

浙江得利亚自动化制造有限公司
年产 100 万米精密滚动直线导轨、120 万只滚动滑
块、20 万米冷轧滚珠丝杠、40 万只滚珠螺母项目
竣工环境保护验收监测表

QX(竣)20210505

建设单位：浙江得利亚自动化制造有限公司

编制单位：浙江齐鑫环境检测有限公司

二〇二一年五月

建设单位法人代表：徐建明

编制单位法人代表：蒋国龙

项目负责人：唐茵

报告编写人：唐茵

建设单位：浙江得利亚自动化制造有限公司

电话：18057828990

传真：/

邮编：323000

地址：浙江省丽水市莲都区南明山街道百仙路12号

编制单位：浙江齐鑫环境检测有限公司

电话：0578-2303512

传真：0578-2303507

邮编：323000

地址：浙江省丽水市莲都区丽南花苑1幢三层

目 录

一、建设项目概况.....	1
二、项目建设情况.....	4
三、环境保护设施.....	13
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.....	20
五、验收监测质量保证及质量控制.....	23
六、验收监测内容.....	25
七、验收监测结果.....	26
八、验收监测结论.....	34
建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表.....	36
附件 1：项目所在地示意图.....	37
附件 2：环评批复.....	38
附件 3：营业执照.....	39
附件 4：危废处置协议.....	40

一、建设项目概况

建设项目名称	年产 100 万米精密滚动直线导轨、120 万只滚动滑块、20 万米冷轧滚珠丝杠、40 万只滚珠螺母项目				
建设单位名称	浙江得利亚自动化制造有限公司				
建设项目性质	新建				
建设地点	浙江省丽水市莲都区南明山街道百仙路 12 号				
主要生产内容	直线导轨、滚动滑块、滚珠丝杠、滚珠螺母				
设计生产能力	年产 100 万米精密滚动直线导轨、120 万只滚动滑块、20 万米冷轧滚珠丝杠、40 万只滚珠螺母				
实际生产能力	年产 100 万米精密滚动直线导轨、120 万只滚动滑块、20 万米冷轧滚珠丝杠、40 万只滚珠螺母				
建设项目环评时间	2018 年 11 月	开工建设时间	2018 年 12 月		
调试时间	2020 年 12 月	验收现场监测时间	2021 年 4 月 16 日、17 日		
环境影响评价文件审批部门	丽水市环境保护局	环境影响评价文件编制单位	浙江得利亚自动化制造有限公司		
环保设施设计单位	丽水市阿叶环保材料经营部	环保设施施工单位	丽水市阿叶环保材料经营部		
投资总概算	8860 万元	环保投资总概算	39 万元	比例	0.44%
实际总投资	8850 万元	环保投资	37 万元	比例	0.42%
验收监测依据	(1) 《中华人民共和国环境保护法》(2015.1.1 施行)； (2) 《中华人民共和国水污染防治法》(2018.1.1 施行)； (3) 《中华人民共和国大气污染防治法》(2016.1.1 施行)； (4) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》(2018.12.29 修订)； (5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020.4.29 修订版)； (6) 《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》 中华人民共和国国务院令(第 682 号)(2017.7.16 发布)； (7) 关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告(国环规环评[2017]4 号)； (8) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》；				

	<p>(9) 《浙江省建设项目环境保护管理办法》，省政府令第 364 号，2018.1.22 修正；</p> <p>(10) 《关于建设项目环保设施验收有关事项的通知》浙江省环境保护厅，浙环办函〔2017〕186 号；</p> <p>(11) 丽水市环境保护局《浙江得利亚自动化制造有限公司年产 100 万米精密滚动直线导轨、120 万只滚动滑块、20 万米冷轧滚珠丝杠、40 万只滚珠螺母项目环境影响评价文件备案通知书》丽环建备-开[2018]42 号，2018 年 11 月 21 日；</p> <p>(12) 《浙江得利亚自动化制造有限公司年产 100 万米精密滚动直线导轨、120 万只滚动滑块、20 万米冷轧滚珠丝杠、40 万只滚珠螺母项目环境影响登记表》，浙江得利亚自动化制造有限公司，2018 年 11 月。</p>																																		
<p>验收监测评价标准、标号、级别、限值</p>	<p>1、废水</p> <p>项目生活废水经化粪池处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准（其中氨氮排放执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中标准限值），纳入工业区污水管网，进入水阁污水处理厂处理。具体数值见表 1-1。</p> <p style="text-align: center;">表 1-1-1 《污水综合排放标准》（GB8978-1996） 中表 4 第二类污染物最高允许排放浓度 单位：除 pH 外，mg/L</p> <table border="1" data-bbox="464 1368 1460 1637"> <thead> <tr> <th>序号</th> <th>污染物</th> <th>适用范围</th> <th>三级标准</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>pH值</td> <td>一切排污单位</td> <td>6~9（无量纲）</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>悬浮物</td> <td>其它排污单位</td> <td>400</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>化学需氧量</td> <td>其它排污单位</td> <td>500</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>五日生化需氧量</td> <td>其它排污单位</td> <td>300</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>石油类</td> <td>一切排污单位</td> <td>20</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">表 1-1-2 《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013） 单位：mg/L</p> <table border="1" data-bbox="464 1715 1460 1798"> <thead> <tr> <th>序号</th> <th>污染物项目</th> <th>适用范围</th> <th>间接排放限值</th> <th>污染物排放监控位置</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>氨氮</td> <td>其它企业</td> <td>35</td> <td>企业废水总排放口</td> </tr> </tbody> </table> <p>2、废气</p> <p>工艺废气排放标准执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源大气污染物最高允许排放浓度的二级标</p>	序号	污染物	适用范围	三级标准	1	pH值	一切排污单位	6~9（无量纲）	2	悬浮物	其它排污单位	400	3	化学需氧量	其它排污单位	500	4	五日生化需氧量	其它排污单位	300	5	石油类	一切排污单位	20	序号	污染物项目	适用范围	间接排放限值	污染物排放监控位置	1	氨氮	其它企业	35	企业废水总排放口
序号	污染物	适用范围	三级标准																																
1	pH值	一切排污单位	6~9（无量纲）																																
2	悬浮物	其它排污单位	400																																
3	化学需氧量	其它排污单位	500																																
4	五日生化需氧量	其它排污单位	300																																
5	石油类	一切排污单位	20																																
序号	污染物项目	适用范围	间接排放限值	污染物排放监控位置																															
1	氨氮	其它企业	35	企业废水总排放口																															

准值及无组织排放监控限值。具体数值见表 1-2。

表 1-2 大气污染物综合排放标准 (GB16297-1996)

污染物	最高允许排放浓度 (mg/Nm ³)	最高允许排放速率		无组织排放监控浓度限值	
		排气筒 (m)	二级 (kg/h)	监控点	浓度 (mg/Nm ³)
颗粒物	120	15	3.5	周界外浓度最高点	1.0
非甲烷总烃	120	15	10		4.0

3、噪声

项目边界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准,见表 1-3。

表 1-3 《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 单位: dB(A)

类别	昼间	夜间
3类	65	55

4、固体废物

固体废弃物执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)和《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中的有关规定。危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单中相关规定。

二、项目建设情况

1、项目概况

浙江得利亚自动化制造有限公司看好机械行业市场发展前景，购得位于浙江省丽水市莲都区南明山街道百仙路 12 号地块的使用权，厂区占地面积 23607m²，总建筑面积 27515.23m²。通过投资 8850 万元，在该地块新建厂房、综合楼及配套设施，采用先进的生产工艺，购置先进的生产设备，形成年产 100 万米精密滚动直线导轨、120 万只滚动滑块、20 万米冷轧滚珠丝杠、40 万只滚珠螺母的生产能力。

浙江得利亚自动化制造有限公司于 2018 年在丽水经济技术开发区经济发展局登记备案（项目代码：2018-331102-34-03-085620-000）。2018 年 11 月，企业编写了《浙江得利亚自动化制造有限公司年产 100 万米精密滚动直线导轨、120 万只滚动滑块、20 万米冷轧滚珠丝杠、40 万只滚珠螺母项目环境影响登记表》。并于 2018 年 11 月 21 日取得了丽水市环境保护局《浙江得利亚自动化制造有限公司年产 100 万米精密滚动直线导轨、120 万只滚动滑块、20 万米冷轧滚珠丝杠、40 万只滚珠螺母项目环境影响评价文件备案通知书》丽环建备-开[2018]42 号文件。

依据国务院第 682 号令《建设项目环境保护管理条例》等相关规定，2021 年 1 月，浙江得利亚自动化制造有限公司委托浙江齐鑫环境检测有限公司（即我司）对该项目进行竣工环境保护验收监测。我司在研读项目建设及环保等相关资料基础之上，组织相关技术人员，对项目进行现场勘察和资料收集，在整理收集项目的相关资料后，编制了验收监测方案，并依据丽环建备-开[2018]42 号文件和环评文件，于 2021 年 4 月 16 日、17 日进行现场监测。

项目竣工环境保护验收工作由浙江得利亚自动化制造有限公司负责组织，浙江齐鑫环境检测有限公司承担该项目验收监测和报告编制工作。

本次验收仅针对浙江得利亚自动化制造有限公司（地址：浙江省丽水市莲都区南明山街道百仙路 12 号）年产 100 万米精密滚动直线导轨、120 万只滚动滑块、20 万米冷轧滚珠丝杠、40 万只滚珠螺母项目的整体验收。

根据监测结果，编制完成验收监测报告。

2、建设内容

项目位于浙江省丽水市莲都区南明山街道百仙路 12 号，厂区占地面积 23607m²，总建筑面积 27515.23m²。项目总投资 8850 万元，其中环保投资 37 万元，占总投资的 0.42%。主要购置淬火机、矫直机、打孔专机、磨床、抛丸机等相关生产设备。

项目工作制度及定员：项目员工 80 人，年工作 300 天，夜间不生产。

表 2-1 产品一览表

序号	产品名称	设计产量	4月16日产量	4月17日产量	实际产量
1	直线导轨	100万米/a	3220米	3160米	100.1万米/a
2	滚动滑块	120万只/a	3950只	3950只	119.9万只/a
3	滚珠丝杠	20万米/a	635米	625米	19.6万米/a
4	滚珠螺母	40万只	1300只	1250只	40.1万只/a

表 2-2 项目主要生产设备一览表及说明

序号	设备名称	设计数量（台/套）	实际数量（台/套）	备注
1	CNC中频淬火机	6	6	一致
2	CNC矫直机	8	8	一致
3	CNC打孔专机	20	20	一致
4	CNC成型磨床	25	25	一致
5	清洗机	3	3	一致
6	CNC锯床	3	3	一致
7	加工中心	40	40	一致
8	CNC滑块磨床	20	20	一致
9	CNC无心车	2	2	一致
10	CNC无心磨床	10	10	一致
11	精密滚牙机	6	6	一致
12	抛光机	6	6	一致
13	CNC车床	20	20	一致
14	抛丸机	2	1	暂时1台；日后增加1台作为备用
15	CNC外圆磨床	6	6	一致
16	磨削中心	6	6	一致

3、地理位置及平面布置

企业位于浙江省丽水市莲都区南明山街道百仙路 12 号。企业东侧为丽水市中威轴承制造有限公司和恒立轴承；南侧为百仙路，隔路为浙江希安冀汽车零部件有限公司；西侧为空闲工业用地；北侧为顺畅公路养护(丽水分公司)和长深高速。周边情况具体见表 2-3 和图 2-1。

表 2-3 项目周边情况一览表

得利亚自动化	方位	概况
	东侧	丽水市中威轴承制造有限公司、恒立轴承
	南侧	百仙路，浙江希安冀汽车零部件有限公司
	西侧	空闲工业用地
	北侧	顺畅公路养护(丽水分公司)、长深高速

企业厂区内设 3 个厂房，1 个综合楼，1 个研发楼，具体功能布局见表 2-4 和图 2-2。

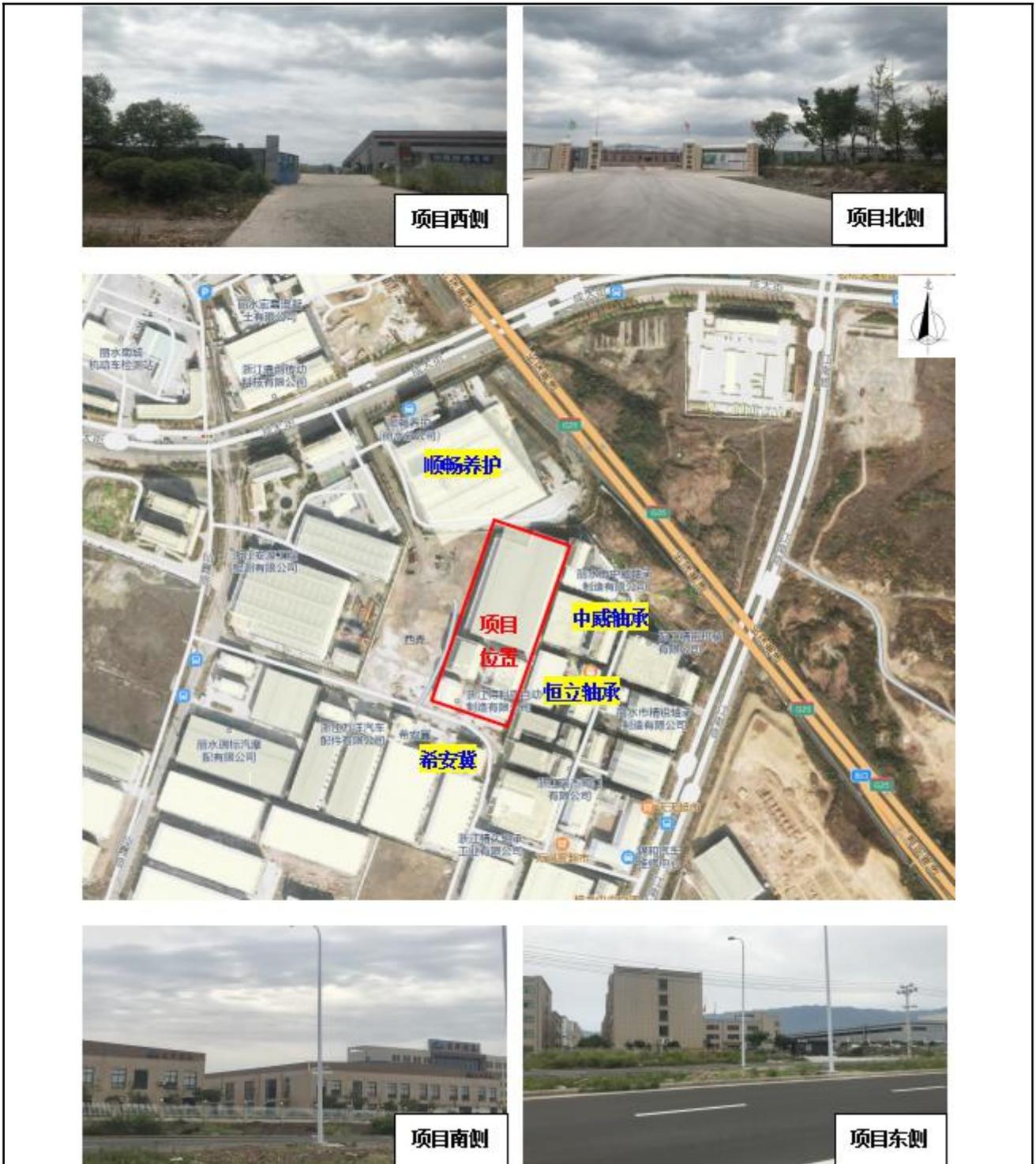
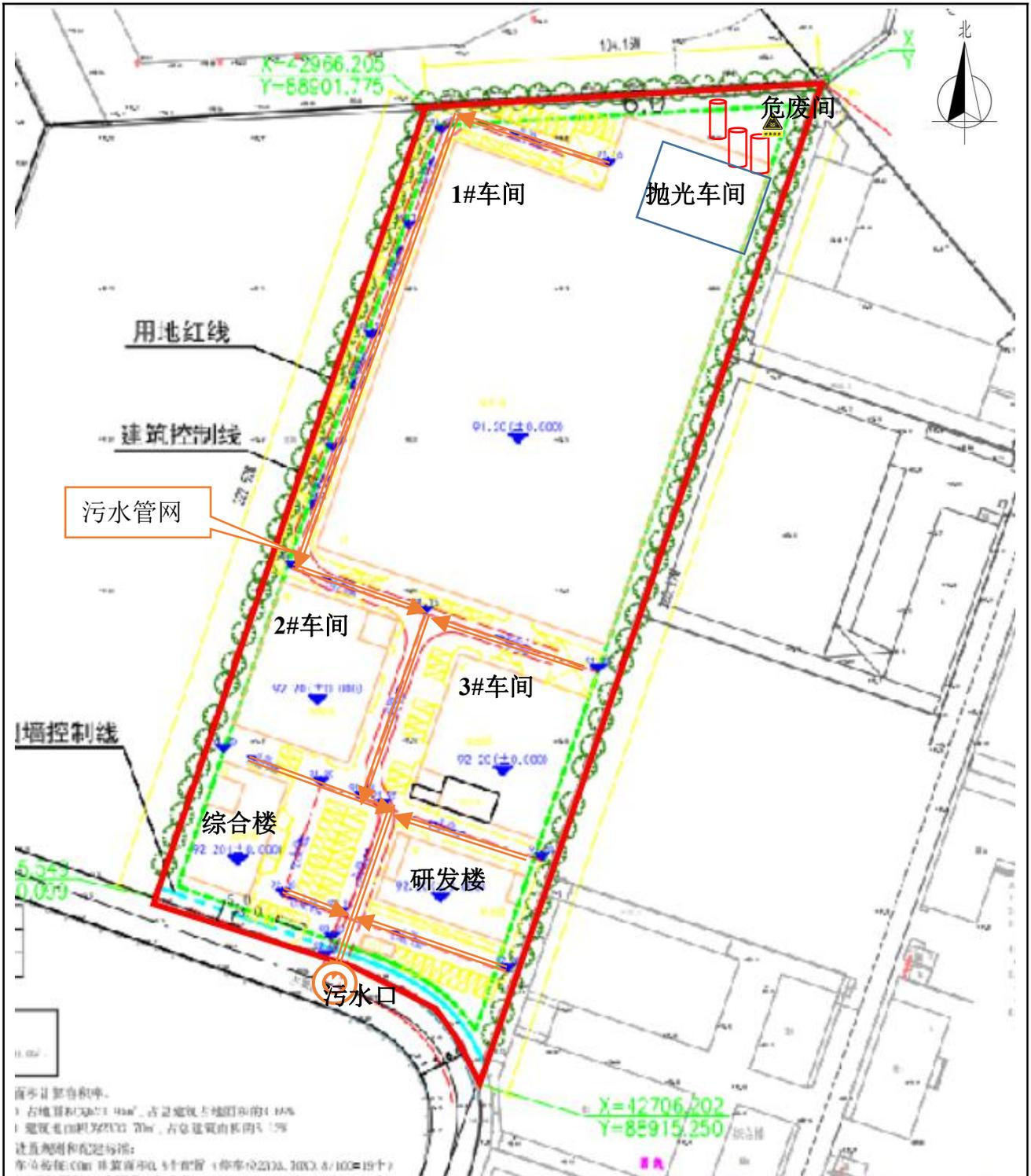


图 2-2 项目周边情况示意图

表 2-4 建筑物及功能一览表

序号	建构筑物名称	占地面积 (m ²)	功能
1	1#厂房	10068.30	直线导轨、滑块生产车间、抛光
2	2#厂房	1294.44	滚珠丝杠生产车间
3	3#厂房	1455.24	滚珠螺母生产车间、仓库
4	综合楼	604.88	办公管理
5	研发楼	684.18	产品展示、研发



根据现场调查及查阅相关资料，项目周边主要污染源情况见表 2-5。

表 2-5 项目周边污染源调查情况一览表

序号	企业名称	方位	红线之间 距离 (m)	主要产品	主要污染物		备注
					废水 废气	生活污水 粉尘、有机废气	
1	中威轴承制造有限公司	E	紧邻	轴承	废水 废气	生活污水 粉尘、有机废气	正常运营

2	恒立轴承	E	紧邻	轴承	噪声	机械噪声	正常运营
					固废	一般固废、危险废物	
					废水	生活污水	
					废气	粉尘、有机废气	
					噪声	机械噪声	
3	浙江希安冀汽车零部件有限公司	S	50	汽车零部件	固废	一般固废、危险废物	正常运营
					废水	生活污水	
					废气	粉尘	
					噪声	机械噪声	

项目周边企业主要大气污染物为粉尘和有机废气，项目厂区周边大气环境一定程度上受周边企业影响。

项目地址原为丽水经济技术开发区七百秧区块 E-01-12-1 工业地块，为空闲地块。本项目为新建项目，因此不存在与本项目有关的原有污染情况。

4、主要原辅材料及燃料

表 2-6 项目主要能耗一览表

序号	能源名称	设计用量	4月16日用量	4月17日用量	实际年用量*
1	水	2500t/a	6.83t	6.74t	2100t/a
2	电	320万度/a	1.01万度	1.00万度	312万度/a

*实际年用量以监测期间用量估算

表 2-7 项目主要原辅材料一览表

序号	名称	设计用量	4月16日用量	4月17日用量	实际年用量*
1	冷拉型钢	3000t/a	9.82t	9.64t	3021t/a
2	圆钢	1000t/a	3.27t	3.22t	1006t/a
3	机油	0.5t/a	1.62kg	1.6kg	0.5t/a
4	切削液	1t/a	3.25kg	3.21kg	1t/a
5	清洗液	/	3.22kg	3.2kg	1t/at/a

*实际年用量以监测期间用量估算

主要原辅材料性质：

切削液：主要由润滑剂、防锈添加剂、稳定剂等成份组成，广泛应用于硬质合金的各种磨削加工，具有润滑、防锈、防腐蚀、冷却等作用，本品润滑性佳，使用效果明显优于乳化液，可提高工件表面光洁度。溶液透明，

5、主要工艺流程及产物环节

(1) 主要生产工艺

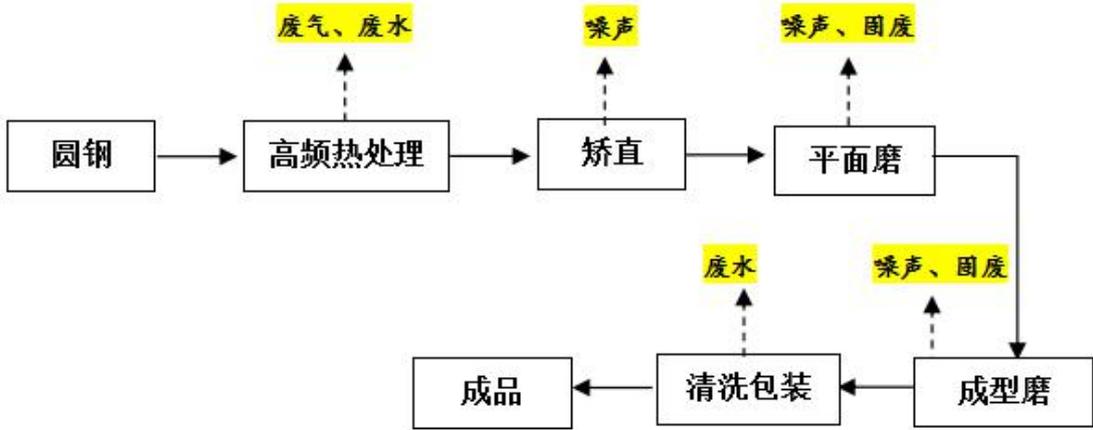


图 2-4 直线导轨生产工艺流程图

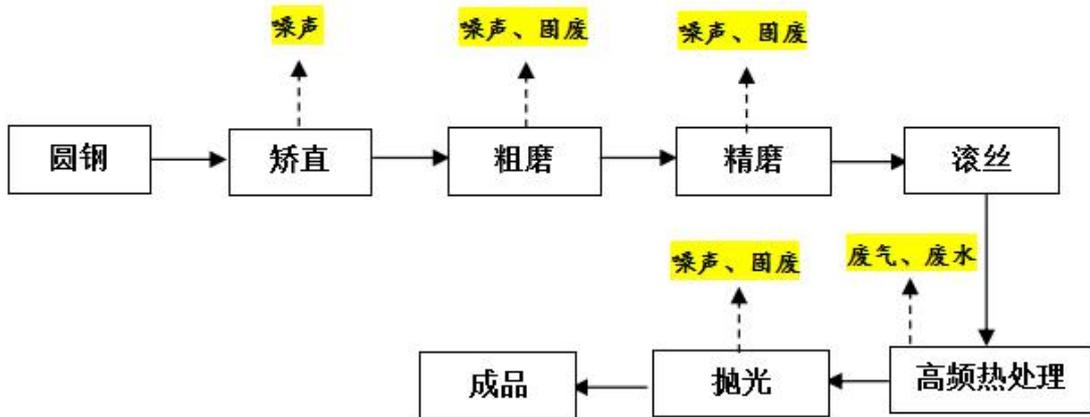


图 2-5 滚珠丝杠生产工艺流程图

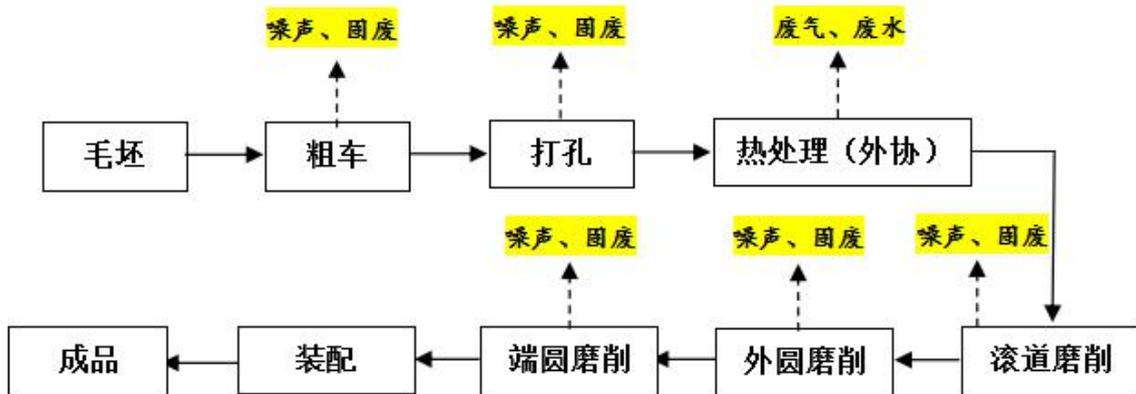


图 2-6 滚珠螺母生产工艺流程图

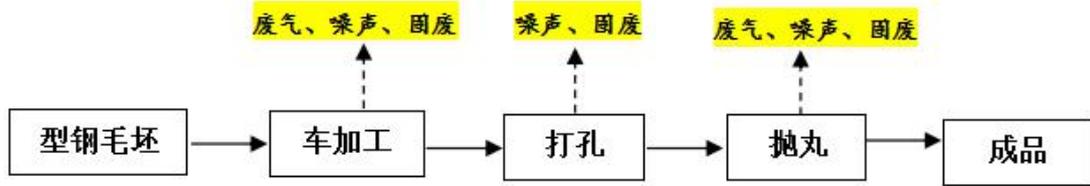


图 2-7 滑块生产工艺流程图

工艺流程简要说明：

本项目产品包括直线导轨及滑块、滚珠丝杠及滚珠螺母，生产工艺主要包括粗车、校直、粗磨、精磨、打孔、抛光等，均为金加工工序，中频热处理采用电加热，水冷却，本项目产品具体工艺介绍如下：

- (1) 原材料：本项目原材料为圆钢；
- (2) 中频热处理：使用 CNC 中频热处理装置通过电感应将圆钢加热至一定温度，通过水流冷却，使材料的表面硬度达到 HRC58-62，保证硬度均匀，热处理过程无需气体保护；
- (3) 矫直：使用矫直机，通过矫直辊对棒材等进行挤压使其改变直线度；
- (4) 粗磨：钢管送入磨床粗磨加工，采用无心磨床通过 3~4 次粗磨加工到工艺尺寸；
- (5) 精磨：使用无心磨床精磨使工件外径尺寸、圆度、锥度等达到精度要求，磨削过程喷淋磨削液冷却；
- (6) 打孔：使用专用打孔设备在工件设计位置上打孔；
- (7) 抛光：在抛光机上进行抛光，抛光采用湿法作业，水流经沉淀池后循环使用，定期清渣；
- (8) 滚道磨削、外圆磨削、端面磨削：使用磨床将滚道、外圆、端面等处打磨平整；
- (9) 滚丝：滚丝工艺应用于外螺纹的加工，工件在两个滚丝轮的带动下转动。由于两个滚丝轮之间的间隙小于工件毛坯直径，因此，工件毛坯受两个滚丝轮的挤压力作用而产生塑性变形，形成所需螺纹。本项目滚丝工艺需要用滚丝油冷却，冷却用的滚丝油循环使用，约半年更换 1 次，每次排放约 0.4t。
- (10) 热处理（外协）：进行外协淬火、退火等热处理工序，保证光轴的抗锈度和亮度；
- (11) 清洗：利用专用的清洗机对工件进行清洗，去除表面残余油污，保持工件整洁，无需添加清洗剂。该清洗机内设置三级过滤系统，废水经过滤系统后回用，不外排；
- (12) 抛丸：采用密闭抛丸机进行加工，利用工件的碰撞去除去除工件表面残余毛刺。检验合格后包装入库。

企业全部污染工序见表 2-8。

表 2-8 全厂污染物概况表

污染物编号	污染物名称	产生工序
G1	粉尘	磨削、下料等金加工、抛光、抛丸
G2	油烟	中频加热
W1	生活废水	职工生活
W2	清洗废水	清洗
W3	冷却水	中频加热
N1	机械噪声	机械加工等
S1	金属边角料	生产过程
S2	收集的粉尘	除尘收集
S3	废机油及含油废渣	滚丝、废水处理
S4	包装废物	原料拆包
S5	生活垃圾	职工生活
S6	废包装桶	原料使用

(2) 水平衡

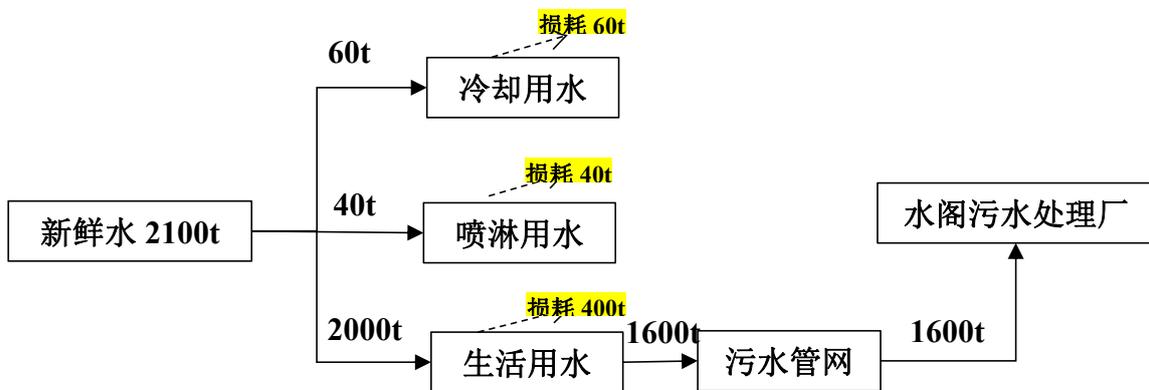


图 3-2 水平衡示意图

6、项目变动情况

项目建设规模、地点，产能、生产设备等，基本符合环评及批复要求建设完成。

生产设备变动情况：原设计项目设有 2 台抛丸机，现实际经过工艺优化，抛丸机利用率较低，故暂上 1 台抛丸机。日后若实施另一台抛丸机，则作为备用机，并建设相应环保设施。

原辅材料变动情况：原设计使用清水对工件进行清洗，现实际企业使用清洗液进行清洗，清洗液循环使用，定期添加不外排，故取消了生产清洗废水的外排。

环保设备变动情况：原设计抛光粉尘进入沉淀池少量飘逸粉尘无组织排放，不设置排气

筒，现实际抛光工序设置独立抛光间，每台抛光机设置侧吸罩，收集的粉尘进入两套喷淋塔喷淋后尾气由 2 根 15m 高排气筒排放。

根据《中华人民共和国环境影响评价法》和《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》判断，本项目无重大变动。

实际建设内容变更情况见表 2-9。

表 2-9 项目环评与实际建设内容对照表

		环评中情况	项目实际情况	备注
项目选址		丽水经济技术开发区七百秧区块 E-01-12-1 工业地块	丽水经济技术开发区江南路 791 号	地点不变，地址更新
总建筑面积		总建筑面积 27515.23m ²	总建筑面积 27515.23m ²	一致
主体工程	生产车间	3 个厂房，1 个综合楼，1 个研发楼	3 个厂房，1 个综合楼，1 个研发楼	一致
公用工程	供电	采用市政电网供电	采用市政电网供电	一致
公用工程	给水	本工程给水以市政自来水为水源，作为生活与消防用水水源	本工程给水以市政自来水为水源，作为生活与消防用水水源	一致
	排水	雨水由雨水管道收集后进入市政雨水管网；生活污水经过标准化粪池处理后纳入市政污水管网，进入水阁污水处理厂统一处理	厂区内雨污分流；雨水进入雨水管网；生活污水经化粪池预处理后进入污水管网纳管，后进入水阁污水处理厂处理	一致
环保工程	废水	化粪池；	化粪池；	一致
	废气	布袋除尘；抛光沉淀池	抛丸：布袋除尘+15m 排气筒； 抛光：2 套集气+水喷淋+15m 排气筒	优化
	噪声	高噪声设备设置减振基础和安装消声器；加强设备日常检修和维护；加强管理，教育员工文明生产	高噪声设备设置减振基础和安装消声器；车间内合理布局；生产设备均维护良好；教育员工文明生产；夜间不生产；	一致
	固体废物	设置一般固废堆放处、危废仓库、垃圾桶	设置一般固废堆放处、8m ² 危废仓库、垃圾桶	一致

三、环境保护设施

1、废水

1.1 主要污染源

本项目雨污分流，项目无露天作业，厂区内雨水进雨水管道外排；项目使用清洗液进行清洗，清洗液循环使用，定期添加不外排，故不再产生清洗废水。运营期产生的废水主要为冷却水、喷淋废水和生活污水。

1.2 处理设施和排放

(1) 冷却水

项目中频淬火过程需冷却水直接冷却，冷却水在收集槽沉淀后循环回用，不外排，定时补充蒸发消耗水。年补充用水量约 60t/a。

(2) 喷淋废水

项目新增两套抛光粉尘废气喷淋塔，喷淋废水循环使用不外排，定期对池内金属屑打捞作为固废处置，并补充蒸发消耗水，年补充新鲜水 40t/a。

(3) 生活污水

项目生活污水经化粪池预处理后进入污水管道，后汇至厂区污水总排口纳管排放，进入水阁污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物综合排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入大溪。年排放量为 1600t/a。



图 3-1 清洗机现场图

2、废气

2.1 主要污染源

项目产生的废气主要包括磨削、下料等金加工过程产生的金属粉尘，抛光粉尘、抛丸粉尘及中频加热过程产生的油烟。

(1) 磨削粉尘

本项目在磨削过程中会产生细小的颗粒物，主要成分为铁金属。本项目磨削工序为湿法作业，产生少量铁末尘进入切削液中，粉尘产生量很小，主要在作业台附近，只要加强车间通风，少量粉尘以无组织形式排放。

(2) 下料等金加工粉尘

本项目在下料等过程中会产生细小的颗粒物，这些颗粒物的主要成分为铁金属。一方面因为其质量较大，沉降较快；另一方面，会有一少部分较细小的颗粒物随着机械的运动而可能会在空气中停留短暂时间后沉降于地面，少量粉尘以无组织形式排放，基本不对车间外造成影响。

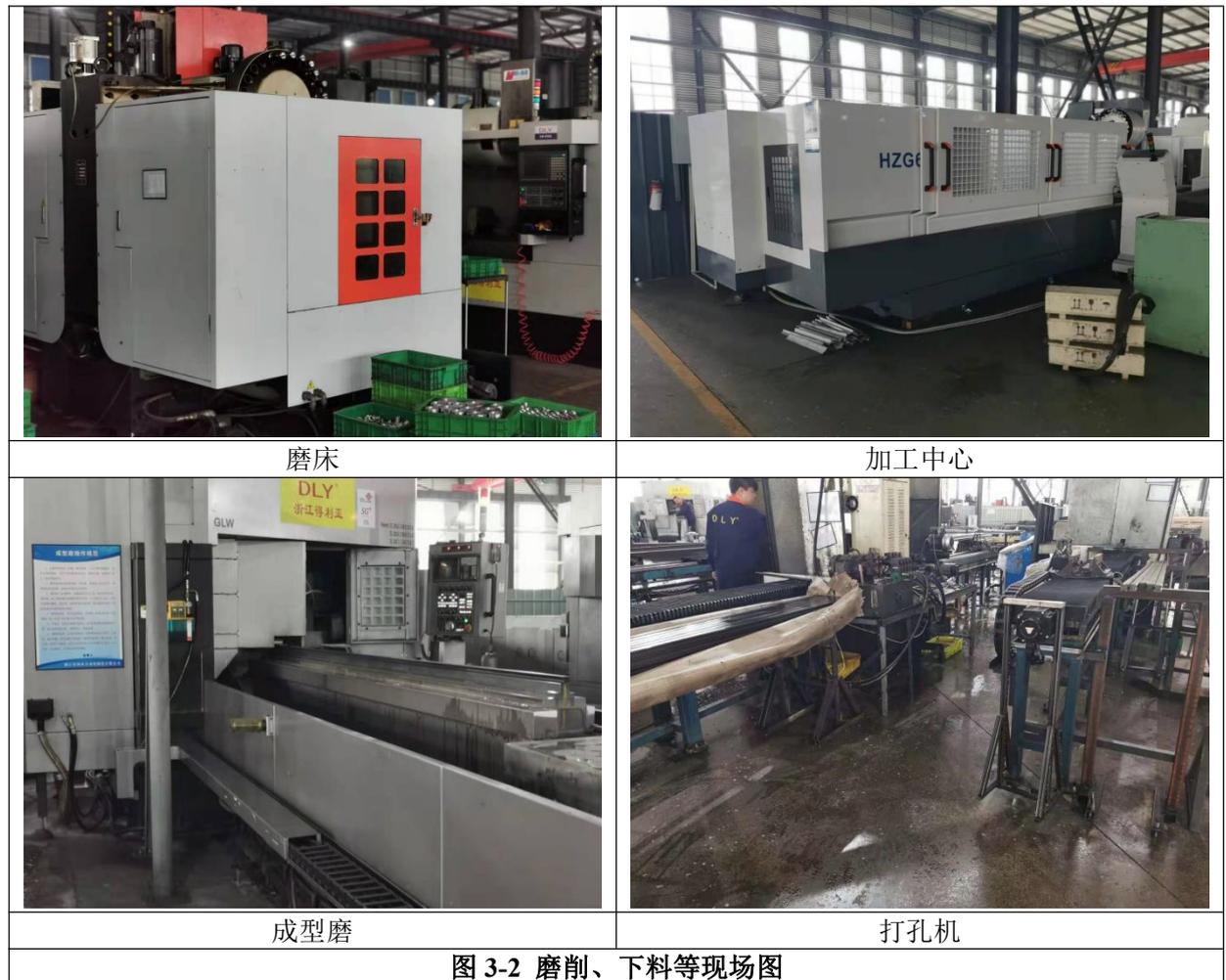


图 3-2 磨削、下料等现场图

(3) 抛光粉尘

项目抛光过程会产生金属颗粒物，项目设独立抛光间，内置 6 台抛光机，每台抛光机安装侧吸罩，产生的粉尘均收集后进入两套水喷淋设施处理，处理后的尾气由 2 根 15m 高排气筒高空排放。单一喷淋设施设计最大风量为 20513m³/h，日工作 4 小时，年工作 1200 小时。



抛光间外景图



抛光机现场图



喷淋设施现场图

图 3-3 抛光工序产污及处理现场图

(4) 油烟

项目中频加热过程由于油污粘附量很小，因此油烟的产生量很小，只要加强车间通风，少量油烟无组织排放，对车间外环境影响不大。

(5) 抛丸粉尘

本项目抛丸在密闭抛丸机内进行，抛丸粉尘经机器自带的布袋除尘处理后至 15m 高排气筒高空排放，抛丸机密闭运行，风机设计风量最大为 8000m³/h，抛丸机日工作时间为 2h，则年工作时间为 600h。



图 3-4 油烟废气和抛丸废气产污现场图

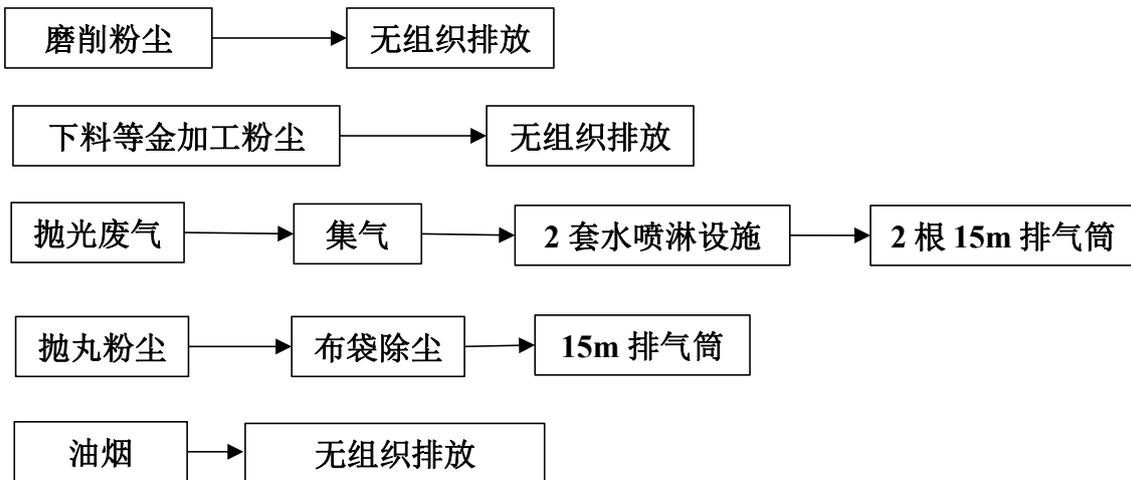


图 3-5 废气走向示意图

3、噪声

本项目噪声源主要产生于抛丸机、磨床、抛光机等机械设备的运行，噪声强度一般在 60~80dB (A) 之间；企业主要通过以下措施来减少噪声排放：生产机械选购先进的低噪设备，对高噪设备安装减震器，车间内合理布局，车间建设时尽量选用隔声材料，同时对机械设备定期保养，对员工进行上岗培训。

4、固（液）体废物

本项目营运期间产生的固体废弃物主要包括金属边角料、收集的粉尘、废机油、废滚丝油、废切削液、包装废物、生活垃圾、废包装桶。

(1) 金属边角料：主要为金加工过程产生的边角料，年产生金属边角料 180.6t/a，边角料收集后外售至废品回收单位。

(2) 收集的粉尘：主要为抛丸、抛光除尘及地面清扫收集的金属粉尘，年产生量约为 28t/a，收集后外售至废品回收单位。

(3) 废机油（HW08/900-249-08）：主要产生于机械设备检修机油的更换，年产生量为 0.5t/a。暂存至危废间，委托金华市莱逸园环保科技有限公司处置。

(4) 废滚丝油（HW08/900-208-08）：产生于滚丝工序，年产生量为 0.3t/a。暂存至危废间，委托金华市莱逸园环保科技有限公司处置。

(5) 废切削液（HW09/900-006-09）：产生于切削液更换，年产生量为 0.5t/a。暂存至危废间，委托金华市莱逸园环保科技有限公司处置。

(6) 生活垃圾：生活垃圾年产生量为 21.5t/a。收集后委托环卫部门清运处置。

(7) 废包装桶（HW49/900-041-49）：包含废油桶、废切削液桶，年产生量为 0.15t/a，暂存至危废间，委托金华市莱逸园环保科技有限公司处置。

项目各类危险废物均在厂区东北侧内危废间内暂存，危废间面积为 8m²。各类危废进出库均做好相应台账，各类危废和仓库粘贴了相应标识。

表 3-1 项目一般固体废物情况一览

序号	固体废物名称	产生工序	形态	主要成分	属性	预测产生量(吨/年)	实际产生量(吨/年)	处置去向
1	金属边角料	下料、打孔、磨削等	固态	金属	一般固废	200	180.6	外售至废品回收单位
2	收集的粉尘	除尘过程	固态	金属粉	一般固废	6.93	28	
3	生活垃圾	职工生活	固态	垃圾	一般固废	24	21.5	委托环卫部门清运

表 3-2 危险废物情况一览

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	预测产生量(吨/年)	实际产生量(吨/年)	产生工序及装置	形态	主要成分	有害成分	危险特性*	污染防治措施
1	废机械油	HW08	900-249-08	1	0.5	机械检修	液态	废机械油	废矿物油	T	暂存至危废间，委托金华市莱逸园环保科技有限公司处置
2	废滚丝油	HW08	900-208-08	/	0.3	滚丝	液态	废矿物油	废矿物油	T	

3	废切削液	HW09	900-006-09	/	0.5	切削液更换	液态	废矿物油、水	废矿物油	T
4	废包装桶	HW49	900-041-49	0.15	0.15	原料使用	固态	废机械油、铁	废矿物油	T

注：危险特性：腐蚀性（C）、毒性（T）、易燃性（I）、反应性（R）和感染性（In）



危废仓库外景图



危废仓库内景图

图 3-6 危废仓库现场图

5、其他环境保护设施

5.1 环境风险防范设施

- (1) 企业员工均经过安全生产培训、生产技能培训和风险防范、应急培训后上岗，生产过程按照安全生产管理。
- (2) 企业根据消防要求配备灭火器、消火栓等消防设备，同时定期进行检查，确保消防设施处于正常状况。
- (3) 企业车间通风设备齐全，车间内空气流通顺畅。
- (4) 企业年组织一次应急演练且制定大部分风险防范措施。
- (5) 企业对生产设备和化粪池、污水管道定期维护，车间地面已进行防腐防渗。
- (6) 企业已制定环境风险规章制度。

5.2 排污口

本项目所有外排废水通过厂区内仅有的一个生活污水总排口进入园区污水管网。

6、验收期间监测点位布局



*4 月 16 日风向为南风，4 月 17 日风向为南风

图 3-7 废水、废气、噪声监测点位示意图

7、环境管理检查结果

7.1 环保管理制度及人员责任分工

为加强环保管理，公司已配专人负责环保管理，负责废气处理设施的检查、固废收集和处置以及做好相应台帐记录，以保证环保措施落实到位。

7.2 监测手段及人员配置

企业暂无自行监测手段，厂区内产生的废水、废气等污染物均委托检测公司采样检测。

8、环保设施投资及“三同时”落实情况

项目总投资为 8850 万元人民币，其中环保投资 37 万人民币，占总投资的 0.42%。其中废水收集与处理占 3 万；废气收集与处理占用 25 万；隔声降噪措施占用 6 万；固体废物的贮存和处置占用 3 万。具体投资情况见表 3-2。

表 3-2 实际环保投资情况一览表

序号	时段	污染物	环保投资项目	投资概算	实际投资
1	营运期	废水	化粪池、污水管道维护	20	3
2		废气	通风设备、排气筒、喷淋塔、抛光间	20	25
3		噪声	隔声降噪	8	6
4		固体废物	固废及危废处置	2	3
合计				39	37

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

表 4-1 项目环评污染防治措施落实情况一览表

类别	排放源	污染物	环评设计环保设施与防治措施	实际治措施落实情况
水污染物	冷却水	/	冷却水沉淀后循环回用，不外排	冷却水沉淀后循环使用，不外排
	喷淋废水	SS、石油类	/	循环使用不外排
	生活污水	COD 氨氮	经化粪池处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准纳工业区污水管网，进入水阁污水处理厂统一处理	经化粪池预处理后纳管
大气污染物	磨削	粉尘	采用湿法作业，产生少量铁末尘进入切削液中	采用湿法作业，少量无组织排放
	下料和金加工	粉尘	加强车间机械通风	金属粉尘自然沉降，少量无组织排放
	抛光	粉尘	采用湿法作业，金属粉尘基本随水流进入沉淀池，外溢的金属颗粒物极少	经集气+水喷淋处理后15m排气筒高空排放
	油烟	油烟	加强车间通风，对环境影响不大	加强车间通风，少量无组织排放
	抛丸	粉尘	经集气+布袋除尘处理后至15m高排气筒高空排放	经自带的布袋除尘处理后至15m高排气筒高空排放
固体废物	下料、打孔、磨削等	金属边角料	外售废品回收单位	出售给废品回收单位
	除尘过程	收集的粉尘		
	职工生活	生活垃圾	委托环卫部门清运	委托环卫部门清运
	机械检修	废机械油	按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)等标准要求设置危废暂存场所，地面和墙裙进行防腐防渗处理，场所内设置物质泄漏收集沟和收集井；分区设置各类废物堆场；门口设置标识牌；设置台账，做好记录。最终委托有资质单位处置	暂存至危废间，委托金华市莱逸园环保科技有限公司处置
	滚丝	废滚丝油		
	切削液更换	废切削液		
	原料使用	废包装桶		
机械检修	废机械油			
噪声	生产线	机械噪声	高噪声设备设置减振基础和安装消声器；设置双层中空隔声玻璃窗；加强设备日常检修和维护；加强管理，教育员工文明生产	生产机械选购先进的低噪设备，对高噪设备安装减震器，车间内合理布局，车间建设时尽量选用隔声材料，同时对机械设备定期保养，对员工进行上岗培训

2、审批部门审批决定

浙江得利亚自动化制造有限公司年产 100 万米精密滚动直线导轨、120 万只滚动滑块、20 万米冷轧滚珠丝杠、40 万只滚珠螺母项目环境影响评价文件备案通知书

编号:丽环建备-开[2018]42 号

浙江得利亚自动化制造有限公司:

你单位于 2018 年 11 月 21 日提交的浙江得利亚自动化制造有限公司年产 100 万米精密滚动直线导轨、120 万只滚动滑块、20 万米冷轧滚珠丝杠、40 万只滚珠螺母项目环境影响登记表及建设项目环境影响评价文件备案承诺书、信息公开情况说明等材料收悉,经形式审查,同意备案。

建设项目在投入生产或者使用前,请你单位对照环评及承诺备案的要求,按国务院环境保护主管部门规定的标准和程序,对配套建设的环境保护设施进行验收,编制验收报告,并向社会公开验收报告。

丽水市环境保护局

2018 年 11 月 22 日

表 4-2 环评验收情况一览表

分类	环评要求	验收情况	备注
建设内容	浙江得利亚自动化制造有限公司看好该市场发展前景，购得位于丽水经济技术开发区七百秧区块E-01-12-1工业地块的使用权，并在该地块新建厂房、综合楼及配套设施，项目总用地面积23607m ² ，总建筑面积27515.23m ² 。项目采用先进的生产工艺，购置先进的生产设备。项目建成后将形成年产100万米精密滚动直线导轨、120万只滚动滑块、20万米冷轧滚珠丝杠、40万只滚珠螺母的生产能力；	浙江得利亚自动化制造有限公司看好机械行业市场发展前景，购得位于浙江省丽水市莲都区南明山街道百仙路12号地块的使用权，厂区占地面积23607m ² ，总建筑面积27515.23m ² 。通过投资8850万元，在该地块新建厂房、综合楼及配套设施，采用先进的生产工艺，购置先进的生产设备，形成年产100万米精密滚动直线导轨、120万只滚动滑块、20万米冷轧滚珠丝杠、40万只滚珠螺母的生产能力；	符合
废水	冷却水循环使用不外排；本项目营运期间外排的生活废水经化粪池处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准纳工业区污水管网，进入水阁污水处理厂统一处理，对周围环境影响不大；	厂区实行雨污分流。冷却水和喷淋水循环使用不外排；项目生活废水经化粪池处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准和相应标准要求后，纳入工业园区污水管网，由水阁污水处理厂处理达标后统一排放；	符合
废气	磨削、抛光过程采用湿法作业，生产车间安装通风机，确保车间空气流通，保证车间空气质量符合室内空气质量要求；油烟通过生产车间安装通风机，少量无组织排放；抛丸粉尘通过集气+布袋处理后有组织废气经15m高排气筒排放；	项目抛丸粉尘经自带布袋除尘器处理后能达到《大气污染物排放标准》（GB16297-1996）新污染二级标准磨削、下料等金加工粉尘以及油烟无组织排放；颗粒物和甲烷总烃无组织排放周界外浓度最高点达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相应标准要求；抛光粉尘收集后经过水喷淋由15m排气筒高空排放；	符合
噪声	合理布局高噪声源、妥善安排工作时段，并采取有效的隔音、降噪、减振措施，确保厂区厂界噪声排放达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）规定的厂界外声环境3类功能区标准要求，即昼间≤65分贝，夜间≤55分贝；	项目采取一系列减噪措施后，厂界噪声能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准；	符合
固废	金属边角料、收集的粉尘收集后外售至废品回收单位；废机油及含油废渣暂存至危险废物仓库后委托有资质的单位处置；包装废物、生活垃圾分类收集后委托环卫部门统一清运处置；废机油废包装桶暂存至危险废物仓库后由厂家回收用作原始用途。废机油及含油废渣（900-249-08）暂存至危险废物仓库后委托有资质的单位处置。	金属边角料、收集的粉尘外售废品回收单位，生活垃圾委托环卫部门清运。废切削液、废机油、废滚珠油、废包装桶收集后暂存于危废仓库，委托金华市莱逸园环保科技有限公司处置。	符合

五、验收监测质量保证及质量控制

1、监测分析方法和分析仪器

表 5-1 监测分析方法、仪器一览表

类别	检测项目	检测方法	主要仪器	检定有效期限	检出限
废水	pH值	水质 PH值的测定 玻璃电极法 GB/T 6920-1986	便携式PH计 (PHB-4, S-X-047)	/	/
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分 光光度法 HJ 535-2009	分光光度计 (722N, S-L-007)	2022.03.17	0.025 mg/L
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬 酸盐法HJ 828-2017	50ml棕色酸碱通用 滴定管	/	4 mg/L
	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009	液晶生化培养箱 (LRH-70, S-W-002)	2023.03.17	0.5 mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	分析电子天平 (AUW120D, S-L-019)	2022.03.17	4 mg/L
	石油类	水质 石油类和动植物油类的测 定 红外光度法 HJ 637-2018	红外分光测油仪 (OIL480, S-L-011)	2022.05.15	0.06 mg/L
有组织废气	颗粒物	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	分析电子天平 (AUW120D, S-L-019)	2022.03.17	20mg/m ³
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	分析电子天平 (AUW120D, S-L-019)	2022.03.17	0.001 mg/m ³
	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	岛津气相色谱仪 (GC2018, S-L-107)	2023.01.19	0.07 mg/m ³
噪声	工业企业厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标 准 GB 12348-2008	多功能声级计 (AWA6228, S-X-066)	/	/
备注	“/”表示方法无检出限				

2、人员能力

参加本次验收监测的人员均通过相关单位考核，做到了持证上岗，相关检测能力已具备。

3、水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

本次验收监测中水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按《环境水质监测质量保证手册》(第四版)的要求进行。采样过程中已采集一定比例的平行样；实

实验室分析过程相关情况见表 5-2。

表 5-2 水质质控数据分析表

现场平行结果评价				
分析项目	样品浓度 (mg/L)	平行样 相对偏差%	允许 相对偏差%	结果评价
pH	7.65	/	/	/
	7.65			
五日生化需氧量	41.8	0.1	≤20	合格
	41.4			
化学需氧量	122	1.6	≤10	合格
	120			
氨氮	3.09	1.3	≤10	合格
	3.13			

5、气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

监测仪器均符合国家有关标准或技术要求，监测人员持证上岗；监测前对使用的仪器均进行了流量和浓度校正，采样和分析过程严格按照《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）和《空气和废气监测分析方法》进行。

6、噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

噪声监测时严格按照《环境监测技术规范》（噪声监测部分）、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）的有关规定进行监测。

声级计在监测前后用标准发声源进行校准，附噪声仪器校验表。

表 5-3 噪声仪器准确度校准

声级计编号	声校准器定值	测量器定值	测量后定值	允许差值	校准结果判定
S-X-066	94.0	93.8	93.8	± 0.5dB(A)	符合要求

六、验收监测内容

1、废水

表 6-1 废水监测内容一览表

监测点位	监测因子	监测频次	监测周期
污水总排口 (W1)	pH、五日生化需氧量、化学需氧量、氨氮、悬浮物、石油类	4次/天, 等时间间隔采样	2天

2、废气

表 6-2 有组织废气监测内容一览表

监测点位	监测因子	监测频次	监测周期
1#抛光除尘进口、出口(YQ1、YQ2)	颗粒物	3次/天	2天
2#抛光除尘进口、出口(YQ3、YQ4)		3次/天	2天
抛丸除尘器出口(YQ5)		3次/天	2天

表 6-3 无组织废气监测内容一览表

监测点位	监测因子	监测频次	监测周期
厂界上风向(WQ1)	颗粒物、非甲烷总烃	4次/天	2天
厂界下风向(WQ2)			

3、厂界噪声

表 6-4 噪声监测内容一览表

监测点位	监测因子	监测频次	监测周期
厂界东侧(Z1)	噪声	昼 1次/天	2天
厂界南侧(Z2)			
厂界西侧(Z3)			
厂界北侧(Z4)			

4、固废调查

调查固体废弃物是否执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)和《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中的有关规定。危险废物是否执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单中相关规定。

七、验收监测结果

1、验收监测期间生产工况记录

浙江得利亚自动化制造有限公司年产 100 万米精密滚动直线导轨、120 万只滚动滑块、20 万米冷轧滚珠丝杠、40 万只滚珠螺母项目竣工环境保护验收监测日期为 2021 年 4 月 16 日、4 月 17 日。监测期间，企业生产照常，各环保设施正常运作。经现场调查，企业 4 月 16 日消耗水 6.83t，电 1.01 万 kw·h；4 月 17 日消耗水 6.74t，电 1 万 kw·h，生产负荷分别为 97.55%和 96.27%，均达到环评预计的 75%以上，符合验收检测条件。具体监测期间工况表见表 7-1、表 7-2。

表 7-1 项目监测期间主要产量、能耗、辅助材料一览表

日期		2021年4月16日	2021年4月17日
生产能力	精密滚动直线导轨（米）	设计日生产能力	3333.33
		实际日生产能力	3220 3160
	滚动滑块（只）	设计日生产能力	4000
		实际日生产能力	3950 3950
	滚珠丝杠（米）	设计日生产能力	666.67
		实际日生产能力	635 625
滚珠螺母（只）	设计日生产能力	1333.33	
	实际日生产能力	1300 1250	
耗能	用水量（t）	6.83	6.74
	用电量（万kw·h）	1.01	1.00
原辅材料	冷拉型钢（t）	9.82	9.64
	圆钢（t）	3.27	3.22
	机油（kg）	1.62	1.60
	切削液（kg）	3.25	3.21
	清洗液（kg）	3.22	3.20
生产负荷	%	97.55	96.27

表 7-2 气象参数

采样点位	检测时间	风向	风速（m/s）	气温（℃）	气压（KPa）	天气情况
厂界上风向（WQ1）	4月16日	南	1.1	22.7	100.8	晴
	4月17日	南	1.1	20.9	101.0	阴
厂界下风向（WQ2）	4月16日	南	1.1	22.8	100.8	阴
	4月17日	南	1.1	21.0	101.0	阴

2、废水监测结果

2021 年 4 月 16 日~17 日，对该项目污水总排口（W1）进行了监测。监测结果及达标情况见表 7-3。

表 7-3 废水监测结果（污水总排口）

单位：mg/L（除 pH 外）

采样日期	2021年4月16日~17日									
分析日期	2021年4月16日~4月23日									
检测项目	4月16日				4月17日				平均值	标准值
	第一次	第二次	第三次	第四次	第一次	第二次	第三次	第四次		
样品性状	微黄微浑	微黄微浑	微黄微浑	微黄微浑	微黄微浑	微黄微浑	微黄微浑	微黄微浑	/	/
pH 值（无量纲）	7.56	7.63	7.67	7.65	7.50	7.57	7.63	7.60	7.50~7.67	6~9
化学需氧量（mg/L）	120	117	115	121	122	116	114	123	119	500
五日生化需氧量（mg/L）	42.0	42.4	41.1	41.6	41.9	42.2	42.9	42.7	42.1	300
氨氮(mg/L)	9.51	9.30	9.35	9.40	9.15	9.20	9.35	9.25	9.31	25
悬浮物(mg/L)	57	62	51	58	55	60	57	59	57.375	400
石油类(mg/L)	2.75	3.16	3.22	3.11	3.23	3.04	3.11	3.25	3.11	20

监测结果表明：本项目污水总排口废水中 pH 值范围、化学需氧量、悬浮物、五日生化需氧量、石油类浓度均达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中所要求的三级标准，氨氮浓度达到《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）要求。

3、废气监测结果

(1) 有组织废气

2021 年 4 月 16 日~17 日，对项目有组织排放废气污染物中的颗粒物进行了连续 2 天监测，监测点位为 1#抛光除尘进口、出口（YQ1、YQ2）、2#抛光除尘进口、出口（YQ3、YQ4）、抛丸除尘器出口（YQ5）。有组织废气监测结果见表 7-4。

7-4-1 1#抛光有组织废气监测结果

项 目		单 位	检 测 结 果						标 准 限 值	测 值 判 定
采样日期		/	2021 年 4 月 16 日						/	/
排气筒高度		m	15						/	/
处理设施		/	1#抛光除尘喷淋塔						/	/
检测断面		/	处理设施进口 YQ1			处理设施出口 YQ2			/	/
测点平均烟气流速		m/s	11.3			12.4			/	/
平均烟气温度		℃	18			18			/	/
平均含湿量		%	4.7			4.7			/	/
平均标态干烟气流		m ³ /h	14199			11326			/	/
颗 粒 物	实测浓度	mg/m ³	1131	1161	1063	<20	<20	<20	/	/
	平均浓度	mg/m ³	1118			20			120	达标
	排放速率	kg/h	16.1	16.5	15.1	0.227	0.227	0.227	3.5	达标
	平均速率	kg/h	15.9			0.227			/	/

7-4-2 1#抛光有组织废气监测结果

项 目		单 位	检 测 结 果						标 准 限 值	测 值 判 定
采样日期		/	2021 年 4 月 17 日						/	/
排气筒高度		m	15						/	/
处理设施		/	1#抛光除尘喷淋塔						/	/
检测断面		/	处理设施进口 YQ1			处理设施出口 YQ2			/	/
测点平均烟气流速		m/s	11.2			12.4			/	/
平均烟气温度		℃	18			18			/	/
平均含湿量		%	4.7			4.7			/	/
平均标态干烟气流		m ³ /h	14092			11297			/	/
颗 粒 物	实测浓度	mg/m ³	1155	1175	1163	<20	<20	<20	/	/
	平均浓度	mg/m ³	1164			20			120	达标
	排放速率	kg/h	16.3	16.6	16.4	0.226	0.226	0.226	3.5	达标
	平均速率	kg/h	16.4			0.226			/	/

表 7-4-3 1#抛光有组织废气处理效率

污染物种类	颗粒物
处理效率 (%)	99.96

7-5-1 2#抛光有组织废气监测结果

项 目		单 位	检 测 结 果						标 准 限 值	测 值 判 定
采样日期		/	2021 年 4 月 16 日						/	/
排气筒高度		m	15						/	/
处理设施		/	2#抛光除尘喷淋塔						/	/
检测断面		/	处理设施进口 YQ3			处理设施出口 YQ4			/	/
测点平均烟气流速		m/s	13.8			15.0			/	/
平均烟气温度		℃	23			17			/	/
平均含湿量		%	4.7			4.7			/	/
平均标态干烟气量		m ³ /h	12469			13711			/	/
颗 粒 物	实测浓度	mg/m ³	957	998	991	<20	<20	<20	/	/
	平均浓度	mg/m ³	982			20			120	达标
	排放速率	kg/h	11.9	12.4	12.4	0.274	0.274	0.274	3.5	达标
	平均速率	kg/h	12.2			0.274			/	/

7-5-2 2#抛光有组织废气监测结果

项 目		单 位	检 测 结 果						标 准 限 值	测 值 判 定
采样日期		/	2021 年 4 月 17 日						/	/
排气筒高度		m	15						/	/
处理设施		/	2#抛光除尘喷淋塔						/	/
检测断面		/	处理设施进口 YQ3			处理设施出口 YQ4			/	/
测点平均烟气流速		m/s	11.2			12.4			/	/
平均烟气温度		℃	18			18			/	/
平均含湿量		%	4.7			4.7			/	/
平均标态干烟气量		m ³ /h	13676			12353			/	/
颗 粒 物	实测浓度	mg/m ³	916	985	958	<20	<20	<20	/	/
	平均浓度	mg/m ³	953			20			120	达标
	排放速率	kg/h	12.5	13.5	13.1	0.226	0.226	0.226	3.5	达标
	平均速率	kg/h	13.0			0.247			/	/

表 7-5-3 2#抛光有组织废气处理效率

污染物种类	颗粒物
处理效率 (%)	95.87

表 7-6 1#、2#抛光排气筒等效速率计算

日期	1#排气筒出口	2#排气筒出口	等效排放速率
4 月 16 日	0.227kg/h	0.274kg/h	0.501kg/h
4 月 17 日	0.226kg/h	0.247kg/h	0.473kg/h
平均值	0.227kg/h	0.261kg/h	0.488kg/h

监测结果表明：项目抛光废气中有组织排放的颗粒物浓度能达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源大气污染物最高允许排放浓度的二级标准值。且1#抛光处理设施对颗粒物的处理效率为99.96%，2#抛光处理设施对颗粒物的处理效率为95.87%。同时两根排气筒的等效排放速率能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相应要求。

7-7-1 抛丸有组织废气监测结果

项 目		单 位	检 测 结 果			标 准 限 值	测 值 判 定
采样日期		/	2021 年 4 月 16 日			/	/
排气筒高度		m	15			/	/
处理设施		/	抛丸布袋除尘			/	/
检测断面		/	处理设施出口 YQ5			/	/
测点平均烟气流速		m/s	15.4			/	/
平均烟气温度		℃	18			/	/
平均含湿量		%	4.7			/	/
平均标态干烟气流		m ³ /h	3510			/	/
颗粒物	实测浓度	mg/m ³	<20	<20	<20	/	/
	平均浓度	mg/m ³	20			120	达标
	排放速率	kg/h	0.0702	0.0702	0.0702	3.5	达标
	平均速率	kg/h	0.0702			/	/

7-7-2 抛丸有组织废气监测结果

项 目		单 位	检 测 结 果			标 准 限 值	测 值 判 定
采样日期		/	2021 年 4 月 17 日			/	/
排气筒高度		m	15			/	/
处理设施		/	抛丸布袋除尘			/	/
检测断面		/	处理设施出口 YQ5			/	/
测点平均烟气流速		m/s	15.4			/	/
平均烟气温度		℃	19			/	/
平均含湿量		%	4.7			/	/
平均标态干烟气流		m ³ /h	3621			/	/
颗粒物	实测浓度	mg/m ³	<20	<20	<20	/	/
	平均浓度	mg/m ³	20			120	达标
	排放速率	kg/h	0.0724	0.0724	0.0724	3.5	达标
	平均速率	kg/h	0.0724			/	/

监测结果表明：项目抛丸废气中有组织排放的颗粒物浓度能达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源大气污染物最高允许排放浓度的二级标准值。

(2) 无组织废气

2021 年 4 月 16 日~17 日，对项目无组织废气污染物排放进行了连续 2 天监测，监测点位为无组织排放源上风向（WQ1）、下风向（WQ2）。无组织废气监测结果见表 7-8，气象参数见表 7-2。

表 7-8-1 无组织废气监测结果（单位：mg/m³）

采样点位	采样日期	采样频次	颗粒物 (mg/m ³)	非甲烷总烃 (mg/m ³)
厂界上风向 (WQ1)	4月16日	第一次	0.400	0.13
		第二次	0.367	0.13
		第三次	0.417	0.11
		第四次	0.433	0.09
	4月17日	第一次	0.367	0.18
		第二次	0.383	0.16
		第三次	0.400	0.19
		第四次	0.433	0.19
厂界下风向 (WQ2)	4月16日	第一次	0.517	0.68
		第二次	0.583	0.72
		第三次	0.567	0.70
		第四次	0.617	0.65
	4月17日	第一次	0.600	0.69
		第二次	0.517	0.64
		第三次	0.500	0.62
		第四次	0.533	1.03

表 7-8-2 无组织废气中监控点达标情况

污染物	参照点最小浓度 (mg/m ³)	监控点最大浓度 (mg/m ³)	差值 (mg/m ³)	标准值 (mg/m ³)	达标情况
颗粒物	0.367	0.617	0.25	1.0	达标
非甲烷总烃	0.11	0.72	0.61	4.0	达标

监测结果表明：厂界无组织废气监控点的颗粒物、非甲烷总烃浓度与参照点浓度差值均能达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放监控浓度限值。

4、噪声监测结果

2021 年 4 月 16 日~17 日,对本项目噪声排放进行了 2 天监测,监测点位为厂界东侧(Z1)、南侧(Z2)、西侧(Z3)、北侧(Z4)。噪声监测分析结果见表 7-9。

表 7-9 噪声监测结果

检测日期		4月16日	4月17日
检测点位	主要声源	昼间Leq[dB(A)]	昼间Leq[dB(A)]
厂界东侧(Z1)	机械噪声	61.1	61.5
厂界南侧(Z2)	机械噪声	60.4	60.6
厂界西侧(Z3)	机械噪声	59.8	59.5
厂界北侧(Z4)	机械噪声	62.0	62.5

监测结果表明:本项目企业厂界东侧、南侧、西侧、北侧昼间噪声均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准要求。

5、固(液)体废物调查

金属边角料、收集的粉尘外售废品回收单位,生活垃圾委托环卫部门清运。一般固体废物贮存、处置基本符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及修改(环境保护部公告 2013 年第 36 号)和《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中的有关规定。

废切削液、废机油、废滚丝油、废包装桶收集后暂存于危废仓库,委托金华市莱逸园环保科技有限公司处置。验收监测期间,项目危废仓库正常上锁,地面无危废跑冒滴漏且做好防腐防渗,危废台账齐全。危险废物的贮存、处置基本符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单中相关规定。

表 7-10-1 项目固体废物产生及处置情况一览(一般固废)

名称	来源	性质		4月16日 产生量 (kg)	4月17日 产生量 (kg)	实际年 (t/a)	设计处理处置方式	实际处理处置方式
		形态	主要成分					
金属边角料	下料、打孔、磨削等	固态	金属	585.3	577.6	180.6	出售给废品回收单位	出售给废品回收单位
收集的粉尘	除尘过程	固态	金属粉	91.1	89.9	28		
生活垃圾	职工生活	固态	垃圾	69.9	68.9	21.5	委托环卫部门清运	委托环卫部门清运

表 7-10-2 项目固体废物产生及处置情况一览（危险废物）

名称	来源	性质		废物代码	4月16日产生量(kg)	4月17日产生量(kg)	现储量*	实际年(t)	设计处理处置方式	实际处理处置方式
		形态	主要成分							
废机械油	机械检修	液态	废机械油	900-249-08	/	/	暂无	0.5	委托有资质单位处置	暂存至危废间，委托金华市莱逸园环保科技有限公司处置
废滚丝油	滚丝	液态	废矿物油	900-208-08	/	/	暂无	0.3	/	
废切削液	切削液更换	液态	废矿物油、水	900-006-09	/	/	暂无	0.5	/	
废包装桶	原料使用	固态	废机械油、铁	900-041-49	/	/	暂无	0.15	由生产厂家直接回收重新用于原始用途	

*截止2021年4月17日

八、验收监测结论

1、污染物排放监测结果

1.1 废水监测结论

监测结果表明：本项目污水总排口废水中 pH 值范围、化学需氧量、悬浮物、五日生化需氧量、石油类浓度均达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中所要求的三级标准，氨氮浓度达到《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）要求。

1.2 废气监测结论

项目抛光废气中有组织排放的颗粒物浓度能达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源大气污染物最高允许排放浓度的二级标准值。且 1#抛光处理设施对颗粒物的处理效率为 99.96%，2#抛光处理设施对颗粒物的处理效率为 95.87%。同时两根排气筒的等效排放速率能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相应要求。项目抛丸废气中有组织排放的颗粒物浓度能达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源大气污染物最高允许排放浓度的二级标准值。

厂界无组织废气监控点的颗粒物、非甲烷总烃浓度与参照点浓度差值均能达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放监控浓度限值。

1.3 噪声监测结论

监测结果表明：本项目企业厂界东侧、南侧、西侧、北侧昼间噪声均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求。

1.4 固（液）体废物调查结论

金属边角料、收集的粉尘外售废品回收单位，生活垃圾委托环卫部门清运。一般固体废弃物贮存、处置基本符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及修改（环境保护部公告 2013 年第 36 号）和《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中的有关规定。

废切削液、废机油、废滚丝油、废包装桶收集后暂存于危废仓库，委托金华市莱逸园环保科技有限公司处置。验收监测期间，项目危废仓库正常上锁，地面无危废跑冒滴漏且做好防腐防渗，危废台账齐全。危险废物的贮存、处置基本符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单中相关规定。

2、总结论

浙江得利亚自动化制造有限公司年产 100 万米精密滚动直线导轨、120 万只滚动滑块、

20 万米冷轧滚珠丝杠、40 万只滚珠螺母项目竣工环境保护验收在实施过程和试运行中，按照建设项目环境保护“三同时”的相关要求，根据现场勘查及两天检测数据分析结果，基本落实了环评报告表中要求的相关内容，验收监测结果表明各污染物排放指标均符合相应标准，基本具备建设项目环保设施竣工验收条件，建议通过环保设施竣工验收。

3、建议与要求

- 1、平时加强设备的维修与保养，确保设备正常运行，避免产生不必要的噪声影响；
- 2、规范固废收集场所，完善标识标牌；加强危废管理，完善危废台账。
- 3、建立健全各项企业环保管理规章制度和岗位责任制，建立企业环保台账。加强职工环境安全生产知识教育，落实环境安全生产责任制和污染治理设施维护保养制度，完善风险防范措施。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

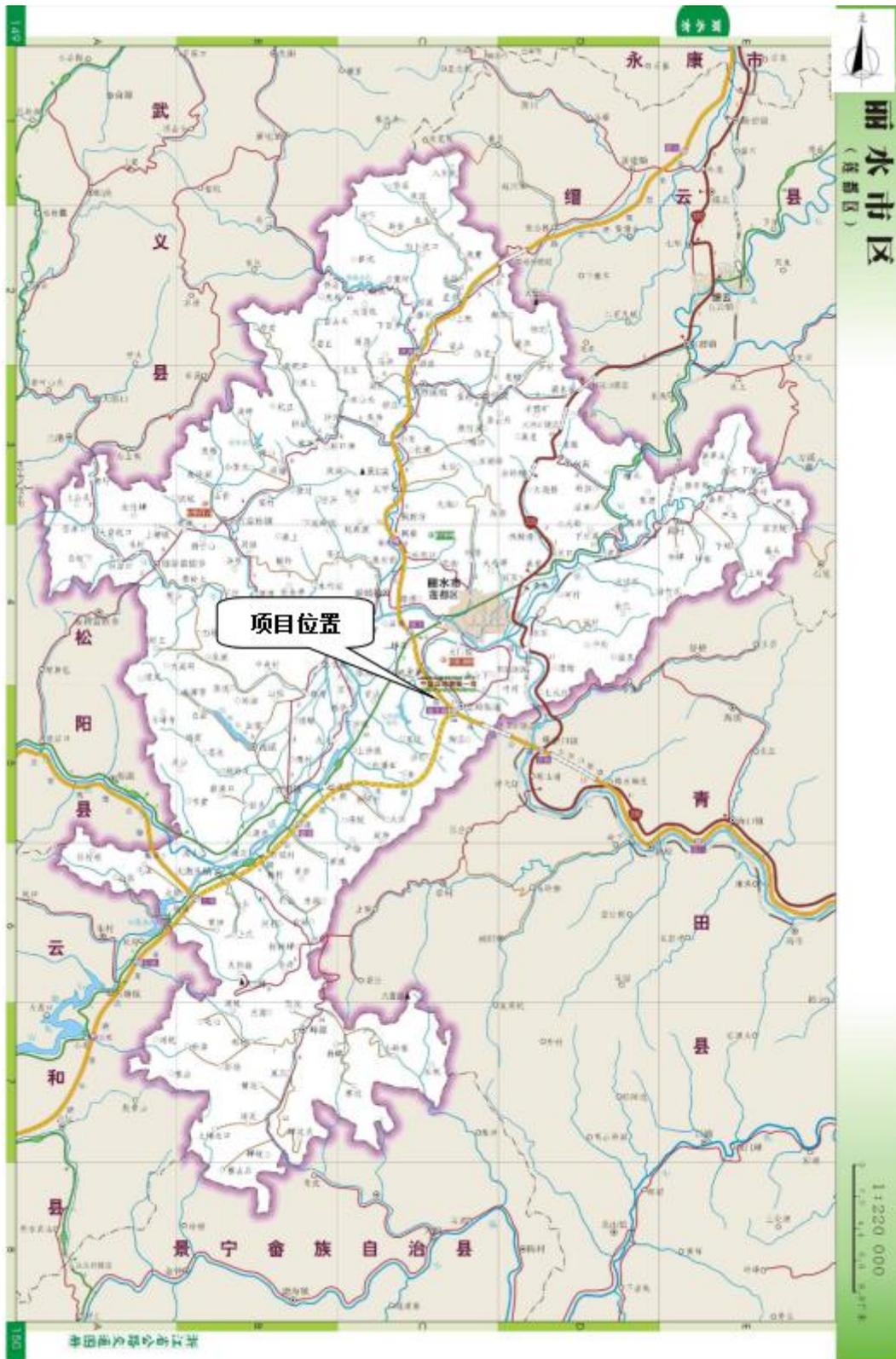
编号：

验收类别：验收报告表

审批经办人：

建设项目名称	年产 100 万米精密滚动直线导轨、120 万只滚动滑块、20 万米冷轧滚珠丝杠、40 万只滚珠螺母项目				建设地点	丽水经济技术开发区江南路 791 号					
建设单位	浙江得利亚自动化制造有限公司			邮政编码	323000	电话	15957785888				
行业类别	C34 通用设备制造			项目性质	新建						
建设内容及规模	年产 100 万米精密滚动直线导轨、120 万只滚动滑块、20 万米冷轧滚珠丝杠、40 万只滚珠螺母			建设项目开工日期		2018 年 12 月					
				投入试运行日期		2020 年 12 月					
报告书（表）审批部门	丽水市环境保护局			文号	丽环建备-开[2018]42 号		时间	2018 年 11 月 21 日			
补充报告书审批部门	/			/	/		/	/			
报告书（表）编制单位	浙江得利亚自动化制造有限公司			投资总概算		8860 万元					
环保设施设计单位	/			环保投资总概算		50 万元		比例	0.56%		
环保设施施工单位	/			实际总投资		8850 万元					
环保设施监测单位	浙江齐鑫环境检测有限公司			环保投资		37 万元		比例	0.42%		
废水治理	废气治理		噪声治理		其它（固废，垃圾存放点）						
3 万元	25 万元		6 万元		3 万元						
污染控制指标											
控制项目	原有排放量	新建部分产生量	新建部分处理削减量	以新带老削减量	排放增减量	排放总量	允许排放量	区域削减量	处理前浓度	纳管排放浓度	允许纳管排放浓度
废水						1600					
化学需氧量										119	500
氨氮										3.11	25
废气											
颗粒物											
二氧化硫											
氮氧化物											
VOCs											
固废											
注：括号外为本项目建成后，全厂排放量；括号内为本项目排放量。单位：mg/m ³ （废气浓度），mg/L（废水浓度），t（排放量）											

附件 1：项目所在地示意图



附件 2：环评批复

浙江得利亚自动化制造有限公司年产 100 万
米精密滚动直线导轨、120 万只滚动滑块、
20 万米冷轧滚珠丝杠、40 万只滚珠螺母项
目环境影响评价文件
备案通知书

编号：丽环建备-开[2018] 42 号

浙江得利亚自动化制造有限公司：

你单位于 2018 年 11 月 21 日提交的浙江得利亚自动化制
造有限公司年产 100 万米精密滚动直线导轨、120 万只滚动
滑块、20 万米冷轧滚珠丝杠、40 万只滚珠螺母项目环境影
响登记表及建设项目环境影响评价文件备案承诺书、信息公
开情况说明等材料收悉，经形式审查，同意备案。

建设项目在投入生产或者使用前，请你单位对照环评及
承诺备案的要求，按国务院环境保护主管部门规定的标准和
程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告，
并向社会公开验收报告。

行政主管部门（盖章）

2018 年 11 月 21 日

(3)

附件 3: 营业执照


营 业 执 照
(副 本)
统一社会信用代码 91331100780475276F (1/1)

名 称	浙江得利亚自动化制造有限公司
类 型	有限责任公司
住 所	浙江丽水市莲都区水阁工业园区金亭路 13 号
法定代表人	徐建明
注册 资 本	壹仟伍佰万元整
成 立 日 期	2005 年 09 月 28 日
营 业 期 限	2005 年 09 月 28 日 至 长 期
经 营 范 围	轴承及零部件、五金、汽摩配件、机械设备零部件、电机及其零部件制造、加工、销售；国家允许的货物与技术的进出口。(法律法规规定须审批的审批后经营，法律法规禁止的不得经营)(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

2017 年 11 月 10 日

应当于每年 1 月 1 日至 6 月 30 日通过浙江省企业信用信息公示系统报送上一年度年度报告

企业信用信息公示系统网址: <http://gsxt.zjaic.gov.cn/> 中华人民共和国国家工商行政管理总局



附件 4：危废处置协议

危险废物委托处置协议书

合同编号：LS/GFb043-2021 号

甲方（委托方）：浙江得利亚自动化制造有限公司

乙方（受托方）：金华市莱逸园环保科技开发有限公司

依据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》《浙江省固体废物污染环境防治条例》等法律、法规。为加强危险废物管理，防止危险废物污染环境，保障人民群众身体健康，维护生态安全，促进经济、社会和环境的可持续发展，确保按国家有关规定，规范化处置危险废物，现经甲乙双方共同协商，甲方同意将本单位生产经营过程中所产生的符合乙方《危险废物经营许可证》范围内的危险废物（详见下表）委托乙方进行无害化处理。并达成如下协议：

一、危险废物基本情况、数量及处置价格：（表 1）

序号	危废名称	危废代码	危废形态	拟处置数量（吨/年）	处置价格（元/吨）	备注
1	废磨削液废物	900-006-09	固态	1	7000	
2	废机油	900-249-08	液态	1	7000	
3	废滚丝油	900-204-08	液态	1	7000	
4	废机油桶、磨削液桶、滚丝油桶	900-041-49	固态	1	7000	
5	以下空白					
6						

二、协议期限：

1、本协议一式贰份，甲方一份，乙方一份。

2、自 2021 年 1 月 1 日起至 2021 年 12 月 31 日止。若继续合作签约，可提前 30 天续签。

三、运输方式、运费及计量：

1、甲方负责委托有危废相关类别运输资质的运输公司（单位），将危废运输到乙方指定危废卸料场地，运输及装卸费用由甲方承担；

2、甲方自行运输的必须将运输公司（单位）相关资质报乙方和乙方所在地环保局备案，做好防掉落、溢出、渗漏等防止污染环境的安全措施，运输过程中产生的环境污染及其他一切责任由甲方自负，与乙方无关；

3、计量：现场过磅（称），以乙方过磅为准，甲方过磅作为参考；

四、处置费用及支付方式：

1、表 1 的处置价格为正常危险废物的处置价格（即含氯（Cl）<2%，含硫（S）<1.5%，含磷（P）<1%，含氟（F）<0.2%，含重金属<5mg/T，6.5<PH<12.5 等），超过该范围乙方有权拒收；

2、合作过程中甲方危险废物中含氯、硫、磷、氟、重金属、PH 值等超过上述含量的（以乙方化验或双方均认可的第三方检测机构为准），处置价格按双方协商价格执行；

3、本协议签订时甲方向乙方交纳保证金 1 元，甲方将于 7 个工作日内将保证金汇入乙方指定的账户内，再由乙方加盖合同章，否则乙方有权单方面解除合同，协议期内甲方违约无危废处置的（未提前预约及未进行危废转移申请备案的视为违约），乙方不退还保证金。

4、危废处置以先付款后处置为原则，若协议期内甲方委托处置，各危废处置总量 1 吨以内按 10000.00（壹万）元处置费收取，超出 1 吨的部分按处置价格计费，如超过 2 吨时则需视乙方是否有剩余处置指标而定。

五、危废转移约定：

1、甲方委托乙方处置的危险废物必须在乙方《危废经营许可证》（浙危废经第 3307000141 号）范围之内；

2、在双方签订合同期间或合同签订之后，甲方需如实提供营业执照副本复印件，建设项目环境影响评价报告中相关资料（工艺流程图、原辅材料、固体废物产生及处置情况），如甲方无法提供环评报告，则需提供当地环保部门开具的危废代码说明或有资质的环评机构开具的危废代码说明，内容必须真实可靠，甲方提供的各项资料需加盖公章。若有失实而导致乙方在该废物的清理、运输、贮存、处置过程中产生不良影响或发生事故的，甲方必须承担相应责任；

3、乙方派员到甲方进行废物采样，甲方需派人协助乙方完成采样工作。甲方必须保证所采废物与实际产生的废物相同。采样后，乙方对所采废物样品进行一系列化验分析，认为可接受后进行安排转移计划；如乙方不能接受的，将及时通知甲方，以便甲方另找有资质的单位处置。

4、若甲方产生新的废物或废物性状发生较大变化或因某种特殊原因导致某些批次废物性状发生重大变化，甲方应及时通知乙方，经双方协商，可签订补充合同，或在原合同基础上作出修改完善。若甲方未及时通知乙方，导致乙方在该废物的清理、运输、贮存或处置过程中产生的不良影响或发生事故的，甲方必须承担相应责任，由此导致乙方处置费用增加的，乙方有权向甲方提出追加处置费用和相应赔偿的要求；

5、甲方提供的危废必须按种类进行分类包装、标识清楚。如甲方不按规范进行包装，乙方可拒收，并由甲方承担乙方所产生的损失及费用。不明废物不属于本协议范围，若掺有其它（乙方经营范围外）废物，由甲方承担相关法律责任；

6、废物运送到乙方后，要进行到厂分析。分析结果与前采样分析结果进行比对，比对结果相符的可以卸车入库，比对结果不相符的需重新评估，评估认可的予以接受。评估不认可的予以退回，为此而产生的往返运输、装卸及人员等相关费用由甲方负责，乙方有权在甲方交纳的处置费中扣除。

六、安全约定：

1、甲方人员和车辆进入乙方生产区域，必须遵守乙方安全生产管理制度及相关规定，并服从乙方人员的指挥；

2、乙方到甲方进行危险废物信息调查、采样、运输危废时必须遵守甲方安全生产管理制度及相关规定，并服从甲方人员的指挥；

七、附则：

1、本协议经双方签字盖章后生效，获得环保主管部门转移备案后履行。

2、本协议发生纠纷，双方采取协商方式合理解决。双方如果无法协商解决，应提交金华仲裁委员会根据其仲裁规则通过仲裁解决。

八、双方约定的其他事项：无

甲方：浙江得利亚自动化制造有限公司

联系人：胡凯的

联系电话：1885703570

纳税人识别号：

开户行及账号：

地址：

签约日期：2021年 月 日

乙方：金华市莱逸园环保科技有限公司

联系人：胡凯的

市场部：收集部：

开户行：

账号：

地址：金华市解放西路328-27

签约日期：2021年 月 日

浙江得利亚自动化制造有限公司

年产100 万米精密滚动直线导轨、120 万只滚动滑块、20 万米冷轧滚珠丝杠、40 万只滚珠螺母项目竣工环境保护设施

验收现场检查意见

根据《建设项目环境保护管理条例》和《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》要求，2021年5月23日，浙江得利亚自动化制造有限公司邀请相关单位人员及专家组成验收工作组（名单附后），根据浙江齐鑫环境检测有限公司编制的《浙江得利亚自动化制造有限公司年产100万米精密滚动直线导轨、120万只滚动滑块、20万米冷轧滚珠丝杠、40万只滚珠螺母项目竣工环境保护验收监测表》（QX(竣)20210505），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、本项目环境影响登记表和备案书等要求对本项目进行验收现场检查，提出现场检查意见如下：

一、项目建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

浙江得利亚自动化制造有限公司位于浙江省丽水市莲都区南明山街道百仙路12号，厂区占地面积23607m²，总建筑面积27515.23m²。项目总投资8850万元，新建厂房、综合楼及配套设施，采用先进的生产工艺，购置淬火线、矫直机、打孔专机、磨床、抛丸机等相关先进生产设备，形成年产100万米精密滚动直线导轨、120万只滚动滑块、20万米冷轧滚珠丝杠、40万只滚珠螺母项目的生产能力。企业东侧为丽水市中威轴承制造有限公司和恒立轴承；南侧为百仙路，隔路为浙江希安冀汽车零部件有限公司；西

侧为空闲工业用地；北侧为顺畅公路养护(丽水分公司)和长深高速。

项目工作制度及定员：企业员工为80人，每天工作8小时，年工作日为300天，夜间不生产，厂区内设食宿。

（二）建设过程及环保审批情况

2018年11月，企业自主编写了《浙江得利亚自动化制造有限公司年产100万米精密滚动直线导轨、120万只滚动滑块、20万米冷轧滚珠丝杠、40万只滚珠螺母项目环境影响登记表》。并于2018年11月21日取得了丽水市环境保护局《浙江得利亚自动化制造有限公司年产100万米精密滚动直线导轨、120万只滚动滑块、20万米冷轧滚珠丝杠、40万只滚珠螺母项目环境影响评价文件备案通知书》丽环建备-开[2018]42号文件。项目主体工程 and 环保设施已同步建成并投入试运行。

（三）投资情况

项目总投资 8850 万元，其中环保投资 37 万元，占总投资的 0.42%。

（四）验收范围

本次验收为浙江得利亚自动化制造有限公司年产100万米精密滚动直线导轨、120万只滚动滑块、20万米冷轧滚珠丝杠、40万只滚珠螺母项目整体验收。

二、项目变动情况

根据项目竣工验收监测表及现场调查，项目清洗工艺改用专用清洗液循环使用不外排，抛光粉尘采用喷淋塔除尘后高空排放，其他建设内容与环评及批复基本一致。

三、环境保护设施建设情况

1. 废水：本项目雨污分流，厂区内雨水进雨水管道外排；项目使用清洗液进行清洗，清洗液循环使用，定期添加不外排，故不再产生清洗废水；冷却水在收集槽沉淀后循环回用，不外排，定时补充蒸发消耗水；项目新增两套抛光粉尘废气喷淋塔，喷淋废水循环使用不外排，定期对池内金属屑打捞作为固废处置，并补充蒸发消耗水。项目生活污水经化粪池预处理后进入污水管道，后汇至厂区污水总排口纳管排放，进入水阁污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物综合排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入大溪。

2. 废气：项目产生的废气主要包括磨削、下料等金加工过程产生的金属粉尘，抛光粉尘、抛丸粉尘及中频加热过程产生的油烟。项目设独立抛光间，内置 6 台抛光机，每台抛光机安装侧吸罩，产生的抛光粉尘均收集后进入两套水喷淋设施处理，处理后的尾气由 2 根 15m 高排气筒高空排放；抛丸粉尘经机器自带的布袋除尘处理后至 15m 高排气筒高空排放。项目其他废气目前呈无组织排放。

3. 噪声：本项目噪声源主要为抛丸机、磨床、抛光机等机械设备运行噪声，企业主要通过以下措施来减少噪声排放：生产机械选购先进的低噪设备，对高噪设备安装减震器，车间内合理布局，车间建设时尽量选用隔声材料，同时对机械设备定期保养，对员工进行上岗培训。

4. 固体废物：金属边角料、收集的粉尘外售废品回收单位，生活垃圾委托环卫部门清运。

废切削液、废机油、废滚丝油、废包装桶收集后暂存于危废仓库，委托金华市莱逸园环保科技开发有限公司处置。

四、环境保护设施运行效果

根据浙江齐鑫环境检测有限公司的项目竣工《环境保护验收监测表》（QX(竣)20210505）：

1. 废水：验收监测期间，本项目污水总排口废水中pH值范围、化学需氧量、悬浮物、五日生化需氧量、石油类浓度均达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中所要求的三级标准，氨氮浓度达到《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）要求。

2. 废气：验收监测期间，项目抛光废气中有组织排放的颗粒物浓度能达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源大气污染物最高允许排放浓度的二级标准值，1#、2#两根排气筒的等效排放速率能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相应要求；项目抛丸废气中有组织排放的颗粒物浓度能达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源大气污染物最高允许排放浓度的二级标准值。

厂界无组织废气监控点的颗粒物、非甲烷总烃浓度与参照点浓度差值均能达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放监控浓度限值。

3. 噪声：监测结果表明，本项目企业厂界东侧、南侧、西侧、北侧昼间噪声均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准要求。

4. 固废：金属边角料、收集的粉尘外售废品回收单位，生活垃圾委托环卫部门清运。一般固体废弃物贮存、处置基本符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及修改（环境保护部公告

2013 年第 36 号)和《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中的有关规定。

废切削液、废机油、废滚丝油、废包装桶收集后暂存于危废仓库，委托金华市莱逸园环保科技开发有限公司处置。验收监测期间，项目危废仓库正常上锁，地面无危废跑冒滴漏且做好防腐防渗，危废台账齐全。危险废物的贮存、处置基本符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单中相关规定。

验收监测期间，生产工况基本符合竣工验收监测要求。

五、验收检查意见

依据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评[2017]4号)，浙江得利亚自动化制造有限公司年产 100 万米精密滚动直线导轨、120 万只滚动滑块、20 万米冷轧滚珠丝杠、40 万只滚珠螺母项目基本落实了“环评文件”和“环评备案书”相关要求；环保设施运行效果达到相关排放标准和规定要求；各项环保管理制度基本执行到位。会议建议通过项目竣工环保验收，并按要求公示验收情况。

六、下一步完善要求

1. 进一步完善项目环保设施竣工验收相关资料。对照项目“环评文件”及备案，复核项目建成投入运行后的实际车间布局、生产工艺、生产规模、主要设备、原辅材料、配套环保设施建设情况等相关信息，并作比较分析；完善项目验收报告(验收监测报告、验收意见和其他需要说明的事项三项内容)。

2. 加强抛光工段粉尘废气收集，老设备前侧应封闭，部分抛光设备更

新后抛光粉尘废气应同步接入喷淋塔处理后高空排放。

3. 规范固废的管理处置，进一步完善固废暂存场所“三防”措施，完善标志标识及台账记录，确保固废的暂存、转移、处置符合相应要求。

4. 建立健全环保管理制度，建立完善企业环保台账，强化企业环保管理和环保设施运行维护管理；规范环保处理设施操作规程，确保各项污染物达标排放。

七、验收人员信息

验收人员信息见附件“浙江得利亚自动化制造有限公司年产100万米精密滚动直线导轨、120万只滚动滑块、20万米冷轧滚珠丝杠、40万只滚珠螺母项目竣工环境保护验收工作组签到表”

浙江得利亚自动化制造有限公司竣工环境保护验收工作组

2021年5月23日

工作组签到单

浙江得利亚自动化制造有限公司
 年产100万米精密滚动直线导轨、120万只滚动滑块、20万米冷轧滚珠丝杠、40
 万只滚珠螺母项目
 环境保护竣工验收人员名单

会议地点:

时间: 2021年5月28日

序号	姓名	单位	身份证号码	联系电话	备注
1	余旭光	浙江得利亚	332501198310261213	18057828990	验收组组长(业主)
2	张凤	环科环保	332501199310250214	1510578888	环评单位
3					环保设施单位
4	叶志	浙江鑫磊检测	332501198106135113	13967088932	验收检测单位
5	王常军	浙江环科环保	33250119741019212	13905880323	专家
6	王常军	浙江环科环保	33100619660620049	1358761789	专家
7	楼敏书	浙江环科环保	332526197412080310	18057828190	专家
8	高茵	浙江环科环保检测	332501199201060425	18805886874	
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					