

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

1.1 设计简况

建设项目环境保护设施纳入初步设计，环保设施设计符合环保设计规范要求，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

项目租赁现有生产厂房，不涉及土方开挖、结构工程等施工作业，施工期仅进行设备安装等。

1.3 验收过程简况

项目验收工作正式启动时间为 2019 年 06 月，采取自主验收方式（委托其他机构：合肥蔚然环境科技有限公司），验收报告完成时间为 2019 年 07 月。2019 年 07 月 4 日合肥思源精密五金制品有限责任公司组织召开了年产 23 万件家电钣金零部件项目竣工环境保护验收会，参加会议的合肥蔚然环境科技有限公司（验收报告编制单位）、安徽品格检测技术有限公司（监测单位）等单位的代表及专家共 7 位，会议成立了竣工验收组。验收组及代表对建设项目进行了现场察看，听取了建设单位关于项目环境保护“三同时”执行情况和验收调查单位关于项目竣工环境保护验收调查及监测情况的汇报，审阅并核实有关资料。经认真讨论，认为合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金零部件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

建设项目设计和验收期间未收到公众反馈意见或投诉。

2 其他环境保护措施实施情况

审批部门审批决定中提出的除环保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

项目由企业主要负责人负责环境管理，包括对废气和固体废弃物的管理，确保各项环保工作的正常开展；保管新建项目的所有设备、工艺及各项技术资料，方便日常使用和查询。建立相关环境管理制度。

(2) 环境风险防范措施

审批决定中未要求制定环境应急预案。

(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

项目不涉及区域内削减污染物总量措施和淘汰落后产能的措施。

(2) 防护距离控制及居民搬迁

《合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金零部件项目环境影响报告表》及《关于对合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金零部件项目环境影响报告表的审批意见》（环高审[2017]156 号）均未对本项目提出防护距离控制要求。

2.3 其他措施落实情况

无。

3 整改工作情况

无。

合肥思源精密五金制品有限责任公司

2019年7月4日



合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金 零部件项目竣工环境保护验收意见

2019 年 7 月 4 日，合肥思源精密五金制品有限责任公司组织召开了年产 23 万件家电钣金零部件项目竣工环境保护验收会。参加会议的有合肥蔚然环境科技有限公司（验收报告编制单位）、安徽品格检测技术有限公司（监测单位）等单位的代表及专家共 7 位（名单附后）。与会代表查看了项目现场及周边环境，并根据《合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金零部件项目竣工环境保护验收监测报告》及《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 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、项目环境影响报告表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

项目位于合肥高新区柏堰科技园樱花路 8 号，租赁合肥人和节能环保设备制造有限公司 1# 厂房中间区域。项目主要包括生产加工区、原材料区、成品区、产品周转区和办公区。项目全部建设完成后，可实现年产 23 万件家电钣金零部件。

（二）建设过程及环保审批情况

项目于 2017 年 12 月委托宁夏智诚安环技术咨询有限公司编制《合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金零部件项目环境影响报告表》，2017 年 12 月 28 日通过合肥市环境保护局高新技术产业开发区分局审批，批复文号为：环高审[2017]156 号。项目从立项至今无环境投诉、违法或处罚记录等。

（三）投资情况

项目实际总投资 340 万元，其中环保投资 3.6 万元。

（四）验收范围

本次验收主要为合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金零部件项目，生产规模为年产 23 万件家电钣金零部件，与环评一致。

二、工程变动情况

原环评要求：针对焊接烟尘废气，设置 1 套移动式烟尘净化装置。原环评

报告中未对打磨粉尘进行收集处理。实际生产中配备 2 台移动式焊接烟尘净化装置，分别收集焊接烟尘及打磨粉尘，对焊接工序及打磨工序产生的粉尘均进行收集处理。

本项目建设过程中的变动部分不涉及建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施等五个方面的重大变动范围，项目不属于重大变动，无需重新报批环境影响评价文件。项目变动部分将纳入本次竣工环境保护验收管理。

三、环境保护设施建设情况

1、废水

项目废水主要为职工生活污水和保洁废水，主要污染物为 COD、BOD₅、SS、氨氮等。项目废水通过市政污水管网排入西部组团污水处理厂处理。

2、废气

本项目废气主要为焊接烟尘及打磨粉尘，分别通过移动式烟尘净化装置净化后在车间无组织排放。

3、噪声

本项目噪声主要为各种设备运行产生的噪声。合理布置各生产设备，采取减振、厂房隔声等减噪措施，降低项目噪声对周围环境的影响。

四、环境保护设施调试效果

（一）污染物达标排放情况

根据《合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金零部件项目竣工环保验收检测报告》（安徽品格检测技术有限公司，报告编号：PG19061802），本项目污染物排放达标情况如下：

1. 环保设施处理效率

本项目焊接烟尘和打磨粉尘均为无组织排放，不涉及废气环保设施处理效率。

2. 废水

验收监测期间，项目废水总排口处的 COD_{cr} 日均浓度分别为 183.5 mg/L 和 170.3 mg/L，BOD₅ 日均浓度分别为 85.1 mg/L 和 82.7 mg/L，SS 日均浓度分别为 142.0 mg/L 和 148.5 mg/L，氨氮日均浓度分别为 28.7 mg/L 和 29.6 mg/L，均能满足西部组团污水处理厂接管标准和《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三

级标准要求。

3. 废气

验收监测期间，无组织排放的颗粒物厂界外浓度最大值为 0.206 mg/m^3 ，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。

4. 噪声

验收监测期间，厂界昼间噪声最大值为 58.5 dB (A) ，厂界噪声值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类区标准。

（二）污染物排放总量

根据项目实际用水情况核算，废水污染物排放总量 COD: 0.0087 t/a , NH₃-N: 0.00044 t/a ，满足总量控制要求。

五、验收结论

合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金零部件项目环境保护审查、审批手续完备，项目建设过程中总体按照环评及批复的要求落实了污染防治措施，主要污染物达标排放，符合验收条件。验收工作组认为该项目满足竣工环境保护验收的要求，项目竣工环境保护验收合格。

六、进一步要求

1. 加强生产和环保管理，保障污染防治措施正常运行，加强固废管理；
2. 加强公司的环保建设和监督管理职能，提高工作人员的操作水平，加强岗位培训。

合肥思源精密五金制品有限责任公司

2019年7月4日

合肥思源精密五金制品有限责任公司
年产 23 万件家电钣金零部件项目
竣工环境保护验收监测报告

建设单位: 合肥思源精密五金制品有限责任公司

编制单位: 合肥蔚然环境科技有限公司

二〇一九年七月

建设单位：合肥思源精密五金制品有限责任公司

法人代表：聂宗进

编制单位：合肥蔚然环境科技有限公司

法人代表：程磊

项目负责人：杨艳灵

合肥思源精密五金制品有限责任公司

合肥蔚然环境科技有限公司

电 话： 13966712289

电 话： 19965283676

邮 编： 230000

邮 编： 230000

地 址： 合肥高新区柏堰科技园樱花路
 8 号

地 址： 合肥高新区彩虹路 222 号创新
 国际写字楼 B 座

目 录

一、建设项目概况.....	1
二、验收依据.....	2
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度	2
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范	2
2.3 建设项目环境影响报告书（表）及审批部门审批决定	2
2.4 其他相关文件	3
三、项目建设情况.....	4
3.1 地理位置及平面布置	4
3.1.1 项目地理位置	4
3.1.2 项目总平面布置	4
3.2 工程建设内容.....	4
3.2.1 工程基本情况	4
3.2.2 项目产品及设计生产规模	5
3.2.3 建设内容	5
3.2.4 主要原辅材料消耗	6
3.2.5 主要生产设备	6
3.2.6 劳动定员和工作制度	7
3.3 生产工艺流程.....	7
3.4 项目变动情况.....	8
四、环境保护设施.....	9
4.1 污染物治理/处置设施.....	9
4.1.1 废气	9
4.1.2 废水	9
4.1.3 噪声	11
4.1.4 固体废物	11
4.2 环保设施投资及“三同时”落实情况.....	11
五、环境影响报告表主要结论与建议及审批部门审批决定.....	13
5.1 建设项目环评报告表的主要结论与建议.....	13
5.2 审批部门审批决定.....	13
六、验收执行标准.....	16
6.1 废气排放执行标准.....	16
6.2 废水排放执行标准.....	16
6.3 厂界噪声标准.....	16
6.4 固废执行标准.....	16
6.5 污染物排放总量控制指标.....	16
七、验收监测内容.....	18
7.1 废气验收监测内容.....	18

7.2 废水验收监测内容.....	18
7.3 噪声验收监测内容.....	19
八、验收监测的质量控制和质量保证.....	20
8.1 监测分析方法.....	20
8.2 监测机构资质.....	20
8.3 废气监测质量控制.....	21
8.4 废水监测质量控制.....	22
8.5 噪声监测质量控制.....	22
九、验收监测结果.....	23
9.1 验收监测期间工况核查.....	23
9.2 废气监测结果.....	23
9.3 噪声监测结果.....	24
9.4 废水监测结果.....	24
十、环境管理检查.....	26
10.1 环保审批手续及“三同时”执行情况.....	26
10.2 公司环境管理机构.....	26
10.3 环保设施建设管理及运行维护情况.....	26
10.4 环评批复执行情况.....	26
十一、验收监测结论和建议.....	28
11.1 验收监测结论	28
11.1.1 环保设施处理效率监测结果	28
11.1.2 污染物排放监测结果	28
11.1.3 验收结论	28
11.2 要求.....	29
十二、建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表	30

附图:

- 1、项目地理位置图;
- 2、项目周边关系图;
- 3、项目总平面布置图;
- 4、验收监测布点图。

附件:

- 1、项目备案文件;
- 2、项目环评批复文件;
- 3、项目验收监测报告委托书;
- 4、生产日报表;
- 5、现场照片;
- 6、验收监测现场采样照片;
- 7、环保验收检测报告;
- 8、环保设施运行记录。

一、建设项目概况

合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金零部件项目位于合肥高新区柏堰科技园樱花路 8 号 1# 厂房。本项目为新建项目，主要设计建设内容为家电钣金零部件产品的生产及销售。项目设计生产能力为年产 23 万件家电钣金零部件。

2017 年 6 月，合肥高新技术产业开发区经济贸易局对本项目进行了备案，备案文件号为：合高经贸[2017]218 号。

2017 年 12 月，合肥思源精密五金制品有限责任公司委托宁夏智诚安环技术咨询有限公司编制《合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金零部件项目环境影响报告表》。

2017 年 12 月 28 日，经合肥市环境保护局高新技术产业开发区分局环高审[2017]156 号《关于对合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金零部件项目环境影响报告表的审批意见》，同意该项目建设。

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《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）的规定和要求，合肥思源精密五金制品有限责任公司于 2019 年 06 月启动自主验收程序，对该公司年产 23 万件家电钣金零部件项目进行竣工环境保护验收。自主验收方式采取委托合肥蔚然环境科技有限公司进行项目竣工验收的验收监测报告的编制工作。合肥蔚然环境科技有限公司接受委托后，组织技术人员对该项目进行了现场勘察，在对该项目技术资料查阅和现场勘察的基础上编制了《合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金零部件项目竣工环境保护验收监测方案》，委托安徽品格检测技术有限公司于 2019 年 06 月 21 日-6 月 22 日组织人员进行了废水、废气和噪声的验收监测，通过对该工程“三同时”执行情况和效果的检查并依据监测结果及相应的国家有关环境标准，编制了本项目竣工环境保护验收监测报告。

二、验收依据

2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度

- (1) 《建设项目环境保护管理条例》，国务院第 682 号令，2017 年 10 月 1 日；
- (2) 《关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收的通知（征求意见稿）》，环办环评函[2017]1235 号，2017 年 10 月 13 日；
- (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) 《合肥市环境保护局关于开展建设项目竣工环境保护验收有关事项的公告》，2018 年 2 月 13 日；
- (5) 《中华人民共和国水污染防治法》，2017 年 6 月 27 日修订；
- (6) 《中华人民共和国大气污染防治法》，2018 年 10 月 26 日修订；
- (7) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，2018 年 12 月 29 日；
- (8) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2016 年 11 月 7 日修正版。

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

- 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》，环办环评函[2018]9 号，2018 年 5 月 15 日；

2.3 建设项目环境影响报告书（表）及审批部门审批决定

- (1) 合肥高新技术产业开发区经济贸易局，《关于项目备案的通知》（合高经贸[2017]218 号），2017 年 6 月；
- (2) 《合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金零部件项目环境影响报告表》（宁夏智诚安环技术咨询有限公司），2017 年 12 月；
- (3) 《关于对合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金零部件项目环境影响报告表的审批意见》（合肥市环境保护局高新技术产业开发区分局，环高审[2017]156 号），2017 年 12 月 28 日。

2.4 其他相关文件

- (1) 《合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金零部件项目竣工环保验收检测报告》（报告编号：PG19061802），安徽品格检测技术有限公司，2019 年 06 月 28 日；
- (2) 合肥思源精密五金制品有限责任公司提供的其他有关技术资料及文件。

三、项目建设情况

3.1 地理位置及平面布置

3.1.1 项目地理位置

合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金零部件项目位于合肥高新区柏堰科技园樱花路 8 号，租赁合肥人和节能环保设备制造有限公司 1#厂房中间区域。项目东侧（1#厂房东侧区域）为合肥旺来建节能科技有限公司，西侧（1#厂房西侧区域）为合肥宇成机械制造有限公司，南侧为园区道路，隔路为安徽凯创电子科技公司厂房，北侧为园区道路，隔路为合肥市尚泽医疗科技有限公司、安徽湘达人餐饮管理有限公司和合肥人和节能环保设备制造有限公司生产车间。项目厂界四周无环境敏感点。建设项目地理位置见图 3.1-1，周边关系详见图 3.1-2。

3.1.2 项目总平面布置

本项目主要包括生产加工区、原材料区、成品区、产品周转区和办公区。生产加工区位于本项目车间南侧及中间区域，原材料区位于本项目车间西侧，成品区位于本项目车间东南角及东北侧，产品周转区位于本项目车间南侧，办公区位于本项目车间北侧。项目实际情况与环评对照：实际总平面布置与环评一致。

项目厂区总平面布置图见图 3.1-3。

3.2 工程建设内容

3.2.1 工程基本情况

项目名称：年产 23 万件家电钣金零部件项目

生产规模：年产 23 万件家电钣金零部件

建设单位：合肥思源精密五金制品有限责任公司

项目性质：新建

投资总额：340 万元

建设地点：合肥高新区柏堰科技园樱花路 8 号 1#厂房中间区域。

本项目于 2017 年 6 月取得合肥高新技术产业开发区经济贸易局备案，备案文件号为：合高经贸[2017]218 号。2017 年 12 月，合肥思源精密五金制品有



图 3.1-1 项目地理位置图

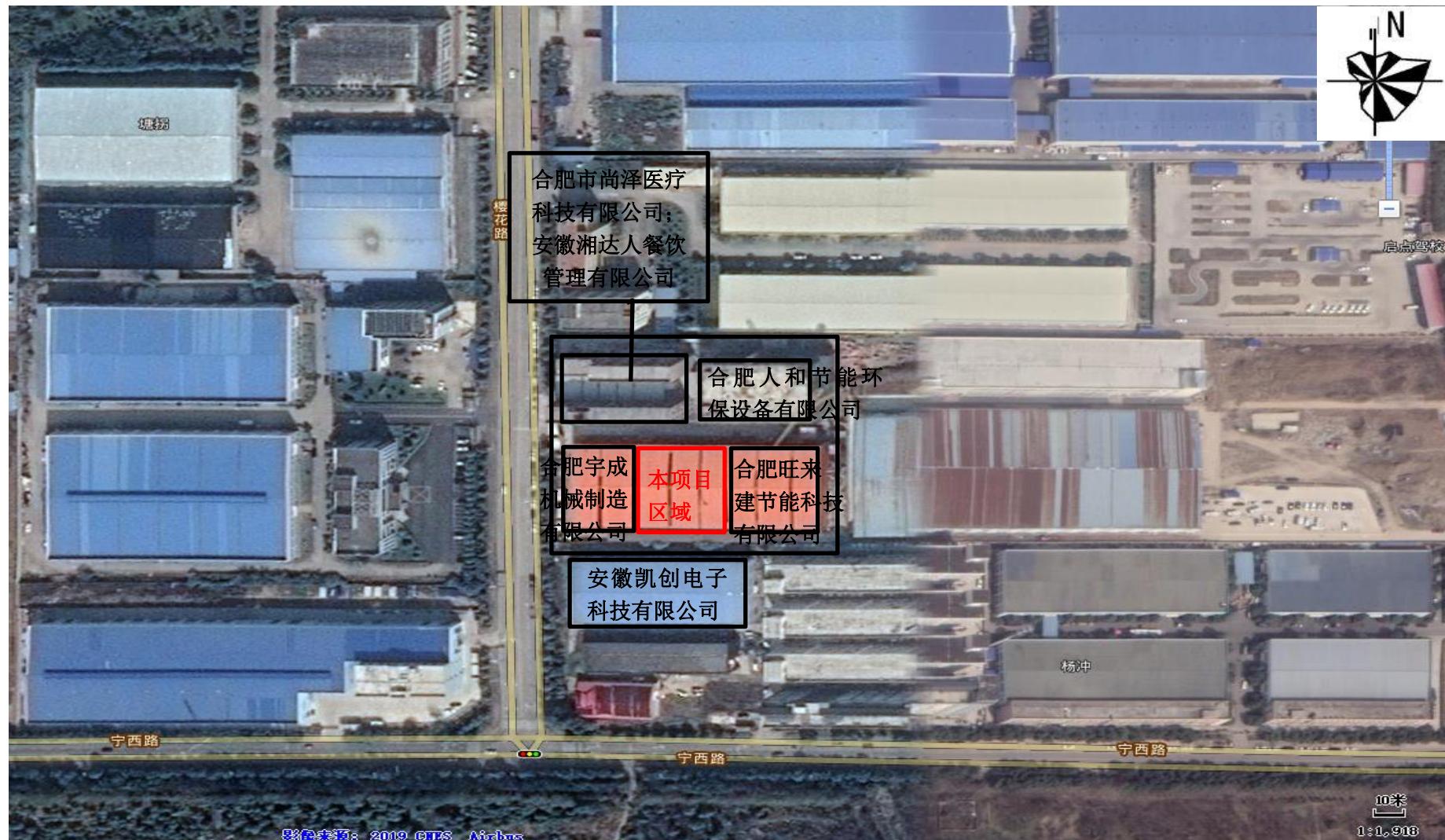


图 3.1-2 项目周边关系图

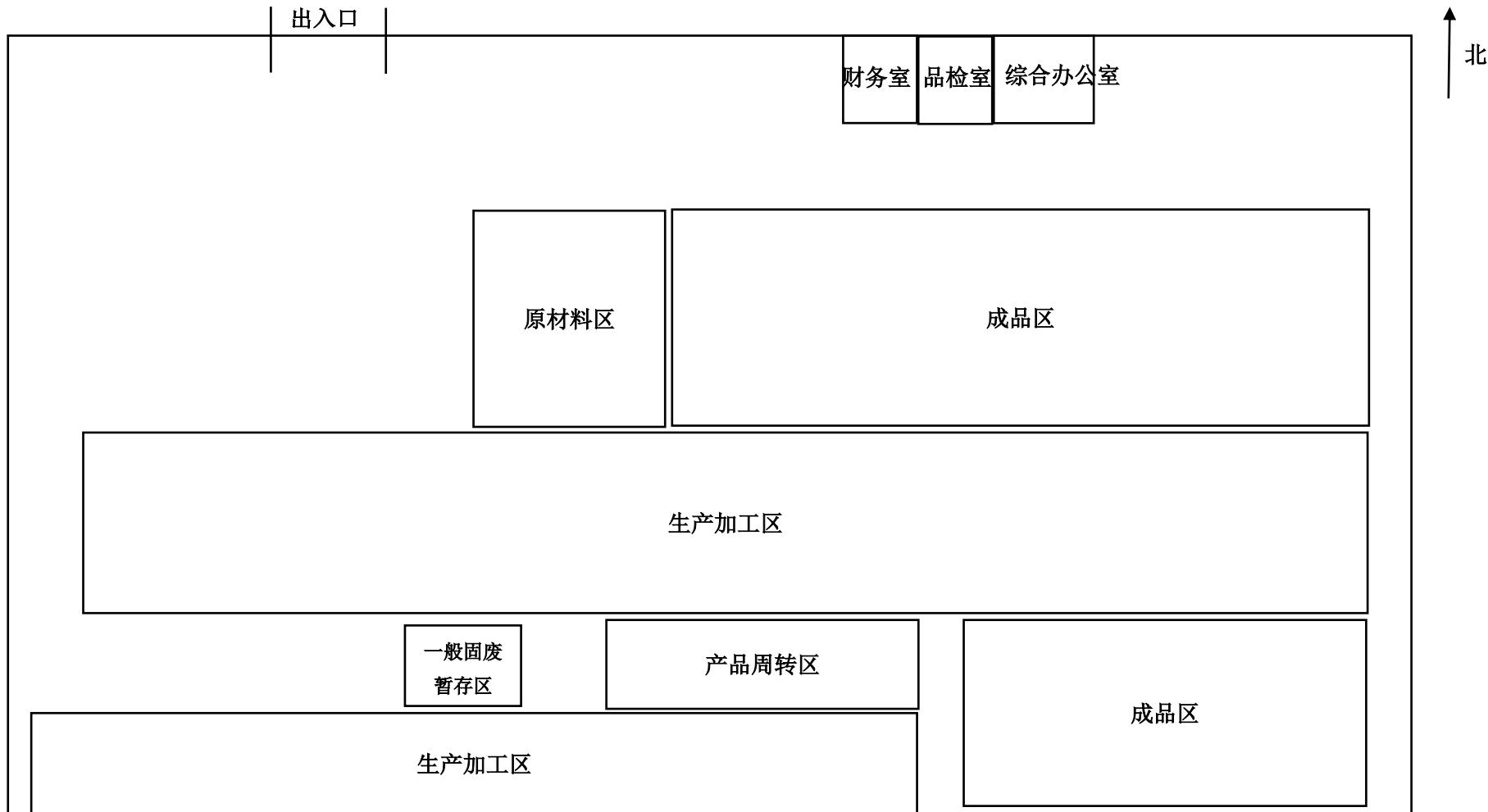


图 3.1-2 本项目平面布置图

限责任公司委托宁夏智诚安环技术咨询有限公司编制《合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金零部件项目环境影响报告表》。2017 年 12 月 28 日，本项目通过合肥市环境保护局高新技术产业开发区分局审批，文件号为环高审[2017]156 号。本项目于 2018 年 6 月开工建设，2018 年 8 月投入试生产。目前，本项目已全部建设完成。

3.2.2 项目产品及设计生产规模

本项目验收内容的产品方案见表 3.2-1。

表 3.2-1 产品方案

序号	产品名称		产品规格	环评设计生产规模(件)	实际生产规模(件)
1	家电 钣 金 零 部 件		冷凝器左边板	1060*70*20	72000
2			纵梁	840*70*32	10000
3			中隔板	1320*50*10	36000
4			电器盒盖	850*110*15	10000
5			接水盘支架组件	770*50*200	58500
6			接线支架	140*130*20	5000
7			风机安装梁	935*70*35	4800
8			上部横梁组件	2000*175*40	8000
9			固定梁	230*23*30	10700
10			定位板	85*40*30	15000
	合计		/	230000	230000

3.2.3 建设内容

本项目环评主要建设内容与工程实际建设内容比对见表 3.2-2。

表 3.2-2 工程实际建设内容与环评报告对比一览表

工程类型	单项工程名称	环评设计工程内容及规模	实际建设内容及规模	变动情况
主体工程	生产加工区	位于本项目车间南侧及中间区域，用于钣金件的焊接、折弯、数控等加工生产。年产 23 万件家电钣金零部件，建筑面积约 500 m ²	已建设；与环评内容一致	无变动
辅助工程	办公区	位于本项目车间北侧，用于日常办公，办公室人员 4 人。办公区建筑面积约 30m ²	已建设；与环评内容一致	无变动
	产品周转区	位于本项目车间南侧，用于半成品的周转存放。建筑面积约 50m ²	已建设；与环评内容一致	无变动
	过道及公共区域	建筑面积约 820m ²	已建设；与环评内容一致	无变动
储运工程	成品区	共 2 个区域，位于本项目车间东南角及东北侧，用于成品的存储，一次最大存储了约为 0.3 万件，存储周期约为 1 个月。建筑	已建设；与环评内容一致	无变动

		面积约 500m ²		
	原材料堆放区	位于本项目车间西侧，用于原材料的存储。建筑面积约 150m ²	已建设；与环评内容一致	无变动
	一般固废暂存间	位于本项目车间西南侧，用于一般固废的存储。建筑面积约 30m ²	已建设；与环评内容一致	无变动
	危险固体废物暂存间	位于本项目车间北侧，位于两间办公室东边区域，用于危险固体废物的存储。建筑面积约 20m ²	生产设备每 3 年需更换一次其中的机油。本项目从试生产至今，时间未超过 3 年。因此，实际生产过程中尚未更换机油	实际生产过程中尚未更换机油
公用工程	供电系统	由市政电网供电，年用电量约为 30 万度	与环评内容一致；实际年用电量约为 18 万度	实际年用电量减少
	供水系统	由市政供水管网供水，年用水量约 306 t/a	与环评内容一致；实际用水量为 273 t/a	实际年用水量减少
环保工程	废气处理	焊接烟尘：可移动式焊接烟尘净化装置 1 台	实际设置 2 台移动式焊接烟尘净化装置	实际增设 1 台移动式焊接烟尘净化装置
	废水处理	废水经化粪池预处理达西部组团污水处理厂接管标准后，经市政污水管网接至西部组团污水处理厂处理，尾水排入派河	与环评内容一致	无变动
	噪声治理	设置单独空压机房，采取减震隔声	与环评内容一致	无变动
	固废处理	生活垃圾经垃圾桶、垃圾袋集中收集，由环卫部门统一清运；一般固体废物交由专门物资回收公司统一回收；危险废物交由有资质单位回收	生活垃圾和一般固体废物处置方式与环评内容一致。生产设备每 3 年需更换一次其中的机油。本项目从试生产至今，时间未超过 3 年。因此，实际生产过程中尚未更换机油	实际生产过程中尚未更换机油

3.2.4 主要原辅材料消耗

本项目主要原辅材料实际消耗情况与环评内容对比见表 3.2-3。

表 3.2-3 主要原辅材料实际消耗情况与环评内容对比一览表

序号	名称	环评设计年消耗量	实际年消耗量
1	镀锌板	1426 t	1426 t
2	冷扎板	45 t	45 t
3	焊丝	0.5 t	0.5 t
4	机油	40 kg	40 kg

3.2.5 主要生产设备

本项目主要生产设备实际情况与环评对比一览表见表 3.2-4。

表 3.2-4 主要生产设备实际情况与环评对比一览表

序号	设备名称	主要技术规格	环评设计数量(台)	厂区实际数量(台)
1	台励福数冲 (冲床)	RM11-1250	1	1
2	台励福数冲 (冲床)	VISE-1250	1	1
3	台励福数冲 (冲床)	HPS-1250X	1	1
4	米路加折弯机	MG-1030	1	1
5	米路加折弯机	MG-5012	1	1
6	米路加折弯机	MG-5012	1	1
7	松下点焊机	YR-500S	1	1
8	立宇点焊机	DN-35	1	1
9	富力电焊机	DH-100	2	2
10	空压机	/	1	1

3.2.6 劳动定员和工作制度

本次验收时，项目实际劳动定员为 18 人。年工作 300 天；工作采用 1 班制，每班 8 小时，年工作时数约 2400 小时。本项目不设置食堂和宿舍，员工均不在厂区食宿。

3.3 生产工艺流程

本项目实际生产过程中家电钣金零部件产品的生产工艺流程与环评文件中的生产工艺相同。家电钣金零部件的生产工艺流程如下：

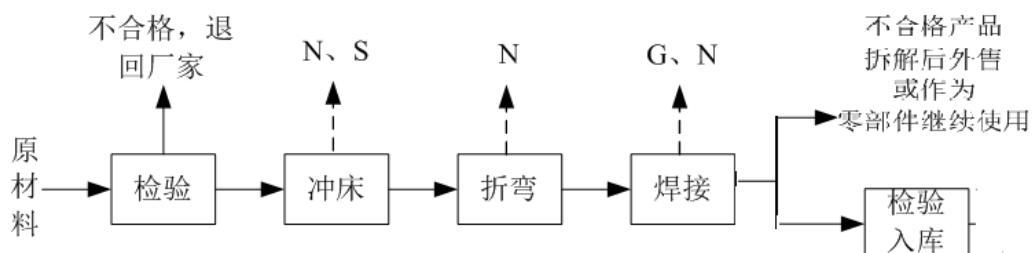


图 3.3-1 家电钣金零部件生产工艺流程及产污节点图

生产工艺流程说明：

检验——原材料进场后进行检验，检验其尺寸规格及是否破损，若发现不合格产品，退回厂家。

冲床——将合格后的原材料进行机械冲床加工。

折弯——对冲床后的半成品根据需要进行折弯加工。

焊接——少数工件需要进行焊接，将待焊接的工件运至焊接工位（共 2 个焊接工位）用点焊机进行焊接。

检验入库——加工好的工件再次进行检验，检验合格后即为成品，运至成品库待发货。检验不合格，部分工件可继续作为其他工件的零部件继续使用，不能使用的部件拆解后外售。

3.4 项目变动情况

本验收项目变动情况见下表。

表 3.4-1 本验收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	是否属于重大变动
1	针对焊接烟尘废气，设置 1 套移动式烟尘净化装置	实际设置 2 台移动式焊接烟尘净化装置	原环评报告中未对打磨粉尘进行收集处理。实际生产中配备 2 台移动式焊接烟尘净化装置，分别收集焊接烟尘及打磨粉尘，对焊接工序及打磨工序产生的粉尘均进行收集处理	否

由上表可知，本项目建设过程中的变动部分不涉及建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施等五个方面的重大变动范围，项目不属于重大变动，无需重新报批环境影响评价文件。项目变动部分将纳入本次竣工环境保护验收管理。

四、环境保护设施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 废气

本项目废气主要为焊接烟尘。本项目产品为简单的机械加工件，需进行焊接的工件较少。焊接废气污染源主要来自焊丝，主要污染物为焊接烟尘。焊接烟尘通过移动式焊接烟尘净化装置净化后在车间无组织排放。

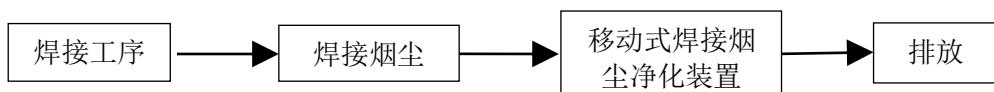


图 4.1-1 焊接烟尘治理工艺流程图

本项目废气种类及排放方式见表 4.1-1。废气环保设施图片详见附件 5。

表 4.1-1 废气种类及排放方式一览表

序号	废气类别	来源	废气污染物	排放方式	治理设施
1	焊接烟尘	焊接工序	颗粒物	无组织排放	通过移动式焊接烟尘净化装置净化后在车间无组织排放

4.1.2 废水

本项目用水主要为生活用水和保洁用水。项目废水主要为生活污水和保洁废水。

根据《合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金零部件项目环境影响报告表》，环评文件中预计员工人数为 20 人，项目用水主要为生活用水和保洁用水。项目厂区用水量为 1.02 t/d, 306 t/a；废水排放量为 0.816 t/d, 244.8 t/a。环评文件中项目的水平衡情况如下：

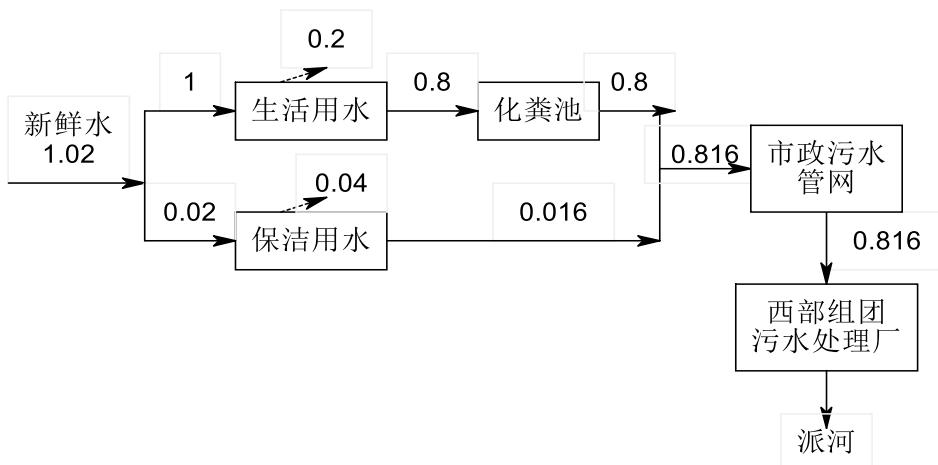


图 4.1-2 环评文件中本项目水平衡图 (t/d)

实际生产过程中，项目实际员工人数为 18 人，项目用水主要为生活用水和保洁用水。根据建设单位提供的厂区实际用水情况及水平衡图，项目实际用水量约为 0.91 t/d, 273 t/a, 废水量为 0.728 t/d, 218.4 t/a。

本项目厂区实际员工人数小于环评报告中的劳动定员。因此，厂区实际用水量小于《合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金零部件项目环境影响报告表》中的核算水量。

本项目厂区实际水平衡情况如下：

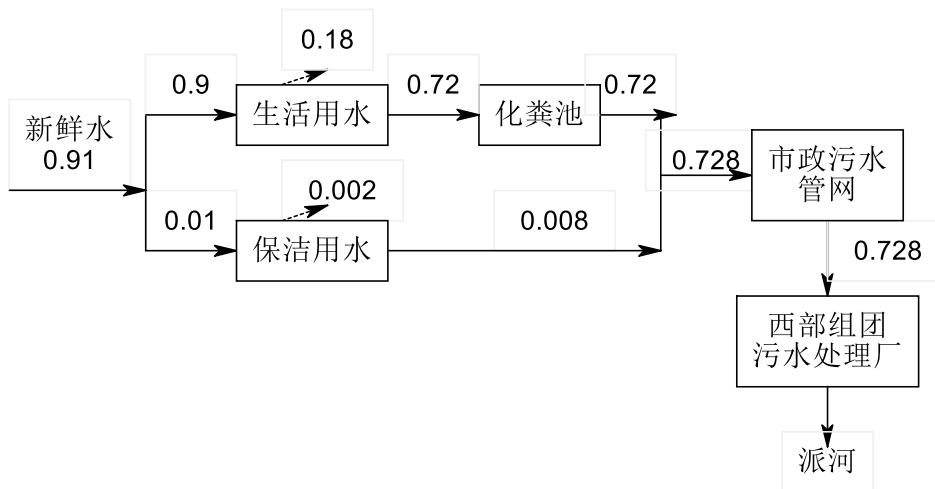


图 4.1-3 本项目厂区实际水平衡图 (t/d)

本项目员工生活污水经化粪池预处理后，与保洁废水一起进入市政污水管网，通过市政污水管网排入西部组团污水处理厂处理，处理达到《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》（DB34- 2710-2016）及《城镇污水厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后，尾水排入派河。

4.1.3 噪声

项目噪声主要为各种设备运行产生的噪声。合理布置各生产设备，采取减振、厂房隔声等减噪措施，降低项目噪声对周围环境的影响。

表 4.1-2 项目主要设备噪声源强一览表

序号	设备名称	数量(台)	噪声源强(dB)	治理措施
1	台励福数冲	1	70-75	合理布置各生产设备、设置减振基座、厂房隔声等
2	台励福数冲	1	70-75	
3	台励福数冲	1	70-75	
4	米路加折弯机	1	65-70	
5	米路加折弯机	1	65-70	
6	米路加折弯机	1	65-70	
7	松下点焊机	1	65-70	
8	立宇点焊机	1	65-70	
9	富力电焊机	2	65-70	
10	空压机	1	80-85	

4.1.4 固体废物

本项目产生的固废主要为：废金属边角料、废含油手套抹布和生活垃圾。固体废物产生及处置情况如下：

表 4.1-3 固体废物产生及处置情况一览表

序号	名称	来源	类别	产生量	性状	暂存场所	处理处置方式
1	废金属边角料	加工过程	一般固废	1.5 t/a	固态	一般固废暂存间	外售给物资公司回收利用
2	废含油手套抹布		危险废物 HW49	750 双 /a	固态	生活垃圾收集点	混入生活垃圾，由环卫部门统一清运
3	生活垃圾	职工生活	一般固废	3.75 t/a	固态	生活垃圾收集点	由环卫部门统一清运

4.2 环保设施投资及“三同时”落实情况

本项目实际总投资 340 万元，其中实际环保投资 3.6 万元，占投资额 1.06%。项目环保总投资情况见表 4.2-1。

表 4.2-1 环保设施及其估算一览表

污染源	污染物	环保设施名称	环评设计费用(万元)	实际投资费用(万元)
废水	生活污水和保洁废水	雨污管网	0(依托现有)	0(依托现有)
废气	焊接烟尘	移动式焊接烟尘净化装置 1 套	1	2.5(实际生产中设置 2 套移动式焊接烟尘净化装置)

噪声	设备噪声	采取减震、隔声等	2.0	0.6
固废	一般固废	垃圾收容装置	0.5	0.5
	危险废物	危废暂存间	2	0 (生产设备每 3 年需更换一次其中的机油。本项目从试生产至今, 时间未超过 3 年。因此, 实际生产过程中尚未更换机油)
合计			5.5	3.6

本项目在建设过程中履行了有关报批手续, 执行了国家环境保护管理的有关规定, 环评报告表及审批意见中要求建设的污染防治设施基本得到落实。工程保证了在建成投运时, 环保治理设施也同时投入运行。

表 4.2-2 “三同时” 落实情况一览表

序号	类别	污染物	污染防治措施	验收要求	落实情况
1	废水	生活污水和保洁废水	依托厂区现有的化粪池	达到西部组团污水处理厂接管标准	已落实
2	废气	焊接烟尘	1 台移动式焊接烟尘净化装置	满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中的二级标准及无组织监控浓度限值要求	已落实, 实际生产中设置 2 套移动式焊接烟尘净化装置
3	噪声	设备噪声	采取减震、隔声等措施	满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准	已落实
4	固体废物	生活垃圾、一般固废	垃圾收集箱	《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001) 及其 2013 年修改单	已落实
		危险废物	专用容器、危废暂存间	《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 及其 2013 年修改单	生产设备每 3 年需更换一次其中的机油。本项目从试生产至今, 时间未超过 3 年。因此, 实际生产过程中尚未更换机油

五、环境影响报告表主要结论与建议及审批部门审批决定

5.1 建设项目环评报告表的主要结论与建议

根据《合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金零部件项目环境影响报告表》（宁夏智诚安环技术咨询有限公司，2017 年 12 月），本项目环境影响评价报告表总结论如下：

本项目符合国家的产业政策和相关规划；在落实污染防治措施后，本项目的废气、废水、噪声均可以实现达标排放，均能满足总量控制指标的要求；根据预测结果，项目达标排放的废气、噪声等污染物对周围环境的贡献值不大，不会因此而影响区域现有的环境功能要求；因此，从环境影响角度而言，本项目在落实本报告提出的污染防治措施后是合理可行的。

5.2 审批部门审批决定

根据《关于对合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金零部件项目环境影响报告表的审批意见》（环高审[2017]156 号），合肥市环境保护局高新技术产业开发区分局对该项目的审批意见如下：

一、经审核，该项目位于合肥高新技术开发区柏堰科技园樱花路 8 号，系租赁合肥人和节能环保设备制造有限公司 1#厂房约 2100 平方米从事钣金家电的机械加工。项目已经合肥高新技术开发区经济贸易局以合高经贸[2017]218 号文件批准备案，建设投产后可形成年产 23 万件家电钣金零部件的生产能力。在建设单位认真落实有关环保法律法规以及《报告表》的各项污染防治措施的前提下，原则同意该项目按照宁夏智诚安环技术咨询有限公司编制的环评文件所列工程的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者污染防治、防止生态破坏的措施建设。

二、项目设计、建设及营运过程中应重点做好以下工作：

1、项目排水实行雨、污分流。项目废水主要来源于员工办公生活污水和保洁废水，废水须达到合肥市西部组团污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准后，排入高新区市政污水管网，最终进入合肥市西部组团污水处理厂。同时，项目不得新增污水总排口。

经核定，排放污水中污染物 COD 总量不得超出 0.012 t/a，NH₃-N 总量不得

超出 0.001 t/a(按《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》(DB34- 2710-2016) 标准核定)。

2、严格落实废气治理措施。项目废气主要为焊接过程产生的焊接烟尘，焊接烟尘经烟尘净化器处理后排放。

3、项目噪声源主要为折弯机、冲床、空压机等机械设备，应优化总图布局，合理布置各类高噪声源，并采取有效的减振、隔声、消音等降噪措施。

4、严格按照有关规定，分类处理、处置固体废物，做到资源化、减量化、无害化。项目职工产生的生活垃圾实行分类袋装化，送至城市生活垃圾中转站；废机油等属危险废物，须集中收集在危废临时储存场所，并定期送至具备危险废物处置资质的单位处理，危险废物在厂区内的临时贮存应严格执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)要求，其转运严格执行危险废物转移联单管理等要求。

5、有关本项目的其他环境影响的减缓措施，按环评文件要求认真落实。

三、项目建设须严格执行项目配套的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境环保“三同时”制度。建设单位应当按照国务院环境保护行政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；配套建设的环境保护设施经验收合格后，方可投入生产或使用。

四、项目的环境影响评价文件经批准后，如工程的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，建设单位应当重新报批该项目的环境影响评价文件。

五、环评执行标准

1、环境质量标准：

地表水执行国家《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) IV类标准；环境空气质量执行国家《环境空气质量标准》(GB3095-1996)二级标准；声环境执行国家《声环境质量标准》(GB3096-2008) 3类标准。

2、污染物排放标准：

废水排放执行合肥市西部组团污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 中三级标准要求；

废气排放执行《大气污染综合排放标准》(GB16297-1996)中新污染源二级标准及无组织排放监控浓度限值要求；

厂界噪声执行国家《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准；

危险废物临时贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）。

六、验收执行标准

6.1 废气排放执行标准

焊接烟尘执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中排放标准。

表 6.1-1 大气污染物综合排放标准

污染物名称	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限 值浓度 mg/m ³
		排气筒高度, m	二级标准	
颗粒物	120	15	3.5	1.0

6.2 废水排放执行标准

项目废水排放执行合肥市西部组团污水处理厂的接管标准和《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准。

表 6.2-1 废水排放标准一览表

标准类别	pH	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N
西部组团污水处理厂接管标准	6~9	350	180	250	35

6.3 厂界噪声标准

项目运营期厂界周围噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。

表 6.3-1 工业企业厂界环境噪声排放限值

类别	昼间	夜间
(GB12348-2008) 中 3 类标准	65 dB(A)	55 dB(A)

6.4 固废执行标准

一般固废堆场设置执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其 2013 年修改单中相关规定；危险废物堆场设置执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其 2013 年修改单中相关规定。

6.5 污染物排放总量控制指标

根据《合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金零部件项目环境影响报告表》（宁夏智诚安环技术咨询有限公司，2017 年 12 月）和《关于对合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金零部件项目环境

影响报告表的审批意见》（环高审[2017]156 号），本项目总量指标如下：

COD: 0.012 t/a, NH₃-N: 0.001 t/a（按《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》（DB34- 2710-2016）标准核定）。

七、验收监测内容

根据现场踏勘时，对该项目主要污染源污染物排放情况、环境保护设施建设运行情况调查结果及《关于对合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金零部件项目环境影响报告表的审批意见》（环高审[2017]156 号）的要求，确定本次验收监测内容。通过对各类污染物排放及各类污染治理设施处理效率的监测，来说明环境保护设施调试运行效果，具体监测内容如下：

7.1 废气验收监测内容

本项目焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理后无组织排放。焊接烟尘验收监测情况如下：

1、监测点位

在上风向东厂界处设置 1 个背景浓度监控点，下风向西厂界处设置 2 个厂界浓度监控点，监测点位示意图见上图 7.1-1。

2、监测项目

颗粒物。

3、监测频次

监测 3 次/天，监测 2 天。

表 7.1-1 无组织废气排放监测点位、项目、频次

监测点位	点位编号	监测项目	监测频次	备注
东厂界设置 1 个背景浓度监控点	G1	颗粒物	3 次/天， 2 天	同步监测 大气气象参数
西厂界设置 2 个厂界浓度监控点	G2、G3	颗粒物	3 次/天， 2 天	

7.2 废水验收监测内容

1、监测点位

监测点位为厂区废水总排口。监测点位示意图见图 7.1-1。

2、监测项目

CODcr、BOD₅、SS、氨氮。

3、监测频次

监测 4 次/天，监测 2 天。



图 7.1-1 验收监测布点图

表 7.2-1 废水监测点位、项目、频次

类别	监测点位	监测项目	监测频次
综合废水	总排口	CODcr、BOD ₅ 、SS、氨氮	4 次/天，2 天

7.3 噪声验收监测内容

1、监测点位

共布设 4 个监测点位，分别在厂界东、南、西、北厂界外 1 米各布设 1 个监测点；监测点位示意图见图 7.1-1。

2、监测项目

昼间等效 A 声级 Leq (dB)。

3、监测频次

本项目采用 1 班制，仅在昼间生产。厂界噪声昼间监测 1 次/天，连续监测 2 天。

表 7.3-1 噪声的监测因子及监测频次

类别	监测位置	点位	监测因子	监测频次
噪声	东厂界外 1m	N1	等效 A 声级 (Leq)	昼间监测 1 次/天，连续 2 天
	南厂界外 1m	N2		
	西厂界外 1m	N3		
	北厂界外 1m	N4		

八、验收监测的质量控制和质量保证

8.1 监测分析方法

表 8.1-1 废水检测项目分析方法

检测项目	检测方法	检出限
pH 值	pH 值 便携式 pH 计法 《水和废水监测分析方法》(第四版) 国家环境保护总局 (2002 年)	—
氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》 (HJ 535-2009)	0.025 mg/L
化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 快速消解分光光度法》 (HJ/T 399-2007)	3 mg/L
五日生化需氧量	《水质 五日生化需氧量(BOD ₅)的测定 稀释与接种法》(HJ 505-2009)	0.5 mg/L
悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》(GB/T 11901-1989)	4 mg/L

表 8.1-2 废气检测项目分析方法

检测项目	检测方法	检出限
颗粒物(无组织)	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》 (GB/T 15432-1995)	0.001 mg/m ³

表 8.1-3 噪声检测项目分析方法

项目名称	分析方法	检出限(dB(A))
厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)	—

8.2 监测机构资质

本项目废水、废气和噪声的验收监测工作由安徽品格检测技术有限公司负责，该公司已取得检验检测机构资质认定证书，证书编号为：181212051398。资质证书如下：



8.3 废气监测质量控制

气体样的采集、运输、分析及监测结果的分析评价均按国家环保总局颁布的《环境监测质量保证管理规定》、《环境监测技术规范》和中国环境监测总站编写的《空气和废气监测质量保证技术规定（试行）》的要求进行，实行从现场采样到数据出报全程序质量控制。废气监测每次采集平行双样，分析结果取平均值，气体样品采气量执行采样标准要求，不少于 20L。所有仪器均符合计量认证要求。废气和环境空气监测仪器使用前按操作规程进行了流量校准和系统试漏检验。

8.4 废水监测质量控制

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国家环保总局颁布的《环境监测质量保证管理规定》、《环境监测技术规范》和中国环境监测总站编写的《环境水质监测质量保证手册》等的要求进行。选择的方法检出限满足要求，采样过程中采集一定比例的平行样。实行从现场采样到数据出报全程质量控制。

8.5 噪声监测质量控制

噪声测量仪器为Ⅱ型分析仪器。测量方法及环境气象条件的选择按照国家有关技术规范执行。仪器使用前、后均经A声级校准器检验，误差确保在 ± 0.5 分贝以内。监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计；声级计在测试前后用标准发生源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于0.5dB(A)，若大于0.5dB(A)测试数据无效。

监测记录、监测结果和监测报告执行三级审核制度。

因此，本次验收监测结果准确，具有代表性。

九、验收监测结果

9.1 验收监测期间工况核查

合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金零部件项目竣工环境保护验收监测工作于 2019 年 06 月 21 日~06 月 22 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，监测期间企业处于正常生产工况，符合验收监测条件。

本项目产品为家电钣金零部件，年生产能力为 23 万件。2019 年 06 月 21~06 月 22 日验收监测期间，厂区运行属于正常生产工况，满足验收监测条件。

表 9.1-1 企业验收监测期间生产负荷

序号	产品名称	年产量	生产日期	
			2019 年 06 月 21 日	2019 年 06 月 22 日
1	家电钣金零部件	23 万件/a	实际日产量约为 580 件， 处于正常生产工况	实际日产量约为 602， 处于正常生产工况
生产负荷			75.65%	78.52%

9.2 废气监测结果

验收监测期间，气象参数如下：

表 9.2-1 大气同步检测气象参数

日期	时间	气温 (°C)	气压 (kPa)	风速 (m/s)	风向	天气状况
2019.6.21	13:05-14:05	21.2	100.9	2.8	东风	多云
	14:21-15:21	22.4	100.9	2.7	东风	多云
	15:43-16:43	23.3	100.8	2.7	东风	多云
2019.6.22	13:21-14:21	26.4	100.6	2.5	东风	多云
	14:43-15:43	27.8	100.6	2.6	东风	多云
	16:02-17:02	28.1	100.5	2.5	东风	多云

本项目无组织废气监测结果如下：

表 9.2-2 无组织废气检测结果

样品类别	无组织废气			
采样时间	检测点位	采样频次	样品编号	颗粒物 (mg/m³)
2019.6.21	上风向 1#	第一次	KQ-1-1-1	0.169
		第二次	KQ-1-1-2	0.165
		第三次	KQ-1-1-3	0.176
	下风向 2#	第一次	KQ-1-2-1	0.188
		第二次	KQ-1-2-2	0.185

	下风向 3#	第三次	KQ-1-2-3	0.193
		第一次	KQ-1-3-1	0.200
		第二次	KQ-1-3-2	0.183
		第三次	KQ-1-3-3	0.194
2019.6.22	上风向 1#	第一次	KQ-2-1-1	0.175
		第二次	KQ-2-1-2	0.179
		第三次	KQ-2-1-3	0.172
	下风向 2#	第一次	KQ-2-2-1	0.202
		第二次	KQ-2-2-2	0.198
		第三次	KQ-2-2-3	0.195
	下风向 3#	第一次	KQ-2-3-1	0.199
		第二次	KQ-2-3-2	0.187
		第三次	KQ-2-3-3	0.206

监测结果表明：监测期间，无组织排放的颗粒物东厂界外（上风向 1#监测点）浓度最大值 0.179 mg/m^3 ，西厂界外（下风向 2#监测点、3#监测点）浓度最大值 0.206 mg/m^3 ，均能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放浓度限值（颗粒物 $\leq 1.0 \text{ mg/m}^3$ ）。

9.3 噪声监测结果

本项目噪声监测结果如下：

表 9.3-1 厂界噪声监测结果

样品类别	噪声	
	检测点位	检测结果 dB (A)
		昼间 Leq
2019.6.21	N ₁ 东厂界	52.1
	N ₂ 南厂界	58.5
	N ₃ 西厂界	50.2
	N ₄ 北厂界	57.6
2019.6.22	N ₁ 东厂界	51.7
	N ₂ 南厂界	57.8
	N ₃ 西厂界	49.8
	N ₄ 北厂界	57.1

根据表 9.3-1 监测结果，2019 年 06 月 21 日～06 月 22 日验收监测期间，厂界昼间噪声最大值为 58.5 dB (A) ，厂界噪声值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类区标准。

9.4 废水监测结果

项目废水主要为生活污水和保洁废水。项目废水经市政污水管网排入西部组团污水处理厂。为考核项目废水总排口接管达标排放情况，本次验收监测在污水

管网总排口设置 1 个监测点。监测结果见表 9.4-1。

表 9.4-1 废水检测结果

样品类别	废水							
检测点位	生活废水总排口							
采样日期	2019.6.21				2019.6.22			
采样频次	第一次	第二次	第三次	第四次	第一次	第二次	第三次	第四次
样品编号	FS-1-1-1	FS-1-1-2	FS-1-1-3	FS-1-1-4	FS-2-1-1	FS-2-1-2	FS-2-1-3	FS-2-1-4
样品性状	黄、微浑 有异味							
pH 值	7.43	7.65	7.51	7.34	7.57	7.78	7.49	7.62
氨氮 (mg/L)	28.7	27.6	29.1	29.5	29.8	29.8	30.2	28.6
化学需氧量 (mg/L)	170	195	190	179	154	184	167	176
五日生化需氧 量 (mg/L)	78.7	91.5	87.9	82.3	74.4	89.9	85.7	80.7
悬浮物(mg/L)	148	134	128	158	136	142	166	150

根据表 9.4-1 监测结果，2019 年 06 月 21 日~06 月 22 日验收监测期间，项目废水总排口处的 COD_{cr} 日均浓度分别为 183.5 mg/L 和 170.3 mg/L，BOD₅ 日均浓度分别为 85.1 mg/L 和 82.7 mg/L，SS 日均浓度分别为 142.0 mg/L 和 148.5 mg/L，氨氮日均浓度分别为 28.7 mg/L 和 29.6 mg/L，均能满足西部组团污水处理厂接管标准和《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准要求。

根据《关于对合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金零部件项目环境影响报告表的审批意见》（环高审[2017]156 号），合肥市环境保护局高新技术产业开发区分局下达的污染物总量控制指标为：COD：0.012 t/a，NH₃-N：0.001 t/a（按《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》（DB34- 2710-2016）标准核定）。

根据本项目实际用水情况计算，合肥思源精密五金制品有限责任公司目前 COD 实际排放量为 0.0087 t/a，NH₃-N 实际排放量为 0.00044 t/a（按《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》（DB34- 2710-2016）标准核定），满足总量控制要求。

十、环境管理检查

10.1 环保审批手续及“三同时”执行情况

公司在项目建设中履行了有关报批手续，执行了国家环境保护管理的有关规定，环评报告表及审批意见中要求建设的污染防治设施得到落实。工程保证了在建成投运时，环保治理设施也同时投入运行。

10.2 公司环境管理机构

公司设置行政部为本公司的环保管理部门，全面负责本公司环境保护工作的管理和监测任务，改善公司环境状况，减少公司对周围环境污染，并协助公司与政府环保部门的工作。公司设立环境监督员 1 名，以强化环境监管，落实企业节约资源，保护环境的责任。

10.3 环保设施建设管理及运行维护情况

自投运至今，所有环保设施均运行正常，并保留环保设施的运行记录（详见附件 8）。

10.4 环评批复执行情况

合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金零部件项目环评报告表及批复的落实情况，见表 10.4-1。

表 10.4-1 环评批复落实情况

序号	环评批复要求	落实情况
1	该项目位于合肥高新技术开发区柏堰科技园樱花路 8 号，系租赁合肥人和节能环保设备制造有限公司 1#厂房约 2100 平方米从事钣金家电的机械加工。建设投产后可形成年产 23 万件家电钣金零部件的生产能力。	<p>已落实。 项目实际建设地点、生产内容和规模与环评批复内容一致。</p>
2	<p>项目排水实行雨、污分流。项目废水主要来源于员工办公生活污水和保洁废水，废水须达到合肥市西部组团污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准后，排入高新区市政污水管网，最终进入合肥市西部组团污水处理厂。同时，项目不得新增污水总排口。</p> <p>经核定，排放污水中污染物 COD 总量不得超出 0.012 t/a, NH₃-N 总量不得超出 0.001 t/a（按《巢湖流域城镇污水处理厂和</p>	<p>已落实。</p> <p>①项目排水已实现雨、污分流。项目废水主要来源于员工办公生活污水和保洁废水。根据验收期间的验收监测结果，项目废水经预处理后，能够达到西部组团污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准，排入高新区市政污水管网，最终进入西部组团污水处理厂。</p> <p>②根据核算，本项目目前 COD 排放量为 0.0087 t/a, NH₃-N 排放量为 0.00044</p>

	工业行业主要水污染物排放限值》(DB34-2710-2016) 标准核定)。	t/a, 均未超过《报告表》核定总量数值, 满足环评批复要求。
3	项目废气主要为焊接过程产生的焊接烟尘, 焊接烟尘经烟尘净化器处理后排放。	已落实。 ①项目产生的废气主要为焊接烟尘, 焊接烟尘经烟尘净化器处理后排放。 ②根据验收期间的验收监测结果, 项目废气排放能满足相应的排放标准要求。
4	项目噪声源主要为折弯机、冲床、空压机等机械设备, 应优化总图布局, 合理布置各类高噪声源, 并采取有效的减振、隔声、消音等降噪措施	已落实。 验收监测期间, 四周厂界的昼、夜间噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准要求。
5	严格按照有关规定, 分类处理、处置固体废物, 做到资源化、减量化、无害化。项目职工产生的生活垃圾实行分类袋装化, 送至城市生活垃圾中转站; 废机油等属危险废物, 须集中收集在危废临时储存场所, 并定期送至具备危险废物处置资质的单位处理, 危险废物在厂区内的临时贮存应严格执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)要求, 其转运严格执行危险废物转移联单管理等要求	已落实。 ①已落实《报告表》中提出的各类固体废物的收集、处理处置和综合利用措施, 不会对环境产生二次污染。 ②生产设备每3年需更换一次其中的机油。本项目从试生产至今, 时间未超过3年。因此, 实际生产过程中尚未更换机油。
6	有关本项目的其他环境影响的减缓措施, 按环评文件要求认真落实。	已落实
7	项目建设须严格执行项目配套的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境环保“三同时”制度。建设单位应当按照国务院环境保护行政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; 配套建设的环境保护设施经验收合格后, 方可投入生产或使用	已落实。 项目环境保护设施已落实到位, 严格执行“三同时”制度。
8	项目的环境影响评价文件经批准后, 如工程的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的, 建设单位应当重新报批该项目的环境影响评价文件	项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺、防治污染措施等均未发生重大变动, 无需重新报批该项目的环境影响评价文件。

十一、验收监测结论和建议

11.1 验收监测结论

验收监测期间，合肥思源精密五金制品有限责任公司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。合肥思源精密五金制品有限责任公司通过对该项目废气监测、废水监测、厂界噪声监测和环境管理检查得出结论如下：

11.1.1 环保设施处理效率监测结果

本项目焊接烟尘为无组织排放，不涉及废气环保设施处理效率。

11.1.2 污染物排放监测结果

1、废气排放监测结论

验收监测期间，无组织排放的焊接烟尘（颗粒物）厂界外浓度最大值为 0.206 mg/m³，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。

2、噪声监测结论

验收监测期间，厂界昼间噪声最大值为 58.5 dB (A)，厂界噪声值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类区标准。

3、废水排放监测结论

验收监测期间，项目废水总排口处的 COD_{cr} 日均浓度分别为 183.5 mg/L 和 170.3 mg/L，BOD₅ 日均浓度分别为 85.1 mg/L 和 82.7 mg/L，SS 日均浓度分别为 142.0 mg/L 和 148.5 mg/L，氨氮日均浓度分别为 28.7 mg/L 和 29.6 mg/L，均能满足西部组团污水处理厂接管标准和《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准要求。

4、主要污染物排放总量

根据核算，本项目目前 COD 实际排放量为 0.0087 t/a，NH₃-N 实际排放量为 0.00044 t/a，均未超过《报告表》核定总量数值，满足环评批复要求。

11.1.3 验收结论

合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金零部件项目环境保护审查、审批手续完备，项目建设过程中总体按照环评及批复的要求落实了污

染防治措施，主要污染物达标排放，符合验收条件，项目竣工环境保护验收合格。

11.2 要求

11.2.1 加强生产和环保管理，保证各项污染物长期稳定达标排放，避免污染事故的发生。

11.2.2 加强公司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。进一步加强环保设施的管理和日常维护，确保各项环保设施正常运行。

十二、建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：合肥思源精密五金制品有限责任公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设 项 目	项目名称	年产 23 万件家电钣金零部件项目			建设地点	合肥高新技术开发区柏堰科技园樱花路 8 号							
	行业类别	[C3389]其他金属制日用品制造			建设性质	新建							
	设计生产能力	年产 23 万件家电钣金零部件			实际生产能力	年产 23 万件家电钣金零部件			环评单位	宁夏智诚安环技术咨询有限公司			
	环评审批机关	合肥市环境保护局高新技术产业开发区分局			审批文号	环高审[2017]156 号			环评文件类型	环境影响报告表			
	开工日期	2018 年 6 月			竣工日期	2018 年 8 月			排污许可证申领时间	/			
	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	/			
	验收单位	合肥思源精密五金制品有限责任公司			环保设施监测单位	安徽品格检测技术有限公司			验收监测时工况	75% 以上			
	投资总概算（万元）	428.66			环保投资总概算（万元）	5.5			所占比例（%）	1.28%			
	实际总投资（万元）	340			实际环保投资（万元）	3.6			所占比例（%）	1.06%			
	废水治理（万元）	0	废气治理（万元）	2.5	噪声治理（万元）	0.6	固体废物治理（万元）	0.5	绿化及生态（万元）	0	其它（万元）	0	
新增废水处理设施能力	/			新增废气处理设施能力 (Nm ³ /h)			/		年平均工作日 (h/a)	2400			
运营单位	合肥思源精密五金制品有限责任公司			运营单位社会统一信用代码(或组织机构代码)			91340123060817290P			验收时间	2019.06.21-2019.06.22		
污染物排放达标与总量控制(工业建设项目建设项目详填)	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	--	--	--	0.02184	0	0.02184		0	0.02184	--	--	+0.02184
	化学需氧量	--	176.88	330	0.039	0	0.039	--	0	0.039	--	--	+0.039
	氨氮	--	29.16	35	0.0064	0	0.0064	--	0	0.0064	--	--	+0.0064
	石油类	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	废气	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	二氧化硫	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	烟尘	--	0.194	1.0	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	工业粉尘	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	氮氧化物	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	工业固体废物	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	与项目有关的其他特征污染物	/	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
		/	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	/	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少；2、 $(12)=(6)-(8)-(11)$ ， $(9)=(4)-(5)-(8)-(11)+(1)$ ；3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升；大气污染物排放浓度——毫克/立方米；水污染物排放量——吨/年；大气污染物排放量——吨/年。

附件 1：项目备案文件

合肥高新技术产业
开发区经济贸易局 文件

合高经贸〔2017〕218号

关于年产 23 万件家电钣金零部件项目备案
的通知

合肥思源精密五金制品有限责任公司：

你公司报来的材料已收悉，经研究予以备案。

项目位于合肥高新区柏堰科技园樱花路 8 号，总投资约 428.66 万元，租赁厂房装修改造并购置相关生产设备，从事家电钣金零部件、空调零部件等生产、销售，建设周期 6 个月。项目建成后，可实现年产 23 万件家电钣金零部件的生产能力，预计年新增销售收入约 770 万元，新增年税收约 22 万元。

请按规定办理规划、用地及安全生产、职业卫生、消防、环保“三同时”等手续，项目建设布局应符合高新区总体规划要求。本项目备案文件有效期两年。

项目代码：2017-340161-33-03-013023

2017 年 6 月 7 日

合肥高新区经济贸易局

2017 年 6 月 7 日印

共印 8 份

附件 2：项目环评批复文件

合肥市环境 保护 局 分局 高新技术产业开发区

关于对合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金零部件项目环境影响报告表的审批意见

环高审〔2017〕156 号

合肥思源精密五金制品有限责任公司：

你公司报来的《年产 23 万件家电钣金零部件项目环境影响报告表》(以下简称“《报告表》”)及要求出具审批的《报告》已经收悉。经现场勘验、资料审核，审批意见如下：

一、经审核，该项目位于合肥高新技术产业开发区柏堰科技园樱花路 8 号，系租赁合肥人和节能环保设备制造有限公司 1#厂房约 2100 平方米从事钣金家电的机械加工。项目已经合肥高新技术产业开发区经济贸易局以合高经贸〔2017〕218 号文件批准备案，建成投产后可形成年产 23 万件家电钣金零部件的生产能力。在建设单位认真落实有关环保法律法规以及《报告表》的各项污染防治措施的前提下，原则同意该项目按照宁夏智诚安环技术咨询有限公司编制的环评文件所列工程的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施建设。

二、项目设计、建设及营运过程中应重点做好以下工作：

1、项目排水实行雨、污分流。项目废水主要来源于员工办公生活污水和保洁废水，废水须达到合肥市西部组团污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 中三级标准后，排入高新区市政污水管网，最终进入合肥市西部组团污水处理厂处理。同时，项目不得新增污水总排口。

经核定，排放污水中污染物 COD 总量不得超出 0.012t/a，

$\text{NH}_3\text{-N}$ 总量不得超出 0.001t/a (按《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》(DB34/2710-2016)标准核定)。

2、严格落实废气治理设施。项目废气主要为焊接过程产生的焊接烟尘，焊接烟尘经烟尘净化器处理后排放。

3、项目噪声源主要为折弯机、冲床、空压机等机械设备，应优化总图布局，合理布置各类高噪声源，并采取有效的减振、隔声、消音等降噪措施。

4、严格按照有关规定，分类处理、处置固体废物，做到资源化、减量化、无害化。项目职工产生的生活垃圾实行分类袋装化，送至城市生活垃圾中转站；废机油等属危险废物，须集中收集在危废临时储存场所，并定期送至具备危险废物处置资质的单位处理，危险废物在厂区内的临时贮存应严格执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)要求，其转运严格执行危险废物转移联单管理等要求。

5、有关本项目的其他环境影响的减缓措施，按环评文件要求认真落实。

三、项目建设须严格执行项目配套的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度，建设单位应当按照国务院环境保护行政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；配套建设的环境保护设施经验收合格，方可投入生产或者使用。

四、项目的环境影响评价文件经批准后，如工程的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，建设单位应当重新报批该项目的环境影响评价文件。

五、环评执行标准

1、环境质量标准：

地表水派河执行国家《地表水环境质量标准》
(GB3838-2002) IV类标准;

环境空气质量执行国家《环境空气质量标准》
(GB3095-1996) 二级标准;

声环境执行国家《声环境质量标准》(GB3096-2008) 3类
标准。

2、污染物排放标准:

废水排放执行合肥市西部组团污水处理厂接管标准及《污
水综合排放标准》(GB8978-1996) 中三级标准要求;

废气排放执行《大气污染物综合排放标准》
(GB16297-1996) 中新污染源二级标准及无组织排放监控浓度
限值要求;

厂界噪声执行国家《工业企业厂界环境噪声排放标准》
(GB12348-2008) 3类标准;

危险废物临时贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》
(GB18597-2001)。

2017年12月28日

附件 3：项目验收监测报告委托书

委 托 书

合肥蔚然环境科技有限公司：

合肥思源精密五金制品有限责任公司年产 23 万件家电钣金零部件项目现已竣工投入试生产，各项环保设备、设施已运行正常，已具备环保验收条件。为此，我公司特委托合肥蔚然环境科技有限公司承担该项目竣工验收工作，以便早日通过验收。

特此委托。



附件 4：验收期间生产日报表

合肥思源精密五金制品有限责任公司生产报表

序号	产品名称	年产量	生产日期	
			2019 年 06 月 21 日	2019 年 06 月 22 日
1	家电钣金零部件	23 万件/a	实际日产量约为 580 件，处于正常生产工况	实际日产量约为 602，处于正常生产工况
生产负荷 (%)			满足验收监测条件	

合肥思源精密五金制品有限责任公司
(盖章)

附件 5 现场照片



移动式焊接烟尘净化装置（1）



移动式焊接烟尘净化装置（2）



一般固废暂存点



生产加工区

附件 6 验收监测现场采样照片：



东厂界噪声 N1



南厂界噪声 N2



西厂界噪声 N3



北厂界噪声 N4



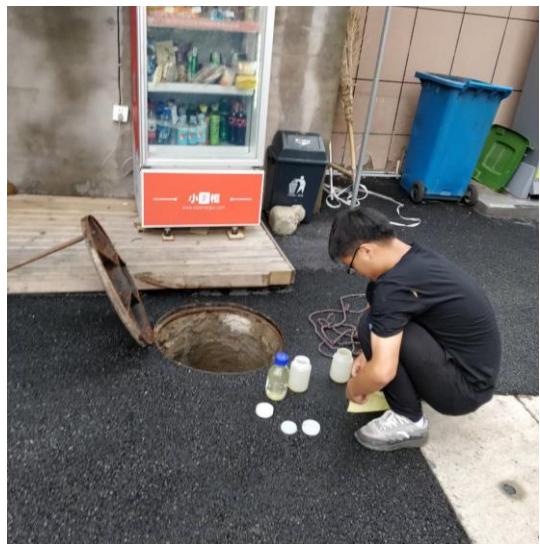
东厂界颗粒物 G1



西厂界颗粒物 G2



西厂区界颗粒物 G3



废水总排口 W

附件7：验收监测报告



检 测 报 告

PG19061802

委托单位: 合肥蔚然环境科技有限公司

项目名称: 合肥思源精密五金制品有限责任公司年产23万件家
电钣金零部件项目建设项目竣工环境保护验收检测

样品类别: 废水、废气、噪声



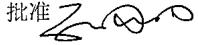
声 明

- 一、报告必须加盖检验检测专用章和骑缝检验专用章, CMA 专用章, 否则无效;
- 二、对本报告有异议者, 应在收到报告十五日内书面向我司提出, 逾期不予受理;
- 三、本“报告”不得自行涂改、增删, 否则一律无效;
- 四、对于委托单位自送样品的, 本报告结果只对送检样品负责;
- 五、本报告无审核人、批准人(授权签字人)签字无效;
- 六、未经我单位书面许可, 不得部分复制或引用检测报告, 经同意复制的报告, 需加盖我公司检验检测专用章或公章确认。

公 司 声 明

单位名称: 安徽品格检测技术有限公司
电话: 0551-62240082
传真: 0551-62240082
邮编: 230000
地址: 安徽省合肥市高新区玉兰大道 767 号产业研发中心二期网风网络科技公司大楼三层

检 测 报 告

受检单位	合肥思源精密五金制品有限责任公司	联系人	袁总
地址	合肥市高新区柏堰科技园樱花路8号1#厂房中间区域	电话	18095656926
采样日期	2019.6.21~6.22	测试日期	2019.6.21~6.27
采样计划 和 程序说明	按照《地表水和污水监测技术规范》(HJ 91-2002)、《大气污染 物无组织排放监测技术导则》(HJ/T 55-2000)、《工业企业厂界环 境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的规定及相关作业指导书进行。		
解释与 说明	/		
结论	/		
<p>编制 李林涛 审核 徐芳 批准 </p> <p>日期 2019年6月27日</p> <p>安徽品格检测技术有限公司 检验检测专用章</p>			

安徽品格检测技术有限公司

检 测 结 果

样品类别	废水							
	生活废水总排口							
采样日期	2019.6.21				2019.6.22			
	第一次	第二次	第三次	第四次	第一次	第二次	第三次	第四次
样品编号	FS-1-I-1	FS-1-I-2	FS-1-I-3	FS-1-I-4	FS-2-I-1	FS-2-I-2	FS-2-I-3	FS-2-I-4
样品性状	黄、微浑 有异味							
pH 值	7.43	7.65	7.51	7.34	7.57	7.78	7.49	7.62
氨氮 (mg/L)	28.7	27.6	29.1	29.5	29.8	29.8	30.2	28.6
化学需氧量 (mg/L)	170	195	190	179	154	184	167	176
五日生化 需氧量 (mg/L)	78.7	91.5	87.9	82.3	74.4	89.9	85.7	80.7
悬浮物 (mg/L)	148	134	128	158	136	142	166	150

样品类别	噪声		
	检测点位	主要声源	检测结果 dB (A)
			时间 Leq
2019.6.21	N ₁ 东厂界	生产噪声+邻厂噪声	52.1
	N ₂ 南厂界	生产噪声+邻厂噪声	58.5
	N ₃ 西厂界	生产噪声+邻厂噪声	50.2
	N ₄ 北厂界	生产噪声	57.6
2019.6.22	N ₁ 东厂界	生产噪声+邻厂噪声	51.7
	N ₂ 南厂界	生产噪声+邻厂噪声	57.8
	N ₃ 西厂界	生产噪声+邻厂噪声	49.8
	N ₄ 北厂界	生产噪声	57.1

检 测 结 果

样品类别		无组织废气		
采样时间	检测点位	采样频次	样品编号	颗粒物 (mg/m³)
2019.6.21	上风向 1#	第一次	KQ-I-1-1	0.169
		第二次	KQ-I-1-2	0.165
		第三次	KQ-I-1-3	0.176
	下风向 2#	第一次	KQ-I-2-1	0.188
		第二次	KQ-I-2-2	0.185
		第三次	KQ-I-2-3	0.193
	下风向 3#	第一次	KQ-I-3-1	0.200
		第二次	KQ-I-3-2	0.183
		第三次	KQ-I-3-3	0.194
2019.6.22	上风向 1#	第一次	KQ-2-1-1	0.175
		第二次	KQ-2-1-2	0.179
		第三次	KQ-2-1-3	0.172
	下风向 2#	第一次	KQ-2-2-1	0.202
		第二次	KQ-2-2-2	0.198
		第三次	KQ-2-2-3	0.195
	下风向 3#	第一次	KQ-2-3-1	0.199
		第二次	KQ-2-3-2	0.187
		第三次	KQ-2-3-3	0.206

无组织废气气象参数表

日期	时间	气温 (℃)	气压 (kPa)	风速 (m/s)	风向	天气状况
2019.6.21	13:05-14:05	21.2	100.9	2.8	东风	多云
	14:21-15:21	22.4	100.9	2.7	东风	多云
	15:43-16:43	23.3	100.8	2.7	东风	多云
2019.6.22	13:21-14:21	26.4	100.6	2.5	东风	多云
	14:43-15:43	27.8	100.6	2.6	东风	多云
	16:02-17:02	28.1	100.5	2.5	东风	多云

检 测 结 果

检测分析方法一览表

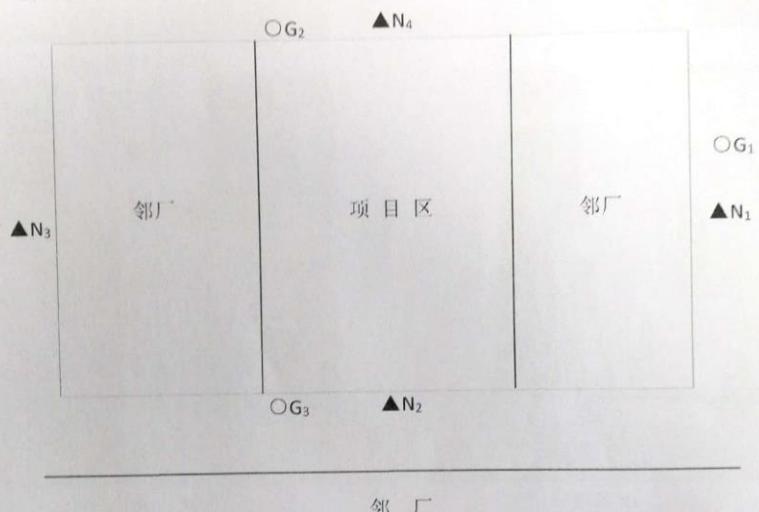
样品类别	检测项目	检测方法	检出限
废水	pH 值	pH 值 便携式 pH 计法 《水和废水监测分析方法》(第四版) 国家环境保护总局 (2002 年)	—
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	0.025mg/L
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 快速消解分光光度法 HJ/T 399-2007	3mg/L
	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量 (BOD ₅) 的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009	0.5mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	4mg/L
无组织废气	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995	0.001mg/m ³
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	—

****报告结束****

附件：监测点位示意图

↑ N

国X道路



备注：▲为噪声检测点位；○为无组织检测点位

附件 8：环保设施运行记录

合肥思源精密五金制品有限责任公司环保设施运行检查记录

检查日期: 2019年 6月 21 日

序号	设施名称	设施位置	检查时间	运行情况	检查人
1	移动式焊接烟尘净化装置	焊接工序	9:00	正常运行	常小明
2			11:00	正常运行	常小明
3			13:00	正常运行	常小明
4			15:00	正常运行	常小明
5			17:00	正常运行	常小明
6			19:00	/	
7			21:00	/	
8			23:00	/	
9			1:00	/	
10			3:00	/	
11			5:00	/	
12			7:00	/	

合肥思源精密五金制品有限责任公司环保设施运行检查记录

检查日期: 2019年 6月 22 日

序号	设施名称	设施位置	检查时间	运行情况	检查人
1	移动式焊接烟尘净化装置	焊接工序	9:00	正常运行	常小明
2			11:00	正常运行	常小明
3			13:00	正常运行	常小明
4			15:00	正常运行	常小明
5			17:00	正常运行	常小明
6			19:00	/	
7			21:00	/	
8			23:00	/	
9			1:00	/	
10			3:00	/	
11			5:00	/	
12			7:00	/	

合肥思源精密五金制品有限责任公司环保设施运行检查记录

检查日期: 2019年 6月21日

序号	设施名称	设施位置	检查时间	运行情况	检查人
1	移动式焊接烟尘净化装置	打磨工序	9:00	正常运行	常小明
2			11:00	正常运行	常小明
3			13:00	正常运行	常小明
4			15:00	正常运行	常小明
5			17:00	正常运行	常小明
6			19:00	/	
7			21:00	/	
8			23:00	/	
9			1:00	/	
10			3:00	/	
11			5:00	/	
12			7:00	/	

合肥思源精密五金制品有限责任公司环保设施运行检查记录

检查日期: 2019年 6月22日

序号	设施名称	设施位置	检查时间	运行情况	检查人
1	移动式焊接烟尘净化装置	打磨工序	9:00	正常运行	常小明
2			11:00	正常运行	常小明
3			13:00	正常运行	常小明
4			15:00	正常运行	常小明
5			17:00	正常运行	常小明
6			19:00	/	
7			21:00	/	
8			23:00	/	
9			1:00	/	
10			3:00	/	
11			5:00	/	
12			7:00	/	