

潍坊尚信包装容器有限公司  
包装容器机械加工项目  
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位:潍坊尚信包装容器有限公司

编制单位: 山东青绿管家环保服务有限公司

2019年02月

建设单位:潍坊尚信包装容器有限公司

法人代表: (签字)

编制单位: 山东青绿管家环保服务有限公司

法人代表: 徐宣伟 (签字)

项目负责人: 张玉民

报告编写人: 赵从从

建设单位: 潍坊尚信包装容器有限公司

电话: 13791866572

邮编: 261500

地址: 昌邑市都昌街道办徐林庄村

编制单位: 山东青绿管家环保服务有限公司

电话: 0536-8529139

邮编:261000

地址:潍坊市奎文区胜利东街4799号宝鼎花园  
1号楼1821室

建设项目名称	包装容器机械加工项目				
建设单位名称	潍坊尚信包装容器有限公司				
建设项目性质	新建				
建设地点	昌邑市都昌街道办徐林庄村				
主要产品名称	包装容器				
设计生产能力	235万只/年				
实际生产能力	60万只/年				
建设项目环评时间	2012年	开工建设时间	2016年3月		
调试时间	2018年5月	验收现场监测时间	2018年5月26日至27日		
环评报告表审批部门	昌邑市环保局	环评报告表编制单位	江苏久力环境工程有限公司		
环保设施设计单位	潍坊尚信包装容器有限公司	环保设施施工单位	潍坊尚信包装容器有限公司		
投资总概算(万元)	741	环保投资总概算(万元)	37	比例	5%
实际总概算(万元)	741	环保投资(万元)	37	比例	5%
验收监测依据	<p><b>1.法律法规</b></p> <p>1.《中华人民共和国环境保护法》(2014.4.24修订, 2015.1.1实施);</p> <p>2.《中华人民共和国环境影响评价法》(2016.7.2修改, 2016.9.1实施);</p> <p>3.《中华人民共和国大气污染防治法》(2015.8.29修订, 2016.1.1实施);</p> <p>4.《中华人民共和国水污染防治法》(2017.6.27修订, 2018.1.1实施);</p> <p>5.《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2016.11.7修改实施);</p> <p>6.《中华人民共和国环境噪声污染防治法》(1997.03.01实施);</p> <p>7.《中华人民共和国清洁生产促进法》(2012.7修订)。</p> <p><b>2.其他法规、条例</b></p> <p>1.《建设项目环境保护管理条例》(国务院令第682号, 2017.10.1实</p>				

	<p>施);</p> <p>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);</p> <p>3. 生态环境部公告 2018年第9号《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》</p> <p>4. 环境保护部环发[2012]98号《关于切实加强风险防范严格环境影响评价管理的通知》(2012.8);</p> <p>5. 《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>6. 《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>7. 鲁环办函[2016]141号《山东省环境保护厅关于进一步加强建设项目固体废物环境管理的通知》(2016.9);</p> <p>8. 《潍坊市环境保护局关于规范环境保护设施验收工作的通知》(2018.1.10);</p> <p><b>3.建设项目环境影响报告书(表)及审批部门审批决定</b></p> <p>(1) 江苏久力环境工程有限公司《潍坊尚信包装容器有限公司包装容器机械加工项目环境影响报告表》;</p> <p>(2)昌邑市环境保护局《潍坊尚信包装容器有限公司包装容器机械加工项目环境影响报告表的批复》。</p>
<p>验收监测评价标准、标号、级别、限值</p>	<p><b>1、环境质量标准</b></p> <p>环境空气执行《环境空气质量标准》(GB3095-2012, 2018.8.13修改, 2018.9.1实施)规定的二级标准, 地表水环境执行《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)中的V类标准, 地下水环境执行《地下水质量标准》(GB/T14848-2017)III类标准, 声环境执行《声环境质量标准》(GB3096-2008)2类区标准, 具体数值见表1-表3。</p>

**表 1 环境质量标准**

项目	执行标准	标准分级或分类
环境空气	《环境空气质量标准》(GB3095-2012)	二级
地表水	《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)	V类
地下水	《地下水环境质量标准》(GB/T14848-2017)	III类
声环境	《声环境质量标准》(GB3096-2008)	2类

**表 2 环境空气质量二级标准** (单位: mg/Nm<sup>3</sup>)

污染物名称	取值时间	标准限值 mg/m <sup>3</sup>	标准
SO <sub>2</sub>	1 小时平均	0.50	GB3095-2012 中的二级标准
	日平均	0.15	
NO <sub>2</sub>	1 小时平均	0.20	
	日平均	0.08	
PM <sub>2.5</sub>	日平均	0.075	
PM <sub>10</sub>	日平均	0.15	

**表 3 声环境质量标准** ( dB)

类别	标准值
2类区	昼: 60, 夜: 50

**2 污染物排放标准**

粉尘颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2周界外浓度最高点(颗粒物≤1mg/m<sup>3</sup>), 噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类区标准, 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)及其修改单要求, 见表4-表5。

**表 4 污染物排放标准**

项目	执行标准	标准分级分类	备注
废气	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)	表2周界外浓度最高点	无组织
噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)	2类区	昼:60 夜:50
固体废物	《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》(GB18599-2001)		

**表 5 污染物排放标准限值**

标准	污染物及标准限值
GB16297-1996	无组织厂界颗粒物 1.0mg/m <sup>3</sup>

一、工程建设内容：

本项目建设1条开口钢桶生产线，通过更换模具控制包装桶规格。本项目组成见表6。

表 6 工程组成一览表

工程类别	工程名称	环评工程内容	实际建设工程内容
主体工程	生产车间	1座，建筑面积为900m <sup>2</sup> ，车间内部根据生产需要布置相应的生产设备。	因设备增多生产车间实际建筑面积为1440m <sup>2</sup>
储运工程	仓库	1座，建筑面积为400m <sup>2</sup> 。	实际建筑面积为686m <sup>2</sup>
辅助工程	办公室	建筑面积为252m <sup>2</sup> ，主要用于日常办公。	实际建筑面积为180m <sup>2</sup>
环保工程	废气治理	焊接废气和磨边机产生的粉尘收集后经15m高排气筒排放；非甲烷总烃通过加强车间通风无组织排放	本项目优化了生产工艺，取消了磨边工序和涂胶工序，改进了焊接方式。产生的少量焊接烟尘无组织排放，无磨边粉尘及非甲烷总烃产生
	废水治理	生活污水经厂区沉淀池收集后用于厂区绿化和道路喷洒。	与环评一致
	噪声治理	选用低噪声设备、采取基础减震、增设隔声罩等措施。	与环评一致
	固废治理	生活垃圾收集点做好防渗处理，由环卫部门统一清运。	与环评一致

项目工程组成与环评一致，实际总投资741万元，环保投资37万元(实际投资37万元)，工程组成与环评一致。

表 8 项目产品方案一览表

序号	产品名称	规格	单位	年产量
<b>环评确定的产品方案</b>				
1	金属方便桶	20L	万只	30
2	金属方桶	4L	万只	30
3	直开口钢桶	25L、35L、50L、80L、100L、200L	万只	72
4	开口缩颈钢桶	25L、35L、63L、80L、100L	万只	39
5	小开口钢桶	25L、50L、80L、100L、200L	万只	32
6	中开口钢桶	25L、50L、80L、100L、200L	万只	32
	合计		万只	235
<b>实际生产产品方案</b>				
1	开口钢桶	50L	万只	36
		150L	万只	13
		45L	万只	3
		60L	万只	3
		90L	万只	3
		40L	万只	0.5
		80L	万只	0.5
		100L	万只	0.5
		170L	万只	0.5
	合计		万只	60

本项目实际生产产品方案对比环评减少了金属方便桶及金属方桶，同时实际产品产能相较环评减少了175万只，实际年产量约60万只/年。

表9 项目主要生产设备一览表

序号	设备名称	规格/型号	环评中数量(台)	实际数量(台)
1	剪板机	Q11-3×1300	1	1
2	磨边机		1	0
3	成圆机		1	2
4	自动焊接机		1	2
5	液压涨维机		1	0
6	液压涨筋机		1	3
7	液压翻边机	TF1200	1	5
8	液压封罐机		1	0
9	碰焊机	ZXE1-250	1	0
10	冲床	16T	2	2
11	气泵		1	1
12	成方机		1	0
13	成方翻边机	GT3B18	1	0
14	三辊卷圆机	SGJ-03-06	1	2
15	点焊机	KVA-80	1	1
16	缝焊机	KVA-100	1	1
17	桶体输送线		1	0
18	液压双头翻边机		1	1
19	液压双头封口机		1	3
20	液压波纹W筋机		1	0
21	试漏机		1	0
22	预卷注胶机		1	0
23	底盖模具		1	1
24	压盖机		0	1
	合计		24	26

注：压盖机为新增设备，可以通过更换胎具、压轮的形状和尺寸制造非标准形状的底盖

本项目未建设金属方便桶、金属方桶生产线（包括磨边机、液压涨维机等10台设备），开口钢桶生产线为保证生产工艺流程顺畅、提高生产效率增加了成圆机、自动焊接机、三辊卷圆机各1台，增加了液压涨筋机和液压双头封口机各2台，液压翻边机4台，为保证产品规格型号多样化增加了8套模具和1台压盖机，产能相较环评减少了175万只，包装桶实际年产量约60万只/年。

## 二、原辅材料消耗

原辅材料消耗：

表12 主要原辅材料消耗一览表

序号	名称	规格(钢板厚度 mm)	单位	年消耗量	来源
1	钢板	1.5	t/a	100	外购
		1.2	t/a	100	外购
		1.0	t/a	100	外购
		0.8	t/a	200	外购
		0.6	t/a	1140	外购
		0.5	t/a	1040	外购
		0.3	t/a	200	外购
	合计			2880	外购

### 三、公用工程

#### 1 给水

该项目用水主要为职工生活用水、道路喷洒用水、绿化用水以及未预见及管网损失，总用水量为  $409.64\text{m}^3/\text{a}$ ，由昌邑市自来水公司统一供给。

1、生活用水：年用水量约  $240\text{m}^3/\text{a}$ 。

2、道路喷洒用水及绿化用水：年用水量约  $122.4\text{m}^3/\text{a}$ 。按年喷洒 180 天、喷洒面积  $678\text{m}^2$ 、用水标准按  $1\text{L}/\text{m}^2 \cdot \text{d}$  为  $122.4\text{m}^3/\text{a}$  ( $180\text{d} \times 678\text{m}^2 \times 1\text{L}/\text{m}^2 \cdot \text{d} = 122.4\text{m}^3/\text{a}$ )；

3、循环冷却用水：本项目手工缝焊阶段需要水循环冷却，年用水量约  $10\text{m}^3$ 。循环冷却水补水量  $0.5\text{m}^3/15\text{d}$ ，则年用水量为 ( $300\text{d}/15\text{d} \times 0.5\text{m}^3 = 10\text{m}^3/\text{a}$ )

4、未预见及管网损失：年用水量约  $37.24\text{m}^3/\text{a}$ 。按以上用水量的 10% 计算 ( $240\text{m}^3/\text{a} \times 10\% + 122.4\text{m}^3/\text{a} \times 10\% + 10\text{m}^3/\text{a} \times 10\% = 37.24\text{m}^3/\text{a}$ )；

#### 2 排水

本项目设置旱厕，产生的粪便由附近农民定期清运用作农肥。

拟建项目排水主要是生活产生的污水，年用水量为  $240\text{m}^3$ ，按用水量的 85% 计，产生量为  $204\text{m}^3/\text{a}$ ，产生的生活污水设置旱厕，产生的粪便由附近农民定期清运用作农肥。

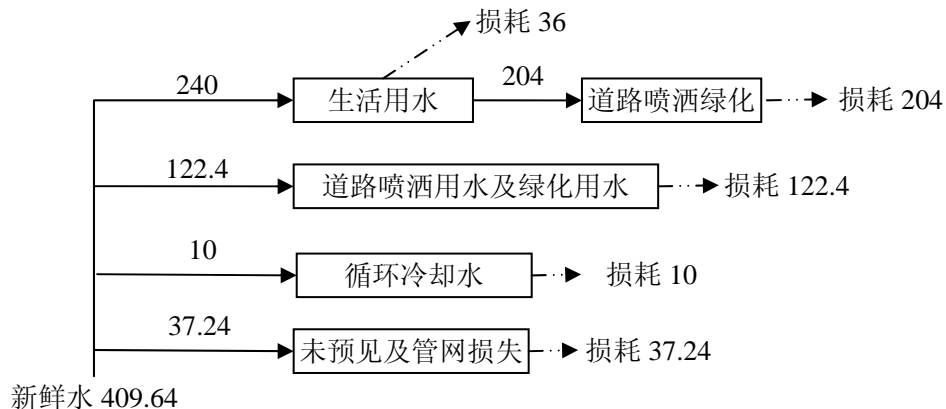


图 1 项目水平衡图 ( $\text{m}^3/\text{a}$ )

### 四、储运工程

本项目物料储存情况见表 13。

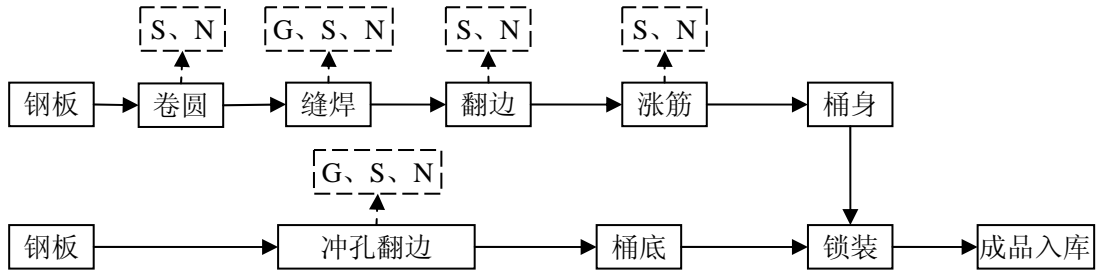
表 13 仓库物料储存情况一览表

物质名称	包装规格	最大储存量	存储位置
钢板	/	62 吨	仓库



主要工艺流程及产污环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）：

开口钢桶工艺流程图：



备注：S——固废 N——噪声；G——废气

图5 钢桶生产工艺流程图

开口钢桶工艺流程简述：

钢桶桶身制造：将原料钢板经过卷圆机卷圆形成筒体、再经过缝焊机将筒体边缘进行焊缝处理后通过翻边机翻边、涨筋机撑出桶筋，最后通过缩颈机缩颈出桶口做成桶身，最后和冲床冲孔翻边后的桶底通过封底机封底即可制成开口钢桶，入库等待出售。

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

项目排水采用雨污分流制，项目雨水经厂区内雨水管网排入厂区外雨水沟渠。

项目无生产废水；循环冷却水循环利用不外排；生活污水旱厕收集，由附近农民定期清运用作农肥。项目无废水排放。

### 2、废气

项目缝焊机焊接过程中产生少量焊接烟尘，污染物主要是粉尘，该部分废气通过加强清洁生产、加强生产管理、车间通风及绿化等措施处理。

废气产生及排放情况见表 15。

表 15 废气产生及排放情况一览表

废气类别	来源	污染物种类	排放形式	治理设施及工艺	标准值
焊接烟尘	缝焊	粉尘	无组织排放	加强清洁生产、加强生产管理、车间通风及绿化等	1.0mg/m <sup>3</sup>

### 三、噪声

本项目噪声主要为生产中冲床等设备噪声，项目使用设备噪声值低、振动小，设备噪声值在80-95dB（A）；项目建设对主噪音设备底座采取减振、对车间门窗墙壁采取吸音隔音等措施处理。

### 四、固体废物

该项目产生的固体废物主要是废液压油、废润滑油、废边角料、残次品、生活垃圾等。

其中，废液压油、废润滑油，属于危险废物，待危废产生后在厂区危废暂存库暂存，定期委托有资质单位处理；废边角料、残次品回收后外售处理；生活垃圾袋装后投入定点垃圾桶内，委托当地环卫部门统一处理。

固废产生及处置情况见表 16。

表 16 固废产生及处置情况一览表

来源	固废名称	性质	废物代码	产生量	处置量	处理/处置方式
液压设备更换	废液压油	危险废物	900-218-08	0.183t/a	0.183t/a	委托有资质单位进行处置
设备维护	废润滑油	危险废物	900-217-08	0.012t/a	0.012t/a	
生产过程	废边角料、残次品	一般工业固废	/	66t/a	66t/a	收集后外售处理
办公、生活	生活垃圾	生活垃圾	/	6t/a	6t/a	环卫部门统一清运

**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、建设项目环评报告表的主要结论与建议**

项目实际建设与环评报告表主要结论与建议的符合性分析见表 17。

**表 17 项目实际建设与环评报告表主要结论与建议的符合性一览表**

序号	环评要求	实际建设
1	<p>焊接烟尘：在各废气产生的部位的上方安装集气罩，通过布袋除尘器除尘后，通过排气筒外排，排放浓度满足《山东省固定源大气颗粒物综合排放标准》(DB37/1996-2011)表2中其它尘源最高允许排放浓度(30mg/m<sup>3</sup>)的要求；</p> <p>磨边粉尘：在一起上方设置集气罩，并加设布袋除尘器，通过排气筒排放，排放浓度满足《山东省固定源大气颗粒物综合排放标准》(DB37/1996-2011)表2中其它尘源最高允许排放浓度(30mg/m<sup>3</sup>)的要求；</p> <p>有机废气：硅酮密封胶挥发的有机废气经过加强车间通风，无组织排放，排放浓度可满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中非甲烷总烃无组织排放浓度限值(4.0mg/m<sup>3</sup>)的要求。</p>	<p>焊接烟尘：本项目更换了焊接工艺，焊接烟尘产生量较少，通过加强车间通风无组织排放，排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中颗粒物无组织排放浓度限值(1mg/m<sup>3</sup>)的要求；</p> <p>磨边粉尘：本项目优化了工艺流程，取消了磨边工序，无磨边粉尘产生；</p> <p>有机废气：本项目改进了生产工艺，取消了硅酮胶密封工序，无有机废气产生。</p>
2	项目无生产废水，生活污水排入沉淀池内，直接用于厂区绿化和道路喷洒，不外排。	与环评一致。
3	本项目的噪声排放完全可以满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类标准要求	与环评一致。
4	<p>项目产生员工生活垃圾收集后由环卫部门清运，送往城市生活垃圾处理场集中处置；</p> <p>生产下脚料和残次品收集后由厂家回收处理；</p> <p>焊接机产生的焊渣和除尘器收集的粉尘进行外卖。</p>	<p>本项目废液压油、废润滑油作为危险固废委托有资质单位进行处置；</p> <p>无焊渣及除尘器粉尘产生；其余固废处置与环评批复一致</p>

**二、审批部门审批决定**

项目实际建设与环评批复的符合性分析见表 18。

**表 18 项目实际建设与环评批复的符合性一览表**

序号	环评要求	实际建设
1	<p>焊接废气及磨边机产生的粉尘收集后经15米高排气筒排放 确保达到《山东省固定源大气颗粒物综合排放标准》(DB37/1996-2011)表2中其它尘源最高允许排放浓度限值；有机废气排放达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中非甲烷总烃无组织排放监控浓度限值标准。</p>	<p>实际生产过程中焊接烟尘产生量较少，通过加强车间通风无组织排放，排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中颗粒物无组织排放浓度限值(1mg/m<sup>3</sup>)的要求；无磨边粉尘及有机废气产生</p>
2	<p>选用低噪声设备、采取基础减振、加设隔声罩等措施，运营期厂界噪声必须达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的2类声功能区标准8</p>	与环评批复一致
3	<p>生活污水经厂区沉淀池收集后用于厂区绿化和道路喷洒，不得外排</p>	与环评批复一致
4	<p>生活垃圾收集点做好防渗处理，由环卫部门统一清运</p>	<p>项目增加废液压油、废润滑油，作为危险废物委托有资质单位进行处置，其余固废处置与环评批复一致</p>

## 验收监测质量保证及质量控制：

### 一、 监测分析方法

#### 1.废气

无组织废气监测分析方法见表 19。

表 19 无组织废气监测分析方法一览表（单位：mg/m<sup>3</sup>）

分析项目	分析方法	检出限
颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法（GB/T 15432-1995）	0.001

#### 2.噪声

噪声监测分析方法见表 22。

表 22 噪声监测分析方法一览表

分析项目	分析方法	方法依据	检出限
厂界噪声	声级计法	GB 12348-2008	-

### 二、 人员资质

参加验收监测人员均取得相应资质。

### 三、 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

废气监测质量保证按照原国家环保总局发布的《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。

1.验收监测工况负荷达到额定负荷的 75%以上。

2.监测人员持证上岗。

3.所用仪器、量器均经过计量部门认证合格，并在有效期内，经过分析人员校准合格。

4.测试分析方法采用国家颁布的标准（或推荐）分析方法。

5.避免被测排放物中共存污染物对分析的交叉干扰。

6.被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围（即 30%~70%之间）。

7.所有监测数据、记录必须经三级审核。

### 四、 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

监测时使用的声级计经计量部门检定、并在有效使用期内；声级计在测试前后用标准发生源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB（A）。

声级计在测试前后用标准发生源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB，若大于 0.5dB 测试数据无效。

噪声监测质控信息见表 25。

表 25 噪声监测仪器校验表

单位: dB (A)

采样仪器编号	校验日期	测量前校正	测量后校正	是否合格
UNT-YQ-251	2018年09月13日昼间	93.8	93.7	合格
	2018年09月13日夜間	93.8	93.8	合格
	2018年09月14日昼间	93.8	93.9	合格
	2018年09月14日夜間	93.8	93.9	合格

## 验收监测内容:

### 一、污染物排放

#### 1、废气

无组织废气监测内容见表 28。

表 28 无组织废气监测内容一览表

监测点位	监测项目	监测频次
厂界外上风向设 1 个参照点， 厂界外下风向设 3 个检测点。	颗粒物 气象因子 (气温、气压、风向、风速)	4 次/天，连续检测 2 天

#### 2、厂界噪声监测

厂界噪声监测内容见表 29。

表 29 厂界噪声监测内容一览表

监测点位	监测项目	监测频次
厂界	等效连续 A 声级 Leq	昼夜间各检测 1 次，连续检测 2 天

### 二、环境质量监测

项目对厂界 200m 范围内的徐林庄村的声环境质量进行监测。

## 验收监测期间生产工况记录:

按照各生产装置运行情况记录监测期间实际运行工况，验收监测期间，所有生产设备按照工艺流程顺序开启运行，验收监测期间负荷为 100%。

表 30 项目生产工况一览表

监测日期	原料	产品 名称	产品产量 (只)	标准 工况	生产 负荷
	钢板 (t)				
2018.09.13	9.6	开口钢桶	2000	2000	100%
2018.09.14	9.6	开口钢桶	2000	2000	100%

## 验收监测结果:

### 1.废气无组织排放

厂界无组织废气监测布点图见图 3，无组织监测期间气象参数见表 34。监测期间主导风为南风，监测布点依据 GB16297-1996 附录 C 布点，符合监测要求。

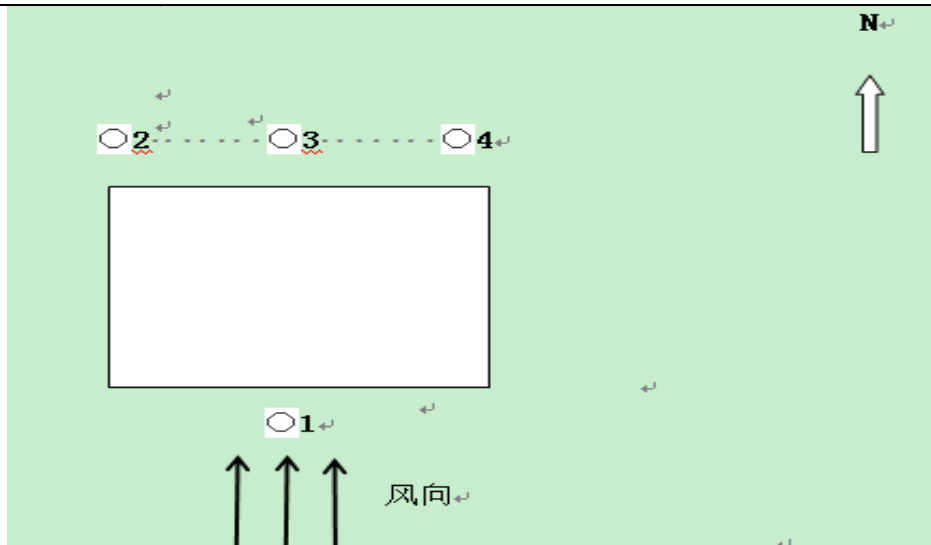


图 3 厂界无组织废气及噪声监测布点图

表 34 厂界无组织废气监测期间气象参数一览表

检测时间		检测项目	气温 (°C)	气压 (KPa)	风速 (m/s)	风向	总云量	低云量
2018.09.13	09:00		25.4	100.4	2.2	南风	7	4
	11:00		26.5	100.3	2.1	南风	6	3
	13:00		27.8	100.2	2.2	南风	5	2
	15:00		27.9	100.2	2.2	南风	6	3
2018.09.14	09:00		22.6	100.5	1.2	南风	7	4
	11:00		23.8	100.4	1.1	南风	6	3
	13:00		24.9	100.4	1.1	南风	6	3
	15:00		24.7	100.4	1.1	南风	5	3

厂界无组织废气监测结果及达标分析见表 35。

表 35 厂界无组织废气监测结果及达标情况一览表

检测类别	无组织废气		<input checked="" type="checkbox"/> 采样日期 <input type="checkbox"/> 送样日期		2018.09.13-2018.09.14		
检测项目	颗粒物(mg/m <sup>3</sup> )						
采样点位	上风向 1#监测点	下风向 2#监测点	下风向 3#监测点	下风向 4#监测点			
日期	2018.09.13						
样品编号	G180914C2-01	G180914C2-02	G180914C2-03	G180914C2-04			
09:00	0.212	0.215	0.222	0.217			
11:00	0.215	0.221	0.229	0.223			
13:00	0.218	0.227	0.237	0.233			
15:00	0.216	0.223	0.231	0.225			
日期	2018.09.14						
样品编号	G180915C2-01	G180915C2-02	G180915C2-03	G180915C2-04			
09:00	0.211	0.216	0.221	0.215			
11:00	0.216	0.223	0.228	0.222			
13:00	0.224	0.229	0.235	0.231			
15:00	0.215	0.224	0.226	0.226			
备注	厂界无组织颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中无组织排放周界外浓度最高点的限值要求 (1.0 mg/m <sup>3</sup> )						

由表 35 可知, 验收监测期间, 厂界无组织颗粒物最大浓度为 0.237mg/m<sup>3</sup>, 满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中无组织排放周界外浓度最高点的限值

要求 (1.0mg/m<sup>3</sup>)。

## 2.厂界噪声

厂界噪声监测布点图见图 3，厂界噪声监测结果及达标分析见表 36。

表 36 厂界噪声监测结果一览表 (单位: dB (A))

检测项目及时时间		检测地点	东厂界	南厂界	西厂界	北厂界
		测定值 Leq	2018.09.13	昼间	52.9	53.4
夜间	45.1			45.6	46.7	45.5
2018.09.14	昼间		53.1	53.3	54.5	53.8
	夜间		45.4	45.7	47.1	46.2

由表 36 可知，验收监测期间，厂界昼、夜间噪声最大值分别为 54.5dB (A)、47.1dB (A)，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 表 1 中 2 类标准要求。

## 3.固体废物

表 37 固废产生及处置情况一览表

来源	固废名称	性质	产生量	处置量	处理/处置方式
设备维护	废液压油	危险废物	0.183t/a	0.183t/a	委托有资质单位进行处置
	废润滑油	危险废物	0.012t/a	0.012t/a	
生产过程	废边角料、残次品	一般工业固废	482.4t/a	482.4/a	回收后外售处理
办公、生活	生活垃圾	生活垃圾	6t/a	6t/a	环卫部门统一清运

该项目产生的固体废物主要是废液压油、废润滑油、废边角料、残次品、生活垃圾等。其中，废液压油、废润滑油，属于危险废物，待危废产生后在厂区危废暂存库暂存，定期委托有资质单位处理；废边角料、残次品回收后外售处理；生活垃圾袋装后投入定点垃圾桶内，委托当地环卫部门统一处理。

综上所述，项目产生的固体废物按照环评及批复中提出的处置措施进行处理/处置后，不会对环境造成二次污染。



厂区危废库建设情况



生活垃圾暂存处建设情况



#### 4. 污染物排放总量核算

本项目验收监测期间满负荷生产，工作时间为 8h/d、2400h/a（300 天）。根据监测数据计算的项目颗粒物年产生量以及环评预测排放量详见表 38。

表 38 污染物排放总量核算一览表

项目	污染因子	环评预测排放量	实际排放量
废气	颗粒物 (t/a)	0.125	0.025
	非甲烷总烃 (t/a)	少量	0
废水	废水量 (m <sup>3</sup> /a)	259.2	0
	COD (t/a)	0.025	0
	氨氮 (t/a)	0.0005	0
固体废物	危险废物 (t/a)	0.195	0.195
	一般工业固废 (t/a)	78.375	66
	生活垃圾 (t/a)	6	6

备注：固体废物按照产生量进行统计

由上表可知，根据污染物总量排放核算结果，本项目根据验收监测结果核算的污染物排放量均小于环境影响报告表中污染物预测排放量。

#### 验收监测结论：

##### 1、废气

验收监测期间，厂界无组织颗粒物最大浓度为 0.237mg/m<sup>3</sup>，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放周界外浓度最高点的限值要求（1.0mg/m<sup>3</sup>）。

##### 2、噪声

验收监测期间，厂界昼、夜间噪声最大值分别为 54.5dB（A）、47.1dB（A），满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类标准要求。

##### 3、固体废物

本项目产生的危险废物为废液压油、废润滑油，危废产生后在厂区危废暂存库暂存，定期委托有资质单位处理；废边角料、残次品回收后外售处理；生活垃圾袋装后投入定点垃圾桶内，委托当地环卫部门统一处理。

综上所述，项目产生的固体废物按照环评及批复中提出的处置措施进行处理/处置后，不会对环境造成二次污染。

##### 4、污染物排放总量核算

根据污染物总量排放核算结果，本项目根据验收监测结果核算的污染物排放量均小于环境影响报告表中污染物预测排放量，不会对周围水环境造成太大影响。

## 5、项目变更汇总

表 39 项目变更情况汇总一览表

序号	环评内容	建设内容	备注
1	建设项目包含一条开口钢桶生产线(包括成圆机、自动焊接机、液压涨筋机等设备共 14 台), 合计 24 台设备, 一条金属方便桶、金属方桶生产线(包括磨边机、液压涨维机等 10 台设备)	项目建设一条开口钢桶生产线(包括成圆机、自动焊接机、液压涨筋机等设备共 26 台), 未建设金属方便桶、金属方桶生产线。	减少了一条生产线, 开口钢桶生产线增加了压盖机、成圆机、自动焊接机和三辊卷圆机各 1 台, 增加了液压涨筋机和液压双头封口机各 2 台, 液压翻边机 4 台, 底盖模具 8 套, 开口钢桶生产线增加生产设备合计 20 台(套)。项目产能未增加。无新增污染物, 不属于重大变更
2	生产过程中需要对钢板进行磨边, 钢桶封底后需要涂胶密封	取消了磨边工序和涂胶密封工序	减少了废气排放量及种类
3	员工生活垃圾收集后由环卫部门清运, 送往城市生活垃圾处理场集中处置; 生产下脚料和残次品收集后由厂家回收处理; 焊接机产生的焊渣和除尘器收集的粉尘进行外卖。	废液压油、废润滑油作为危险固废委托有资质单位进行处置; 无焊渣及除尘器粉尘产生; 员工生活垃圾收集后由环卫部门清运, 送往城市生活垃圾处理场集中处置; 生产下脚料和残次品收集后由厂家回收处理;	项目对固体废弃物采用了无害化、资源化和清运等措施, 项目产生的固体废弃物不会对当地环境造成影响