


# 建设项目竣工环境保护 验收监测表

济环监验字（2017）第 5022 号

项目名称:         年产 10000 吨模锻件项目          
建设单位:         济源市鼎盛通用设备有限公司        

济源市环境监测站  
二零一七年九月

## 监测报告表说明

- 1、本报告无本站业务专用章、骑缝章及  章无效。
- 2、报告内容需填写齐全，无审核签发者签字无效。
- 3、报告需填写清楚。
- 4、监测委托方如对监测报告有异议，须于收到本监测报告之日起十五日内向我站提出，逾期不予受理。
- 5、由委托单位自行采集的样品，仅对送检样品监测数据负责，不对样品来源负责。无法复现的样品，不受理申诉。
- 6、本报告未经同意不得用于广告宣传。
- 7、复制本报告中的部分内容无效。

**建设单位：** 济源市鼎盛通用设备制造有限公司

**项目名称：** 年产 10000 吨模锻件项目

**承担单位：** 济源市环境监测站

**站 长：** 赵宗生

**项目负责人：**

**报告编写：**

**审 核：**

**审 定：**

**现场监测负责人：**

**参 加 人 员：**

**济源市环境监测站**

**电话：** 0391-6963368

**传真：** 0391-6961663

**邮编：** 459000

**地址：** 河南省济源市汤帝南路 868 号

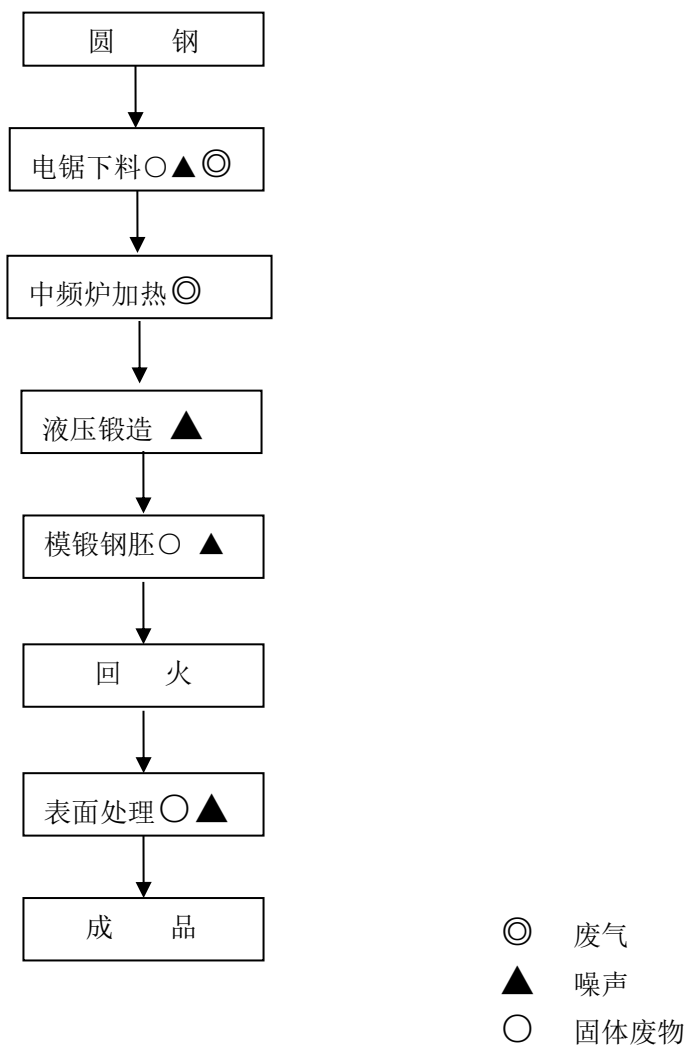
表一、建设项目概况、验收监测依据及执行标准

建设项目名称	年产 10000 吨模锻件项目				
建设单位名称	济源市鼎盛通用设备制造有限公司				
建设项目主管部门	济源市发展和改革委员会				
建设项目性质	新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> 迁建 (划 <input checked="" type="checkbox"/> )				
主要产品名称	模锻件				
设计生产能力	10000 吨				
实际生产能力	8032 吨				
环评时间	2011 年 08 月	开工时间	2011 年 07 月		
投入试生产时间	/	现场监测时间	2017 年 05 月		
环评报告表 审批部门	济源市 环境保护局	环评报告表 编制单位	济源蓝天科技有 限责任公司		
环保设施 设计单位	无	环保设施 施工单位	无		
投资总概算	1000 万元	环保投资总概算	2 万元	比例	0.2%
实际总投资	1000 万元	实际环保投资	4 万元	比例	0.4%
验收监测依据	1、《建设项目环境保护条例》国务院令第 253 号； 2、《建设项目竣工环境保护验收管理办法》国家环境保护总局令第 13 号； 3、《关于建设项目环境保护设施竣工验收监测管理有关问题的通知》国家环境保护总局环发[2000]38 号； 4、济源市环保局《关于济源市鼎盛通用设备制造有限公司年产 10000 吨模锻件项目环境影响报告书的审批意见》，济环评审 [2011]171 号； 5、济源市环保局《关于济源市鼎盛通用设备制造有限公司年产 10000 吨模锻件项目竣工环保验收监测的通知》，济环评函[2013]383 号； 6、济源市鼎盛通用设备制造有限公司年产 10000 吨模锻件项目竣工环保验收监测委托书； 7、关于济源市鼎盛通用设备制造有限公司提供的相关资料。				
验收监测标准 标号、级别	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 2 类标准		LeqdB(A): 昼间 60dB(A) 夜间 50 dB(A)		
	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) 表 2		无组织排放颗粒物: 1.0 mg/m <sup>3</sup>		

表二、主要生产工

生产工艺简述：

原材料圆钢经电锯下料切割后，进入中频炉内加热至 1000℃，进入模具液压锻造，然后再进入成品模锻钢胚。钢胚在回火炉回火后，通过车床、铣床、刨床对锻件进行表面等工艺加工后即成为模锻钢成品。生产工艺及产污节点图见下图。



工艺流程及产污节点图

表三、主要污染源、污染物处理和排放流程

一、主要污染源

- 1、废气：电锯下料及车床加工过程产生的无组织粉尘。  
中频炉及回火炉采用电对整个模具进行加热，有少量无组织废气产生。
- 2、废水：职工洗手、吃饭等过程中产生的生活污水，经化粪池处理后外排，厕所为旱厕。  
该项目生产过程中无废水产生。
- 3、噪声：该项目主要噪声源为电锯、液压锻床、车床等机械加工设备工作时产生的噪声。
- 4、固体废物：①生产过程中产生的废铁屑等一般工业固体废物和生活垃圾。  
②生产过程中产生的废乳化液、润滑油、机油、液压油（危险废物）。

二、污染物处理和排放流程

- 1、废气：车间产生的无组织粉尘采用加强车间通风后外排。
- 2、废水：该项目废水主要为职工洗手、食堂产生的生活污水，食堂废水经 5m<sup>3</sup>的隔油池预处理后外排（水量小流不出厂区，无法取样监测），厕所为旱厕。
- 3、噪声：采取厂房隔声、基础减震、加强润滑等降噪措施后排放。
- 4、固体废物：本项目固体废物主要为废铁屑，产生量约为 40 t/a，统一收集后堆置于专门的堆放场地，及时出售于废品收购。  
由于该企业运营时间较短，目前尚未有废乳化液、润滑油、机油、液压油（危险废物）产生，计划交由济源市昆仑润滑油门市部代为处置并签订了废品回收协议书。  
职工的生活垃圾产生量约为 6 t/a，由专人收集后交由城市环卫部门处理。

表四、工程基本情况

<p>企业简介</p>	<p>该项目属新建项目，位于济源市承留镇小寨村原乙炔炭黑厂，占地面积约 5.5 亩，总投资 1000 万元。项目主要设备为中频炉、液压锻床、车床等。主要产品是模锻件加工。</p>																																									
<p>生产制度</p>	<p>该项目现共有职工 20 人，两班制生产，年工作日 300 天。</p>																																									
<p>主要生产设备及能源消耗表</p>	<p style="text-align: center;">项目主要生产设备及能源消耗表</p> <table border="1" data-bbox="280 633 1409 1126"> <thead> <tr> <th>设备名称</th> <th>规格及型号</th> <th>数量</th> <th>用途</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>电锯</td> <td>/</td> <td>2</td> <td>圆钢切割</td> </tr> <tr> <td>中频炉</td> <td>CT61125</td> <td>1</td> <td>圆钢加热</td> </tr> <tr> <td>液压锻床</td> <td>CT61100</td> <td>1</td> <td>模具锻压</td> </tr> <tr> <td>回火炉</td> <td>CW61160</td> <td>1</td> <td>增强韧性</td> </tr> <tr> <td>烤渣炉</td> <td>CW6180B</td> <td>1</td> <td>增强韧性</td> </tr> <tr> <td>车床</td> <td>TS2135×10000mm</td> <td>1</td> <td rowspan="2">表面加工</td> </tr> <tr> <td>刨床</td> <td>GB4240×60</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">项目原辅材料及能源消耗表</p> <table border="1" data-bbox="296 1249 1425 1440"> <thead> <tr> <th>类别</th> <th>名称</th> <th>年消耗量</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">原料</td> <td>圆钢</td> <td>11000t/a</td> </tr> <tr> <td>电</td> <td>1000 万度/a</td> </tr> </tbody> </table>			设备名称	规格及型号	数量	用途	电锯	/	2	圆钢切割	中频炉	CT61125	1	圆钢加热	液压锻床	CT61100	1	模具锻压	回火炉	CW61160	1	增强韧性	烤渣炉	CW6180B	1	增强韧性	车床	TS2135×10000mm	1	表面加工	刨床	GB4240×60	1	类别	名称	年消耗量	原料	圆钢	11000t/a	电	1000 万度/a
设备名称	规格及型号	数量	用途																																							
电锯	/	2	圆钢切割																																							
中频炉	CT61125	1	圆钢加热																																							
液压锻床	CT61100	1	模具锻压																																							
回火炉	CW61160	1	增强韧性																																							
烤渣炉	CW6180B	1	增强韧性																																							
车床	TS2135×10000mm	1	表面加工																																							
刨床	GB4240×60	1																																								
类别	名称	年消耗量																																								
原料	圆钢	11000t/a																																								
	电	1000 万度/a																																								
<p>主要环保投入</p>	<table border="1" data-bbox="280 1536 1409 1984"> <thead> <tr> <th>环保投资项目</th> <th>环保设施名称</th> <th>投入资金（万元）</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>废水</td> <td>隔油池，化粪池</td> <td>1.0</td> </tr> <tr> <td>废气</td> <td>通风设施</td> <td>2.0</td> </tr> <tr> <td>固废</td> <td>专用堆放场，场地硬化，防渗漏</td> <td>1.0</td> </tr> <tr> <td>合计</td> <td>---</td> <td>4</td> </tr> </tbody> </table>			环保投资项目	环保设施名称	投入资金（万元）	废水	隔油池，化粪池	1.0	废气	通风设施	2.0	固废	专用堆放场，场地硬化，防渗漏	1.0	合计	---	4																								
环保投资项目	环保设施名称	投入资金（万元）																																								
废水	隔油池，化粪池	1.0																																								
废气	通风设施	2.0																																								
固废	专用堆放场，场地硬化，防渗漏	1.0																																								
合计	---	4																																								

表五、环评建议、环评批复要求及落实

环评批复及建议	落实情况
<p>按照《中华人民共和国环境保护法》、《建设项目环境保护管理条例》等法律、法规要求，执行“三同时”制度。</p>	<p>项目建设能够遵守《中华人民共和国环境保护法》、《建设项目环境保护管理条例》等法律、法规要求，执行“三同时”制度。</p>
<p>项目高噪声设备安装于车间内，并采取减震措施，确保厂界噪声达标排放。</p>	<p>该项目生产设备全部置于室内作业，并采取基础减震、厂房隔声、传动润滑等降噪措施。</p>
<p>中频炉、回火炉采用电加热。中频炉产生的废气经集气罩收集后由袋式除尘器处理后经 15 米高烟囱排放</p>	<p>中频炉、回火炉均采用电加热。由于该项目中频炉对整体圆钢采取电加热（并不是熔化物料），在整个加热阶段只有少量粉尘产生，未采用处理设施。</p>
<p>建设专用固废堆放场，堆放场采取地面硬化、防渗、防雨淋措施；产生的废乳化液采用专用容器盛放并售于有资质收集、贮存、处置的单位。</p>	<p>项目生产过程中产生的边角料及钢屑集中收集堆放于专门的堆放场地，及时外销。生活垃圾集定点存放，定期送往垃圾中转站处理。生产过程中产生的废乳化液交由济源市昆仑润滑油门市部代为处理。</p>



表六、验收监测内容、质量保证、生产工况

监测内容						
	监测点位		监测内容		监测频次	
噪声	东、南、厂界 (西厂界紧邻企业、北厂界紧邻 五三一路, 不进行噪声监测)		等效连续 A 声级		连续 2 天, 每天昼、夜 间各 1 次	
废气	下风向两个点位		颗粒物		连续 2 天, 每天 4 次	
验收 监测 质量 控制	<p>本次验收监测项目均严格执行国家环保总局颁发的《环境监测技术规范》和《环境监测质量保证管理规定》(暂行), 实施全程序质量控制。</p> <p>1、监测期间生产正常, 生产负荷大于 75% 额定生产负荷, 各污染治理设施正常稳定运行。</p> <p>2、监测分析方法采用国家颁布的标准 (或推荐) 分析方法, 所用监测仪器经过计量部门检定合格并在有效期内。所有监测人员持证上岗。</p> <p>3、噪声监测仪测量前、后校准仪器并记录存档。</p> <p>4、监测数据严格实行三级审核制度。</p>					
验收 监测 工况 核查	<p>在验收监测期间, 该项目各生产设施及污染治理设施运行正常, 日生产能力达到设计能力的 75% 以上, 符合验收要求。</p> <p>验收监测期间生产工况</p> <p>验收监测期间: 该厂环保设施运行情况正常, 该厂生产工况如下:</p>					
	现场监测日期		2017.05.25		2017.05.26	
	产品名称	设计生产量	日生产量	占设计规模	日生产量	占设计规模
	锻件	33.3 吨	27.75 吨	83%	25.8	77%

表七、噪声监测结果

噪声监测点位布设 (示意图)					
<p style="text-align: right;">▲ 为噪声监测点位</p> <p style="text-align: center;">五 三 一 路</p> <p style="text-align: right;">↑ 北</p> <p style="text-align: center;">企 业</p> <p style="text-align: center;">生 产 区</p> <p style="text-align: center;">办 公 区</p> <p style="text-align: right;">闲 置 厂 房</p> <p style="text-align: center;">▲</p>					
噪声监测结果					
监测点位	监测结果				单位: (dB(A))
	2017.05.25		2017.05.26		
	昼间	夜间	昼间	夜间	
东厂界	57.8	48.0	58.2	49.5	
南厂界	49.4	41.4	48.9	41.1	
排放标准及限值	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类 昼间 60dB(A) 夜间 50 dB(A)				
简评	验收监测期间该项目各设施运转正常, 东、南厂界昼间夜间噪声均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类标准限值。				
备注: 该项目西厂界为企业, 北厂界紧邻五三路, 故该项目西、北厂界噪声未做监测。					

表八、无组织排放颗粒物监测结果

单位：(mg/m<sup>3</sup>)

监测日期	监测时间	下风向 1#	下风向 2#
2017.05.25	09:00	0.065	0.108
	11:00	0.153	0.022
	14:00	0.088	0.175
	15:00	0.089	0.022
2017.05.26	09:00	0.219	0.088
	11:00	0.066	0.022
	14:00	0.178	0.111
	15:00	0.159	0.136
达标评价	最大值	0.219	0.175
	标准值	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 1.0	
	是否达标	达标	达标

在验收监测期间：

下风向 2 个监控点颗粒物浓度均低于《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中周界外浓度最高点的限值。

## 表九、环保检查结果

### 固体废弃物综合利用处理:

本项目固体废物主要为废铁屑,产生量约为 40 t/a,统一收集后堆置于专门的堆放场地,及时出售于废品收购。

由于该企业运营时间较短,废乳化液、润滑油、机油、液压油(危险废物)产生量较小,由专用密闭容器收集后交由济源市昆仑润滑油门市部代为处置并签订了废品回收协议书。

职工的生活垃圾产生量约为 6 t/a,由专人收集后交由城市环卫部门处理。

### 绿化、生态恢复措施及恢复情况:

绿化面积约为 20 平方米。

### 环保管理制度及人员责任分工:

有相应的环保管理制度,安排有人兼职管理环保设施。

### 监测手段及人员配置:

无

### 应急计划:

无

### 存在的问题:

- 1、厂区绿化面积小。
- 2、车间物料乱堆乱放。

其他: 无

## 表十、验收监测结论及建议

### 验收监测结论:

2017 年 05 月 25 日到 26 日, 济源市环境监测站对济源市鼎盛通用设备制造有限公司年产 10000 吨模锻件项目进行现场验收监测, 在验收监测期间, 该项目各生产设施及污染治理设施运行正常, 日生产能力达到设计能力的 75%以上, 符合验收要求, 监测结果如下:

1、验收监测期间, 该厂各设施运转正常, 东、南厂界噪声昼间达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类标准要求。

2、验收监测期间, 设备运转正常, 无组织颗粒物浓度达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 标准要求。

3、本项目固体废物主要为职工生活垃圾、废铁屑和废乳化油、润滑油、机油液压油。职工的生活垃圾产生量约为 6 t/a, 由专人收集后交由城市环卫部门处理; 废铁屑产生量约为 40 t/a, 统一收集后堆置于专门的堆放场地, 及时出售于废品收购; 废乳化液、润滑油、机油、液压油 (危险废物) 产生量较小, 产生后储存于密闭的专用容器内, 最终交由济源市昆仑润滑油门市部代为处置并签订了废品回收协议书。

### 建议:

- 1、种植绿色植物, 提高厂区绿化面积。
- 2、加强固废堆放场地的管理, 及时清理固废。
- 3、加强车间环境的管理, 杜绝原料、成品的乱堆乱放

附件：

- 1、项目“三同时”登记表
- 2、企业委托书
- 3、济源市环保局关于该项目提出的标准函（济环评函【2011】251号）
- 4、济源市环保局关于该项目的审批意见（济环评审【2011】171号）
- 5、济源市昆仑润滑油门市部于济源市鼎盛通用设备有限公司签订的危险废物收购协议书
- 6、项目地理位置图
- 7、厂区平面布置图

## 建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项 目 名 称	年产 10000 吨模锻件项目				建 设 地 点	济源市承留镇小寨村						
	行 业 类 别	C3592 锻件及粉末冶金制品制造				建 设 性 质	<input type="checkbox"/> 新建√ <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造						
	设计生产能力	10000 吨/年	建设项目开工日期	2011 年		实际生产能力	8320 吨/年	投入试运行日期	2013 年 07 月				
	投资总概算（万元）	1000				环保投资总概算（万元）	2	所占比例（%）	0.2				
	环评审批部门	济源市环境保护局				批 准 文 号	[2011]171 号	批 准 时 间	2011 年 08 月				
	初步设计审批部门					批 准 文 号		批 准 时 间					
	环保验收审批部门	济源市环境保护局				批 准 文 号		批 准 时 间					
	环保设施设计单位	无		环保设施施工单位		无		环保设施监测单位	济源市环境监测站				
	实际总投资（万元）	1000				实际环保投资（万元）	4	所占比例（%）	0.4				
	废水治理（万元）	1.0	废气治理（万元）	2.0	噪声治理（万元）	0	固废治理（万元）	1	绿化及生态（万元）	0	其它（万元）	0	
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	7200 h/a				
建 设 单 位	济源市鼎盛通用设备制造有限公司		邮政编码	454650		联 系 电 话	13838925165		环 评 单 位	济源蓝天科技有限责任公司			
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)
	废 水												
	化学需氧量												
	氨 氮												
	废 气												
	二氧化硫												
	烟 尘												
	工业粉尘												
	氮氧化物												
	工业固体废物				0.004	0	0				0		
与项目有关的其它特征污染物	铅												

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/升；

大气污染物排放浓度——毫克/立方米；水污染物排放量——吨/年；大气污染物排放量——吨/年