

潍坊浩泰机械有限责任公司
年产 50 万套林德液压精密智驱动系列
产品项目（二期）
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位： 潍坊浩泰机械有限责任公司

编制单位： 潍坊市天天工程咨询有限公司

2023 年 7 月

建设单位法人代表：

编制单位法人代表：

项目负责人：

填表人：

建设单位：潍坊浩泰机械有限责任公司（盖章）

电话：18663666917

邮编：261051

地址：奎文区蓝翔街以北、规划崇文街以南、机场南路以东、规划四平路以西

编制单位：潍坊市天天工程咨询有限公司（盖章）

电话：（0536）5070150

传真：（0536）5070150

邮编：261000

地址：潍坊市奎文区北海路与胜利东街交叉口西南角财富大厦 615

室

表一

建设项目名称	年产 50 万套林德液压精密智驱动系列产品项目（二期）				
建设单位名称	潍坊浩泰机械有限责任公司				
建设项目性质	新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> 迁建				
建设地点	奎文区蓝翔街以北、规划崇文街以南、机场南路以东、规划四平路以西				
主要产品名称	林德液压精密智驱动系列产品				
设计生产能力	林德液压精密智驱动系列产品总设计产能 50 万套，一期验收 38.7615 万套，本次二期验收 11.2385 万套				
实际生产能力	二期林德液压精密智驱动系列产品 11.2385 万套				
建设项目环评时间	2020 年 10 月	开工建设时间	2020 年 11 月		
调试时间	二期调试时间 2023 年 6 月	验收现场监测时间	2023 年 6 月 28 日至 6 月 29 日		
环评报告表审批部门	潍坊市生态环境局奎文分局	环评报告表编制单位	潍坊工程咨询院有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	20000 万元	环保投资总概算	90 万元	比例	0.45%
实际总概算	30000 万元	环保投资	140 万元	比例	0.43%
验收监测依据	<p>(1) 《中华人民共和国环境保护法》，2015 年 1 月；</p> <p>(2) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020 年 9 月；</p> <p>(3) 《中华人民共和国水污染防治法》，2018 年 1 月；</p> <p>(4) 《中华人民共和国噪声污染防治法》，2021 年 12 月；</p> <p>(5) 《中华人民共和国大气污染防治法》，2018 年 10 月；</p> <p>(6) 《中华人民共和国清洁生产促进法》，2012 年 7 月；</p> <p>(7) 《国家危险废物名录》（2021 年）；</p> <p>(8) 《山东省环境保护条例》（2016 年 7 月 22 日山东省第十二届人民代表大会常务委员会第二十二次会议通过）；</p> <p>(9) 《山东省环境保护厅关于加强建设项目竣工环境保护验收等有关环境监管问题的通知》（山东省环境保护厅鲁环函[2012]493 号），2012 年 9 月；</p> <p>(10) 《山东省环境保护厅关于进一步加强环境安全应急管理工作的通知》（山东省环境保护厅鲁环发[2013]4 号），2013 年 1 月；</p> <p>(11) 环境保护部文件国环规环评[2017]4 号关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告；</p> <p>(12) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》公告 2018 年第 9 号；</p> <p>(13) 潍坊工程咨询院有限公司编制的《年产 50 万套林德液压精密智驱</p>				

	<p>动系列产品项目环境影响报告表》，2020年8月；</p> <p>（14）潍坊市生态环境局奎文分局以潍环奎审表字[2020]29号《关于潍坊浩泰机械有限责任公司年产50万套林德液压精密智驱动系列产品项目环境影响报告表告知承诺的批复》，2020年10月30日；</p> <p>（15）《潍坊浩泰机械有限责任公司年产50万套林德液压精密智驱动系列产品项目（一期）竣工环境保护验收监测报告表》及验收意见，2021年7月。</p>
<p>验收监测评价 标准、标号、级 别、限值</p>	<p>1、废气评价标准：无组织颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放监控周界外浓度限值（1.0mg/m³）；H₂S、氨、臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》GB14554-1993表1中标准要求。</p> <p>2、噪声评价标准：厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中2类（昼间≤60dB（A），夜间≤50dB（A））标准要求。</p> <p>3、废水评价标准：执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）A等级水质标准要求（COD≤500mg/L，NH₃-N≤45mg/L）。</p> <p>4、固废</p> <p>一般固废按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》相关要求；危险固废执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）标准要求。</p>

表二

2.1 工程介绍

潍坊浩泰机械有限责任公司成立于 2002 年 10 月，公司注册资本 2750 万元，是一家以机械加工为主的中型股份制企业。公司主要生产机械配件、汽车配件、农用车配件等。投资 100000 万元在奎文区蓝翔街以北、规划崇文街以南、机场南路以东、规划四平路以西，新上年产 50 万套林德液压精密智驱动系列产品项目。项目占地面积 187 亩，主要建设钢结构车间和综合办公楼等，总建筑面积约 6 万平方米，新购置柔性加工中心、智能检测设备等。项目建成后，形成年产 50 万套林德液压精密智驱动系列产品的能力。本项目于 2020 年 8 月由潍坊工程咨询院有限公司编制了《年产 50 万套林德液压精密智驱动系列产品项目环境影响报告表》，并于 2020 年 10 月 30 日由潍坊市生态环境局奎文分局以潍环奎审表字[2020]29 号进行了批复。该项目于 2021 年 1 月建成投产，项目主体工程建筑物、配套建筑物均已建成，根据市场需求，企业生产线进行了分期建设，2021 年 7 月进行了一期验收，一期验收主体工程、辅助工程等均已验收，验收产能是 38.7615 万套产品。主要未验收内容是配套的污水处理站，部分生产线，验收产能是 112385 套林德液压精密智驱动系列产品。二期未验收的主要生产线及清洗设备与污水处理站于 2023 年 6 月竣工并开始调试，根据有关法律法规的要求，需进行竣工验收，受潍坊浩泰机械有限责任公司委托，我公司承担了该“年产 50 万套林德液压精密智驱动系列产品项目（二期）”的验收监测工作。接受委托后进行了现场勘察和资料核查，查阅了有关文件和技术资料，检查了污染物治理及排放、环保措施的落实情况。在此基础上编制了验收监测方案。调试稳定后于 2023 年 6 月 28 日至 29 日委托山东格瑞特检测科技有限公司进行了验收监测。在现场检查、资料核查和监测数据的基础上，编制了本验收监测报告表。

2.2 验收范围

本次验收范围包括：本次二期验收主要验收污水处理站、WP8 缸盖生产线、新道依茨 300 生产线、清洗设备、H5 部分生产线等验收产能是 112385 套林德液压精密智驱动系列产品。

2.3 验收内容

对二期验收项目的建设内容进行检查，核实项目平面布置，核实项目的产品内容以及实际生产能力、各个工段原辅材料的使用情况、项目设备的安装使用情况。

检查项目各个单元的污染物的实际产生情况以及相应的环保设施实际配置情况和实际运行情况。

检查环评批复的落实情况、污染物排放总量的落实情况。

2.4 工程建设内容：

本项目位于奎文区蓝翔街以北、规划崇文街以南、机场南路以东、规划四平路以西。该项目占地面积 187 亩，新上年产 50 万套林德液压精密智驱动系列产品项目。项目占地面积 187 亩，主要建设钢结构车间和综合办公楼等，总建筑面积约 6 万平方米，新购置柔性加工中心、智能检测设备。项目建成后，形成年产 50 万套林德液压精密智驱动系列产品的能力。根据项目建设进

展情况，项目建设的主要厂房、辅助设施以及主要生产线已验收，验收产能是 387615 套林德液
 压精密智驱动系列产品。本次是二期验收，二期验收主要是清洗设备、WP8 生产线、新道依茨
 300 生产线、清洗设备等设备设施。项目由主体工程、公用工程、环保工程组成。环境影响报告
 表及其审批部门审批决定建设内容、一期已验收内容、二期验收建设内容与实际建设内容一览表
 见表 2-1。

表 2 项目基本组成情况一览表

工程类别	工程名称	报告表及批复情况	一期验收内容	二期验收内容	二期变动情况
主体工程	智能一厂	新建，1 座，1F，建筑面积 20982.47m ² ，主要放置 H5 缸体生产线、H5 缸盖生产线，设置成品暂存区。	新建，1 座，1F，建筑面积 20982.47m ² ，建设 WP10、WP12 缸盖、H5 缸盖生产线（部分）、新道依茨缸盖加工线（日产 100 生产线）	清洗设备	H5 生产线放置在智能二厂，WP8 生产线放置在智能一厂
	智能二厂	新建，1 座，1F，建筑面积 30116.63m ² ，主要放置林德壳体加工线、林德控制阀块加工线、WP4/WP6 道依茨缸体加工线、WP8 缸盖加工自动线、新道依茨缸盖加工线（日产 100 生产线）、新道依茨缸体加工线（日产 100 生产线）、新道依茨缸盖加工线（日产 300 生产线）、新道依茨缸体加工线（日产 300 生产线），设置成品暂存区。	新建，1 座，1F，建筑面积 30116.63m ² ，H1 新道依茨缸体 100 自动线；林德壳体加工线，林德控制阀块加，WP4/WP6 道依茨缸体加工线，H5 缸体生产线（部分）	H5 缸盖、缸体生产线，新道依茨缸盖加工线（日产 300 生产线）、新道依茨缸体加工线（日产 300 生产线），WP8 缸盖加工自动线	WP8 缸盖加工自动线放置在智能一厂
	智能三厂	新建，1 座，1F，建筑面积 9522.44m ² ，主要设置传动箱加工线、离合器壳加工线、大马力变速箱体加工线、大马力后桥壳体加工线、提升器总成加工线，成品暂存区。	新建，1 座，1F，建筑面积 9522.44m ² ，主要设置传动箱加工线、离合器壳加工线、大马力变速箱体加工线、大马力后桥壳体加工线、提升器总成加工线，成品暂存区。	/	/
辅助工程	综合楼	新建，1 座，3F，建筑面积 2453.04m ² ，用于办公。	新建，1 座，3F，建筑面积 2453.04m ² ，用于办公。	/	/
	门卫室	新建，1F，3 座，建筑面积分别为 56.89m ² 、42.19m ² 、42.19m ² 。	新建，1F，3 座，建筑面积分别为 56.89m ² 、42.19m ² 、42.19m ² 。	/	/

	工程 试验室	新建, 1F, 1座, 建筑面积 460.72m ² , 用于工程试验。	未建设	未建设	/
	综合 站房	新建, 1F, 1座, 建筑面积 328.44m ² , 用于消防水泵房等。	新建, 1F, 1座, 建筑面积 328.44m ² , 用于消防水泵房等。	/	/
	食堂	新建, 1F, 食堂作业时的灶头数为 2 个, 建筑面积 1009.75m ² 。	新建, 1F, 食堂作业时的灶头数为 2 个, 建筑面积 1009.75m ² 。	/	/
公用 工程	供电	本项目年用电量为 1173.74 万 kWh, 由奎文区供电公司提供。	本项目年用电量为 1173.74 万 kWh, 由奎文区供电公司提供。	/	/
	供水	本项目年用水量 3000m ³ /a, 由奎文区自来水公司提供。	本项目年用水量 3000m ³ /a, 由奎文区自来水公司提供。	/	/
环保 工程	噪声 治理	选用优质设备, 车间设备合理布局, 对门窗作隔声处理, 对高噪音设备进行减震处理、加强设备日常维修等。	选用优质设备, 车间设备合理布局, 对门窗作隔声处理, 对高噪音设备进行减震处理、加强设备日常维修等。	/	/
	废气 治理	本项目生产过程中无废气产生, 废气主要是食堂油烟和污水处理站废气, 食堂油烟经油烟净化器处理后排放; 机加工产生的金属粉尘, 质量较大, 沉降较快, 对环境影响不大。污水处理站废气主要是恶臭, 采用地理式设备, 周围绿化, 影响较小。	食堂已, 食堂油烟经油烟净化器处理后排放	污水处理站已建, 污水处理站预处理(调节池、破乳池、隔油沉淀、气浮、催化氧化)位于封闭的构筑内, 后续生化构筑物采用地理式, 周围绿化	污水处理站预处理增加调节池、破乳池、气浮、催化氧化等处理构筑物, 该构筑物均位于密闭空间内
	废水 治理	生活污水(其中食堂废水经隔油池处理)经厂区化粪池暂存进厂区污水处理站处理, 处理后通过市政污水管网排入潍坊上实环境污水处理有限公司, 处理达标后排入白浪河; 第二道清洗水经厂区污水处理站处理后通过市政污水管网排入潍坊上实环境污水处理有限公	厂区仅产生生活污水, 食堂废水设置有隔油池, 经隔油池处理后排入市政污水管网	污水处理站已建设, 污水处理站处理工艺是预处理+生化处理, 清洗废水均进入污水处理站处理, 污水处理站处理能力是 35m ³ /d	预处理增调节池、破乳池、气浮、催化氧化等构筑物

		司，处理达标后排入白浪河。			
固废治理		项目产生的生活垃圾，厂内收集后由环卫部门统一清运；食堂产生的餐厨垃圾和废弃油脂，单独收集后，分别由区绿化市容行政管理部门认可的收运资质单位清运处置；机加工过程中产生的金属屑、边角料收集后外售；废包装材料收集后外售；废切削液、第一道清洗液、废液压油、切削液和液压油桶等危险废物委托资质单位处理；污水处理站隔油产生的废矿物油、储油罐中的少量污泥和废矿物油等危险废物委托资质单位处理；生化后沉淀池污泥委托相关单位定期抽取。	目前危险固废仅产生废切削液、废液压油及废液压油桶，设置一座危废库，危废库面积是64m ²	项目污水处理站预处理增加调节池、破乳池、气浮、催化氧化等构筑物，第一道清洗液通过管道直接进入污水处理站处理，污水处理站运行过程产生的污泥、矿物油、生化污泥等均进入污泥浓缩池脱水后暂存危废库处置，污水处理站危废仅产生污泥。	无第一道清洗液产生，污水处理站仅产生污泥

2.5 原辅料消耗情况

本二期验收原料消耗情况详见表 2-2。

表 2-2 (a) 原材料消耗一览表

序号	名称/成分/含量	规格型号	环评设计年用量	一期项目年用量	二期项目年用量
1	WP4 缸体毛坯	13053451R	12200	12200	0
2	WP6 缸体毛坯	13052535R	88000	88000	0
		13039535R			
3	新道依茨缸体毛坯	1001412838R	101500	30000	37752
4	新道依茨缸盖毛坯	611600040002R	101500	30000	37752
5	H5 缸体毛坯	10015 3374R	101500	15000	15000
6	H5 缸盖毛坯	1001920645R	101500	15000	15000
7	林德控制阀块	5843410732R	30000	30000	0
8	林德壳体	2623010062R	30000	30000	0
9	离合器壳体毛坯	TE250.361F.1-01a	28620	28620	0
10		TE354.361B.1-01			
11		TE300.361D.1-01			
12		TL02361090002			
13		TE C361030002			

14	传动箱体毛坯	TE2C374010001	28620	28620	28620
15		TL02371060002			
16		TE300.371.1-01a			
17		TE354.371.1-01a			
18		TE2C374020001			
19		TC05371170001			
20	大马力变速箱体/后桥壳体毛坯	TC05384170001	7980	7980	7980
21		TB554.312	7980	7980	7980
22	提升器壳体 坯	TE300	19215	19215	19215
23		250.55A.015			
24		TF1004			
25		1004.55A.015			
26		TD800.55.4HAA			
27	WP10 缸盖		0	60000	0
28	WP12 缸盖		0	60000	0
29	WP8 缸盖毛坯	1001457838R	74385	0	59632

表 2 (b) 耗材消耗情况一览表

辅料	型号	环评设计年用量	一期年用量	二期年用量	单位	用途
刀片	CCMT09T308-G GK1115/ APMT1604PDER-PM GA4225/SPKN1504E DR	29728	29728	1500	片	加工
合金丝锥	M6/M12*1.75/L- M8*1.25	272	272	0	支	加工
合金钻头	KDG303/1534SU03- 0500/RKD01- D12*D14.5- CI/DEZ/D14*225*D1 3*55	752	752	0	支	加工
铰刀、 铣刀	φ 17.5 (17.513)/D- 234-1802/D20*45*100	316	316	25	个	加工
扳手	T0/T15/T20	624	624	0	个	加工
液压油	46#	3.0	2.28	0.72	t	加工
机油		0	0	0.06	t	加工
防锈油		0	0	12	t	防锈
切削液	直接使用无需调配	40	30.4	9.6	t	加工
清洗剂		20		20	t	除锈

2.6 主要生产设备

本项目一期主要生产设备情况见表 2-3。

表 2-3 (a) 生产设备一览表

序号	设备名称	环评数量	一期验收数量	二期验收数量 (台)
----	------	------	--------	------------

			(台/ 套)	/套)
WP10 缸盖生产线	气缸盖顶、底面及定位销孔加工自动线	0	1	0
	气缸盖粗铣端面、排气面深油孔加工自动线	0	1	0
	气缸盖两端面、两侧面及孔加工自动线	0	1	0
	气缸盖顶、底面加工自动线	0	1	0
	缸盖两侧面半圆槽、底面深油孔加工自动线	0	1	0
	缸盖气门阀座及喷油嘴精加工自动线	0	1	0
	排屑及冷却液净化系统	0	1	0
	缸盖喷油器连接器孔加工自动线	0	1	0
	远超缸盖毛坯自动上料装置	0	1	0
	缸盖毛坯自动翻转装置	0	1	0
合计		0	10	0
WP12 缸盖生产线	空压机	0	1	0
	气缸盖斜孔加工线	0	1	0
	气缸盖两端面侧面及孔加工自动线	0	1	0
	缸盖顶、底面及定位销孔加工线	0	1	0
	气缸盖上下面加工自动线	0	1	0
	气缸盖两侧面半圆及油孔加工自动线	0	1	0
	气缸盖气门阀座及喷油嘴孔精加工自动线	0	1	0
	智能垂直提升货柜	0	1	0
	缸盖气动标记机	0	1	0
	无纺布自动切割单元 1	0	1	0
	无纺布自动切割单元 2	0	1	0
	清洗机	0	1	0
	大流量自动除油装置改造	0	1	0
	EQX135 自动转运小车	0	1	0
	EQX135 攻丝孔检装置	0	1	0
	EQX136 自动吹风装置	0	1	0
清洗机	0	1	0	
合计		0	17	0
备注：未发生变化				
H5 缸体生产线	YH5L-1276+B(Φ800)	3	1	0

	单面卧式专机	1	1	0
	单面卧式专机	1	1	0
	单面卧式专机	1	1	0
	单面卧式专机	1	1	0
	单面卧式专机	1	1	0
	YN5H-1286	1	1	0
	三面卧式专机	1	1	0
	三面卧式专机	1	1	0
	双面卧式专机	2	1	0
	单面卧式专机	3	1	2
	YH5L-1276+A(Φ630)	1	0	0
	YN5H-1286+B(Φ800)	2	1	0
	YN5H-1286+B(Φ800)	3	1	0
	YN5H-1286+A(Φ630)	5	1	0
	单面卧式专机	5	1	3
	单面立式专机	1	1	0
	单面立式专机	1	1	0
	YN5H-1286+B(Φ800)	2	1	0
	φ9 斜油孔专机	0	0	1
	底面攻丝专机	0	0	1
	铣开档油槽专机	0	0	1
	粗镗半圆孔专机	0	0	1
	合计	36	18	9
备注：比环评减少 9 台				
H5 缸盖生产线	激光打码机	1	1	0
	单面立式专机	5	2	3
	双面卧式专机	1	1	0
	YN5H-1286	2	1	1
	YH5L-1256	2	1	1
	双面卧式专机自动线	2	1	1
	双面卧式专机自动线	2	1	1
	双面卧式专机	2	1	1

	YN5H-1286+A	3	1	2
	YH5L-1256+B	3	1	2
	YN5H-1286	1	1	0
	YN5H-1287	5	2	3
	YN5H-1286+A	3	1	2
	YN5H-1286+B	4	2	2
合计		36	17	19
备注：未发生变化				
H1 道依茨缸体 100	卧式加工中心	1	1	0
	卧式双面铣专机	1	1	0
	卧式双面粗铣前后端面专机	1	1	0
	卧式单面粗镗半圆孔专机	1	1	0
	卧式单面铣开档专机	1	1	0
	卧式粗镗缸孔及水套孔专机	1	1	0
	粗镗凸轮轴孔专机	1	1	0
	NHP8005	3	1	2
	卧式双面半精铣前后端面专机	1	1	0
	卧式双面钻主副油道专机	1	1	0
	粗扩挺柱孔专机	1	1	0
	立式加工中心	5	1	4
	NHP8005	6	2	4
	数控铣卡瓦槽专机	1	1	0
	钻半圆孔内斜油孔专机	1	1	0
	卧式双面钻顶底面油孔专机	1	1	0
	卧式单面钻右侧斜油孔专机	1	1	0
	立式专用铣床	2	1	1
合计		30	19	11
备注：未发生变化				
H1 道依茨缸盖 100	卧式双面铣床	2	1	0
	立式加工中心	15	5	8
	卧式双面钻孔专机	3	1	0
	卧式加工中心	2	1	3

	对钻主油道专机	1	1	0
	立式专用铣床	1	1	0
	缸盖钻扩底面孔专用机床	0	0	3
	合计	24	10	14
备注：设备种类发生变化，数量未发生变化				
WP4、WP6 生产线	立、卧复合式铣削组合机床	1	1	0
	立式铣削组合机床	1	1	0
	立式铣削组合机床	1	1	0
	立式铣削组合机床	1	1	0
	立式加工中心	2	2	0
	卧式双面铣削组合机床	1	1	0
	卧式单面铣削组合机床	1	1	0
	立式加工中心	2	2	0
	粗镗缸孔专机	1	1	0
	立式加工中心（加高）	1	1	0
	立式加工中心（加高）	1	1	0
	立式加工中心（四轴）	1	1	0
	卧式加 中心	2	2	0
	卧式双面钻 2- ϕ 8 油道组合机床	1	1	0
	卧式双面钻 ϕ 12/ ϕ 13 油道组合机床	1	1	0
	粗扩凸轮轴孔组合机床	1	1	0
	粗镗半圆孔组合机床	1	1	0
	粗镗三轴孔专机	1	1	0
	卧式单面钻 7- Φ 8.1 油道孔组合机床	1	1	0
	卧式加工中心	3	3	0
	卧式加工中心	2	2	0
	卧式单面铣削组合机床	1	1	0
	钻曲轴半圆孔内油道孔专机	1	1	0
	斜油孔专机	1	1	0
	立式钻、扩挺柱孔专机	1	1	0
	立式铰、挤挺柱孔专机	1	1	0
	合计	31	31	0

备注：未变化				
林德壳体生产线	卧式加工中心	3	3	0
	立式加工中心	1	1	0
	卧式加工中心	1	1	0
	试漏机	1	1	0
	打码机	1	1	0
合计		7	7	0
林德控制阀块生产线	卧式加工中心	3	3	0
	卧式加工中心	1	1	0
	立式加工中心 带四轴	1	1	0
	打码机	2	2	0
合计		7	7	0
备注：未变化				
智能三厂设备	卧式加工中心	1	1	0
	卧式加工中心	1	1	0
	立式加工中心	1	1	0
	卧式加工中心	1	1	0
	卧式加工中心	1	1	0
	单臂吊	1	1	0
	单臂吊	1	1	0
	双面卧式铣削组合机床	1	1	0
	摇臂钻床	1	1	0
	双面卧式铣削组合机床	1	1	0
	卧式双面组合机床	1	1	0
	粗精铣两端面组合机床	1	1	0
	传动箱壳体粗镗床	1	1	0
	传动箱壳体精镗床	1	1	0
	双面卧式镗床专机	1	1	0
	双面卧式镗床专机	1	1	0
	四排孔专机	1	1	0
	摇臂钻床	1	1	0
	摇臂钻床	1	1	0

立式加工中心	1	1	0
立式加工中心	1	1	0
立式加工中心	1	1	0
卧式加工中心	1	1	0
单臂吊	3	3	0
柔性吊	4	4	0
单臂吊	1	1	0
数控车床	1	1	0
数控车床	1	1	0
大平面组合铣床	1	1	0
立式加工中心	1	1	0
卧式加工中心	1	1	0
卧式加工中心	1	1	0
数控立铣	1	1	0
双面铣	1	1	0
双面铣床	1	1	0
五面五头组合机床	1	1	0
离合器两侧钻孔专机 01	1	1	0
摇臂钻床	1	1	0
摇臂钻床	1	1	0
卧式加工中心	1	1	0
柔性吊	6	6	0
数控立铣	2	2	0
双柱三头数控铣床	1	1	0
双面铣	1	1	0
双面铣（单面铣改造）	1	1	0
FT250.37.101a 传动箱壳体两端面钻粗、镗孔专机	1	1	0
FT250.371 传动箱壳体两侧面粗镗孔专机	1	1	0
FT250.371 传动箱壳体两侧面精镗孔专机	1	1	0
数控车床	1	1	0
数控车床	1	1	0
FT250.371 传动箱壳体两端面钻孔专机	1	1	0

FT250.371 传动箱壳体两端面铰孔专机	1	1	0
数控铣床	1	1	0
数控立铣	1	1	0
摇臂钻床	1	1	0
简易卧式数控铣床	1	1	0
摇臂钻床	1	1	0
卧式车床	1	1	0
柔性吊	6	6	0
双面铣组合机床	1	1	0
双面铣	1	1	0
立式加工中心	1	1	0
数控立铣	1	1	0
卧式加工中心	1	1	0
卧式加工中心	1	1	0
数控立铣	1	1	0
卧式双面油压机	11	11	0
变速箱装配线	1	1	0
收割机变速箱总装线	1	1	0
收割机变速箱总装线	1	1	0
单臂吊	4	4	0
双面卧式组合铣床	1	1	0
双面卧式组合铣床	1	1	0
双面卧式组合铣床	1	1	0
卧式加工中心	1	1	0
立式加工中心	1	1	0
立式加工中心	1	1	0
摇臂钻床	1	1	0
卧式加工中心	1	1	0
卧式加工中心	1	1	0
卧式加工中心	1	1	0
双面卧式组合铣床	1	1	0
自制单臂吊	7	7	0

		118	118	0
备注：未发生变				
WP8 生产线	立式铣床	1	0	1
	立式铣床	1	0	1
	立式铣床	1	0	1
	立式铣床	1	0	1
	卧式加工中心	3	0	2
	卧式双面铣床	1	0	1
	卧式加工中心	2	0	2
	卧式双面对钻专机	2	0	1
	枪钻主油道专机	1	0	1
	卧式加工中心	3	0	2
	卧式加工中心	3	0	2
	清洗机	1	0	1
	卧式加工中心	2	0	2
	卧式加工中心	3	0	1
	立式铣床	1	0	1
合计		26	0	20
比环评减少 6 台				
新道依茨缸体 300 自动线	YH5L-1256+B	2	0	1
	单面卧式专机	1	0	1
	单面卧式专机	1	0	1
	单面卧式专机	1	0	1
	双面卧式专机	1	0	1
	双面卧式专机	1	0	1
	YH5L-1256	1	0	0
	双面卧式专机	1	0	1
	单面立式双工位专机	1	0	1
	粗镗凸轮轴孔、后端油泵孔专机	1	0	1
	YH5L-1256	3	0	2
	YN5H-886+B	2	0	1
	YH5L-1256	3	0	2

	YN5H-1286+A	2	0	1
	单面立式专机线	4	0	3
	单面立式专机线	2	0	2
	单面立式专机线	4	0	2
	双面卧式专机+加工中心 YH5L-856	4	0	4
	单面立式专机	1	0	1
	卧式双面专机	3	0	3
	双面立卧式专机	1	0	1
	单面卧式专机	1	0	1
	YN5H-1286+A	3	0	3
合计		44	0	36
备注：比环评少 8 台				
新道依茨缸盖 300 自动线	卧式加工中心	1	0	1
	卧式双面铣床	1	0	1
	卧式双面铣床	1	0	1
	卧式加工中心	1	0	1
	枪钻专机	1	0	1
	卧式加工中心	4	0	3
	卧式加工中心	2	0	2
	斜油道枪钻	1	0	1
	立式加工中心	3	0	3
	立式加工中心	7	0	4
	立式加工中心	3	0	3
	立式专用铣床	1	0	1
		26	0	22
备注：比环评少 4 台				

表 2.2-3 (b) 清洗线一览表

序号	设备名称	设备型号	数量 (台/套)
1	缸盖清洗线	--	1
2	缸体清洗线	-	1

厂区共设置 3 座车间，智能一厂主要布置 WP10、WP12、WP8、新道依茨缸盖加工线（日产 100 生产线）、清洗线，智能二厂主要布置道依茨缸体 100 自动线；林德壳体加工线，林德控制阀块加，WP4/WP6 道依茨缸体加工线，H5 缸盖、缸体生产线，新道依茨生产线；智能三厂传动

箱加工线、离合器壳加工线、大马力变速箱体加工线、大马力后桥壳体加工线、提升器总成加工线。各主要车间主要设备布置局部照片见下图



智能一厂



智能三厂



智能二厂

2.7 产品方案

该项目产品方案详见下表

表 2-4 项目产品方案情况表

序号	名称/成分/含量	环评产能 (套/a)	一期验收 产能 (套/a)	二期验 收产能 (套/a)	全厂产能 (套/a)
1	WP4 缸体	12200	12200	0	12200

2	WP6 缸体	88000	88000	0	88000
3	新道依茨缸盖/缸体	101500	30000	37752	67752
4	H5 缸体/缸盖	101500	15000	15000	30000
5	WP10 缸盖	0	60000	0	60000
6	WP12 缸盖	0	60000	0	60000
7	林德控制阀块/壳体	30000	30000	0	30000
8	离合器壳体	28620	28620	0	28620
9	传动箱体	28620	28620	0	28620
10	大马力变速箱体/后桥壳体	7980	7980	0	7980
11		7980	7980	0	7980
12	提升器壳体	19215	19215	0	19215
13	WP8 缸盖	74385	0	59633	59633
	合计	500000	387615	112385	500000

2.8 项目给排水情况

1、给水

(1) 生活用水

本项目用水来自自来水，项目用水为生活用水，项目二期验收劳动人员 200 人，项目年生产天数为 300 天，根据运行情况，生活用水量 4125m³/a。

(2) 清洗用水

清洗用水主要是清洗剂调配用水及除锈、清洗后水洗用水，根据项目调试情况，清洗用水量约为 1950m³/a。

2、排水

本项目产生的废水主要是生活污水及清洗废水，生活污水产生量按生活用水量的 80% 计，则污水产生量为 3300m³/a。清洗废水主要来自除锈及清洗工序排放的一道清洗废水以及采用自来水清水冲洗产生的二道清洗废水。废水产生量约为 1657.5m³/a。项目设置 1 座处理能力为 35m³/d 的污水处理站。清洗废水首先经预处理处理后与生活污水一同进入后续生化处理工序处理，处理达标后的废水排入市政污水管道进污水处理厂处理。二期项目废水总排放量是 4957.5m³/a。

2.9 项目变动情况说明

项目主要变动情况如下：

(1) 危废种类及产生量发生变化，主要变化如下：

项目除锈及清洗采用水加除锈剂及清洗剂调配好浓度后将工件放入除锈、清洗。除锈过程除锈液浓度控制在 15%，清洗过程清洗液浓度控制在 12.5%。项目设置有污水处理站（处理工艺是破乳+隔油沉淀+气浮+催化氧化+生化池）。防锈、清洗过程产生的废液直接进入污水处理站，不当作危废处置。项目危废不再产生第一道清洗液。隔油池及各个处理工序产生的污泥均进入污泥

池一同进行浓缩脱水，则项目污水处理站无单独的废矿物油产生。

根据调试情况，由于生化产生的污泥与前端预处理调节、气浮、催化氧化产生油泥一同进入污泥浓缩池浓缩导致污泥量增加，污泥产生量由环评时期的 2t/a 增加至 10.8t/a；根据实际运行及调试情况，生产过程废切削液产生量由环评时的 5t/a 增至 10t/a；根据一期项目实际运行及二期调试情况，设备维护产生的废矿物油由环评时的 0.3t/a 增至 0.8t/a；由于设备维护使用的废切削液桶包含外框架，因此产生的废切削液桶及液压油桶由环评时期的 0.2t/a 增加至 0.72t/a，切削液桶及液压油桶用于盛放废矿物油、废切削液及污泥不单独作为废包装物转运。危废变化情况已编写固体废物环境影响补充报告，并潍坊市生态环境局奎文分局进行备案，备案号是潍环奎固废备[2023]2 号。

(2) 污水处理站处理工艺发生变化

污水处理站为处理清洗废液预处理由仅隔油处理变更为破乳+隔油沉淀+气浮+催化氧化处理。

(3) 生产线布置位置发生变化

(4) 项目使用的耗材增加

WP8 生产线由环评设计的放置在智能一厂更改放置纸智能二厂。

对着《污染物影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函）[2020]688 号，本项目变动主要属于环保设施变动，项目环保设施变动未导致新增污染物及增加污染物排放，项目变动不属于重大变动。

2.10 项目环保投资

项目依据《中华人民共和国环境保护法》和《建设项目环境保护管理条例》的要求进行了环境影响评价。环境保护设施的建设实现了与主体工程同时设计，同时施工，同时投入运行的“三同时”要求，目前环保治理设施运转正常。项目环保投资情况见表 2-5。

表 2-5 项目环保投资一览表

污染源分类	治理措施	二期计划投资（万元）	实际投资（万元）
废水	化粪池、污水收集管网、污水处理站等	90	130
噪声	隔声、减震	8	10
合计	/	80	140

由上表可知，项目二期实际环保投资额为 140 万元，二期总投资为 30000 万元，则环保投资占总投资的 0.43%。

2.11 主要工艺流程及产物环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）

二期验收生产 WP8 缸体、缸盖，H5 缸盖、缸体、新新道依茨缸盖/缸体等以及清洗线。

(1) WP 系列缸盖、缸体生产工艺

①缸盖工艺流程



图 2-1 缸盖生产工艺流程图

工艺流程简介：毛坯上线首先进行外观检验，剔除存在铸造缺陷的工件，以客户图纸指定的工艺基准定位粗铣顶面、底面，半精铣顶面加工过渡工艺基准孔，以过渡基准孔定位粗铣进排气道结合面，半精铣底面（工艺基准面）钻扩较工艺基准销孔，之后以工艺基准面和销孔定位，铣、钻攻进排气道结合面及两端面各孔，补充加工进、排气道结合面及各孔，加工顶面喷油器安装孔及各螺孔，激光打刻二维码，加工油道孔，精铣顶、底面，检验外观并去各部位飞边毛刺，清洗、检验包装入库。

②缸体工艺流程



图 2-2 缸体生产工艺流程图

毛坯上线首先进行外观检验，剔除存在铸造缺陷的工件，以客户图纸指定的工艺基准定位粗铣顶面、底面，半精铣顶面、底面，并打刻投料标识，精铣底面（工艺基准面）钻扩较工艺销孔，之后以工艺基准面和销孔定位，粗铣两端面，粗镗、半精镗缸孔及加工缸孔内腔各尺寸，粗镗、半精镗曲轴孔、凸轮轴孔，加工各油道孔，扩、精扩、铰、珩较挺柱孔，精铣齿轮室安装面。检验外观并去除油路及结合部位飞边毛刺，清洗、检验包装入库。

(2) 新道依茨缸体、缸盖生产工艺流程

①缸盖工艺流程

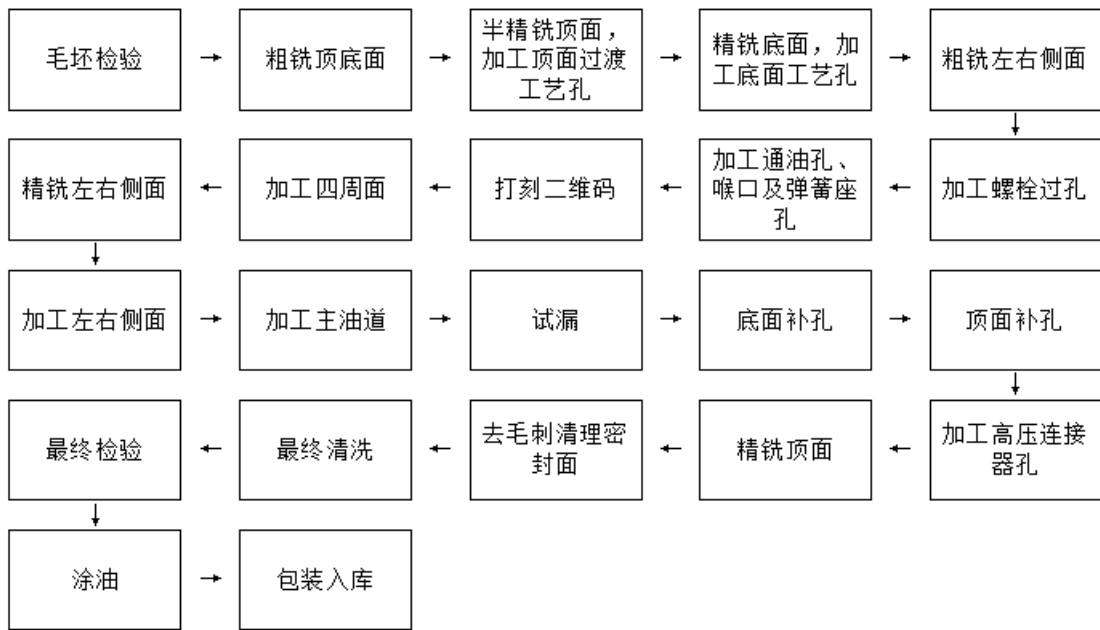


图 2-3 缸盖生产工艺流程图

工艺流程简述

毛坯上线首先进行外观检验，剔除存在铸造缺陷的工件，以客户图纸指定的工艺基准定位粗铣顶面、底面，半精铣顶面加工过渡工艺基准孔，以过渡基准孔定位精铣底面加工底面工艺孔。此后底面及销孔定位粗铣进排气道结合面，加工主螺栓过孔、气道喉口、弹簧座孔等，之后激光打刻二维码，铣、钻攻进排气道结合面及两端面各孔，补充加工进、排气道结合面及各孔，加工主油道、试漏检测，加工顶面喷油器安装孔及各螺孔，精铣顶、底面，检验外观并去各部位飞边毛刺，清洗、防锈包装入库。

②缸体生产工艺流程



图 2-4 缸体生产工艺流程图

工艺流程简述：

毛坯上线首先进行外观检验，剔除存在铸造缺陷的工件，以客户图纸指定的工艺基准定位，加工侧面过渡工艺基准面、工艺基准孔，之后以过渡工艺基准定位，粗铣顶面、底面、前后端面，粗镗曲轴半圆孔、粗镗缸孔等，完成各粗加工内容。之后精铣底面（工艺基准面）钻扩较工艺销孔，此后工序以工艺基准面和销孔定位，粗扩挺柱孔，半精铣两侧面、两端面，钻通主副油道，钻其他斜油孔，铣过油槽、主轴瓦定位槽，钻顶面油路，钻攻底面主轴螺栓孔、半精镗缸孔，粗、半精镗凸轮轴孔，加工侧面、端面各平面及各孔，半精铣顶面，精铣底面，加工底面冷却喷嘴孔、喷嘴定位孔等，检验外观并去除油路及结合部位飞边毛刺，清洗、水腔与油路试漏检测，成品检验包装入库。

(3) H5 缸盖、缸体生产工艺流程

①缸体生产工艺流程

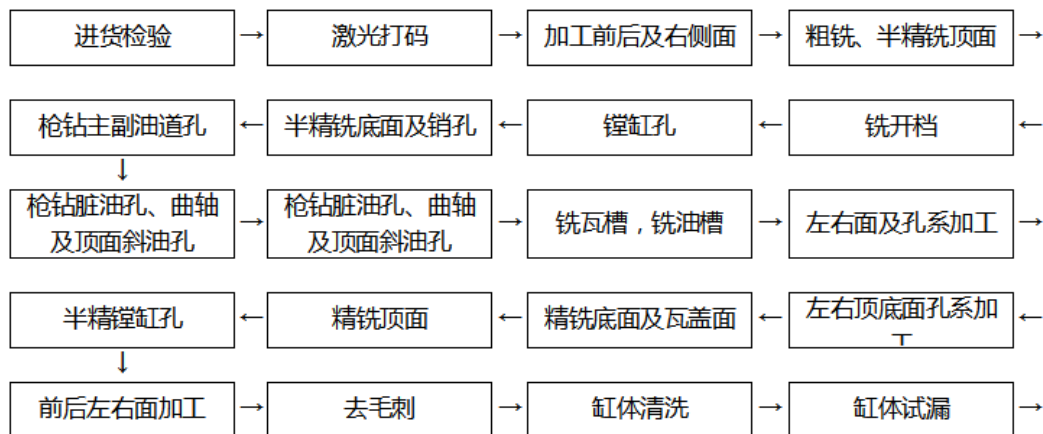


图 2-5 缸体生产工艺流程图

工艺流程说明：

毛坯上线首先进行外观检验，剔除存在铸造缺陷的工件，激光打刻编码，以客户图纸指定的工艺基准定位，加工侧面过渡工艺基准面、工艺基准孔，之后以过渡工艺基准定位，粗铣顶面、底面、前后端面，粗镗曲轴半圆孔、铣开档、粗镗缸孔，完成各粗加工内容。之后精铣底面（工艺基准面）钻扩较工艺销孔，此后工序以工艺基准面和销孔定位，钻通主副油道等，钻其他斜油孔，铣过油槽、主轴瓦定位槽，钻顶面油路，半精铣两侧面、两端面，加工相应孔系，钻攻顶面主螺栓孔，钻攻底面主轴螺栓孔、半精铣顶面，精铣底面，半精镗缸孔，加工侧面、端面各平面及各孔，检验外观并去除油路及结合部位飞边毛刺，清洗、水腔与油路试漏检测，成品检验包装入库。

②缸盖生产工艺流程

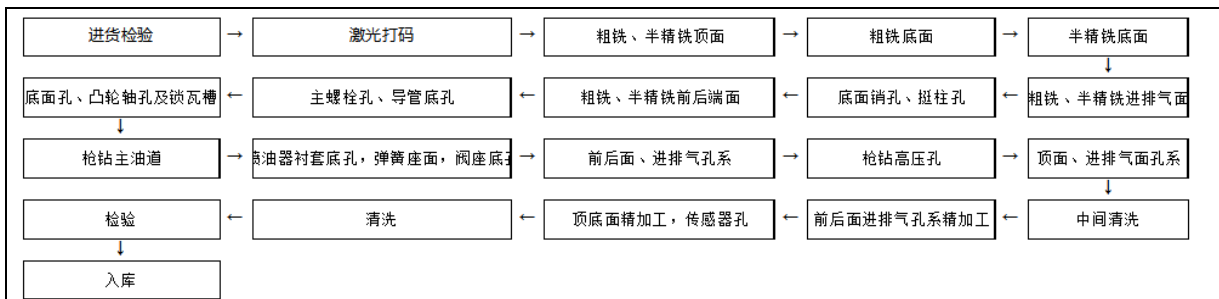


图 2-6 缸盖生产工艺流程图

工艺流程简述:

毛坯上线首先进行外观检验，剔除存在铸造缺陷的工件，激光打刻编码，以客户图纸指定的工艺基准定位，加工侧面过渡工艺基准面、工艺基准孔，粗铣半精铣顶面、球铣凸轮轴孔等，粗铣、半精铣底面、进排气侧面，加工底面销孔，粗半精铣前后端面，加工螺栓过孔、导管孔等，加工锁瓦槽，枪钻主油道，之后完成顶面喷油器衬套孔等处的精加工、高压连接器孔精加工，进行中间清洗后，完成进排气侧面孔系精加工、底面孔系精加工，进行完工检验、清洗，成品检验包装入库。

(4) 清洗生产线

清洗线生产工艺流程见图 2-7。

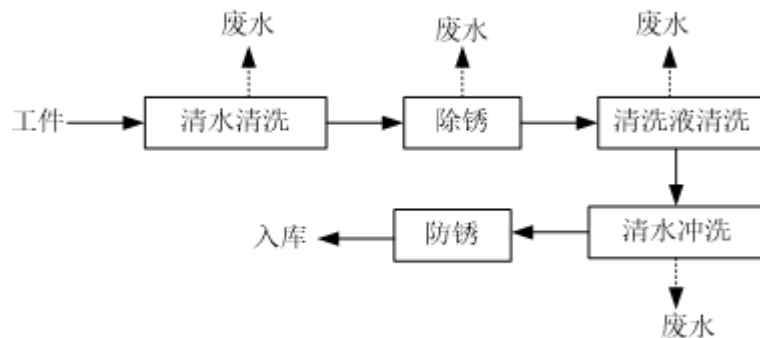


图 2-7 清洗线生产工艺流程图

工艺流程简述

(1) 清水清洗

将工件使用通过式清洗机进行清洗，并吹水。

(2) 工件除锈

将清洗晾干后的待除锈工件放入配好除锈液中浸泡 5-15 分钟，除锈过程除锈液浓度控制在 15%（视生锈情况，可适延长浸泡时间）。

(3) 工件浸泡清洗液涮洗

将除锈后的工件 5 分钟之内放入配置有清洗液的水中浸泡，浸泡大于 3 分钟，浸泡过程中用刷子进行涮洗。工件清洗时间到后，取出清洗工件，并对工件各部位进行锈蚀检查，如锈蚀严重进入工件除锈工序继续除锈。

(4) 工件通过清洗机清洗、吹风、擦拭

将浸泡清洗后的工件 10 分钟内通过清洗机进一步清洗干净，并用风枪和毛巾将清洗后的工件各部位吹风、擦拭干净。

(5) 工件防锈

将清洗后吹风、擦拭干净的工件，涂防锈油进行防锈处理。

2.12 工作制度

本二期项目劳动定员 200 人，采用 2 班工作制，每班工作 8 小时，年工作 300 天。

表3

主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图，标出废水、废气、厂界噪声监测点位）

3.1 废气

本项目营运期产生的废气主要是机加工过程产生的金属尘，金属比重大，在产生点附近降落，对外环境影响不大；二期污水处理站产生的异味，生化工段属于地埋式，周边均设置绿化，产生的异味较小。

3.2 废水

项目废水主要是生活污水及清洗废水。

(1) 生活废水

生活废水产生量约 3300m³/a，主要污染物 COD_{Cr}、NH₃-N。

(2) 清洗废水

项目清洗产生的废水主要来自第一道加清洗剂及除锈剂产生的废水，第二道采用清水清洗产生的废水。清洗废水产生量为 1657.5m³/a。

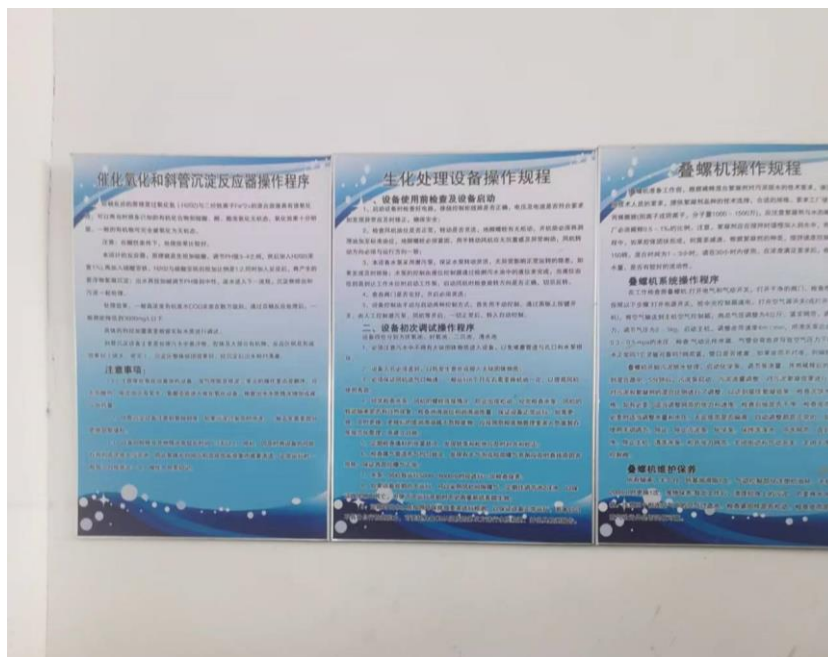
项目设置一座处理能力为 35m³/d 的污水处理站。污水处理站采用的处理工艺是“预处理+生化处理”工艺。清洗废水首先进入前段预处理工序，预处理位于密闭的构筑物内，预处理工艺采用的调节池+破乳+隔油沉淀+气浮+催化氧化+斜管沉淀。清洗废水预处理后与生活污水一同进入中间沉淀池池最终进入后续处理工艺处理后排入市政污水管网。污水处理工艺流程见图 2-7。污水处理主要构筑物见下图



污水处理站预处理工序



污水处理站地理生化处理工序



污水处理站操作规程

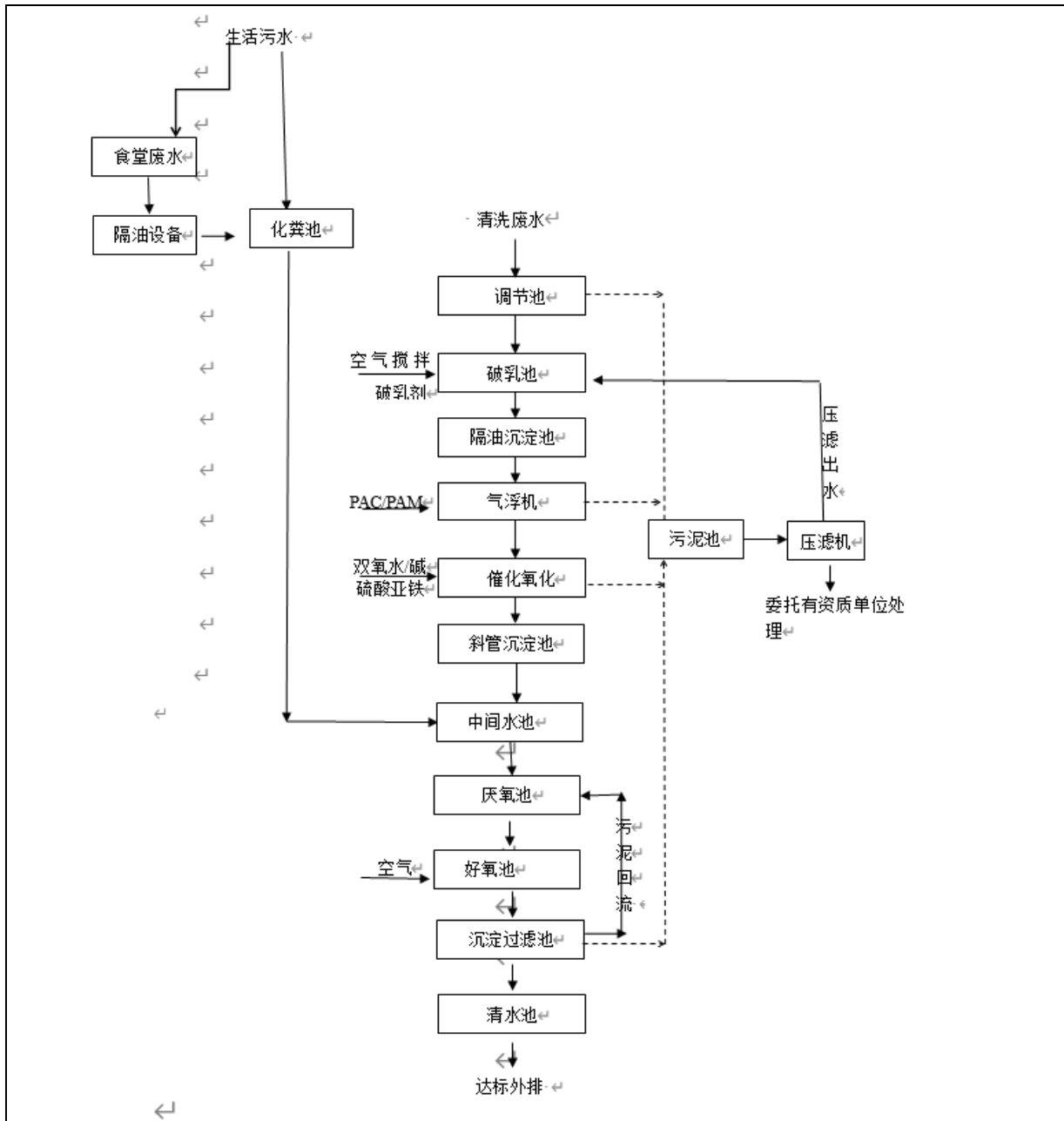


图 2-7 污水处理工艺流程图

3.3 噪声

项目噪声源主要是各机加工设备运行产生的噪声，其噪声功率级 75-95dB(A)之间。该设备布置在车间内，基座设置减振、车间隔音等措施。

3.4 固体废物

二期验收产生的固废主要为职工生活垃圾，食堂产生的餐厨垃圾和废弃油脂，下料、机加工过程中产生的金属屑、边角料，包装过程中产生的废包装材料，切削过程中产生的废切削液，设备养护过程中产生的废矿物油及切削液与矿物油使用产生的切削液桶与矿物油桶。结合一期项目运行期间固废产生情况，二期验收期间全厂固废产生情况如下，全厂劳动人员约 350 人：

(1) 废弃油脂：全厂废弃油脂产生量约为 0.65t/a，由区绿化市容行政管理部门认可的收运

资质单位清运处置；

(2) 金属屑、边角料：根据现有工程及调试情况，全厂下料机机加工过程会产生一些下脚料，下脚料的产生量约为 6520t/a，收集后外售；全厂产能是 50 万套林德液压精密智驱动系列产品，原料均是毛坯件，平均每套产品对应需要毛坯件重量约为 0.6t，通过机加工每套产品约产生 13kg 金属屑及边角料。金属屑、边角料产生量约为 6500t/a。

(3) 废包装材料：项目全厂废包装材料的产生量约为 10.3t/a，收集后外售；

(4) 废切削液：项目切削液通过管道统一供应，切削液循环使用，一期验收期间，废切削液暂未产生，每年排放两次，废切削液生产量 10.0t/a（本期验收 6.2t/a），属于危险废物，编号为 HW09（900-006-09），送往有危废处理资质的单位处理。

(5) 生活垃圾：根据现有工程及二期验收项目调式情况，生活垃圾产生量约 0.3kg/人·d，劳动人员约为 200 人，则生活垃圾产生量约为 18.0t/a，厂内收集后由环卫部门统一清运；

(6) 餐厨垃圾：餐厨垃圾产生量 0.15kg/人·d，则餐厨垃圾产生量约为 9.0t/a，由区绿化市容行政管理部门认可的收运资质单。

(7) 废矿物油及废矿物油桶

项目设备维护产生一定量废矿物油，根据项目实际运行情况，二期验收增加废矿物油量约为 0.1t/a。项目产生的液压油桶、润滑油桶等用于周转桶，包装规格为 3.5L 的机油桶产生量约为 0.019t/a 委托有资质的单位处置。

(8) 污泥

二期项目设置污水处理站，污水处理站处理工艺是调节池+破乳+隔油沉淀+气浮+催化氧化+生化池）调节池、破乳、隔油沉淀、气浮、催化氧化以及生化池剩余污泥均进入污泥池浓缩后脱水，采用螺旋压榨脱水，脱水至含水率约为 50%，根据污水处理站调试运行情况，污水处理站污泥预计每月进行脱水一次，每次污泥产生量约为 0.9t，污泥产生量约为 10.8t/a。

(9) 废切削液桶

根据项目运行及调试情况，项目废切削桶产生 40 个，每个桶重约为 15kg，废切削液桶用于盛放废切削液与污泥。用于盛放废切削液的桶约有 14 个桶，剩余 26 个用于盛放污泥，不单独转运。使用过程中产生的空桶暂存在危废库用于盛放废切削液及污泥。废切削液桶产生量约为 0.6t/a。

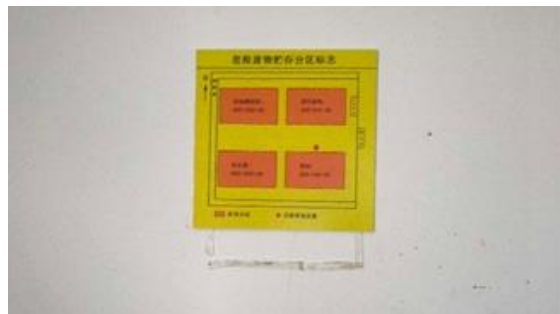
验收监测期间，一期、二期生产工况平均达 87.5%，验收监测期间下脚料、废包装材料、生活垃圾、厨余垃圾等均产生，其余固废暂未产生，根据验收监测期间下脚料、废包装材料、生活垃圾等产生量推算全厂固废产生量，全厂危废产生量以固废补充报告上的为准。项目全厂固废产生情况见下表

表2-1 固废污染物产生及处理措施

产生工序	固废名称	环评设计量 (t/a)	一期验收量 (t/a)	验收监测期间产生量 (t/d)	二期验收量 (t/d)	折算全年产生量 (t/a)	类别
下料、机加工	金属屑、边角料	10	8	19.0	6492	6500	一般固废
包装	废包装材料	2.0	1.5	0.03	8.8	10.3	一般固废
设备维护	废矿物油	0.2	0.7	未产生	0.1	0.8	危废
污水处理站	污泥	2	0	未产生	10.8	10.8	危废
食堂	厨余垃圾	14.4	9.0	/	0.9	18	危废
食堂	废弃油脂	0.79	0.238	/	0.413	0.65	一般固废
员工	生活垃圾	60	13.5		18	31.5	一般固废
切削	废切削液	5	3.8	未产生	6.2	10	危废
包装桶	切削液和矿物油桶	0.2	0	未产生	0.619	0.619	危废

危废和环评相比发生了重大变动，已编制固废补充报告，并在生态环境局备案。

厂区内设置一座危废库，危废库内外景照片见下图。



危废库内部照片



危废库外部照片

3.5 环境风险

企业制订了《潍坊浩泰机械有限责任公司突发环境事件应急预案》，明确了应急组织机构与职责、预防和预警措施、应急响应、应急保障以及后期处置。企业建立了相应的风险防范措施，措施到位，并在环保局进行了备案，备案号是 370705-2023-021—L。

表四

<p>4、建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：</p> <p>4.1 建设项目环境影响报告表主要结论</p> <p>1、概论</p> <p>（一）项目基本情况</p> <p>“年产 50 万套林德液压精密智驱动系列产品项目”由潍坊浩泰机械有限责任公司投资建设。该项目占地面积 187 亩，总建筑面积 66656.70m²，建设生产车间 3 座（智能一厂 1 层建筑面积 20982.47m²、智能二厂 1 层建筑面积 30116.63m²、智能三厂 1 层建筑面积 9522.44m²），综合楼 1 座（3 层建筑面积 2453.04m²），门卫室（1 层）3 座（建筑面积分别为 56.89m²、42.19m²、42.19m²），食堂 1 座（食堂作业时的灶头数为 2 个，1 层建筑面积 1009.75m²），综合站房 1 座（1 层建筑面积 328.44m²），工程试验室 1 座（1 层建筑面积 460.72m²），新购置柔性加工中心、智能检测设备等 600 余台（套）。项目建成后，形成年产 50 万套林德液压精密智驱动系列产品的能力。项目建成后，形成年产 50 万套林德液压精密智驱动系列产品的能力。项目总投资 100000 万元，其中环保投资 200 万元，占总投资的 0.2%。</p> <p>（二）该项目合理性分析</p> <p>1、产业政策符合性分析</p> <p>根据《产业结构调整指导目录》（2019 年本），该项目不属于鼓励类、限制类和淘汰类项目，因此为允许建设的项目，符合国家产业政策。</p> <p>2、土地利用规划符合性分析</p> <p>该项目位于奎文区蓝翔街以北、规划崇文街以南、机场南路以东、规划四平路以西，占地面积 187 亩。根据潍坊市自然资源和规划局奎文分局的项目情况说明，项目用地符合奎文区土地利用总体规划。</p> <p>3、与《关于以改善环境质量为核心加强环境影响评价管理的通知》（环环评[2016]150 号）符合性</p> <p>该项目的建设符合环环评[2016]150 号文件的要求。</p> <p>（三）环境质量现状</p> <p>该项目所在区域主要污染物 SO₂、NO₂ 小时浓度、SO₂、NO₂、PM₁₀ 日均浓度均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求；地表水体潍河水质满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III 类标准要求；地下水所有指标均符合《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）中的 III 类标准；该区域的声环境质量现状良好，满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）2 类标准要求。</p> <p>（四）环境影响分析</p> <p>施工期环境影响分析</p> <p>主要表现为施工扬尘、噪声、废水、固体废物对环境的影响。施工期定期洒水，增加防风屏</p>
--

障，可以减少扬尘对周围环境的影响，对环境空气影响较小。

施工期应尽可能避免大量的高噪声设备同时施工，避开周围环境对噪声的敏感时间，禁止夜间（22：00~6：00）施工。施工时在靠近居民区的一侧边界设置临时声屏障，尽量减少噪声对周围居民的影响。

施工现场设一座废水沉淀池，对生产废水收集沉淀后回用于工程。

施工期产生的固体废物均得到合理处置。

该项目施工期对生态的影响主要是施工占地导致地表植被和表层土壤的破坏，通过加强施工期的管理和营运期对生态的修复，基本可以消除因施工对周围生态环境的破坏。

营运期环境影响分析

1、环境空气影响分析

本项目产生的废气主要是机加工金属粉尘、污水处理站废气和食堂油烟。

（1）金属粉尘

项目在铣、车、钻等机加工工序会产生少量的颗粒物，这些颗粒物的主要成分为金属粉尘。因其质量较大，沉降较快，一般在产生点周围自然沉降后收集，对环境影响不大。

（2）污水处理站废气

项目建成运营后产生的废气主要为恶臭，主要是在检查过程中从检查口排出，其主要污染因子为臭气浓度、NH₃和H₂S，无组织排放，由于污水处理排放恶臭程度与处理规模，处理工艺、气温和风速关系密切，故恶臭源绿化带，可最大限度避免气味污染，处理过程中散发的臭气较小，本环评不做定量分析。

（3）食堂油烟

本项目投产后全厂劳动人员约400人，食堂作业时的灶头数设为2个，食堂使用的燃料天然气，为清洁能源，故燃料燃烧过程中无灰渣产生，对环境产生的影响较小。食堂作业主要产生油烟废气，食堂油烟主要成分为动植物过热裂解、挥发与水蒸气一起挥发出来的烟气。油烟废气经处理后由食堂所在建筑物并高出建筑物楼顶1.5m高的排气筒排放，可满足《饮食业油烟排放标准》（DB37/597-2006）中小型油烟最高排放浓度1.5mg/m³的标准要求。

2、水环境影响分析

（1）项目生活污水年产生量为5760m³/a，主要污染物及其浓度为CODCr：350mg/L、NH₃-N：30mg/L、SS：200mg/L。生活污水（其中食堂废水经隔油池处理）经厂区化粪池暂存后进厂区污水处理站处理，处理后通过市政污水管网排入潍坊上实环境污水处理有限公司，处理达标后排入白浪河；第二道清洗水经厂区污水处理站处理后通过市政污水管网排入潍坊上实环境污水处理有限公司，处理达标后排入白浪河。生产废水主要是二道清洗工件产生的废水，生产废水年产生量为1600m³/a。通过类比《微型汽车变速器齿轮、发动机齿轮齿轴生产项目》清洗工件生产废水中主要污染物浓度分别为CODCr：800mg/L、NH₃-N：50mg/L、SS：400mg/L、石油类：80mg/L。经厂区污水处理站处理后达到《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）A

等级水质标准，通过市政污水管网排入潍坊上实环境污水处理有限公司，处理达标后排入白浪河。

潍坊上实环境污水处理有限公司污水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB 18918-2002)中一级 A 标准和潍坊市“决胜 2020”污染防治攻坚方案要求：COD_{Cr}≤30mg/L、氨氮≤1.5mg/L，则排入外环境的量为 COD_{Cr}: 0.221t/a, NH₃-N: 0.011t/a。

项目采用雨污分流制排水系统，雨水经雨水管汇集后，排入市政雨水管网。雨水口设截断装置。

(2) 地下水环境影响分析

该项目对地下水产生影响的可能环节为危废库、化粪池、车间地面及垃圾暂存地。项目危废库按照 GB18597-2001 的要求建设危险废物暂存间。暂存间必须进行基础防渗，防渗层为至少 1m 厚粘土层（渗透系数≤10⁻⁷cm/s），或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其它人工材料，渗透系数≤10⁻¹⁰cm/s；衬里放在一个基础或底座上；衬里材料与本项目堆放的危险废物相容。化粪池、车间地面采取防渗处理；垃圾、危险废物应放置于专用容器内并要做好防雨、防渗等，危废贮存容器选用符合国家标准的耐腐蚀、不易破损、变形和老化的容器，并按规定在贮存危险固废容器上贴上标签，详细注明危险固废的名称、重量、成分、特性以及发生泄漏事故时的应急措施和补救办法。因此对地下水环境影响较小。

3、声环境影响分析

项目噪声主要来自加工中心、圆盘铣、双面铣专机等设备运行时产生的噪声，噪声级在 75~85dB(A)。通过选用优质设备，车间设备合理布局，对门窗作隔声处理，对高噪音设备进行减震处理、加强设备日常维修等措施，再经距离衰减和绿化带吸收后，该噪声值可以满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2 类标准要求（昼间：60dB（A），夜间：50dB（A）），对周围声环境影响较小。

4、固废环境影响分析

项目产生的生活垃圾，厂内收集后由环卫部门统一清运；食堂产生的餐厨垃圾和废弃油脂，单独收集后，分别由区绿化市容行政管理部门认可的收运资质单位清运处置；机加工过程中产生的金属屑、边角料收集后外售；废包装材料收集后外售；废切削液、第一道清洗液、废液压油、切削液和液压油桶等危险废物委托资质单位处理；污水处理站隔油产生的废矿物油、储油罐中的少量污泥和废矿物油等危险废物委托资质单位处理；生化后沉淀池污泥委托相关单位定期抽取。采取上述措施后，本项目固废对周围环境影响小。

(5) 环境风险分析

针对营运期可能存在的风险，项目采取了有效的防范措施，制定相应的风险应急预案等，通过以上措施可大大降低项目风险。

综上所述，该项目符合国家产业政策，选址合理，在采取了以上所提措施的前提下，对周围环境造成的影响较小，因此，从环保角度讲该项目是可行的。

二、建议

1、认真执行国家和地方的各项环保法规和要求，建立健全各项规章制度，全面落实各项污染防治措施，切实做到责任到人，确保所有的污染物均能实现稳定达标排放。

2、落实环保资金，积极实施污染防治措施。特别是必须建立防渗漏的化粪池，以减少项目投产对项目区地下水资源的影响。

3、加大厂区的绿化面积，种植高大的树木，既能美化厂区整体环境，又起到隔声降噪、除尘、净化空气的作用。

4、加强环境风险意识，完善事故应急措施，防治事故发生。

4.2 审批部门审批决定

该项目属于告知承诺审批，审批内容要求建设单位要严格落实相关承诺事项和各项生态环境保护措施。项目建设必须严格执行配套建设的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“三同时”制度项目竣工后，须按规定程序申领排污许可证及进行竣工环境保护验收。

表五

5、验收监测质量保证及质量控制：

监测过程中的质量保证措施按原国家环境保护总局颁发的《环境监测质量管理规定》和《环境监测质量管理技术导则》(HJ630-2011)的要求进行，实施全过程质量保证。保证了各监测点位布置的科学性和可比性；监测分析方法采用国家有关部门颁布的标准（或推荐）分析方法；监测仪器均经计量部门检定（或校准）合格并在有效期内；监测人员经过考核并持有合格证书；监测数据实行了三级审核制度。

5.1 废气监测质量保证及质量控制

废气的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按照《环境空气监测质量保证手册》、《大气污染物无组织排放监测技术导则》(HJ/T55-2000)以及《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范》HJ/T 373-2007；有关要求与规定进行。废气监测分析方法、所用仪器见表 5-1。

表 5-1 无组织废气检测方法一览表

项目名称	分析方法	方法依据	仪器设备、型号及编号	检出限
颗粒物	重量法	HJ 1263-2022	恒温恒湿称重系统 THCZ-150YQ-095 电子天平 XSE205DUYQ-017	168 $\mu\text{g}/\text{m}^3$
硫化氢	亚甲基蓝分光光度法	《空气和废气监测分析方法》(第四版增补版)国家环境保护总局	紫外可见分光光度计 TU-1900 YQ-013	0.001 mg/m^3
氨	纳氏试剂分光光度法	HJ 533-2009	双光束紫外可见分光光度计 TU-1810S YQ-188	0.01 mg/m^3
臭气浓度	三点比较式臭袋法	HJ 1262-2022	——	——

5.2 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

监测质量保证和质量控制按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)的要求进行。

- 1) 优先采用了国标监测分析方法，监测采样与测试分析人员均经国家考核合格并持证上岗，监测仪器经计量部门检定并在有效使用期内。
- 2) 测量时传声器加设了防风罩。
- 3) 测量时无雨雪、无雷电，测量时风速在 2.0~2.2m/s 间，小于 5m/s，天气条件满足监测要求。
- 4) 监测数据和技术报告执行三级审核制度。

声级计在测试前后用标准声源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB，满足要求。噪声监测分析方法、所用仪器见表 5-2。

表 5-2 噪声检测方法一览表

项目名称	分析方法	方法依据	仪器设备、型号及编号	检出限
厂界环境噪声	——	GB12348-2008	多功能声级计 AWA6228+YQ-043 声效校准器 AWA6022AYQ-046	——

5.3 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

监测质量保证和质量控制按照环发〔2000〕38号文和《地表水和污水监测技术规范》（HJ/T91-2002）、《水污染物排放总量监测技术规范》（HJ/T92-2002）的要求进行。

（1）监测期间核查了工况记录，生产负荷大于75%，满足要求。

（2）优先采用国标、行标监测分析方法，监测采样与测试分析人员均经考核合格并持证上岗，监测仪器经计量部门检定并在有效使用期内。

（3）按照《地表水和污水监测技术规范》（HJ/T 91-2002）对样品的采集、保存以及运输采取了质量控制措施。主要包括依据该标准选用合适的采样容器，并对容器进行了洗涤；水样加固定剂保存，水样运输前将容器盖盖紧，确认所采水样全部装箱；运输时有专门押运人员；水样交化验室时，办理了交接手续。

（4）监测数据和技术报告执行三级审核制度。

废水监测仪器及监测方法见表 5-3。

表 5-3 废水监测方法一览表

项目名称	分析方法	方法依据	仪器设备、型号及编号	检出限
pH 值	电极法	HJ 1147-2020	便携式 pH 计 PHBJ-260 YQ-086	——
悬浮物	重量法	GB/T 11901-1989	电子天平 ML204T / 02 YQ-018	——
化学需氧量	重铬酸盐法	HJ 828-2017	具塞滴定管 50mL LJ-07-002	4 mg/L
五日生化需氧量	稀释与接种法	HJ 505-2009	生化培养箱 SPX-100B-ZYQ-023	0.5mg/L
氨氮	纳氏试剂分光光度法	HJ 535-2009	紫外可见分光光度计 TU-1900 YQ-013	0.025 mg/L
总磷	钼酸铵分光光度法	GB/T 11893-1989	紫外可见分光光度计 TU-1900 YQ-013	0.01 mg/L
阴离子表面活性剂	亚甲蓝分光光度法	GB/T 7494-1987	双光束紫外可见分光光度计 TU-1810S YQ-188	0.05mg/L
总氮	碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法	HJ 636-2012	双光束紫外可见分光光度计 TU-1810SYQ-188	0.05 mg/L
石油类	红外分光光度法	HJ 637-2018	红外分光测油仪 OIL480 YQ-011	0.06mg/L
动植物油				

表六

6-1、验收监测内容

本次验收对象为该项目环保项配套设施及厂界监测。监测对象主要包括：无组织厂界颗粒物、H₂S、NH₃以及臭气浓度、厂界噪声监测、厂区污水处理站，具体情况见下表。

1、无组织监测

表 6-1 废气排放废气检测一览表

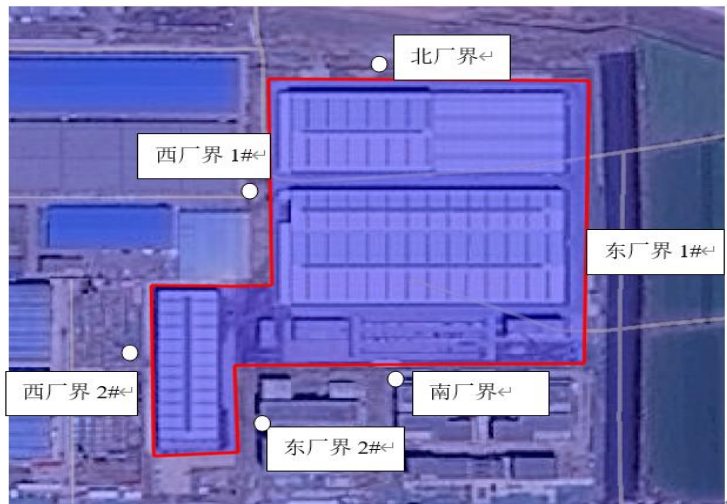
编号	检测点位	检测项目	检测频次
1	无组织排放源上风向厂界 2~50m	颗粒物、H ₂ S、NH ₃ 、臭气浓度	3次/天，连续检测两天
	无组织排放源下风向厂界 2~50m		
	无组织排放源下风向厂界 2~50m		
	无组织排放源下风向厂界 2~50m		

在检测时同步测量风向、风速、气温、气压、高云量、低云量等气象参数。

2、噪声

表 6-2 厂界噪声检测一览表

编号	检测点位	检测项目	检测频次
1	东厂界 1	等效连续 A 声级 Leq dB(A)	昼夜各检测一次，连续检测两天
	东厂界 2		
2	南厂界		
	西厂界 1		
3	西厂界 2		
4	北厂界		



噪声监测点位示意图

3、废水

项目废水监测情况见表 6-3。

表 6-3 废水监测情况一览表

序号	监测点	监测因子	监测频率
1	厂区排放口	pH、悬浮物、氨氮、五日生化需氧量、化学需氧量、总磷、总氮、动植物油、石油类、阴离子表面活性剂	连续监测 2 天，每天 4 次
2	调节池	pH、悬浮物、氨氮、五日生化需氧量、化学需氧量、总磷、总氮、石油类、阴离子表面活性剂	
3	斜管池	pH、悬浮物、氨氮、五日生化需氧量、化学需氧量、总磷、总氮、石油类、阴离子表面活性剂	
4	中间水池	pH、悬浮物、氨氮、五日生化需氧量、化学需氧量、总磷、总氮、石油类、阴离子表面活性剂、动植物油	

6-2 监测计划

本项目总废水排放量约为 24.5m³/d，不属于重点单位，该行业无行业自行监测指南，参照《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017），公司污染源例行监测计划变更如下，具体见表 6-4。

表 6-4 监测计划

环境要素	监测位置	监测项目	频次
废水	厂区排放口	COD、BOD ₅ 、SS、总氮	一年一次
		pH、总磷、动植物油、阴离子表面活性剂、氨氮	每季度监测一次
废气	厂界外	颗粒物、H ₂ S、NH ₃ 、臭气浓度	每年一次
噪声	厂界外 1m 处	等效连续 A 声级	每季度一次，昼夜各一次

表七

7.1 验收监测期间生产工况记录:

验收监测期间生产工况记录:

监测时间: 2023年6月28日-6月29日, 年生产300天, 监测期间一期、二期实际生产负荷见表7-1。

表 7-1 (a) 二期验收监测工况统计

日期	产品名称	设计产量 (套/d)	实际产量 (套/d)	负荷 (%)
2023.06.28	WP8 缸盖	199	189	95
	新道依茨缸盖/缸体	126	107	85
	H5 缸体/缸盖	50	40	80
2023.06.29	WP8 缸体	199	189	95
	新道依茨缸盖/缸体	126	113	90
	H5 缸体/缸盖	50	42.5	85

表 7-1 (b) 一期已验收产品生产工况统计表

日期	产品名称	设计产量 (套/d)	实际产量 (套/d)	负荷 (%)
2023.06.28	WP4 缸体	40	37	92.5
	WP6 缸体	293	275	88.7
	新道依茨缸盖/缸体	100	80	80
	H5 缸体/缸盖	50	42	84
	WP10 缸盖	200	160	80
	WP12 缸盖	200	180	90
	林德控制阀块/壳体	100	88	88
	离合器壳体	95.4	80	83.9
	传动箱体	95.4	85	89.1
	大马力变速箱体/后桥壳体	26.6	23	86.5
		26.6	24.5	92
	提升器壳体	64	55	85.9
2023.06.29	WP4 缸体	40	38	95
	WP6 缸体	293	275	93.9
	新道依茨缸盖/缸体	100	88	88
	H5 缸体/缸盖	50	42.5	85
	WP10 缸盖	200	170	85

WP12 缸盖	200	180	90
林德控制阀块/壳体	100	92	92
离合器壳体	95.4	83	87
传动箱体	95.4	74	78
大马力变速箱体/后桥壳体	26.6	23	86.5
	26.6	24	90.2
提升器壳体	64	54	85

7.2 监测结果

7.2.1 废气监测结果

(1) 无组织颗粒废气

项目机加工过程产生少量金属屑尘以及污水处理站运行过程产生的 H₂S、NH₃、臭气浓度。

该项目厂界无组织排放的废气监测结果见表 7-2，气象参数见表 7-3。

表 7-2 (a) 颗粒物厂界监测结果表

项目 点位 结果 采样日期		颗粒物 (μg/m ³)							
		厂界上风向 1#		厂界下风向 2#		厂界下风向 3#		厂界下风向 4#	
		样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果
2023.06.28	第一次	202306013-Q001	296	202306013-Q002	332	202306013-Q003	344	202306013-Q004	354
	第二次	202306013-Q005	288	202306013-Q006	345	202306013-Q007	317	202306013-Q008	326
	第三次	202306013-Q009	271	202306013-Q010	337	202306013-Q011	317	202306013-Q012	306
2023.06.29	第一次	202306013-Q013	288	202306013-Q014	312	202306013-Q015	322	202306013-Q016	354
	第二次	202306013-Q017	262	202306013-Q018	318	202306013-Q019	334	202306013-Q020	347
	第三次	202306013-Q021	294	202306013-Q022	351	202306013-Q023	330	202306013-Q024	322
备注：/									

7-2 (b) 硫化氢厂界监测结果表

项目 点位 结果 采样日期		硫化氢 (mg/m ³)							
		厂界上风向 1#		厂界下风向 2#		厂界下风向 3#		厂界下风向 4#	
		样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果

2023.06.28	第一	202306013-Q001	0.003	202306013-Q002	0.015	202306013-Q003	0.013	202306013-Q004	0.012
	第二	202306013-Q005	0.003	202306013-Q006	0.014	202306013-Q007	0.014	202306013-Q008	0.014
	第三	202306013-Q009	0.003	202306013-Q010	0.014	202306013-Q011	0.013	202306013-Q012	0.013
2023.06.29	第一	202306013-Q013	0.004	202306013-Q014	0.014	202306013-Q015	0.012	202306013-Q016	0.012
	第二	202306013-Q017	0.004	202306013-Q018	0.013	202306013-Q019	0.013	202306013-Q020	0.014
	第三	202306013-Q021	0.004	202306013-Q022	0.014	202306013-Q023	0.013	202306013-Q024	0.013
备注：/									

7-2 (c) 氨厂界监测结果表

项目 点位 结果 采样日期		氨 (氨气) (mg/m ³)							
		厂界上风向 1#		厂界下风向 2#		厂界下风向 3#		厂界下风向 4#	
		样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果
2023.06.28	第一	202306013-Q001	0.014	202306013-Q002	0.027	202306013-Q003	0.037	202306013-Q004	0.025
	第 二 次	202306013-Q005	0.015	202306013-Q006	0.028	202306013-Q007	0.040	202306013-Q008	0.030
	第 三 次	202306013-Q009	0.017	202306013-Q010	0.032	202306013-Q011	0.035	202306013-Q012	0.026
2023.06.29	第一	202306013-Q013	0.014	202306013-Q014	0.031	202306013-Q015	0.033	202306013-Q016	0.027
	第 二 次	202306013-Q017	0.018	202306013-Q018	0.031	202306013-Q019	0.026	202306013-Q020	0.032
	第 三 次	202306013-Q021	0.014	202306013-Q022	0.029	202306013-Q023	0.028	202306013-Q024	0.031
备注：/									

7-2 (d) 臭气浓度厂界监测结果

项目 点位 结果 采样日期		臭气浓度 (无量纲)							
		厂界上风向 1#		厂界下风向 2#		厂界下风向 3#		厂界下风向 4#	
		样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果
2023.06.28	第一 次	202306013-Q001	<10	202306013-Q002	11	202306013-Q003	12	202306013-Q004	11
	第二 次	202306013-Q005	11	202306013-Q006	12	202306013-Q007	12	202306013-Q008	13
	第三 次	202306013-Q009	<10	202306013-Q010	12	202306013-Q011	11	202306013-Q012	12

2023.06.29	第一次	202306013-Q013	11	202306013-Q014	12	202306013-Q015	13	202306013-Q016	14
	第二次	202306013-Q017	<10	202306013-Q018	11	202306013-Q019	12	202306013-Q020	11
	第三次	202306013-Q021	<10	202306013-Q022	11	202306013-Q023	12	202306013-Q024	11
备注：/									

表 7-3 检测期间气象参数表

采样日期	时间	气温 (°C)	气压 (hPa)	风速 (m/s)	主导风向	总云量	低云量
2023.06.28	第一次	32.1	1001	1.7	东南	3	1
	第二次	33.0	1000	1.8	东南	3	1
	第三次	34.3	998	1.9	东南	3	1
2023.06.29	第一次	26.0	1002	2.0	东南	4	2
	第二次	27.1	1001	1.9	东南	4	2
	第三次	28.0	1000	1.8	东南	4	2
备注：/							

从监测结果可知，厂界无组织排放的颗粒物浓度最大值为 0.354mg/m³，监测结果满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放监控外界外浓度限值（1.0mg/m³）的要求；厂界无组织排放的硫化氢浓度最大值为 0.015mg/m³，厂界无组织排放的氨浓度最大值为 0.04mg/m³，臭气浓度最大值是 14，无组织排放的硫化氢、氨、臭气浓度可满足《恶臭污染物排放标准》GB14554-1993)表 1 中硫化氢浓度限值 0.06 mg/m³，氨浓度限值 1.5mg/m³，臭气浓度 20 的标准要求。

7.2.2 噪声

噪声监测结果见表 7-5。

表 7-5 噪声监测结果单位：dB (A)

项目	厂界环境噪声 (dB (A))			
主要声源	生产设备		敏感点	/
校准	多功能声级计 06 月 28 日昼间测量前校准值 93.8dB，测量后校准值 93.8dB；夜间测量前校准值 93.8dB，测量后校准值 93.8dB。		多功能声级计 06 月 29 日昼间测量前校准值 93.8dB，测量后校准值 93.8dB；夜间测量前校准值 93.8dB，测量后校准值 93.8dB。	
采样时	2023.06.28		2023.06.29	
	昼间	夜间	昼间	夜间
东厂界 1	56	45	56	45
东厂界 2	55	45	56	47
西厂界 1	54	45	54	46

西厂界 2	53	47	54	47
南厂界	55	46	55	45
北厂界	54	45	56	47
备注：本次检测期间无雨雪、无雷电，且风速小于 5m/s。南厂界不具备检测条件，未检测				

验收监测期间，东、南、西、北厂界昼间噪声值在 53.0~56.0dB(A)之间，夜间噪声值在 45.0~47.0dB(A)之间，符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2 类标准要求。

7.2.3 废水

项目产生的废水有清洗废水与生活污水，项目设置一座处理能力为 35m³/d。污水处理站采用的处理工艺是“预处理+生化处理”工艺。清洗废水首先进入前段预处理工序，预处理位于密闭的构筑物内，预处理工艺采用的调节池+破乳+隔油沉淀+气浮+催化氧化+斜管沉淀。清洗废水预处理后与生活污水一同进入中间水池混合后进入生化处理工序（厌氧+好氧）处理，经沉淀后排入市政污水管网。为了解污水处理系统污水处理情况，在清洗废水调节池、斜管沉淀池、中间水池以及废水排放口均进行了监测，监测结果见表 7-6。

表 7-6 (a1) 调节池检测结果一览表

采样时间	2023.06.26							
采样点位	调节池							
	第一次		第二次		第三次		第四次	
检测项目	样品编号	检测结果	样品编号	检测结果	样品编号	检测结果	样品编号	检测结果
悬浮物 (mg/L)	20230601 3-S005	885	20230601 3-S006	856	20230601 3-S007	874	20230601 3-S008	880
阴离子表面活性剂 (mg/L)		0.07		0.07		0.07		0.08
总磷 (mg/L)		0.74		0.81		0.81		0.94
石油类 (mg/L)		83.5		82.3		82.6		83.0
氨氮 (mg/L)		13.5		16.9		16.9		16.2
化学需氧量 (mg/L)		2.04×10 ³		2.08×10 ³		2.01×10 ³		2.07×10 ³

总氮 (mg/L)		34.7		29.4		29.4		26.8
五日生化需氧量 (mg/L)		739		739		745		763
pH值 (无量纲)		7.8 (温度: 18.1℃)		7.8 (温度: 18.3℃)		7.9 (温度: 18.3℃)		7.7 (温度: 18.5℃)
备注：“检出限+L”表示检测项目浓度低于方法检出限。								

表 7-6 (a2) 调节池检测结果一览表

采样时间	2023.06.27							
采样点 位	调节池							
	第一次		第二次		第三次		第四次	
检测结果 项目	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果
悬浮物 (mg/L)	20230601 3-S030	868	20230601 3-S031	870	20230601 3-S032	895	20230601 3-S033	890
阴离子 表面活性剂 (mg/L)		0.07		0.07		0.07		0.08
总磷 (mg/L)		0.60		0.67		0.67		0.81
石油类 (mg/L)		76.6		80.5		77.1		76.7
氨氮 (mg/L)		14.2		13.9		13.8		13.9
化学需 氧量 (mg/L)		1.97×10^3		1.94×10^3		1.95×10^3		1.96×10^3
总氮 (mg/L)		32.6		29.4		27.1		30.1
五日生 化需氧 量		739		739		745		763

(mg/L)							
pH 值 (无量纲)		7.8 (温度: 17.9℃)		7.9 (温度: 18.0℃)		7.9 (温度: 18.2℃)	7.9 (温度: 18.0℃)

备注：“检出限+L”表示检测项目浓度低于方法检出限。

表 7-6 (b1) 斜管池检测结果一览表

采样时间	2023.06.26							
采样点位	斜管池							
	第一次		第二次		第三次		第四次	
检测项目	样品编号	检测结果	样品编号	检测结果	样品编号	检测结果	样品编号	检测结果
悬浮物 (mg/L)	20230601 3-S009	589	20230601 3-S010	575	20230601 3-S011	581	20230601 3-S012	582
阴离子表面活性剂 (mg/L)		0.08		0.08		0.08		0.08
总磷 (mg/L)		0.98		0.91		0.87		0.84
石油类 (mg/L)		8.72		8.66		8.38		8.40
氨氮 (mg/L)		71.7		71.7		69.8		71.7
化学需氧量 (mg/L)		1.32×10 ³		1.34×10 ³		1.31×10 ³		1.31×10 ³
总氮 (mg/L)		84.6		83.0		82.3		82.5
五日生化需氧量 (mg/L)		427		405		427		401
pH 值 (无量纲)				7.7 (温度: 18.2℃)				7.9 (温度: 18.3℃)

备注：“检出限+L”表示检测项目浓度低于方法检出限。

表 7-6 (b2) 斜管池检测结果一览表

采样时间	2023.06.27							
采样点位	斜管池							
	第一次		第二次		第三次		第四次	
检测项目	样品编号	检测结果	样品编号	检测结果	样品编号	检测结果	样品编号	检测结果
悬浮物 (mg/L)	20230601 3-S034	585	20230601 3-S035	580	20230601 3-S036	595	20230601 3-S037	589
阴离子表面活性剂 (mg/L)		0.08		0.08		0.08		0.08
总磷 (mg/L)		0.84		0.77		0.74		0.70
石油类 (mg/L)		9.59		9.47		9.32		9.39
氨氮 (mg/L)		71.6		73.2		71.9		71.5
化学需氧量 (mg/L)		1.34×10^3		1.32×10^3		1.33×10^3		1.34×10^3
总氮 (mg/L)		84.4		82.8		81.6		83.0
五日生化需氧量 (mg/L)		405		383		401		399
pH 值 (无量纲)		8.1 (温度: 17.8℃)		7.9 (温度: 17.9℃)		7.9 (温度: 18.1℃)		8.0 (温度: 18.1℃)

备注：“检出限+L”表示检测项目浓度低于方法检出限。

7-6 (c1) 中间池检测结果一览表

采样时间	2023.06.26							
------	------------	--	--	--	--	--	--	--

采样点 位	中间水池							
	第一次		第二次		第三次		第四次	
检测结果 项目	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果
悬浮物 (mg/L)	20230601 3-S013	502	20230601 3-S014	515	20230601 3-S015	520	20230601 3-S016	503
阴离子 表面活 性剂 (mg/L)		0.09		0.09		0.09		0.09
总磷 (mg/L)		1.61		1.34		1.41		1.44
石油类 (mg/L)		8.38		8.46		8.42		8.47
氨氮 (mg/L)		47.3		48.5		49.3		50.4
化学需 氧量 (mg/L)		992		922		934		924
总氮 (mg/L)		57.4		58.4		58.8		58.6
五日生 化需氧 量 (mg/L)		326		325		313		321
pH 值 (无量 纲)		7.9 (温 度: 18.1℃)		7.8 (温 度: 18.3℃)		7.9 (温 度: 18.3℃)		8.0 (温 度: 18.4℃)
备注：“检出限+L”表示检测项目浓度低于方法检出限。								

7-6 (c2) 中间池检测结果一览表

采样时 间	2023.06.27							
采样点 位	中间水池							
	第一次		第二次		第三次		第四次	
检测结果 项目	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果

悬浮物 (mg/L)	20230601 3-S038	502	20230601 3-S039	500	20230601 3-S040	507	20230601 3-S041	510
阴离子 表面活性剂 (mg/L)		0.09		0.09		0.09		0.09
总磷 (mg/L)		1.34		1.07		1.13		1.16
石油类 (mg/L)		9.32		9.23		9.23		9.15
氨氮 (mg/L)		47.0		47.6		49.3		49.8
化学需 氧量 (mg/L)		992		984		970		975
总氮 (mg/L)		69.2		66.9		67.8		65.5
五日生 化需氧 量 (mg/L)		325		325		323		316
pH 值 (无量 纲)		7.9 (温 度: 18.0℃)		8.0 (温 度: 18.1℃)		7.8 (温 度: 18.0℃)		7.8 (温 度: 18.1℃)

备注：“检出限+L”表示检测项目浓度低于方法检出限。

7-6 (d1) 厂区总排放口检测结果一览表

采样时 间	2023.06.26							
采样点 位	厂区排放口							
	第一次		第二次		第三次		第四次	
检测结果 项目	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果
悬浮物 (mg/L)	20230601 3-S001	385	20230601 3-S002	375	20230601 3-S003	377	20230601 3-S004	370
阴离子 表面活 性剂		0.06		0.06		0.06		0.07

(mg/L)								
总磷 (mg/L)		0.28		0.27		0.27		0.30
石油类 (mg/L)		7.50		8.81		8.54		8.43
氨氮 (mg/L)		14.8		14.9		14.9		14.5
化学需氧量 (mg/L)		381		371		373		391
总氮 (mg/L)		33.0		31.9		30.5		29.6
五日生化需氧量 (mg/L)		147		122		128		134
pH值 (无量纲)		7.8 (温度: 18.1℃)		7.9 (温度: 18.3℃)		7.9 (温度: 18.3℃)		8.1 (温度: 18.4℃)
备注：“检出限+L”表示检测项目浓度低于方法检出限。								

7-6 (d2) 厂区总排放口检测结果一览表

采样时间	2023.06.27							
采样点位	厂区排放口							
	第一次		第二次		第三次		第四次	
检测结果 项目	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果	样品 编号	检测 结果
悬浮物 (mg/L)	20230601 3-S026	375	20230601 3-S027	379	20230601 3-S028	370	20230601 3-S029	369
阴离子 表面活性剂 (mg/L)		0.06		0.06		0.06		0.07
总磷 (mg/L)		0.23		0.21		0.21		0.24

石油类 (mg/L)	8.54	8.48	8.54	8.49
氨氮 (mg/L)	23.2	23.3	22.3	25.3
化学需氧量 (mg/L)	381	371	361	351
总氮 (mg/L)	32.4	31.7	31.8	29.9
五日生化需氧量 (mg/L)	147	123	131	130
pH 值 (无量纲)	8.0(温度: 18.1℃)	7.9(温度: 18.1℃)	7.9(温度: 18.2℃)	7.8(温度: 18.1℃)
备注：“检出限+L”表示检测项目浓度低于方法检出限。				

7-6 (e) 厂区总排放口检测结果一览表

采样点位	采样日期	检测项目	样品编号	检测结果
厂区排放口	2023.06.26	动植物油 (mg/L)	202306013-S017	4.05
			202306013-S018	5.74
			202306013-S019	4.92
			202306013-S020	5.94
	2023.06.27		202306013-S042	3.02
			202306013-S043	6.31
			202306013-S044	5.00
中间水池	2023.06.26		202306013-S045	4.51
			202306013-S021	10.0
			202306013-S022	9.80
			202306013-S023	9.57
	2023.06.27		202306013-S024	10.6
			202306013-S046	8.68
			202306013-S047	8.38
		202306013-S048	10.5	

			202306013-S049	10.2
备注：“检出限+L”表示检测项目浓度低于方法检出限。				
<p>根据验收期间现场监测结果：厂区总排放口 pH 为 7.8~8.1、COD_{Cr} 为 341~391mg/L、氨氮是 14.5~25.3mg/L、SS 是 369~385mg/L、阴离子表面活性剂是 0.06~0.07mg/L、总磷是 0.21~0.30mg/L、石油类是 7.5~8.54mg/L、总氮是 29.6~33.0mg/L、五日生化需氧量是 122~147mg/L、动植物油是 3.02~6.31mg/L，均可满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）中 A 等级标准要求。本项目主要污染物是 COD_{Cr}、石油类、SS，由本次监测结果可知，项目污水处理站对 COD_{Cr} 的平均去除效率是 81.4%，对 SS 的去除效率是 57.2%，对石油类的去除效率是 89.5%。</p>				

表八

验收监测结论

1、验收监测期间工况核查

现场监测期间本项目生产负荷为 80~95%，满足生产负荷不小于 75%的要求，监测数据具有代表性。

2、废气监测

验收监测期间，厂界无组织排放的颗粒物浓度最大值为 0.354mg/m³，监测结果满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放监控周界外浓度限值（1.0mg/m³）的要求；厂界无组织排放的硫化氢浓度最大值为 0.015mg/m³，厂界无组织排放的氨浓度最大值为 0.04mg/m³，臭气浓度最大值是 14，无组织排放的硫化氢、氨、臭气浓度可满足《恶臭污染物排放标准》GB14554-1993)表 1 中硫化氢浓度限值 0.06 mg/m³，氨浓度限值 1.5mg/m³，臭气浓度 20 的标准要求。

3、噪声监测结果

验收监测期间，东、南、西、北厂界昼间噪声值在 53.0~56.0dB(A)之间，夜间噪声值在 45.0~47.0dB(A)之间，符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准要求。

3、废水监测结果

根据验收期间现场监测结果：厂区总排放口 pH 为 7.8~8.1、CODcr 为 341~391mg/L、氨氮是 14.5~25.3mg/L、SS 是 369~385mg/L、阴离子表面活性剂是 0.06~0.07mg/L、总磷是 0.21~0.30mg/L、石油类是 7.5~8.54mg/L、总氮是 29.6~33.0mg/L、五日生化需氧量是 122~147mg/L、动植物油是 3.02~6.31mg/L，均可满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）中 A 等级标准要求。本项目主要污染物是 CODcr、石油类、SS，由本次监测结果可知，项目污水处理站对 CODcr 的平均去除效率是 81.4%，对 SS 的去除效率是 57.2%，对石油类的去除效率是 89.5%。

4、总量控制要求

项目无有组织废气排放，项目二期验收完成后全厂废水排放量是 7357.5m³/a，厂界 COD 排放量是 2.16t/a，氨氮排放量是 0.106t/a。环评预测废水排放量 7360m³/a，预测 COD 厂界排放量是 2.82t/a，氨氮排放量是 0.24t/a。项目全厂废水污染物实际排放量未超过环评上预测的污染物排放量。

5、验收结论

潍坊浩泰机械有限责任公司年年产 50 万套林德液压精密智驱动系列产品项目（二期）基本落实了环评批复中的各项环保要求，主要污染物达标排放，符合建设项目竣工环境保护验收条件，验收合格。