

建设项目竣工环境保护 验收监测报告

鲁昊鑫环（验）字〔2018〕036号

项目名称：模具焊接、修复及加工项目

建设单位：济南韦邦模具有限公司

山东昊鑫检测技术有限公司

二〇一八年七月

济南韦邦模具有限公司年产模具焊接、修复及加工项目 建设项目竣工环境保护验收监测报告

验收报告审查及数据分析人员职责表

职责	姓名	签字
项目负责人	白珊珊	
现场采样负责人	焦东	
分析化验人员	隗亚琪	
报告编写	白珊珊	
报告审核	舒鑫	
报告签发	李洪林	

项目名称：模具焊接、修复及加工项目

文件类型：建设项目竣工环境保护验收监测报告

监测承担单位：山东昊鑫检测技术有限公司

报告编制单位：山东昊鑫检测技术有限公司

法人代表：李洪林

电话/传真：15589977958 0531-61330819

邮编：250200

地址：山东省济南市历城区明水经济开发区世纪西路以西 5657 号
济南丹穗置业有限公司 3 号楼

目 录

表 1 建设项目基本情况.....	1
表 2 项目概况.....	3
表 3 主要生产工艺及污染物产出流程.....	6
表 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.....	9
表 5 验收监测内容.....	15
表 6 验收结果与评价.....	19
表 7 环境管理调查情况.....	22
表 8 环评批复落实情况.....	23
表 9 验收监测结论及建议.....	25

表 1 建设项目基本情况

建设项目名称	济南韦邦模具有限公司模具焊接、修复及加工项目				
建设单位名称	济南韦邦模具有限公司				
建设项目性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> 迁建				
建设地点	济南市历城区荷花路 2811 号				
主要产品名称	大型模具、小型模具				
设计生产能力	年修理大型模具 15 套，小型模具 180 套				
实际生产能力	年修理大型模具 15 套，小型模具 160 套				
环评时间	2017 年 09 月	开工日期	2005 年 3 月		
投入试生产日期	2017 年 12 月	现场检测时间	2018 年 02 月 12 日—13 日		
环评报告表 审批部门	历城区环境保护局	环评报告表 编制单位	济南博瑞达环保科技有限公司		
环保设施 设计单位	---	环保设施 施工单位	---		
投资总概算	51 万元	环保投资总概算	7 万元	比例	13.73%
实际总投资	51 万元	实际环保投资	7 万元	比例	13.73%
验收监测 依据	<p>1、《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》环办[2015]52号(2015.06.04)；</p> <p>2、国家环境保护部《建设项目竣工环境保护验收暂时办法》（国环规环评[2017]4号）；</p> <p>3、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[2017]第 682 号令，2017 年 10 月 1 日开始施行）；</p> <p>4、济南博瑞达环保科技有限公司《济南韦邦模具有限公司模具焊接、修复及加工项目环境影响报告表》（2017 年 09 月）；</p> <p>5、济南市历城区环境保护局关于《济南韦邦模具有限公司章模具焊接、修复及加工项目环境影响报告表》的批复(2017 年 12 月 27 日,济历环报告表[2017]215号)；</p> <p>6、济南韦邦模具有限公司章模具焊接、修复及加工项目竣工环境保护验收委托书（2018 年 03 月）。</p>				

验收监测标准标号、级别、限值

一、验收监测标准标号、级别、

- 1、外排废气要达到《山东省区域性大气污染物综合排放标准》（DB 37/2376-2013）表 2 重点控制区要求。
- 2、颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源“其他”无组织排放限值；
- 3、厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准。
- 4、危险废物：执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单要求。

二、验收监测标准、限值

- 1、有组织废气标准排放执行标准限值见表 1-1

表 1-1 有组织废气标准排放执行标准限值

项 目	产生环节	浓度执行标准	标准限值
颗粒物	焊接工序	《山东省区域性大气污染物综合排放标准》（DB 37/2376-2013）	10mg/m ³
		《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）	3.5kg/h

- 2、无组织废气标准限值见表 1-2。

表 1-2 无组织废气排放执行标准限值

项 目	执行标准	标准限值
颗粒物	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	1.0mg/m ³

- 3、噪声标准限值见表 1-3。

表 1-3 噪声评价标准限值

项目	执行标准	昼间 dB (A)
厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准	60

表 2 项目概况

1、项目概况

性质：新建项目。

济南韦邦模具有限公司位于济南市历城区荷花路 2811 号（项目地理位置图见附件 6）。项目总投资 51 万元，环保投资 7 万元。项目占地面积 1720 平方米，主要由生产车间、仓库、办公楼等组成。本项目位于工业园内，四周均为其他企业厂房，项目现有职工 6 人，工作制度为一班制，每班工作 8 小时，全年有效工作天数为 300 天。

济南韦邦模具有限公司成立于 2005 年 3 月建成模具焊接、修复及加工项目，属于未批先建并投产运行项目。历城区环保局进行了处罚，企业按要求停产、缴纳了罚款（见附件 13），并委托济南博瑞达环保科技有限公司补办编制了《济南韦邦模具有限公司模具焊接、修复及加工项目环境影响报告表》，该项目于 2017 年 12 月 11 日通过历城区环保局审批，审批文号：济历环报告表[2017]215 号（详情见附件 2），根据国家环境保护部《建设项目竣工环境保护验收暂时办法》（国环规环评[2017]4 号）要求，需要对本项目建设内容进行验收检测。企业委托山东昊鑫检测技术有限公司于 2018 年 02 月 12 日-13 日，连续两天对本项目进行验收检测，编制验收检测报告。

续表 2 项目概况

本项目主要建设内容见表 2-1。

表 2-1 工程主要建设内容一览表

工程分类	工程名称	主要建设内容及规模		备注
		环评时期	现场实际	
主体工程	生产车间	占地面积 1200 平方米，单层钢结构，包括焊机、电炉、龙门立式加工中心、数控立式床身铣床等生产设备	占地面积 1200 平方米，单层钢结构，包括焊机、电炉、龙门立式加工中心、数控立式床身铣床等生产设备	与环评一致
辅助工程	办公室	位于生产车间东侧，占地面积 170 平方米，三层钢结构	位于生产车间东侧，占地面积 170 平方米，三层钢结构	与环评一致
	仓库	位于生产车间西北侧，占地面积 350 平方米，单层钢结构，主要储存原材料和产品	位于生产车间西北侧，占地面积 350 平方米，单层钢结构，主要储存原材料和产品	与环评一致
公用工程	供水	历城区供水管网接入	历城区供水管网接入	与环评一致
	供电	历城区供电局提供	历城区供电局提供	与环评一致
	供暖制冷	夏季采用空调制冷，冬季采用空调取暖。车间供热采用电炉	夏季采用空调制冷，冬季采用空调取暖。车间供热采用电炉	与环评一致
环保工程	废气	固定焊接工位设置 1 台固定焊接烟尘净化器，在每个焊接工位设置吸尘罩，然后进入焊接烟尘净化器处理，处理后通过 15m 排气筒排放。不固定焊接工位设置 1 台移动焊接烟尘净化器，经过处理后车间无组织排放。打磨抛光粉尘经过移动焊接烟尘净化器处理后车间内无组织排放。	固定焊接工位设置 1 台固定焊接烟尘净化器，在每个焊接工位设置吸尘罩，然后进入焊接烟尘净化器处理，处理后通过 15m 排气筒排放。不固定焊接工位设置 1 台移动焊接烟尘净化器，经过处理后车间无组织排放。打磨抛光粉尘经过移动焊接烟尘净化器处理后车间内无组织排放。	与环评一致
	废水	本项目生产过程中无生产废水产生，办公生活污水经过化粪池处理后委托荷花路办事处定期清运。	本项目生产过程中无生产废水产生，办公生活污水经过化粪池处理后委托荷花路办事处定期清运。	与环评一致
	固体废物	本项目产生的固体废物主要是废钢材下脚料、机加工废料、废焊条、废机油及生活垃圾。机加工废料、废焊条、焊渣外收回手单位；焊条包装废弃物全部收集后定期外售给物资回收单位；生活垃圾由荷花路办事处统一清运处理。废机油属于危险废物，编号为 HW08，需要暂存于危废库，并委托有资质单位进行处置。	本项目产生的固体废物主要是废钢材下脚料、机加工废料、废焊条、废机油及生活垃圾。机加工废料、废焊条、焊渣外收回手单位；焊条包装废弃物全部收集后定期外售给物资回收单位；生活垃圾由荷花路办事处统一清运处理。废机油属于危险废物，编号为 HW08，需要暂存于危废库，并委托济南市鑫源物资开发利用有限公司进行处置。	与环评一致
	噪声	企业通过合理布局、选用低噪声设备、厂房隔声及采取吸声、隔声等措施来确保厂界噪声达标。	企业通过合理布局、选用低噪声设备、厂房隔声及采取吸声、隔声等措施来确保厂界噪声达标。	与环评一致

续表 2 项目概况

2、环境保护目标

本项目位于济南市历城区荷花路 2811 号，经现场勘察，周围环境敏感目标与环评时期一致，无变更。项目环境保护目标见表 2-2。

表 2-2 项目环境保护目标

环境类别	保护目标	相对方位	相对距离(m)
环境空气	历城区坝子小学	E	240
	茌家庄	E	800
	坝子村	SE	105
	北滩头村	S	610
地表水	黄河	NW	3700
	小清河	S	450
地下水	项目周围半径 1 千米内浅层地下水		
噪声	周围 200m 范围		

3 本项目变更情况

表 2-3 变更情况一览表

序号	变更来源	环评设计	实际建设	备注
1	设备	环评时期共有设备 12 台	实际有设备 15 台	项目增加 1 台数控立式铣床和 1 台电炉，经核查，电炉为投入使用，企业承诺尽快拆除，铣床主要进行机加工工序，不会产生新的污染源，不会造成产量的增加，故不属于重大变更

根据环境保护部办公厅文件环办[2015]52 号《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》，本项目的建设性质、规模、生产工艺、除尘措施、建设地点均未发生变化。综上，以上变更均不属于重大变更，不会导致环境影响的显著变化。

4 “以新带老”情况

本项目没有以新带老情况。

表 3 主要生产工艺及污染物产出流程

1、生产工艺流程及产污环节

1.1 生产工艺流程

来自厂家需修复的模具，首先把破损部位清理干净，进炉预热，模具达到一定温度后，出炉，对清理部位焊接，焊接完毕后，进炉回火，消除模具内应力，回火后的模具进入机加工工序，机加工主要包括对模具的铣、切、车等过程。经过机加工之后的模具表面会变得比较粗糙，通过对模具进行打磨抛光，去除表面的凹凸不平，处理之后的模具通过检验，将未处理好的部位再重新处理，最后进入仓库，运回厂家。

工艺流程图见图 3-1。

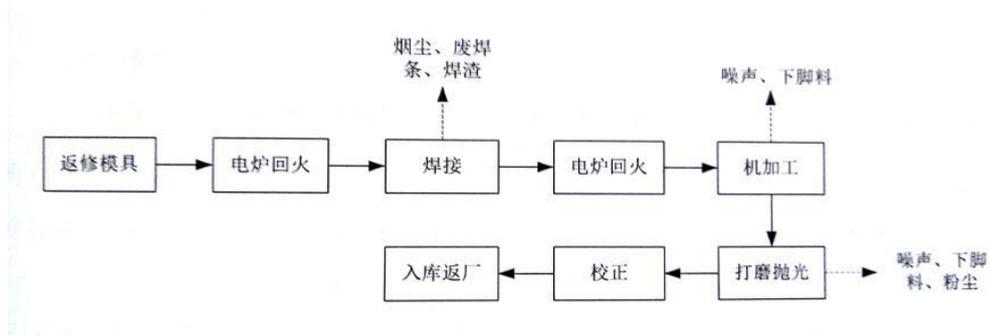


图 3-1 工艺流程图

续表 3 主要生产工艺及污染物产出流程

1.2 产污环节

1、废气

项目产生的废气主要是焊接烟尘、打磨抛光粉尘。

焊接烟尘：项目设置三个固定焊接工位（两用一备）和其他部分不固定焊接位，项目固定焊接工位设置 1 台固定焊接烟尘净化器，在每个焊接工位设置吸尘罩，然后进入焊接烟尘净化器处理，处理后通过 15 米高排气筒排放。不固定焊接工位设置 1 台移动式焊接烟尘净化器，经过处理后车间无组织排放。

打磨抛光粉尘：

机加工后的工件需要对表面进行打磨抛光处理，去除表面的凹凸不平，每天打磨时间约 1h，产生的粉尘经移动式焊接烟尘净化器处理后车间内无组织排放。

2、废水

本项目无生产废水产生，废水主要为职工日常生活产生的生活污水，项目所在地目前无市政污水管网覆盖，企业生活污水排入化粪池定期由当地荷花路办事处清运。化粪池采取了防渗、防漏措施。

3、固体废物

本项目运营过程中产生的固废主要包括机加工废料、废焊条、焊渣、废机油及生活垃圾。

机加工废料：根据企业生产资料，机加工废料产生量约为 0.2t/a，外售回收单位。

废焊条：根据企业生产经验，废焊条产生量约为 2t/a，外售回收单位。

焊渣：根据企业提供资料，焊渣产生量约为 0.77t/a，外售回收单位。

废机油：属于危险废物，编号 HW08，根据环评及企业提供资料，废机油产生量约为 0.77t/a，暂存于危废暂存库，并定期委托济南市鑫源物资利用开发公司进行处置。

生活垃圾：项目有职工 6 人，生活垃圾产生量按 0.5kg/(d·人)计，则生活垃圾产生量为 0.9t/a。职工日常生活产生的生活垃圾，由荷花路办事处定期清运。

4、噪声

本项目运营过程中噪声源主要为龙门立式加工中心、数控立式床身铣床等生产设备运行噪声，其噪声源强在 70~85dB（A）之间。企业通过合理布局、选用低噪声设备、厂房隔音及采取吸声、隔音等措施来确保噪声达标。

2、主要生产设备与原辅材料消耗

公司主要进行模具修复，共有设备约 15 台（套）。主要生产设备清单见表 3-1。

表 3-1 项目设备一览表

序号	设备名称	型号	数量		单位	备注
			环评时期	现场实际		
1	焊机	EN609741	2	2	台	环评时期设置 3 个固定焊接工位（两用一备），但设备表中只有焊机 2 台，经现场核实，有焊机 3 台
		ZS5--1000	0	1	台	
2	电炉	RT3	2	3	台	新增 1 台，未使用，尽快拆除
3	龙门立式加工中心	HTM-3216G	1	1	台	与环评一致
4	数控立式床身铣床	MV1060	5	5	台	减少 3 台
5	焊烟净化器	WXHX-16-11KW	1	1	台	与环评一致
6	焊烟净化器	500×530×1050	1	1	台	与环评一致
7	数控立式床身铣床	MV840	0	1	台	新增 1 台
合计			12	15	台	

公司所用原辅材料主要是焊条，原辅材料与环评一致，无变更。原材料由生产厂家直接通过公路运至厂区，见表 3-2。

表 3-2 原辅材料消耗一览表

序号	名称	环评用量	实际用量	备注
1	大型模具	15 套/a	15 套/a	与环评一致，仓库储存、来自济南重汽
2	小型模具	180 套/a	180 套/a	与环评一致，仓库储存、来自济南重汽
3	焊条	2t/a	2t/a	与环评一致，仓库储存、来自济南洋钛、汽运

二、主要污染源、污染物处理及排放情况

生产过程中废气、噪声和固废产生与排放情况见表 3-3。

表 3-3 产污环节一览表

内容 类型	排放源 (编号)	污染物 名称	防治 措施
大气污染物	生产车间	焊接烟尘	固定焊接工位，设置 1 台固定焊接烟尘净化器，在每个焊接工位设置吸尘器，然后进入焊接烟尘净化器，处理后通过 15m 排气筒排放。不固定焊接工位设置 2 台移动焊接烟尘净化器，经过处理后车间内无组织排放
		打磨抛光粉尘	打磨抛光过程产生的粉尘属于金属粉尘，粒度大，大部分自然沉降，极少部分火星颗粒通过移动式焊接烟尘净化器处理后车间内无组织排放
水污染物	生活污水	CODcr、SS、NH ₃ -N、动植物油	排入厂区化粪池，委托荷花路办事处定期清运
固体废物	职工生活	生活垃圾	定期收集，并委托荷花路办事处定期清运
	生产过程	机加工废料、废焊条、焊渣	外售回收单位处理
		焊条包装废弃物	外售回收单位处理
		废机油	暂存危废库、委托济南市鑫源物资开发利用有限公司进行处置
噪声	项目主要噪声源为龙门立式加工中心、数控立式床身铣床等生产设备在运行时产生的噪声，其噪声值为 70~85dB(A)。各噪声设备均采用低噪声设备及消声、减震装置，采取以上治理措施后对周围环境影响较小。		

表 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

一、建设项目环境影响报告表主要结论

结论:

1、项目概况

济南韦邦模具有限公司成立于 2005 年 3 月建成模具焊接、修复及加工项目，项目投资 30 万元。公司现有米勒焊接系统 2 套，模具数控加工中心 3 台（其中 1 台为 3.2m 龙门），设计修复大型模具 15 套，小型模具 180 套。

该项目建成至今未办理环境影响评价手续，属于未批先建并投产运行项目，目前历城区环保局已启动处罚程序，本次环评为补办环评手续。项目在取得相关环保手续前不得投产运行

2、项目选址及建设可行性分析

项目位于济南市历城区荷花路坝子村村西 2811 号，本项目选址位于济南市最新规划的遥墙片区，根据济南市规划局公示的《济南市遥墙片区控制性规划方案》，本项目所在区域为规划中的城市远景发展用地，因此本项目的选址不符合遥墙片区的规划要求。目前该片区规划方案尚未正式实施，项目所在区域为发展当地经济，多年来自发形成小型工业区，项目周围小型工业企业较多，因此项目生产符合当地发展现状，可暂时于此处生产，但从遥墙片区总体规划角度考虑，若项目所在区域规划方案正式实施，政府要求该企业进行搬迁时，企业应无条件根据当地政府的的要求，另选新址。

根据规划，与本项目距离较近的红线区为南水北调济南段水源涵养生态保护红线区（编号 SD-01-B1-02），生态功能为水源涵养。项目位于红线区西南方向约 3km，不在红线区之内。

根据《产业结构调整指导目录》（2011 年本，2013 年修正），拟建项目不属于其规定的鼓励类、限制类和淘汰类之列，属于允许类项目。因此，拟建项目符合国家产业政策。

本项目符合《山东省环境保护厅关于印发〈建设项目环评审批原则（试行）〉的通知》（鲁环函〔2012〕263 号）。

本项目符合山东省环境保护厅文件《关于构建全省环境安全防控体系的实施意见》（鲁环发〔2009〕80 号文）的要求。

3、周围环境质量现状

（1）环境空气

根据《2016 年济南市环境质量简报》，2016 年济南市城区环境空气中可吸入颗粒物（PM₁₀）、细颗粒物（PM_{2.5}）、二氧化硫、二氧化氮、一氧化碳、臭氧浓度分别为 141ug/m³、73ug/m³、38ug/m³、45ug/m³、2.0mg/m³、188ug/m³，可吸入颗粒物、细颗粒物、二氧化氮、臭氧分别超过国家环境

空气质量（GB3095~2012）二级标准 1.01 倍、1.09 倍、0.13 倍、0.18 倍，二氧化硫、一氧化碳达标。

总体来看济南市历城区环境空气质量一般，污染源主要为机动车尾气排放和风沙扬尘等。

（2）水环境

地表水环境：本项目南侧约 450m 为小清河，西北侧 3.7km 为黄河。从小清河的整体监测资料来看，小清河各监测断面 COD 能够满足《地表水环境质量标准》（GB3838—2002）V 类水体功能要求，但氨氮、总磷等指标仍不能满足《地表水环境质量标准》（GB3838—2002）V 类水体功能要求。

根据《2016 年济南市环境质量简报》小清河出境断面辛丰庄化学需氧量、氨氮年均浓度分别为 21.4mg/L、4.27mg/L，化学需氧量达到国家地表水环境质量 V 类标准及省控河流跨界断面临界考核标准（化学需氧量 40mg/L，氨氮 2mg/L），氨氮超标 1.14 倍；与上年相比，化学需氧量、氨氮分别上升 6.47%、8.38%。

地下水环境：济南市地下水的监测范围包括地下饮用水源地和四大泉群。根据《2016 年济南市环境质量简报》，地下水的监测结果显示，地下饮用水水源地 24 项水质监测结果全部符合《地下水质量标准》（GB/T14848—93）中 III 类标准。四大泉群除总大肠菌群外，其他指标均满足《地下水质量标准》（GB/T14848-93）中 III 类标准。

（3）声环境

根据《2016 年济南市环境质量简报》，交通噪声昼间平均等效声级 69.8 分贝，达到《声环境质量标准》（GB3096—2008）4a 类区域标准，与上年相比下降 0.2 分贝；区域噪声昼间平均等效声级为 53.1 分贝，达到 1 类区域标准，与上年相比，昼间平均等效声级下降 0.6 分贝。交通与区域声环境均处于二级水平，声环境质量较好。

（4）生态环境

根据《2016 年济南市环境质量简报》，2015 年济南市生态环境状况指数为 55.47，生态环境状况属于“良”级别。

4、施工期环境影响分析

本项目属于已建成项目，土建施工已完成，因此不再对施工期进行分析。

5、营运期环境影响分析

（1）大气环境影响分析

本项目废气主要是焊接烟尘、打磨抛光粉尘。

①焊接烟尘

根据工程分析，焊接烟尘产生量为 16kg/a。焊接烟尘经过固定式（移动式）焊接烟尘净化器处理后分别通过 15m 排气筒排放和在车间内无组织排放。处理效率为 99%，则排放的烟尘量为 0.16kg/a。固定式焊接烟尘净化器风机风量为 10000m³/h、排放浓度为 0.053mg/m³，排放量为 0.11kg/a。0.05kg/a 无组织排放，厂界无组织排放烟尘浓度低于 1.0mg/m³。有组织颗粒物满足排放《山东省区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2013）表 2 第四时段重点控制区标准浓度限值（颗粒物≤10mg/m³）及 2 号修改单；厂界无组织颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 排放浓度限值（厂界颗粒物≤1mg/m³）。

②打磨抛光粉尘

机加工后的工件需要对表面进行打磨抛光处理，去除表面的凹凸不平。打磨抛光过程产生的粉尘属于金属粉尘，粒度大，大部分自然沉降，极少部分火星颗粒通过移动式焊接烟尘净化器处理后车间内无组织排放。通过类比同类型行业，打磨抛光粉尘的产生量约为 0.001t/a。经过移动式焊接烟尘净化器处理后车间内无组织排放，处理效率为 99%，则无组织排放的粉尘为 0.01kg/a，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 排放浓度限值（颗粒物≤1mg/m³）。

综上所述，废气经过处理后，能够达标排放，对周围大气环境影响较小。

（2）水环境影响分析

本项目运营期间无工艺废水产生，且生产装置不需要清洗，无生产废水产生及排放。

生活污水产生量按生活用水量的 80% 计算（生活用水量为 90t/a），废水量为 72t/a。主要污染物为 COD、SS、氨氮等。生活废水排入厂区化粪池，然后由环卫部门定期清运。建议企业化粪池要做好防渗，池底及四周用混凝土防护，防止污染地下水。

（3）声环境影响分析

项目采取有效设备维护及管理，通过依托墙体隔声后，厂界噪声可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中规定的噪声环境功能区为 2 类标准限值（昼间 60dB（A），夜间 50dB（A）的要求。对厂区周围声环境影响较小。

（4）固体废物环境影响分析

本项目产生的固体废物主要是机加工废料、废焊条、焊渣、废机油及生活垃圾。机加工废料、废焊条、焊渣外售回收单位；焊条包装废弃物全部收集后定期外售给物资回收单位；生活垃圾由环卫部门统一清运处理。废机油属于危险废物，编号为 HW08，需要暂存于危废库，并委托有资质单位进行处置。

该项目所有固体废物采取以上措施妥善处置后，不会对周围环境产生影响。

（5）环境防护距离

经计算，本项目不需设置大气环境保护距离。本项目车间需设置 50m 的卫生防护距离。根据现场勘查，距离项目最近的敏感点为东南侧 105m 的坝子村，满足卫生防护距离要求。同时建设单位应报告规划部门，在卫生防护距离之内不再规划学校、医院、居民点等敏感点。

(6) 环境风险分析

本项目发生泄漏风险事故的概率较小，故只要加强管理，建立健全相应的防范应急措施，在运行及管理过程中认真落实工程采取的安全措施及评价所提出的安全设施和对策后，上述风险事故隐患可降至最低，处于人们可接受的范围之内。

6、环境风险分析

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ/T169—2004），本项目不涉及有毒有害和易燃易爆等风险物质，不存在风险源，因此，本项目只要严格遵守各项安全操作规程和制度，加强安全管理，其生产是安全可靠的，本项目的建设可被周围环境接受。

7、社会稳定风险评估分析

根据山东省环境保护厅文件鲁环发[2014]10号《关于开展建设项目环境信息公开和环境影响评价社会稳定风险评估工作的通知》要求，本项目符合国家政策法律手续完备，营运期间对周围环境影响较小，社会稳定风险引发可能性较小，属于低风险项目。

综上，本项目的建设符合国家产业政策，符合当地总体规划。工程采取的污染防治、风险防控措施和本报告建议及要求的对策经济技术可行，治污设施连续、稳定运行，风险防控措施严格落实的前提下，项目建设及运行对区域环境质量影响较小。工程的建设符合“达标排放、总量控制”的原则。在落实本报告所提出的各项污染防治和风险防控措施后，本项目从环境保护角度分析是可行的。

二、建议

1、严格执行“三同时”制度，落实本报告表中提出的环保治理措施和环境管理建议，确保治理措施的正常实施及污染物达标排放。

2、项目在实施过程中，加强厂区周围绿化，在厂界四周种植高大树木，营造一个良好的防护体系，可有效起到吸尘降噪的效果。

3、加强设备的运行管理，严格执行各工艺控制条件进行操作，采用清洁生产技术，降低污染物的产生量 and 无组织排放量。

4、积极配合环保部门的监督监测管理。

二、审批部门审批决定

济南韦邦模具有限公司模具焊接、修复及加工项目环评审批意见

编号：济历环报告表【2017】第（215）号

济南韦邦模具有限公司模具焊接、修复及加工项目，建设地点位于济南市历城区荷花路 2811 号。项目总投资 30 万元，环保投资 7 万元，占地面积 1720 平方米。年工作 300 天，每天工作 8 小时。

我局于 2017 年 11 月 16 日受理该项目并在济南市历城区政府网站进行了公示，公示期间未收到公众反对意见。根据环境影响评价结论，在落实报告表环境保护措施和我局审批意见后，污染物能够实现达标排放，从环境保护角度分析，同意该项目办理环保审批手续。

一、项目管理中应重点做好以下工作：

1、项目噪声源主要为龙门立式加工中心，数控铣床等设备运行产生的噪声，生产设备均布置在封闭车间内，采取基础减震措施，加强设备维护及管理，做好噪声污染防治工作，厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准要求。一旦发生噪声扰民，立即停业整顿。

2、本项目有组织废气为焊接烟尘，焊接工序共设置 4 个焊接工位，每个工位上部设集气罩，焊接废气统一引入 1 台固定焊接烟尘净化器处理后通过 15m 高排气筒排放，外排废气满足《山东省区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376—2013）表 2 第四时段重点控制区标准要求。

无组织废气包括点焊工序、打磨抛光工序烟粉尘，经 2 台移动焊接烟尘净化器处理后，厂界浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297—1996）表 2 无组织排放监控浓度限值要求。

3、项目生活废水排入做好防渗漏措施的化粪池，委托环卫部门定期清运。严禁利用渗井、渗坑或无防渗漏措施的沟渠、坑塘排放、输送或者存贮污水。

4、项目营运期产生的机加工废料、废焊条、焊渣外售回收单位；废抹布、废手套和生活垃圾委托环卫部门统一清运。

项目产生的废机油属于危险废物，收集、贮存设施满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597—2001）及修订单标准要求，严格执行危险废物管理制度并按规定委托有资质的单位运输、处置。

5、项目以车间为边界设置 50 米卫生防护距离，范围内禁止新建居住区、学校、医院等环境敏感保护目标。

6、建立风险应急预案，定期培训和演练，加强设备检修杜绝车间明火，防止火灾、环境污染等事故的发生。

二、严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投用的“三同时”制度，建设项目建成后要按规定进行环保竣工验收，经验收合格后方可正式投入使用。

建设项目环评文件经批准后，建设项目的性质、规模、地点、采用工艺或防治污染、防止生

态破坏的措施发生重大变动的，建设单位应重新报批环评文件。

三、该项目为临时选址，待城市规划实施到该区域时，该项目应服从规划进行搬迁。如遇国家法律、法规、标准变更，按照新的国家法律、法规、标准要求执行。

四、建设单位安排专人加强对项目的监督管理，确保各类污染物达标排放。

五、请历城区环境监察大队加强该项目日常监督管理。

表 5 验收监测内容

项目验收检测的主要内容包括有组织废气、厂界无组织废气和噪声。

1. 有组织废气检测

1.1 检测因子、点位和频次

本项目有组织废气监测内容、频次见表 5-1。

表 5-1 有组织废气监测内容、监测频次一览表

编号	点位名称	处理措施	监测项目	频次
1	焊接工序排气筒	集气罩+滤筒除尘器 +15m 排气筒	颗粒物	3 次/天, 2 天

1.2 监测分析方法

本项目有组织废气监测分析方法见表 5-2。

表 5-2 有组织废气监测因子分析方法

监测项目	监测方法	方法来源	检出限
颗粒物	重量法	GB/T 16157-1996	---

2. 厂界无组织废气检测

2.1 检测因子、点位和频次

考虑污染物产生源和平面布置图, 本项目无组织废气检测点位和频次见表 5-3, 检测布点图见图 5-1。

表 5-3 无组织废气检测内容、频次一览表

检测项目	检测点位	频次	备注
厂区 颗粒物	在车间上风向设置 1 个对照点, 下风向设置 3 个监控点	3 次/天, 共 2 天	同步记录天气情况、风向风速、大气温度、大气压力等气象参数。

2.2 检测分析方法

本项目无组织废气检测分析方法见表 5-4。

表 5-4 废气检测分析方法

检测项目	分析方法	方法来源	检出限
颗粒物	重量法	GB/T15432-1995	---

2.3 废气及环境空气检测质控措施

(1) 废气检测质量保证按照国家环保局发布的《环境检测技术规范》、《环境空气检测质量保证手册》和《固定源废气检测技术规范》的要求与规定进行全过程质量控制。

(2) 验收检测工况负荷达到额定负荷的 75%以上。

(3) 现场采样、分析人员经技术培训、安全教育持证上岗后方可工作。

(4) 本次检测所用仪器、量器均为计量部门鉴定认证和分析人员校准合格的。

(5) 检测分析方法采用国家颁布的标准（或推荐）分析方法。

(6) 所有检测数据、记录必须经三级审核，经过校对、校核，最后由授权签字人审定。

(7) 根据被测污染因子特点选择检测分析方法，并确定检测仪器。

(8) 尽量避免被测排放物中共存污染物因子对仪器分析的交叉干扰；被测排放物的浓度在仪器测试量程的有效范围即仪器量程的 30%~70%之间。

表 5-5 颗粒物校核表

仪器名称	检测项目	设定流量	仪器显示	示值误差	是否合格
智能颗粒物中流量采样器	颗粒物	100L/min	100.2	+0.2	合格
			100.1	+0.1	合格
			100.0	0.0	合格
			100.1	+0.1	合格

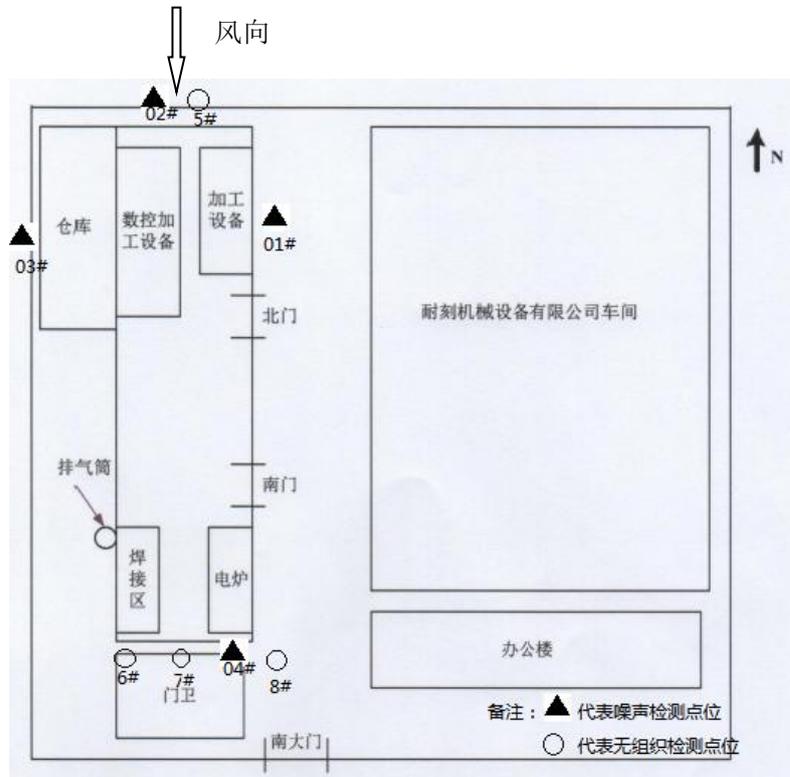


图 5-1 无组织检测布点图（N 风向）

3. 噪声检测

3.1 噪声检测点位和频次

本项目噪声源主要为龙门立式加工中心、数控立式床身铣床等生产设备运行噪声，其噪声源强在 70~85dB (A) 之间。企业通过合理布局、选用低噪声设备、厂房隔音及采取吸声、隔音等措施来确保噪声达标。

噪声检测项目为等效连续 A 声级 $Leq(A)$ 。济南韦邦模具有限公司位于济南市历城区荷花路 2811 号。项目占地面积 1720 平方米，主要由生产车间、仓库、办公楼等组成。根据本项目实际噪声源分布情况和厂区平面布置，本次厂界噪声检测在厂区东、南、西、北方向共布设 4 个检测点位，每个检测点位昼间各检测 1 次，连续 2 天。

噪声检测点位见图 5-2 所示。

3.2 检测分析方法

本项目噪声检测分析方法见表 5-6。

表 5-6 噪声检测分析方法

项目名称	检测分析方法	方法来源	检出限
厂界噪声 dB(A)	声级计法	GB12348-2008	---

3.3 噪声检测中质量保证和质量控制

厂界噪声检测质量保证严格按照国家环保局发布的《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)执行。

噪声现场检测分析仪器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，若大于 0.5dB 测试数据无效，噪声仪器校验表见表 5-7。

表5-7 噪声检测仪器校验表

单位：dB(A)

仪器名称	检测项目	标准值	校验日期	仪器显示	示值误差	是否合格
多功能噪声分析仪	噪声	94.0 (标准声源)	第一天昼间测量前	93.8	--	合格
			第一天昼间测量后	93.9	+0.1	合格
			第二天昼间测量前	93.8	--	合格
			第二天昼间测量后	93.9	+0.1	合格

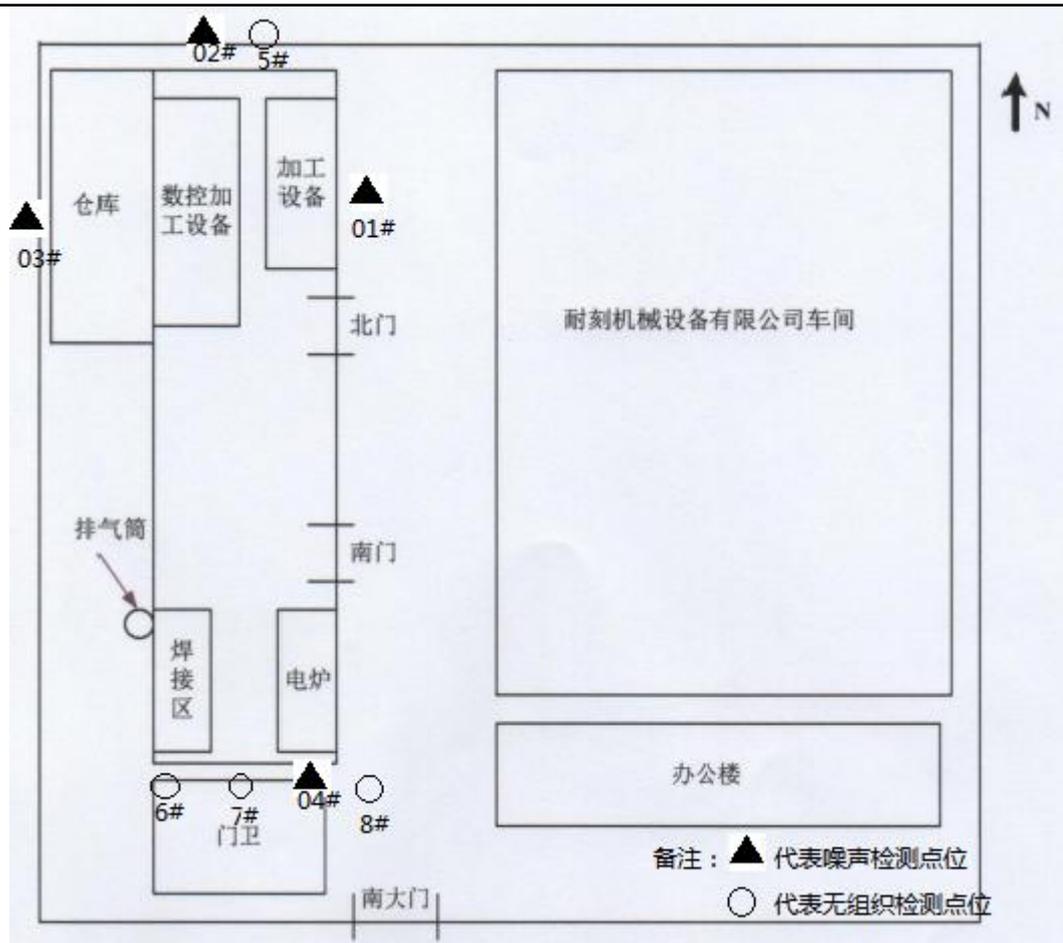


图5-2 噪声布点图

表 6 验收结果与评价

一、验收监测期间生产工况记录：

项目现有职工 6 人，实行一班制，每班工作 8 小时，年生产 300 天。

检测期间设备运行稳定，在设计生产能力的 75%以上负荷进行现场检测，以保证检测数据的有效性。当负荷小于 75%时，由建设单位相关人员通知检测人员停止检测，以保证检测数据的有效性。生产负荷情况详见表 6-1。

表 6-1 验收监测期间生产记录统计表

时间	原料	计划年用量 (吨/年)	运行天数	实际用量 (kg/天)	负荷 (%)
2018.02.12	焊条	2	300	6.4	96
2018.02.13	焊条	2		6.3	94.5

由上表可知，验收监测期间，生产工况稳定，生产负荷满足 94.5%，满足建设项目竣工环境保护验收检测对工况应达到 75%以上的生产负荷的要求。因此，本次验收检测工况为有效工况，检测结果能作为该项目竣工环境保护验收依据。

二、验收检测结果

1、有组织废气监测结果

验收检测期间，焊接工序排气筒检测结果见表 6-2。

表 6-2 焊接工序排气筒 P1 废气排放监测结果

监测因子		2018 年 02 月 12 日			2018 年 02 月 13 日			标准 限值	
		1	2	3	1	2	3		
排气筒出口	平均标况干烟气量(Nm ³ /h)	7.89×10 ³	7.80×10 ³	7.92×10 ³	7.90×10 ³	7.81×10 ³	7.90×10 ³	---	
	颗粒物	排放浓度(mg/m ³)	4.5	4.9	5.3	5.0	5.4	4.8	10
		排放速率(kg/h)	0.035	0.038	0.042	0.040	0.042	0.038	3.5

注：进口达不到检测条件

检测结果表明：检测期间，焊接工序排气筒出口颗粒物排放浓度最大值为 5.4mg/m³，排放速率最大值为 0.042kg/h，符合《山东省区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2013）表 2 重点控制区排放浓度限值及《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）二级标准要求。

2、无组织废气检测结果

无组织废气检测于 2018 年 02 月 12 日和 13 日进行，采样时间分别为每天的 08:40、12:10、15:40 等三个时段，检测期间气象参数见表 6-3，厂界颗粒物检测结果见表 6-4。

表 6-3 检测期间气象参数

采样日期	具体时间	气温(°C)	气压(kPa)	风速(m/s)	风向
2018.02.12	08:40	-7.6	101.36	2.0	N
	12:10	-4.0	101.24	1.6	N
	15:40	-3.1	101.20	1.6	N
2018.02.13	08:40	-7.4	101.38	1.7	N
	12:10	-4.2	101.24	1.9	N
	15:40	-3.0	101.21	2.0	N

表 6-4 颗粒物检测结果 单位：mg/m³

日期 检测点位	02 月 12 日			02 月 13 日		
	1	2	3	1	2	3
○1 (参照点)	0.134	0.136	0.130	0.130	0.135	0.133
○2 (监控点)	0.168	0.188	0.189	0.177	0.188	0.179
○3 (监控点)	0.268	0.299	0.240	0.288	0.299	0.290
○4 (监控点)	0.188	0.211	0.218	0.186	0.200	0.222
最大值	0.299					
执行标准	0.4					

达标情况

达标

检测结果表明：验收检测期间，厂界无组织排放的颗粒物最大浓度值为 0.299mg/m³，满足执行标准《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 新污染源“其他”无组织排放限值。

2、噪声检测结果

在验收检测期间，厂界噪声检测结果见表 6-5。

表 6-5 厂界噪声检测结果

单位：dB(A)

点位	测点名称	主要声源	2018.02.12	2018.02.13
			昼间	昼间
▲1	厂界东侧	龙门立式加工中心、数控立式床身铣床	58.5	58.1
▲2	厂界北侧	龙门立式加工中心、数控立式床身铣床	56.3	56.6
▲3	厂界西侧	龙门立式加工中心、数控立式床身铣床	57.6	57.8
▲4	厂界南侧	龙门立式加工中心、数控立式床身铣床	56.3	56.4
标准值			昼间：60dB(A)	
达标情况			达标	

检测结果表明：本项目夜间不生产，厂界昼间噪声检测结果为 56.3dB(A)~58.5dB(A)，噪声值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类声环境功能区标准限值。

4、总量核算

本项目无生产废水，生活废水不外排。不涉及二氧化硫、氮氧化物排放，无总量控制目标。

表 7 环境管理调查情况

环境管理调查结果：

一、环境管理规章制度的建立及其执行情况

公司制定了环境保护管理制度，对全厂的各项环保工作做出了相应的规定。

二、环保机构设置以及环境监测执行情况

该公司未设立专门的环保部门，公司总经理兼管全厂的环保工作。

三、绿化、生态恢复措施及恢复情况

本项目厂区地面全部进行了硬化处理，依托园区绿化。

四、环境风险

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ/T169-2004），本项目不涉及有毒有害和易燃易爆等风险物质，不存在风险源，因此，本项目只要严格遵守各项安全操作规程和制度，加强安全管理，其生产是安全可靠的，本项目的建设可被周围环境接受。

五、环保投资

本项目环保投资情况见下表 7-1。

表 7-1 环保投资核查

污染类型	环保措施	投资额 (万元)
废气	移动式焊接烟尘净化器、集气罩、滤芯除尘器、15 米排气筒	4
废水	设置化粪池，暂存生活污水	1.5
固体废物	垃圾箱、危废暂存间、危废协议	1
噪声	厂房隔音及采取吸声、隔音等措施来确保噪声达标。	0.5
合计		7

六、环境风险应急预案情况

企业制订了详细的应急预案，应急预案见附件 12。

表 8 环评批复落实情况

一、环评批复落实情况		
环评批复落实情况见表 8-1。		
表 8-1 环评批复落实情况		
环评批复要求	实际落实情况	备注与说明
<p>济南韦邦模具有限公司模具焊接、修复及加工项目建设地点位于济南市历城区荷花路 2811 号。项目总投资 30 万元，环保投资 7 万元，占地面积 1720 平方米。年工作 300 天，每天工作 8 小时。</p>	<p>济南韦邦模具有限公司位于济南市历城区荷花路 2811 号。项目总投资 51 万元，环保投资 7 万元。项目占地面积 1720 平方米，主要由生产车间、仓库、办公楼等组成。本项目位于工业园内，四周均为其他企业厂房，项目现有职工 6 人，工作制度为一班制，每班工作 8 小时，全年有效工作天数为 300 天。</p>	--
<p>项目噪声源主要为龙门立式加工中心，数控铣床等设备运行产生的噪声，生产设备均布置在封闭车间内，采取基础减震措施，加强设备维护管理，做好噪声污染防治工作，厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准要求。一旦发生噪声扰民，立即停业整顿。</p>	<p>本项目运营过程中噪声源主要为龙门立式加工中心、数控立式床身铣床等生产设备运行噪声，其噪声源强在 70~85dB（A）之间。企业通过合理布局、选用低噪声设备、厂房隔音及采取吸声、隔音等措施来确保噪声达标。</p> <p>检测期间，厂界噪声值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准要求。</p>	--
<p>本项目有组织废气为焊接烟尘，焊接工序共设置 4 个焊接工位，每个工位上部设集气罩，焊接废气统一引入 1 台固定焊接烟尘净化器处理后通过 15 米高排气筒排放；外排废气要满足《山东省区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2013）表 2 第四时段重点控制区标准要求。</p> <p>无组织废气包括点焊工序、打磨抛光工序烟粉尘，经 2 台移动焊接烟尘净化器处理后。厂界浓度满足《大气污染综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值要求。</p>	<p>项目产生的废气主要是焊接烟尘、打磨抛光粉尘。</p> <p>焊接烟尘：项目设置三个固定焊接工位（两用一备）和其他部分不固定焊接位，项目固定焊接工位设置 1 台固定焊接烟尘净化器，在每个焊接工位设置吸尘罩，然后进入焊接烟尘净化器处理，处理后通过 15 米高排气筒排放。不固定焊接工位设置 1 台移动式焊接烟尘净化器，经过处理后车间无组织排放。</p> <p>打磨抛光粉尘： 机加工后的工件需要对表面进行打磨抛光处理，去除表面的凹凸不平，每天打磨时间约 1h，产生的粉尘经移动式焊接烟尘净化器处理后车间内无组织排放。</p> <p>检测期间，焊接工序排放浓度和排放速率检测结果满足《山东省区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2013）表 2 重点控制区标准和《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准要求。厂界颗粒物排放浓度最大值符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值。</p>	--
<p>项目生活废水排入做好防渗措施的化粪池，委托荷花路办事处定期清运。</p> <p>严禁利用渗井、渗坑或无防渗漏措施的沟渠、坑塘排放、输送或者贮存污水。</p>	<p>本项目无生产废水产生，废水主要为职工日常生活产生的生活污水，项目所在地目前无市政污水管网覆盖，企业生活污水排入化粪池定期由当地荷花路办事处清运。化粪池采取了防渗、防漏措施。</p>	--

<p>项目运营期产生的机加工废料、废焊条、焊渣外售回收单位；废抹布、废手套和生活垃圾委托荷花路办事处统一清运。</p> <p>项目产生的废机油属于危险废物，收集、贮存设施满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改订单标准要求，严格执行危险废物管理制度并按规定委托有资质的单位运输、处置。</p>	<p>本项目运营过程中产生的固废主要包括机加工废料、废焊条、焊渣、废机油及生活垃圾。</p> <p>机加工废料：根据企业生产资料，机加工废料产生量约为 0.2t/a，外售回收单位。</p> <p>废焊条：根据企业生产经验，废焊条产生量约为 2t/a，外售回收单位。</p> <p>焊渣：根据企业提供资料，焊渣产生量约为 0.77t/a，外售回收单位。</p> <p>废机油：属于危险废物，编号 HW08，根据环评及企业提供资料，废机油产生量约为 0.77t/a，暂存于危废暂存库，并定期委托济南市鑫源物资开发利用有限公司进行处置。</p> <p>生活垃圾：项目有职工 6 人，生活垃圾产生量按 0.5kg/(d·人)计，则生活垃圾产生量为 0.9t/a。职工日常生活产生的生活垃圾，由荷花路办事处定期清运。</p>	<p>--</p>
<p>项目以车间为边界设置 50 米卫生防护距离，范围内禁止新建居住区、学校、医院等环境敏感保护目标</p>	<p>经勘查，济南韦邦模具有限公司模具焊接、修复及加工项目 50 米内无新建居住区、学校、医院等环境敏感保护目标</p>	<p>--</p>
<p>建立风险应急预案，定期培训和演练，加强设备检修杜绝车间明火，防止火灾、环境污染等事故的发生，</p>	<p>企业建立了详细的环境风险应急预案，并定期培训演练，防止火灾、环境污染等事故的发生。</p>	<p></p>
<p></p>		

表 9 验收监测结论及建议

一、工程概况

性质：新建项目。

济南韦邦模具有限公司位于济南市历城区荷花路 2811 号（项目地理位置图见附件 6）。项目总投资 51 万元，环保投资 7 万元。项目占地面积 1720 平方米，主要由生产车间、仓库、办公楼等组成。本项目位于工业园内，四周均为其他企业厂房，项目现有职工 6 人，工作制度为一班制，每班工作 8 小时，全年有效工作天数为 300 天。

济南韦邦模具有限公司成立于 2005 年 3 月建成模具焊接、修复及加工项目，属于未批先建并投产运行项目。历城区环保局进行了处罚，企业按要求停产、缴纳了罚款（见附件 13），并委托济南博瑞达环保科技有限公司补办编制了《济南韦邦模具有限公司模具焊接、修复及加工项目环境影响报告表》，该项目于 2017 年 12 月 11 日通过历城区环保局审批，审批文号：济历环报告表[2017]215 号（详情见附件 2），根据国家环境保护部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）要求，需要对本项目建设内容进行验收检测。企业委托山东昊鑫检测技术有限公司于 2018 年 02 月 12 日-13 日，连续两天对本项目进行验收检测，编制验收检测报告。

二、环保执行情况

1、工程内容

济南韦邦模具有限公司位于济南市历城区荷花路 2811 号（项目地理位置图见附件 6）。项目总投资 51 万元，环保投资 7 万元。项目占地面积 1720 平方米，主要由生产车间、仓库、办公楼等组成。本项目位于工业园内，四周均为其他企业厂房，项目现有职工 6 人，工作制度为一班制，每班工作 8 小时，全年有效工作天数为 300 天。

2、废水

本项目无生产废水产生，废水主要为职工日常生活产生的生活污水，项目所在地目前无市政污水管网覆盖，企业生活污水排入化粪池定期由当地荷花路办事处清运。化粪池采取了防渗、防漏措施。

3、固体废物

本项目运营过程中产生的固废主要包括机加工废料、废焊条、焊渣、废机油及生活垃圾。

机加工废料：根据企业生产资料，机加工废料产生量约为 0.2t/a，外售回收单位。

废焊条：根据企业生产经验，废焊条产生量约为 2t/a，外售回收单位。

焊渣：根据企业提供资料，焊渣产生量约为 0.77t/a，外售回收单位。

废机油：属于危险废物，编号 HW08，根据环评及企业提供资料，废机油产生量约为 0.77t/a，

暂存于危废暂存库，并定期济南鑫源物资开发利用有限公司进行处置。

生活垃圾：项目有职工 6 人，生活垃圾产生量按 $0.5\text{kg}/(\text{d} \cdot \text{人})$ 计，则生活垃圾产生量为 0.9t/a 。职工日常生活产生的生活垃圾，由荷花路办事处定期清运。

4、噪声

本项目运营过程中噪声源主要为龙门立式加工中心、数控立式床身铣床等生产设备运行噪声，其噪声源强在 $70\sim 85\text{dB}(\text{A})$ 之间。企业通过合理布局、选用低噪声设备、厂房隔音及采取吸声、隔音等措施来确保噪声达标。

5、废气

项目产生的废气主要是焊接烟尘、打磨抛光粉尘。

焊接烟尘：项目设置三个固定焊接工位（两用一备）和其他部分不固定焊接位，项目固定焊接工位设置 1 台固定焊接烟尘净化器，在每个焊接工位设置吸尘罩，然后进入焊接烟尘净化器处理，处理后通过 15 米高排气筒排放。不固定焊接工位设置 1 台移动式焊接烟尘净化器，经过处理后车间无组织排放。

打磨抛光粉尘：

机加工后的工件需要对表面进行打磨抛光处理，去除表面的凹凸不平，每天打磨时间约 1h，产生的粉尘经移动式焊接烟尘净化器处理后车间内无组织排放。

6、环境风险应急预案

企业建立了详细的环境风险应急预案，并定期培训演练，防止火灾、环境污染等事故的发生。

7、其他

经勘查，济南韦邦模具有限公司模具焊接、修复及加工项目 100 米内无学校、居民住宅等敏感建筑。

三、验收检测结果

（一）验收检测工况

通过调查，在验收检测期间，企业正常生产。2018 年 02 月 12 日-02 月 13 日，各种设备运转良好，生产情况满足负荷 75% 以上的验收监测要求（详情见附件 3）。

（二）废气检测结论

检测结果表明：检测期间，焊接工序排气筒出口颗粒物排放浓度最大值为 $5.4\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率最大值为 $0.043\text{kg}/\text{h}$ ，符合《山东省区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2013）表 2 重点控制区排放浓度限值及《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）二级标准要求。

检测结果表明：验收检测期间，厂界无组织排放的颗粒物最大浓度值为 $0.299\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足执

行标准《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 新污染源“其他”无组织排放限值。

（三）噪声检测结论

检测结果表明：本项目夜间不生产，厂界昼间噪声检测结果为 56.3dB(A)~58.5dB(A)，噪声值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类声环境功能区标准限值。

四、改正措施

济南韦邦模具有限公司模具焊接、修复及加工项目于 2018 年 5 月 13 日召开了济南韦邦模具有限公司模具焊接、修复及加工项目竣工环境保护验收会，企业根据专家提出的意见进行了整改。主要整改内容为：

（1）对临时存放的 4 套大型数控加工中心、1 台电炉尽快清理和拆除；如需新增设备、工艺和产能，需重新报批环评。

（2）进一步采取措施，提高焊接工位焊接废气收集效率，减少无组织排放。建设规范化采样平台和扶梯，规范采样口。

（3）按《危险废物贮存污染控制标准》及修改单要求，进一步规范危废间建设，规范标识和台账，完善危废间防渗和防控措施；按管理要求落实突发环境事件应急预案和防范措施建设。一般固废规范化存放。

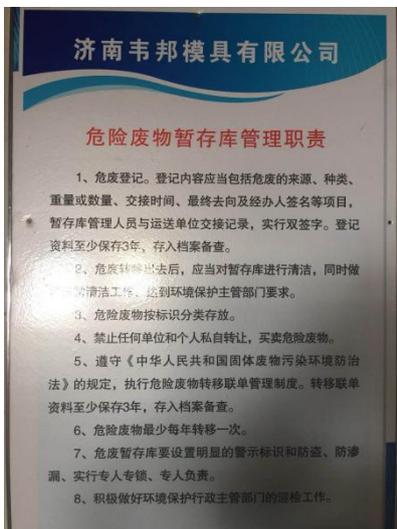


济南韦邦模具有限公司根据专家意见对临时存放的 4 套大型数控加工中心、1 台电炉尽快清理

和拆除。



济南韦邦模具有限公司根据专家意见进一步采取措施，提高焊接工位焊接废气收集效率，减少无组织排放。建设规范化采样平台和扶梯，规范采样口。



序号	收集日期	废油数量	收集人员	备注
1	2018-1-5	10L	李波庆	
2	2018-1-5	15L	赵松	
3	2018-1-12	10L	李波庆	
4	2017-3-1	10L	李波庆	
5	2018-1-1	20L	李波庆	
6				
7				
8				
9				
10				



济南韦邦模具有限公司根据专家意见按《危险废物贮存污染控制标准》及修改单要求，进一步规范危废间建设，规范标识和台账，完善危废间防渗和防控措施；

五、验收结论

济南韦邦模具有限公司模具焊接、修复及加工项目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。

六、建议

- 1、完善一般固废的收集、储存和转运工作，确保固体废物得到妥善安全处置；
- 2、加强日常应急演练工作，确保在发生事故能及时、准确予以处置，减少污染事故。
- 3、加强环境保护设施的运行管理及维护，确保各污染物长期稳定达标排放，如遇环保设施检修、停运等情况，要及时向当地环保部门报告，并如实记录备查。