、卫生防护距离图；

2、验收报告表编制人员资质证书；

3、公司营业执照；本项目备案证；项目审批意见；

4、污水接管协议；

5、危险废物委托处理协议；

6、检测报告[EP2009006-1]、[EP2009006-2]、[EP2010005]。

常州市兴强工具有限公司兴强刀具扩能及超硬刀具研发建设项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：常州市兴强工具有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设 项目	项目名称	兴强刀具扩能及超硬刀具研发建设项目				项目代码	/				建设地点	常州市新北区西夏墅镇金山路 20 号		
	行业类别（分类管理名录）	C3321 切削工具制造				建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造							
	设计生产能力	详见表 1				实际生产能力	详见表 1				环评单位	常州市常武环境科技有限公司		
	环评文件审批机关	常州国家高新区（新北区）行政审批局				审批文号	常新行审环表[2018]162 号				环评文件类型	报告表		
	开工日期	2019 年 5 月				竣工日期	2019 年 6 月				排污许可证申领时间	2020.9		
	环保设施设计单位	江苏华章建设工程有限公司				环保设施施工单位	常泰建设集团有限公司				本工程排污许可证编号	913204117500046765001W		
	验收单位	常州苏测环境检测有限公司				环保设施监测单位	常州苏测环境检测有限公司				验收监测时工况	正常生产		
	投资总概算（万元）	300 万元				环保投资总概算（万元）	20 万元				所占比例（%）	6.67		
	实际总投资（万元）	300 万元				实际环保投资（万元）	20 万元				所占比例（%）	6.67		
	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）	/	其他（万元）	/		
	新增废水处理设施能力	/				新增废气处理设施能力	/				年平均工作时	7200h		
	运营单位		常州市兴强工具有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）				913204117500046765		验收时间	2020 年 11 月
污 染 物 排 放 达 标 与 总 量 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)	
	水量	/	/	/	/	/	0.102	0.1225	/	0.102	0.1225	/	/	
	化学需氧量	/	/	/	/	/	0.0379	0.613	/	0.0379	0.613	/	/	
	悬浮物	/	/	/	/	/	0.0051	0.123	/	0.0051	0.123	/	/	
	氨氮	/	/	/	/	/	0.00848	0.025	/	0.00848	0.025	/	/	
	总磷	/	/	/	/	/	0.00188	0.002	/	0.00188	0.002	/	/	
	动植物油	/	/	/	/	/	9.31×10^{-5}	0.123	/	9.31×10^{-5}	0.123	/	/	
	非甲烷总烃	/	/	/	/	/	0.019	0.123	/	0.019	0.123	/	/	

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/