

年产 500 万套汽车气压盘式制动器附件项目验收监测报告

建设单位：宁国拓科汽车零部件有限公司

编制单位：宁国市浚成环境检测有限公司

编制日期：二〇二〇年三月

建设单位法人代表：姚四海

编制单位法人代表：杨明辉

项目 负 责 人：王 磊

填 表 人：王 磊

建设单位 _____（盖章）

编制单位_____（盖章）

表一

建设项目名称	年产 500 万套汽车气压盘式制动器附件项目				
建设单位名称	宁国拓科零部件有限公司				
建设项目性质	扩建				
建设地点	宁国市经济技术开发区南山园区外环西路				
主要产品名称	汽车气压盘式制动器附件				
建设项目环评时间	2016 年 3 月	开工建设时间	2016 年 7 月		
调试时间	2019 年 12 月	验收现场监测时间	2020.3.31-4.1		
环评报告表审批部门	宁国市环境保护局	环评报告表编制单位	宁夏智诚安环技术咨询有限公司		
环保设施设计单位	宁国拓科零部件有限公司	环保设施施工单位	宁国拓科零部件有限公司		
投资总概算	3500 万元	环保投资总概算	41 万元	比例	1.2%
实际总概算	3000 万元	环保投资	40 万元	比例	1.3%
验收监测依据	1、《中华人民共和国环境保护法》，2015.1.1 施行； 2、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，1997.3.1 施行； 3、《中华人民共和国水污染防治法》2017 年 6 月 27 日修订； 4、《中华人民共和国大气污染防治法》，2016.1.1 施行； 5、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020.9.1 施行； 6、《建设项目环境保护管理条例》，中华人民共和国国务院令第 682 号，2017.10.1 试行； 7、《关于发布<建设项目竣工环境保护验收暂行办法>的公告》，中华人民共和国环境保护部，国环规环评[2017]4 号，2017 年 11 月 20 日发布并实施； 8、关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的公告，中华人民共和国生态环境部，公告 2018 第 9 号，2018 年 5 月 16 日印发； 9、宁国拓科汽车零部件有限公司年产 500 万套汽车气压盘式制动器附件项目委托进行竣工环境保护验收的委托书； 10、宁夏智诚安环技术咨询有限公司《宁国拓科汽车零部件有限公司年产 500 万套汽车气压盘式制动器附件项目环境影响报告表》（2016.03）； 11、宁国市环境保护局文件（宁环审批[2016]29 号）。				

验收监测评价
标准、标号、
级别、限值

1、废气排放标准

项目产生的废气排放执行《大气污染物综合排放标准》
(GB16297-1996)表2中排放标准浓度限值，标准值见下表：

表 1-1 大气污染物排放标准限值

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		来源
		监控点	浓度 (mg/m ³)	
颗粒物	120	周界外 浓度最 高点	1.0	《大气污染物综合排放标 准》(GB16297-1996)
二甲苯	70	周界外 浓度最 高点	1.2	《大气污染物综合排放标 准》(GB16297-1996)

2、废水排放标准

项目污水执行《南山污水处理厂接管标准》，具体标准限值见下表：

表 1-2 污水综合排放标准 单位： mg/L, pH 除外

控制项目	pH	COD	BOD	SS	氨氮
南山污水处理厂接管标 准	6~9	500	200	350	35

3、噪声排放标准

厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》
(GB12348-2008)中的3类标准，详见下表：

表 1-3 工业企业厂界环境噪声排放标准

位置	采用标准	标准值[dB (A)]	
		昼间	夜间
厂界四周	3 类	65	55

4、固废处置标准

一般工业固体废物处置执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染
控制标准》(GB18599-2020)；危险废物执行《危险废物贮存污染控制
标准》(GB18597-2001)及 2013 年修改单要求。

5、总量控制建议值

表 1-5 总量控制建议值 单位: t/a

序号	污染因子	总量建议值
1	COD	0.22
2	NH3-N	0.04

表二

工程建设内容：

本项目建设内容为汽车气压盘式制动器附件项目生产线。在购买的现有厂房基础上新建部分生产车间及配套辅助工程，总建筑面积 12634 m²，新增多工位冷镦设备、高精钢架冲床等设备，建设内容及设备清单见下表。

表 2-1 项目建设内容

工程名称	单项工程名称	环评工程内容与规模	实际工程内容与规模	备注
主体工程	生产车间	新建生产车间 3 座，建筑面积 3153 m ²	建成生产车间 3 座，建筑面积 3153 m ²	一致
	生产车间	利用原有厂房 1 座，建筑面积为 864 m ²	利用原有厂房 1 座，建筑面积为 864 m ²	一致
辅助工程	办公室	新建办公室 1 处，建筑面积 200 m ²	建成办公室 1 处，建筑面积 200 m ²	一致
	仓库	利用原有厂房建仓库 1 座，建筑面积 960 m ²	利用原有厂房建仓库 1 座，建筑面积 960 m ²	一致
公用工程	供电	项目用电接自园区供电管网，设置装机总容量为 250KVA 的变压器	项目用电接自园区供电管网，设置装机总容量为 250KVA 的变压器	一致
	供水	项目用水取自园区供水管网	项目用水取自园区供水管网	一致
	排水	雨污管网分流，雨水收集后排入市政雨水管网，清洗废水经厂区污水处理站处理达标后，排入园区污水管网；生活污水经地理式污水处理装置处理达标后排入园区污水管网，最终进入西津河。	雨污管网分流，雨水收集后排入市政雨水管网，清洗废水经厂区污水处理站处理达标后，排入园区污水管网；生活污水经化粪池处理装置处理后排入园区污水管网，进入南山污水处理厂，处理达标后，最终进入中津河。	排放方式由直接排放变更为间接排放
	环保工程			
环保工程	废气处理	车间安装大功率排风扇加强通风	车间安装大功率排风扇加强通风	一致
	废水处理	清洗废水经厂区污水处理装置处理达标后，排入园区污水管网；生活污水经地理式污水处理装置处理达标后排入园区污水管网，最终进入西津河。	清洗废水经厂区污水处理站处理达标后，排入园区污水管网；生活污水经化粪池处理装置处理后排入园区污水管网，进入南山污水处理厂，处理达标后，最终进入中津河。	排放方式由直接排放变更为间接排放
	噪声处理	采取消声、隔离、减震措施	采取消声、隔离、减震措施	一致
	固废处理	固废临时贮存场所；设置垃圾	固废临时贮存场所 10m ² ；设	一致

		箱	置垃圾箱																																																																																						
项目变动情况：项目实际建设内容污水排放由环评中直接排放变更为间接排放，生产生活废水经园区污水管网排入南山污水处理厂，处理达标后排放；增加一个涂胶工艺，根据企业提供 MSDS，本项目所用胶水为水基胶粘剂，为低挥发性胶粘剂，且涂胶用料较少，污染排放量少。以上变动不属于重大变动																																																																																									
原辅材料消耗及水平衡： 1、原辅材料消耗情况 表 2-2 项目原辅材料及能源消耗 <table> <tr> <th>序号</th><th>名称</th><th>环评用量</th><th>实际用量</th><th>备注</th></tr> <tr> <td>1</td><td>盘拉钢材</td><td>600t/a</td><td>600t/a</td><td></td></tr> <tr> <td>2</td><td>钢板</td><td>300t/a</td><td>100t/a</td><td></td></tr> <tr> <td>3</td><td>圆钢</td><td>300t/a</td><td>300t/a</td><td></td></tr> <tr> <td>4</td><td>切削液</td><td>4t/a</td><td>4t/a</td><td></td></tr> <tr> <td>5</td><td>洗洁精</td><td>0.2t/a</td><td>0.2t/a</td><td></td></tr> <tr> <td>6</td><td>水</td><td>3504 m3/a</td><td>3504 m3/a</td><td></td></tr> <tr> <td>7</td><td>电</td><td>30 万千瓦时/年</td><td>30 万千瓦时/年</td><td></td></tr> <tr> <td>8</td><td>胶水</td><td>0</td><td>0.3t/a</td><td></td></tr> </table> 2、主要生产设备 表 2-3 项目主要生产设备一览表 <table> <tr> <th>序号</th><th>设备名称</th><th>设备型号</th><th>环评数量（台/套）</th><th>实际数量（台/套）</th></tr> <tr> <td>1</td><td>冷镦成型机床</td><td>104</td><td>2</td><td>1</td></tr> <tr> <td>2</td><td>冷镦成型机床</td><td>105</td><td>2</td><td>1</td></tr> <tr> <td>3</td><td>冷镦成型机床</td><td>136</td><td>2</td><td>1</td></tr> <tr> <td>4</td><td>数控车床</td><td>CK280</td><td>10</td><td>10</td></tr> <tr> <td>5</td><td>数控车床</td><td>CJK0635</td><td>40</td><td>29</td></tr> <tr> <td>6</td><td>数控车床</td><td>CK0625</td><td>20</td><td>20</td></tr> <tr> <td>7</td><td>无心磨床</td><td>/</td><td>10</td><td>5</td></tr> </table>					序号	名称	环评用量	实际用量	备注	1	盘拉钢材	600t/a	600t/a		2	钢板	300t/a	100t/a		3	圆钢	300t/a	300t/a		4	切削液	4t/a	4t/a		5	洗洁精	0.2t/a	0.2t/a		6	水	3504 m3/a	3504 m3/a		7	电	30 万千瓦时/年	30 万千瓦时/年		8	胶水	0	0.3t/a		序号	设备名称	设备型号	环评数量（台/套）	实际数量（台/套）	1	冷镦成型机床	104	2	1	2	冷镦成型机床	105	2	1	3	冷镦成型机床	136	2	1	4	数控车床	CK280	10	10	5	数控车床	CJK0635	40	29	6	数控车床	CK0625	20	20	7	无心磨床	/	10	5
序号	名称	环评用量	实际用量	备注																																																																																					
1	盘拉钢材	600t/a	600t/a																																																																																						
2	钢板	300t/a	100t/a																																																																																						
3	圆钢	300t/a	300t/a																																																																																						
4	切削液	4t/a	4t/a																																																																																						
5	洗洁精	0.2t/a	0.2t/a																																																																																						
6	水	3504 m3/a	3504 m3/a																																																																																						
7	电	30 万千瓦时/年	30 万千瓦时/年																																																																																						
8	胶水	0	0.3t/a																																																																																						
序号	设备名称	设备型号	环评数量（台/套）	实际数量（台/套）																																																																																					
1	冷镦成型机床	104	2	1																																																																																					
2	冷镦成型机床	105	2	1																																																																																					
3	冷镦成型机床	136	2	1																																																																																					
4	数控车床	CK280	10	10																																																																																					
5	数控车床	CJK0635	40	29																																																																																					
6	数控车床	CK0625	20	20																																																																																					
7	无心磨床	/	10	5																																																																																					

8	滚丝机床	40	10	5
9	全自动搓丝机床	/	3	2
10	全自动走刀凸轮机床	/	6	10
11	履带自动连续式烘箱	/	1	1
12	博莱特螺旋式压缩机	/	1	1
13	螺旋式振动研磨机	/	1	1
14	表面洛氏硬度计	/	2	/
15	精密仪表车床	/	4	5
16	精密仪表车床	/	6	
17	恒温干燥箱	/	2	2
18	攻丝机	/	6	5
19	高精密台钻	/	12	8
20	自动台钻	/	2	4
21	超声波清洗机	/	1	/
22	高精钢架高速冲床	80 吨	10	4
23	全自动进口车削一体机	/	2	1
24	合计	/	155	116

3、水平衡

根据源强分析，本项目用水为清洗用水、生活用水和绿化用水。产生的废水主要为清洗废水和生活污水。

清洗废水：清洗用水为 204m³/a，清洗废水产生量为 163.2m³/a。清洗废水经厂区污水处理装置处理满足接管标准后排入园区污水管网，进入南山污水处理厂，处理达标后最终进入中津河。

生活污水：生活用水量为 2400m³/a，生活污水产生量为 2040m³/a。生活污水经化粪池处理满足南山污水处理厂接管标准后排入园区污水管网，进入南山污水处理厂，处理达标后最终进入中津河。

绿化用水：绿化用水每天约使用 3m³ 新鲜水，用水全部蒸发，无外排。

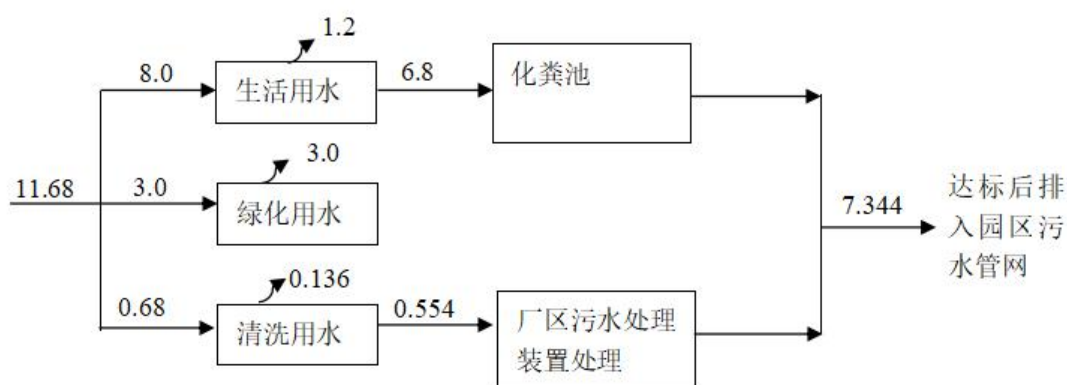


图 1 水平衡图

主要工艺流程及产物环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）

一、生产工艺流程及产污环节

1、汽车制动钳活塞生产工艺流程及产污环节如图 2 所示：

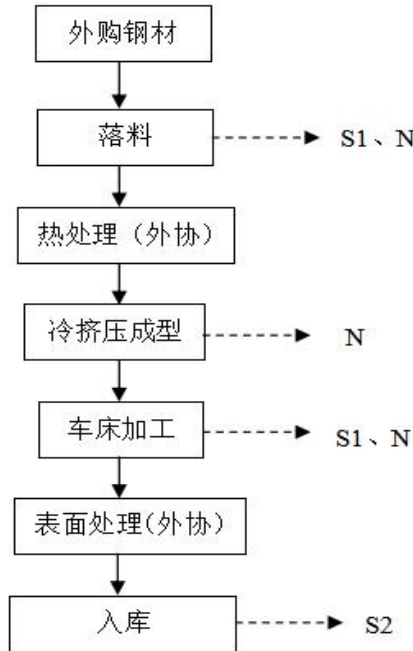


图 2 汽车制动钳活塞生产工艺流程及产污环节图

工艺简述：

本项目产品之一为汽车制动钳活塞。

落料：将外购原材料根据产品大小切割为需要尺寸。本工序产生边角料（S1）和噪声。

热处理（外协）：落料后，对钢材进行淬火，以提升钢材的韧性。本工序委托外单位进行处理。

冷挤压成型：对热处理后的钢材冷挤压成需要的形状。本工序产生噪声。

车床加工：根据产品需求，对成型的钢材进行车床加工。本工序产生边角料（S1）和噪声。

表面处理（外协）：车床加工后的钢材需镀锌来防止金属表面变质。本工序委托外单位进行处理。

入库：表面处理结束的产品直接入库。本工序产生不合格产品（S2）

2、制动钳导向销组件生产工艺流程及产污环节如图 3 所示：

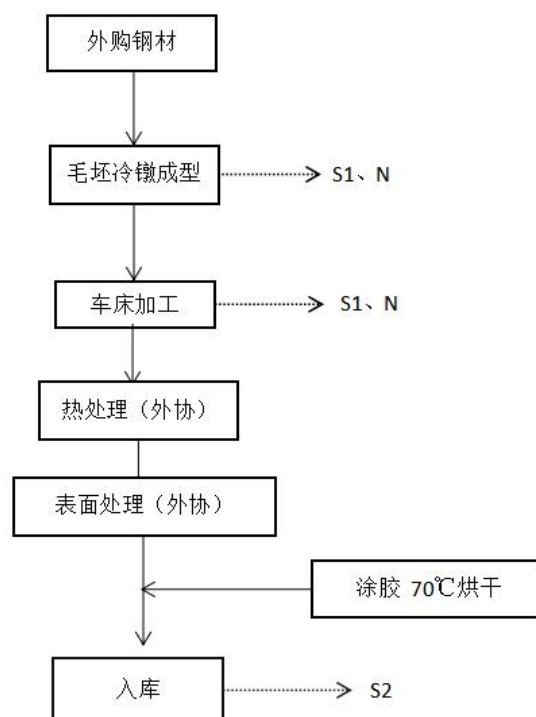


图 3 制动钳导向销组件生产工艺流程及产污环节图

工艺简述：

本项目产品之一为制动钳导向销组件。

毛坯冷镦成型：冷镦成型属于冷成型的一个种类，就是在不进行加热的情况下对材料进行冲剪、弯曲、拉深等的加工方式。本工序产生边角料（S1）和噪声

车床加工：根据产品需求，对成型的钢材进行车床加工。本工序产生边角料（S1）和噪声。

热处理（外协）：落料后，对钢材进行淬火，以提升钢材的韧性。本工序委托外单位进行处理。

表面处理（外协）：车床加工后的钢材需镀锌来防止金属表面变质。本工序委托外单位进行处理。

涂胶：本项目少量产品，在入库之前会涂抹一层胶水。

入库：表面处理结束的产品直接入库。本工序产生不合格产品（S2）

3、汽车刹车片消音片生产工艺流程及产污环节如图 4 所示：

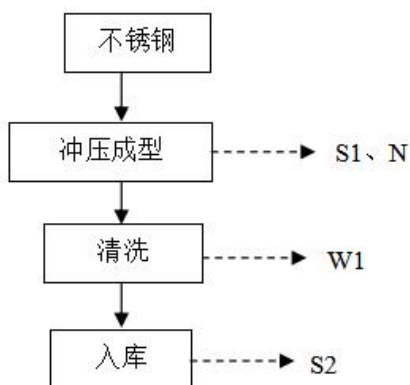


图 4 汽车刹车片消音片生产工艺流程及产污环节图

工艺简述：

本项目产品之一为汽车刹车片消音片。

冲压成型：外购的不锈钢材料根据产品需求，冲压成型。本工序产生边角料（S1）和噪声。

清洗：冲压成型的不锈钢表面附着部分油污，本工序采用清洗剂。本工序产生清洗废水（W1）。

入库：清洗结束的产品直接入库。本工序产生不合格产品（S2）

3、气压式盘式制动器附件生产工艺流程及产污环节如图 5 所示：

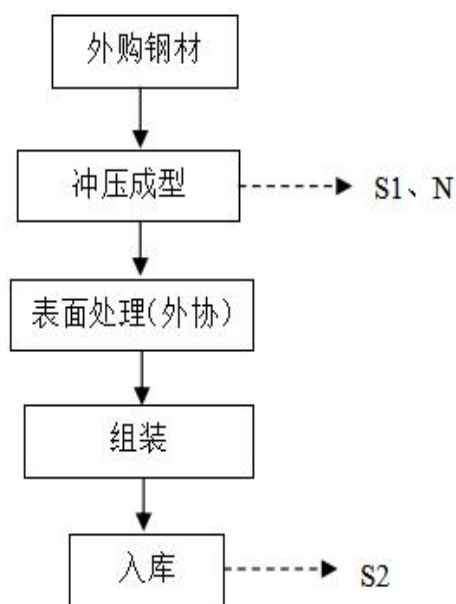


图 5 气压式盘式制动器附件生产工艺流程及产污环节图

工艺简述：

本项目产品之一为气压式盘式制动器附件。

冲压成型：外购的不锈钢材料根据产品需求，冲压成型。本工序产生边角料（S1）和噪声。

表面处理（外协）：冲压成型后的钢材需镀锌来防止金属表面变质。本工序委托外单位进行处理。

组装：表面处理后的刚才根据产品需要人工组装螺丝等小部件。

入库：表面处理结束的产品直接入库。本工序产生不合格产品（S2）

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、废气

本项目产生的废气主要为机械加工过程中产生的机械加工粉尘。

机械加工粉尘：本项目在机械加工过程中会产生废气，主要污染物为颗粒物。由于机械加工粉尘大多数为金属颗粒，粒径较大，沉降速度较快，故本项目以无组织形式排放。

涂胶工艺产生的 VOC：本项目部分产品，会在产品入库前涂抹一层胶水，因用量较少，故本项目以无组织形式排放。

2、废水

本项目废水主要为清洗废水和生活污水。

清洗废水：清洗废水经厂区污水处理装置处理满足接管标准后排入园区污水管网，进入南山污水处理厂，处理达标后最终进入中津河。

生活污水：生活污水经化粪池预处理满足接管标准后排入园区污水管网，进入南山污水处理厂，处理达标后最终进入中津河。

3、固体废弃物

（1）金属边角料：本项目金属边角料产生量约 40t/a。边角料外售再利用。

（2）不合格品：本项目不合格品产量约为 20t/a。不合格品外售再利用。

（3）废矿物油：本项目废矿物油年产生量约为 0.5t/a。暂存于厂区内，待满足转运处置条件后委托有资质单位进行处置。

（4）生活垃圾：生活垃圾产生量约为 38.4t/a。由环卫部门清运

4、噪声

项目噪声主要来自于冷镦成型机床、车床等设备运行产生的噪声。项目采取消声、隔离、减震措施降低噪声对环境的影响。

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

1、环评报告表主要结论

宁国拓科汽车零部件有限公司年产 500 万套汽车气压盘式制动器附件项目符合国家产业政策，项目选址符合城市总体规划。通过本项目所在地环境现状调查、污染分析、环境影响分析可知，只要建设方在生产过程中充分落实本环评提出的各项污染防治对策，认真做好“三同时”及日常环保管理工作，项目对环境的影响可降至最小。因此，从环保角度出发，本项目的建设可行。

2、审批决定

根据宁国市环保局《关于宁国拓科汽车零部件有限公司年产 500 万套汽车气压盘式制动器附件项目环境影响报告表的复函》（宁环审批[2016]29 号），审批决定如下

宁国拓科汽车零部件有限公司年产 500 万套汽车气压盘式制动器附件项目选址于宣城市宁国市经济技术开发区南山园区外环西路，总投资 3500 万元，规划用地面积 26.3 亩，总建筑面积 12000 平方米，购置多功能冷镦设备、高精钢架冲床等设备若干台（套）。项目经宁国经济技术开发区管委会文件宁开发项[2015]62 号文备案。经我局项目委员会研究，原则同意建设。

该项目废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中的一级标准，总量控制指标 COD 为 0.22t/a，NH₃-N 为 0.04t/a。

该项目粉尘排放执行《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。

该项目噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中的 3 类区标准。

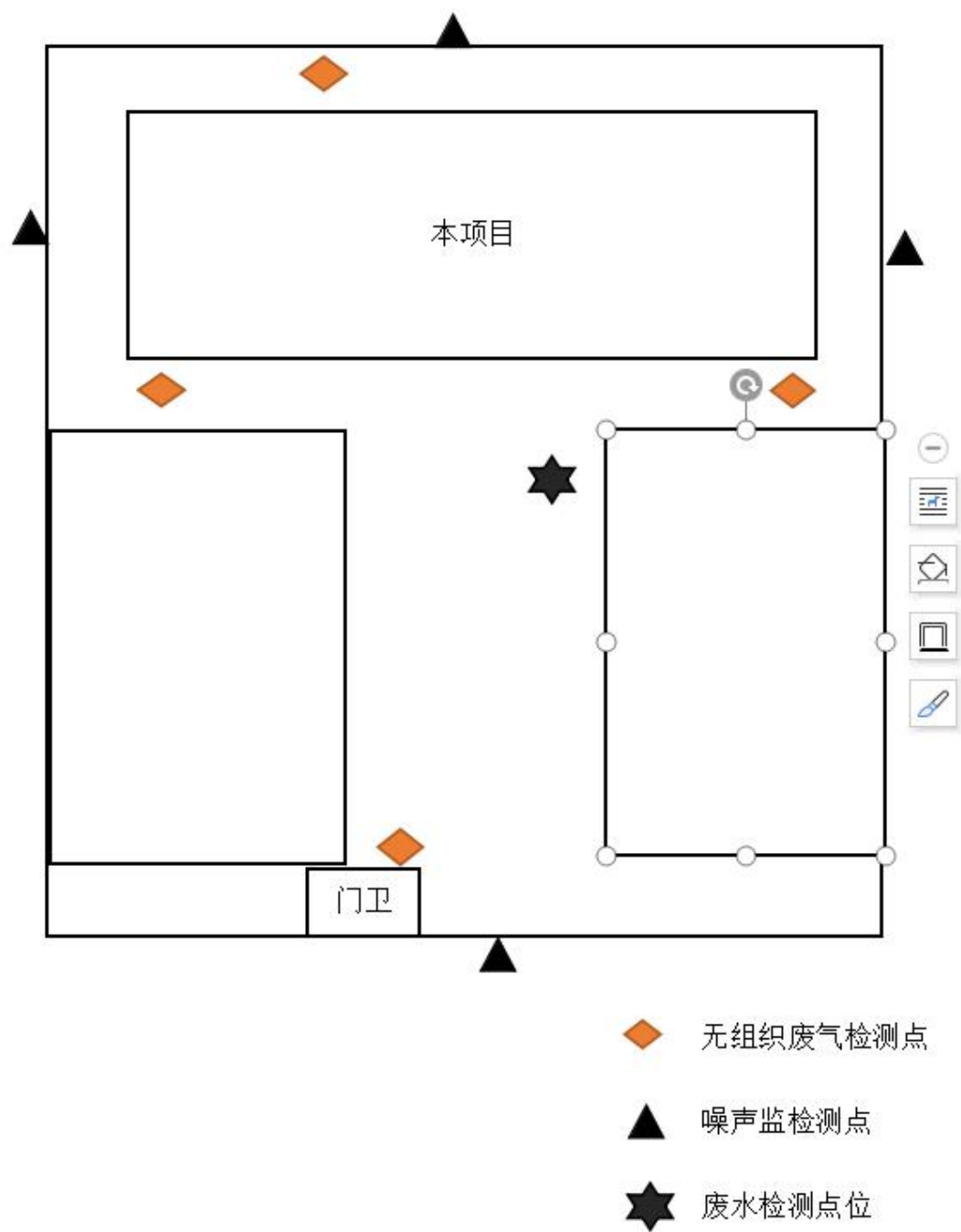
该项目固体废弃物执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单。

建设单位在项目建成后按规定程序申请组织环保竣工验收，合格后方可正式生产。

环评批复落实情况见下表：

表 3 环评批复要求与落实情况对照表

宁环审批[2018]63 号及环评报告	实际落实情况
宁国拓科汽车零部件有限公司年产 500 万套汽车气压盘式制动器附件项目选址于宣城市宁国市经济技术开发区南山园区外环西路，总投资 3500 万元，规划用地面积 26.3 亩，总建筑面积 12000 平方米，经我局项目委员会研究，原则同意建设	落实 建设项目位于宣城市宁国市经济技术开发区南山园区外环西路，年产 500 万套汽车气压盘式制动器附件，项目建设位置、工艺等未发生变化。
项目废水分生活污水和清洗废水，生活污水经地埋式污水装置处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中一级标准后排入园区污水管网，最终进入中津河。清洗废水经隔油、混凝沉淀、生物氧化后达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中一级标准后排入园区污水管网，最终进入中津河。总量控制指标 COD 为 0.22t/a，NH ₃ -N 为 0.04t/a。	落实 清洗废水经厂区污水处理装置处理满足接管标准后排入园区污水管网，进入南山污水处理厂，处理达标后最终进入中津河。生活污水经化粪池预处理满足接管标准后排入园区污水管网，进入南山污水处理厂，处理达标后最终进入中津河。
该项目粉尘为机械加工过程中产生的机械加工粉尘，排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放监控浓度限值。	落实 根据检测结果本项目废气无组织排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放监控浓度限值
项目对产生噪声的设备采取安装减震、隔声、设备合理布局等措施，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准。	落实 项目采取消声、隔离、减震措施降低噪声对环境的影响。厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类功能区标准要求。
该项目固体废弃物执行《一般工业固体废弃物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单。	落实 建设危废暂存间 10m ² ，危废交由资质单位处置；生活垃圾由环卫部门处理。
项目建设须认真执行环保“三同时”制度，并采取有效防范措施，控制和防止对环境的污染；建立完善的环境管理制度，增强员工环境保护意识。	落实
工程竣工后，须应按规定程序开展项目竣工环境保护验收工作，合格后方可投入正式生产。	本次申请验收



厂区平面布置及监测点位布置见下图

验收监测质量保证及质量控制：

本次验收检测采样及样品分析均严格按照《环境空气监测质量保证手册》、《固定污染源质量保证和质量控制技术规范（试行）》及相关环境监测技术规范的要求进行，实施全程序质量控制。项目检测前，相关部门根据检测方案制定了详细的质量控制计划，并按照计划实施。具体质控要求如下：

（1）生产处于正常。检测期间生产在大于 75%额定生产负荷的工况下稳定运行，各污染治理设施运行基本正常。

（2）检测分析方法采用国家有关部门颁布的标准（或推荐）方法。

（3）合理布设检测点位,保证各检测点位布设的科学性和可比性。

（4）检测人员经考核并有合格证书，所有检测仪器经过计量部门检定并在有效期内。

（5）现场采样、保存及实验分析阶段均采取相关质控措施

①废水检测仪器符合国家有关标准或技术要求。采样、运输、保存、分析全过程严格按照《环境监测技术规范（水和废水部分）》和《环境水质监测质量保证手册》规定执行。按照质量控制计划的要求通过空白、平行样、质控标样等质控措施做好准确度和精密度控制。

②无组织排放检测部分严格按照《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T 55-2000）进行样品采集、运输、分析，采样仪器及实验室仪器均经计量部门检定合格且在有效期内使用。采样人员采样时同时记录气象参数和周围的环境情况；采样结束后及时送交实验室，检查样品并做好交接记录。按照质量控制计划的要求的质控措施做好准确度和精密度控制。

③噪声检测方法按《环境监测技术规范（噪声部分）》（国家环保局，1986）和《工业企业厂界 环境 噪声排放标准》（GB12348-2008）要求进行，采用等效声级 $L_{eq}(A)$ 值为 进行了评价，各项质控措施和结果满足相关规范的要求。评价量，统计声级 L_{10} 、 L_{50} 、 L_{90} 作为依据，测量仪器为 HS6288E 型精密噪声频谱分析仪，校准仪器为 HS6020 校准仪，测量仪器使用前后均进行校准，前、后校准示值偏差不大于 0.5dB（A）检测时气象条件满足检测技术要求，从而确保了检测数据的代表性、可靠性。

表 4

验收监测内容：

1、废水

废水监测点位、项目、频次见下表。

表 4-1 废水监测内容一览表

监测点位	监测项目	监测频次
项目排污口处	化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、氨氮	连续 2 天，每天 3 批次

2、无组织废气监测方案：

无组织废气监测因子及监测频次如下表所示

表 4-2 无组织废气监测指标及监测频次

监测点位号	监测位置	点位数	监测项目	监测频次
○1	WQ1 上风向	1	颗粒物	4 次/天×2 天
○2	WQ2 下风向	1		
○3	WQ3 下风向	1		

3、监测期间气象参数

表 4-3 无组织（总悬浮颗粒物）排放监控监测时间及气象条件统计表

监测日期	时间	气温 (℃)	天气状况	气压 (KPa)	风向	风速 (m/s)
2020.3.31	8: 20-9: 20	10	阴	100.8	西南	1.4
	9: 22-10: 22	11	阴	100.8	西南	1.4
	10: 23-11: 23	13	阴	100.7	西南	1.4
	11: 25-12: 25	14	阴	100.6	西南	1.4
2020.4.1	13: 35-14.35	15	阴	100.9	东北	2.1
	14: 36-15: 36	14	阴	100.9	东北	2.1
	15: 38-16: 38	14	阴	100.8	东北	2.1
	16: 39-17: 40	13	阴	100.8	东北	2.1

4、厂界噪声

在厂界外共布设 4 个测点。监测频次为连续 2 天，每天昼夜各监测一次。

表 4-4 噪声监测内容一览表

监测点位	监测项目	监测频次
在厂界四周各布置 1 个监测点，共 4 个	噪声等效声级	连续 2 天，每天 4 批次

验收监测期间生产工况记录：

项目竣工验收监测于 2020 年 3 月 31 至 2020 年 4 月 1 日进行，监测期间公司生产正常，生产负荷为 78.8%~90.1%，满足建设项目竣工环境保护验收监测对工况应达到 75%以上生产负荷的要求，监测结果具有代表性。监测两日产量表见附件，生产负荷统计见下表。

表 5 生产工况统计表

生产日期	产品名称	实际产量（万只）	设计产能（万只）	产能比（%）
2020.3.31	汽车压盘	1.26	1.66	78.8
2020.4.1	汽车压盘	1.33	1.66	83.6

验收监测结果：

废气（无组织废气）

厂界颗粒物浓度范围 0.033mg/m³~0.100mg/m³，最高浓度为 0.100mg/m³，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中标准限值要求，为达标排放对外环境影响较小。

采样仪器	TH-150F 总悬浮物颗粒物采样器		
检测仪器	FA2004B 电子天平		
采样日期	2020.03.31	分析日期	2020.04.01
检测点位	检测时段	检测项目 mg/m ³	
		总悬浮颗粒物	
厂南	08:35-09:35	0.100	
	09:37-10:37	0.083	
	10:39-11:39	0.100	
	11:40-12:40	0.100	

均值		0.096	
厂西	08:20-09:20	0.050	
	09:22-10:22	0.067	
	10:23-11:23	0.067	
	11:25-12:25	0.050	
均值		0.059	
厂北	08:30-09:30	0.067	
	09:32-10:32	0.067	
	10:34-11:34	0.050	
	11:35-12:35	0.050	
均值		0.059	
检出限 mg/m3		0.001	

采样仪器	TH-150F 总悬浮颗粒物采样器		
检测仪器	FA2004B 电子天平		
采样日期	2020.04.01	分析日期	2020.04.02
检测点位	检测时段	检测项目 mg/m3	
		总悬浮颗粒物	
厂南	13:50-14:50	0.083	
	14:52-15:52	0.067	
	15:53-16:53	0.067	
	16:55-17:55	0.100	
均值		0.079	
厂西	13:35-14:35	0.067	
	14:36-15:36	0.050	
	15:38-16:38	0.067	
	16:39-17:40	0.083	
均值		0.067	
厂北	13:40-14:40	0.050	
	14:42-15:42	0.050	

	15:43-16:43	0.033	
	16:45-17:45	0.033	
均值		0.042	
检出限 mg/m3		0.001	
厂界二甲苯浓度范围 0.004mg/m³ ~0.18mg/m³，最高浓度为 0.18mg/m³，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中标准限值要求，为达标排放对外环境影响较小。			
采样仪器	TH-150F 总悬浮颗粒物采样器		
检测仪器	GC-1690FJ 气相色谱仪		
采样日期	2020.05.14	分析日期	2020.05.14
检测点位	检测时段	检测项目 mg/m3	
		二甲苯	
厂南	09:10-10:10	0.06	
	10:11-11:11	0.05	
	11:12-12:12	ND	
均值		0.04	
厂西	09:15-10:15	0.08	
	10:16-11:16	0.10	
	11:17-12:17	0.08	
均值		0.09	
厂北	09:20-10:20	ND	
	10:21-11:21	0.18	
	11:22-12:22	ND	
均值		0.06	
检出限 mg/m3		1.5×10-3	
备注	“ND” 表示未检出		
采样仪器	TH-150F 总悬浮颗粒物采样器		
检测仪器	GC-1690FJ 气相色谱仪		
采样日期	2020.05.14	分析日期	2020.05.15

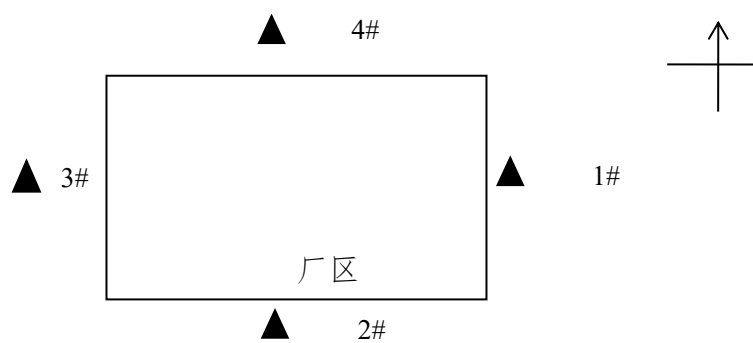
检测点位	检测时段	检测项目 mg/m ³
		二甲苯
厂南	09:05-10:05	0.06
	10:06-11:06	0.10
	11:07-12:07	0.10
均值		0.09
厂西	09:10-10:10	0.05
	10:11-11:11	ND
	11:12-12:12	0.07
均值		0.04
厂北	09:15-10:15	0.08
	10:16-11:16	0.05
	11:17-12:17	ND
均值		0.04
检出限 mg/m ³		1.5×10 ⁻³
备注	“ND”表示未检出	

2、厂界噪声

厂界环境噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2 类标准，为达标排放。具体检测结果见下表。

分析仪器	AWA6228+ 噪声分析仪 AWA6021A 声校准器 QDF-6 型智能热球风速计			气相条件		昼：晴 夜：晴	
检测结果	检测点位	检测时间					
		2020.03.31				2020.04.01	
		昼	夜	昼	夜		
	1#东	57.9	45.0	58.1	44.5		
	2#南	56.1	45.1	58.5	45.7		
	3#西	59.4	46.1	59.5	46.2		
	4#北	56.2	45.8	58.6	44.9		
	备注						

噪声点位示意图



3、总量核算

项目生活污水经市政污水管网后排入城市污水处理站，故不单独做总量控制，由处理站进行总量调剂。

验收监测结论：

1、废水：公司污水处理站出口所测项目 pH 值、COD_{Cr}、NH₃-N、SS、BOD₅ 日均值均满足《南山污水处理厂接管标准》，为达标排放。

2、废气：

（1）机械加工过程中产生的机械加工粉尘。厂界无组织浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中的标准限值要求，为达标排放对外环境影响较小。

（2）涂胶产生的有机废气，本项目用胶量少，根据检测结果污染排放量少，对周边环境影响较小。

3、噪声：厂界环境噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 2 类标准，为达标排放。

4、固废：根据工程分析，本项目主要固体废弃物为金属边角料、不合格品、废皂化液、生活垃圾。金属边角料、不合格品、废皂化液由物资回收部门回收后重新利用；生活垃圾经收集后由环卫部门统一清运。所有废弃物全部做到资源化无害化处理，对周围环境影响较小。

6、根据现场核实，项目 100 米环境保护距离内无居民等环境敏感点。

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

[illegible]

[illegible]