

建 设 项 目 竣 工 环 保 验 收 监 测 报 告

SDLH-YS-2018-08-029

项目名称：年加工 **500** 吨精密轴承配件项目
建设单位：冠县博威轴承有限公司

山东聊和环保科技有限公司

2018年8月

承担单位：山东聊和环保科技有限公司

技术负责人：卢玉英

质量负责人：张磊

报告编写人：

报告审核人：

授权签字人：

建设单位：_____（盖章） 编制单位：_____（盖章）

电话：_____ 电话：0635-8316388

传真：_____ 传真：_____

邮编：_____ 邮编：252000

目 录

表 1 项目简介及验收监测依据.....	1
表 2 工程建设内容.....	3
表 3 主要污染源、污染物处理及排放情况.....	7
表 4 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定.....	9
表 5 验收监测质量保证及质量控制.....	11
表 6 验收监测内容.....	14
表 7 环境管理内容.....	17
表 8 验收监测结论.....	19

附件：

- 1、冠县博威轴承有限公司年加工 500 吨精密抽成配件项目验收监测委托函
- 2、建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表
- 3、冠县环境保护局冠环报告表[2017]901 号《关于冠县博威轴承有限公司年加工 500 吨精密抽成配件项目环境影响报告表的批复》（2017.12.27）
- 4、《冠县博威轴承有限公司固废外售协议》
- 5、《冠县博威轴承有限公司环保机构成立文件》
- 6、《冠县博威轴承有限公司环境保护管理制度》
- 7、《冠县博威轴承有限公司危险废物处理合同书》
- 8、《冠县博威轴承有限公司危险废物管理制度》
- 9、《冠县博威轴承有限公司危险废物污染防治责任制度》
- 10、《冠县博威轴承有限公司危险废物应急预案》
- 11、冠县博威轴承有限公司危废台账
- 12、冠县博威轴承有限公司生产运行记录表
- 13、冠县博威轴承有限公司罚款单

表 1 项目简介及验收监测依据

建设项目名称	年加工 500 吨精密轴承配件项目				
建设单位名称	冠县博威轴承有限公司				
建设项目性质	新建√改扩建□技改□迁建□				
建设地点	聊城市冠县清水镇北街村				
主要产品名称	接头、接管、螺母				
设计生产能力	年加工 500 吨精密轴承配件项目				
实际生产能力	年加工 400 吨精密轴承配件项目				
建设项目环评时间	2017 年 11 月	开工建设时间	2017 年 9 月		
投产时间	2017 年 9 月	验收现场监测时间	2018.08.26-2018.08.27		
环评报告表 审批部门	冠县环境保护局	环评报告表编制单位	中科森环企业管理（北京）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	150 万元	环保投资总概算	1.5 万元	比例	1.0%
实际总概算	100 万元	实际环保投资总概算	1.5 万元		1.5%
验收监测依据	<p>1、《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）；</p> <p>2、国务院令（2017）年第 682 号《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（2017.10）；</p> <p>3、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评【2017】4 号）；</p> <p>4、中科森环企业管理（北京）有限公司编制的《冠县博威轴承有限公司年加工 500 吨精密轴承配件项目环境影响报告表》（2017.11）；</p> <p>5、冠县环境保护局以冠环报告表[2017]901 号《关于冠县博威轴承有限公司年加工 500 吨精密轴承配件项目环境影响报告表的批复》（2017.12.27）；</p> <p>6、冠县博威轴承有限公司年加工 500 吨精密轴承配件项目验收监测委托函；</p> <p>7、《冠县博威轴承有限公司年加工 500 吨精密轴承配件项目环境保护验收监测方案》；</p> <p>8、实际建设情况。</p>				

验收监测标准
标号、级别

- 1、废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中的相应污染物无组织排放监控浓度限值 ($1.0\text{mg}/\text{m}^3$);
- 2、项目噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类功能区标准要求 (昼间: 65);
- 3、一般固体废物执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001) 及修改单标准; 危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 及修改单标准。

表 2 项目概况**2.1 工程建设内容****2.1.1 前言**

冠县博威轴承有限公司，法定代表人吴进芳，公司位于聊城市冠县清水镇北街村。项目总投资100万元，占地面积1000m²，建设年加工500吨精密轴承配件项目，购置冲床、电炉、车床和冷却塔等设备，为公司的发展奠定良好的基础。

2.1.2 项目进度

2017年11月冠县博威轴承有限公司委托中科森环企业管理（北京）有限公司编制了《冠县博威轴承有限公司年加工 500 吨精密轴承配件项目环境影响报告表》，2017年12月27日冠县环境保护局以冠环报告表[2017]901号对其进行了审批。2018年7月公司委托山东聊和环保科技有限公司进行该项目的环保验收监测工作，接受委托后山东聊和环保科技有限公司组织有关技术人员进行现场踏勘，依据监测技术规范制定了环保验收监测方案，并于2018年8月26日-27日对厂区有关污染源进行了监测，根据验收监测结果和现场检查情况编制了本项目验收监测报告。

2.1.3 项目建设内容

本项目占地 1000m²，总建筑面积约为 300m²。主要建设生产车间、办公生活区等设施，本项目组成见表 2-1。

表 2-1 本项目组成一览表

序号	建筑物名称	建筑面积 m ²
1	生产车间	222
2	办公生活区	78
合计		300

2.1.4 主要生产设备

主要生产设备见表 2-2。

表 2-2 生产设备一览表

序号	设备名称	规格型号	单位	环评数量	实际数量
1	冲床	JB21-100T	台	3	3
2	电炉	—	台	2	2
3	车床	C6140	台	2	2
4	冷却塔	—	台	2	2

注：实际设备数量较环评无增减，故不涉及重大变更。

2.1.5 项目地理位置及总平面布置

本项目厂区位于聊城市冠县清水镇北街村。本项目主要构筑物为生产车间、办公生活区等。厂区设置一个大门，位于厂区东侧，临乡村道路，用于人流、物流出

入；生产车间位于厂区西侧；办公生活区位于厂区东部北侧。项目地理位置见图 2-1。具体平面布置图见图 2-2。



图 2-1 地理位置图

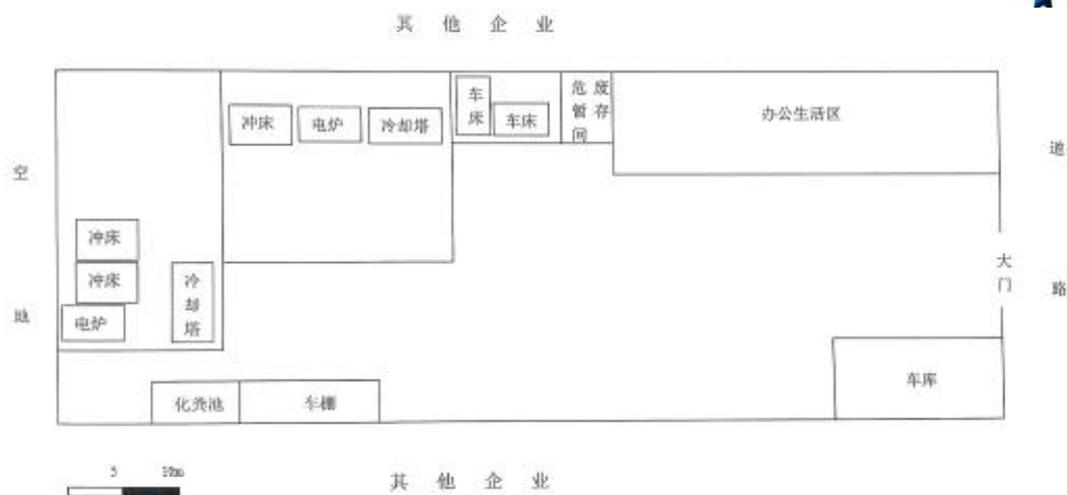


图 2-2 平面布置图

2.1.6 产品方案

本项目生产能力为年加工 500 吨精密轴承配件，主要原材料为铜材、铝材和钢材等，主要产品方案见表 2-3，原辅材料用量见表 2-4。

表 2-3 项目产品方案

序号	产品种类	年产量 (吨/年)
1	四类轴承套圈	200
2	七类轴承套圈	300

表 2-4 项目原辅材料用量一览表

序号	名称	年消耗量 (吨/年)
1	圆钢	600
2	毛坯模具	0.4
3	机油	0.05
4	黄油	0.15

2.1.7 公用工程

(1) 供电

项目用电由当地供电公司提供，用电有保障。

(2) 给水

项目用水主要为生活用水和生产用水。生产用水主要为冷却塔用水和循环水池用水。用水取自当地自来水管网，用水有保障。

(3) 排水

本项目排放废水主要为循环冷却水排水、职工生活污水，生活污水经化粪池处理后由环卫部门统一清运；循环冷却水每年更换一次，用于厂区硬化场地洒水抑尘。

2.1.8 劳动定员及工作制度

本项目职工定员人数 8 人，全年工作 300 天，单班制生产，白天 8 小时工作制。

2.2 主要生产工艺流程及产污环节

工艺流程简述如下：

(1) 模具加工工艺流程：

本项目模具为外购毛坯合金模具钢，经车加工得到模具（锻压成型工序中需使用模具）。

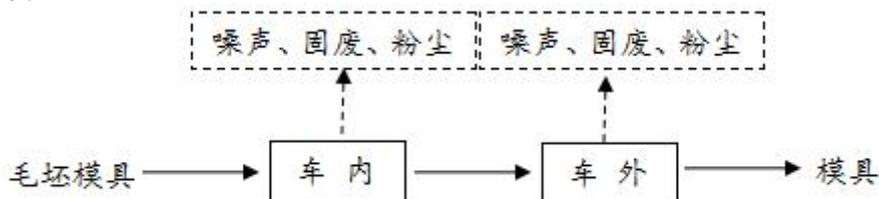


图 2-3 模具加工工艺流程图

(2) 轴承配件加工工艺流程:

根据客户要求,企业将圆钢经电炉一次加热(500-600℃条件下加热 10s 左右),加热后断料,之后经电炉二次加热(800℃条件下加热 5s 左右),加热后经套有模具的冲床镦压成型,并进行冲孔,之后工件经冲压整型,最后经风扇送风冷却即得到成品。

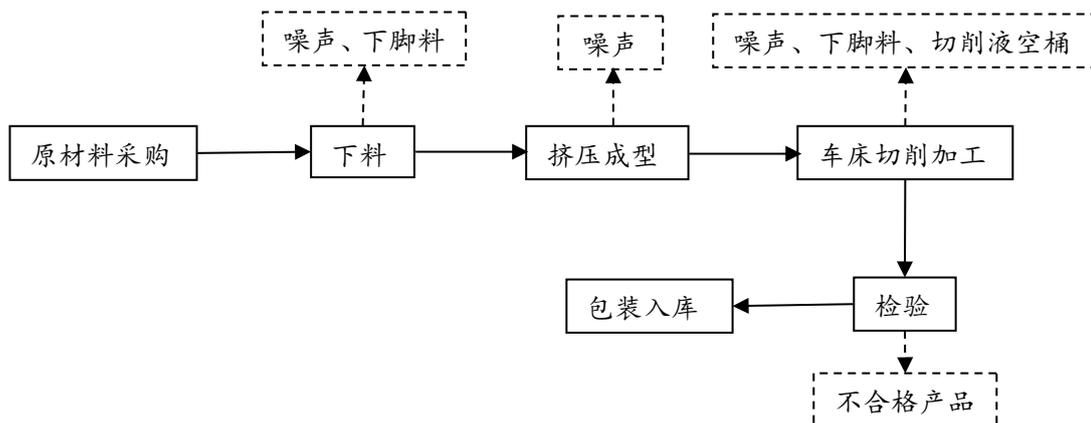


图 2-4 生产工艺流程及产污环节图

表 3 主要污染源及其环保设施建设、排放情况

3.1 废气

项目车加工毛坯模具是会产生少量金属粉尘，经车间通风，无组织排放。

3.2 废水

本项目排放废水主要为循环冷却水排水、职工生活污水，生活污水经化粪池处理后由环卫部门统一清运；循环冷却水每年更换一次，用于厂区硬化场地洒水抑尘。

3.3 固体废物

本项目固废主要为模具加工产生的下脚料，锻压成型以及整型产生的下脚料，设备维护产生的废润滑油（废机油、废黄油）以及职工办公、生活产生的生活垃圾。

其中，模具加工产生的下脚料，锻压成型以及整型产生的下脚料为一般固废，全部外卖物资公司；设备维护产生的废润滑油为危险废物，废物类别为“HW08 废矿物油与含矿物油废物”，废物代码为“900-217-08”，产生量分别约为 15kg/a，废黄油 200kg/a，收集后委托东营争峰新能源技术有限公司无害化处置。

生活垃圾产生量约为 1.2t/a，收集后由环卫部门统一清运，无害化处置。

3.4 噪声

本项目噪声源主要为冲床、车床等设备，经车间隔声、基础减震和距离衰减等降噪措施，降低对外环境的影响。

3.5 检测点位图

3.5.1 无组织废气检测点位图



图 3-1 无组织废气检测点位图

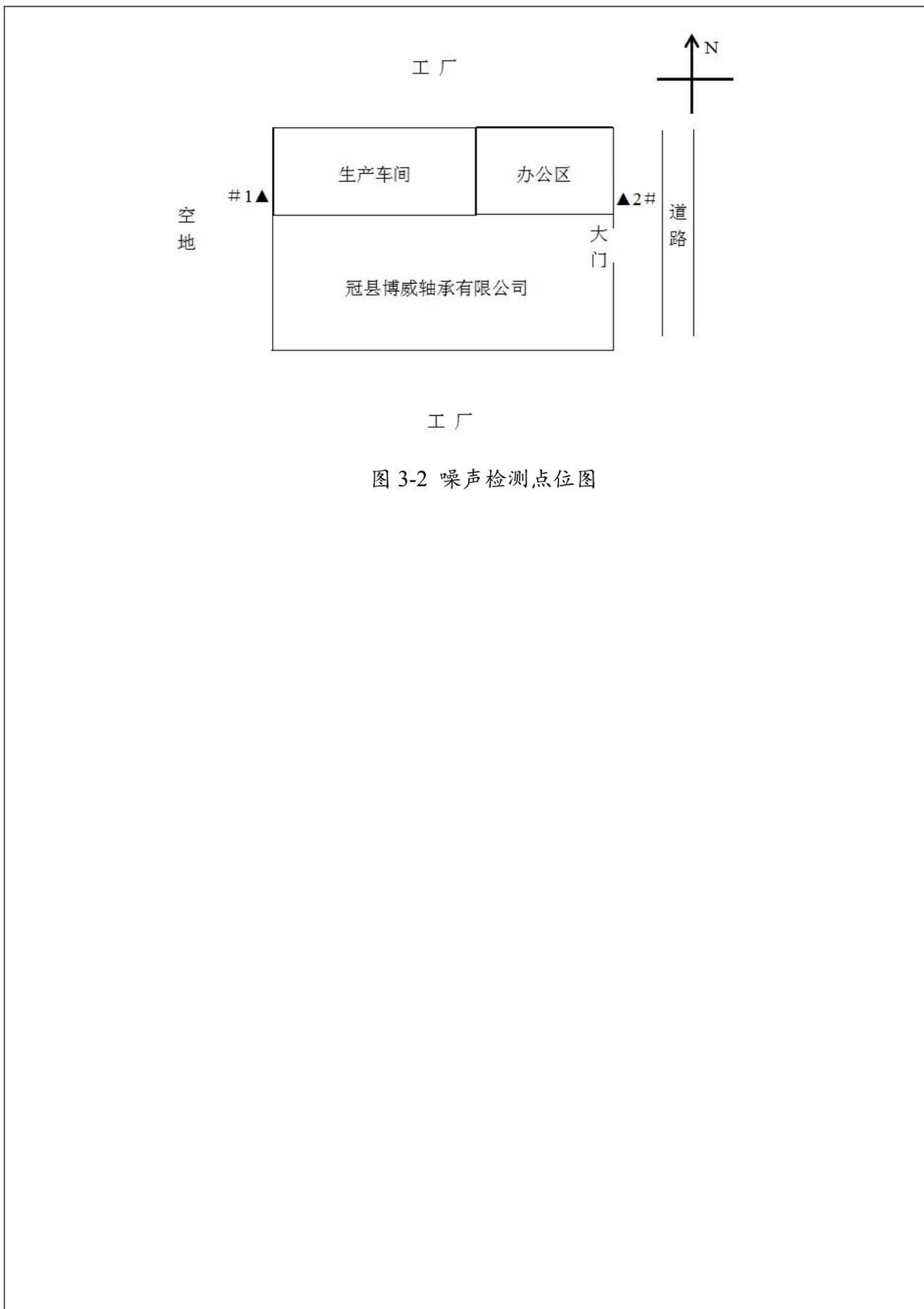


图 3-2 噪声检测点位图

表 4 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

4.1 建设项目环境影响报告表主要结论

4.1.1 水环境影响评价结论

本项目循环冷却水每年更换一次，更换量按补充量的 20% 计算，则循环冷却水更换量为 20m³/a，属于清净下水，用于厂区硬化场地洒水抑尘，对地表水影响较小；项目职工办公生活产生的生活污水，产生量为 76.8m³/a，主要污染物浓度为 COD、氨氮，生活污水经化粪池处理后由环卫部门统一清运，不外排。

4.1.2 大气环境影响评价结论

本项目生产废气为车加工毛坯模具时产生的少量金属粉尘，产生量约为原料的 1%，年所用原料为 0.4 吨毛坯模具，则粉尘产生量为 0.004t/a，以无组织形式排放。项目产生的无组织废气量比较少，排放速率约为 0.00167kg/h，无组织排放的粉尘最大落地点浓度为 0.00167mg/m³，占标率为 0.19%，远低于环境评价标准值 0.9mg/m³。废气排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中相应污染物无组织排放监控浓度限值。

4.1.3 声环境影响评价结论

本项目的噪声源主要为冲床、车床等设备噪声，噪声强度为 70~85dB（A）。项目采取的主要降噪措施为：将产噪设备均布置在车间内；对固定产振设备设置减震机座。本项目机械噪声经车间墙体降噪及距离衰减后，居民界区（距离本项目车间 106m 处）的噪声叠加值为 50.12dB（A），厂界外 12.08m 处噪声叠加值为 55dB（A），满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中的 2 类标准（≤60dB（A））。

4.1.4 固废环境影响评价结论

固废主要为模具加工产生的下脚料，锻压成型、冲孔过程产生的下脚料，设备维护产生的废润滑油（废机油、废黄油）以及职工办公、生活产生的生活垃圾。其中，下脚料为一般固废，厂家回收利用；设备维护产生的废润滑油（废机油、废黄油）为危险废物，废物类别为“HW08 废矿物油与含矿物油废物”，废物代码为“900-217-08”，收集后委托东营争峰新能源技术有限公司无害化处置。职工办公生活会产生少量的生活垃圾，收集后由环卫部门统一清运、无害化处置。

4.1.5 卫生防护距离分析结论

本项目的卫生防护距离为 50 米。本项目周围距离最近的环境敏感目标为南方位的北街村，其居民区边界与本项目车间的最近距离为 106m，不处于卫生防护距离之内。工程卫生

防护距离范围内没有敏感目标，从卫生防护距离角度考虑工程的厂址选择是合理的。

4.2 审批部门审批决定

4.2.1 废气

该项目废气主要为机加工产生的少量金属粉尘，金属粉尘密度大，易沉降，通过车间遮挡，厂界粉尘排放浓度须满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的无组织排放监控浓度限值要求。

4.2.2 废水

该项目生产冷却水循环使用，生活污水经化粪池处理后由环卫部门清运，项目单位做好化粪池的防渗处理。

4.2.3 噪声

该项目主要噪声源为冲床、车床等设备，通过设备选用低噪声设备并采取基础减震，隔声罩等措施，厂界噪声须达到《工业且厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准要求。

4.2.4 固废

该项目固体废物主要为生产下脚料，废润滑油及生活垃圾。下脚料由厂家回收；废润滑油属于危险废物，全部委托有相应资质单位进行处理；化粪池污泥、生活垃圾收集后由环卫部门处理。

表 5 验收监测质量保证及质量控制

5.1 验收监测期间生产工况记录

5.1.1 目的和范围

为了准确、全面地反映我公司年加工500吨精密轴承配件项目的环境质量现状，为环境管理、污染源控制、环境规划等提供科学依据，本次验收监测在严格执行国家相关要求及监测规范规定的前提下，通过对该工程主要污染源及污染物的分析，确定本次验收监测的范围主要是厂界噪声。

5.1.2 工况监测情况

工况监测情况详见表 5-1

表 5-1 验收期间工况情况

监测时间	产品类型	设计能力(吨/d)		实际能力(吨/d)		生产负荷 (%)
2018.08.26	四类轴承套圈	0.67	合计: 1.67	0.50	合计: 1.33	79.6
	七类轴承套圈	1.00		0.83		
2018.08.27	四类轴承套圈	0.67	合计: 1.67	0.60	合计: 1.50	89.8
	七类轴承套圈	1.00		0.90		

工况分析: 验收监测期间，项目生产工况稳定，生产负荷均在 79.6%以上,符合国家相关验收标准: 验收监测应在工况稳定、生产负荷达设计生产能力负荷的 75%以上的要求。因此，本次监测为有效工况，监测结果能作为该项目竣工环境保护验收依据。

5.2 噪声质量保证和质量控制

厂界噪声监测按《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）进行。质量保证和质控按照国家环保局《环境监测技术规范》（噪声部分）进行。噪声仪器校准结果见表 5-2，噪声监测所用仪器见表 5-3。

表 5-5 噪声仪器校准结果

校准日期	仪器编号	校准器具编号	测量前仪器校准 (dB)	测量后仪器校准 (dB)	校准器标准值 (dB)
2018.08.26	LH-038	LH-027	93.8	93.8	94.0
2018.08.27	LH-038	LH-027	93.8	93.8	94.0

表 5-6 噪声监测所用仪器列表

仪器名称	仪器型号	仪器编号	检定日期	检定有效期
多功能声级计	AWA6228+型	LH-038	2018.04.13	1 年
声校准器	AWA6221A	LH-027	2018.04.11	1 年

5.3 废气质量保证和质量控制

1、质量控制措施： 废气监测质量保证按照国家环保局发布的《环境监测技术规范》和《环境空气监测质量保证手册》的要求与规定进行全过程质量控制。

验收监测中及时了解工况情况，确保监测过程中工况负荷满足有关要求；合理布设监测点位，确保各监测点位布设的科学性和可比性；监测分析方法采用国家有关部门颁布的标准（或推荐）分析方法，监测人员经过考核并持有合格证书；监测数据严格实行复核审核制度。

尽量避免被测排放物中共存污染物因子对仪器分析的交叉干扰；被测排放物的浓度在仪器测试量程的有效范围即仪器量程的 30%~70%之间。

表 5-1 质控依据及质控措施方法一览表

项目类别	质控标准名称	质控标准号
废气	大气污染物无组织排放监测技术导则	HJ/T 55-2000
<p>采样质控措施：检测、计量设备强检合格；人员持证上岗；</p> <p>采样前确认采样滤膜无针孔和破损，滤膜的毛面向上。采样仪器在监测前按监测因子分别用标准气体和流量计对其进行标定，在监测时确保采样流量。采样仪器在进入现场前对采样器流量计、流速计等进行校核。烟气监测（分析）仪器在监测前按监测因子分别用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在监测时确保其采样流量。</p>		

2、采样流量校准情况

表 5-2 大气采样器中流量孔口流量校准记录表

校准日期	仪器编号	表观流量 (L/min)	流量 (L/min)
2018.08.26	LH-030	100	99.03

	LH-031	100	98.63
	LH-032	100	99.85
	LH-033	100	98.97
2018.08.27	LH-030	100	99.71
	LH-031	100	99.69
	LH-032	100	99.98
	LH-033	100	99.57

3、无组织废气检测气象情况

表 5-3 无组织检测期间气象参数

日期		风向	气温 (°C)	风速 (m/s)	气压 (kpa)	低云量/总云量
2018.08.26	08:39	S	28.3	1.3	100.3	1/3
	11:26	S	30.1	1.1	99.7	1/4
	14:57	S	30.7	1.4	99.8	1/3
	16:33	S	29.3	0.9	100.1	1/3
2018.08.27	09:00	S	27.8	1.7	99.9	1/4
	11:30	S	28.9	1.6	99.8	1/3
	14:40	S	30.7	1.6	99.7	1/3
	17:05	S	30.0	1.6	99.9	1/3

表 6 验收监测内容及结果

6.1 噪声监测因子及监测结果评价

6.1.1 噪声监测内容

噪声监测内容如表 6-5 所示：

表 6-5 噪声监测内容

编号	监测点位	监测布设位置	频次
1#	西厂界	均在厂界外 1 米	南、北厂界不具备检测条件，每天昼间监测 1 次，连续监测 2 天
2#	东厂界		

6.1.2 监测分析方法

噪声监测分析方法见表 6-6。

表 6-6 噪声监测分析方法一览表

项目名称	标准代号	标准方法	检出限
噪声	GB 12348-2008	《工业企业厂界环境噪声排放标准》	——

6.1.3 标准限值

厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准要求，噪声执行标准限值见表 6-7。

表 6-7 厂界噪声评价标准限值

项目	执行标准限值
厂界噪声 dB (A)	60 (昼间)

6.1.4 噪声检测结果及评价

表 6-8 厂界噪声监测结果一览表

检测日期	检测点位		检测时间	噪声值 dB (A)	主要声源
气象条件	天气: 晴		风速 (m/s): 1.2		
2018.08.26	▲1#	西厂界	09:37	56.0	工业噪声
	▲2#	东厂界	10:02	54.5	工业噪声
	▲1#	西厂界	15:03	56.0	工业噪声
	▲2#	东厂界	15:28	55.8	工业噪声
气象条件	天气: 晴		风速 (m/s): 1.6		
2018.08.27	▲1#	西厂界	09:11	56.4	工业噪声
	▲2#	东厂界	09:44	55.3	工业噪声
	▲1#	西厂界	14:45	56.7	工业噪声
	▲2#	东厂界	15:17	55.4	工业噪声
备注	厂界西东面各设 1 个检测点位, 南北厂界不具备检测条件。连续检测两天, 昼间检测 2 次, 夜间不生产。				

监测结果表明: 验收监测期间, 监测点位昼间噪声在 54.5dB(A)-56.7dB(A)之间, 符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348—2008) 中的 2 类标准限值。

6.2 废气检测因子及检测结果评价

6.2.1 废气验收监测因子及执行标准

本项目废气监测因子主要为颗粒物。断料及冲压扩孔加工过程产生的粉尘排放浓度执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中无组织颗粒物排放浓度限值。废气验收监测内容见表 6-1, 执行标准限值见表 6-2,

表 6-1 废气验收监测内容

类别	监测布点	监测项目	监测频次
无组织废气	厂界上风向设置 1 个参照点, 下风向设置 3 个检测点	颗粒物	4 次/天, 连续监测 2 天

表 6-2 废气执行标准限值

污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)	执行标准
无组织颗粒物	1.0	--	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)

6.2.2 废气监测方法

废气监测分析及检测仪器参见表 6-3。

表6-3 废气监测分析方法

样品类别	分析项目	分析方法	方法依据	仪器设备	检出限
无组织废气	颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》	GB/T 15432-1995	万分之一天平 ATY-224	0.001mg/m ³

6.2.3 废气验收监测结果

无组织废气检测结果详见表6-4

表 6-4 无组织废气检测结果一览表

检测项目	检测时间	检测点位	检测结果				
			第一次	第二次	第三次	第四次	最高值
颗粒物 (mg/m ³)	2018.08.26	厂界上风向○1#	0.238	0.241	0.234	0.243	0.243
		厂界下风向○2#	0.545	0.552	0.548	0.546	0.552
		厂界下风向○3#	0.550	0.557	0.554	0.558	0.558
		厂界下风向○4#	0.549	0.543	0.543	0.552	0.552
	2018.08.27	厂界上风向○1#	0.236	0.241	0.232	0.243	0.243
		厂界下风向○2#	0.541	0.546	0.546	0.547	0.547
		厂界下风向○3#	0.553	0.554	0.555	0.554	0.555
		厂界下风向○4#	0.547	0.550	0.551	0.539	0.551

监测结果表明：验收监测期间，无组织颗粒物小时浓度最高为 0.558mg/m³，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的无组织颗粒物排放标准要求。

表 7 环境管理内容

7.1 环保审批手续

根据《中华人民共和国环境保护法》和《建设项目环境保护管理条例》的要求，2017 年 11 月冠县博威轴承有限公司委托中科森环企业管理（北京）有限公司编制完成了《冠县博威轴承有限公司年加工 500 吨精密轴承配件项目环境影响报告表》，2017 年 12 月 27 日冠县环境保护局以冠环报告表[2017901 号对其进行了审批。有关档案齐全，环保投资及环保设施基本按环评及环评批复要求实施，符合验收的基本条件。

7.2 环境管理制度建立情况

为了认真贯彻《中华人民共和国环境保护法》冠县博威轴承有限公司制定了《冠县博威轴承有限公司环保管理制度》，并设立了相关机构。日常工作由办公室管理，其主要职责是：行使公司环保工作的计划、组织、指挥、协调、检查和考核管理职能，日常一切工作须对公司负责。

7.3 环境管理机构的设置情况

该公司成立环境保护领导小组。

组长：陈兴常，副组长：吴义伟，成员：杜丽娟、梁叻玲。

7.4 环境风险应急预案及应急机构设置情况

冠县博威轴承有限公司根据实际情况制定了《冠县博威轴承有限公司环保应急预案》并成立应急工作领导小组，负责公司突发环境事件应急工作的统一指挥，下设应急监测组、后勤保障组、通讯联络组等相关机构。

7.5 环保设施建成情况

表 7-1 环保处理设施一览表

类型	污染物	防治措施	金额（万元）
废水	生活污水	本项目废水主要来源于职工生活污水和循环冷却水排水。生活污水排入化粪池，经化粪池处理后，由环卫部门定期清运，不外排。循环冷却水每年更换一次，用于厂区硬化场地扫水抑尘。	0.5
噪声	冲床、车床等设备噪声	加强设备基础减振，车间隔声和距离衰减等	0.2
固废	一般固废和危险废物	设置专门的固废暂存间和危废暂存间	0.8
合计			1.5

7.6 环评批复落实情况

表 7-2 环评批复落实情况

序号	批复要求	实际建设情况	与环评符合情况
1	该项目废气主要为机加工产生的少量金属粉尘，金属粉尘密度大，易沉降，通过车间隔挡，厂界粉尘排放浓度须满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的无组织排放监控浓度限值要求。	该项目废气主要为机加工产生的少量金属粉尘，通过车间通风，无组织排放，验收监测期间，无组织颗粒物小时浓度最高为 0.558mg/m ³ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的无组织颗粒物排放标准要求。	已落实
2	该项目生产冷却水循环使用，生活污水经化粪池处理后由环卫部门清运，项目单位做好化粪池的防渗处理。	本项目排放废水主要为循环冷却水排水、职工生活污水，生活污水经化粪池处理后由环卫部门统一清运；循环冷却水每年更换一次，用于厂区硬化场地洒水抑尘。	已落实
3	该项目主要噪声源为冲床、车床等设备，通过设备选用低噪声设备并采取基础减震，隔声罩等措施，厂界噪声须达到《工业且厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准要求。	对于项目噪声，对设备底座进行基础减震、车间隔声和距离衰减等措施。验收监测期间，监测点位昼间噪声在 54.5dB(A)-56.7dB(A)之间，符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 2 类标准限值。	已落实
4	该项目固体废物主要为生产下脚料，废润滑油及生活垃圾。下脚料由厂家回收；废润滑油属于危险废物，全部委托有相应资质单位进行处理；化粪池污泥、生活垃圾收集后由环卫部门处理。	<p>本项目固废主要为模具加工产生的下脚料，锻压成型以及整型产生的下脚料，设备维护产生的废润滑油（废机油、废黄油）以及职工办公、生活产生的生活垃圾。</p> <p>其中，模具加工产生的下脚料，锻压成型以及整型产生的下脚料为一般固废，全部外卖物资公司；设备维护产生的废润滑油为危险废物，废物类别为“HW08 废矿物油与含矿物油废物”，废物代码为“900-217-08”，产生量分别约为 15kg/a，废黄油 200kg/a，收集后委托东营争峰新能源技术有限公司无害化处置。</p> <p>生活垃圾产生量约为 1.2t/a，收集后由环卫部门统一清运，无害化处置。</p>	已落实

表 8 验收监测结论及建议

8.1 验收监测结论

8.1.1 工况验收情况

验收监测期间，项目生产工况稳定生产负荷均在 79.6%以上，符合国家相关验收标准：验收监测应在工况稳定、生产负荷达设计生产能力负荷的 75%以上的要求。因此，本次监测为有效工况，监测结果能作为该项目竣工环境保护验收依据。

8.1.2 废气监测结论

验收监测期间，无组织颗粒物最大浓度为 $0.558\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的无组织颗粒物排放限值要求。

8.1.3 废水检测结论

本项目排放废水主要为循环冷却水排水、职工生活污水，生活污水经化粪池处理后由环卫部门统一清运；循环冷却水每年更换一次，用于厂区硬化场地洒水抑尘。

8.1.4 噪声监测结论

验收监测期间，监测点位昼间噪声在 54.5dB(A)-56.7dB(A)之间，符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）中的 2 类标准限值。

8.1.5 固废

本项目固废主要为模具加工产生的下脚料，锻压成型以及整型产生的下脚料，设备维护产生的废润滑油（废机油、废黄油）以及职工办公、生活产生的生活垃圾。其中，模具加工产生的下脚料，锻压成型以及整型产生的下脚料为一般固废，全部外卖物资公司；设备维护产生的废润滑油为危险废物，废物类别为“HW08 废矿物油与含矿物油废物”，废物代码为“900-217-08”，产生量分别约为 15kg/a，废黄油 200kg/a，收集后委托东营争峰新能源技术有限公司无害化处置；生活垃圾产生量约为 1.2t/a，收集后由环卫部门统一清运，无害化处置。

8.2 建议

- (1) 应严格落实环评提出的各项环保措施，确保各类污染物达标排放。
- (2) 提高全厂职工的环保意识，落实各项环保规章制度，将环境管理纳入到生产管理全过程中去，最大限度的减少环境污染。
- (3) 严格控制噪声，加强生产设备的管理，采用噪音较低的先进设备。在生产过程应维持设备的正常运转，避免设备不正常运转而增加噪声。