



武义县力世工具厂年产 200 万套电动工具配件生产线项目竣工环境保护验收监测报告表

丰合检测（2019）验字第 01-003 号

建设单位： 武义县力世工具厂

编制单位： 浙江丰合检测技术股份有限公司

二〇一九年一月

表一

建设项目名称	武义县力世工具厂年产 200 万套电动工具配件生产线项目				
建设单位名称	武义县力世工具厂				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建				
建设地点	武义县桐琴工业区纬五西路五号				
主要产品名称	电动工具配件				
设计生产能力	年产 200 万套电动工具配件				
实际生产能力	年产 200 万套电动工具配件				
建设项目环评时间	2018-03	开工建设时间	2018-10		
调试时间	2018-11	验收现场监测时间	2018. 12. 01-12. 02		
环评报告表审批部门	武义县环境保护局	环评报告表编制单位	金华市环科环境技术有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	武义县力世工具厂		
投资总概算	510 万元	环保投资总概算	21 万元	比例	4.1%
实际总概算	520 万元	环保投资	25 万元	比例	4.8%
验收监测依据	1、《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号）； 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）； 3、《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）； 4、《浙江省建设项目环境保护管理办法》（浙江省人民政府令第 364 号）； 5、《武义县力世工具厂年产 200 万套电动工具配件生产线项目环境影响报告表》（金华市环科环境技术有限公司，2018.03）； 6、《武义县环境保护局关于武义县力世工具厂年产 200 万套电动工具配件生产线项目环境影响报告表的批复》（武环建[2018]59 号）。				

<p>验收监测评价标准、 标号、级别、限值</p>	<p>1、废水 生活污水排放执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）三级标准，其中氨氮、总磷排放执行浙江省地方标准（DB 33/887-2013）《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》其他企业标准： pH6-9；COD≤500mg/L；NH₃-N≤35mg/L；SS≤400mg/L； TP≤8mg/L。</p> <p>2、废气 抛丸废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）新污染源二级标准（排气筒高度 15m）： 颗粒物：最高允许排放浓度≤120mg/m³， 最高允许排放速率≤3.5kg/h。 厂界无组织废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2“无组织排放监控浓度限值”： 非甲烷总烃（周界外浓度最高点）≤4.0mg/m³； 颗粒物（周界外浓度最高点）≤1.0mg/m³。</p> <p>3、噪声 厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准： 3 类：昼间噪声≤65dB(A)。</p>
-------------------------------	--

表二

工程建设内容:

武义县力世工具厂位于武义县桐琴工业区纬五西路五号。企业投资 510 万元，租用武义尤尼克工贸有限公司已建闲置厂房从事电动工具配件的生产工作，厂房建筑面积 1605 平方米，项目建成后可达到年产 200 万套电动工具配件的生产规模。项目已于 2018 年 3 月通过武义县经济商务局备案(根据武义县发展和改革委员会、武义县经济商务局于 2015 年 5 月 22 日下发的《关于规范企业投资项目基本建设和技术改造备案程序的通知》文件要求，本项目建设单位武义县力世工具厂在武义县已注册满一年以上，因此在武义县经济商务局备案，所以本项目虽然备案为技改项目，但实质为新建)，项目代码为 2018-330723-34-03-015109-000。企业于 2018 年 3 月委托金华市环科环境技术有限公司编制了《武义县力世工具厂年产 200 万套电动工具配件生产线项目环境影响报告表》，武义县环境保护局于 2018 年 5 月通过了该项目的审批，审批编号：武环建[2018]59 号。本次验收范围为年产 200 万套电动工具配件。



图 1 项目地理位置图

表 1 生产设备一览表

序号	名称	环评数量	实际数量	更改情况
1	自动锯床	1 台	1 台	一致
2	数控车床	47 台	50 台	+3 台
3	钻床	8 台	8 台	一致
4	小台钻	21 台	21 台	一致
5	铣床	2 台	2 台	一致

6	磨床	9 台	8 台	-1 台
7	烘箱	1 台	1 台	一致
8	高频机	2 台	1 台	-1 台
9	叉车、行车	2 台	3 台	+1 台
10	压机	4 台	4 台	一致
11	砂轮机	3 台	3 台	一致
12	抛丸机	1 台	1 台	一致
13	电焊机	1 台	2 台	+1 台

原辅材料消耗及水平衡:

1、原辅材料消耗

表 2 主要原辅材料消耗一览表

序号	名称	环评数量	实际数量	更改情况
1	圆钢	500t/a	410t/a	-90t/a
2	钢管	20t/a	17t/a	-3t/a
3	切削液	1t/a	0.9t/a	-0.1t/a
4	机油	2t/a	1.8t/a	-0.2t/a
5	煤油	300kg/a	300kg/a	一致
6	砂轮	100 个/a	90 个/a	-10 个/a
7	包装材料	若干	若干	一致
8	抛丸砂	5t/a	4.6t/a	-0.4t/a
9	水	450m ³ /a	432m ³ /a	432m ³ /a
10	电	10 万度/a	8.8 万度/a	8.8 万度/a

2、水平衡

项目废水主要为生活污水，根据环评内容、业主提供的资料和现场核对，项目年生产 300 天，每天工作 8 小时（22:00 至次日 06:00 不生产），员工 24 人，厂区内不提供食宿。

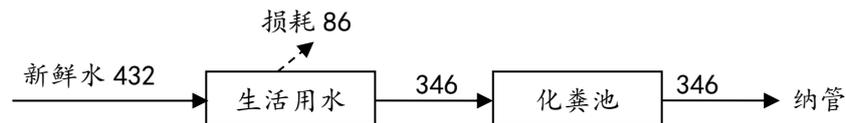


图 2 项目水平衡图（单位：t/a）

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）

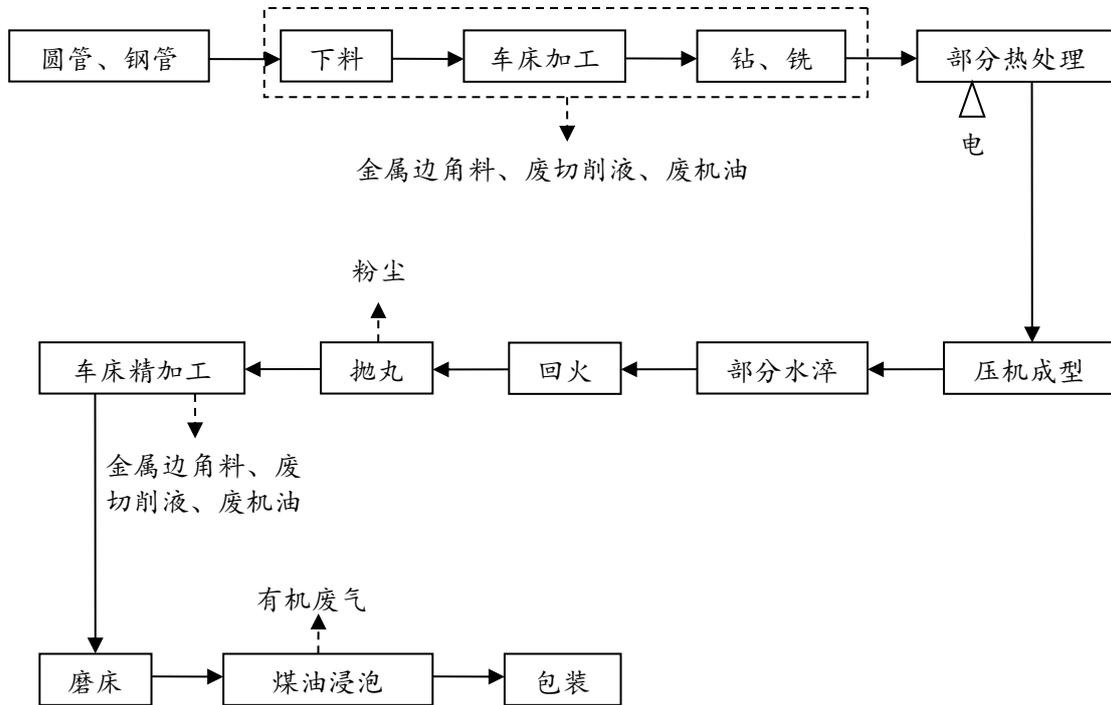


图 3 工艺流程及产污环节图

项目生产工艺流程简述：

- ①下料工序：圆管、钢管通过厂内锯床进行精确的切割下料。
- ②车、磨、铣、钻工序：根据订单要求，对半成品配件进行车削加工、磨削加工，铣刀对工件多种表面进行加工，根据需求进行钻孔等机加工。
- ③热处理：本项目部分配件需热处理，采用高领机对配件进行加温至 500-600℃，持续 5-10 秒处理，通过压机将工件锻压成其他形状，然后进行水淬。热处理目的一部分是为了加热成型，一部分是提高配件的硬度。
- ④淬火：本项目将半成品加热到 500-600℃持续 5-10 秒处理后冷却速度，获得马氏体(或贝氏体)组织的热处理工艺。淬火的目的是：使钢件获得所需的马氏体组织，提高工件的硬度，强度和耐磨性。本项目采用水淬，水循环使用不外排。
- ⑤回火：工件水淬后进行回火，温度约为 200℃，时间 2 小时，主要目的是为了消除工件内应力，使工件具有良好的塑性和韧性又具有较高的强度。热处理生产工件表面采用水淬，因此回火工序无有机废气产生。
- ⑥抛丸：抛丸机利用抛丸器将抛丸砂抛向工件的表面，使得工件的表面达到一定的粗糙度，让工件变得美观，或者改变工件的压应力提高寿命。适合于多品种、小批量的铸件、及钢结构件进行表面清理及抛丸强化，以去掉工件表面的少量氧化皮，适合于不直碰撞的细长、薄

壁件的清理。

产污工序：

- (1) 员工生活污水，W1；
- (2) 抛丸粉尘，G1；
- (3) 煤油浸泡有机废气，G2；
- (4) 金属边角料，S1；
- (5) 废切削液，S2；
- (6) 废机油，S3；
- (7) 粉尘及废抛丸砂，S4；
- (8) 废砂轮，S5；
- (9) 生活垃圾，S6；
- (10) 设备运行噪声，N1。

表三

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、主要污染源、污染物处理和排放

表 3 主要污染源、污染物处理和排放一览表

类别	污染物	污染来源	处理措施	排放去向	
废水	COD、NH ₃ -N 等	员工生活	化粪池	纳入市政管网	
废气	有组织	颗粒物	颗粒物 抛丸	管道收集 +（旋风除 尘器+布袋除 尘器）自带 +15m 高排气 筒	环境
	无组织	颗粒物 非甲烷总烃	抛丸 煤油浸泡	/ /	环境 环境
噪声	/	设备运行	隔声降噪	环境	
固废	金属边角料	机加工	收集后外售		
	粉尘及废抛丸砂	抛丸	收集后外售		
	废砂轮	机加工	收集后外售		
	废切削液	机加工	收集后委托金华市莱逸园环 保科技开发有限公司处置		
	废机油	机加工			
	生活垃圾	员工生活	环卫部门统一收集外运		

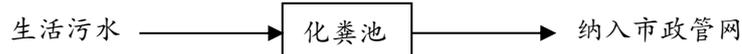


图 4 生活污水处理工艺流程图

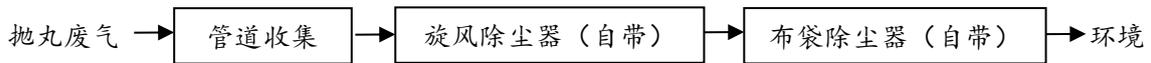


图 5 抛丸废气处理工艺流程图

2、环保设施投资及“三同时”落实情况

项目实际总投资 520 万元，其中环保总投资为 25 万元，占总投资的 4.8%。项目环保投资情况见表 4。

表 4 工程环保设施投资情况

类别	项目名称	环评设计		实际建设	
		内容	投资 (万元)	内容	投资 (万元)
废气治理	抛丸废气	布袋除尘设施一套，通风换气	15	管道收集+（旋风除尘器+布袋除尘器）自带+15m 高排气筒，通风换气	17
	煤油浸泡废气				
废水治理	生活污水	雨污分流、生活污水依托武义尤尼克工贸有限公司厂区内现有地理式生活污水处理设施处理	/	雨污分流、生活污水依托武义尤尼克工贸有限公司厂区内现有化粪池预处理后排放	/
隔声治理	设备噪声	噪声治理	3	设备减震、低噪声设备选型等	4
固废	一般固废	一般固废贮存设施，危废贮存间	3	一般固废贮存设施，危废贮存间	4
合计			21	/	25

3、项目平面布置及监测点位图

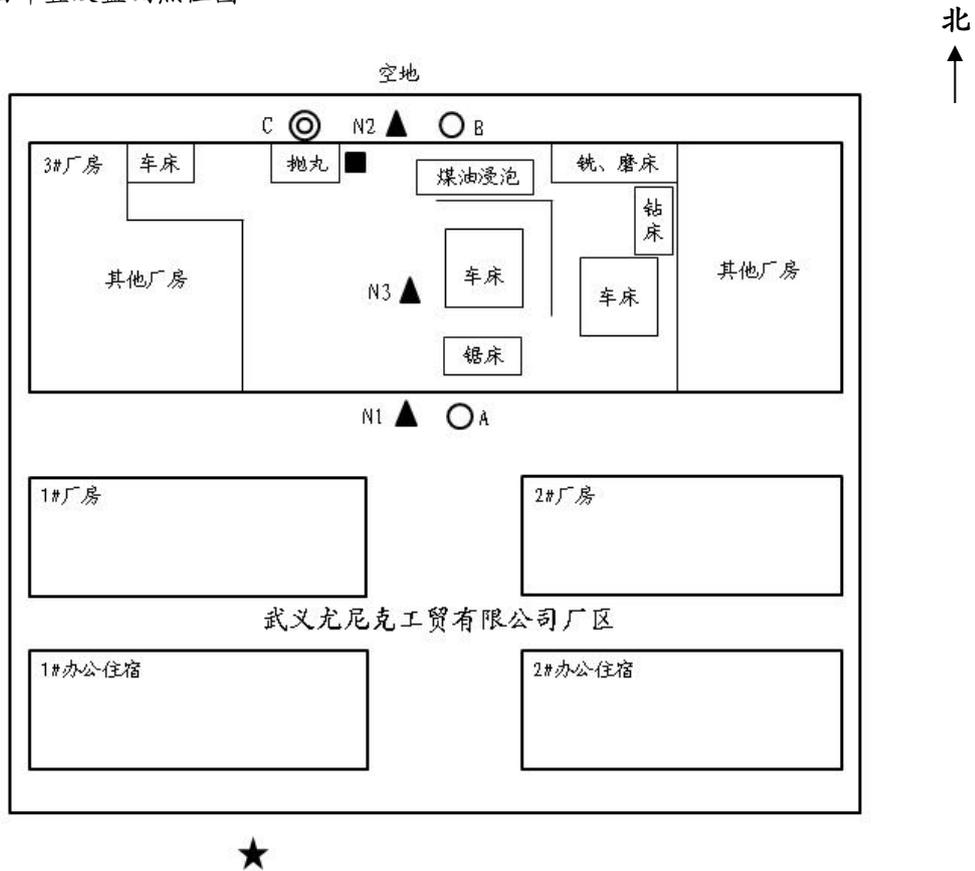


图 6 项目平面布置及监测点位图

- 1、★—为生活污水外排口采样点；
- 2、◎C—为工艺废气排气筒；
- 3、○A、○B—为周界无组织废气采样点；
- 4、▲N1、▲N2、▲N3—为噪声检测点；
- 5、■—为危废仓库。

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：

1、建设项目环境影响报告表主要结论

武义县力世工具厂年产 200 万套电动工具配件生产线项目具有较好的社会效益，选址符合武义县环境功能区划、县域总体规划以及土地利用规划的要求，项目建设符合国家有关产业政策，采用工艺较先进，基本能满足清洁生产要求，污染物能实现达标排放，总量控制能满足要求，项目实施后对环境产生的影响较小，区域环境质量能维持现状。从环保角度看，本项目在拟建地实施是可行的。

2、审批部门审批决定

《武义县环境保护局关于武义县力世工具厂年产 200 万套电动工具配件生产线项目环境影响报告表的批复》内容及落实情况见表 5。

表 5 项目批复内容及落实情况

序号	批复内容	落实情况
1	建设项目内容和规模：建成年产 80 万套 08 系列电镐七件套、80 万套 65 电镐七件套、40 万套切割机五件套生产线。相应配套钻床 8 台、小台钻 21 台、抛丸机 1 台、烘箱 1 台、电焊机 1 台、自动锯床等其它设备 70 台（个）。项目总投资 510 万元，其中环保投资 21 万元，占项目总投资的 4.12%。	项目实际生产规模为年产 80 万套 08 系列电镐七件套、80 万套 65 电镐七件套、40 万套切割机五件套生产线。厂区内配套设备为钻床 8 台、小台钻 21 台、抛丸机 1 台、烘箱 1 台、电焊机 2 台、自动锯床等其他设备 73 台（个）。项目实际总投资 520 万元，其中环保投资 25 万元，占项目总投资 4.8%。
2	加强废水污染防治。项目应做好雨污、清污分流的管道布设工作。生活污水经厂内地理式生活污水处理设施预处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）一级标准后排入园区污水管网，纳管入县第二污水处理厂处理后执行三级标准。	企业已加强废水污染防治。企业已做好雨污、清污分流的管道布设工作，生活污水经化粪池处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后纳入市政污水管网。
3	加强废气污染防治。煤油浸泡加强通风，抛丸粉尘经集尘除尘设施处理达《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源二级标准 15m 以上高空排放。	企业已加强废气污染防治，煤油浸泡企业已加强车间通风，抛丸粉尘采用集气罩收集后经旋风除尘器+布袋除尘器处理达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源二级排放标准后 15m 高排气筒高空排放。
4	加强噪声污染防治。严格控制项目产生的噪声污染。项目应尽可能选用低噪声设备，并合理布局空间和设备位置，或采取隔音、吸声等减震降噪措施，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。	企业已加强噪声污染防治，企业已合理安排作业时间，在 22:00 至次日 06:00 不进行生产作业，且已在设备上加装减震装置。厂界噪声能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准。
5	加强固废污染防治。妥善处置项目产生的各类固体废弃物。废切削液、废机油属危险固废，须委托有危废处置资质的单位代处置；金属边角料、粉尘及废抛丸砂、废砂轮收集外卖或综合利用；生活垃圾委托环卫部门统一无害化处置。项目所有固废均不得随意处置和露天堆放，防止造成二次污染。	企业已加强固废污染防治，项目在厂区西中部设有危废仓库，面积 16m ² 。项目产生的金属边角料、粉尘及废抛丸砂、废砂轮收集后外售；废切削液、废机油属于危险废物，收集后委托金华市莱逸园环保科技有限公司处置，企业已签订危废处置协议；生活垃圾委托环卫部门统一清运。

表五

验收监测质量保证及质量控制：

1、监测分析方法

表 6 分析方法一览表

类别	项目	分析方法	方法来源	检出限
废水	pH 值	水质 pH 值的测定 玻璃电极法	GB/T6920-1986	-
	COD	水质 化学需氧量的测定 快速消解分光光度法	HJ/T 399-2007	5mg/L
	NH ₃ -N	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法	HJ535-2009	0.025mg/L
	SS	水质 悬浮物的测定 重量法	GB/T11901-1989	4mg/L
	TP	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法	GB/T11893-1989	0.01mg/L
废气	非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法	HJ 604-2017	0.07mg/m ³
	颗粒物	固定污染源中颗粒物和气态污染物采样方法	GB/T16197-1996	20mg/m ³
		环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法	GB/T15432-1995	0.001mg/m ³
噪声	厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB 12348-2008	/
	车间噪声	工作场所物理因素测量	GBZ/T189.8-2007	/

2、监测仪器

表 7 监测仪器一览表

仪器名称	规格型号	监测因子	测量范围	准确度等级/不确定度/最大允差
自动烟尘(气)测试仪	崂应 3012H	颗粒物	(5-80)L/min	分辨率 0.1L/min 示值误差不超过 ±5%
气相色谱仪	GC9790II	非甲烷总烃	FID/线性范围: ≥10; 温控范围: 室温加 8°C-399°C	定量重复性 0.8%
空盒气压表	DYM3	大气压力	测量范围: 800-1064hPa	测量误差不大于 2.0hPa
多功能声级计	AWA6228	噪声	测量上限: 120dB 至 140dB, 由所配传声器灵敏度级决定	灵敏度级: -46dB 至 -26dB (以 1V/Pa 为参考 0dB)
台式 pH 计 (酸度计)	PHS-3C	pH 值	(0.00-14.00) pH	±0.01pH, ±0.1%FS
COD 测定仪	DR1010	COD	波长范围 420, 610nm 光度测量范围: 0-2A	波长精度 ±1nm 光度测量精度: 在额定的 1.0ABS 下为 ±0.005A
紫外可见分光光度计	TU-1810PC	氨氮、总磷	波长 190nm-1100nm	光度准确度: ±0.002Abs (0-0.5Abs)
万分之一天平	ME204E	悬浮物	0-220g	0.0001g

3、水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样采集、运输、保存和监测按照国家环境保护总局《水质采样技术指导》(HJ 494-2009)、《水质样品的保存和管理技术规定》(HJ 493-2009)、《环境监测质量管理技术导则》(HJ 630-2011)和《浙江省环境监测质量保证技术规定》(第二版 试行)的通知中的技术要求进行,分析测定过程中,采取同时测定加标回收或平行双样等质控样的措施,实验室采用平行样、全程序空白等质量控制方法,各污染物质量控制情况如下表:

表 8 平行样检查数据记录表

监测点位	监测项目	分析结果 1 (mg/L)	允许结果 2 (mg/L)	相对偏差 (%)
生活污水外排口	COD	132	127	1.93
		130	133	1.14
	TP	2.62	2.52	1.9
		2.61	2.51	2.0
	NH ₃ -N	26.9	26.5	0.75
		26.6	26.3	0.57

表 9 平行样检查情况表

平行样个数	监测项目	相对偏差范围 (%)	允许相对偏差 (%)	判定
2	COD	1.14-1.93	10	合格
2	TP	1.9-2.0	10	合格
2	NH ₃ -N	0.57-0.75	10	合格

表 10 质控样检查情况表

质控样项目	质控样编号	质控样范围 (mg/L)	检测数据 (mg/L)	判定
COD	200193	29.4±1.9	29.0	合格
TP	203971	0.157±0.008	0.158	合格
NH ₃ -N	200598	2.62±0.01	2.62	合格

4、气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

(1) 气样在采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按照《空气和废气监测分析方法》(第四版)的要求进行。

(2) 尽量避免了被测排放物中共存污染物分析的交叉干扰。

(3) 被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围(即 30%-70%之间)。

(4) 采样器在进入现场前应对采样器流量计、流速计等进行了校核。烟气监测(分析)仪器在测试前按监测因子分别用标准气体和流量计(标定),在测试时保证了采样流量的准确。

5、噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

声级计在测试前后用标准发声源进行校准,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。本次验收噪声测试校准记录如下:

表 11 噪声测试校准记录

监测日期	测量前 dB (A)	测量后 dB (A)	差值 dB (A)	是否符合要求
2018 年 12 月 01 日	93.86	93.86	0	符合
2018 年 12 月 02 日	93.86	93.86	0	符合

表六

验收监测内容：

1、废水监测

表 12 废水监测内容及频次

测点	监测断面	监测项目	监测频次
1	生活污水外排口	pH 值、COD、NH ₃ -N、TP、SS	监测 2 天，每天 4 次。

2、废气监测

表 13 废气监测内容及频次

监测对象	污染物名称	监测点位	监测频次
有组织废气	颗粒物	排气筒 C 出口*	监测 2 天，每天 3 次。
无组织废气	非甲烷总烃、颗粒物	周界	监测 2 天，每天 4 次。

*注：由于抛丸废气处理设施进口不具备采样条件，故验收监测期间未对废气处理设施进口进行采样。

3、噪声监测

厂界南侧、北侧各设 1 个监测点位，在厂界外 1m，传声器位置指向声源处，该项目监测 2 天，昼间 1 次。车间噪声设 1 个监测点位，监测 2 天，昼间 1 次。

表 14 噪声监测内容及频次

监测对象	监测点位	监测频次
厂界噪声	厂界南侧、北侧各 1 个监测点位	监测 2 天，昼间 1 次。
车间噪声	生产车间	监测 2 天，昼间 1 次。

4、固（液）体废物

调查该项目产生的固体废物的种类、属性、年产生量和处理方式。

表 15 固体废弃物汇总表

序号	名称	来源	性质	环评预估值	实际产生量	处理方式
1	金属边角料	机加工	一般固废	26t/a	24.8t/a	收集后外售
2	粉尘及废抛丸砂	抛丸	一般固废	5t/a	4.7t/a	收集后外售
3	废砂轮	机加工	一般固废	1t/a	0.9t/a	收集后外售
4	废切削液	机加工	危险废物	2.1t/a	1.9t/a	收集后委托金华市莱逸园环保科技开发有限公司处置
5	废机油	机加工	危险废物	1.6t/a	1.5t/a	
6	生活垃圾	员工生活	一般固废	4.5t/a	4.32t/a	环卫部门统一收集外运

表七

验收监测期间生产工况记录：

2018 年 12 月 01 日-12 月 02 日，武义县力世工具厂年产 200 万套电动工具配件生产线项目主体工程与各项环保治理设施正常运行，实际生产能力能达到设计生产规模的 75%以上，符合“三同时”验收监测工况要求，监测期间工况详见表 16。

表 16 建设项目竣工验收监测期间产量核实

监测日期	产品类型	设计产量 (套/天)	实际产量 (套/天)	生产负荷(%)
2018.12.01	08 系列电镐七件套	2666	2425	91.0%
2018.12.02	08 系列电镐七件套	2666	2450	91.9%
2018.12.01	65 电镐七件套	2666	2373	89.0%
2018.12.02	65 电镐七件套	2666	2360	88.5%
2018.12.01	切割机五件套	1333	1155	86.6%
2018.12.02	切割机五件套	1333	1172	87.9%

注：日设计产量等于全年设计用量除以全年工作天数。

验收监测结果：

1、废水

表 17 废水监测结果及评价

单位：mg/L(除 pH 值及注明外)

采样 点位	分析项目		pH 值	COD	氨氮	SS	TP
	采样日期						
生活 污水 外排 口	2018.12.01	日均值	7.06-7.85	130	24.9	86	2.58
	2018.12.02	日均值	7.11-7.50	134	25.8	83	2.52
验收标准			6-9	500	35	400	8
评价结果			达标	达标	达标	达标	达标

2、废气

2.2 有组织废气

表 18 抛丸废气检测结果

检测项目		排气筒 C 出口		标准 限值	评价
		2018.12.01	2018.12.02		
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	16.5	14.0	120	达标
	排放速率 (kg/h)	6.81×10 ⁻³	5.86×10 ⁻³	3.5	达标

2.1 无组织废气

表 19 气象参数一览表

采样日期		气象参数				天气情况
		风向	风速 (m/s)	气温 (°C)	气压 (kPa)	
2018. 12.01	第一次 9:00-10:00	东	0.3	11	101.2	晴
	第二次 11:00-12:00	东	0.2	14	101.5	晴
	第三次 13:00-14:00	东	0.3	17	101.7	晴

	第四次 15:00-16:00	东	0.4	15	101.6	晴
2018. 12.02	第一次 9:00-10:00	东	0.4	12	101.9	晴
	第二次 11:00-12:00	东	0.5	14	102.1	晴
	第三次 13:00-14:00	东	0.3	18	102.4	晴
	第四次 15:00-16:00	东	0.3	16	102.1	晴

表 20 周界废气检测结果及评价

监测项目	监测日期	最大值 (mg/m ³)	标准限值 (mg/m ³)	评价
非甲烷总烃	2018.12.01	1.13	4.0	达标
	2018.12.02	0.95		
颗粒物	2018.12.01	0.280	1.0	达标
	2018.12.02	0.280		

3、噪声

表 21 噪声监测结果及评价

单位: dB(A)

监测项目 监测点位		监测时间	2018.12.01	2018.12.02
			昼间 Leq (A)	昼间 Leq (A)
厂界南侧 N1			60.6	60.7
厂界北侧 N2			61.9	61.3
标准限值			65	65
评价结果			达标	达标

表 22 车间噪声检测结果 (2018 年 12 月 01 日)

单位: dB(A)

检测项目 检测位置	检测 点位	测点编号	频次	声源 类型	接触时 间 (h)	L _{Aeq}	噪声 类别	L _{EX, 8h}
生产车间	车床工 位 N3	FHN181201123	第一次	机械	8	80.0	稳态	/
			第二次	机械	8	80.1	稳态	
			第三次	机械	8	81.2	稳态	
			平均值	机械	8	80.4	稳定	

表 23 车间噪声检测结果 (2018 年 12 月 02 日)

单位: dB(A)

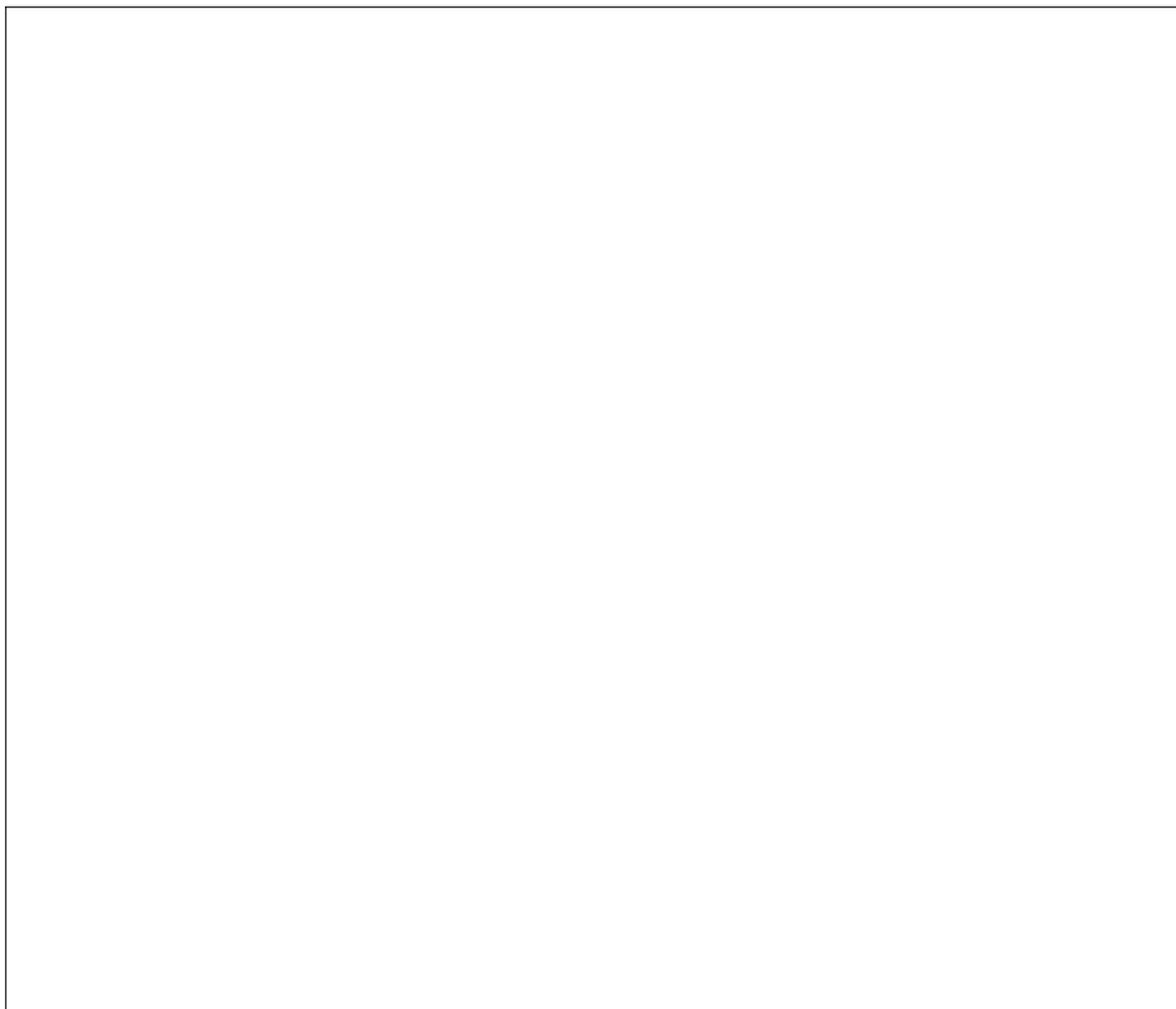
检测项目 检测位置	检测 点位	测点编号	频次	声源 类型	接触时 间 (h)	L _{Aeq}	噪声 类别	L _{EX, 8h}
生产车间	车床工 位 N3	FHN181202123	第一次	机械	8	80.9	稳态	/
			第二次	机械	8	81.0	稳态	
			第三次	机械	8	81.8	稳态	
			平均值	机械	8	81.2	稳定	

4、总量核算

本项目外排废水主要为生活污水，根据企业提供资料，该项目全年生活污水排放量为 346t/a。纳入武义县城市污水处理厂处理后达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）中一级 A 类标准：COD：50mg/L、NH₃-N：5mg/L，计算得出该项目废水污染因子排放总量为：

表 24 废水监测因子年排放量

污染物名称	排放浓度 (mg/L)	年排入外环境量 (t/a)	环评预估量 (t/a)
污水排放量	/	346	360
COD	50	0.017	0.018
NH ₃ -N	5	0.002	0.002



表八

验收监测结论:

- 1、由监测数据可知，该企业生活污水 2018 年 12 月 01 日化学需氧量、氨氮、悬浮物、总磷日均值分别为 130mg/L、24.9mg/L、86mg/L、2.58mg/L，pH 值范围为 7.06-7.85；2018 年 12 月 02 日化学需氧量、氨氮、悬浮物、总磷日均值分别为 134mg/L、25.8mg/L、83mg/L、2.52mg/L，pH 值范围为 7.11-7.50。由以上数据表明，该企业检测期间生活污水外排口所测项目日均值均符合《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）三级标准，其中氨氮、总磷排放符合浙江省地方标准（DB 33/887-2013）《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》其他企业标准。
- 2、验收监测期间，2018 年 12 月 01 日抛丸废气排气筒 C 出口所测颗粒物浓度为 16.5mg/m³、排放速率为 6.81×10⁻³kg/h。2018 年 12 月 02 日抛丸废气排气筒 C 出口所测颗粒物浓度为 14.0mg/m³、排放速率为 5.86×10⁻³kg/h。由以上数据表明，该公司检测期间抛丸废气排气筒 C 出口所测颗粒物的排放浓度和排放速率均达到《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）新污染源二级标准
- 3、由监测数据可知，2018 年 12 月 01 日在该企业周界所测的非甲烷总烃周界浓度最大值为 1.13mg/m³，颗粒物周界浓度最大值为 0.280mg/m³；2018 年 12 月 02 日，在该企业周界所测的非甲烷总烃周界浓度最大值为 0.95mg/m³，颗粒物周界浓度最大值为 0.280mg/m³，均符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）无组织排放监控浓度限值。
- 4、由监测结果可知，2018 年 12 月 01 日昼间所测噪声范围为 60.6-61.9dB（A）；2018 年 12 月 02 日昼间所测噪声范围为 60.7-61.3dB（A），该项目厂界昼间噪声总体符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准。
- 5、该项目金属边角料、粉尘及废抛丸砂、废砂轮收集后外售。废切削液、废机油属于危险废物，收集后委托金华市莱逸园环保科技开发有限公司处置，企业已签订危废处置协议。生活垃圾收集后委托环卫部门统一清运。
- 6、该项目废水污染因子排放总量为：COD：0.017t/a；NH₃-N：0.002t/a，符合《武义县力世工具厂年产 200 万套电动工具配件生产线项目环境影响报告表》中环评预估量：COD：0.018t/a；NH₃-N：0.002t/a。

