

南京飞达机械有限公司
年产 3.8 万组全自动输送槽（平）形调心托辊
项目竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：南京飞达机械有限公司

编制单位：南京国环环境研究院有限公司

二〇一九年十二月

表一 项目基本情况

建设项目名称	南京飞达机械有限公司年产 3.8 万组全自动输送槽（平）形调心托辊项目				
建设单位名称	南京飞达机械有限公司				
建设项目性质	√新建 改扩建 技改 迁建				
建设地点	南京市江北新区中山科技园汇鑫路 16 号				
主要产品名称	全自动输送槽（平）形调心托辊				
设计生产能力	用工 100 人，日工作 8 小时，全年工作 300 天，年产全自动输送槽（平）形调心托辊 3.8 万组/年；				
实际生产能力	用工 50 人，日工作 8 小时，全年工作 300 天，年产全自动输送槽（平）形调心托辊 3.0 万组/年；				
验收范围	南京飞达机械有限公司年产 3.8 万组全自动输送槽（平）形调心托辊项目全部已建内容，不分期验收。				
建设项目环评时间	2010 年 1 月	开工建设时间	2010 年 4 月		
调试时间	2012 年 1 月	验收现场监测时间	2018 年 8 月 30 日~31 日		
环评报告表审批部门	南京市六合区环境保护局	环评报告表编制单位	国家环境保护总局南京环境科学研究所		
投资总概算	7000 万元	环保投资总概算	76.6 万元	比例	1.1%。
实际总概算	6800 万元	环保投资	74 万元	比例	1.09%
验收监测依据	<p>1、《中华人民共和国环境保护法》（2014 年 4 月 24 日修订，自 2015 年 1 月 1 日起施行）；</p> <p>2、《中华人民共和国水污染防治法》（2017 年 6 月 27 日第二次修正，自 2018 年 1 月 1 日实施）；</p> <p>3、《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年 10 月 26 日修正）；</p> <p>4、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2016 年 11 月 7 日修改，自 2016 年 11 月 7 日起施行）；</p> <p>5、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（自 1997 年 3 月 1 日起施行，2018 年 12 月 29 日修改）；</p> <p>6、《建设项目环境保护管理条例》（1998 年 11 月 29 日中华人民共和国国务院令 第 253 号发布，根据 2017 年 7 月 16 日中华人民共和国国务院令 第 682 号《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》修订，自 2017 年 10 月 1 日起施行）；</p> <p>7、《关于发布〈建设项目竣工环境保护验收暂行办法〉的公告》（国环规环评[2017]4 号）；</p> <p>8、《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》环办[2015]113 号；</p>				

<p>验收监测依据</p>	<p>9、《关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收的通知》（环办环评函[2017]1235 号）；</p> <p>10、《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017）；</p> <p>11、《关于建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》（苏环办[2018]34 号）；</p> <p>12、《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（原江苏省环境保护局，苏环控[97]122 号文）；</p> <p>13、《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办[2015]52 号）；</p> <p>14、《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）；</p> <p>15、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部公告 2018 年第 9 号，2018 年 5 月 15 日）；</p> <p>16、《南京飞达机械有限公司年产 3.8 万组全自动输送槽（平）形调心托辊项目环境影响报告表》及其批复，2010 年 1 月；</p> <p>17、《南京飞达机械有限公司验收监测报告》，谱尼测试集团江苏有限公司，2018 年 9 月 12 日。</p>
<p>验收监测评价标准、标号、级别、限值</p>	<p>1、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值；</p> <p>2、《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 一级 A 标准；</p> <p>2、南京六合区大厂组团污水处理厂污水接管标准和排放标准；</p> <p>3、《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 2 类标准。</p>

表二 项目建设情况

一、项目由来

南京飞达机械有限公司（以下简称南京飞达）是多年从事皮带输送机部件生产企业，于 2010 年投资 6800 万元在南京六合区中山科技园投资建设年产 3.8 万组全自动输送槽（平）形调心托辊项目，生产“全自动输送带槽（平）形调心托辊”。企业于 2010 年 1 月委托国家环境保护总局南京环境科学研究所编制了《南京飞达机械有限公司年产 3.8 万组全自动输送槽（平）形调心托辊项目环境影响报告表》，并于 2010 年 1 月取得了南京市六合区环境保护局的环评批复。

项目于 2010 年 4 月开工建设，在 2012 年 1 月建成，2015 年 10 月完成设备调试并投产。企业现有职工 50 人，年生产天数 300 天，每天工作 8 小时。该项目产品为全自动输送槽（平）形调心托辊，主体工程及环保治理设施已同时投入运行，2017 年生产能力达到设计生产规模的 78%以上，具备建设项目竣工环保验收条件。该项目在建设过程中废气处理设施发生了变化，对此，南京飞达机械有限公司于 2018 年 10 月编制了项目的变动环境影响分析报告。

依据《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（中华人民共和国国务院令 第 682 号）、《关于发布〈建设项目竣工环境保护验收暂行办法〉的公告》（国环规环评[2017]4 号）等文件的要求，南京飞达机械有限公司于 2018 年 1 月着手开展本项目的自主竣工环境保护验收工作，对照项目环境影响报告表文本和环评批复内容，对项目和环境保护设施建设情况进行了验收自查，然后根据自查结果于 2018 年 7 月编制完成验收监测方案，并委托谱尼测试集团江苏有限公司在 2018 年 8 月 30 日~31 日进行了现场验收监测。针对项目环境影响报告表文本和环评批复落实情况，环保设施的建设及运行情况，污染物排放浓度和排放总量达标情况，收集有关技术资料，对照国家和地方相关标准，南京飞达机械有限公司于 2019 年 11 月 1 日编制完成本竣工环境保护验收监测报告，为该项目竣工环保验收及管理提供科学依据。

二、工程建设内容：

1、地理位置、平面布置及周边环境概况

南京飞达机械有限公司占地面积 18750m²，位于南京市六合区中山科技园内，所在区域的建设用地主要为第二类工业用地，周边均为工业企业、绿化空地及道路，厂区周围 500 米范围内无居民点、医院、学校等环境保护目标。厂区中心坐标为：118°43'01.0" E，32°15'15.3"N。

厂区整体呈平行四边形状，从北西向东分别为托辊车间、断料车间、钎焊二车间、钎焊一车间、成品生产库、技术中心等。办公楼位于厂区西南部，危险废物暂存库位于厂区东南角。厂区大门在厂区南侧紧邻汇鑫路，北侧为南京中盛园艺品制造有限公司，东侧为兴田复合肥厂，西侧为天富路，路西是南京市赛旺科技发展有限公司，南侧为汇鑫路，路南为中国化学工程第十四建设钎焊二车间有限公司。

项目地理位置见附图 1，厂区周围环境概况见附图 2，项目环评阶段平面布置见附图 3，厂区实际建成平面布置及监测点位图分别见附图 4 和附图 5。

2、工程建设内容及规模

本次验收项目占地面积 18750m²，实际总投资 6800 万元，其中环保投资 74 万元。用工 50 人，日工作 8 小时，全年工作 300 天，年工作 2400 小时。工程环评和实际建设内容见表 2-1，工程主要生产装置设备见表 2-2。

表 2-1 项目建设情况

类别	环评建设内容	实际建设内容	相符性		
占地面积	18750m ²	18750 m ²	相符		
总投资	7000 万元	6800 万元	基本相符		
工人数和工作时数	用工 100 人，日工作 8 小时，全年工作 300 天。	用工 50 人，日工作 8 小时，全年工作 300 天。	用工人数低于环评阶段		
主体工程	一座 1600m ² 托辊车间 一座 1600m ² 断料车间 一座 1500 m ² 铆焊车间 一座 1500m ² 装配车间	一座 1600m ² 托辊车间 一座 1600m ² 断料车间 1500 m ² 铆焊 1 车间 1000m ² 铆焊 2 车间 一座 500m ² 装配车间	增加铆焊车间面积，减少了装配车间面积		
辅助工程	技术中心	技术中心楼，用于技术研发	一座技术中心楼，用于技术研发	相符	
	办公楼	占地面积 435m ²	占地面积 435m ²	相符	
储运工程	成品 1 库	占地面积 680m ²	占地面积 680m ²	相符	
	成品 2 库	占地面积 1360 m ²	成品 2 库现出租给桂贞机械用做库房	不完全相符	
公用工程	给水系统	生产、生活用水由园区自来水管网供给	无生产用水，生活用水由园区自来水管网供给	相符	
	排水系统	清污分流，废水接管入区域污水处理厂	清污分流，废水接管入区域污水处理厂	相符	
	供电工程	由园区电网引入	由园区电网引入	相符	
环保工程	废气	①焊接废气经焊接烟尘净化组处理后，作为无组织废气经车间 8 米高排气筒排放； ②在冲切和金属加工车间设置 2 个袋式除尘器，机加工粉尘经袋式除尘器处理后车间无组织排放。	①焊接车间内共设置 6 台焊烟净化器，焊接废气经处理后无组织排放； ②冲切车间不产生金属粉尘，在打磨车间内设置 2 个布袋除尘器，打磨粉尘经处理后车间无组织排放。	基本相符	
	废水	生产废水采用隔油池处理，生活污水经化粪池处理后，废水达接管标准后接管至六合区大厂组团污水处理厂集中处理，尾水排入马汊河。	不产生生产废水，生活污水经化粪池处理后接管至六合区大厂组团污水处理厂集中处理，尾水排入马汊河。	无生产废水，只有生活污水	
	噪声	采取建筑物隔声、设备减震基础、设置单独操作间等	采取建筑物隔声、设备减震基础等措施	相符	
	固废	一般固废堆场	—	车间内设置临时固废堆存箱，用于放置废铁、废焊渣，全厂共设置 8 个 1.9m ³ 的铁箱存放废铁块和焊渣，设置 16 个 0.6 m ³ 的铁桶存放铁屑。	相符
		危险固废暂存	—	建设一座 10m ² 危险固废暂存库	相符

与环评阶段比，实际采用设备等级自动化程度较高，车床、铣床、刨床、钻床等设备个数较环评阶段减少，本项目生产设备见表 2-2。

表 2-2 本项目设备一览表

序号	设备名称	数量（台）		与环评变更情况	
		环评	实际		
1	剪板机	3	2	一致	
2	折弯机	3	2	一致	
	卷板机	0	1	增加	
3	压力机	3	2	减少	
4	冲床	6	5	一致	
5	车床（C6136A-750）	12	6	减少	
6	数控车床	5	4	减少	
7	车床	22	13	减少	
8	铣床	8	1	减少	
9	刨床	3	2	减少	
10	钻床	18	6	减少	
11	磨床	0	1	增加	
12	锯床	2	4	增加	
13	氩弧焊机	2	1	减少	
14	CO ₂ 气体保护焊	56	10	减少	
15	数控切割机	0	1	增加	
16	行车 10t	—	6	增加	
17	叉车 3t	—	1	增加	
18	电动平板车	—	1	增加	
19	托辊制造生产线	钢管自动切断倒角机床	3	1	减少
20		钢管双端自动车孔机床	5	1	减少
21		托辊双枪自动焊接机床	6	1	减少
22		铣轴端大中心孔机床	2	1	减少
23		托辊轴槽扁双端铣床	3	1	减少
24		托辊自动压装机床	5	1	减少
25		滚筒环、环缝 CO ₂ 自动焊接机	4	1	减少
26		托辊检测仪器	0	3	增加

3、原辅材料消耗及水平衡：

（1）主要原辅材料消耗情况

因项目 2018 年生产能力为 3.0 万组/年，占设计值的 78%，因此，项目 2018 年实际能耗和原辅材料消耗均低于环评阶段。

本项目能耗及原辅料消耗情况分别见表 2-3 和表 2-4。

表 2-3 本项目能耗消耗情况一览表

序号	名称	单位	年用量		变化情况
			环评	实际	
1	自来水	t	2300	1500	用工减少，用水量低于环评阶段
2	电	万 Kw	500	8.2	因使用节能设备，用电量远低于环评阶段

表 2-4 项目原辅材料消耗情况一览表

序号	名称	环评年用量 (吨)	实际年用量 (吨)	变化情况
1	槽钢	890	667.5	低于环评阶段
2	角钢	660	495	低于环评阶段
3	元钢	320	240	低于环评阶段
4	钢板	780	585	低于环评阶段
5	钢管	1260	945	低于环评阶段
6	轴承	60	45	低于环评阶段
7	焊条	0.1	1	高于环评阶段
8	乳化油	1	0.1	低于环评阶段
9	机械润滑油	3	0.3	低于环评阶段

(2) 水源及水平衡

项目给排水内容包括厂区给排水系统、厂区消防给水系统。

1、给水系统

根据项目 2018 年实际用水统计，项目为机械加工项目，无生产用水，厂区实际用工 50 人，企业内设食堂，生活用水量约为 1500t/a，生活用水采用自来水直供，由开发区干管接入厂区。

2、排水系统

项目不产生生产废水，仅有生活污水外排，排水采用雨污分流制。生活污水经化粪池处理达接管标准后接入六合区大厂组团污水处理厂处理，生活废水量约为 1200t/a；厂区雨水排入厂区雨水管网。项目废水产生情况见图 2-1 和图 2-2。

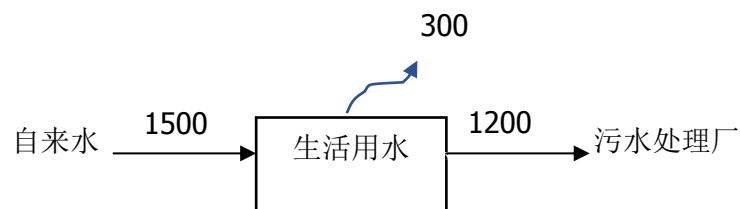


图 2-1 本项目实际运营阶段水平衡图 (单位: t/a)

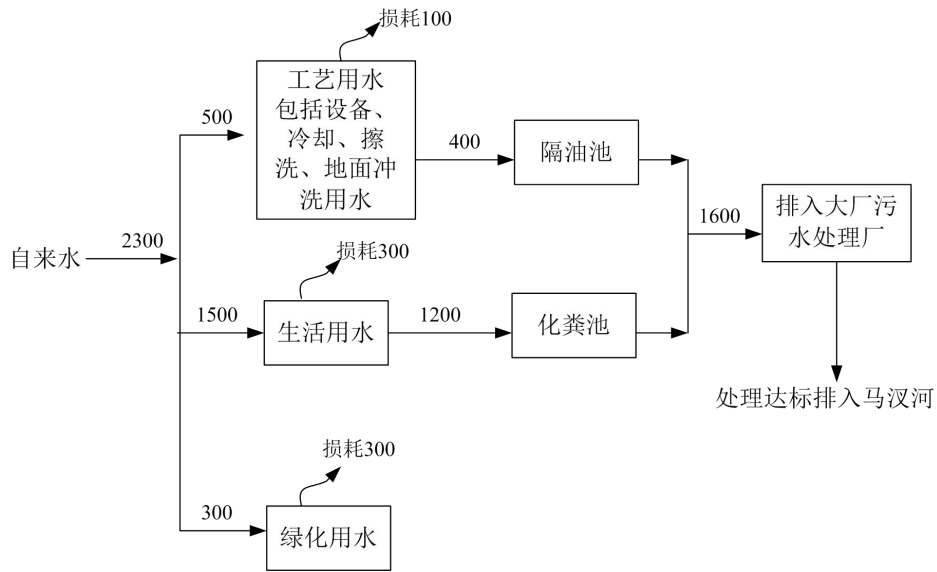


图 2-2 原环评阶段水平衡图 （单位：t/a）

4、主要工艺流程及产污环节

本项目生产工艺流程与环评文件中所述基本一致，生产工艺流程及产污环节见图 2-3。

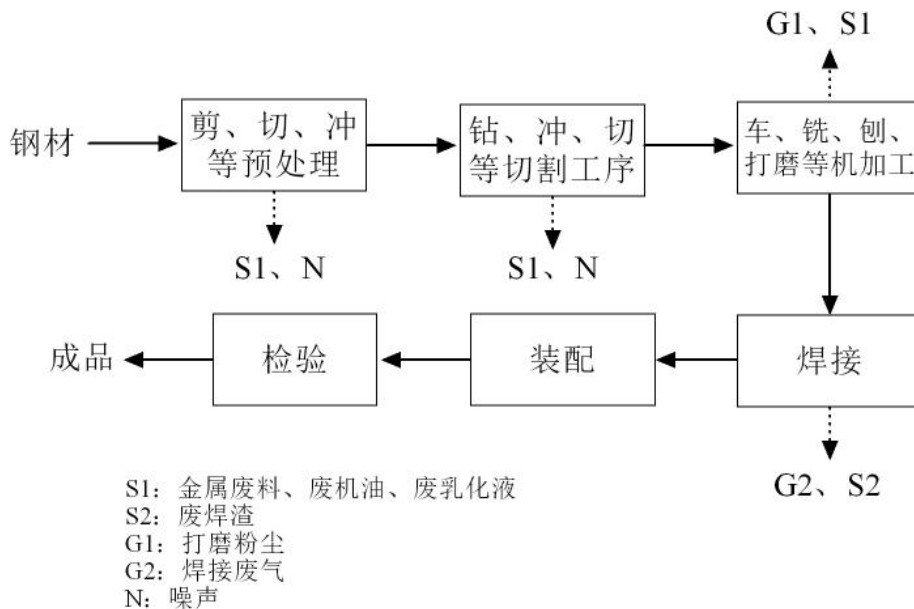


图 2-3 本项目生产工艺流程及产污环节示意图

项目生产工艺流程简述如下：

(1) 预处理

对外购的钢材进行清理、剪切、冲压等预处理。此工序主要产生噪声、固废和粉尘。

(2) 切割工艺

对预处理后的钢材进行钻孔、冲压、切割等。此工序主要产生噪声、固废。

(3) 机加工

采用车床、铣床、刨床等将附属部件加工成符合要求的部件。此工序主要产生噪声、机加工废物和粉尘。

(4) 焊接

主要采用二氧化碳焊机对各部件进行焊接，此工序主要产生焊接废气和焊渣。

(5) 装配

装配工序主要是将生产的各部件和外购的零部件（螺丝、旋栓等）进行组装，同时安装自控原件，电气原件。

该项目机加工过程为延长刀具寿命，会使用润滑油和乳化液进行机械的润滑，机加工工序产生废润滑油、废乳化液等，废机油和废乳化液收集后回用于生产工序，剩余部分储存于危险废物暂存库，定期由有资质单位处置。企业运行至今，无多余废机油和废乳化液外排，全部回用于生产。

5、项目建设变动情况

根据《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办[2015]52号）要求与《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）中第一条及其附件一中的《其他工业类建设项目重大变动清单（试行）》规定：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。

本项目在实际的建设及生产过程中，对照环评及其他相关环保管理要求发现有以下变动之处：

(1) 废气变更内容

环评阶段项目废气主要为焊接废气、机加工废气。其中焊接废气经焊接烟尘净化机组处理后，经8米高排气筒排放；机加工车间废气经袋式除尘器处理后无组织排放。焊接废气和机加工废气均为无组织废气，环评阶段未申请废气污染物总量。具体变动情况如下：

①焊接废气排气高度降低

环评阶段：拟在焊接车间内设焊接烟尘净化机组2台，将焊接烟尘经集气罩收集后，采用特制的高效过滤筒对废气进行过滤，净化率达80%以上，然后无组织排放，拟经8米高的排气筒排出车间。

实际建设：企业实际运营中，因改用二氧化碳气体保护焊，电焊机、氩弧焊机等设备减少，焊接烟气较小且焊接工位分散，因此焊接烟尘经焊接烟尘净化装置收集净化后车间内无组织排放，排放高度较环评阶段降低，约为3米，焊烟净化率达90%，高于原环评阶段，

且均为无组织排放，因此焊接废气排放高度对外环境影响基本与环评阶段一致。

②机加工粉尘变更

环评阶段：项目金属切削、冲、钻、锯等机加工过程中有粉尘产生，主要是金属粉尘，为无组织排放。在冲切车间和金属加工车间 2 个机加工车间各配置 1 个袋式除尘器，除尘效率为 97%，后车间无组织排放。

实际建设：实际生产过程中切削、冲、钻、锯等过程为延长产品及刀具寿命，采用切削液进行冷却及润滑，切削、冲、钻、锯等工序产生废切削液，无粉尘产生。但机加工的除锈打磨工序有粉尘产生，打磨粉尘采用 2 个移动式袋式除尘器，除尘效率为 98%，打磨粉尘经除尘后，车间无组织排放。

(2) 废水变更内容

①含油废水变更内容

环评阶段：原环评阶段有含油废水产生，主要为设备冷却、润滑、传动产生的废水；车间地面冲洗、冲刷废水、设备擦洗水等，共计产生 400t/a 含油工业废水，厂区设置一座隔油池，含油工业废水经隔油处理后接管。

实际建设：车间内使用切削油的设备，均在设备下方设置铁托盘，产生的废油经收集后回用，车间地面少量滴漏废油采用纱布擦拭，无设备冷却及车间地面冲洗、设备擦洗废水产生，因此生产工序实际无含油废水产生，未设置工业废水隔油池。

②初期雨水变更内容

环评阶段：原环评报告中未提及收集处理项目初期雨水，但环评批文要求对项目初期雨水进行收集处理后接管。

实际建设：本项目为机械加工企业，非污染较重的化工企业，该项目实际运行不产生生产废水，其运输道路等区域初期雨水水质简单，不需收集处理。

(3) 企业危险废物变更

环评阶段：企业产生的废乳化液、废机油、废油纱及废油泥等危险废物，均需委托有资质单位收集处置，不能产生二次污染。

实际建成：企业实际建成后因无车间冲洗废水、设备清洗废水等含油废水产生，因此无隔油池含油污泥危险废物产生，同时根据《国家危险废物名录》（环境保护部部令，2016 第 39 号），废油抹布（废油砂）属于豁免类，可由环卫部门收集处置。项目较环评阶段减少了废油泥和废油纱等危险废物。

(4) 新增食堂

原环评阶段企业未设置食堂，考虑职工实际生活需要，现企业建有一座 40 人用餐的食堂，新增食堂含油废水和食堂油烟。企业设置了隔油池，食堂废水经隔油后与生活污水一并接管入园污水处理。食堂设置了油烟净化装置，食堂油烟经处理后外排。

根据现场勘查及业主提供资料，除上述变更情况外，该项目产品方案、产能、主要原辅材料、其它环保工程等未发生变更，具体变更内容见表 2-5。

表 2-5 建设项目变动内容一览表

序号	环评要求	实际建设情况	变更情况	是否属于重大变更
1	焊接废气经集气罩收集后，采用高效过滤筒过滤，去除效率 80%，后经 8 米高排气筒无组织排放。	焊接废气采用焊接烟尘净化装置收集处理，去除效率 90%，处理后车间内无组织排放，排放高度约为 3 米。	无组织焊接废气排放高度降低	不属于
2	金属切削、冲、钻、锯等机加工过程中有粉尘产生，主要是金属粉尘，为无组织排放。在冲切车间和金属加工车间各配备 1 个袋式除尘器，设计风机风量 1500m ³ /h，除尘效率为 97%。 环评阶段未计算除锈打磨粉尘。	金属切削、冲、钻、锯等机加工过程中，采用切削液进行冷却及润滑，切削、冲、钻、锯等工序无粉尘产生。机加工的除锈打磨工序有粉尘产生，打磨粉尘采用 2 个移动式袋式除尘器，经除尘后车间无组织排放，除尘效率 98%。	金属切削、冲、钻、锯等机加工工序不产生粉尘，打磨工序产生粉尘	不属于
3	原环评阶段有含油废水产生，主要为设备冷却、润滑、传动产生的废水，车间地面冲洗、冲刷废水、设备擦洗水等，并设置了隔油池，含油废水经隔油处理后接管。	车间内使用切削油的设备，均在设备下方设置铁托盘，产生的废油经收集后回用，车间地面少量滴漏废油采用抹布擦拭，无设备冷却及车间地面冲洗、设备擦洗等废水产生。因此生产工序实际无含油废水产生，未建设工业废水隔油池。	无含油废水产生，未建设工业废水隔油池	不属于
4	企业产生的废乳化液、废机油、废油纱及废油泥等危险废物，均需委托有资质单位收集处置，不能产生二次污染	实际，因企业实际运行无含油工业废水产生，故无废油泥产生。根据《国家危险废物名录》（环境保护部部令，2016 第 39 号），废油砂属于豁免类，不在作为危险废物处置。	无废油泥危废产生，废油纱被豁免不作为危废处置，由环卫部门收集处理	不属于
5	无食堂	实际建有一座 40 人用餐的食堂，新增食堂含油废水和食堂油烟。	新增食堂	不属于

表 2-6 建设项目重大变动判定表

类别	序号	苏环办[2015]256 号文规定	项目实际建设情况	是否属于重大变动
性质变动	1	主要产品种发生变化（变少的除外）	项目产品种类未变化	否
规模变动	2	生产能力增加 30%及以上	项目生产能力不变	否
	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	仓储设施未发生变化	否
	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	项目未新增生产装置	否
地点变动	5	项目重新选址	项目建设地点未变化	否
	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	厂址平面布置未发生调整	否
	7	防护距离边界发生变化并新增了敏感点	防护距离未发生变化，防护距离内未新增环境敏感点	否
	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	未变化	否
生产工艺变动	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增加	生产工艺未调整	否
环境保护措施变动	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	污染防治措施未发生变化，焊接废气、打磨粉尘处理措施和去向、排放形式均与环评阶段一致，未新增污染因子和污染物排放量	否

根据变动影响分析和现场勘察，本项目的性质、地点、生产规模均未发生变化，环境保护措施工艺、规模、排放形式均未发生调整，未新增污染因子或污染物排放量，项目建成后实际环境影响和环境风险与环评阶段基本一致，依据苏环办[2015]256 号中第三条：建设项目存在变动但不属于重大变动的，纳入竣工环境保护验收管理。

表三 主要污染源、污染物处理和排放

一、主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图，标出废水、废气、厂界噪声监测点位）

1、废水产生及污染防治措施

本项目无生产废水外排，废水为职工生活（含办公、食堂）污水，食堂废水经隔油池处理后与其他生活污水一并接管入南京六合区大厂组团污水处理厂，生活废水量约为 1200t/a。

厂区已实施雨污分流，全厂设有 1 个雨水排口，1 个污水接管口，雨水、污水排污口均已按照要求规范化处置，设置了环保标示牌，具体见图 3-1 和图 3-2。



图 3-1 雨水排口



图 3-2 污水接管口

2、废气产生及污染防治措施

经现场核查，本项目为机械加工项目，废气主要为焊接工序产生的焊接烟尘和打磨工序产生的粉尘，其中焊接烟气经焊烟净化器处理后车间无组织排放，处理效率可达 90%，焊接车间内共设置 6 台焊烟净化器。

机加工打磨工序产生的粉尘，经袋式除尘器处理后车间无组织排放，处理效率可达 98%，打磨车间内共设施 2 台布袋除尘器。

焊烟净化器、布袋除尘器的工艺参数分别见表 3-1 和表 3-2。

除尘器照片见图 3-3、图 3-4。

表 3-1 焊烟净化器产品参数

项目	单位	焊烟净化器
型号	/	HCHYD1400
风量	m ³ /h	2400
过滤风速	m/min	2
过滤面积	m ²	8
除尘效率	%	90

表 3-2 布袋除尘器产品参数

项目	单位	布袋除尘器
型号	/	2.2kw 单桶
风量	m ³ /h	2300
集尘袋	/	480×2pcs
外形尺寸	cm	1100×580×2200
除尘效率	%	98



图 3-3 布袋除尘器



图 3-4 焊烟净化器

3、噪声源及防治措施

本项目噪声源为剪板机、折弯机、卷板机、冲床、车床、刨床、钻床、磨床、切割机等，主要采用选用低噪声设备、车间隔声、冲床采用减振基座及橡胶减振垫，在厂房和厂界之间种植高大乔木进行绿化等降噪措施，减轻噪声对外界影响，项目噪声防治措施见表 3-3。

建设单位在车间高噪声设备源处张贴了噪声环保标识牌，具体见图 3-5。



图 3-5 厂区噪声标识牌

表 3-3 噪声源及污染防治措施

序号	设备名称		数量	源强 (dB (A))	噪声治理措施
1	剪板机		2	95	选用低噪声设备，车间隔声，冲床采用减振底座及橡胶减振垫，厂区在厂房和厂界之间种植高大乔木进行绿化，减轻噪声对外界影响
2	折弯机		2	75	
3	卷板机		1	80	
4	压力机		2	95	
5	冲床		6	85	
6	车床 (C6136A-750)		6	85	
7	数控车床		4	85	
8	车床		13	85	
9	铣床		1	85	
10	刨床		2	85	
11	钻床		6	85	
12	磨床		1	90	
13	锯床		4	90	
14	数控切割机		1	85	
15	行车 10t		6	85	车间隔声、绿化降噪
16	叉车 3t		1	85	
17	电动平板车		1	80	
18	托辊制 造生 产线	钢管自动切断倒角机床	1	85	车间密闭隔声、设置减震垫
19		钢管双端自动车孔机床	1	85	
20		托辊双枪自动焊接机床	1	85	
21		铣轴端大中心孔机床	1	85	
22		托辊轴槽扁双端铣床	1	85	
23		托辊自动压装机床	1	85	
24	各类水泵		6	90	车间密闭隔声、设置减震垫

4、固体废弃物及其处置

根据现场调查，本项目营运期产生的固体废物为机械加工工序的金属废料、焊渣、废机油、废乳化液、废油抹布、职工生活垃圾等。其中金属废料和焊渣外售；企业运行至今废乳化液、废机油全部回用，未委外处置，后期如有多余量，则需委托有资质单位收集处置。废油抹布、生活垃圾均委托环卫部门收集处置。

建设单位在厂区东南角建设一座 10m² 的危险废物暂存库，该危险废物暂存库按《危险废物贮存污染控制标准 GB18597-2001》（2013 年修订）相关要求建设，防雨淋、防风、防雨、防晒，地面采用防渗水泥建设。危废暂存库用于贮存机加工产生的废机油和切削液，分类收集，分别储存于 2 个 200L、高 1 米的铁桶内，铁桶下设一个托盘，可有效防止油污外泄。危废库内设消防设施，防止出现火灾。危险废物暂存库门上张贴了环保标识牌，明确危险废物种类，建设单位制定了危险废物暂存库管理制度，危险废物暂存库由专人管理，且做好危险废物情况的记录，注明危险废物的名称、来源、数量、特性、入库日期、使用量等登记工作。运行至今，企业废机油和废切削液全部回用，无转移处置。

厂区危险废物暂存库建设、管理规范，可满足验收要求。

本项目固体废物产生及处置情况见表 3-4。固体废物堆存情况见图 3-6~图 3-9。

表 3-4 固体废物产生及处置情况

编号	固废名称	形态	产生量(t/a)	处置处理方式	
				环评要求	实际处理情况
1	金属废料	固	35	外售	外售
2	焊渣	固	0.1	外售	外售
3	废机油	液	0.1	交有资质单位处理	企业运营至今，废机油、废乳化液均回用于生产工序，未委外处理
4	废乳化液	液	0.1		
5	含油污泥	固	—		
6	废油抹布（棉纱）	固	1	危险废物	环卫部门统一清运
7	生活垃圾	固	30	环卫部门统一清运	



图 3-6 金属废料堆存处



图 3-7 生活垃圾堆存处

二、环保设施投资及“三同时”落实情况

环评阶段本工程总投资为 7000 万元，其中环保投资为 76.6 万元，占总投资的 1.1%。实际项目总投资 6800 万元，其中环保投资为 74 万元，占总投资的 1.09%，环保投资基本达到环评阶段的投资额，项目三同时落实情况一览表 3-5。

表 3-5 项目“三同时”污染治理措施落实情况一览表

类别	污染源	污染物	治理措施(设施数量、规模、处理能力等)	实际建设情况	环保投资(万元)
废气	焊接烟气	颗粒物	焊接车间设置 2 台焊接烟尘净化组处理后,作为无组织废气经车间 8 米高排气筒排放	焊接车间内共设置 6 台焊烟净化器	6
	打磨粉尘	颗粒物	在冲切和金属加工车间设置 2 台袋式除尘器	打磨车间内共设施 2 台布袋除尘器	3
废水	生活污水	COD、SS、氨氮、总磷	隔油池、化粪池、污水管网铺设	生活污水经隔油池、化粪池处理后接管至南京六合区大厂组团污水处理厂	27
噪声	生产设备、水泵等	等效连续噪声级	减振、室内设置等降噪措施	减振、室内设置等降噪措施	8
固废	生产过程	一般固废	外售、环卫部门处理	有效处置	6
		危险固废	回用于生产工序,多余量委托有资质单位处置	企业运营至今废油、废乳化液均回用于生产,未委外处理	
	生活	生活垃圾	环卫收集处理	环卫部门收集处置	
绿化	按照厂平面布置进行绿化			厂区绿化面积 5625m ²	30
清污分流、排污口规范化设置(流量计、在线监测仪等)			废水、噪声源等排污口规范化	废水排放口设置标识、高噪声源处设置标识	2
合计					74

表四 环评报告表主要结论及审批决定

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

一、建设项目环境影响报告表主要结论及建议

《南京飞达机械有限公司年产 3.8 万组全自动输送槽（平）形调心托辊项目环境影响报告表》的主要结论与建议如下：

1、结论

该建设项目通过分析和评价，并结合周围群众的意见调查，得出该项目选址合理。建成后，对加快地区建设起到一定的积极作用。运营期产生的污染物经采取合理处置措施后，可基本消除其对环境的影响，因此，从环保角度看，项目实施是可行的。

2、建议

（1）建设单位应认真贯彻执行有关建设项目环境保护管理文件的精神，建立健全各项环保规章制度，严格执行“三同时”制度，废气、废水、噪声和固废经治理后排放浓度和排放量均能达到相应的标准。

（2）建设单位应重视引进和建立先进的清洁生产管理和运行模式，并对员工和客户进行宣传，努力建成一个环境优美，舒适的休闲场所。

（3）项目应加强绿化，这样既美化环境，又能隔音降噪，减少交通噪声和尾气对环境的影响。

（4）生活垃圾等应每天及时清运，防止夏季恶臭气味的产生，清除蚊蝇和寄生虫卵产生场所。

（5）严格按照《江苏省排污口设置规范化整治管理办法》的要求，对排污口进行规范化整治。

二、变动环境影响分析结论

1、废气

废气变更为项目实际运行阶段，冲切和金属加工车间加工过程为延长产品及刀具寿命，采用切削液和润滑油进行冷却及润滑，该工序产生废切削液、润滑油和大颗粒废金属渣，无粉尘产生，较环评阶段，金属加工车间减少 0.22t/a 粉尘排放量。实际除锈打磨过程粉尘产生，新增打磨工序粉尘外排量为 0.23t/a。综上，与环评阶段比，机加工粉尘产生量由 0.22t/a 变更为 0.23t/a，变动较小，但均为无组织废气，未新增项目废气污染总量考核指标。因粉尘增加量较少，项目变动对当地环境空气质量影响较小。

2、废水

项目实际生产过程不产生生产废水，减少生产废水量 400t/a，生活污水量不变，废水变更后总体减轻了对当地水环境的影响。

3、固废

项目变更后无废油泥产生，企业运行至今废乳化液、废机油均回用，无废乳化液、废机油转移处置，企业设置了危险废物暂存库，如后期有剩余则暂存于危险废物暂存库，

定期委托有资质单位处置。项目产生的废油抹布在《国家危险废物名录》（环境保护部部令，2016 第 39 号）中属于豁免类。综上，项目较环评阶段减少了危险固废产生量，整体减轻了对外环境的影响。

三、审批部门审批决定

1、该项目符合国家产业政策要求，符合规划要求，同意拟选址建设该项目。

2、同意该项目“环评”结论，可作为工程设计、建设和环境管理的依据。

3、在落实“环评”所提出要求前提下，做好以下工作：

（1）厂区排水实施雨污分流，生活污水、工艺废水、初期雨水经过处理后，达到《污水综合排放标准》（GB8978-96）中一级标准，方可排入园区污水沟道，将来排入园区污水处理厂处理需达到接管标准，排污口规范化建设，设立专门标志。尽可能提高水的重复利用率。

（2）焊接工段尽可能使用无铅焊条，焊接工段和机加工工段产生的无组织废气、粉尘排放达到《大气污染物综合排放标准》（GB15297-1996）中规定要求，不得扰民。

（3）高噪声设备合理布置，采取隔声减震措施、厂区四周种植高大乔木，确保厂界噪声达到《工业企业厂界噪声标准》（GB12348-2008）中 2 类标准，不得扰民。

（4）产生的废乳化液、废机油、废油纱及废油泥均需妥善保存，不得产生二次污染，交有资质单位处理，办理相关转移手续，危废储存场地须设置专门标志。

（5）项目施工期产生的污水、粉尘、噪声及固废采取有效措施，达标排放，不得扰民。项目施工前 15 天至本局办理施工工地噪声申报手续。

4、生产过程中必须采用国内先进生产工艺、设备，将污染物排放将至最低水平。

5、项目所需排污总量在南京市中山科技园葛新片解决。

6、厂区绿化率大于 30%。

7、污染防治设施必须与主体工程同步建成、投用，试生产必须经本局核准，正式生产前通过本局组织的环保验收。

四、审批意见及落实情况

序号	检查内容	执行情况	批复落实情况
1	厂区排水实施雨污分流，生活污水、工艺废水、初期雨水经过处理后，达到《污水综合排放标准》（GB8978-96）中一级标准，方可排入园区污水沟道，将来排入园区污水处理厂处理需达到接管标准，排污口规范化建设，设立专门标志。尽可能提高水的重复利用率。	厂区已实施雨污分流，根据实际调查，工程无设备冷却、润滑、传动工艺废水、不进行地面和设备冲洗，无冲洗废水产生。因本项目为机械加工企业，初期雨水基本无污染，实际运营仅产生生活污水，经隔油和化粪池处理后接管入南京六合区大厂组团污水处理厂处理。企业在雨水排口、废水接管口分别设置了环保标识牌。	基本落实
2	焊接工段尽可能使用无铅焊条，焊接工段和机加工工段产生的无组织废气、粉尘排放达到《大气污染物综合排放标准》（GB15297-1996）中规定要求，不得扰民。	焊接工序采用无铅焊条，焊接废气经焊接烟气经焊烟净化器处理后车间无组织排放，处理效率可达90%；机加工打磨工序产生的粉尘经袋式除尘器处理后车间无组织排放，处理效率可达98%。根据验收监测数据，厂界无组织废气浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB15297-1996）无组织监控浓度1.0mg/m ³ 。	已落实
3	高噪声设备合理布置，采取隔声减震措施、厂区四周种植高大乔木，确保厂界噪声达到《工业企业厂界噪声标准》（GB12348-2008）中2类标准，不得扰民。	厂区高噪声设备均设置在车间内，并采取减振、隔声等降噪措施，厂区除北厂界外，在车间与厂界之间均种植了高大乔木，确保厂界噪声达标，根据验收监测数据，企业厂界噪声符合《工业企业厂界噪声标准》（GB12348-2008）中2类标准。	已落实
4	产生的废乳化液、废机油、废油纱及废油泥均需妥善保存，不得产生二次污染，交有资质单位处理，办理相关转移手续，危废储存场地须设置专门标志。	项目产生的废乳化液、废机油经收集后暂存于危废暂存库内，后回用于生产工序，项目运行至今，全部回用，无多余量外排，后期如有产生需委托有资质单位收集处理。因项目实际运行不产生含油生产废水，项目无废油泥产生。项目产生的废油抹布为豁免类，不属于危险固废，其由环卫部门收集处置。厂区按规范要求建设了一座10m ² 危险废物暂存库，并在危废暂存库设置了环保标识牌。	已落实
5	项目施工期产生的污水、粉尘、噪声及固废采取有效措施，达标排放，不得扰民。	项目施工期产生污水、粉尘、噪声、固废均采取了有效措施，未造成居民投诉。	已落实
6	项目施工前15天至本局办理施工工地噪声申报手续。	项目未在夜间施工，因此，未到环保局办理噪声申报手续。	已落实
7	生产工程中必须采用国内先进生产工艺、设备，将污染物排放将至最低水平。	项目采用先进机加工工艺和设备，仅有少量污染物排放。	已落实
8	项目所需排污总量在南京市中山科技园葛新片解决。	项目所需各污染物总量已在南京市中山科技园葛新片解决。	已落实
9	厂区绿化率大于30%	厂区绿化面积为5625m ² ，绿化率为30%	已落实
10	污染防治设施必须与主体工程同步建成、投用，试生产必须经本局核准，正式生产前通过本局组织的环保验收。	项目化粪池、危废暂存库等污染防治设施，且均与主体工程同步建成、投用。因已取消试生产程序，且验收为企业自行验收，企业验收前已向六合区环保局说明情况。	已落实

表五 监测质量保证及质量控制

一、验收监测质量保证及质量控制：

本次监测的质量保证严格按照谱尼测试集团江苏有限公司编制的《质量手册》、《程序文件》等质量体系文件的要求，实施全过程质量控制。

监测人员经过考核并持有合格证书；所有监测仪器经过计量部门检定并在有效期内；现场监测仪器使用前经过校准。

二、监测分析及监测仪器

类别	检测项目	分析方法	方法来源	仪器设备
废水	悬浮物	重量法	水质 悬浮物的测定 GB 11901-1989	电热鼓风干燥箱、 电子分析天平
	化学需氧量 (CODCr)	重铬酸盐法	水质 化学需氧量的测定 HJ 828-2017	酸式滴定管
	氨氮	纳氏试剂分光光度法	水质 氨氮的测定 HJ 535-2009	紫外-可见分光光度计
	总磷	钼酸铵分光光度法	水质 总磷的测定 GB 11893-1989	紫外可见分光光度计
	pH	玻璃电极法	水质 pH 值的测定 GB 6920-1986	酸度计
	石油类	红外光度法	水质 石油类和动植物油 的测定 HJ 637-2012	红外分光测油仪
噪声	等效(A)声级	工业企业厂界 环境噪声排放 标准	GB12348-2008	多功能声级计 AWA6228、 IE029-07)
无组织 废气	颗粒物	环境空气 总 悬浮颗粒物的 测定 重量法	电子分析天平、 恒温恒湿箱	空气/智能 TSP 综合采样器

表六 验收监测内容及排放标准

<p>一、验收监测内容：</p> <p>此次竣工验收监测是对南京飞达机械有限公司年产 3.8 万组全自动输送槽（平）形调心托辊项目竣工环保设施的建设、运行和管理进行全面考核，对环保设施的处理效果和排污状况进行现场监测，以检查各种污染防治措施是否达到设计能力和预期效果，并评价其污染物排放是否符合国家标准和总量控制指标。</p>																																																						
<p>二、污染物排放标准</p> <p>1、废气排放标准</p> <p>本项目生产过程中会有焊接废气和打磨粉尘产生，废气污染物为颗粒物，废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值。具体标准值见表 6-1。</p> <p style="text-align: center;">表 6-1 大气污染物排放标准</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">污染物</th> <th rowspan="2">最高允许排放浓度 (mg/m³)</th> <th colspan="2">无组织排放监控浓度限值</th> </tr> <tr> <th>监控点</th> <th>浓度 (mg/m³)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>颗粒物</td> <td>120</td> <td>周界外浓度最高点</td> <td>1.0</td> </tr> </tbody> </table> <p>2、废水排放标准</p> <p>生活污水经隔油池和化粪池预处理达接管标准后，排入南京六合区大厂组团污水处理厂，经处理《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 一级 A 标准后排入马汉河。南京六合区大厂组团污水处理厂污水接管标准和排放标准具体见表 6-2 和表 6-3。</p> <p style="text-align: center;">表 6-2 南京六合区大厂组团污水处理厂废水接管标准</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>指标</th> <th>COD_{Cr}</th> <th>悬浮物</th> <th>氨氮</th> <th>石油类</th> <th>TP</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>数值</td> <td>500</td> <td>400</td> <td>30</td> <td>20</td> <td>4</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">表 6-3 南京六合区大厂组团污水处理厂污染物排放标准 (mg/L)</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>项 目</th> <th>SS</th> <th>COD</th> <th>石油类</th> <th>氨氮</th> <th>总磷</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>一级 A</td> <td>10</td> <td>50</td> <td>1</td> <td>8</td> <td>0.5</td> </tr> <tr> <td>依据</td> <td colspan="5">执行城镇污水处理厂污染物排放标准（GB18918-2002）一级 A 标准</td> </tr> </tbody> </table> <p>3、厂界噪声评价标准</p> <p>本项目位于南京六合区中山科技园内，运行期厂界采用《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 2 类标准，标准限值见表 6-4。</p> <p style="text-align: center;">表 6-4 工业企业厂界环境噪声排放限值 (dB(A))</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>类别</th> <th>昼间</th> <th>夜间</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2</td> <td>60</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2 类标准</td> </tr> </tbody> </table>						污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	无组织排放监控浓度限值		监控点	浓度 (mg/m ³)	颗粒物	120	周界外浓度最高点	1.0	指标	COD _{Cr}	悬浮物	氨氮	石油类	TP	数值	500	400	30	20	4	项 目	SS	COD	石油类	氨氮	总磷	一级 A	10	50	1	8	0.5	依据	执行城镇污水处理厂污染物排放标准（GB18918-2002）一级 A 标准					类别	昼间	夜间	2	60	50	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2 类标准		
污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	无组织排放监控浓度限值																																																				
		监控点	浓度 (mg/m ³)																																																			
颗粒物	120	周界外浓度最高点	1.0																																																			
指标	COD _{Cr}	悬浮物	氨氮	石油类	TP																																																	
数值	500	400	30	20	4																																																	
项 目	SS	COD	石油类	氨氮	总磷																																																	
一级 A	10	50	1	8	0.5																																																	
依据	执行城镇污水处理厂污染物排放标准（GB18918-2002）一级 A 标准																																																					
类别	昼间	夜间																																																				
2	60	50																																																				
《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2 类标准																																																						

表七 验收监测结果

本次验收监测数据引自谱尼测试集团江苏有限公司验收监测报告(MBFNAKC65179555Z)，具体见附件6。

一、验收监测期间生产工况记录：

2018年8月30日~31日委托谱尼测试集团江苏有限公司对进行验收监测，验收监测期间，南京飞达机械有限公司正常生产，监测期间工况稳定，对项目原料使用量和产品生产量进行详细核查，生产工况达到设计规模的78%以上，各类环保设施正常运行，运营工况满足验收监测要求，监测期间工况统计见表7-1。

表 7-1 监测期间工况统计表

采样日期	主要产品	设计日生产量(组)	实际日生产量(组)	生产负荷
2018.8.30	全自动输送槽 (平)形调心托辊	126	99	78%
2018.8.31		126	101	80%

表 7-2 无组织废气监测期间气象参数表

采样日期	天气情况	气温(°C)	主导风向	平均风速(m/s)
2018.8.30	多云	100.5	185.5±4°(南)	2.7
2018.8.31	多云	100.6	187.0±3°(南)	2.3

二、验收监测结果：

1、废水监测结果与评价

2018年8月30日~31日监测期间，废水接管口pH范围6.87~7.41，悬浮物、化学需氧量、氨氮、总磷、石油类最大日均浓度值分别为40mg/L、90mg/L、3.64mg/L、0.68mg/L、5.16mg/L，均符合南京六合区大厂组团污水处理厂接管标准《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准)。废水验收监测结果与评价见表7-3。

表 7-3 废水检测结果与评价表(单位：mg/L)

采样日期	采样频次	pH	SS (mg/l)	COD (mg/l)	氨氮 (mg/l)	总磷 (mg/l)	石油类 (mg/l)
2018.8.30	第一次	7.41	36	87	2.58	0.67	4.84
	第二次	7.30	39	90	3.64	0.64	5.16
	第三次	7.28	38	76	2.20	0.62	1.06
	第四次	7.30	38	75	3.19	0.66	1.82
	均值	—	37.75	82	2.903	0.648	3.22
2018.8.31	第一次	7.29	40	83	2.81	0.65	3.85
	第二次	7.35	36	89	3.42	0.64	2.42
	第三次	7.28	34	85	4.02	0.68	1.00
	第四次	6.87	36	86	2.13	0.65	3.51
	均值	—	36.5	85.75	3.095	0.655	2.70
接管标准		6~9	400	500	30	4	20
达标情况		达标	达标	达标	达标	达标	

2、废气监测结果与评价

2018年8月30日~31日对厂界无组织废气进行了监测，监测因子为颗粒物。监测结果表明：验收监测期间，企业无组织废气中颗粒物周界外浓度最高值为0.320mg/m³，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。

无组织废气监测结果与评价见表7-4。

表 7-4 无组织排放监测结果统计与评价

监测项目	采样时间	采样频次	排放浓度 mg/m ³			
			上风向 G1	下风向 G2	下风向 G3	下风向 G4
颗粒物	2018.8.30	第一次	0.204	0.300	0.311	0.320
		第二次	0.212	0.291	0.296	0.306
		第三次	0.201	0.278	0.306	0.315
	2018.8.31	第一次	0.227	0.283	0.289	0.293
		第二次	0.217	0.289	0.294	0.298
		第三次	0.208	0.305	0.285	0.289
	监测点最大浓度值		0.320			
	标准		1			
	达标情况		达标			

3、噪声监测结果与评价

2018年8月30日~31日厂界噪声昼间监测最大值为57.0dB(A)，夜间监测最大值为44.8dB(A)，均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准限值，噪声监测结果与评价见表7-5。

表 7-5 噪声监测结果与评价（单位：dB(A)）

监测点位	监测结果（单位：Leq dB(A)）							
	昼间				夜间			
	8月30日	8月31日	标准	评价结果	8月30日	8月31日	标准	评价结果
N1	55.6	57.0	60	达标	43.5	44.4	50	达标
N2	58.6	55.4	60	达标	41.8	43.2	50	达标
N3	55.2	54.7	60	达标	41.9	41.9	50	达标
N4	53.3	56.7	60	达标	41.4	42.8	50	达标
N5	55.2	55.2	60	达标	44.8	43.9	50	达标
N6	53.2	52.4	60	达标	43.3	43.9	50	达标

4、固体废物

本次验收只对固体废弃物的产生及暂存处置方式做调查，不做污染源监测。

5、总量核定

核算结果显示，本项目废水中COD、SS、氨氮、总磷、石油类年排放量均满足项目环评核定的总量控制指标要求。污染物排放总量核算与评价详见表7-6。

表 7-6 废水总量核定结果表

项目	日均排放浓度* (mg/L)	废水排放量 (t/a)	核定接管总量 (t/a)	环评批复接管总量 (t/a)	达标情况
COD	85.75	1200	0.103	0.4	达标
SS	37.75		0.045	0.12	达标
氨氮	3.095		0.004	0.018	达标
总磷	0.655		0.0008	0.0024	达标
石油类	3.22		0.004	0.04	达标

*日均浓度取验收监测 2 天均值之中较大者

三、环保检查结果

序号	项目	落实情况
1	三同时执行情况	已按国家有关建设项目环境管理法规要求，进行了环境影响评价，主要污染防治设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用，基本执行了“三同时”制度。
2	污染设施建设管理及运行情况	废气处理装置正常运行； 废水执行“雨污分流”系统，生活污水正常接管入区域污水处理厂。
3	排污口规范化、污染源在线监测仪的安装、测试情况检查	项目无有组织废气，仅有少量生活污水接管入污水处理厂，不需设置废气、废水在线监测装置。
4	环境管理制度及人员责任分工	设有专人负责管理环保事务
5	运行期扰民情况	无
6	其它（根据行业特点，开展清洁生产情况，生态保护措施等特殊内容）	无
7	存在的问题及整改要求	无

表八验收监测结论

一、验收监测结论：

本次验收监测，按《南京飞达机械有限公司年产 3.8 万组全自动输送槽（平）形调心托辊项目环境影响报告表》及相关批复的要求，对其中废水、废气和厂界噪声进行了监测和评价，监测结果表明：

1、废气

验收监测期间，厂界无组织废气监测数据满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值。

2、废水

验收监测期间，废水 pH 范围为 6.87~7.41，COD、SS、氨氮、总磷最大浓度、日均浓度均符合南京六合区大厂组团污水处理厂接管标准。

3、噪声

验收监测期间，厂界的 6 个噪声监测点昼、夜等效声级均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准。

4、固体废弃物

本项目营运期产生的固体废物为机械加工生产线的金属废料、焊渣、废机油、废乳化液、废油抹布、职工生活垃圾等。其中金属废料和焊渣外售；废机油和废乳化液收集后回用于机加工工序，项目设置了 1 座 10m² 危险废物暂存库，废机油、废乳化液等暂存于危险废物暂存库，企业运行在至今，废机油、废乳化液全部回用于生产，如后期出现多余量，则委托有资质单位处置；废油抹布、生活垃圾委托环卫部门收集处置。危险废物暂存库位于厂区东南角，面积约 10 平方米。

5、总量核定

总量核算结果显示，本项目废水中 COD、SS、氨氮、总磷、石油类年排放量均满足项目环评核定的总量控制指标要求。

南京飞达机械有限公司年产 3.8 万组全自动输送槽（平）形调心托辊项目已按照环境影响报告表及其批复要求建成环境保护设施，并与主体工程同时投产使用；该项目各项污染物均能达标排放、污染物排放总量符合环评及批复的相关要求；不存在《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）中第八条不予验收合格的情形，建议通过竣工环境保护验收。

二、建议

- 1、加强对各类环保处理设施维护和管理，确保各类环保处理设施运行正常。
- 2、加强对项目产生的固体废物的管理，及时清运、处置，杜绝二次污染及污染转移。

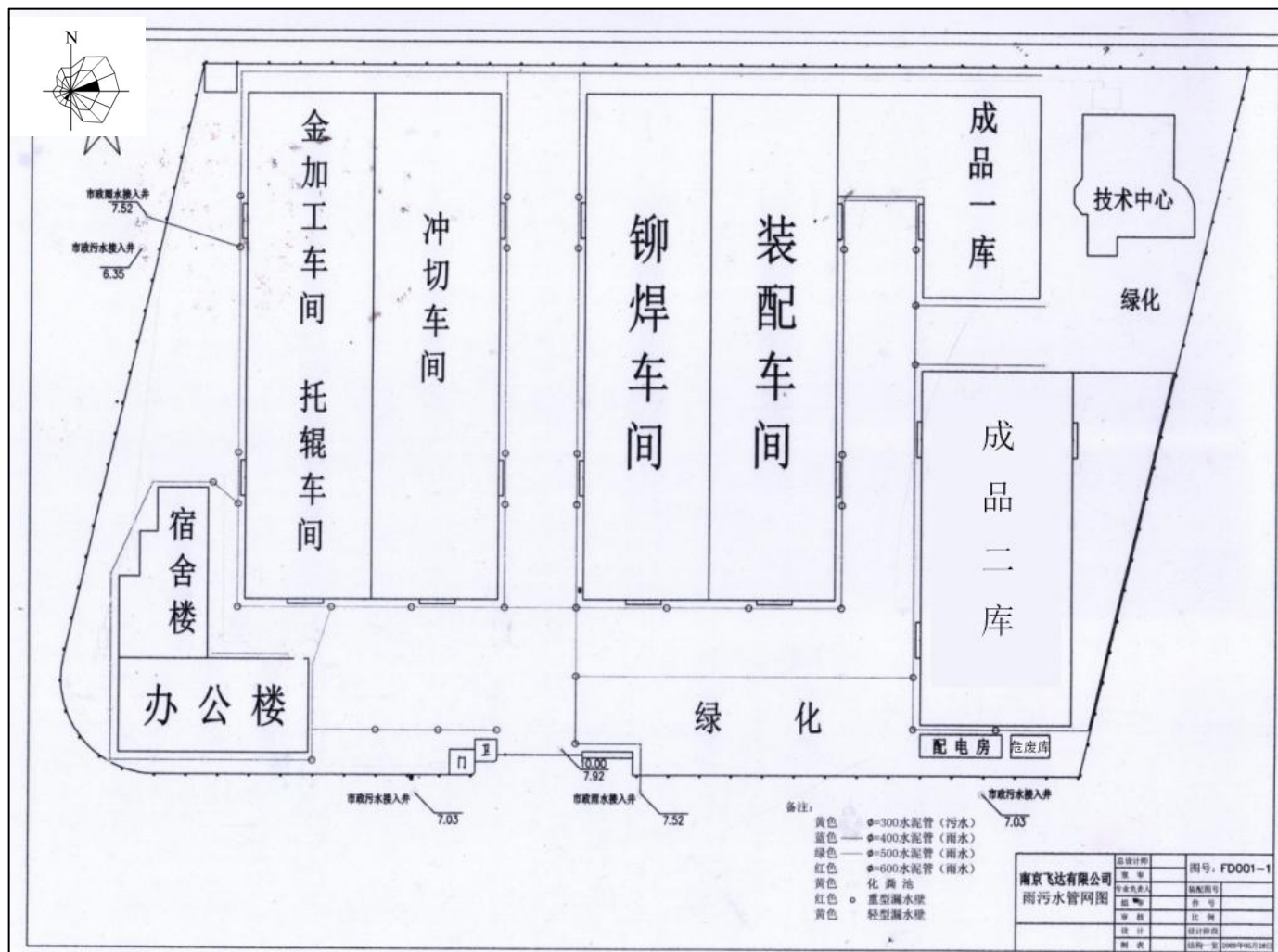
附图



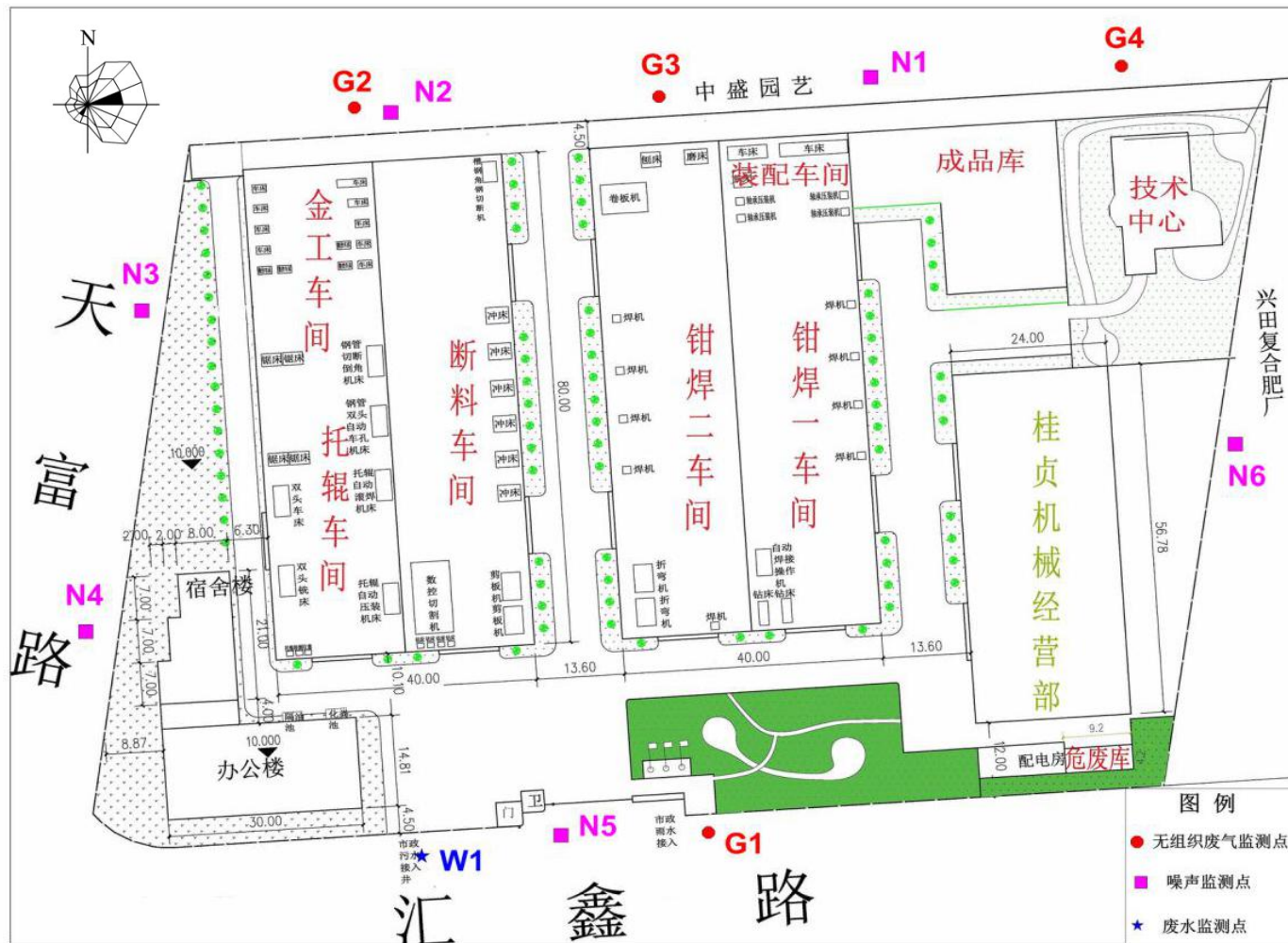
附图1 项目地理位置图



附图 2 项目周围环境概况图



附图3 环评阶段厂区平面布置图



附图 5 验收监测采样点位示意图