

安徽禧力智能机械有限公司
年产 200 台套高速智能单绞成缆机项目
竣工环境保护验收报告

安徽禧力智能机械有限公司

二〇二五年一月

安徽禧力智能机械有限公司年产 200 台套高速智能单绞成缆机项目

竣工环境保护验收意见

2025 年 1 月 24 日，安徽禧力智能机械有限公司组织召开了《年产 200 台套高速智能单绞成缆机项目竣工环境保护验收》会议，并根据安徽禧力智能机械有限公司年产 200 台套高速智能单绞成缆机项目竣工环境保护验收报告及《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/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、工程建设基本内容

（一）建设地点、规模、主要建设内容

项目名称：年产 200 台套高速智能单绞成缆机项目；

建设地点：安徽省滁州市天长市铜城镇工业园区富民东路；

建设性质：新建；

建设规模：租赁厂房约 3000 平方米，购置车床、铣床、焊机、锯床等生产设备，设置喷漆房。可达到年产 200 台套高速智能单绞成缆机的生产能力。

（二）建设过程及环保审批情况

安徽禧力智能机械有限公司位于安徽省滁州市天长市铜城镇工业园区富民东路，租赁安徽上华电缆有限公司部分厂房约 3000 平方米，建设年产 200 台套高速智能单绞成缆机项目。项目总投资 5500 万元，购置车床、铣床、焊机、锯床等生产设备，设置喷漆房。项目建成后可达到年产 200 台套高速智能单绞成缆机的生产能力。项目于 2022 年取得天长市发展改革委备案（项目代码 2212-341181-04-01-780731）。

2024 年 11 月，安徽禧力智能机械有限公司委托安徽运湍环境科技有限公司对本项目进行环境影响评价工作，并编制完成了《年产 200 台套高速智能单绞成缆机项目环境影响报告表》。

2024 年 11 月 12 日，滁州市天长市生态环境分局以天环评[2024]158 号文对该项目进行了批复。

本项目于 2024 年 12 月开工，2024 年 12 月竣工并进入调试期。租赁厂房约 3000 平方米，购置车床、铣床、焊机、锯床等生产设备，设置喷漆房。可达到年产 200 台套高速智能单绞成缆机的生产能力。

根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 版），项目属于排污许可类别中登

记管理，于 2024 年 12 月 5 日对项目进行了固定污染源排污登记（登记编号：91341181MA8NKE595Y001Z），有效期限：自 2024 年 12 月 5 日至 2029 年 12 月 4 日止。

（三）投资情况

工程实际总投资：总投资 5000 万元，其中环保投资 60 万元，占总投资的 1.2%。

（四）验收范围

本次验收范围：年产 200 台套高速智能单绞成缆机项目，主体工程及其配套工程。

二、工程变动情况

无

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

本项目废水主要为生活污水，生活污水经化粪池处理后定期清掏。

（二）废气

本项目喷漆房废气（调漆、喷漆、晾干）经负压收集后通过过滤棉+二级活性炭吸附装置处理，处理后汇入一根 15m 高排气筒排放。焊接废气经焊接烟尘净化器处理后无组织排放。

（三）噪声

本项目运营期噪声主要为机械设备运行生产过程中产生的噪声。采取选用低噪声设备、基础减振、隔声降噪等措施。

（四）固废

生活垃圾收集后交由环卫部门统一处理；焊渣外售综合利用；废活性炭、原料桶、废过滤棉、漆渣、废切削液属于危险废物，暂存于危废库，因项目调试时间短，暂未产生危险废物，因此尚未签订相关危险废物处置合同。本单位承诺将尽快与有资质单位签订危险废物处置承诺，定期交由有资质单位处理。沾有切削液的金属屑集中收集后经压榨、压滤、过滤除油达到静置无滴漏后暂存于危废间，打包压块外售综合利用。

四、环境保护设施调试结果

（一）污染物达标排放情况

1、有组织废气

验收监测期间，废气处理设施出口（DA001）监测因子颗粒物监测最大值满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准，非甲烷总烃监测最大值满足《固



定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》(DB34/4812.6-2024)表1挥发性有机物基本污染物项目排放限值-其他涉表面涂装工序的工业限值。

2、无组织废气

验收监测期间，厂界无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃监测最大值满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中无组织排放浓度限值标准；厂区内厂房外无组织非甲烷总烃满足《固定源挥发性有机物综合排放标准第6部分：其他行业》表4厂区内VOCs无组织排放限值。

3、噪声

验收监测期间，厂界四周昼间噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准。

五、总量指标

环评批文未下发总量控制指标，故本次验收仅对总量进行核算，不评价。

根据验收监测结果，本项目DA001排气筒出口处非甲烷总烃的排放速率为0.020kg/h，颗粒物的排放速率为0.015kg/h。

年喷漆约300h。

则颗粒物的排放总量为 $0.015\text{kg/h} \times 300\text{h} = 0.005\text{t/a}$

非甲烷总烃的排放总量为 $0.020\text{kg/h} \times 300\text{h} = 0.006\text{t/a}$

六、验收结论

验收组根据现场核实情况，结合验收监测报告表及相关资料分析，认为本项目在建设过程中基本执行了“三同时”要求，各项环保措施落实到位，具备验收条件，同意通过验收。

七、后续要求

- 1、做好日常环保管理工作，加强厂区的环保建设和监督管理职能，提高工作人员的理论及操作水平、岗位培训，确保各项环保设施正常运行。
- 2、积极做好生产固废的回收暂存工作，生活垃圾做到日产日清。
- 3、尽快与有资质单位签订危废协议。

安徽博之智能机械有限公司

2025年1月24日



安徽禧力智能机械有限公司
 年产 200 台套高速智能单绞成缆机项目
 竣工环境保护验收参会人员签到表

序号	姓名	工作单位	职称/职务	联系方式
1	黄雪刚	安徽禧力智能机械有限公司	法人	18983829944
2	刘玉叶	安徽禧力智能机械有限公司	厂长	13712048385
3	傅贵	安徽禧力智能机械有限公司	车间主任	15118285155
4	张菊城	安徽禧力智能机械有限公司	安环专员	17723574396
5	李本韦	安徽禧力智能机械有限公司	行政	1363101112
6	陈通云	天岳智能环保科技股份有限公司	设备厂家	13637027528
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				

其他需要说明事项

一、环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1.1 设计简况

环境保护设施的设计符合环境保护设计规范的要求，项目落实了防治污染和生态破坏的措施以及环境保护设施投资概算。

1.2 施工简况

项目建设过程中组织实施了环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的环境保护对策措施。

1.3 验收过程简况

建设项目竣工调试时间为2024年12月，验收工作正式启动时间为2024年12月，自主验收方式（企业自主编制），验收报告完成时间为2025年1月。2025年1月24日自主召开了安徽禧力智能机械有限公司年产200台套高速智能单绞成缆机项目竣工环境保护验收会议，经现场检查并查阅有关资料，经认真讨论，认为本新建项目环评审批手续齐全，主要污染防治设施已建成，均能实现达标排放，具备竣工环保验收条件，通过竣工环保验收。

1.4 公众反馈意见及处理情况

建设项目设计、施工和验收期间未收到过公众反馈意见或投诉、反馈或投诉。

二、其他环境保护措施的落实情况

环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的，除环境保护设施外的其他环境保护措施，主要包括制度措施和配套措施等，现将需要说明的措施内容和要求梳理如下：

2.1 制度措施落实情况

(1) 环保组织机构及规章制度

项目建立了环保组织机构，机构人员组成及职责分工。

(2) 环境风险防范措施

无。

(3) 环境监测计划

项目未设置专门环境监测实验室，目前委托第三方进行日常监测。

2.2 配套措施落实情况

(1) 区域削减及淘汰落后产能



无。

(2)防护距离控制及居民搬迁

无。

2.3 整改工作情况

无。



安徽禧力智能机械有限公司

2025年1月25日



安徽禧力智能机械有限公司
年产 200 台套高速智能单绞成缆机项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：安徽禧力智能机械有限公司

二〇二五年一月

建设单位法人代表： 黄雪刚

编制单位法人代表： 黄雪刚

项目负责人： 黄雪刚

填表人： 黄雪刚

建设单位： 安徽禧力智能机械有限公司

电话： 18983829944

邮编： 239300

地址： 天长市铜城镇工业园区富民东路

表一

建设项目名称	年产 200 台套高速智能单绞成缆机项目				
建设单位名称	安徽禧力智能机械有限公司				
建设项目性质	√新建	扩建	技改	迁建	(划√)
建设地点	天长市铜城镇工业园区富民东路				
主要产品名称	高速智能单绞成缆机				
设计生产能力	年产 200 台套高速智能单绞成缆机				
实际生产能力	年产 200 台套高速智能单绞成缆机				
建设项目环评时间	2024 年 11 月	开工建设时间	2024 年 12 月		
调试时间	2024 年 12 月	验收现场监测时间	2025 年 1 月 14 日-1 月 15 日		
环评报告表审批部门	滁州市天长市生态环境分局	环评报告表编制单位	安徽运湍环境科技有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算(万元)	5500	环保投资总概算(万元)	55	比例(%)	1
实际总投资(万元)	5000	实际环保投资(万元)	60	比例(%)	1.2
验收监测依据	<p>1、《中华人民共和国环境保护法》(2015.1.1)；</p> <p>2、中华人民共和国国务院令 第 682 号，《建设项目环境保护管理条例》，2017 年 10 月 01 日；</p> <p>3、环境保护部国环规环评[2017]4 号，《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，2017 年 11 月 22 日；</p> <p>4、生态环境部公告 2018 年第 9 号，《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》，2018 年 5 月 16 日；</p> <p>5、生态环境部环办环评函[2020]688 号，《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》，2020 年 12 月 16 日。</p> <p>6、安徽运湍环境科技有限公司(环评)：《年产 200 台套高速智能单绞成缆机项目环境影响报告表》，2024 年 11 月；</p>				

7、滁州市天长市生态环境分局：关于《年产 200 台套高速智能单绞成缆机项目环境影响报告表》的批复，天环评[2024]158 号，2024 年 11 月 12 日。

1、废气

项目生产中产生的颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准及无组织排放浓度限值标准。生产中产生的非甲烷总烃有组织执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表 1 挥发性有机物基本污染物项目排放限值-其他涉表面涂装工序的工业。非甲烷总烃无组织执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）无组织排放浓度限值标准；企业厂区内 VOCs 无组织排放执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表 4 厂区内 VOCs 无组织排放限值。

表 1-1 废气排放标准限值

污染物	最高允许排放浓度 mg/m ³	最高允许排放速率 kg/h		无组织排放监控浓度值 mg/m ³		标准来源
		排气筒 m	二级	监控点	浓度	
颗粒物	120	15	3.5	周界外浓度最高点	1.0	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)
非甲烷总烃	70	15	3.0	/	/	《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》 (DB34/4812.6-2024)
非甲烷总烃	/	/	/	周界外浓度最高点	4.0	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)
非甲烷总烃	/	/	/	厂房外设置监控点	6 (监控点处 1h 平均浓度值)	《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》 (DB34/4812.6-2024) 表 4 厂区内 VOCs 无组织排放限值
	/	/	/		20 (监控点处任意一次浓度值))	

验收监测评价标准、标号、级别、限值

2、废水

项目生活污水经化粪池预处理后定期清掏不外排。

3、噪声

本项目运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准，详见下表：

表 1-2 厂界噪声排放限值

标准	昼间
2类	60dB(A)

4、固体废物排放标准

本项目固体废物主要是危险废物和一般工业固废，其中一般工业固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）的有关规定；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中的相关规定。

总量控制标准

环评批文未下发总量控制指标

表二

1、工程建设内容

(1) 前言

安徽禧力智能机械有限公司位于安徽省滁州市天长市铜城镇工业园区富民东路，租赁安徽上华电缆有限公司部分厂房约 3000 平方米，建设年产 200 台套高速智能单绞成缆机项目。项目总投资 5500 万元，购置车床、铣床、焊机、锯床等生产设备，设置喷漆房。项目建成后可达到年产 200 台套高速智能单绞成缆机的生产能力。项目于 2022 年取得天长市发展改革委备案（项目代码 2212-341181-04-01-780731）。

2024 年 11 月，安徽禧力智能机械有限公司委托安徽运湍环境科技有限公司对本项目进行环境影响评价工作，并编制完成了《年产 200 台套高速智能单绞成缆机项目环境影响报告表》。

2024 年 11 月 12 日，滁州市天长市生态环境分局以天环评[2024]158 号文对该项目进行了批复。

本项目于 2024 年 12 月开工，2024 年 12 月竣工并进入调试期。租赁厂房约 3000 平方米，购置车床、铣床、焊机、锯床等生产设备，设置喷漆房。可达到年产 200 台套高速智能单绞成缆机的生产能力。

根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 版），项目属于排污许可类别中登记管理，于 2024 年 12 月 5 日对项目进行了固定污染源排污登记（登记编号：91341181MA8NKE595Y001Z），有效期限：自 2024 年 12 月 5 日至 2029 年 12 月 4 日止。

根据国务院令第 682 号《建设项目环境保护管理条例》、环境保护部国环规环评[2017]4 号《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》和生态环境部公告 2018 年第 9 号《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的公告的规定和要求，建设单位正式启动自主验收程序。受安徽禧力智能机械有限公司的委托，第三方监测公司于 2025 年 1 月 14 日~1 月 15 日两天组织监测人员对该项目排放的废气、噪声进行了验收监测，安徽禧力智能机械有限公司在对项目建设情况及环保制度落实情况进行了检查，和对监测、检查结果进行认真分析和整理的基础上，编制该项目环境保护验收监测报告表。

本次验收监测内容主要包括：①废气监测；②噪声监测；③环境管理检查。

(2) 工程建设内容

项目名称：年产 200 台套高速智能单绞成缆机项目；

建设单位：安徽禧力智能机械有限公司；

实际建设规模：租赁厂房约 3000 平方米，购置车床、铣床、焊机、锯床等生产设备，设置喷漆房。可达到年产 200 台套高速智能单绞成缆机的生产能力；

项目实际投资：总投资 5000 万元，其中环保投资 60 万元，占总投资的 1.2%；

建设地点：安徽省滁州市天长市铜城镇工业园区富民东路；

劳动人员及生产天数：本项目员工 25 人，年工作 300 天

项目主要建设工程内容及规模见下表。

表 2-1 项目主要建设工程内容及规模

工程名称	单项工程名称	环评设计工程内容及规模	实际工程内容及规模
主体工程	生产厂房	租赁一栋一层厂房，面积约 3000m ² ，内划分为焊接区、下料区、装配区、机加工车间、喷漆房及仓库。	与环评一致
	喷漆房	位于生产厂房内南侧，21.5 米*5 米*7.5 米，用于工件调漆、喷漆、晾干	与环评一致
辅助工程	办公区	依托上华电缆的办公楼	与环评一致
储运工程	原料仓库	位于生产厂房内西侧，建筑面积约 200m ² ，用于储存原料	与环评一致
	辅料仓库	位于生产厂房内西侧，约 10m ² ，用于储存水性漆、切削液等原料	与环评一致
	电子元件仓库	位于生产厂房内南侧，建筑面积约为 50m ² ，用于储存电子元件	与环评一致
公用工程	供电	市政供电	与环评一致
	供水	市政供水	与环评一致
	排水	项目废水主要为生活污水，生活污水依托安徽上华电缆有限公司化粪池经市政管网进入铜城镇污水处理厂处理。	与环评一致
环保工程	废气	喷漆房废气（调漆、喷漆、晾干）经负压收集后通过过滤棉+二级活性炭吸附装置处理，处理后汇入一根 15m 高排气筒排放。	与环评一致
		焊接废气经焊接烟尘净化器处理后无组织排放。	与环评一致
	废水	项目废水主要为生活污水，生活污水依托安徽上华电缆有限公司化粪池经市政管网进入铜城镇污水处理厂处理。	生活污水经化粪池处理后定期清掏不外排
	噪声	采取优选低噪声设备、车间内布置、隔声、消声、减振等措施，确保噪声达标排放	与环评一致

固废	<p>建设单位应将生活垃圾进行妥善分类收集,交由环卫部门统一处理;焊渣外售综合利用;废活性炭、原料桶、废过滤棉、漆渣、废切削液属于危险废物,暂存于危废库(位于厂房内西侧,面积约15m²),将其交由具处理资质的单位回收处理;沾有切削液的金属屑集中收集后经压榨、压滤、过滤除油达到静置无滴漏后暂存于危废间,打包压块外售综合利用。</p>	<p>生活垃圾收集后交由环卫部门统一处理;焊渣外售综合利用;废活性炭、原料桶、废过滤棉、漆渣、废切削液属于危险废物,暂存于危废库,因项目调试时间短,暂未产生危险废物,因此尚未签订相关危险废物处置合同。本单位承诺将尽快与有资质单位签订危险废物处置承诺,定期交由有资质单位处理。沾有切削液的金属屑集中收集后经压榨、压滤、过滤除油达到静置无滴漏后暂存于危废间,打包压块外售综合利用。</p>
----	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

项目规模及产品方案

表 2-2 本项目产品方案一览表

序号	产品名称	规格	环评设计产能(台/套)	实际产能(台/套)
1	高速智能单绞成缆机	#630/800/1000/1250/1600	200	200

本项目生产设备情况见表 2-3

表 2-3 本项目主要生产设备一览表

序号	设备及仪器名称	环评设计数量(台)	实际数量(台)	型号	作用
1	CA6150 车床	1	1	CA6150	车加工
2	C6132A 车床	1	1	C6132A	车加工
3	摇臂铣床	1	1	/	铣、钻加工
4	EC230 锯床	1	1	EC230	锯加工
5	伺服攻丝机	2	2	M6-M36	攻牙
6	工业台钻	1	1	Z4116	钻孔
7	二保焊机	5	5	NBC-500	焊接
8	电焊机	2	2	ZC7-400E	焊接
9	轴承加热器	1	1	ZX-5	轴承预热
10	喷漆房	1 间	1 间	21.5m*5m*7.5m (长、宽、高)	喷漆及晾干

(3) 原辅材料、能源消耗及水平衡

①原辅材料、能源消耗,见表 2-4

表 2-4 项目主要原辅材料及能源消耗一览表

序号	原辅材料及能源名称	环评设计年用量	实际年用量	厂区一次最大储存量	规格	包装形式	储存位置
1	钢材	300 吨	310 吨	50 吨	Q235B	散装	原料仓 库
2	半成品钢材	30 吨	30 吨	3 吨	/	散装	

3	机械配件		200 套	200 套	40 套	630/800/1000/ 1250/1600	装木箱	
4	焊丝		0.2 吨	0.22 吨	0.05 吨	/	袋装	
5	电机		1000 台	1000 台	100 台	2.2/3.7/11/22/3 0KW	散装	电子元 件仓库
6	变频器		1000 台	1000 台	100 台	MDT500/EM7 30	纸箱包 装	
7	电气元件		200 套	200 套	40 套	630/800/1000/ 1250/1600	纸箱包 装	
8	轴承		5000 套	5000 套	1000 套	630/800/1000/ 1250/1600	纸箱/塑 料包装	
9	调配后 的水性 漆	水性 漆	0.859 吨	0.859 吨	200kg	25kg/桶	桶装	辅料仓 库
10		水	0.429 吨	0.429 吨	/	/	/	/
11	切削液		0.05 吨	0.05 吨	0.01	25kg/桶	桶装	辅料仓 库
12	润滑油		0.03 吨	0.04 吨	0.01	25kg/桶	桶装	辅料仓 库
13	电		2 万度	1.8 万度	/	/	/	/
14	水		451 吨	451 吨	/	/	/	/

②水平衡

本项目用水主要是生活用水、切削液稀释用水、水性漆调配用水。

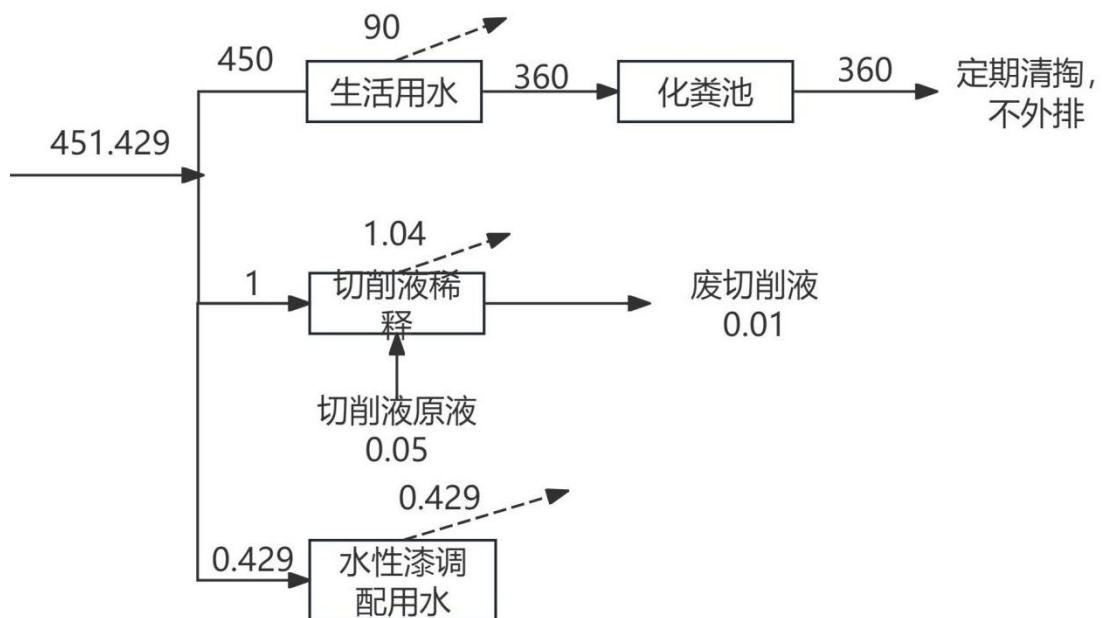


图 2-1 项目水平衡图 (t/d)

(4) 主要工艺流程及产污环节

生产工艺与环评一致，无变化。实际生产工艺流程见下图

本项目成缆机生产工艺分为两种，一种是外购钢材，进厂后进行下料-机加工-焊接-喷漆-晾干-组装后得到成品外售；另一种是外购的喷塑后的半成品钢材，进厂后直接组装得到成品外售。具体工艺描述如下

①外购钢材加工工艺

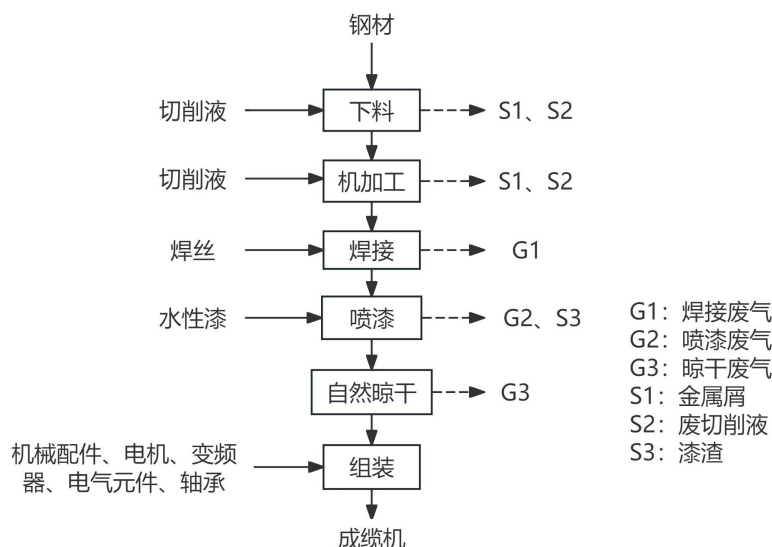


图 2-2 成缆机生产工艺流程及产污节点图

工艺流程简述：

下料：用锯床切割钢材，切割时使用切削液可抑制粉尘产生，故不考虑粉尘。此过程会产生 S1 金属屑、S2 废切削液。

机加工：对钢材进行机加工（车、铣、攻、钻），机加工过程中使用切削液对工件进行冷却润滑，同时抑制粉尘产生，故不考虑粉尘。此过程会产生 S1 金属屑、S2 废切削液。

焊接：利用二保焊和电焊对各钢材组件进行组装固定，焊接过程中产生 G1 焊接废气。

喷漆、自然晾干：本项目使用水性漆，外购的水性漆需加水按 2:1（重量）调配后方可使用。设置一间密闭的喷漆房，在密闭的喷漆房内调漆并对工件进行喷漆，两层漆。喷漆后的工件在喷漆房内自然晾干。此过程产生 G2 喷漆废气、G3 晾干废气、S3 漆渣。

组装：将机械配件、电机、变频器、电器元件、轴承与喷漆后的钢材组装固定得到成缆机。

②外购喷塑后的半成品钢材加工工艺

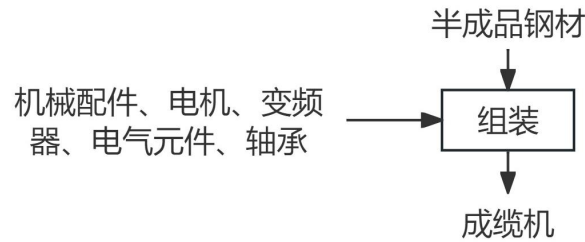


图 2-3 成缆机生产工艺及产污节点图

组装：将机械配件、电机、变频器、电器元件、轴承与外购的喷塑后的半成品钢材组装固定得到成缆机。

(5) 产污环节

①废气

项目产生的大气污染物主要为焊接产生的颗粒物，喷漆房（调漆、喷漆、晾干）产生的非甲烷总烃。

②废水

本项目产生的废水主要为生活污水。

③噪声

本项目运营期噪声主要为机械设备运行生产过程中产生的噪声。

④固废

本项目运营期产生的废物主要为生活垃圾、焊渣、废活性炭、原料桶、废过滤棉、漆渣、废切削液、沾有切削液的金属屑。

(6) 项目变动情况

表 2-5 项目变动情况一览表

序号	环评及批复阶段要求	实际建设情况	变动原因
1	雨污分流，生活污水接管至天长市桐城镇污水处理厂。	雨污分流，生活污水经化粪池处理后定期清掏不外排。	根据实际情况，项目地厂区污水管网未接入市政管网

表 2-6 与《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》符合性分析

序号	重大变动内容	本项目情况	是否属于重大变动
1	建设项目开发、使用功能发生变化的	本项目开发、使用功能未发生变化	不属于
2	生产、处置或储存能力增大 30%及以上	本项目实际年产 200 台套成缆机，生产、处置和储存能力无	不属于

		变化	
3	生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。	本项目生产、处置或储存能力未变	不属于
4	位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。	本项目生产、处置或储存能力无变化	不属于
5	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	本项目选址未变，厂址附近无调整，未新增敏感点	不属于
6	新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： （1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）； （2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的； （3）废水第一类污染物排放量增加的； （4）其他污染物排放量增加 10%及以上的	本项目未新增产品品种和生产工艺，主要原辅材料和燃料无变化。	不属于
7	物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	物料运输、装卸、贮存方式未发生变化	不属于
8	废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	根据实际情况，本项目厂区污水管网未接入市政管网，生活污水经化粪池处理后定期清掏不外排。	不属于
9	新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。	废水未由间接排放改为直接排放；项目无废水直接排放口	不属于
10	新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。	未新增废气主要排放口	不属于
11	噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。	噪声、土壤或地下水污染防治措施未发生变化	不属于
12	固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固	本项目固体废物利用处置方式无变化	不属于

	体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的。		
13	事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。	本项目无需设置事故池	不属于

参照环办环评函[2020]688号文关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知，本项目变动情况不属于重大变动。

表三

1、主要污染源、污染物处理和排放

(1) 废气

本项目喷漆房废气（调漆、喷漆、晾干）经负压收集后通过过滤棉+二级活性炭吸附装置处理，处理后汇入一根 15m 高排气筒排放。焊接废气经焊接烟尘净化器处理后无组织排放。

(2) 废水

本项目废水主要为生活污水，生活污水经化粪池处理后定期清掏不外排。

(3) 噪声

本项目运营期噪声主要为机械设备运行生产过程中产生的噪声。采取选用低噪声设备、基础减振、隔声降噪等措施。

(4) 固废

生活垃圾收集后交由环卫部门统一处理；焊渣外售综合利用；废活性炭、原料桶、废过滤棉、漆渣、废切削液属于危险废物，暂存于危废库，因项目调试时间短，暂未产生危险废物，因此尚未签订相关危险废物处置合同。本单位承诺将尽快与有资质单位签订危险废物处置承诺，定期交由有资质单位处理。沾有切削液的金属屑集中收集后经压榨、压滤、过滤除油达到静置无滴漏后暂存于危废间，打包压块外售综合利用。

表 3-1 固体废物产生及处置情况一览表

工序/生产线	固体废物名称	废物类别	废物代码	产生量	处置措施	排放量 t
生活	生活垃圾	/	900-999-99	0.8t	收集后由环卫部门定期清运	0.8t
生产	焊渣	/	900-999-99	0.1kg	收集后外售综合利用	0.1kg
	废活性炭	HW49	900-039-49	0	暂存于危废库，因项目调试时间短，暂未产生危险废物，因此尚未签订相关危险废物处置合同。本单位承诺将尽快与有资质单位签订危险废物处置承诺，定期交由有资质单位处理。	0
	废原料桶	HW49	900-041-49	0		0
	废过滤棉	HW49	900-041-49	0		0
	漆渣	HW12	900-252-12	0		0
	废切削液	HW09	900-006-09	0		0
	沾有切削液的金属屑	HW09	900-006-09	0.03t		集中收集后经压榨、压滤、过滤除油达到静置无滴漏后暂存于危废间，打包压块外售综合利用

表四

1、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

项目的建设符合国家及地方产业政策要求；选址合理；建设项目所在地大气、地表水、声环境质量现状良好；各项污染物可以达标排放；对环境的影响较小，不会造成区域环境功能的改变；从环境影响的角度来讲，本评价认为该项目在坚持“三同时”原则、落实各项环保措施后，项目在拟建地建设是可行的。

(2) 环评批复落实情况

表 4-1 环评及批复落实情况检查

序号	环评及批复要求	落实情况
1	一、本项目位于安徽省滁州市天长市铜城镇工业园区富民东路。符合国家产业政策，选址符合天长市铜城镇相关规划。从环境保护的角度出发，我局原则同意你公司按照《报告表》中所列建设项目的性质、规模、地点、环境保护措施及下述要求进行项目建设。你单位须按照《报告表》的要求，须切实做好以下环保工作： 1、项目设计实施中，应结合公司的总体发展规划，进一步优化总体工程、公用工程、贮运工程及污染防治设施的设计，提高清洁生产水平，从源头控制环境污染。	本项目位于安徽省滁州市天长市铜城镇工业园区富民东路。该项目总投资为 5500 万元。主要建设内容为年产 200 台套高速智能单绞成缆机。
2	2、项目实行雨污分流、清污分流。按《报告表》要求，本项目产生的生活污水接管至天长市铜城镇污水处理厂，执行天长市铜城镇污水处理厂接管标准。	项目实行雨污分流、清污分流。本项目生活污水经化粪池处理后定期清掏不外排。
3	3、按《报告表》要求，本项目喷漆房废气(调漆、喷漆、晾干)须经过滤棉+二级活性炭吸附装置处理达标后由 15m 高排气筒排放，未捕获的废气须达标排放，执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)、《固定源挥发性有机物综合排放标准第 6 部分：其他行业》(DB34/4812.6-2024)标准限值。	本项目喷漆房废气（调漆、喷漆、晾干）经负压收集后通过过滤棉+二级活性炭吸附装置处理，处理后汇入一根 15m 高排气筒排放。 验收监测期间，废气处理设施出口(DA001)监测因子颗粒物监测最大值满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准，非甲烷总烃监测最大值满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表 1 挥发性有机物基本污染物项目排放限值-其他涉表面涂装工序的工业限值。 验收监测期间，厂界无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃监测最大值满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放浓度限值标准；厂区内厂房外无组

		织非甲烷总烃满足《固定源挥发性有机物综合排放标准第6部分：其他行业》表4厂区内VOCs无组织排放限值。
4	4、生产设备合理布局，并采取隔声、降噪等措施，确保厂界噪声达标排放。噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的2类标准。	本项目采取生产设备合理布局，并采取隔声、降噪等措施。 验收监测期间，厂界四周昼间噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准。
5	5、按《报告表》要求落实各类固体废物的贮存管理措施和综合利用途径。	生活垃圾收集后交由环卫部门统一处理；焊渣外售综合利用；废活性炭、原料桶、废过滤棉、漆渣、废切削液属于危险废物，暂存于危废库，因项目调试时间短，暂未产生危险废物，因此尚未签订相关危险废物处置合同。本单位承诺将尽快与有资质单位签订危险废物处置承诺，定期交由有资质单位处理。沾有切削液的金属屑集中收集后经压榨、压滤、过滤除油达到静置无滴漏后暂存于危废间，打包压块外售综合利用。
6	二、项目建设应按《报告表》提出的要求严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环保“三同时”制度。项目建成后，必须严格按照排污许可制度在发生实际排污行为前申领排污许可证，并按照有关规定组织竣工环保验收。	根据《固定污染源排污许可分类管理名录》(2019版)，项目属于排污许可类别中登记管理，于2024年12月5日对项目进行了固定污染源排污登记(登记编号：91341181MA8NKE595Y001Z)，有效期限：自2024年12月5日至2029年12月4日止。
7	三、若项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施发生重大变动，你公司应严格遵照国家相关法律法规的规定，重新报批环境影响评价文件，且待正式批准后方可开工建设。 四、项目申请过程中，一切瞒报、谎报是严重违法行为，违法者必须承担由此产生的一切后果。	项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施未发生重大变动。

3、“三同时”制度及环保投资落实情况

序号	治理内容		治理方案	实际投资额(万元)
1	废水		依托安徽上华电缆有限公司化粪池	/
2	废气		喷漆房废气(调漆、喷漆、晾干)经负压收集后通过过滤棉+二级活性炭吸附装置处理，处理后汇入一根15m高排气筒排放。	25
3	噪声	设备噪声	优选低噪设备，减震垫、厂房隔声等	20

4	固废治理	生活垃圾收集后交由环卫部门统一处理；焊渣外售综合利用；废活性炭、原料桶、废过滤棉、漆渣、废切削液属于危险废物，暂存于危废库，因项目调试时间短，暂未产生危险废物，因此尚未签订相关危险废物处置合同。本单位承诺将尽快与有资质单位签订危险废物处置承诺，定期交由有资质单位处理。沾有切削液的金属屑集中收集后经压榨、压滤、过滤除油达到静置无滴漏后暂存于危废间，打包压块外售综合利用。	15
7	合计	/	60

4、环境管理检查

(1) 环境管理制度及人员责任分工

本项目职工人数为 25 人，法人为环保负责人，负责环保档案的管理，确保各个环保设施正常运行，确保各项环保工作的正常开展。

(2) 环保设施建成、运行、维护情况及环保措施落实情况检查

本项目各类环保设施与主体工程同时设计、同时施工并同时投入运行，有专人检查项目环保设施的运行情况，负责设备的正常运转和维护工作。目前该项目环保设施能够正常、稳定运行，各岗位操作人员能够严格按规程认证操作。

(3) 固体废物处置情况

生活垃圾收集后交由环卫部门统一处理；焊渣外售综合利用；废活性炭、原料桶、废过滤棉、漆渣、废切削液属于危险废物，暂存于危废库，因项目调试时间短，暂未产生危险废物，因此尚未签订相关危险废物处置合同。本单位承诺将尽快与有资质单位签订危险废物处置承诺，定期交由有资质单位处理。沾有切削液的金属屑集中收集后经压榨、压滤、过滤除油达到静置无滴漏后暂存于危废间，打包压块外售综合利用。

(4) 排污许可的申领情况

根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 版），项目属于排污许可类别中登记管理，于 2024 年 12 月 5 日对项目进行了固定污染源排污登记（登记编号：91341181MA8NKE595Y001Z），有效期限：自 2024 年 12 月 5 日至 2029 年 12 月 4 日止。

(5) 环保设施照片



废气处理设施、DA001 排气筒



危废间

表五

验收监测质量保证及质量控制

- 1、合理布设监测点位，保证点位布设的科学性和合理性。
- 2、验收监测采样和分析人员均通过岗前培训，考核合格，持证上岗。
- 3、本次检测采样及样品分析均严格按照《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范》（试行）（HJ/T373-2007）、《固定污染源颗粒物和气态污染物采样方法》GB/T16157-1996 及修改单、《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T55-2000）、《环境噪声监测技术规范噪声测量值修正》（HJ706-2014）、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）等要求进行，实施全程序质量控制。
- 4、监测数据及验收监测报告严格执行三级审核制度，经校核、审核、签发后报出。
- 5、检测分析方法均采用现行国家颁布的标准的分析方法。

表 5-1 检测项目分析方法

检测类别	项目	检测分析方法名称及来源	检测分析仪器及编号	检出限
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 J836-2017	GR3100D 型低浓度烟尘（气）测试仪、电子天平 AUW120D	1.0mg/m ³
	非甲烷总烃	固定污染源废气总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定气相色谱法 HJ38-2017	GR3100D 型低浓度烟尘（气）测试仪、真空箱采样器 FY-ZK-1、GC9790II型气相色谱仪	0.07mg/m ³ (以碳计)
无组织 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 HJ604-2017	真空箱采样器 ME5710、GC9790II 型气相色谱仪	0.07mg/m ³ (以碳计)
	颗粒物	环境空气总悬浮颗粒物的测定重量法 HJ1263-2022	ADS-2062E 智能综合采样器、电子天平 AUW120D	168μg/m ³
噪声	厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008	AWA5688 型多功能声级计	/

表六

验收监测内容

验收监测内容

1、验收监测内容

依据环评文本及批复，结合现场勘查结果，确定验收监测内容。本次验收监测内容见表 6-1。

表 6-1 “三同时” 验收检测内容一览表

监测内容	采样点位	检测因子	检测频次	检测天数
有组织废气	DA001 排气筒	非甲烷总烃、颗粒物	3 次/天	两天
无组织废气	上风向参照点 1# 下风向监控点 2# 下风向监控点 3# 下风向监控点 4#	颗粒物、非甲烷总烃	3 次/天	两天
	厂区内厂房外监控点	非甲烷总烃	3 次/天	两天
噪声	西厂界外 1m 处 南厂界外 1m 处 东厂界外 1m 处 北厂界外 1m 处	厂界环境噪声	昼间一次/ 天	两天

2、验收监测气象参数

表 6-2 验收监测期间气象参数

监测日期	检测频次	大气压 (kPa)	温度 (°C)	湿度 (%)	风速 (m/s)	风向
2025.01.14	第一次	102.2	12.3	42.1	3.0	西北
	第二次	102.2	12.1	38.2	3.1	西北
	第三次	102.4	11.0	33.3	3.3	西北
2025.01.15	第一次	103.9	-3.9	53.0	3.2	西北
	第二次	103.8	0.2	46.2	3.1	西北
	第三次	103.7	2.0	37.1	3.0	西北

3、验收监测布点图

检测点位示意图

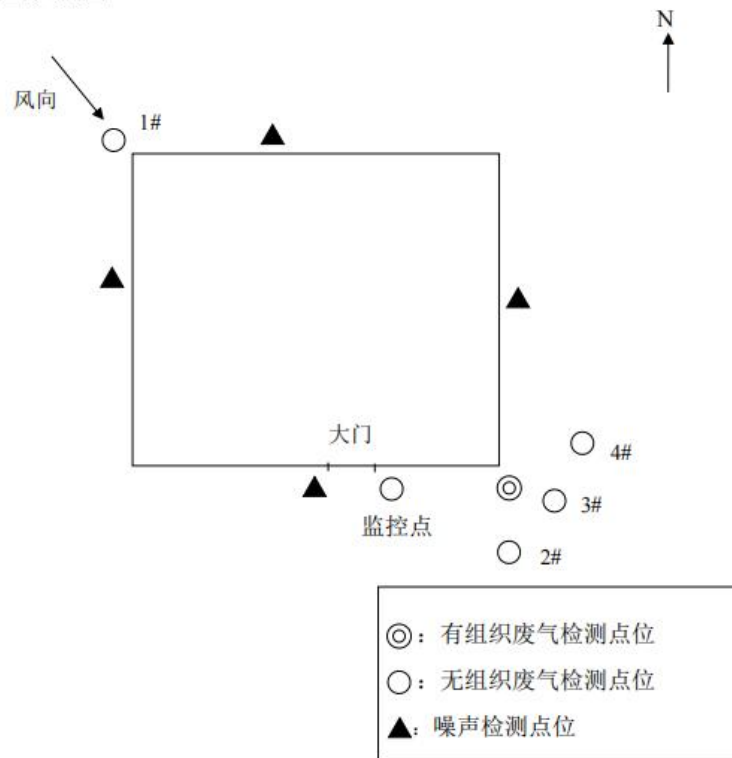


图 6-1 监测点位示意图

表七

验收监测期间生产工况记录

安徽禧力智能机械有限公司年产 200 台套高速智能单绞成缆机项目竣工环境保护验收监测工作于 2025 年 1 月 14 日~15 日进行。根据有关规定，为保证监测结果能正确反映企业正常生产时污染物实际排放状况，监测期间生产工况稳定，环保设施运行正常，符合验收监测条件。

表 7-1 本项目验收监测期间生产负荷

环评设计产品产能	环评设计原辅材料使用量		2025 年 1 月 14 日	2025 年 1 月 15 日	平均生产负荷 (%)	
			实际原辅材料使用量	实际原辅材料使用量		
年产 200 台套成缆机	钢材	1t/d	0.8t	0.82t	81	
	半成品钢材	0.1t/d	0.09t	0.086t	88	
	电机	3 台/d	2 台	3 台	83	
	变频器	3 台/d	2 台	3 台	83	
	调配后的水性漆	水性漆	0.0029t/d	0.0025t	0.0027t	90
		水	0.0014t/d	0.0011t	0.0012t	82

备注：由于本项目生产周期长，监测期间无法通过计算产量来核定生产负荷，故以主要原辅材料的使用量来核定本项目生产负荷。

验收监测结果

1、无组织废气监测结果

表 7-2-1 无组织废气监测结果

采样日期	检测点位	检测频次	颗粒物	非甲烷总烃
			浓度 (mg/m ³)	浓度 (mg/m ³)
2025.01.14	上风向参照点 1#	第一次	0.219	0.68
		第二次	0.202	0.70
		第三次	0.204	0.75

	下风向监控点 2#	第一次	0.271	0.95
		第二次	0.264	0.95
		第三次	0.237	0.99
	下风向监控点 3#	第一次	0.285	1.00
		第二次	0.285	1.03
		第三次	0.239	1.04
	下风向监控点 4#	第一次	0.232	1.07
		第二次	0.240	1.09
		第三次	0.237	1.15
	最大值 mg/m ³		0.285	1.15
	执行标准 mg/m ³		1.0	4.0
达标情况		达标	达标	

表 7-2-2 无组织废气监测结果

采样日期	检测点位	检测频次	颗粒物	非甲烷总烃
			浓度 (mg/m ³)	浓度 (mg/m ³)
2025.01.15	上风向参照点 1#	第一次	0.196	0.65
		第二次	0.209	0.71
		第三次	0.192	0.76
	下风向监控点 2#	第一次	0.223	0.93
		第二次	0.264	0.96
		第三次	0.254	0.99
	下风向监控点 3#	第一次	0.236	1.04
		第二次	0.239	1.08
		第三次	0.248	1.08
	下风向监控点 4#	第一次	0.220	1.09
		第二次	0.236	1.11
		第三次	0.238	1.14

	最大值 mg/m ³	0.264	1.14
	执行标准 mg/m ³	1.0	4.0
	达标情况	达标	达标

表 7-2-3 无组织废气监测结果

采样日期	检测点位	检测因子	检测频次	浓度 (mg/m ³)
2025.01.14	厂区内厂房外监控点	非甲烷总烃	第一次	1.23
			第二次	1.30
			第三次	1.32
2025.01.15	厂区内厂房外监控点	非甲烷总烃	第一次	1.28
			第二次	1.34
			第三次	1.36
最大值 mg/m ³				1.36
执行标准 mg/m ³				6
达标情况				达标

2、有组织废气监测结果

表 7-3 有组织废气监测结果

采样日期	检测点位	检测因子	检测频次	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	标干流量 (m ³ /h)	
2025.01.14	DA001 排气筒	颗粒物	第一次	1.2	0.014	1.18×10 ⁴	
			第二次	1.4	0.017	1.18×10 ⁴	
			第三次	1.2	0.014	1.19×10 ⁴	
			均值	1.3	0.015	1.18×10 ⁴	
			浓度最大值 (mg/m ³)	1.4			
			浓度标准值 (mg/m ³)	120			
			达标情况	达标			
			速率最大值 (kg/h)	0.017			
			速率标准值 (kg/h)	3.5			

		非甲烷总烃	达标情况	达标		
			第一次	1.68	0.020	1.18×10^4
			第二次	1.77	0.021	1.18×10^4
			第三次	1.83	0.022	1.19×10^4
			均值	1.76	0.021	1.18×10^4
			浓度最大值 (mg/m ³)	1.83		
			浓度标准值 (mg/m ³)	70		
			达标情况	达标		
			速率最大值 (kg/h)	0.022		
			速率标准值 (kg/h)	3.0		
			达标情况	达标		
			第一次	1.5	0.017	1.10×10^4
			第二次	1.2	0.013	1.11×10^4
			第三次	1.4	0.015	1.08×10^4
均值	1.4	0.015	1.10×10^4			
2025.01.15	DA001 排气筒	颗粒物	浓度最大值 (mg/m ³)	1.5		
			浓度标准值 (mg/m ³)	120		
			达标情况	达标		
			速率最大值 (kg/h)	0.017		
			速率标准值 (kg/h)	3.5		
			达标情况	达标		
			第一次	1.72	0.019	1.10×10^4
			第二次	1.78	0.020	1.11×10^4
			第三次	1.85	0.020	1.08×10^4
			均值	1.78	0.020	1.10×10^4
			浓度最大值 (mg/m ³)	1.85		
			浓度标准值 (mg/m ³)	70		
			达标情况	达标		

		速率最大值 (kg/h)	0.020
		速率标准值 (kg/h)	3.0
		达标情况	达标

3、噪声监测结果

表 7-4 噪声监测结果统计表

采样日期	检测点位	主要噪声源	测量值 (Leq)
			昼间 dB (A)
2025.01.14	西厂界外 1m 处	风机	54
	北厂界外 1m 处		56
	南厂界外 1m 处		57
	东厂界外 1m 处		53
2025.01.15	西厂界外 1m 处		52
	北厂界外 1m 处		55
	南厂界外 1m 处		52
	东厂界外 1m 处		54
标准值			60
达标情况			达标

4、监测统计结果评价

(1)表 7-2 表明:验收监测期间,厂界无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃监测最大值满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中无组织排放浓度限值标准;厂区内厂房外无组织非甲烷总烃满足《固定源挥发性有机物综合排放标准第 6 部分:其他行业》表 4 厂区内 VOCs 无组织排放限值。

(2)表 7-3 表明:验收监测期间,废气处理设施出口 (DA001) 监测因子颗粒物监测最大值满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中二级标准,非甲烷总烃监测最大值满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分:其他行业》

(DB34/4812.6-2024) 表 1 挥发性有机物基本污染物项目排放限值-其他涉表面涂装工序的工业限值。

(3) 表 7-4 表明：验收监测期间，厂界四周昼间噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类标准。

5、总量核算

根据验收监测结果，本项目 DA001 排气筒出口处非甲烷总烃的排放速率为 0.020kg/h，颗粒物的排放速率为 0.015kg/h。

年喷漆约 300h。

则颗粒物的排放总量为 $0.015\text{kg/h} \times 300\text{h} = 0.005\text{t/a}$

非甲烷总烃的排放总量为 $0.020\text{kg/h} \times 300\text{h} = 0.006\text{t/a}$

表八

验收监测结论

第三方监测公司于 2025 年 1 月 14 日~1 月 15 日对安徽禧力智能机械有限公司年产 200 台套高速智能单绞成缆机项目竣工环境保护验收监测工作，监测期间对企业的生产负荷进行现场核查，核查结果满足环保验收监测对生产工况的要求，企业各项污染治理设施运行正常，工况基本稳定。通过对该项目废气、厂界噪声监测得出结论如下：

1、无组织废气监测结论

验收监测期间，厂界无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃监测最大值满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放浓度限值标准；厂区内厂房外无组织非甲烷总烃满足《固定源挥发性有机物综合排放标准第 6 部分：其他行业》表 4 厂区内 VOCs 无组织排放限值。

2、有组织废气监测结论

验收监测期间，废气处理设施出口（DA001）监测因子颗粒物监测最大值满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准，非甲烷总烃监测最大值满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表 1 挥发性有机物基本污染物项目排放限值-其他涉表面涂装工序的工业限值。

3、噪声监测结论

验收监测期间，厂界四周昼间噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准。

4、固体废物

生活垃圾收集后交由环卫部门统一处理；焊渣外售综合利用；废活性炭、原料桶、废过滤棉、漆渣、废切削液属于危险废物，暂存于危废库，因项目调试时间短，暂未产生危险废物，因此尚未签订相关危险废物处置合同。本单位承诺将尽快与有资质单位签订危险废物处置承诺，定期交由有资质单位处理。沾有切削液的金属屑集中收集后经压榨、压滤、过滤除油达到静置无滴漏后暂存于危废间，打包压块外售综合利用。

5、主要污染物排放总量

根据验收监测结果，本项目 DA001 排气筒出口处非甲烷总烃的排放速率为 0.020kg/h，颗粒物的排放速率为 0.015kg/h。

年喷漆约 300h。

则颗粒物的排放总量为 $0.015\text{kg/h} \times 300\text{h} = 0.005\text{t/a}$

非甲烷总烃的排放总量为 $0.020\text{kg/h} \times 300\text{h} = 0.006\text{t/a}$

6、验收结论

根据检测结果，本项目有组织废气、无组织废气及噪声均满足相关限值标准。

7、建议

(1) 做好日常环保管理工作，加强厂区的环保建设和监督管理职能，提高工作人员的理论及操作水平、岗位培训，确保各项环保设施正常运行。

(2) 积极做好生产固废的回收暂存工作，生活垃圾做到日产日清。

(3) 尽快与有资质单位签订危废协议。

建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：安徽禧力智能机械有限公司

填表人：黄雪刚

项目经办人：黄雪刚

建设项目	项目名称		年产 200 台套高速智能单绞成缆机项目				建设地点			天长市铜城镇工业园区富民东路					
	行业类别		C3599 其他专用设备制造		建设性质		新建	项目厂区中心经度/纬度		中心经度：118°56'27.681"，纬度：32°52'5.402"					
	设计生产能力		年产 200 台套高速智能单绞成缆机		实际生产能力		年产 200 台套高速智能单绞成缆机			环评单位	安徽运瑞环境科技有限公司				
	环评审批机关		滁州市天长市生态环境分局		审批文号		天环评[2024]158 号			环评文件类型	报告表				
	开工日期		2024 年 12 月		竣工日期		2024 年 12 月			排污许可证申领时间	2024 年 12 月 5 日				
	环保设施设计单位		/		环保设施施工单位		/			本工程排污许可证编号	91341181MA8NKE595Y001Z				
	验收单位		安徽禧力智能机械有限公司		环保设施监测单位		河南鑫成环测检测技术有限公司			验收监测时工况	正常				
	投资总概算(万元)		5500		环保投资总概算(万元)		55			所占比例(%)	1				
	实际总投资(万元)		5000		实际环保投资(万元)		60			所占比例(%)	1.2				
	废水治理(万元)		/	废气治理(万元)	25	噪声治理(万元)	20	固体废物治理(万元)		15	绿化及生态(万元)	/	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(Nm³/h)		/			年平均工作日(天/a)		300			
运营单位		安徽禧力智能机械有限公司		运营单位社会统一信用代码(或组织机构代码)			91341181MA8NKE595Y			验收时间	2025 年 1 月 14 日~15 日				
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		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	石油类		—	—	-	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	废气		—	—	—	—	-	102.6	—	—	—	102.6	—	—	+102.6
	二氧化硫		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	烟尘(粉尘)		—	-	-	—	—	0.005	—	—	—	0.005	—	—	+0.005
	氮氧化物		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	工业固体废物		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	与项目有关的其他特征污染物		-	VOCs	—	—	-	—	0.006	—	—	0.006	—	—	+0.006

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——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

