

南通铁铭机械有限公司建材机械配件加工项目

竣工环境保护验收报告

(公示)

建设单位：南通铁铭机械有限公司

二〇二〇年六月

目 录

第一部分 建材机械配件加工项目竣工环境保护验收监测报告

第二部分 建材机械配件加工项目竣工环境保护验收验收意见

第三部分 其他需要说明的事项

第一部分

南通铁铭机械有限公司建材机械配件加工项目 竣工环境保护验收监测报告

南通铁铭机械有限公司建材机械配件加工项目

竣工环境保护验收监测报告表

(2020)恒安(验)字第(029)号

建设单位：南通铁铭机械有限公司

编制单位：江苏恒安检测技术有限公司

2020年5月

建设单位名称：南通铁铭机械有限公司

建设单位法人代表：周桂平

检测单位名称：江苏恒安检测技术有限公司

检测单位法人代表：薛宇浩

项目负责人：江毅

填 表 人：高炜

一 审：

二 审：

签 发：

建设单位：南通铁铭机械有限公司

编制单位：江苏恒安检测技术有限公司

(盖章)

(盖章)

电话：15851286882

电话：0513-68252917

传真：/

传真：0513-68252966

邮编：226000

邮编：226000

地址：海安市大公镇国生路1-8号

地址：南通市崇川区观音山街道胜利路

168号2幢4层5层

表一

建设项目名称	建材机械配件加工项目				
建设单位名称	南通铁铭机械有限公司				
建设项目性质	R 新建 £ 改扩建 £ 技术改造				
建设地点	海安市大公镇国生路 1-8 号				
主要产品名称	齿轮、链条				
设计生产能力	年加工齿轮 800 个、链条 5 万米				
实际生产能力	年加工齿轮 800 个、链条 5 万米				
建设项目环评时间	2019 年 7 月	开工建设时间	/		
调试时间	/	验收现场监测时间	2020.04.12-2020.04.13		
环评报告表审批部门	海安市行政审批局	环评报告表编制单位	江苏圣泰环境科技股份有限公司		
环保设施设计单位	盐城市大丰建设工程有限公司机械厂	环保设施施工单位	盐城市大丰建设工程有限公司机械厂		
投资总概算(万元)	5000	环保投资总概算(万元)	49	比例(%)	0.98
实际总概算(万元)	5000	实际环保投资(万元)	49	比例(%)	0.98
验收监测依据	(1)《中华人民共和国环境保护法》(2015年1月1日实施); (2)《建设项目环境保护管理条例》(2017年10月1日实施); (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，2017年11月22日)；

(4)《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》(公告2018年第9号，生态环境部公告，2018年5月15日)；

(5)《关于建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》(江苏省环境保护厅，苏环办[2018]34号，2018年1月26日)；

(6)《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)；

(7)《中华人民共和国环境影响评价法》(2018年12月29日实施)；

(8)《中华人民共和国大气污染防治法》(2018年12月29日实施)；

(9)《中华人民共和国水污染防治法》(2018年1月1日实施)；

(10)《中华人民共和国环境噪声污染防治法》(2018年12月29日实施)；

(11)《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2016修订)；

(12)《南通铁铭机械有限公司建材机械配件加工项目环境影响报告表》(江苏圣泰环境科技股份有限公司，2019年7月)；

(13)关于《南通铁铭机械有限公司建材机械配件加工项目环境影响报告表》的批复(海安市行政审批局，海行审[2019]560号，2019年8月19日)；

(14)南通铁铭机械有限公司提供的其它相关资料。

验收监测评价标准、标号、级别、限值

1、废水排放标准

本项目无生产废水产生。生活污水经化粪池预处理达标后接管市政污水管网，进入海安县城北凌河污水处理厂进一步处理，最终达标尾水排入洋蛮河。废水排放执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级标准，其中氨氮、总磷执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 A 等级标准，同时达到海安县城北凌河污水处理厂接管要求。具体标准见表 1-1。

表 1-1 项目废水污染物排放浓度限值

项目	浓度限值(mg/L)	标准来源
pH值	6~9（无量纲）	《污水综合排放标准》 （GB 8978-1996）表4三级标准
COD _{Cr}	500	
SS	400	
氨氮	45	《污水排入城镇下水道水质标准》 （GB/T 31962-2015）中A级标准
总磷	8	
pH值	6~9（无量纲）	北凌河污水处理厂接管要求
COD _{Cr}	450	
SS	250	
氨氮	40	
总磷	4.5	

2、废气排放标准

本项目切割、焊接、抛丸过程产生的颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）中表 2 中二级标准及无组织排放监控浓度限值。具体标准见表 1-2。

表 1-2 项目废气污染物排放浓度限值

污染物	排放浓度 限值 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)		无组织排放监控浓度限值	
		排气筒高度 (m)	二级	监控点	浓度 (mg/m ³)
颗粒物	120	15	3.5	周界外 浓度最高点	1.0

3、噪声排放标准

本项目营运期间，东侧厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声

排放标准》(GB 12348-2008) 4类标准, 其余厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 2类标准。具体标准见表 1-3。

表 1-3 工业企业厂界环境噪声排放标准

功能区类别	标准值 dB (A)		标准来源
	昼间	夜间	
4类标准	70	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB 12348-2008)
2类标准	60	50	

4、固体废物

本项目一般工业固废储存按《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB 18599-2001)(2013年修改版)中相关固废执行。危险固废在厂内储存时, 执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2001)及其修改单中相关规定。生活垃圾处理执行《城市生活垃圾处理及污染防治技术政策》(建城[2000]120号)和《生活垃圾处理技术指南》(建城[2010]61号)以及国家、省市关于固体废物污染环境防治的法律法规。

5、总量控制

本项目污染物排放总量控制建议指标如下:

大气污染物: 本项目建成投产后, 有组织废气污染物排放量颗粒物: 0.033t/a, 在海安市范围内平衡; 无组织排放的大气污染物为颗粒物: 0.0297t/a。

水污染物: 本项目建成投产后, 产生生活污水 240t/a, 经厂内化粪池预处理后各污染物接管考核量为 COD: 0.072t/a、氨氮: 0.006t/a、TN: 0.0084t/a、TP:0.001t/a, 经市政污水管网排入海安县城北凌河污水处理厂集中处理, 最终外排环境量为 COD: 0.012t/a、氨氮: 0.0012t/a、TN: 0.0036t/a、TP:0.0001t/a, 在海安市范围内平衡。

固废排放量为零, 不申请总量。

表二

工程建设内容:

1、公司基本情况

南通铁铭机械有限公司（以下简称“铁铭公司”）成立于2018年，主要从事链条、齿轮的生产和销售，鉴于良好的市场前景，铁铭公司投资5000万元，征用海安市大公镇国生路1-8号土地3636.8平方米，新建生产厂房2021.76平方米，购置火焰切割机、激光切割机、抛丸机、数控加工中心、冲床、车床、钻床、无心磨床、气保焊机等主要生产设备，建设建材机械配件加工项目。

该项目已于2019年5月21日取得海安市行政审批局备案（备案证号：海行审备[2019]311号，项目代码：2019-320621-34-03-513153）。2019年7月铁铭公司委托江苏圣泰环境科技股份有限公司编制完成《南通铁铭机械有限公司建材机械配件加工项目环境影响报告表》，同年8月通过了海安市审批局审批（海行审[2019]560号，2019年8月19日），目前该项目已建成，具备年加工齿轮800个、链条5万米的生产能力。

公司员工20人，年工作300天，白班制，每天工作8小时，年工作时间2400小时。

本次验收范围为南通铁铭机械有限公司建材机械配件加工项目（年加工齿轮800个、链条5万米）。

2、产品方案

铁铭公司产品方案建设情况见下表。

表 2-2 产品方案建设情况表

序号	产品名称	规格	环评生产能力	实际生产能力	年运行时数	备注
1	齿轮	NE50、NE100、NE200、NE300	800个/年	800个/年	300d×8h/d =2400h	本次验收
2	链条	NE50、NE100、NE200、NE300	5万米/年	5万米/年		

3、公辅工程

本项目公辅工程建设情况见下表。

表 2-3 公用及辅助工程建设情况表

类别	建设名称	环评建设内容	实际建设内容
主体工程	生产车间	2021.76m ² ，新建，1F，砖混结构，长 84.24m ×宽 24m×高 8.6m	与环评一致

公用工程	给水	424.84t/a, 来自当地自来水管网		与环评一致	
	排水	240t/a, 经厂内化粪池预处理后, 经市政污水管网排入海安县城北凌河污水处理厂集中处理, 最终达标尾水排入洋蛮河		与环评一致	
	供电	30 万 kwh/a, 来自当地电力供应部门		与环评一致	
	运输	汽车运输		与环评一致	
	绿化	312.8m ² , 绿化覆盖率为 8.6%		与环评一致	
环保工程	废气处理 (有组织)	抛丸粉尘	吸风管道收集+布袋除尘装置 +15 米高排气筒排放 (1#)	与环评一致	
	废气处理 (无组织)	切割烟尘 焊接烟尘 抛丸粉尘	设置布袋除尘装置、移动式焊烟 净化器分别对切割烟尘、焊接烟 尘收集处理, 生产车间排风系统 加强通风, 对生产车间设置 50 米 卫生防护距离	与环评一致	
	废水处理	生活污水, 5m ³ 化粪池, 接入市政污水管网		与环评一致	
	噪声治理	设备减震、厂房隔声等		与环评一致	
	固废处理	一般固废	设置 10m ² 的一般固废堆放场所厂 方收集后出售处理		与环评一致
		危险固废	设置 9m ² 的危废仓库, 密封容器 储存, 及时委托有资质单位处理		与环评一致
生活垃圾		生活垃圾桶若干, 环卫清运		与环评一致	

4、生产设备

本项目实际生产设备建设情况见下表。

表 2-4 项目设备建设情况表

序号	设备名称	环评情况		实际建设情况		变化量
		规格(型号)	数量(台/套)	规格(型号)	数量(台/套)	
1	火焰切割机	/	1	/	1	0
2	激光切割机	/	1	/	1	0
3	冲床	400T	1	400T	1	0
		250T	1	250T	1	0
		160T	1	160T	1	0
		125T	1	125T	1	0
		80T	1	80T	1	0
4	车床	/	1	/	1	0

5	钻床	/	1	/	1	0
6	带锯床	GZ4232	2	GZ4232	2	0
		GB4232		GB4232		0
7	铣床	/	1	/	1	0
8	插床	/	1	/	1	0
9	无心磨床	/	1	/	1	0
10	倒角机	/	3	/	3	0
11	切管机	/	1	/	1	0
12	铣扁机	/	1	/	1	0
13	油压机	/	2	/	2	0
14	履带式抛丸机	/	2	/	2	0
15	气保焊机	/	1	/	1	0
16	数控加工中心	/	1	/	1	0

原辅材料消耗及水平衡：

1、原辅材料消耗

本项目实际原辅材料消耗情况见下表。

表 2-5 项目原辅材料消耗情况表

序号	物质名称	形态	环评年耗量	实际年耗量	储存场所	来源
1	扁钢	固态	787.5 吨/年	787.5 吨/年	仓库	外购
2	圆钢	固态	112.5 吨/年	112.5 吨/年	仓库	外购
3	无缝钢管	固态	225 吨/年	225 吨/年	仓库	外购
4	铸件	固态	120 吨/年	120 吨/年	仓库	外购
5	二氧化碳气体	气态	300 瓶/年	300 瓶/年	仓库	外购
6	氧气	气态	400 瓶/年	400 瓶/年	仓库	外购
7	丙烷	气态	100 瓶/年	100 瓶/年	仓库	外购
8	焊丝	固态	2 吨/年	2 吨/年	仓库	外购
9	切削液	液态	1.7 吨/年	1.7 吨/年	仓库	外购
10	液压油	液态	0.5 吨/年	0.5 吨/年	仓库	外购
11	润滑油	液态	0.2 吨/年	0.2 吨/年	仓库	外购

12	钢丸	固体	3 吨/年	3 吨/年	仓库	外购
----	----	----	-------	-------	----	----

2、水源及水平衡

本项目无生产废水产生，厂区用水仅为职工生活用水、切削液配比用水和绿化用水。排水为职工生活污水，经厂内化粪池预处理后，经市政污水管网排入海安县城北凌河污水处理厂集中处理，最终达标尾水排入洋蛮河。

(1) 生活用水

本项目定员 20 人，年工作日 300 天，一班制，生活废水产生量为 240t/a。

(2) 切削液配比用水

本项目钻床工作时需要使用一定量的切削液，该部分切削液使用前需用水稀释 5 倍后使用，该部分切削液原液用量为 0.2t/a，则配比用水量为 1t/a。本项目车床、带锯床、铣扁机、无心磨床工作过程中均使用一定量的切削液，以起到降温、润滑的效果。该部分切削液使用前需用水稀释 20 倍后使用，该部分切削液原液用量为 1.5t/a，则配比用水量为 30t/a。

(3) 绿化用水

本项目绿化面积约 312.8m²，全年绿化用水约需 93.84t。

本项目水平衡图见下图。

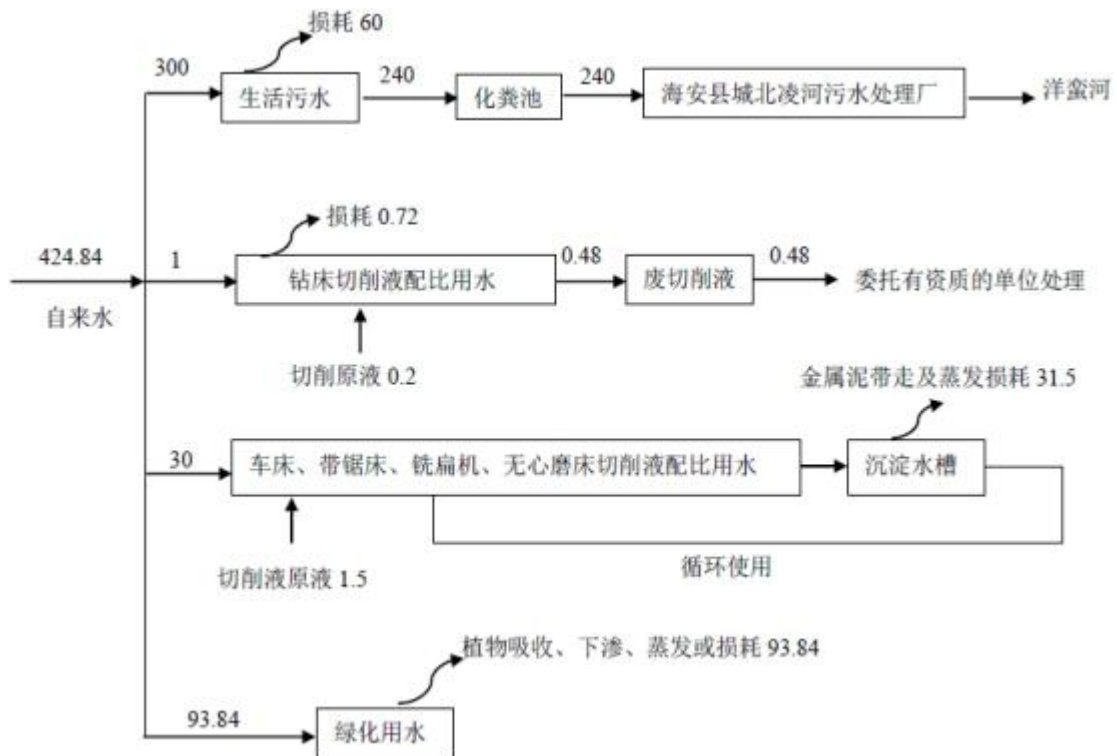


图 2-1 本项目水平衡图（单位：t/a）

3、主要工艺流程及产污环节：

(1) 齿轮生产工艺流程见下图。

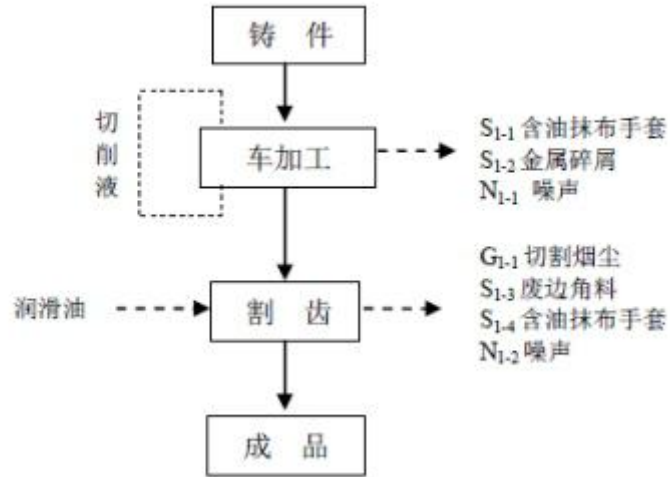


图 2-2 齿轮生产工艺流程及产污环节图

工艺过程简述：

齿轮加工生产时，首先将外购的铸件通过车床进行表面加工，得到符合产品要求的零部件。本项目所用车床在切削头附近配有切削液喷头，切削头工作的同时切削液喷在其表面，起到润滑、降温的作用。此工序产生含油抹布手套 S1-1、金属碎屑 S1-2 和设备噪声 N1-1。经过车加工工序后的半成品通过火焰切割机和激光切割机进行割齿加工，该工序产生切割烟尘 G1-1、废边角料 S1-3、含油抹布手套 S1-4 和设备噪声 N1-2。割齿后的产品即为成品，入库待售。

(2) 链条生产工艺流程见下图。

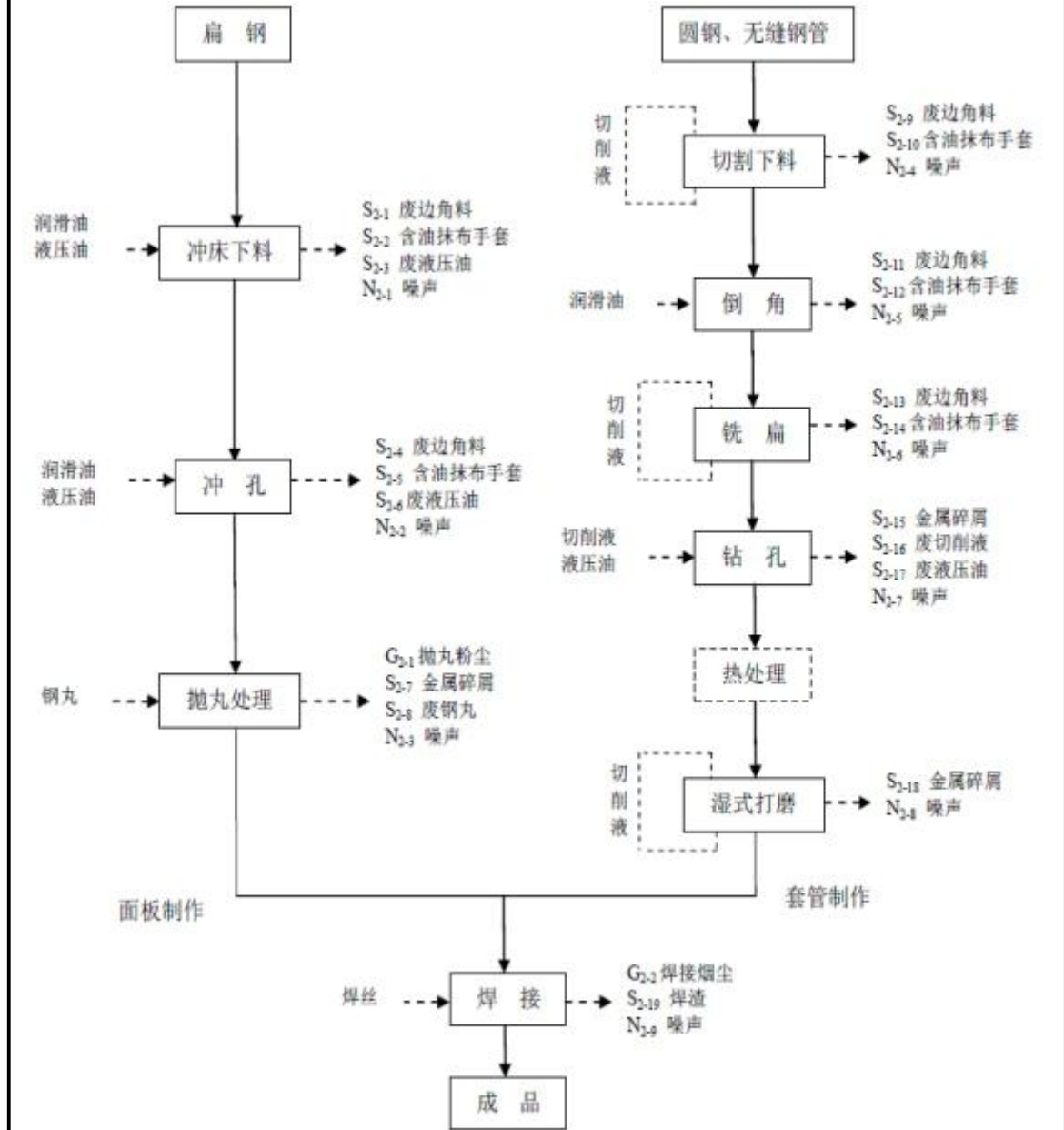


图 2-2 链条生产工艺流程及产污环节图

工艺过程简述:

面板制作：首先将外购的扁钢通过冲床下料，此工序产生废边角料 S2-1、含油抹布手套 S2-2、废液压油 S2-3 和设备噪声 N2-1；下料后的零部件通过冲床冲孔，此工序产生废边角料 S2-4、含油抹布手套 S2-5、废液压油 S2-6 和设备噪声 N2-2；冲孔后的半成品再通过履带式抛丸机进行抛丸处理，此工序产生抛丸粉尘 G2-1、

金属碎屑 S2-7、废钢丸 S2-8 和设备噪声 N2-3。

套管制作：首先将外购的圆钢、无缝钢管通过带锯床切割下料，本项目所用带锯床在锯条附近配有切削液喷头，锯条工作的同时有切削液喷在其表面，起到润滑、降温的作用。该工序产生废边角料 S2-9、含油抹布手套 S2-10 和设备噪声 N2-4；下料后的零部件通过倒角机在切割部位进行倒角，此工序产生废边角料 S2-11、含油抹布手套 S2-12 和设备噪声 N2-5；倒角后的半成品再通过铣扁机进行二次车切加工，本项目所用铣扁机在切削头附近配有切削液喷头，切削头工作的同时有切削液喷在其表面，起到润滑、降温的作用。该工序产生废边角料 S2-13、含油抹布手套 S2-14 和设备噪声 N2-6；二次加工后的产品再通过钻床在两端钻孔，便于后续与面板的安装，此工序产生金属碎屑 S2-15、废切削液 S2-16、废液压油 S2-17 和设备噪声 N2-7；后续产品送至外协单位进行热处理；热处理后的产品通过无心磨床进行表面抛光打磨处理，以去除加工刀痕、增加表面光洁度，此工序产生金属碎屑 S2-18 和设备噪声 N2-8。

焊接成型：最后将两块面板和两根套筒焊接成链条成品。此工序会产生焊接烟尘 G2-2，焊渣 S2-19 和设备噪声 N2-9。

表三

主要污染源、污染物处理和排放：

1、废水排放及防治措施

本项目无生产废水产生。生活污水经化粪池预处理达标后接管市政污水管网，进入海安县城北凌河污水处理厂进一步处理，最终达标尾水排入洋蛮河。废水排放执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级标准，其中氨氮、总磷执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 A 等级标准，同时达到海安县城北凌河污水处理厂接管要求。

2、废气排放及防治措施

本项目产生的大气污染物主要有火焰切割和激光切割工序产生的切割烟尘、焊接工序产生的焊接烟尘、抛丸处理工序产生的抛丸粉尘。

（1）火焰切割和激光切割工序产生的切割烟尘

本项目火焰切割、激光切割过程中均会产生少量切割烟尘，其主要成分为铁的氧化物和金属粉尘等，经吸风罩收集后，进入布袋除尘装置吸收处理，未被捕集的粉尘以无组织形式排放。

（2）焊接工序产生的焊接烟尘

本项目焊接过程会产生焊接烟尘，采用移动式焊烟净化装置吸收处理后，通过车间排风扇以无组织形式排放。

（2）抛丸处理工序产生的抛丸粉尘

本项目抛丸处理工序会产生抛丸粉尘，经吸风管收集后，使用布袋除尘装置进行处理，处理达标后经 1 根 15 米高排气筒（1#）排放。少量未收集到的废气以无组织形式排放。

3、噪声及防治措施

本项目噪声主要是冲床、车床、钻床、锯床等设备运行时产生的噪声。所有设备通过合理布局、采用低噪声设备、隔声减振等措施来降低对外界环境的污染。本项目主要噪声源及防治措施见表 3-1。

表 3-1 主要噪声源及防治措施一览表

序号	设备名称	数量 (套、台)	单机声级值 [dB(A)]	所在车间 名称	降噪效果	治理措施
1	火焰切割机	1	75		-30dB	选用低噪声设备、

2	激光切割机	1	80	生产车间	-30dB	厂房隔声、减振垫
3	冲床	5	90		-30dB	
4	车床	1	78		-30dB	
5	钻床	1	78		-30dB	
6	带钻床	2	78		-30dB	
7	铣床	1	78		-30dB	
8	插床	1	80		-30dB	
9	无心磨床	1	75		-30dB	
10	倒角机	3	75		-30dB	
11	抛丸机	2	85		-30dB	
12	切管机	1	80		-30dB	
13	铣扁机	1	80		-30dB	
14	数控加工中心	1	85		-30dB	
15	气保焊机	1	75		-30dB	

4、固体废弃物及其处置

本项目固体废弃物主要为钢材边角料、含油抹布手套、金属碎屑、废钢丸、废切削液、废液压油、焊渣、除尘装置吸收的除尘灰、废包装桶、生活垃圾。

其中废切削液、废液压油、废包装桶属于危险废物，委托上海电气南通国海环保科技有限公司处置。

钢材边角料、金属碎屑、废钢丸、除尘装置吸收的除尘灰属于一般固废，收集后外售给南通启鹏再生资源有限公司综合利用。

生活垃圾、含油抹布手套、焊渣由环卫部门统一处理。

本项目固废处置情况见表 3-2。

表 3-2 本项目固废处置情况表

废物名称	属性	来源	废物代码	环评产生量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	处理/处置方式
生活垃圾	生活垃圾	生活包公	99	3	3	环卫

含油抹布手套	危险 固废	生产过程	HW49 (900-041-49)	0.2	0.2	清运
焊渣	/	焊接工序	86	0.262	0.262	
钢材边角料	一般 固废	生产过程	85	62.25	62.25	外售南通 启鹏再生 资源有限 公司综合 利用
金属碎屑		生产过程	99	3.4861	3.4861	
废钢丸		抛丸工序	99	1.5	1.5	
除尘装置吸收 的除尘灰		废气处理	84	3.386	3.386	
废切削液	危险 固废	钻孔工序	HW09 (900-006-09)	0.48	0.48	委托上海 电气南通 国海环保 科技有限 公司处置
废液压油		下料等工序	HW08 (900-218-08)	0.1	0.1	
废包装桶		原料使用	HW49 (900-041-49)	0.18	0.18	

注：含油抹布手套属于危险废物，编号为 HW49（900-041-49）。依据《国家危险废物名录》（2016 版）附录“危险废物豁免管理清单”，豁免环节为“全部环节”，豁免条件为“混入生活垃圾”，豁免内容为“全过程不按危险废物管理”。

项目变动情况：

1、变动内容

本项目实际建设情况与环评相比无变动。

2、变动影响分析

项目变动情况与《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）文件进行对照分析，相关符合性情况见下表。

表 3-4 项目变动情况与苏环办[2015]256 号对照分析表

类别	苏环办[2015]256 号	实际建设情况	是否属于 重大变动
性质	1、主要产品品种发生变化（变少的除外）。	产品无变化。	否
规模	2、生产能力增加 30%及以上。	生产能力未增加	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。	与环评一致。	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。	生产装置没有变动。	否

地点	5、项目重新选址。	项目选址无变化。	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。	项目平面布置与环评一致，未导致不利环境影响显著增加。	否
	7、防护距离边界发生变化并新增了敏感点。	防护距离无变化，亦未新增敏感点。	否
	8、厂外管线由调整，穿越新的环境敏感环境影响或环境风险显著增大。	不涉及。	否
生产工艺	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量增加。	主要生产装置数量、主要原辅材料类型、主要燃料类型、生产工艺均未发生变化。	否
环境保护措施	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变动。	污染防治措施的工艺、规模、处置去向、排放形式等未发生变化。	否

3、变动分析结论

经上表对照分析，本项目没有产生重大变动，可以纳入项目竣工环境保护验收管理。

表四

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、建材机械配件加工项目环境影响报告表主要结论

1、项目概况

通铁铭机械有限公司主要从事链条、齿轮的生产和销售，鉴于良好的市场前景，公司拟投资 5000 万元，征用海安市大公馆国生路 1-8 号土地 3636.8 平方米，新建生产厂房 2021.76 平方米，购置火焰切割机、激光切割机、抛丸机、数控加工中心、冲床、车床、钻床、无心磨床、气保焊机等主要生产设备 25 台（套），新上建材机械配件加工项目。项目建成投产后，具有年产齿轮 800 个、链条 5 万米的生产能力。

2、符合国家和地方产业政策

本项目不属于《产业结构调整指导目录（2011 年本）》及《国家发展改革委关于修改〈产业结构调整指导目录（2011 年本）〉有关条款的决定》中规定的“限制类”和“淘汰类”中所列其他条款，不属于《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012 年本）》（苏政办发[2013]9 号）及关于修改《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012 年本）》部分条目的通知中规定的“限制类”和“淘汰类”中所列各条款，同时也不属于《江苏省工业和信息产业结构调整限制、淘汰目录和能耗限额（2015 年本）》中“限制类”、“淘汰类”、“能耗限额”类企业，符合国家及江苏省产业政策的各项相关规定。本项目所在地不属于《江苏省生态红线区域保护规划》内的保护区域；本项目不属于《限制用地项目目录（2012 年本）》、《禁止用地项目目录（2012 年本）》中限制和禁止项目，同时也不属于《江苏省限制用地项目目录（2013 年本）》和《江苏省禁止用地项目目录（2013 年本）》中限制和禁止用地项目。

综上所述，本项目符合国家及地方法律法规及相关产业政策要求。

3、规划相符性和选址可行性

本项目位于海安市大公馆国生路 1-8 号，周围区域以工业企业、居民为主。经查阅《江苏省国家级生态保护红线规划》（苏政发[2018]74 号）及《江苏省生态红线区域保护规划》（苏政发[2013]113 号）“南通市生态红线区域名录”，本项目距离最近的新通扬-通榆运河清水通道维护区 0.5km、大公馆蚕桑种质资源保护区（幢口村）5.8km，项目选址不在海安市生态红线管控区范围内。项目周围无国家级、

省级重点文物保护单位，水陆交通便利，符合本次建设项目要求，项目选址可行。本项目用地属于工业用地，符合当地用地规划的要求、总体规划和环境规划要求。

4、达标排放和污染物控制

(1) 废气

本项目产生的废气污染物主要为火焰切割、激光切割工序产生的切割烟尘、焊接工序产生的焊接烟尘和抛丸处理工序产生的抛丸粉尘。

本项目链条生产线面板加工过程抛丸处理工序会有粉尘产生，两台履带式抛丸机顶部均设有吸风管道，经吸风管道收集的抛丸粉尘经布袋除尘装置吸收处理后通过 15 米高排气筒（1#）排放。经吸收处理后的抛丸粉尘排放浓度、排放速率均达到《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中“颗粒物”二级标准，可满足环境管理要求。

厂方拟设置布袋除尘装置、移动式焊烟净化装置分别对切割烟尘、焊接烟尘收集处理，经吸收处理后的尾气无组织排放于生产车间内。在企业加强车间自然通风和机械排放的基础上，对周围大气环境的影响在可接受范围内。

采用《环境影响评价技术导则-大气环境》（HJ 2.2-2018）中推荐的大气环境防护距离计算模式来预测，计算结果为无超标点，无组织排放的废气浓度在厂界能实现达标排放，不需设置大气环境防护距离。根据卫生防护距离计算结果，确定对生产车间设置 50 米的卫生防护距离。经调查，卫生防护距离范围内无居民点，今后在此范围内也不得建设居民点、学校、医院等环境敏感项目。同时，要求建设单位加强车间通风排气措施，切实保证无组织废气达标排放。

综上所述，本项目废气可达标排放，可满足环境管理要求。

(2) 废水

本项目无生产废水产生，仅为厂内职工产生的生活污水 240t/a。经厂内化粪池预处理后经市政污水管网排入海安县城北凌河污水处理厂集中处理，最终达标尾水排入洋蛮河。对周边地表水环境的影响在可接受范围内，可满足环境管理要求。

(3) 噪声

冲床、车床、钻床、锯床、铣床、插床、无心磨床、倒角机、抛丸机、切管机、铣扁机、气保焊机、数控加工中心、火焰切割机、激光切割机等设备噪声，其单台设备噪声值为 75~90dB（A）。经采取隔声、减振、加强管理等措施后，可降噪 30dB（A），能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）

2 类、4 类标准，对周围声环境影响较小，可满足环境管理要求。

(4) 固废

本项目产生的固废为割齿、冲床下料、切割下料、铣扁、倒角工序产生的钢材边角料，生产过程中产生的含油抹布手套，车加工、抛丸处理、钻孔、湿式打磨工序产生的金属碎屑，抛丸处理工序产生的废钢丸，钻孔工序产生的废切削液，冲床下料、冲孔、钻孔工序产生的废液压油，焊接工序产生的焊渣，除尘装置吸收的除尘灰，切削液、润滑油、液压油等原材料使用过程中产生的废包装桶以及厂内职工产生的生活垃圾。

钢材边角料、金属碎屑、废钢丸、除尘装置吸收的除尘灰经厂方收集后出售处理；废含油抹布手套、焊渣、生活垃圾由环卫部门统一清运处理。废切削液、废液压油、废包装桶均属于危险废物，委托有资质的单位进行处理。

本项目固废均得到妥善处置，不会产生二次污染，对周围环境影响较小，可满足环境管理要求。

5、总量控制分析

本项目污染物排放总量控制建议指标如下：

根据南通市生态环境局文件《关于做好建设项目环评审批中主要污染物排放总量指标审核与排污权交易衔接工作的通知》（通环办[2019]8号），本项目总量控制因子为 COD、NH₃-N、TN、TP、颗粒物。

大气污染物：本项目建成投产后，有组织废气污染物排放量颗粒物：0.033t/a，在海安市范围内平衡；无组织排放的大气污染物为颗粒物：0.0297t/a。

水污染物：本项目建成投产后，产生生活污水 240t/a，经厂内化粪池预处理后各污染物接管考核量为 COD: 0.072t/a、氨氮: 0.006t/a、TN: 0.0084t/a、TP: 0.001t/a，经市政污水管网排入海安县城北凌河污水处理厂集中处理，最终外排环境量为 COD: 0.012t/a、氨氮: 0.0012t/a、TN: 0.0036t/a、TP: 0.0001t/a，在海安市范围内平衡。

固废排放量为零，不申请总量。

根据《国民经济行业分类》，本项目属于[C3459] 其他传动部件制造，对照《固定污染源排污许可分类管理名录》（2017版），不属于名录中所列行业。

根据《关于做好建设项目环评审批中主要污染物排放总量指标审核与排污权交易衔接工作的通知》（通环办[2019]8号）及排污许可证核发技术规范，本项目

未纳入《固定污染源排污许可分类管理名录》（2017版），暂不实施总量指标审核及排污权交易。

综合以上各方面分析评价，本项目符合国家产业政策，选址与该区域总体规划相符。经评价分析，该项目建成后，在采取严格的科学管理和有效的环保治理手段后，污染物能够做到达标排放，且对周围环境的影响较小，能基本维持周边环境质量现状，满足该区域环境功能要求。

本环评认为，在全面落实本报告提出的各项环保措施，切实做到“三同时”、营运期内持之以恒加强管理的基础上，从环境保护角度看，本项目是可行的。

本次环评报告表是针对项目方目前提供的工艺流程、生产设备、生产能力和规模所得出的评价结论，如果该项目的原辅材料、工艺流程、生产设备、生产能力和规模有所变化，应由建设单位按环境保护法规的要求另行评价。

二、审批部门审批决定

1、关于《南通铁铭机械有限公司建材机械配件加工项目环境影响报告表》的批复（海安市行政审批局，海行审[2019]560号，2019年8月19日）；见附件1。

表五

验收监测质量保证及质量控制：

1、监测点位布设、因子、频次、抽样率

按《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》及相关规范要求合理设置监测点位，确定监测因子与频次，以保证监测数据具有科学性和代表性。

2、监测仪器

本项目验收中采用的监测仪器设备情况见检测数据报告。

3、人员资质

本次验收监测，参加采样和测试的人员均持证上岗。

4、水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

废水的采样、保存和分析按照《水和废水监测分析方法》（第四版）的要求进行。选择的方法检测限均满足要求。采样过程中采集一定比例的平行样，实验室分析过程中进行了质控样的分析。

5、废气监测分析过程中的质量保证和质量控制

选择合适的方法尽量避免或减少被测排放物中共存污染物对目标化合物的干扰。方法检出限满足要求。烟气监测仪器在监测前按照监测因子分别用标准气体和流量计对其进行校核，在监测时保证其采样流量的准确。

6、噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

噪声仪在使用前后用声校准器校准，校准读数偏差不大于 0.5 分贝。

表 5-1 污染物质控统计表

污染物	样品数 (个)	平行/加测样				加标回收样		标样		全程序空白		
		现场 (个)	合格率 (%)	实验室 (个)	合格率 (%)	加标样 (个)	合格率 (%)	标样 (个)	合格率 (%)	个数	合格率 (%)	
废水	pH 值	8	2	100	2	100	/	/	2	100	/	/
	COD _{Cr}	8	2	100	2	100	/	/	/	/	2	100
	悬浮物	8	2	100	/	/	/	/	/	/	/	/
	氨氮	8	2	100	2	100	2	100	/	/	2	100
	总磷	8	2	100	2	100	2	100	/	/	2	100

表六

验收监测内容:

1、验收监测内容

本项目验收监测内容如下表

表 6-1 验收监测内容表

类别	监测点位	编号	监测因子	监测频次
废水	生活污水排口	W1	pH 值、COD _{Cr} 、氨氮、总磷、悬浮物	连续 2 天，4 次/天
有组织废气	抛丸处理工序排气筒	进口 Q1 出口 Q2	废气参数、颗粒物	连续 2 天，3 次/天
无组织废气	上风向设置 1 个点、 下风向设置 3 个点	G1-G4	气象参数、颗粒物	连续 2 天，3 次/天
噪声	厂界	N1-N4	等效连续 (A) 声级	连续 2 天， 昼夜各 1 次

2、监测方法

本项目监测分析方法见下表。

表 6-2 监测分析方法表

类别	项目名称	分析方法	分析依据
废水	pH 值	水质 pH 值的测定 玻璃电极法	GB/T 6920-86
	COD _{Cr}	水质 化学需氧量快速消解分光光度法	HJ/T 399-2007
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法	GB 11901-89
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法	HJ 535-2009
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法	GB/T 11893-89
有组织废气	颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法	HJ 836-2017
		固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法	GB/T 16157-1996
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
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB 12348-2008

表七

验收监测期间生产工况记录:

验收监测期间, 本项目生产正常, 各生产设备均正常开启, 各项污染治理设施均处于正常运行状态。验收监测期间生产工况见下表。

表 7-1 验收监测期间生产工况表

监测日期	主要产品	设计日生产量	验收监测期间日产量	生产负荷
2020.04.12	齿轮	2.67 个/天	2.5 个/天	94%
	链条	166.67 米/天	150 米/天	90%
2020.04.13	齿轮	2.67 个/天	2.5 个/天	94%
	链条	166.67 米/天	155 米/天	93%

验收监测结果:

1、废水监测结果

2020 年 4 月 12 日-4 月 13 日, 江苏恒安检测技术有限公司对本项目污水处理装置进行了监测。废水监测结果见表 7-2。

表 7-2 废水监测结果汇总表

监测点位	监测日期	监测结果 (mg/L、pH 值无量纲)				
		pH 值	COD _{Cr}	悬浮物	氨氮	总磷
生活污水排口 (W1)	2020.04.09	6.54	116	36	17.4	2.27
		6.38	85	45	23.3	1.63
		6.45	105	22	20.5	3.55
		6.13	128	41	19.2	2.70
	均值或范围	6.13~6.54	108	36	20.1	2.54
生活污水排口 (W1)	2020.04.10	6.76	76	26	22.8	1.56
		6.96	125	38	21.2	2.02
		7.05	96	49	19.9	3.05
		7.16	133	31	18.1	2.52

	均值或范围	6.76~7.16	108	36	20.5	2.29
两日均值		/	108	36	20.3	2.42
排放标准		6~9	500	400	45	8
污水厂接管标准		6~9	450	250	40	4.5
达标情况		达标	达标	达标	达标	达标

2、有组织废气监测结果

2020年4月12日-4月13日，江苏恒安检测技术有限公司对本项目有组织废气进行了监测，有组织废气监测结果见表7-3。

表7-3 有组织废气监测结果汇总表

项目 点位	监测时间	频次	流量 (m ³ /h)	颗粒物	
				排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
抛丸处理工序 废气排气筒 进口(Q1)	2020.04.12	第一次	1156	1.19×10 ⁴	14
		第二次	1159	1.10×10 ⁴	13
		第三次	1156	1.06×10 ⁴	12
	2020.04.13	第一次	1163	1.08×10 ⁴	13
		第二次	1146	1.11×10 ⁴	13
		第三次	1139	1.10×10 ⁴	13
进口两日均值				1.11×10 ⁴	13
抛丸处理工序 废气排气筒 出口(Q2)	2020.04.12	第一次	983	7.1	0.0070
		第二次	959	7.8	0.0075
		第三次	1006	6.7	0.0067
	2020.04.13	第一次	994	7.3	0.0073
		第二次	1000	7.9	0.0079

		第三次	945	8.5	0.0080
出口两日均值				7.6	0.0074
评价标准				120	3.5
达标情况				达标	达标
处理效率（以 2020.04.12 日均值计算）				99.9%（环评要求 99%）	

3、无组织废气监测结果

2020年4月12日-4月13日，江苏恒安检测技术有限公司对本项目无组织废气进行了监测，无组织废气监测结果见表7-4，气象参数见表7-5。

表 7-4 厂界无组织排放监测结果汇总表

监测项目	监测点位	监测日期	监测结果 (mg/m ³)				标准值 (mg/m ³)	达标情况
			1	2	3	最大值		
颗粒物	上风向 G1	2020.04.12	0.204	0.155	0.191	0.298	1.0	达标
	下风向 G2		0.238	0.207	0.260			
	下风向 G3		0.221	0.293	0.243			
	下风向 G4		0.272	0.293	0.260			
	上风向 G1	2020.04.13	0.172	0.228	0.194			
	下风向 G2		0.274	0.245	0.283			
	下风向 G3		0.223	0.210	0.265			
	下风向 G4		0.240	0.298	0.230			

表 7-5 监测期间气象参数表

测试时间			气温 (°C)	湿度 (%)	气压 (kpa)	风向	风速 (m/s)	天气
月	日	时						
4	12	9:00	6.3	80.6	101.5	西北	2.9	阴
		12:00	9.2	60.1	101.3	西北	3.2	阴
		15:00	10.9	55.2	101.2	西北	4.0	阴
		16:00	/	/	/	/	3.9	阴
4	13	8:00	10.7	63.8	102.3	东北	1.8	晴

		11:00	16.4	50.2	102.1	东北	1.5	晴
		14:00	18.6	43.3	102.1	东北	2.1	晴
		15:00	/	/	/	/	1.8	晴

4、厂界噪声

2020年4月12日-4月13日期间，本项目生产正常，各减噪设备及防护设施运行正常。厂界噪声监测结果见表7-6。

表 7-6 厂界噪声监测结果汇总表

测点	日期	dB (A)		评价结果	GB 12348-2008 2类、4类标准
		昼间	夜间		
南厂界外1米 N1	2020.04.12	55.9	/	达标	2类：昼间≤60 夜间≤50
西厂界外1米 N2		56.9	/	达标	
北厂界外1米 N3		57.8	/	达标	
南厂界外1米 N1	2020.04.13	55.9	/	达标	
西厂界外1米 N2		56.8	/	达标	
北厂界外1米 N3		57.9	/	达标	
东厂界外1米 N4	2020.04.12	61.6	/	达标	4类：昼间≤70 夜间≤55
东厂界外1米 N4	2020.04.13	61.4	/	达标	

注：企业夜间不生产。

5、污染物排放总量核算

验收监测期间，废水污染物排放总量根据监测结果（即平均排放浓度）与年排放水量计算；废气污染物排放总量根据监测结果（即平均排放速率）与年排放时间计算，年排放时间与环评一致。污染物排放总量控制考核情况见表7-7、表7-8。

表 7-7 本项目水污染物排放总量核算

污染物	日均排放浓度 (mg/L)	年运行时间 (d)	年排放总量 (t/a)	批复总量 (t/a)
废水量	/	300	240	240
COD _{Cr}	108		0.02592	0.072
悬浮物	36		0.00864	0.048

氨氮	20.3		0.004872	0.006
总磷	2.42		0.0005808	0.001

表 7-8 本项目废气污染物排放总量核算

污染物名称	排放速率 (kg/h)	年排放时间 (h)	实际年排放量 (t/a)	批复年排放量 (t/a)
颗粒物	0.0074	2400	0.01776	0.033

表八

验收监测结论:

1、废水监测结果

验收监测期间,本项目生活污水排口中 pH 值、COD_{Cr}、悬浮物的日均值浓度符合《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)表 4 中三级标准;氨氮、总磷的日均值浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)表 1 中 A 级标准。同时符合海安县城北凌河污水处理厂接管要求。

2、废气监测结果

验收监测期间,本项目抛丸处理工序废气排气筒出口颗粒物监测结果符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表 2 中最高允许排放浓度及二级最高允许排放速率。颗粒物处理效率达到环评要求。

无组织颗粒物结果符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表 2 中无组织排放监控浓度限值。

3、噪声监测结果

验收监测期间,本项目东侧厂界噪声检测结果符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)4 类标准,其余厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)2 类标准。

4、固废处理处置情况

本项目产生的固废中,各类固废均能得到有效处置,不会产生二次污染。

5、建议

(1) 加强对各类环保处理设施的运行、维护和管理,确保各类环保处理设施长期稳定运行、各类污染物达标排放;

(2) 加强环境管理,落实环保措施,并保证其正常运行。

(3) 污染物年排放总量由企业向有关部门自行申请。

附图 1 地理位置图

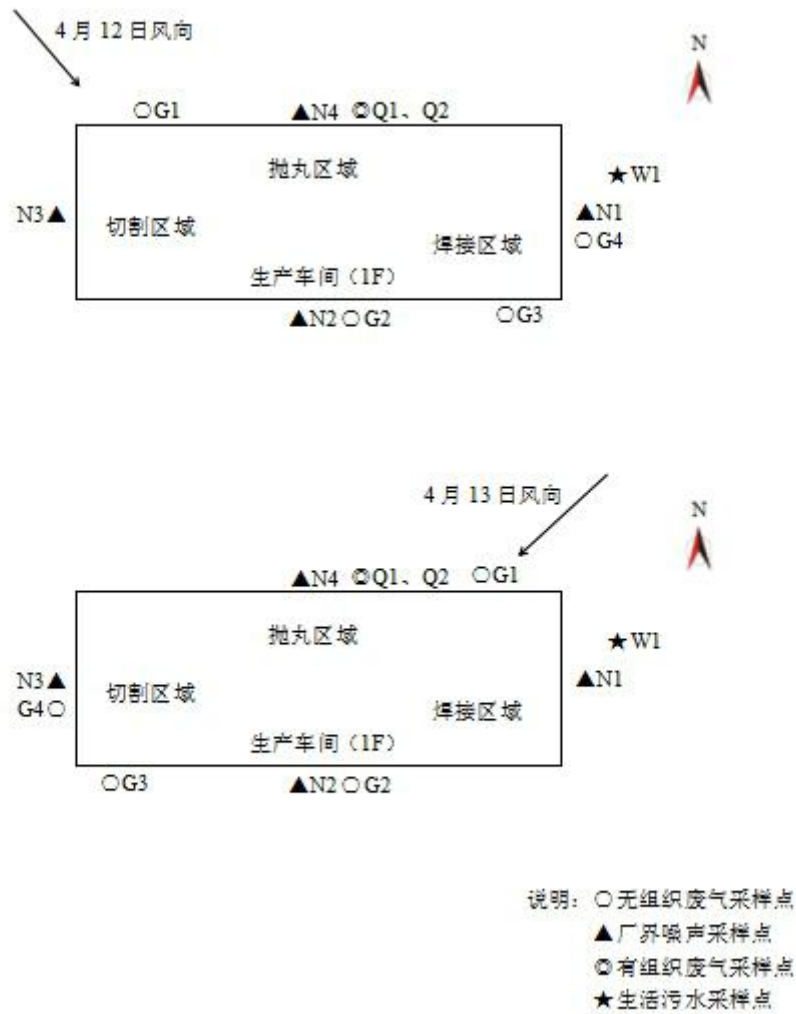


附图 2 周边概况图

南通铁铭机械有限公司



附图3 厂区平面布置及监测点位图



附件 1 南通铁铭机械有限公司建材机械配件加工项目环境影响报告表的批复

海安市行政审批局文件

海行审〔2019〕560号

关于南通铁铭机械有限公司建材机械配件加工 项目环境影响报告表的批复

南通铁铭机械有限公司：

你公司报来的《南通铁铭机械有限公司建材机械配件加工项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉，经审查，现批复如下：

一、根据《报告表》评价结论，在切实落实《报告表》中提出的各项污染防治措施的前提下，仅从环保角度考虑，原则同意你公司《报告表》中所列建设项目的性质、规模、工艺、地点和环境保护对策措施。

二、在项目工程设计、建设和环境管理中，你公司须认真落实《报告表》中提出的各项污染防治措施和要求，严格执行环保“三同时”制度，确保各类污染物稳定达标排放，并须着重做好以下工作：

（一）严格按“清污分流、雨污分流”原则设计、建设厂区排水系统。生活污水经化粪池预处理达《污水综合排放标准》

(GB8978-1996)表4中三级标准、《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中A等级标准和污水处理厂接管要求后,经园区污水管网排入海安县城北凌河污水处理厂进行集中处理。

(二)在工程设计中,应进一步优化废气处理方案,严格控制无组织废气排放,确保各类废气的收集率及去除率、排气筒设置及高度等符合《报告表》要求。颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级标准及无组织排放监控浓度限值。

(三)进一步优选低噪声设备和优化车间设备布局,并采取隔声、吸声、减振等降噪措施,确保东侧厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中4类标准,其余厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类标准。施工期噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB 12523-2011)要求。

(四)按“减量化、资源化、无害化”的处置原则,落实各类固体废物特别是危险废物的收集、处置和综合利用措施。危险废物必须委托有资质单位安全处置,厂内危险废物暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单要求,防止造成二次污染。

(五)落实《报告表》提出的防渗区设计要求,避免对地下水和土壤产生污染。

(六)根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》有关规定规范设置各类排污口和标志牌,排气筒预留采样口。按《报告表》提出的环境管理与监测计划实施日常环境管理与监测。

三、按《报告表》提出的要求,本项目生产车间界外设置 50

米卫生防护距离。目前该范围内无居民点等环境敏感目标，今后海安市大公馆人民政府须对项目周边用地进行合理规划，卫生防护距离内不得设置对环境敏感的项目。

四、本项目实施后，污染物年排放总量指标初步核定为：

(一)水污染物(接管考核量):废水量 \leq 240吨,CODcr \leq 0.072吨,SS \leq 0.048吨,氨氮 \leq 0.006吨,TN \leq 0.0084吨,TP \leq 0.001吨;

(二)大气污染物(有组织排放量):颗粒物 \leq 0.033吨。

五、本项目配套建设的环境保护设施必须与主体工程同时建成和投产使用，并按规定程序实施竣工环境保护验收，验收合格后方可投入生产。项目竣工前须与有资质单位签订危废处置协议、与园区污水处理厂签订污水处理协议，并作为项目竣工环境保护验收的前提条件。

六、本项目若性质、地点、规模、采用的生产工艺或者防治污染的措施发生重大变动的须重新报批项目的环境影响评价文件。建设项目的环评文件自批准之日起超过五年方决定开工建设的，其环评文件应报我局重新审核。

海安市行政审批局

2019年8月19日

行政审批专用章

3206210947593

(项目代码: 2019-320621-34-03-513153)

抄送: 海安市大公馆人民政府, 南通市海安生态环境局。

海安市行政审批局办公室

2019年8月19日印发

附件 2 企业营业执照

编号 320621000201901030152



营业执照

(副本)

统一社会信用代码 91320621MA1X90HN4R (1/1)

名称 南通铁铭机械有限公司
类型 有限责任公司(自然人独资)
住所 海安市大公镇国生路1-8号
法定代表人 周桂平
注册资本 300万元整
成立日期 2018年09月29日
营业期限 2018年09月29日至2038年09月28日
经营范围 建筑材料生产专用机械及配件的生产、加工、销售；钢材销售；道路货物普通运输；金属切削机床制造、销售。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）



登记机关
2019



请于每年1月1日至6月30日履行年报公示义务

www.jsgsj.gov.cn:58888/province

企业信用信息公示系统网址：

中华人民共和国国家工商行政管理总局监制

附件3 工况调查表

南通铁铭机械有限公司验收监测期间生产情况说明

江苏恒安检测技术有限公司于2020年4月12日-2020年4月13日对南通铁铭机械有限公司“建材机械配件加工项目”进行验收监测工作，验收期间南通铁铭机械有限公司生产负荷见表1。

表1 验收期间生产负荷

监测日期	生产产品	设计生产量	年工作时间	设计日生产量	验收当天生产量	生产负荷
2020.04.12	齿轮	800个/年	300天	2.67个/天	2.5个/天	94%
	链条	5万米/年	300天	166.67米/天	150米/天	90%
2020.04.13	齿轮	800个/年	300天	2.67个/天	2.5个/天	94%
	链条	5万米/年	300天	166.67米/天	155米/天	93%

厂方代表:

单位公章:



一般固废收购清运协议书

甲方:南通铁铭机械有限公司

签订时间 2020 年 1 月 8 日

乙方:

为加强环境保护,积极开展废物综合利用,根据乙方经营项目范围,甲方同意将在机床生产过程中产生的金属废料等一般固废承包给乙方收购利用。为明确双方责任,特定协议如下:

- 1、甲方根据环评资料,同意将 2020 年-2021 年两年在生产过程中产生的金属废料等一般固废交由乙方清运收购。收购价格按市场价而定。
- 2、未经甲乙双方协商一致,途中任何一方不得私自将由乙方收购清运的物品交给他人收购清运,清运的固废严禁向社会乱抛乱倒,由此产生的责任均由乙方承担。
- 3、甲方提供乙方收购装车过程中的电源。
- 4、乙方运输车辆及相关设备必须满足防火、防爆条件,装车过程中的人员必须遵守相关规程和甲方规章制度,接受甲方监管,安全责任自负。
- 5、有需要时乙方必须到甲方场地清运装车,直至装车清运打扫完成为止。

此协议一式二份双方签字盖章后生效。

甲方:南通铁铭机械有限公司

乙方:

代表签字(盖章)



代表签字(盖章):



生活垃圾清运协议

甲方：大公镇贲集村 （以下简称甲方）

乙方：南通铁铭机械有限公司 （以下简称乙方）

甲方为乙方清运生活垃圾，双方达成协议如下：

一 协议期限：2020年1月1日~2020年1月1日

二 协议价款：1000元/年

三 甲方权利义务：甲方要必须保证垃圾及时清运。

四 乙方权利义务：乙方有权要求甲方及时外排生活垃圾，确保在协议期内的生活垃圾由甲方清运，乙方有权监督检查甲方的垃圾清运质量。

五 本协议共两份，甲乙双方各一份。

甲方：大公镇贲集村

(签章:)



乙方：南通铁铭机械有限公司

(签章:)



签订时间：2020年1月6日

附件 6 危废处理协议



危险废物委托处理意向书

编号:

甲方: 南通铁铭机械有限公司
地址: 海安市大公馆国生路 1-8 号

乙方: 上海电气南通国海环保科技有限公司
地址: 海安老坝港滨海新区金港大道 6 号

一、根据《中华人民共和国环境保护法》以及相关环境保护法律、法规规定,甲方在生产过程中产生的各种危险废物,不可随意排放或弃置,经商议,乙方作为江苏省有资质处理危险废物的专业机构,愿意接受甲方产生的危险废物,由于甲方未正式进行投产,待甲方正式投入生产后,根据甲方产生的危险废物,经乙方取样分析研究确定具体处理方案后,双方再商谈相关危险废物处理价格、运输等事宜,另行签订正式的《危险废物委托处置合同》。

委托内容

序号	危险废物名称	废物类别、代码	数量(吨)
1	废切削液	HW09(900-006-09)	0.48
2	废液压油	HW08(900-218-08)	0.1
3	废包装桶	HW49(900-041-49)	0.18

二、费用结算:甲方需在签订本处理意向书后 7 个工作日内以银行转账的形式支付乙方相关费用人民币 伍仟元整(¥5000 元),同时乙方开具收款收据;此费用可在本意向书有效期内,甲乙双方签订的《危险废物委托处置合同》中进行抵扣;若甲乙双方在本意向书有效期内未能达成协议签订正式的《危险废物委托处置合同》,乙方所收取的相关费用则不予退还,并在本意向书有效期后一个月内,乙方向甲方一次性开具增值税发票进行结算已约定的费用。结算账户:

- 1) 乙方收款单位名称:【上海电气南通国海环保科技有限公司】
- 2) 乙方收款开户银行名称:【建行海安支行营业部】
- 3) 乙方收款银行账号:【32001647136052526826】

三、本委托意向书一式 叁 份,分别由甲方持 壹 份,乙方持 贰 份。

四、本意向书有效期为 壹 年,从 2020 年 3 月 24 日起至 2021 年 3 月 23 日止。

五、因本协议发生的争议,由双方友好协商解决;若双方协商未达成一致,合同双方或任何一方可以向乙方所在地人民法院提起诉讼。本意向书未尽事宜,双方可协商另行签订补充协议解决,协商不成的,可过乙方所在地人民法院诉讼解决。

甲方盖章:南通铁铭机械有限公司
代表签字:

联系人:张平
联系电话:15851286882

传 真:

乙方盖章:上海电气南通国海环保科技有限公司
代表签字:

联系人:李玲
联系电话:1535870858

传 真:





危险废物 经营许可证

名称 上海电气南通圆海环保科技有限公司

法定代表人 冯启源

注册地址 海安市老坝港滨海新区金港大道6号

经营设施地址 同上

核准经营焚烧处置医药废物(GHW02), 废物物、药品(GHW03), 农药废物(GHW04),

废有机溶剂与含有机溶剂废物(GHW06), 废矿物油与含矿物油废物(GHW08), 油

水、废水混合物或乳化液(GHW09), 精(蒸)馏残渣(GHW11), 染料、涂料废物

(GHW12), 有机树脂类废物(GHW13), 有机磷化合物废物(GHW57), 含铜废物(GHW39),

含铍废物(GHW40), 含有机卤化物废物(GHW45), 其他废物(GHW49, 仅限 309-001-49、

#900-039-49、900-041-49、900-042-49、900-046-49、900-047-49、900-999-49、

#900-000-49), 废催化剂(GHW50, 仅限 261-151-50、261-183-50、263-013-50、

#275-009-50、276-006-50、900-048-50), 合计 10000 吨/年#

许可条件 见附件

有效期限 自 2020 年 3 月至 2021 年 2 月

初次发证日期 2018 年 12 月 6 日

编号: JS0621001569-1

发证机关: 江苏省生态环境厅

发证日期: 2020 年 3 月 11 日



原件与复印件一致
再复印无效

接管证明

南通铁铭机械有限公司坐落于大公镇工业园区国生路 1-8 号，按照“十个必接”的要求，企业产生的污水已接入国生路污水管网内，收集至城北污水处理厂。

特此情况证明。

大公镇建设环保服务中心

2020 年 5 月 27 日



固定污染源排污登记回执

登记编号：91320621MA1X90HN4R001Y

排污单位名称：南通铁铭机械有限公司

生产经营场所地址：海安市大公馆国生路1-8号

统一社会信用代码：91320621MA1X90HN4R

登记类型：首次 延续 变更

登记日期：2020年04月28日

有效期：2020年04月28日至2025年04月27日



注意事项：

（一）你单位应当遵守生态环境保护法律法规、政策、标准等，依法履行生态环境保护责任和义务，采取措施防治环境污染，做到污染物稳定达标排放。

（二）你单位对排污登记信息的真实性、准确性和完整性负责，依法接受生态环境保护检查和社会公众监督。

（三）排污登记表有效期内，你单位基本情况、污染物排放去向、污染物排放执行标准以及采取的污染防治措施等信息发生变动的，应当自变动之日起二十日内进行变更登记。

（四）你单位若因关闭等原因不再排污，应及时注销排污登记表。

（五）你单位因生产规模扩大、污染物排放量增加等情况需要申领排污许可证的，应按规定及时提交排污许可证申请表，并同时注销排污登记表。

（六）若你单位在有效期满后继续生产运营，应于有效期满前二十日内进行延续登记。



更多资讯，请关注“中国排污许可”官方公众微信号



检验检测机构 资质认定证书

证书编号：171012050031

名称：江苏恒安检测技术有限公司

地址：南通市崇川区观音山街道胜利路168号2幢4层5层
(226004)

经审查，你机构已具备国家有关法律、行政法规规定的基本条件和能力，现予批准，可以向社会出具具有证明作用的数据和结果，特发此证。资质认定包括检验检测机构计量认证、检验检测能力及授权签字人见证书附表。

你机构对外出具检验检测报告或证书的法律责任，由江苏恒安检测技术有限公司承担。

许可使用标志



171012050031

发证日期：2018年12月20日迁址

有效期至：2028年12月19日

发证机关：



本证书由国家认证认可监督管理委员会监制，在中华人民共和国境内有效。

0000915



171012050031

检 测 报 告

TEST REPORT

(2020) 恒安 (综) 字第 (204) 号

检测类别:	委托检测
项目名称:	废水、废气、噪声检测
委托单位:	南通铁铭机械有限公司

江苏恒安检测技术有限公司

JiangSu HengAn Detection Technology Co., Ltd.

二〇二〇年五月九日

声 明

- 一、本报告无编制、审核、批准签名无效，加盖本公司检测专用章后生效。
- 二、对委托单位自行采集的样品，仅对送检样品负责。无法复现的样品，不受理申诉。
- 三、用户对本报告若有异议，可在收到本报告后 7 日内，向本公司提出书面申诉，超过申诉期限，概不受理。
- 四、未经许可，不得复制本报告；任何对本报告的涂改、伪造、变更及不当使用均无效，其责任人将承担相关法律及经济责任，本公司保留对上述行为追究法律责任的权利。
- 五、本报告一式两份，一份交委托单位，一份由本公司保存；本公司对本报告的检测数据保守秘密，存档报告保存期限为 6 年。

地 址：南通市崇川区观音山街道胜利路 168 号 2 幢 4 层 5 层

邮政编码：226000

电 话：0513-68252917

传 真：0513-68252966

电子邮件：jshajcs@163.com

检测报告


委托单位	南通铁铭机械有限公司		
通讯地址	海安市大公馆国生路 1-8 号		
联系人	张总	联系电话	15851286882
采样日期	2020.04.12-2020.04.13	分析日期	2020.04.12-2020.04.15
检测目的	受南通铁铭机械有限公司委托, 对其建材机械配件加工项目进行检测, 为其项目竣工环保验收提供数据。		
检测内容	废水: pH 值、化学需氧量 (COD _{Cr})、悬浮物、氨氮、总磷 有组织废气: 颗粒物 无组织废气: 颗粒物 噪声: 厂界噪声		
检测依据	见表 6		
结论	-		
编制:	<u> </u>		
复核:	<u> </u>		
审核:	<u> </u>		
签发:	<u> </u>		
			

表1 废水检测结果

采样地点	样品状态	采样时间	检测项目	单位	检测结果				
					1	2	3	4	均值或范围
生活污水 排口 (W1)	黄色 较浑	2020. 04.12	pH值	无量纲	6.54	6.38	6.45	6.13	6.13~6.54
			COD _{Cr}	mg/L	116	85	105	128	108
			悬浮物	mg/L	36	45	22	41	36
			氨氮	mg/L	17.4	23.3	20.5	19.2	20.1
			总磷	mg/L	2.27	1.63	3.55	2.70	2.54
生活污水 排口 (W1)	黄色 较浑	2020. 04.13	pH值	无量纲	6.76	6.96	7.05	7.16	6.76~7.16
			COD _{Cr}	mg/L	76	125	96	133	108
			悬浮物	mg/L	26	38	49	31	36
			氨氮	mg/L	22.8	21.2	19.9	18.1	20.5
			总磷	mg/L	1.56	2.02	3.05	2.52	2.29
以下空白									
采样人	江毅、马佳雨								
检测仪器	分析天平 HAYQ-022-01、DRB200 消解器 HAYQ-066-01、COD 测定仪 HAYQ-065-01、紫外可见分光光度计 HAYQ-031-01、酸度计 HAYQ-034-01								
备注	排污去向：管网。								

表 2 有组织废气检测结果

采样地点	抛丸处理工序废气排气筒进口 (Q1)								
采样时间	2020.04.12-2020.04.13								
生产情况	正常								
样品状态	滤筒								
检测结果	日期	项目	指标	单位	检测结果				
					1	2	3	均值	
	2020.04.12	-	颗粒物	标干流量	Nm ³ /h	1156	1159	1156	1157
				排放浓度	mg/m ³	1.19×10 ⁴	1.10×10 ⁴	1.06×10 ⁴	1.12×10 ⁴
				排放速率	kg/h	14	13	12	13
	2020.04.13	-	颗粒物	标干流量	Nm ³ /h	1163	1146	1139	1149
				排放浓度	mg/m ³	1.08×10 ⁴	1.11×10 ⁴	1.10×10 ⁴	1.10×10 ⁴
				排放速率	kg/h	13	13	13	13
	以下空白								
采样人	江毅、马佳雨								
检测仪器	烟尘浓度测试仪 HAYQ-019-06、分析天平 HAYQ-023-01								
备注	-								

表 2 (续) 有组织废气检测结果

采样地点	抛丸处理工序废气排气筒出口 (Q2)								
采样时间	2020.04.12-2020.04.13								
生产情况	正常								
样品状态	滤膜								
检测结果	日期	项目	指标	单位	检测结果				
					1	2	3	均值	
	2020.04.12	-	标干流量	Nm ³ /h	983	959	1006	983	
		颗粒物	排放浓度	mg/m ³	7.1	7.8	6.7	7.2	
			排放速率	kg/h	0.0070	0.0075	0.0067	0.0071	
	2020.04.13	-	标干流量	Nm ³ /h	994	1000	945	980	
		颗粒物	排放浓度	mg/m ³	7.3	7.9	8.5	7.9	
			排放速率	kg/h	0.0073	0.0079	0.0080	0.0077	
	处理效率 (以 2020.04.12 日均值计算)					99.9%			
	以下空白								
采样人	江毅、马佳雨								
检测仪器	烟尘浓度测试仪 HAYQ-019-05、分析天平 HAYQ-023-01								
备注	-								

表4 厂界噪声检测结果

测量时间	2020.04.12				
声功能区	东厂界：4类；其余厂界：2类		测试工况	正常	
测点编号	主要噪声源	距声源距离	测点位置	测量值 dB(A)	
				昼间	夜间
N1	生产设备	/	厂界东侧	61.6	/
N2	生产设备	/	厂界南侧	55.9	/
N3	生产设备	/	厂界西侧	56.9	/
N4	生产设备	/	厂界北侧	57.8	/
测量时间	2020.04.13				
声功能区	东厂界：4类；其余厂界：2类		测试工况	正常	
测点编号	主要噪声源	距声源距离	测点位置	测量值 dB(A)	
				昼间	夜间
N1	生产设备	/	厂界东侧	61.4	/
N2	生产设备	/	厂界南侧	55.9	/
N3	生产设备	/	厂界西侧	56.8	/
N4	生产设备	/	厂界北侧	57.9	/
以下空白					
测点示意图	见附图				
测试人	江毅、马佳雨				
检测仪器	声级计 HAYQ-109-03、声校准器 HAYQ-018-01				
备注	企业夜间不生产。				

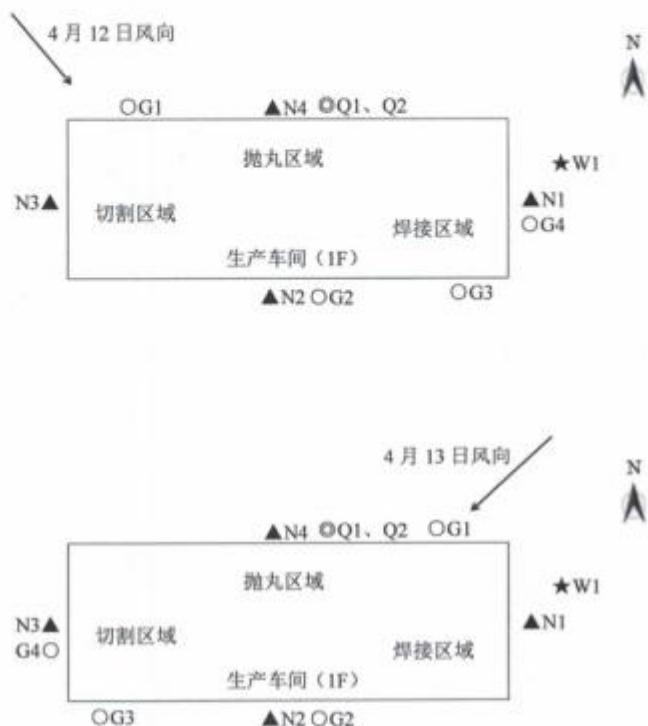
表 5 污染物质控统计表

污染物		样品数 (个)	平行/加测样				加标回收样		标样		全程序空白	
			现场 (个)	合格率 (%)	实验室 (个)	合格率 (%)	加标样 (个)	合格率 (%)	标样 (个)	合格率 (%)	个数	合格率 (%)
废水	pH 值	8	2	100	2	100	/	/	2	100	/	/
	COD _{Cr}	8	2	100	2	100	/	/	/	/	2	100
	悬浮物	8	2	100	/	/	/	/	/	/	/	/
	氨氮	8	2	100	2	100	2	100	/	/	2	100
	总磷	8	2	100	2	100	2	100	/	/	2	100
有组织 废气	颗粒物	24	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
无组织 废气	颗粒物	16	/	/	/	/	/	/	/	/	4	100

表 6 检测依据表

废水	
《污水监测技术规范》 HJ 91.1-2019	
pH 值	《水质 pH 值的测定 玻璃电极法》 GB/T 6920-1986
COD _{Cr}	《水质 化学需氧量的测定 快速消解分光光度法》 HJ/T 399-2007
氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》 HJ 535-2009
总磷	《水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法》 GB 11893-1989
悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》 GB 11901-89
废气	
有组织废气	
《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》 GB/T 16157-1996	
颗粒物	《固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法》 HJ 836-2017
	《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》 GB/T 16157-1996
无组织废气	
《大气污染物无组织排放监测技术导则》 HJ/T 55-2000	
颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》 GB/T 15432-1995
噪声	
厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 GB 12348-2008

附图:



监测点位图

有组织废气排气筒参数

采样地点	抛丸处理工序废气排气筒进口 (Q1)		
生产情况	正常	采样时间	2020.04.12
排气平均温度 (°C)	9.8	含湿量 (%)	3.6
平均流速 (m/s)	19.6	平均标干流量 (Nm ³ /h)	1157
平均动压 (Pa)	352	平均静压 (kPa)	-0.53
净化设施	/	管道内径 (m)	0.15
		管道截面积 (m ²)	0.0177
		排气筒高度 (m)	/
采样地点	抛丸处理工序废气排气筒进口 (Q1)		
生产情况	正常	采样时间	2020.04.13
排气平均温度 (°C)	17.4	含湿量 (%)	3.5
平均流速 (m/s)	19.8	平均标干流量 (Nm ³ /h)	1149
平均动压 (Pa)	353	平均静压 (kPa)	-0.50
净化设施	/	管道内径 (m)	0.15
		管道截面积 (m ²)	0.0177
		排气筒高度 (m)	/

有组织废气排气筒参数

采样地点	抛丸处理工序废气排气筒出口 (Q1)		
生产情况	正常	采样时间	2020.04.12
排气平均温度 (°C)	11.9	含湿量 (%)	3.6
平均流速 (m/s)	2.4	平均标干流量 (Nm ³ /h)	983
平均动压 (Pa)	5	平均静压 (kPa)	0.01
净化设施	布袋除尘	管道内径 (m)	0.40
		管道截面积 (m ²)	0.1257
		排气筒高度 (m)	15

采样地点	抛丸处理工序废气排气筒出口 (Q1)		
生产情况	正常	采样时间	2020.04.13
排气平均温度 (°C)	18.8	含湿量 (%)	3.5
平均流速 (m/s)	2.4	平均标干流量 (Nm ³ /h)	980
平均动压 (Pa)	5	平均静压 (kPa)	0.01
净化设施	布袋除尘	管道内径 (m)	0.40
		管道截面积 (m ²)	0.1257
		排气筒高度 (m)	15

以下空白



建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：南通铁铭机械有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建 设 项 目	项目名称		南通铁铭机械有限公司				项目代码		/		建设地点		海安市大公馆国生路 1-8 号	
	行业类别(分类管理名录)		[C3459]其他传动部件制造				建设性质		■新建 □改扩建 □技术改造		项目厂区中心经度/纬度		/	
	设计生产能力		年加工齿轮 800 个、链条 5 万米				实际生产能力		年加工齿轮 800 个、链条 5 万米		环评单位		江苏圣泰环境科技股份有限公司	
	环评文件审批机关		海安市行政审批局				审批文号		海行审[2019]560 号		环评文件类型		环境影响报告表	
	开工日期		/				竣工日期		/		排污许可证申领时间		/	
	环保设施设计单位		盐城市大丰建设工程机械厂				环保设施施工单位		盐城市大丰建设工程机械厂		本工程排污许可证编号		/	
	验收单位		南通铁铭机械有限公司				环保设施监测单位		江苏恒安检测技术有限公司		验收监测时工况		>75%	
	投资总概算(万元)		5000				环保投资总概算(万元)		49		所占比例(%)		0.89	
	实际总投资(万元)		5000				实际环保投资(万元)		49		所占比例(%)		0.89	
	废水治理(万元)		/	废气治理(万元)	/	噪声治理(万元)	/	固体废物治理(万元)		/		绿化及生态(万元)	/	其他(万元)
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		2400		
运营单位		/				运营单位社会统一信用代码(或组织机构代码)		/		验收时间		2020.04.12-2020.04.13		
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			/	/			240	240					
	化学需氧量			108	500			0.02592	0.072					
	悬浮物			36	400			0.00864	0.048					
	氨氮			20.3	45			0.004872	0.006					
	总磷			2.42	8			0.0005808	0.001					
	废气			/	/			/	/					
	颗粒物			7.6	120			0.01776	0.033					
工业固体废物			0	0			0	0						

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。

第二部分

南通铁铭机械有限公司建材机械配件加工项目 竣工环境保护验收意见

南通铁铭机械有限公司建材机械配件加工项目

竣工环境保护验收意见

2020年6月5日，南通铁铭机械有限公司根据《南通铁铭机械有限公司建材机械配件加工项目竣工环境保护验收监测报告》，并对照生态环境部发布的《关于公布〈建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类〉的公告》（公告2018第9号），严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南、本项目环境影响评价报告和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，提出意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

南通铁铭机械有限公司建材机械配件加工项目位于江苏省海安市大公镇国生路1-8号，项目建设内容及规模为年加工齿轮800个、链条5万米。截止2020年4月该项目污染防治配套设施已建成，现申请自主验收。

（二）建设过程及环保审批情况

南通铁铭机械有限公司于2020年4月委托江苏圣泰环境科技股份有限公司编制了《南通铁铭机械有限公司建材机械配件加工项目环境影响报告表》（审批意见：海行审(2019)560号）。项目设计规模为年加工齿轮800个、链条5万米。到2020年4月，项目总体工程建成。公司于2020年4月委托江苏恒安检测技术有限公司进行验收监测。

（三）投资情况

本项目实际总投资 5000 万元，其中环保实际投资 49 万元，环保投资比例 0.98%。

（四）验收范围

本次验收范围为建材机械配件加工项目，验收内容涉及水、大气、噪声、固废污染防治设施实施情况以及相应环境管理措施落实情况。

二、工程变动情况

1、变动内容

本项目实际建设情况与环评相比无变动。

2、变动影响分析

项目变动情况与《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）文件进行对照分析，相关符合性情况见下表。

表 3-4 项目变动情况与苏环办[2015]256 号对照分析表

类别	苏环办[2015]256 号	实际建设情况	是否属于重大变动
性质	1、主要产品品种发生变化（变少的除外）。	产品无变化。	否
规模	2、生产能力增加 30%及以上。	生产能力未增加	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。	与环评一致。	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。	生产装置没有变动。	否
地点	5、项目重新选址。	项目选址无变化。	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。	项目平面布置与环评一致，未导致不利环境影响显著增加。	否
	7、防护距离边界发生变化并新增了敏感点。	防护距离无变化，亦未新增敏感点。	否
	8、厂外管线由调整，穿越新的环境敏感环境影响或环境风险显著增大。	不涉及。	否

生产工艺	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量增加。	主要生产装置、主要原辅材料类型、主要燃料类型、生产工艺均未发生变化。	否
环境保护措施	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变动。	污染防治措施的工艺规模、处置去向、排放形式等未发生变化。	否

3、变动分析结论

经上表对照分析，本项目与环评相比没有发生重大变动，可以纳入项目竣工环境保护验收管理。

三、环境保护设施建设情况

（一）废气：本项目抛丸处理工序会产生抛丸粉尘，经吸风管收集后，使用布袋除尘装置进行处理，处理达标后经 1 根 15 米高排气筒排放。少量未收集到的废气以无组织形式排放。焊接过程会产生焊接烟尘，采用移动式焊烟净化装置吸收处理后，通过车间排风扇以无组织形式排放。火焰切割、激光切割过程中均会产生少量切割烟尘，其主要成分为铁的氧化物和金属粉尘等，经吸风罩收集后，进入布袋除尘装置吸收处理，未被捕集的粉尘以无组织形式排放。

（二）废水：本项目无生产废水产生。生活污水经化粪池预处理达标后接管市政污水管网，进入海安县城北凌河污水处理厂进一步处理，最终达标尾水排入洋蛮河。

（三）噪声：本项目噪声主要是冲床、车床、钻床、锯床等设备运行时产生的噪声。所有设备通过合理布局、采用低噪声设备、隔

声减振等措施来降低对外界环境的污染。

（四）固体废弃物：本项目固体废弃物主要为钢材边角料、含油抹布手套、金属碎屑、废钢丸、废切削液、废液压油、焊渣、除尘装置吸收的除尘灰、废包装桶、生活垃圾。其中废切削液、废液压油、废包装桶属于危险废物，委托上海电气南通国海环保科技有限公司处置。钢材边角料、金属碎屑、废钢丸、除尘装置吸收的除尘灰属于一般固废，收集后外售给南通启鹏再生资源有限公司综合利用。生活垃圾、含油抹布手套、焊渣由环卫部门统一处理。

处理/处置率为 100%，实现对环境零排放。

四、环境保护设施调试效果

应南通铁铭机械有限公司委托，江苏恒安检测技术有限公司于 2020 年 4 月 12 日~13 日对现场进行了验收监测。监测报告显示：

废气：本项目抛丸处理工序废气排气筒出口颗粒物监测结果符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中最高允许排放浓度及二级最高允许排放速率。颗粒物处理效率达到环评要求。无组织颗粒物结果符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值。

废水：生活污水排口中 pH 值、COD_{Cr}、悬浮物的日均值浓度符合《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级标准；氨氮、总磷的日均值浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 A 级标准。同时符合海安县城北凌河污水处理厂接管要求。

噪声：本项目东侧厂界噪声检测结果符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）4 类标准，其余厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）2 类标准。

固废：固废污染防治措施已按要求落实到位，固废处置符合相关规范，不会产生二次污染，确保零排放。

五、验收结论

南通铁铭机械有限公司建材机械配件加工项目已按环境影响报

告表及其审批部门审批要求与主体工程同时建成环境保护设施并同时投入使用；大气污染物排放符合国家相关标准；环境影响报告表经批准后，该建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺及其污染防治措施未发生重大变动；建设过程中未造成重大环境污染和重大生态破坏；项目所建设、投入生产的大气环境保护设施防治环境污染和生态破坏的能力能满足其相应主体工程需要；项目建设符合国家环保法律法规，未受到过行政处罚；验收报告的基础资料数据翔实，内容较为齐全，结论正确。综合上述情况，验收组一致同意通过验收。

六、后续工作建议：

1、按照《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》，进一步完善编制项目竣工环境保护验收报告。

2、进一步强化废水污染防治设施运行管理，切实做好废气污染防治设施运行维护，确保设施正常运转，稳定达标排放。

3、建立健全企业环保制度，明确责任，完善相关台账资料。

七、验收人员信息（附后）

南通铁铭机械有限公司

2020年6月5日

第三部分

建材机械配件加工项目竣工环境保护验收

其它需要说明的问题

南通铁铭机械有限公司
建材机械配件加工项目竣工环境保护验收
其他需要说明的事项

1 环境保护设施设计、施工和验收过程简况

设计简况

南通铁铭机械有限公司建材机械配件加工项目的环保设施在施工前制定了详细的设计方案，设计方案中详细介绍了本项目废气产生环节、特征及治理要点，特别是抛丸设备产生情况及布袋除尘装置的工艺、原理。设计时严格按照环评批复要求落实各项环保措施并对各项环保设施投资进行概算。

施工简况

本项目的环评表中及其审批意见中所提出的污染防治措施均在建设过程中同步实施到位。本公司在建设初期就将环保设施所需资金纳入到总投资预算中，有效保障了环保设施的资金需求。抛丸机除尘系统委托盐城市大丰建设工程机械厂设计并施工，生活废水化粪池及污水输送管网由本公司自行建设，并接送到市政污水总管网。工业固废储存按《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB 18599-2001）（2013年修改版）中相关固废执行。危险固废在厂内储存时，严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2001）及其修改单中相关规定进行贮存设施建设和执行。各项环保设施与本项目的生产设备安装同步进行，并通过调试运行正常。

验收过程简况

本项目于 2020 年 4 月竣工，按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中的相关验收程序规定，2020 年 3 月本公司启动自主环保验收工作。本公司从今年 3 月份开始按照环保第三方技术咨询服务机构给出的《环保自主验收准备工作提示》11 条要求，从硬件和软件两方面进行了整改完善，直至基本满足验收监测条件。

公司于 2020 年 4 月委托江苏恒安检测技术有限公司对建材机械配件加工项目进行验收监测。江苏恒安检测技术有限公司于 2020 年 5 月底基本完成《南通铁铭机械有限公司建材机械配件加工项目验收监测报告》编制工作。

本公司采取组织验收工作组协助开展验收的验收形式。我公司于 2020 年 6 月 5 日组建了验收工作组，根据《南通铁铭机械有限公司建材机械配件加工项目验收监测报告》，并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范及本项目环境影响评价报告和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，在现场检查、查阅资料的基础上提出验收意见。验收意见结论为：南通铁铭机械有限公司建材机械配件加工项目已符合竣工环保验收条件和要求，验收合格，可以投入生产运行。

2 其他环境保护措施的实施情况

2.1 制度措施落实情况

(1)本公司已建立环保组织机构及规章制度。

本公司成立了环境保护工作组

组长由公司董事长周桂平兼任。负责企业环保全面工作，是企业环保的第一责任人。

副组长总经理张平：负责企业环保工作的日常监督管理，负责环

保相关信息搜索、培训、宣传及执行；保卫科负责厂区环境安全卫生的日常维护。

(2)环境监测计划。

本公司按照企业自行监测要求，委托有检测资质的单位对本公司的废气污染物的排放情况进行监测。

表 1 污染排放监测计划

监测内容	监测点位置	监测项目	监测频率
废水	废水排口	pH 值、化学需氧量、氨氮、总磷、悬浮物	每年一次
废气	抛丸机废气排气筒	颗粒物	每年一次
	厂界	颗粒物	每年一次
噪声	厂界	等效连续 (A) 声级	每季度一次

2.2 配套措施落实情况

(1)区域削减及淘汰落后产能。

本公司不涉及区域削减污染物总量措施，所有生产设备中没有需淘汰的落后产能设备。

(2)居民搬迁

本项目不涉及居民搬迁情况。

2.3 其他措施落实情况

本项目不涉及林地、珍稀动物保护、区域环境整治、相关外围工程建设情况等。

3 整改工作情况

1、严格按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》、《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》，对项目竣工环境保护验收报告作了进一步完善。

2、建立了污染防治设施运行管理台账。

3、进一步强化生产现场管理，以减轻生产过程中对周边环境的影响。

南通铁铭机械有限公司

2020年6月8日