第一部分

验收监测报告

巢湖鹏远金属焊管有限公司

新建年产2万吨高频精密焊管建设项目（阶段性）竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：巢湖鹏远金属焊管有限公司

编制单位：安徽海恒检测技术有限公司

2019年9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：巢湖鹏远金属焊管有限公司

电话：13956912995

传真：/

邮编：230601

地址：巢湖市安徽居巢经济开发区安成路与前进路交口西北角

编制单位：安徽海恒检测技术有限公司

电话：0551-62868298

传真：/

邮编：230000

地址：合肥市新站区瑶海工业园新海大道北安徽海峰环境艺术工程有限公司研发楼内

表一

建设项目名称	新建年产 2 万吨高频精密焊管建设项目（阶段性）				
建设单位名称	巢湖鹏远金属焊管有限公司				
建设项目性质	√新建　改扩建　技改　迁建				
建设地点	巢湖市安徽居巢经济开发区安成路与前进路交口西北角				
主要产品名称	高频金属焊管				
设计生产能力	年产 2 万吨高频金属焊管				
实际生产能力	年产 8850 吨高频金属焊管				
建设项目环评时间	2018.03	开工建设时间	2018.04		
调试时间	2019.06	验收现场监测时间	2019.07.24~2019.07.25		
环评报告表审批部门	巢湖市环境保护局	环评报告表编制单位	安徽伊尔思环境科技有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	9156.9 万元	环保投资总概算	26 万元	比例	0.28%
实际总概算	7000 万元	环保投资	9 万元	比例	0.13%
验收监测依据	1、《中华人民共和国环境保护法》，2015年1月1日开始施行； 2、《中华人民共和国水污染防治法》，2017年6月27日修正； 3、《中华人民共和国大气污染防治法》，2018年10月26日修正； 4、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，2018年12月29修订； 5、《中华人民共和国固体废物污染防治法》，2016年11月7日修正； 6、《建设项目环境保护管理条例》国务院第682号令，2017年10月1日开始施行； 7、《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 20 日开始施行；				

续表一

<table>
<tr><td>验收监测依据</td><td>8、生态环境部[2018]第9号《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》，2018年5月15日；
9、环办环评函[2017]1235号《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）》；
10、安徽伊尔思环境科技有限公司，《巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产2万吨高频精密焊管建设项目环境影响报告表》，2018年3月；
11、巢湖鹏远金属焊管有限公司竣工环境保护验收监测委托书，2019年7月15日；
12、巢湖市环境保护局（环审字[2018]016 号）《关于巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产 2 万吨高频精密焊管建设项目环境影响报告表的批复》，2018 年 4 月 3 日；
13、巢湖鹏远金属焊管有限公司提供的相关资料。</td></tr>
<tr><td>验收监测评价标准、标号、级别、限值</td><td>1、废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放监控浓度限值；
<table>
<tr><td rowspan="2">污染物</td><td rowspan="2">最高允许排放浓度（mg/m³）</td><td colspan="2">最高允许排放速率（kg/h）</td><td rowspan="2">无组织排放周界外浓度最高点（mg/m³）</td></tr>
<tr><td>排气筒（m）</td><td>二级</td></tr>
<tr><td>颗粒物</td><td>120</td><td>15</td><td>3.5</td><td>1.0</td></tr>
</table></td></tr>
</table>

续表一

验收监测评价标准、标号、级别、限值

2、废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准。

类别	污染物	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级限值（mg/L，pH 无量纲）
废水	pH	6~9
	COD	500
	BOD_5	300
	SS	400
	NH_3-N	--

3、厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类区标准。

类别	区域类型	限值 (dB(A))			
厂界噪声	3 类标准	昼间	65	夜间	55

4、项目产生的一般固体废弃物执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其修改单；危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18579-2001）及其修改单。

表二

2.1 工程建设内容：

1、项目概况

巢湖鹏远金属焊管有限公司位于巢湖市安徽居巢经济开发区安成路与前进路交口西北角。项目占地面积 27.06 亩，建筑面积 5708m^2，总投资 7000 万元，环保投资 9 万元。该项目于 2018 年 4 月开工建设，2019 年 6 月竣工，该项目属于新建项目。

安徽海恒检测技术有限公司接受委托对该建设项目进行竣工环境保护验收监测。为考核该项目环保“三同时”执行情况及各项污染治理设施实际运行性能，依据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的要求，安徽海恒检测技术有限公司技术人员在 2019 年 7 月 15 日对该项目建设内容、环保设施以及污染物排放情况进行了现场勘查，编制了巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产 2 万吨高频精密焊管建设项目（阶段性）竣工环境保护验收方案。本次验收范围主要是年产 8850 吨高频精密焊管（2 条生产线：ϕ32 机组、ϕ60（ϕ76）机组）以及配套的环保设施等建设内容。安徽海恒检测技术有限公司于 2019 年 7 月 24 日~25 日对该项目进行验收监测，并对监测结果进行了认真的整理分析，在此基础上编制了本项目环境保护验收监测报告表。

2、环保手续履行情况

2018 年 3 月安徽伊尔思环境科技有限公司编制完成了《巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产 2 万吨高频精密焊管建设项目环境影响报告表》，2018 年 4 月 8 日巢湖市环境保护局（环审字[2018]016 号）对《巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产 2 万吨高频精密焊管建设项目环境影响报告表》进行了审批。

3、位置和布局

巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产 2 万吨高频精密焊管建设项目位于巢湖市安徽居巢经济开发区安成路与前进路交口西北角。项目区东侧隔安成路为空地，南侧隔前进路为合肥五粮泰生物科技股份有限公司，西侧为安徽天意环保科技有限公司，北侧为安徽稳利达变压器有限公司。

续表二

2、劳动定员和工作制度

本项目目前员工为 20 人，每班工作 8 小时，年工作时间为 330 天。工作时间：08:30~17:30。

3、工程建设情况

项目主要建设内容与规模详见表 2-1，企业主要设备详见表 2-2。

表 2-1 项目具体组成及实际建设情况一览表

类别	单体工程名称	环评工程内容及规模	实际建设情况	与环评是否一致
主体工程	1#车间	布置 3 条高频精密焊管生产线（ϕ32 机组、ϕ60 机组、ϕ76 机组），建筑面积 4050m²	企业合并建设 1#车间、2#车间，统称为 1#车间，布置 2 条高频精密焊管生产线（ϕ32 机组、ϕ60（ϕ76）机组），建筑面积 2647m²；ϕ90 机组、ϕ114 机组、ϕ165 机组暂未建设生产线	1#、2#车间合并建设，共布置 2 条生产线，ϕ90 机组、ϕ114 机组、ϕ165 机组暂未建设生产线
	2#车间	布置 3 条高频精密焊管生产线（ϕ90 机组、ϕ114 机组、ϕ165 机组），建筑面积 3564m²		
	3#车间	五层厂房，其中 1 层为丁类厂房、2-4 层为丙类厂房，建筑面积 4860m²	3#车间未建设	暂未建设
辅助工程	门卫室	门卫室，建筑面积 24m²	门卫室，建筑面积 41m²	面积增大 17m²
	综合楼	办公、会议，建筑面积 2160m²	办公、会议，建筑面积 2160m²	与环评一致
储运工程	原料仓库	在各厂房内分割出一部分作为各类产品的原料仓库，建筑面积 800m²	在 1#车间内分割出一部分作为各类产品的原料仓库，建筑面积 400m²	建筑面积减小 400m²
	成品仓库	在各厂房内分割出一部分作为各类产品的成品仓库，建筑面积 800m²	在 1#车间内分割出一部分作为各类产品的成品仓库，建筑面积 400m²	建筑面积减小 400m²
公用工程	供水	供水由市政自来水管网供给，生产用水外购蒸馏水	供水由市政自来水管网供给，生产用水外购蒸馏水	与环评一致
	供电	厂区用电来自市政电网，厂区设置配电房一间，满足厂区日常用电需求	厂区用电来自市政电网，厂区设置配电房一间，满足厂区日常用电需求	与环评一致

续表二

续表 2-1 项目具体组成及实际建设情况一览表

类别	单体工程名称	环评工程内容及规模	实际建设情况	与环评是否一致
环保工程	废水治理	雨污分流、化粪池	企业实行雨污分流制，建设有循环冷却水池（4.5*6.5*2.1），生活废水经化粪池预处理后排入市政污水管道进入巢湖市污水处理厂处理	建有建设有循环冷却水池（4.5*6.5*2.1）
	废气治理	车间焊接烟气，采用移动式电焊机除尘器	企业 2 条生产线各安装 1 台移动式电焊机除尘器	与环评一致
	噪声治理	采取减振基础、软性接口、独立房间隔音、隔音罩等降噪措施	选用低噪声设备、合理布置设备在车间内的位置；墙体隔声，基础减振	与环评一致
	固废治理	设立生产固废临时贮存场、危废暂存点、生活垃圾收集箱等	设有生产固废临时贮存场、危废暂存间、生活垃圾收集箱等	与环评一致
	绿化	草皮、树木等，绿化面积约 1623.66m^2	厂区暂无绿化	厂区暂无绿化

表 2-2 项目主要设备一览表

序号	生产线	环评设备名称	数量（台/套）	实际设备名称	数量（台）
1	GH32 生产线	上料机	1	上料机	1
2		焊接机	1	焊接机	1
3		制管机组	1	制管机组	1
4		固态高频焊机	1	固态高频焊机	1
5		冷切飞锯	1	冷切飞锯	1
6		空压机	1	空压机	1
7	GH60 生产线	上料机	1	上料机	1
8		焊接机	1	焊接机	1
9		制管机组	1	制管机组	1
10		固态高频焊机	1	固态高频焊机	1
11		冷切飞锯	1	冷切飞锯	1
12		空压机	1	空压机	1
13	GH76 生产线	上料机	1	/	/
14		焊接机	1	/	/
15		制管机组	1	/	/
16		固态高频焊机	1	/	/
17		冷切飞锯	1	/	/
18		空压机	1	/	/

续表二

续表 2-2 项目主要设备一览表

序号	生产线	环评 设备名称	数量（台/套）	实际 设备名称	数量（台）
19	GH90 生产线	上料机	1	/	/
20		焊接机	1	/	/
21		制管机组	1	/	/
22		固态高频焊机	1	/	/
23		冷切飞锯	1	/	/
24		空压机	1	/	/
25	GH114 生产线	上料机	1	/	/
26		焊接机	1	/	/
27		制管机组	1	/	/
28		固态高频焊机	1	/	/
29		冷切飞锯	1	/	/
30		空压机	1	/	/
31	GH165 生产线	上料机	1	/	/
32		焊接机	1	/	/
33		制管机组	1	/	/
34		固态高频焊机	1	/	/
35		冷切飞锯	1	/	/
36		空压机	1	/	/
37	共用设备及检测仪器	打包机	7	打包机	3
38		旋压机床	2	旋压机床	2
39		倒角机	14	倒角机	14
40		超声波探伤仪	7	/	/
41		表面平整度检测仪	7	表面平整度检测仪	7
42	公用辅助工程	消防设施	2	消防设施	2
43		变压器	2	变压器	2
44		配电设备及配套设备	2	配电设备及配套设备	2
45	总图运输工程	行车	17	行车	3
46		货车	2	货车	1
47		叉车	6	叉车	1
48	/	/	/	压块机	1

续表二

2.2 原辅材料消耗及水平衡：

1、产品情况

表 2-3 项目主要产品一览表

序号	产品名称	环评产能	实际产能
1	高频精密焊管	2 万吨/年（φ32、φ60、φ76、φ114、φ165）	8850 吨/年（φ32、φ60（φ76））

2、原辅材料消耗情况

表 2-4 项目主要原辅材料消耗表

序号	原辅材料名称	环评用量（年消耗）	实际用量（年消耗）
1	RECC 或 SPCC 等冷轧钢板	20408.2 吨	8985 吨
2	焊材	11.9 吨	4.2 吨
3	蒸馏水	16.7 吨	6.1 吨
4	乳化液	3.7 吨	1.3 吨
5	机油	0.4 吨	0.14 吨
6	制管液	11.1 吨	4.0 吨
7	防锈油	5.0 吨	1.7 吨
8	水	1500t/a	330 吨
9	电	63.6 万 kwh/a	20 万 kwh

续表二

3、用水及水平衡

本项目职工用水由市政供水管网供给，厂区生产用水外购蒸馏水，项目用水主要是生活用水及冷却循环用水。根据企业提供用水单据知企业用水量约为 1t/d。

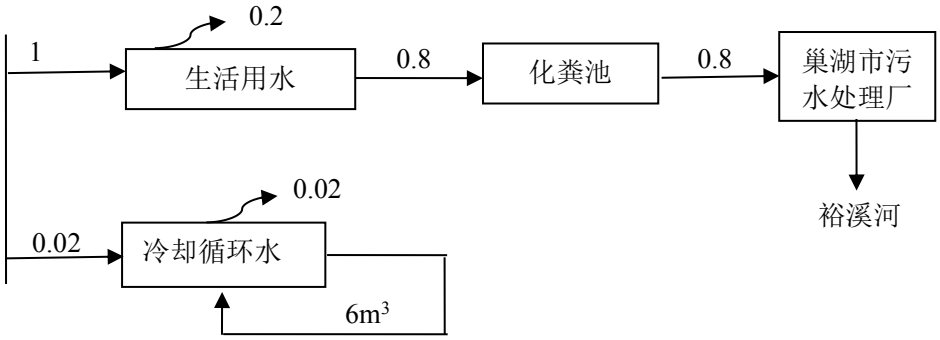
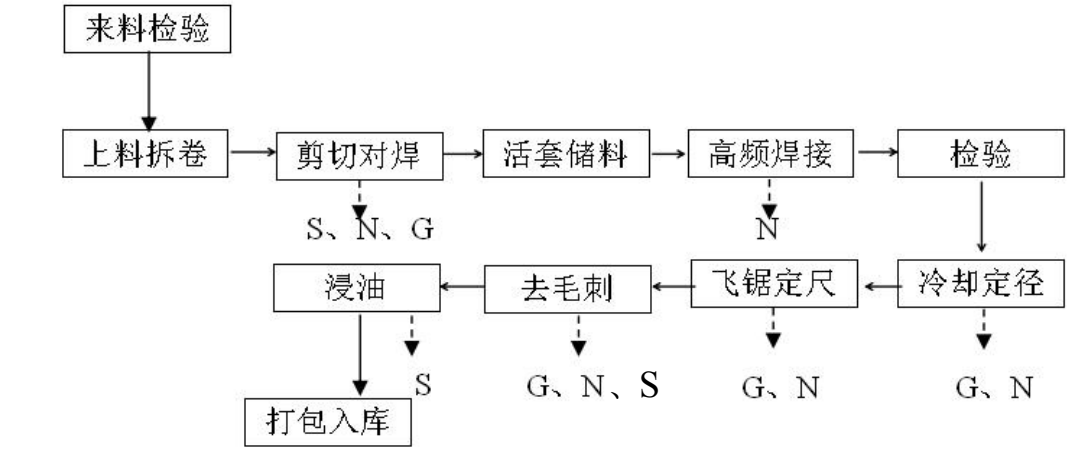


图 2-1 项目水平衡图 单位：t/d

2.3 主要工艺流程及产污环节

工艺流程



注：W:废水 G:废气 N：噪声 S：固废

图 2-2 生产工艺流程及产污节点图

续表二

工艺流程说明：

（1）上料拆卷：把成卷钢带解开，装入开卷架上。

（2）剪切对焊：为保护高频焊接机组连续生产，使接口平整，需剪切掉不平整端口，再通过人工焊接将端口进行连接。

（3）活套储料：保证高频焊管自动化生产不可缺少的重要设备，起到确保储料供料以及生产线连续工作的作用。

（4）高频焊接：本项目焊接为高频感应焊，它是利用 60～500KHz 高频电流的“集肤效应”，使电流集中加热金属待焊表面，使之瞬间熔融，随之对其加压焊在一起。用于直缝焊管（圆管、方管、异型管及异型钢等）焊接生产效率甚高。不使用焊丝焊条，成型后钢带通过高频焊管机组进行焊接成闭口管件。

（5）检验：检测钢管。

（6）冷却定径：项目从焊接成型至飞锯定尺整个工序中布设循环冷却水系统，其中高频焊接成型的管材用水冲洗冷却，冷却水通过上方喷头流出淋在管件上方，下方通过容器收集，再通过管道进入循环水池沉淀池，经沉淀后循环使用。循环用水为外购来的蒸馏水，按一定比例加入制管液，循环使用，不外排。

（7）飞锯定尺：将加工好的钢管按要求切断。

（8）去毛刺：成套装上安装自动高频焊管内外刮刀，可应用于直径从最小直径 12mm 到最大直径 650mm 高频直缝焊接钢管的内外毛刺清除，以提高焊管的质量。刀头为硬质合金环形刮刀，有很强的耐磨性，环形刮刀易于排屑，拥有自对中形状，刀刃磨损之后，只需将刀旋转过与毛刺宽度相应的一个角度之后，就可以继续工作，而且刀头高度不变，保证了清除后内毛刺高度的稳定性；通过改变刀头在刀座上的安装的倾斜角度就可以达到不同的刮削半径和刮削效果。

（9）浸油：由起重机将加工好的焊管送于浸油池中浸油，每个车间配套一个浸油池，浸油池中防锈油量约 2.5 吨，每年更换一次。

（10）打包入库：沥干防锈油的焊管按订单批次打包入库。

续表二

2.4、项目变动情况

经现场检查，企业辅助设备增加1台3*3*2压块机；企业实际建设2条高频精密焊管生产线（φ32机组、φ60（φ76）机组），另外4条高频精密焊管生产线（φ90机组、φ114机组、φ165机组）未建设；环评设计建设3个车间，企业实际将1#、2#车间合并建设统称为1#车间，3#车间未建设；在1#车间内分割出一部分面积为5m^{2}的沥油区，地面做过防渗（防渗混凝土+防水层），沥油围堰10m*3m，建有11m^{2}浸油池；企业主体工程、储运工程建设面积比环评设计面积小，辅助工程建设面积比环评设计面积大；以上变化不属于重大变动。



沥油区



压块机

表三

3、主要污染源、污染物处理和排放

3.1 废水

本项目的废水主要为职工生活废水和冷却循环水。冷却循环水循环使用不外排；生活废水经化粪池预处理后排入市政污水管道进入巢湖市污水处理厂处理。

表 3-1 项目废水情况一览表

废水类别	来源	污染物种类	治理措施	排放去向
生活废水	职工生活废水	COD、SS、氨氮	化粪池	巢湖市污水处理厂处理

3.2 废气

本项目的废气主要为飞切工艺产生的金属粉尘和焊接成型工序产生的焊接烟尘，企业 2 条生产线焊接成型工序各配置 1 台移动式电焊机除尘器；加强车间通风，粉尘以无组织形式排放。



（移动式电焊机除尘器）

3.3噪声

本项目噪声主要是制管机、固态高频焊管机组、压缩机等生产设备。噪声主要通过如下措施来降噪：选用低噪声设备、合理布置设备在车间内的位置；墙体隔声，基础减振。

续表三

表 3-2 项目噪声情况一览表

噪声设备名称	源强 dB(A)	位置	治理措施
螺旋活套	70	生产车间内	选用低噪声设备、合理布置设备在车间内的位置；墙体隔声，基础减振
制管机	85	生产车间内	选用低噪声设备、合理布置设备在车间内的位置；墙体隔声，基础减振
固态高频焊管机组	85	生产车间内	选用低噪声设备、合理布置设备在车间内的位置；墙体隔声，基础减振
压缩机	95	生产车间内	选用低噪声设备、合理布置设备在车间内的位置；墙体隔声，基础减振
打包机	75	生产车间内	选用低噪声设备、合理布置设备在车间内的位置；墙体隔声，基础减振
旋压机床	85	生产车间内	选用低噪声设备、合理布置设备在车间内的位置；墙体隔声，基础减振
倒角机	70	生产车间内	选用低噪声设备、合理布置设备在车间内的位置；墙体隔声，基础减振

3.4 固废

本项目固体废弃物主要是生产过程中的边角料、废包装材料，生活垃圾以及废管制液及废防锈油（统称：废防锈漆）、废乳化液、废机油。生产过程中的边角料、废包装材料经收集后出售给废品回收站；生活垃圾集中收集后统一委托环卫部门进行处理；废防锈漆、废乳化液、废机油属于危险废物，先暂存于危废暂存间，已委托马鞍山危险废物集中处置中心处理。

表 3-3 固体废物产生及处置情况汇总一览表

序号	名称	类别	产生量（t/a）	处理量（t/a）	处置方式
1	边角料	一般固废	135	135	收集后出售给废品回收站
2	废包装材料	一般固废	1.7	1.7	
3	生活垃圾	一般固废	3	3	环卫部门统一处理
4	废防锈漆	危险废物	0.13	0.13	暂存于危废暂存间，委托马鞍山危险废物集中处置中心处理
5	废乳化液	危险废物	0.8	0.8	
6	废机油	危险废物	0.1	0.1	

续表三

3.5 环保投资明细表

表 3-4 环保投资一览表

序号	项目	设备	金额（万元）
1	水污染治理	雨污分流、化粪池	3.0
2	噪声治理	减振基础、隔声等	3.0
3	废气治理	移动式电焊机除尘器	1.0
4	固废治理	生活垃圾箱、一般工业固废暂存点、危废临时贮存场所	2.0
5	合计	—	9.0

表四

4.1 建设项目环境影响报告表主要结论：

一、结论

1、建设项目概况

巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产2万吨高频精密焊管建设项目选址于巢湖市安徽居巢经济开发区安成路与前进路交口西北角，项目占地27.06亩（18040.7㎡），新建1#车间、2#车间、3#车间、综合楼及相关配套设施等建筑物共14658平方米，购置上料机、制管机组、固态高频焊机、冷切飞锯、旋压机床等关键设备，建设6条高频精密焊管生产线；并配套建设供电、给排水、道路等必要的公用辅助工程。项目投资9156.9万元，项目建成后可形成年产2万吨高频精密焊管的生产能力。

该项目已经于 2017 年 11 月 25 日，由巢湖市发展和改革委员会巢发改工字【2017】650 号文《巢湖市发展改革委关于同意巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产 2 万吨高频精密焊管建设项目备案的通知》批准备案，项目实施符合国家和地方产业政策。

2、选址合理性

本项目选址位于巢湖市安徽居巢经济开发区，项目区东侧隔安成路为空地，南侧隔前进路为合肥五粮泰生物科技股份有限公司，西侧为安徽天意环保科技有限公司，北侧为安徽稳利达变压器有限公司。根据建设单位与安徽居巢经济开发区管理委员会签订的投资合作协议，建设单位与安徽居巢经济开发区达成合作协议，项目选址方案合理；同时，对照安徽居巢经济开发区控制性规划图，项目用地为二类工业用地；同时安徽居巢经济开发区定位为产业特色鲜明，综合配套能力较强的产业聚集区，主要发展新型建材、轻工纺织、机械制造、现代物流等产业。安徽居巢经济开发区已进行了规划环评，安徽省环境保护厅对该规划环评出具了审查意见（详见皖环函【2013】486 号）。项目厂址地理位置优越，交通便利，配套设施较为完善，具有良好的投资和发展前景。从巢湖市安徽居巢经济开发区规划和经济发展角度而言，项目选址合适、可行。

3、产业政策符合性分析

经查对，本项目不属于《产业结构调整指导目录（2011年本）2013修正》中限制类和淘汰类项目，属于允许类项目，工艺中所使用的设备，未列入国家淘汰类和限制类设备产品目录，符合国家产业政策相关规定；项目也不属于《限制用地项目目录

续表四

（2012 年本）》中的项目。2017 年 11 月 25 日，由巢湖市发展和改革委员会巢发改工字【2017】650 号文《巢湖市发展改革委关于同意巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产 2 万吨高频精密焊管建设项目备案的通知》对该项目进行了备案。因此，项目建设符合国家相关产业政策。

4、环境质量现状评价结论

区域空气质量符合（GB3095-2012）《环境空气质量标准》中的二级标准；厂界环境噪声值符合《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3 类标准（昼间 65dB(A)、夜间 55dB(A)）要求；项目附近地表水裕溪河水质可满足 GB3838-2002《地表水环境质量标准》III类标准要求。

5、施工期环境影响分析结论

①施工期在施工现场设置临时废水沉淀池一座，收集施工中石料等建材的洗涤所排放的废水，废水经沉淀后，可作为施工用水的一部分重复使用；

②施工现场堆土要及时清理、清运，无法及时清理的地段可采在干土上喷水或覆盖等方法，防止尘土飞扬；装卸物料（如水泥、沙等）时应尽量降低高度以减少冲击扬尘污染；

③在施工过程中，施工单位应尽量采用低噪声的施工机械，减少同时作业的高噪施工机械数量，尽可能减轻声源叠加影响，施工尽量安排在白天进行，晚间（19:00-22:00）严禁高噪设备施工，午间(12:00-14:00）及夜间（22:00-06:00)严禁施工，以免影响附近居民的休息和生活；

④施工期产生的建筑垃圾、施工渣土运输过程中严格执行有关规定；装修过程中产生的废油漆、废溶剂桶等应属于危险废物，应集中后送有处理资质的单位进行集中处置，严禁随便丢弃。

6、环境影响分析及污染防治措施可行性结论

①项目建成投产后废水污染源主要是职工生活污水，年产生排水量为1200吨，项目产生的生活污水经化粪池预处理其污染物年产生量为：COD0.3t/a；$BOD_5$0.18t/a；SS 0.14t/a；NH_3-N 0.036t/a。厂区总排废水污染物浓度能达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级排放标准，经市政污水管网排至巢湖市污水处理厂，巢湖市污水处理厂处理达到《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》

续表四

（DB34/2710-2016），其中未规定污染物指标执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》一级标准中 A 标准，最终排放裕溪河。主要污染物年排放量为：COD0.075t/a；BOD_5 0.015t/a；SS 0.015t/a；NH_3-N 0.008t/a，项目排放的污染物量较小，不会降低裕溪河水环境功能。本次评价要求项目投产运行后，项目单位应按照环保要求建设规范化排污口并定期对总排口出水进行监测，保证项目废水达标排放。

②大气环境影响分析

项目生产过程中产生的大气污染物主要为飞切等工艺产生的金属粉尘和焊接成型工序产生的焊接烟尘，在高频焊接工艺过程中基本不产生焊接烟尘。环评要求每个焊接工位购置1台移动式电焊机除尘器，将产生的烟尘由吸气罩吸入烟尘净化器过滤后无组织排放，在经过移动式电焊机除尘器处理后，焊接烟尘的去除率可达99%。本项目无组织排放的焊接烟尘能够满足《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996中无组织排放监控浓度限值要求。因此，项目建设不会改变区域环境功能，厂区布置合理。飞切金属粉尘因为其质量较大，沉降较快，经车间厂房阻拦后，厂界颗粒物无组织排放监控点达标，排放浓度满足《大气污染综合排放标准》（GB16297-1996）表2中无组织排放监控浓度限值1.0mg/m^{3}的要求，鉴于无组织排放的金属粉尘量很少，企业通过安装排气扇加强车间通风利于废气扩散后不会对周围环境空气产生不良影响。建议企业在重视厂区绿化的前提下，应选择种植对有害气体吸收能力较强的树木，如洋槐、榆树、垂柳等，这将对废气污染物起到一定的净化作用。

③声环境影响分析

项目主要噪声源来自螺旋活套、制管机、固态高频焊管机组、压缩机、倒角机等生产设备，根据类比结果，项目完成后全厂主要噪声源噪声级为 70—95dB(A)之间。项目单位采取基础减振、隔声等措施后，根据噪声预测结果厂界噪声低于《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准，即昼间 65dB(A)，夜间 55dB(A)的限值标准。

④固体废弃物环境影响分析

项目完成后产生的固体废物包括一般固废和危险废物。其中一般固废为废钢渣边角料、废包装材料、生活垃圾等；危险废物包括废防锈油、废乳化液、废机油、废油桶等。一般不可回收的废弃物生活垃圾由环卫部门统一卫生处置。建设项目生产中产生

续表四

的废边角料均为金属，可外售后综合利用，工业废弃物暂存点位于 2#厂房东南侧隔出废料堆场内，建筑面积 100m^2。危险废物为废机油、废乳化液、废防锈油、废油桶，废油桶交由供货厂商回收，其他危险废物交有资质单位处理。危险废物临时贮存房建设满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)的要求。建设项目厂区内建设危险废物临时贮存房。按照厂区车间布局，该项目 2#厂房东南侧隔出废料堆场内建设 1 座约 20m^2 危险废物临时贮存房。拟建项目产生的危险废物存放于专门的容器中，其后由危废处置单位采用专门密闭容器、车辆运走，可防止危废散落和流洒，集中妥善处置。危险废物的转运严格按照有关规定，实行联单制度。由上可见项目产生的固体废物可得到妥善处置，对周围环境影响不大。

6、综合结论

综上分析，该项目符合国家产业政策，选址合理。项目建成后产生废气、废水、固废和噪声通过有效的污染防治措施，对环境影响较小，项目的实施不会影响原有区域环境功能。因此，评价认为，从环境影响的角度分析该项目建设是可行的。

二、建议

1、加强日常环境管理，提高环境意识，确保环保设施运转正常及有关环保措施和制度的贯彻落实。

2、生产过程中严格操作规程，做好生产设备运行期间的维护保养工作。

4.2 建设项目环境影响报告表审批部门审批决定：

《关于巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产 2 万吨高频精密焊管建设项目环境影响报告表的批复》

巢湖鹏远金属焊管有限公司：

巢湖鹏远金属焊管有限公司报来的《巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产 2 万吨高频精密焊管建设项目环境影响报告表》(以下简称《报告表》)收悉，经审查，批复如下：

一、该项目位于巢湖市安徽居巢经济开发区安成路与前进路交口西北角，项目区东侧隔安成路为空地，南侧隔前进路为合肥五粮泰生物科技股份有限公司，西侧为安微天意环保科技有限公司，北侧为安徽稳利达变压器有限公司。总占地面积 27.06 亩，总投资 9156.9 万元，其中环保投资 26 万元。主要建设内容：新建 6 条年产 2 万吨

续表四

高频精密焊管的生产线，包括下料、焊接、冷却定径、飞切、去毛刺、浸油、打包入库等工序，配套建设供水、供电系统、门卫室、综合楼、仓库等公用及辅助设施。

该项目的建设符合国家产业政策，巢湖市发展和改革委员会以巢发改工字[2017]650 号文对该项目进行了备案，在落实《报告表》提出的各项环境保护措施后，污染物可达标排放。根据《报告表》评价结论和意见，巢湖市环境保护局同意你公司按照《报告表》所列建设项目的性质、规模、内容、地点、采用的生产工艺及环境保护对策措施进行建设。

二、项目建设和运行管理中应重点做好以下工作：

（一）项目区排水实行雨污分流制。本项目无生产废水外排。冷却水循环使用，不得外排。生活污水经化粪池预处理后，排入市政污水管网，进入市污水处理厂进一步处理。废水排放执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准。

（二）严格落实废气治理措施，有效控制废气无组织排放量。本项目一律使用清洁能源。电焊焊接工序产生的烟尘，采用移动式电焊机除尘器净化过滤后外排；飞切工序产生的废气，项目单位须采取有效措施，加强车间通风，提高生产水平，减少废气的无组织排放。废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中无组织排放监控浓度限值。

（三）合理布局厂房内部生产设备，选用低噪声设备，采取隔声、减振等噪声污染防治措施，确保厂界达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348 -2008)中 3 类标准。

（四）按照国家和地方有关要求对固体废物进行分类收集。生活垃圾交由环卫部门统处理。废金属边角料、包装材料等一般工业固体废物外售综合利用，不能利用的妥善处理。废油桶由供货厂商回收，废机油、废乳化液、废防锈油等各类危险废物须委托有资质的单位进行妥善处置，并严格按照国家有关规定执行转移联单制度。一般工业固体废物和危险废物的厂内临时贮存以及处理处置应满足相应标准要求，防止产生二次污染。

（五）加强施工期间的环境保护管理工作，减少扬尘和噪声污染。

三、项目建设应严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度。项目建成后完成竣工环境保护验收；验收合格后项

续表四

目方可正式投入运行。若项目性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染措施发生重大变化，巢湖鹏远金属焊管有限公司应依法重新覆行相关审批手续。

四、请市环境监察大队负责该项目的日常环境监督管理工作。

2018 年 4 月 3 号

4.3环评、环评批复落实情况检查

表 4-1　“三同时”验收情况一览表

序号	污染源分类	治理对象	环评内容及要求	环评批复要求	落实情况
1	废气治理	金属粉尘 焊接烟尘	机械通风、移动式电焊机除尘器	严格落实废气治理措施，有效控制废气无组织排放量。本项目一律使用清洁能源。电焊焊接工序产生的烟尘，采用移动式电焊机除尘器净化过滤后外排；飞切工序产生的废气，项目单位须采取有效措施，加强车间通风，提高生产水平，减少废气的无组织排放。废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中无组织排放监控浓度限值	已落实；企业配有 1 台移动式电焊机除尘器；本次验收期间颗粒物监测结果达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中无组织排放监控浓度限值要求
2	废水治理	生活污水	雨污分流管线、化粪池	项目区排水实行雨污分流制。本项目无生产废水外排。冷却水循环使用，不得外排。生活污水经化粪池预处理后，排入市政污永管网，进入市污水处理厂进一步处理。废水排放执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准	已落实；生活废水经化粪池预处理后排入市政污水管道进入巢湖市污水处理厂处理；本次验收期间废水监测结果达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准要求
3	噪声治理	设备噪声	减振基础、隔声等	合理布局厂房内部生产设备，选用低噪声设备，采取隔声、减振等噪声污染防治措施，确保厂界达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准	已落实；选用低噪声设备、合理布置设备在车间内的位置；墙体隔声，基础减振；本次验收期间，厂界四周昼间夜间噪声监测结果满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类区标准限值要求。

续表四

表 4-1 “三同时”验收情况一览表

序号	污染源分类	治理对象	环评内容及要求	环评批复要求	落实情况
4	固体废物	生活垃圾	环卫部门统一清运后卫生填埋	生活垃圾交由环卫部门统处理。废金属边角料、包装材料等一般工业固体废物外售综合利用，不能利用的妥善处理。废油桶由供货厂商回收，废机油、废乳化液、废防锈油等各类危险废物须委托有资质的单位进行妥善处置，并严格按照国家有关规定执行转移联单制度。一般工业固体废物和危险废物的厂内临时贮存以及处理处置应满足相应标准要求，防止产生二次污染	环卫部门统一清运
		边角料	一般工业固废，物资回收公司回收综合利用		生产过程中的边角料、废包装材料经收集后出售给废品回收站
		包装废物			
		危险废物	废机油、废乳化液、废防锈油交有资质单位处理，废油桶交由供应厂商回收		废机油、废乳化液、废防锈漆暂存于危废间，委托马鞍山危险废物集中处置中心处理

表五

5、质量保证及质量控制

（1）现场监测保证在生产设备和环保设施正常运行情况下进行，生产工况稳定。

（2）本次验收监测样品的采集、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》、《排污单位自行监测技术指南 总则》的要求进行，实行从现场采样到数据出报全程序质量控制。

（3）监测人员持证上岗，严格控制现场监测质量。

（4）所有仪器均符合计量认证要求。测量条件严格按监测技术规范要求进行。因此，本次验收监测结果准确，具有代表性。

（5）监测记录、监测结果和监测报告执行三级审核制度。

5.1 监测分析方法和主要仪器

表 5-1 污染物监测分析方法一览表

检测项目	分析方法	检测仪器	检出限
pH 值	水质 pH 值的测定 玻璃电极法 GB 6920-1986	PHB-4 便携式 pH 计（HHXC-054）	--
化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	HCA-102 标准 COD 消解器（HHFX-011）	4mg/L
BOD_5	水质 五日生化需氧量（BOD_5）的测定稀释与接种法 HJ 505-2009	SHP-160 生化培养箱（HHFX-021）	0.5mg/L
悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB11901-1989	ME204E/02 电子天平（HHFX-042）	4mg/L
氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	TU-1901 紫外可见分光光度计（HHFX-003）	0.025mg/L
总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995	崂应 2050 环境空气综合采样器（HHXC-029、-030、-031、-032）AP135W 分析天平（HHFX-007）	0.018mg/m^3 (采样体积 6m^3)
工业企业厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008	HS6298 多功能噪声分析仪（HHXC-016）	--
备注：“--”表示无检出限。			

续表五

5.2 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

表 5-2　全程序空白、明码平行样结果统计表

检测项目	全程序空白测定结果	检出限	评价	平行双样测定浓度值	平行双样偏差	平行双样偏差允许限值	评价
化学需氧量	ND	4mg/L	合格	现场平行样 W101-2:89mg/L W101-2 平行样:93mg/L	2.2%	≤20%	合格
				现场平行样 W201-2:102mg/L W201-2 平行样:105mg/L	1.4%	≤20%	合格
氨氮	ND	0.025mg/L	合格	现场平行样 W101-1:3.72mg/L W101-1 平行样:3.72mg/L	0%	≤10%	合格
				现场平行样 W201-1:4.52mg/L W201-1 平行样:4.54mg/L	0.2%	≤10%	合格
五日生化需氧量	<1.5	0.5mg/L	合格	现场平行样 W101-3:30.3mg/L W101-3 平行样:33.4mg/L	4.9%	≤20%	合格
				现场平行样 W201-3:36.2mg/L W201-3 平行样:38.6mg/L	3.2%	≤20%	合格

表 5-3　废水质控样分析监测结果

检测项目	测定值	质控样值及不确定度	质控样品编号	评价
氨氮	0.406mg/L	0.412±0.021mg/L	BY400012-B1905062	合格
化学需氧量	32.9mg/L	32.2±1.5mg/L	BY400011-B1905114	合格
生化需氧量	22.8mg/L	22.0±1.2mg/L	BY400124-B1903064	合格

5.3 废气监测分析过程中的质量保证和质量控制

表 5-4　采样器流量校准(无组织)结果统计表

仪器型号与编号	校准流量		仪器示值	相对误差	允许相对误差	评价
崂应 2050 环境空气综合采样器（HHXC-029）	尘路	100L/min	99.3L/min	0.7%	±5%	合格
崂应 2050 环境空气综合采样器（HHXC-030）	尘路	100L/min	99.6L/min	0.4%	±5%	合格
崂应 2050 环境空气综合采样器（HHXC-031）	尘路	100L/min	99.7L/min	0.3%	±5%	合格

续表五

续表 5-4　采样器流量校准(无组织)结果统计表

仪器型号与编号	校准流量		仪器示值	相对误差	允许相对误差	评价
崂应2050环境空气综合采样器（HHXC-032）	尘路	100L/min	99.2L/min	0.8%	±5%	合格

5.4 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

表 5-5 声级计校准结果表

监测时间	声级计编号	检测前校准示值	检测后校准示值	测量前后校准示值偏差	测量前、后校准示值偏差允许范围	评价
2019.07.24	HHXC-016	94.0dB(A)	94.0dB(A)	0dB(A)	≤0.5dB(A)	合格
2019.07.25	HHXC-016	93.9dB(A)	93.9dB(A)	0dB(A)	≤0.5dB(A)	合格

表 5-6　仪器资质情况一览表

	仪器名称	仪器型号	仪器编号	证书编号	检定有效期	检定结果
仪器监测	环境空气综合采样器	崂应 2050	HHXC-029	LLdq2018-2-220356/LLdq2018-2-220355	2019.10.18	合格
	环境空气综合采样器	崂应 2050	HHXC-030	LLdq2018-2-160498	2019.10.14	
	环境空气综合采样器	崂应 2050	HHXC-031	LLdq2018-2-220358/LLdq2018-2-220353	2019.10.18	
	环境空气综合采样器	崂应 2050	HHXC-032	LLdq2018-2-220357/LLdq2018-2-220354	2019.10.18	
	多功能噪声分析仪	HS6298	HHXC-016	E2018-0091838	2019.10.07	
	便携式 pH 计	PHB-4	HHXC-054	QT1935510015WMT-01	2020.03.20	
	生化培养箱	SHP-160	HHFX-021	RJ50-1810-0115	2019.09.20	
	电子天平	ME204E/02	HHFX-042	LXtp2018-1-550692	2019.11.04	
	紫外可见分光光度计	TU-1901	HHFX-003	YH2018-1-580400	2019.10.14	
	分析天平	AP135W	HHFX-007	LXtp2018-1-510989	2019.10.14	

表六

6.1 验收监测内容

表 6-1 监测内容一览表

监测类别	监测位置	点位数	监测项目	监测频次
废水	厂区废水总排口	1	pH 值、化学需氧量、BOD_5、悬浮物、氨氮	4 次/天 连续监测 2 天
无组织废气	上风向厂界外 2m	4	总悬浮颗粒物	3 次/天 连续监测 2 天
	下风向厂界处			
	下风向厂界处			
	下风向厂界处			
噪声	东厂界外 1m	4	工业企业厂界环境噪声	2 次/天 连续监测 2 天
	南厂界外 1m			
	西厂界外 1m			
	北厂界外 1m			

6.2 监测点位示意图

表 6-2 点位名称说明一览表

点位编号	测点名称	类别
G1	上风向厂界外 2m	无组织废气
G2	下风向厂界处	
G3	下风向厂界处	
G4	下风向厂界处	
N1	东厂界外 1m	噪声
N2	南厂界外 1m	
N3	西厂界外 1m	
N4	北厂界外 1m	

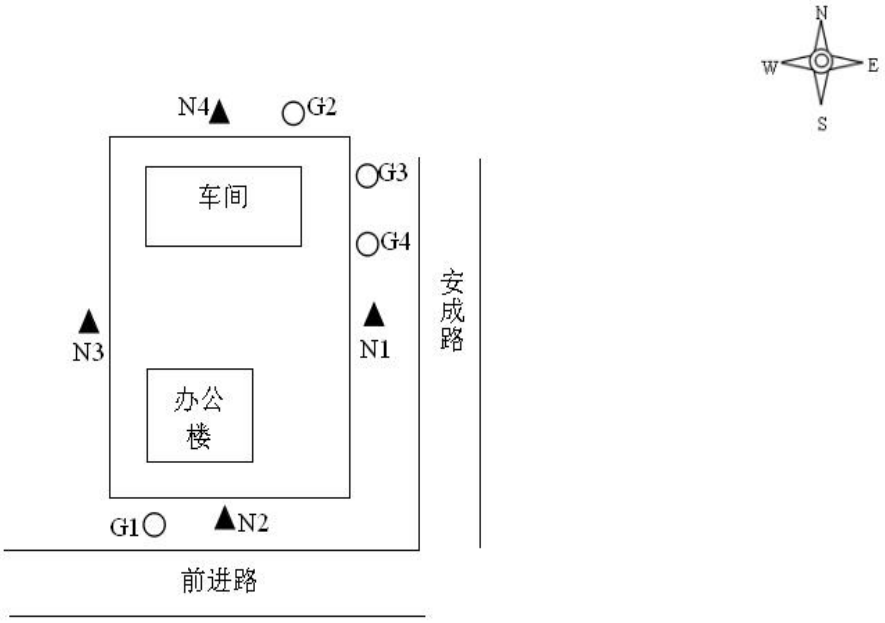
续表六

无组织废气和噪声监测布点图如下；2019 年 7 月 24 日和 2019 年 7 月 25 日，监测两天风向为西南风。

附图：废气及噪声测点图如下

○--表示无组织废气测点

▲--表示噪声测点



表七

7.1 验收监测期间运营工况

验收监测期间实际运行工况如下表

表 7-1 生产负荷统计表

项目 \ 日期		2019.07.24	2019.07.25
ϕ32 机组	设计产量（吨/天）	6.1	6.1
	实际产量（吨）	5.0	5.5
	生产负荷（%）	82.0	90.2
ϕ60 机组	设计产量（吨/天）	20.8	20.8
	实际产量（吨）	18.0	17.5
	生产负荷（%）	86.5	84.1

本项目验收监测期间生产工况稳定，满足环保验收监测对生产工况的要求，监测结果具有代表性。

7.2 验收监测结果

7.2.1 无组织废气

表 7-2 无组织废气颗粒物的监测结果汇总表 （单位：mg/m³）

监测点位 / 监测时段	2019.07.24				监测点位 / 监测时段	2019.07.25			
	G1	G2	G3	G4		G1	G2	G3	G4
第一次	0.133	0.200	0.250	0.200	第一次	0.150	0.233	0.250	0.183
第二次	0.117	0.233	0.267	0.183	第二次	0.133	0.200	0.283	0.200
第三次	0.100	0.217	0.283	0.150	第三次	0.167	0.183	0.200	0.233
最大浓度值	0.283				最大浓度值	0.283			
标准限值	1.0				标准限值	1.0			
达标情况	达标				达标情况	达标			

续表七

表 7-3 废气监测时段内记录的气相参数统计结果

日期	时段	平均风速（m/s）	风向	平均气压（kPa）	平均气温（℃）	天气状况
2019.07.24	第一次	3.2	西南风	100.0	31.8	晴
	第二次	3.4	西南风	99.7	35.3	晴
	第三次	3.0	西南风	99.8	34.2	晴
2019.07.25	第一次	2.4	西南风	100.0	30.3	晴
	第二次	2.7	西南风	99.6	36.2	晴
	第三次	2.6	西南风	99.7	34.8	晴

无组织废气监测结果分析评价：在竣工验收监测期间，无组织废气中颗粒物最大浓度值小于标准限值，满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中无组织浓度限值要求。

续表七

7.2.2 废水

表 7-4 废水污染物监测结果汇总表 单位：mg/L（pH 值无量纲）

监测频次及监测点位		监测结果				
		pH 值	悬浮物	化学需氧量	BOD_5	氨氮
厂区废水总排口（2019.07.24）	第一次	7.43	36	91	31.8	3.72
	第二次	7.66	44	102	35.7	3.91
	第三次	7.68	38	95	34.2	4.26
	第四次	7.65	45	104	36.4	3.83
	最大值/范围	7.43~7.68	45	104	36.4	4.26
	标准限值	6~9	400	500	300	--
	达标情况	达标	达标	达标	达标	--
厂区废水总排口（2019.07.25）	第一次	7.69	43	104	37.4	4.53
	第二次	7.73	35	120	43.2	4.68
	第三次	7.71	39	115	40.3	4.42
	第四次	7.72	42	108	38.9	4.56
	最大值/范围	7.59~7.67	43	120	43.2	4.68
	标准限值	6~9	400	500	300	--
	达标情况	达标	达标	达标	达标	--

废水监测结果分析评价：在竣工验收监测期间，该项目废水总排口排放的废水 pH 值在限值范围以内，其它各监测因子的排放浓度最大值均低于限值要求，满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准限值要求。

续表七

7.2.3 噪声

表 7-5　噪声监测结果　　单位：dB(A)

监测点位	2019.07.24		2019.07.25	
	昼间	夜间	昼间	夜间
	Leq（A）	Leq（A）	Leq（A）	Leq（A）
东厂界外 1m	54.0	48.1	55.5	46.9
南厂界外 1m	57.2	47.3	57.8	47.6
西厂界外 1m	56.1	47.5	57.4	47.5
北厂界外 1m	56.2	47.2	56.9	46.8
标准限值	65	55	65	55
达标情况	达标	达标	达标	达标

厂界噪声监测结果分析评价：在竣工验收监测期间，项目区东、南、西、北厂界昼、夜间噪声监测结果均在标准限值内，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类区标准限值要求。

7.3 污染物排放总量

根据《巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产 2 万吨高频精密焊管建设项目环境影响评价报告表》，建议本项目污染物总量指标：COD：0.075t/a、NH_3-N：0.008t/a。

根据验收结果核算，该按照本项目年运行 330 天，每天废水排放量为 0.8t/d，2019 年 7 月 24~25 日，化学需氧量的最大排放浓度为 120mg/L，氨氮的最大排放浓度为 4.68mg/L。按照本项目排放总量统计见下表 7-6。

表 7-6　本项目污染物粉尘排放总量统计表

污染物名称	实际排放总量（t/a）	建议总量指标（t/a）
化学需氧量	0.032	0.075
氨氮	0.001	0.008

表八

环保手续履行情况：

巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产 2 万吨高频精密焊管建设项目（阶段性）已按照《建设项目环境管理条例》、《环境保护法》以及环境保护主管部门的要求和规定进行了环境影响评价及环保设计，环保审批手续齐全。

环境管理制度及人员责任分工：

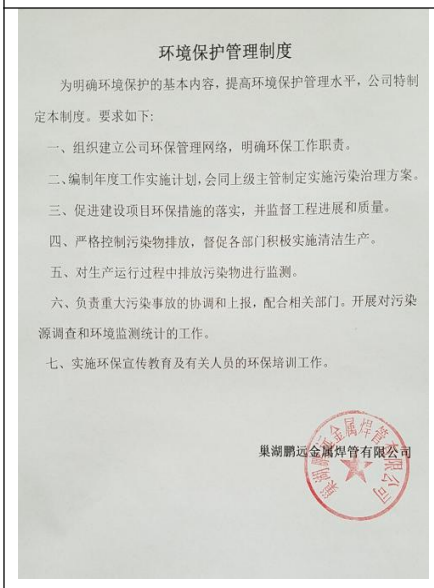
巢湖鹏远金属焊管有限公司成立环保管理机构及制定环境管理制度。

化学品库及危废暂存间情况：

经现场勘查，巢湖鹏远金属焊管有限公司的危废库位于厂房西北侧，面积为 15m^2。危废分类放置，已做防漏防水防渗等措施，并在门口设立了危险废物标志，用于存放废机油、废乳化液、废防锈管制液，与马鞍山危险废物集中处置中心签订危废处置合同委托其处置危险废物。

卫生防护距离：

根据《巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产 2 万吨高频精密焊管建设项目环境影响报告表》及其批复文件，本项目未设卫生防护距离。


环境保护管理制度

为明确环境保护的基本内容，提高环境保护管理水平，公司特制定本制度。要求如下：

一、组织建立公司环保管理网络，明确环保工作职责。

二、编制年度工作实施计划，会同上级主管制定实施污染治理方案。

三、促进建设项目环保措施的落实，并监督工程进展和质量。

四、严格控制污染物排放，督促各部门积极实施清洁生产。

五、对生产运行过程中排放污染物进行监测。

六、负责重大污染事故的协调和上报，配合相关部门。开展对污染源调查和环境监测统计的工作。

七、实施环保宣传教育及有关人员的环保培训工作。

巢湖鹏远金属焊管有限公司





环保制度　　**危废库及标识牌**

表九

9.1 验收监测结论：

巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产 2 万吨高频精密焊管建设项目（阶段性）运营工况稳定，满足验收监测技术规范要求，安徽海恒检测技术有限公司现场监测时，各类环保设施运行正常，监测结果具有代表性。为此给出如下结论：

（1）无组织废气监测结果：在竣工验收监测期间，无组织废气中颗粒物最大浓度值小于标准限值，满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中无组织浓度限值要求。

（2）废水监测结果：在竣工验收监测期间，该项目废水总排口排放的废水 pH 值在限值范围以内，其他各监测因子的排放浓度最大值均低于限值要求，满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准限值要求。

（3）厂界噪声监测结果：在竣工验收监测期间，项目区东、南、西、北侧厂界昼间、夜间噪声监测结果均在标准限值内，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类区标准限值要求。

（4）厂区固废经现场勘查结果：本项目固体废弃物主要是生产过程中的边角料、废包装材料，生活垃圾以及废管制液及废防锈油（统称：废防锈漆）、废乳化液、废机油。生产过程中的边角料、废包装材料经收集后出售给废品回收站；生活垃圾集中收集后统一委托环卫部门进行处理；废防锈漆、废乳化液、废机油属于危险废物，先暂存于危废暂存间，已经委托委托马鞍山危险废物集中处置中心处理。

综上所述，本次验收监测工况稳定。项目执行了环境影响评价和“三同时”制度，环境保护手续齐全，在实施过程中基本按照环评文件及批复要求配套建设了相应的环境保护设施，落实了相应的环境保护措施，废气、废水、噪声主要污染物达标排放，基本符合环境保护验收条件，建议同意该项目通过竣工环境保护验收。

9.2 建议

①制定完善环境管理规章制度并且加强环境保护相关知识的宣传力度、做到环境管理规章制度上墙，强化企业人员的环境保护意识；设立环境保护领导小组，实行环保目标责任制，分级管理，归口负责；

②生活垃圾做到日产日清，避免造成对周围环境的影响。

表十

附图 1 项目地理位置图；

附图 2 项目周边关系图；

附图 3 项目总平面布置图

附图 4 现场监测图片；

附图 5 雨污管网图；

附件 1 委托书；

附件 2 审批意见；

附件 3 建设工程规划许可证；

附件 4 企业生产工况；

附件 5 危废合同；

附件 6 承诺函；

附件 7 验收监测报告；

附件 8 建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表。

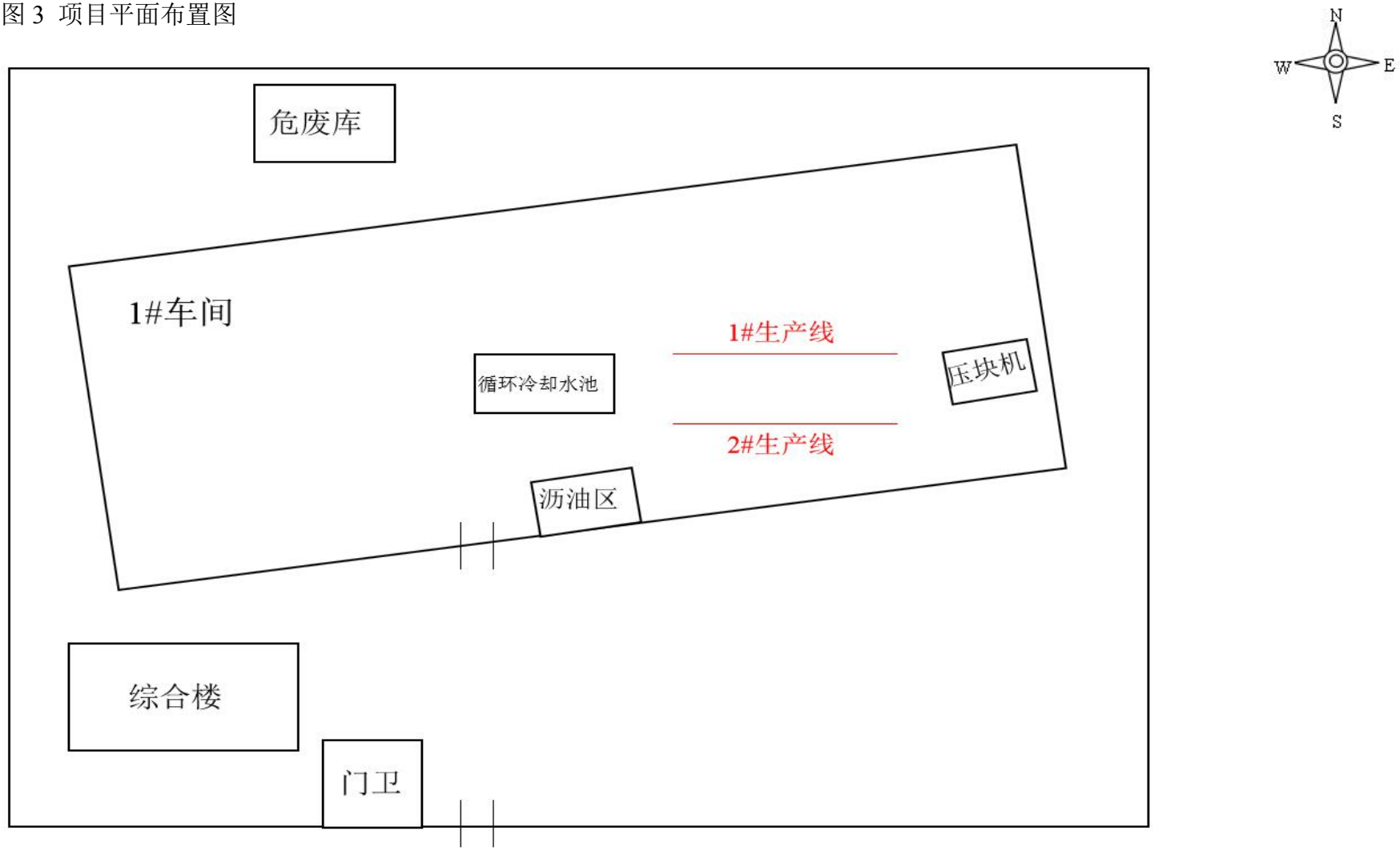
附图 1 项目地理位置图


旗山路
旗山路
安徽稳利达变压器有限公司
环成路
巢湖鹏远金属焊管有限公司
环成路
环湖路
环湖路
巢口水厝
巢口水厝
中粮粮油工业(巢湖)有限公司
晨宇公司
安徽天意环保科技有限公司
巢湖陌上云仓储服务有限公司
章忠汽车修理厂
深圳宁静殿节能隔音材料实业有限公司
前进路
环成路
深圳市蝶菲化妆品有限公司巢湖分公司
N
W
E
S

附图 2 项目周边关系图


巢湖运众汽车销售服务有限公司
安徽锐利达变压器有限公司
本项目
安徽天意环保科技有限公司
合肥五粮泰生物科技股份有限公司
裕溪河
N
W
E
S

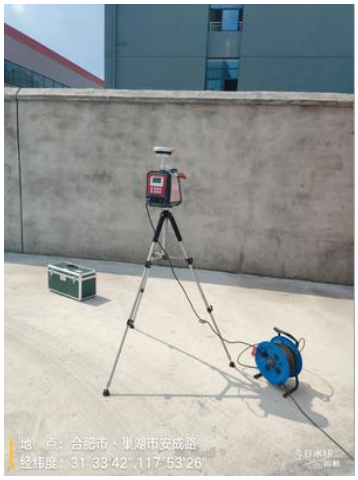
附图 3 项目平面布置图



附图 4 现场监测图片



G1



G2



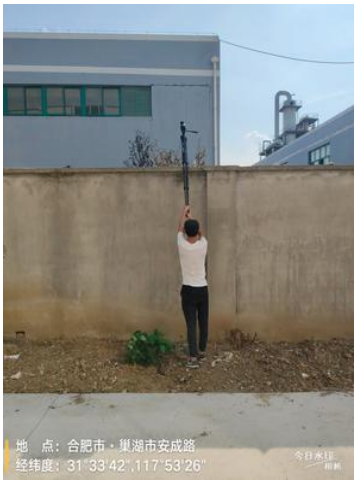
G3



G4



N1



N2

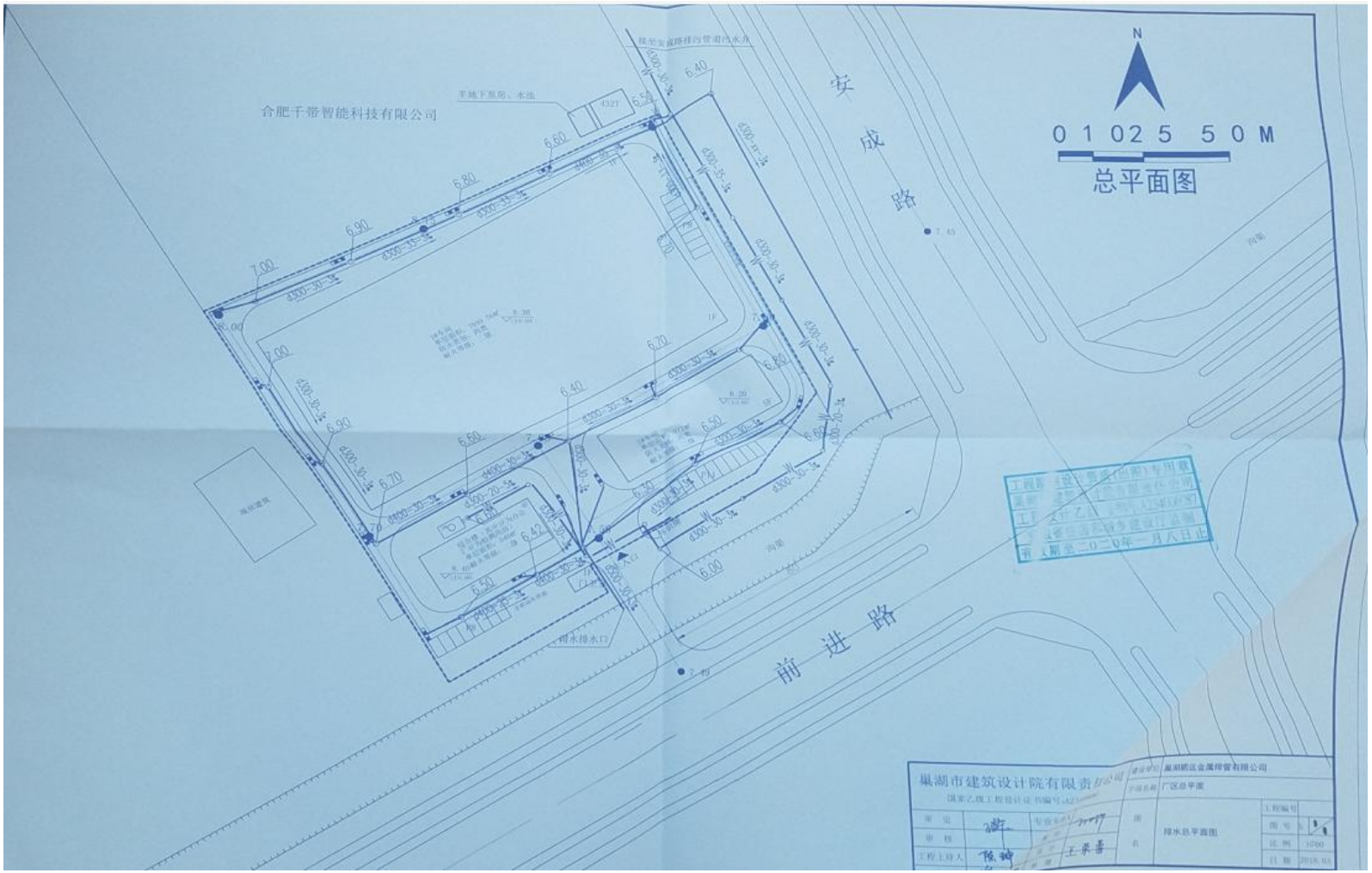


N3



W1

附图 5 雨污管网图


N
0 10 25 50 M
总平面图
安成路
前进路
合肥千带智能科技有限公司
巢湖市建筑设计院有限责任公司
排水总平面图

附件 1 委托书

委 托 书

安徽海恒检测技术有限公司：

为贯彻落实国家关于开发建设项目执行环保“三同时”制度，现委托贵公司对我公司**新建年产 2 万吨高频精密焊管建设项目（阶段性）**进行环境保护设施竣工验收监测，并出具监测报告。

特此委托！

巢湖鹏远金属焊管有限公司

2019 年 7 月 15 日

附件 2：审批意见

巢湖市环境保护局文件

环审字[2018]016 号

关于巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产 2 万吨高频精密焊管建设项目环境影响报告表的批复

巢湖鹏远金属焊管有限公司：

你公司报来的《巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产 2 万吨高频精密焊管建设项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉，经审查，批复如下：

一、该项目位于巢湖市安徽居巢经济开发区安成路与前进路交口西北角，项目区东侧隔安成路为空地，南侧隔前进路为合肥五粮泰生物科技股份有限公司，西侧为安徽天意环保科技有限公司，北侧为安徽稳利达变压器有限公司。总占地面积 27.06 亩，总投资 9156.9 万元，其中环保投资 26 万元。主要建设内容：新建 6 条年产 2 万吨高频精密焊管的生产线，包括下料、焊接、冷却定径、飞切、去毛刺、浸油、打包入库等工序，配套建设供水、供电系统、门卫室、综合楼、仓库等公用及辅助设施。

该项目的建设符合国家产业政策，巢湖市发展和改革委员会以巢发改工字[2017]650 号文对该项目进行了备案，在落实《报告表》提

出的各项环境保护措施后，污染物可达标排放。根据《报告表》评价结论和意见，我局同意你公司按照《报告表》所列建设项目的性质、规模、内容、地点、采用的生产工艺及环境保护对策措施进行建设。

二、项目建设和运行管理中应重点做好以下工作：

（一）项目区排水实行雨污分流制。本项目无生产废水外排。冷却水循环使用，不得外排。生活污水经化粪池预处理后，排入市政污水管网，进入市污水处理厂进一步处理。废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准。

（二）严格落实废气治理措施，有效控制废气无组织排放量。本项目一律使用清洁能源。电焊焊接工序产生的烟尘，采用移动式电焊机除尘器净化过滤后外排；飞切工序产生的废气，项目单位须采取有效措施，加强车间通风，提高生产水平，减少废气的无组织排放。废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中无组织排放监控浓度限值。

（三）合理布局厂房内部生产设备，选用低噪声设备，采取隔声、减振等噪声污染防治措施，确保厂界达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。

（四）按照国家和地方有关要求对固体废物进行分类收集。生活垃圾交由环卫部门统一处理。废金属边角料、包装材料等一般工业固体废物外售综合利用，不能利用的妥善处理。废油桶由供货厂商回收，废机油、废乳化液、废防锈油等各类危险废物须委托有资质的单位进行妥善处置，并严格按照国家有关规定执行转移联单制度。一般工业固体废物和危险废物的厂内临时贮存以及处理处置应满足相应标准要求，防止产生二次污染。

（五）加强施工期间的环境保护管理工作，减少扬尘和噪声污染。

三、项目建设应严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度。项目建成后完成竣工环境保护验收；验收合格后项目方可正式投入运行。若项目性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染措施发生重大变化，你公司应依法重新履行相关审批手续。

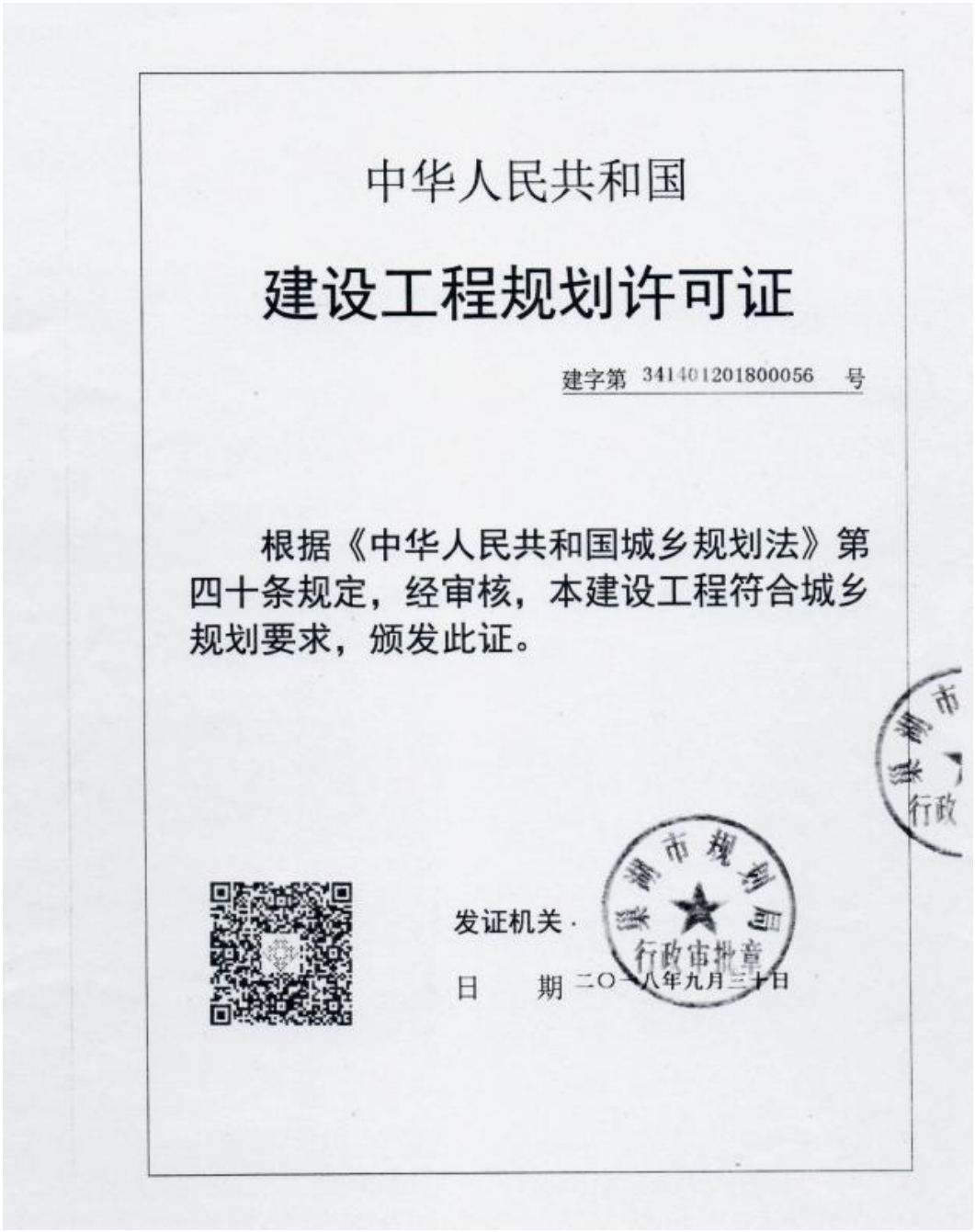
四、请市环境监察大队负责该项目的日常环境监督管理工作。

巢湖市环境保护局 行政审批专用章

2018年4月8日

抄送：环评管理科、市环境监察大队

附件 3 建设工程规划许可证



中华人民共和国

建设工程规划许可证

建字第 341401201800056 号

根据《中华人民共和国城乡规划法》第四十条规定，经审核，本建设工程符合城乡规划要求，颁发此证。

发证机关：

日 期 二〇一八年九月三十日

建设工程规划许可证附件

建字第 341401201800056 号

建设单位：	巢湖鹏远金属焊管有限公司
建设项目名称：	1#车间、综合楼
建筑总面积：	10160 平方米

根据巢湖市发展改革委关于同意巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产 2 万吨高频精密焊管建设项目备案的通知（巢发改工字（2017）650 号）及已审核的规划总平面图，经研究，拟同意巢湖鹏远金属焊管有限公司 1#车间办理建设工程规划许可证手续，具体控制条件如下：

1、该建筑功能为厂房，总建筑面积：7939.76 平方米；建筑层数：地上一层，基地面积 7939.76 平方米，钢结构，为工业项目；±0.00 高程 8.3；

2、具体控制条件如下：（1）轴至（A）轴轴线交点坐标为 X=3493626.889、Y=533004.576；（1）轴至（K）轴轴线交点坐标为 X=3493682.331、Y=532970.493；（16）轴至（K）轴轴线交点坐标为 X=3493746.223、Y=533074.425，（16）轴至（A）轴轴线交点坐标为 X=3493690.781、Y=533108.507.

3、场地拆迁具备建设条件；

4、请严格按消防、环保、抗震等部门意见实施；

5、请严格按所报施工图施工，并按所报审批的方案实施，取得相关部门验收合格后，方可投入使用；

6、建筑高度、楼层高度、正负零高程严格按照批准的规划方案实施；

7、建筑外装饰要严格按照批准的规划方案做小样报经市规划部门同意后方可实施；

8、请有资质的测绘部门测量放线，施工前报验灰线；

9、具体建筑定位详见附图。

根据巢湖市发展改革委关于同意巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产 2 万吨高频精密焊管建设项目备案的通知（巢发改工字（2017）650 号）及已审核的规划总平面图，经研究，拟同意巢湖鹏远金属焊管有限公司综合楼办理建设工程规划许可证手续。具体控制条件如下：

1、该建筑功能为办公、检测用房，总建筑面积：2220.24 平方米，其中办公 551.4 平方米、检测用房 1668.84 平方米；建筑层数：地上四层，基地面积 562.2 平方米，框架结构，为工业项目；±0.00 高程 8.40；

2、具体控制条件如下：（1）轴至（A）轴轴线交点坐标为 X=3493599.236、Y=533026.271；（1）轴至（D）轴轴线交点坐标为 X=3493612.014、Y=533018.416；（12）轴至（D）轴轴线交点坐标为 X=3493630.868、Y=533049.084，（12）轴至（A）轴轴线交点坐标为 X=3493618.089、Y=533056.940.

3、场地拆迁具备建设条件；

4、请严格按消防、环保、抗震等部门意见实施；

5、请严格按所报施工图施工，并按所报审批的方案实施，取得相关部门验收合格后，方可投入使用；

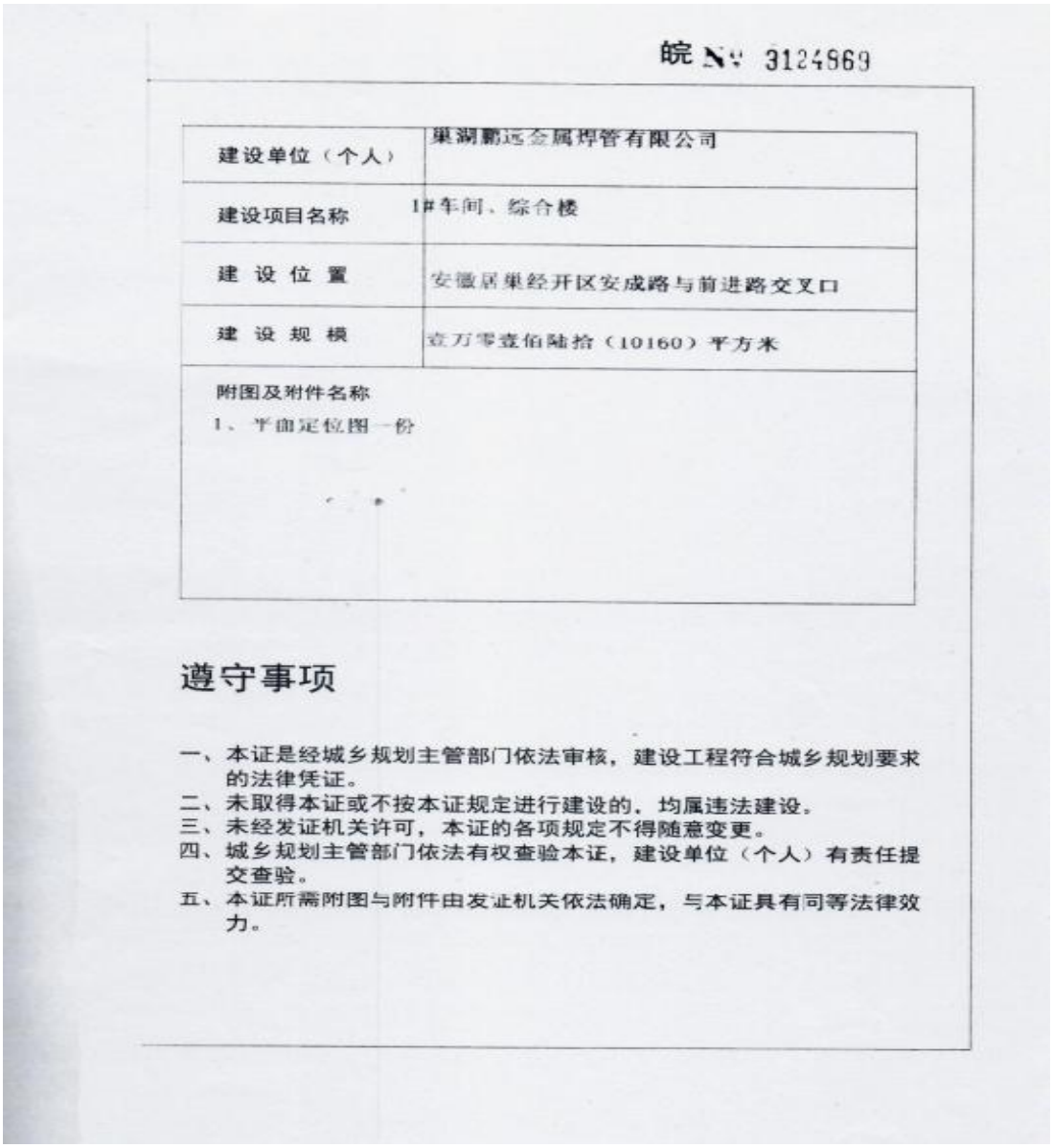
6、建筑高度、楼层高度、正负零高程严格按照批准的规划方案实施；

7、建筑外装饰要严格按照批准的规划方案做小样报经市规划部门同意后方可实施；

8、请有资质的测绘部门测量放线，施工前报验灰线；

9、具体建筑定位详见附图。

共一页　第一页



皖 No 3124969

建设单位（个人）	巢湖鹏远金属焊管有限公司
建设项目名称	1#车间、综合楼
建 设 位 置	安徽居巢经开区安成路与前进路交叉口
建 设 规 模	壹万零壹佰陆拾（10160）平方米
附图及附件名称 1、平面定位图一份	

遵守事项

一、本证是经城乡规划主管部门依法审核，建设工程符合城乡规划要求的法律凭证。
二、未取得本证或不按本证规定进行建设的，均属违法建设。
三、未经发证机关许可，本证的各项规定不得随意变更。
四、城乡规划主管部门依法有权查验本证，建设单位（个人）有责任提交查验。
五、本证所需附图与附件由发证机关依法确定，与本证具有同等法律效力。

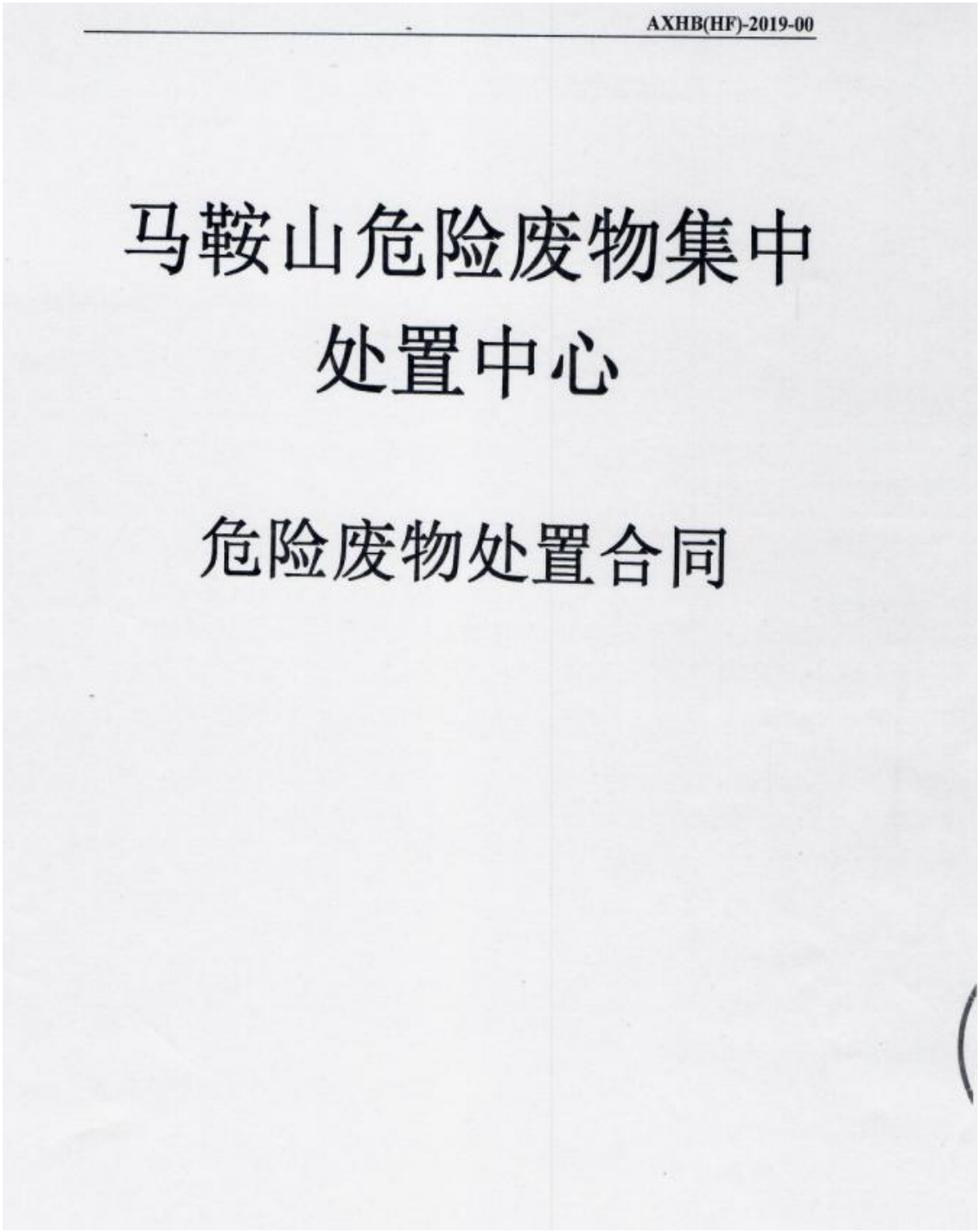
附件 4 企业生产工况

表 监测期间生产负荷统计表

项目 \ 日期		2019.07.24	2019.07.25
φ32 机组	实际产量（吨）	5.0	5.5
φ60 机组	实际产量（吨）	18.0	17.5

巢湖鹏远金属焊管有限公司

附件 5 危废合同



AXHB(HF)-2019-00

马鞍山危险废物集中处置中心

危险废物处置合同

AXHB(HF)-2019-00

危险废物委托处置合同

甲方：马鞍山澳新环保科技有限公司

乙方：巢湖鹏远金属焊管有限公司

根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》以及安徽省危险废物申报、登记、转移等相关规定，乙方委托甲方处置所产生的危险废物。为此双方达成如下合同条款，以供双方共同遵守：

一、服务内容及有效期陈

1、乙方作为危险废物产生单位委托甲方对其产生的危险废物进行处理和处置。

2、废物的运输须按国家有关危险废物的运输规定执行，由乙方负责运输，或甲方负责运输乙方承担运输费用。乙方须提前 10 个工作日向甲方提出危险废物转移申请，以便甲方做好入库准备。

3、根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》及相关规定，乙方应负责依法向所在地县级以上地方人民政府环境保护行政主管部门进行危险废物转移的申请和危险废物的种类、产生量、流向、贮存、处置等有关资料的申报，经批准后始得进行废物转移运输和/或处置。

4、合同有效期自 2019 年 7 月 2 日起至 2020 年 7 月 1 日止，并可于合同终止前 15 天由任一方提出合同续签。

二、 乙方责任与义务

1、乙方有责任对在生产过程中产生的废物进行安全收集并分类暂存于甲方认可的封装容器内，并有责任根据国家有关规定，在废物的包装容器表面明显处张贴符合国家标准 GB18597《危险废物贮存污染控制标准》的标签，标签上的废物名称同本合同所约定的废物名称一致。乙方的包装物和/或标签若不符合本合同要求、或危险废物标签名称与包装内废物不一致时，甲方有权拒绝接收乙方危险废物。如果废物成分与危险废物标签标注的名称本质上是一致的，只是废物名称不一致，或者标签填写、张贴不规范，经过甲方确认后，甲方可以接收该废物，但是乙方有义务整改。

2、乙方须按照甲方要求提供废物的相关资料（包括废物产生单位基本情况调查表、废物信息调查表、危险废物包装和运输车辆选择要求等）并加盖公章，作为危险废物性状、包装及运输的依据。

3、合同签订前（或处置前），乙方须提供废物的样品给甲方，以便甲方对废物的性状、包装及运输条件进行评估，并且确认是否有能力处置。若乙方产生新的废物，或者废物性状发生较大的变化，或因为某种特殊原因导致某些批次废物性状发生重大变化，乙方应及时通报甲方，并重新取样，重新确认废物名称、废物成分、包装容器、和处置费用等事项，经双方协商达成一致意见

后，签订补充合同。如果乙方未及时告知甲方，则

（a） 甲方有权拒绝接收；

（b） 如因此导致该废物在收集、运输、储存、处置等全过程中产生不良影响或发生事故、或导致收集处置费用增加，乙方应承担因此产生的损害责任（包括但不限于事故赔偿金、环境污染赔偿金、增加的处置费用）。

4、乙方需指定专人负责废物清运、装卸、核实废物的种类、废物的包装、废物的计量等方面的现场协调及处理服务费用结算等事宜。

5、乙方的危险废物转移计划由乙方在安徽省危险废物在线申报系统里提出申请，经相关部门审批通过后，才能通知甲方实施危废转移。

三、 甲方的责任与义务

1、甲方负责按照国家有关规定和标准对乙方委托的废物进行安全处置，并按照国家有关规定承担违约处置的相关责任。

2、甲方将指定专人负责危险废物转移、处置、结算、报送资料等。

3、甲方应协助乙方办理废物的申报和废物转移审批手续，除有一些应有乙方自行去环保部门办理的手续外。

四、 废物的种类、数量、服务价格与结算方法：

1、废物的种类、数量、处置费：

序号	废物种类	形态	处置量	包装方式	废物编号	废物代码	主要有害成分	处置费标准
1	废防锈漆	液态	0.13 吨	桶装	HW12	900-299-12	油漆	4500 元/吨
2	废乳化液	液态	0.8 吨	桶装	HW09	900-006-09	油/烃	4500 元/吨
3	废机油	液态	0.1 吨	桶装	HW08	900-249-08	矿物油	4500 元/吨

2、 计量：以经双方签字确认的过磅单据为准

3、 银行信息：

开户名称：马鞍山澳新环保科技有限公司

开户银行：农行马鞍山向山支行

账 号：12624701040004748

五、双方约定的其他事项

1、 废物包装由乙方提供；

2、合同执行期间，如因法令变更、许可证变更，主管机关要求，或其它不可抗力等原因，导致甲方无法收集或处置某类废物时，甲方可停止该类废物的收集和处置业务并且不承担由此带来的一切责任。

AXHB(HF)-2019-00

六、其他

1、本危废处置合同一年一签，一式肆份，由甲、乙双方各贰份。

2、甲、乙双方签订危废处置合同时，甲方向乙方收取 5000 元费用，此费用在合同期内有效，可抵危险废物处置费。

3、本合同如发生纠纷，双方将采取友好协商方式合理解决。双方如果无法协商解决，应提交马鞍山市仲裁委员会仲裁或向马鞍山市雨山区人民法院提起诉讼。

甲方：马鞍山[illegible]环保科技有限公司（盖章）

联络人：李峻岩

电话：0555-2332822

2019 年 7 月 2 日

乙方：巢湖鹏远金属焊管有限公司（盖章）

联络人：[illegible]

电话：18005[illegible]7818

2019 年 7 月 2 日

附件 6 承诺函

承诺函

我单位对《巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产 2 万吨高频精密焊管建设项目（阶段性）》验收监测期间生产工况、生产设备运行状况等作出承诺，保证验收监测期间生产设备运行正常、生产工况稳定、所提供资料真实有效、全面且与项目实际情况一致，并对因提供虚假材料引发的一切后果承担全部法律责任。

巢湖鹏远金属焊管有限公司

附件 7 验收监测报告

海恒
Hai Heng

CMA
181212051413

检 测 报 告

报告编号 AHHH 检字 2019072302 第 1 页 共 6 页

委托方 巢湖鹏远金属焊管有限公司

项目名称 巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产 2 万吨高频精密焊管建设项目（阶段性）竣工环境保护验收检测

地址 安徽省巢湖市安徽居巢经济开发区安成路与前进路交口西北角

检测类别 委托检测

安徽海恒检测技术有限公司

2019 年 8 月 9 日

说　明

1. 报告未加盖检测机构印章无效。
2. 本报告不得涂改、增删。
3. 本报告如属送检样品，检测结果仅对来样负责。
4. 本报告未经同意不得作为商业广告使用。
5. 不得部分复制检测报告。
6. 对本报告有疑议，请在收到报告 10 天之内与本公司联系。
7. 委托检测结果只代表检测时污染物排放状况，所附排放标准由客户提供。

公司名称：安徽海恒检测技术有限公司

公司地址：合肥市新站区瑶海工业园新海大道北安徽海峰环境艺术工程有限公司研发楼内

电话：0551-62868298

邮政编码：230000

一、任务来源

受巢湖鹏远金属焊管有限公司的委托，于 2019 年 7 月 24 日~2019 年 7 月 25 日对巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产 2 万吨高频精密焊管建设项目（阶段性）竣工环境保护验收所涉及的废水、废气、噪声进行采样检测。

二、检测方案

类别	检测点位	检测项目	检测频次（点、次、天）
废水	厂区废水总排口	pH 值、化学需氧量、BOD_5、悬浮物、氨氮	1*4*2
无组织废气	上风向厂界外 2m	总悬浮颗粒物	4*3*2
	下风向厂界处		
	下风向厂界处		
	下风向厂界处		
噪声	东厂界外 1m	工业企业厂界环境噪声	4*2*2
	南厂界外 1m		
	西厂界外 1m		
	北厂界外 1m		

三、检测分析方法、仪器及检出限

类别	检测项目	检测方法	检测仪器及编号	检出限
废水	pH 值	水质 pH 值的测定 玻璃电极法 GB 6920-1986	PHB-4 便携式 pH 计（HHXC-054）	--
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	HCA-102 标准 COD 消解器（HHFX-011）	4mg/L
	BOD_5	水质 五日生化需氧量（BOD_5）的测定稀释与接种法 HJ 505-2009	SHP-160 生化培养箱（HHFX-021）	0.5mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB11901-1989	ME204E/02 电子天平（HHFX-042）	4mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	TU-1901 紫外可见分光光度计（HHFX-003）	0.025mg/L
无组织废气	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995	崂应 2050 环境空气综合采样器（HHXC-029、-030、-032、-033）AP135W 分析天平（HHFX-007）	0.018mg/m³（采样体积 6m³）
噪声	工业企业厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008	HS6298 多功能噪声分析仪（HHXC-016）	--
备注："--"表示无检出限。				

四、质量保证及质量控制

1、参加检测的技术人员，均持有上岗证书。

2、检测仪器设备经国家计量部门检定合格，并在有效期内使用。

3、样品的采集、保存、运输、分析等过程均按国家规定的标准、技术规范进行。

4、现场采样和检测均在生产设备和环保设施正常运行情况下进行。

5、现场携带全程序空白样、采集平行样，实验室分析采取空白样、明码平行样、质控测定等措施对检测全过程进行质量控制。

6、现场采样及检测仪器在使用前进行校准，多功能声级计使用前后进行校准，校准结果符合要求。

7、检测结果和检测报告实行三级审核。

五、检测结果

1、废水检测结果

采样日期	检测点位	检测频次 / 检测项目	检测结果 第一次	第二次	第三次	第四次	单位
2019 年 7 月 24 日	厂区废水总排口	pH 值	7.43	7.66	7.68	7.65	无量纲
		化学需氧量	91	102	95	104	mg/L
		BOD_5	31.8	35.7	34.2	36.4	
		悬浮物	36	44	38	45	
		氨氮	3.72	3.91	4.26	3.83	
2019 年 7 月 25 日	厂区废水总排口	pH 值	7.69	7.73	7.71	7.72	无量纲
		化学需氧量	104	120	115	108	mg/L
		BOD_5	37.4	43.2	40.3	38.9	
		悬浮物	43	35	39	42	
		氨氮	4.53	4.68	4.42	4.56	

2、无组织废气检测结果

采样日期	检测项目	检测点位 / 检测频次	检测结果 单位 mg/m^3 上风向厂界外 2mG1 点	下风向厂界处 G2 点	下风向厂界处 G3 点	下风向厂界处 G4 点
2019 年 7 月 24 日	总悬浮颗粒物	第一次	0.133	0.200	0.250	0.200
		第二次	0.117	0.233	0.267	0.183
		第三次	0.100	0.217	0.283	0.150
2019 年 7 月 25 日		第一次	0.150	0.233	0.250	0.183
		第二次	0.133	0.200	0.283	0.200
		第三次	0.167	0.183	0.200	0.233

2.1 气象参数

日期	监测频次	平均风速（m/s）	风向	平均气压（kPa）	平均气温（℃）	天气状况
2019 年 7 月 24 日	第一次	3.2	西南风	100.0	31.8	晴
	第二次	3.4	西南风	99.7	35.3	晴
	第三次	3.0	西南风	99.8	34.2	晴
2019 年 7 月 25 日	第一次	2.4	西南风	100.0	30.3	晴
	第二次	2.7	西南风	99.6	36.2	晴
	第三次	2.6	西南风	99.7	34.8	晴

3、噪声检测结果

检测日期	2019 年 7 月 24 日~2019 年 7 月 25 日					
检测环境条件	天气状况:晴;昼间最大风速分别为 3.5、3.0m/s;夜间最大风速分别为 3.3、3.1m/s。					
测点编号	检测点位置	主要声源	检测结果 L_{eq}[dB(A)]			
			2019 年 7 月 24 日		2019 年 7 月 25 日	
			昼间	夜间	昼间	夜间
N1	东厂界外 1m	生产噪声	54.0	48.1	55.5	46.9
N2	南厂界外 1m		57.2	47.3	57.8	47.6
N3	西厂界外 1m		56.1	47.5	57.4	47.5
N4	北厂界外 1m		56.2	47.2	56.9	46.8

附图：废气及噪声测点图如下

○--表示无组织废气测点

▲--表示噪声测点





报告结束

编制：程风　　审核：[illegible]　　签发：[illegible]

日期：2019.08.09　　日期：2019.08.09　　日期：2019.08.09

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：　　填表人（签字）：　　项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	新建年产 2 万吨高频精密焊管建设项目（阶段性）			项目代码			建设地点	安徽省巢湖市安徽居巢经济开发区安成路与前进路交口西北角					
	行业类别（分类管理名录）	C3311 金属结构制造			建设性质	☑新建 □ 改扩建 □技术改造		项目厂区中心经度/纬度	东经 117°53'33"，北纬 31°33'49"					
	设计生产能力	年产 2 万吨高频精密焊管			实际生产能力	年产 8850 吨高频精密焊管		环评单位	安徽伊尔思环境科技有限公司					
	环评文件审批机关	巢湖市环境保护局			审批文号	环审字[2018]016		环评文件类型	报告表					
	开工日期	2018.04			竣工日期	2019.06		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	巢湖鹏远金属焊管有限公司			环保设施监测单位	安徽海恒检测技术有限公司		验收监测时工况（%）	84.2、87.2					
	投资总概算（万元）	9156.9			环保投资总概算（万元）	26		所占比例（%）	0.28					
	实际总投资	7000			实际环保投资（万元）	9		所占比例（%）	0.13					
	废水治理（万元）	3	废气治理（万元）	1	噪声治理（万元）	3	固体废物治理（万元）	2	绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	/		
	新增废水处理设施能力						新增废气处理设施能力		年平均工作时	2640				
运营单位		巢湖鹏远金属焊管有限公司			运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			91340181661428493B	验收时间	2019.07.24~2019.07.25				

污染物排放达标与总量控制（工业建设项目详填）	污染物	原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)
	废水	/	/		0.026	/	0.026	/	/	/	/	/	/
	化学需氧量	/	120	500	0.032	/	0.032	/	/	/	/	/	/
	氨氮	/	4.68	--	0.001	/	0.001	/	/	/	/	/	/
	石油类	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	废气	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	二氧化硫	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	烟尘	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	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

第二部分
验收意见

巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产2万吨高频精密焊管建设项目（阶段性）竣工环境保护验收意见

2019年8月25日，巢湖鹏远金属焊管有限公司根据巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产2万吨高频精密焊管建设项目（阶段性）竣工环境保护验收监测报告（表）并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南、本项目环境影响评价报告书（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

巢湖鹏远金属焊管有限公司位于巢湖市安徽居巢经济开发区安成路与前进路交口西北角。项目占地面积27.06亩，建筑面积5708m^2。主要建设内容为2条（φ32机组、φ60（φ76）机组）生产线以及配套建设的公用、辅助、储运和环保等工程。

（二）建设过程及环保审批情况

2018年3月安徽伊尔思环境科技有限公司编制完成了《巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产2万吨高频精密焊管建设项目环境影响报告表》，2018年4月8日巢湖市环境保护局（环审字[2018]016号）对《巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产2万吨高频精密焊管建设项目环境影响报告表》进行了审批。项目从立项至调试过程中无环境投诉、违法或处罚记录等。

（三）投资情况

项目总投资7000万元，环保投资9万元。

（四）验收范围

本次验收范围主要是年产8850吨高频精密焊管（2条生产线：φ32机组、φ60（φ76）机组）以及配套的环保设施等建设内容。

二、工程变动情况

经现场检查，企业辅助设备增加1台3*3*2压块机；企业实际建设2条高频精密焊管生产线（φ32机组、φ60（φ76）机组），另外4条高频精密焊管生产线（φ90机组、φ114机组、φ165机组）未建设；环评设计建设3个车间，企业实际将1#、2#车间合并建设统称为1#车间，3#车间未建设；在1#车间内分割出一部分面积为5m²的沥油区，地面做过防渗（防渗混凝土+防水层），沥油围堰10m*3m，建有11m²浸油池；企业主体工程、储运工程建设面积比环评设计面积小，辅助工程建设面积比环评设计面积大；以上变化不属于重大变动。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

本项目的废水主要为职工生活废水和冷却循环水。冷却循环水循环使用不外排；生活废水经化粪池预处理后排入市政污水管道进入巢湖市污水处理厂处理。

（二）废气

本项目的废气主要为飞切工艺产生的金属粉尘和焊接成型工序产生的焊接烟尘，企业 2 条生产线焊接成型工序各配置 1 台移动式电焊机除尘器；加强车间通风，粉尘以无组织形式排放。

（三）噪声

本项目噪声主要是制管机、固态高频焊管机组、压缩机等生产设备。噪声主要通过如下措施来降噪：选用低噪声设备、合理布置设备在车间内的位置；墙体隔声，基础减振。

（四）固体废物

本项目固体废弃物主要是生产过程中的边角料、废包装材料，生活垃圾以及废管制液及废防锈油（统称：废防锈漆）、废乳化液、废机油。生产过程中的边角料、废包装材料经收集后出售给废品回收站；生活垃圾集中收集后统一委托环卫部门进行处理；废防锈漆、废乳化液、废机油属于危险废物，先暂存于危废暂存间，已委托马鞍山危险废物集中处置中心处理。

四、污染物排放情况

1.废水

该项目废水总排口排放的废水 pH 值在限值范围以内，其他各监测因子的排

放浓度最大值均低于限值要求，满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准限值要求。

2.废气

该项目无组织废气中颗粒物最大浓度值小于标准限值，满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中无组织浓度限值要求。

3.厂界噪声

该项目区东、南、西、北侧厂界昼间、夜间噪声监测结果均在标准限值内，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类区标准限值要求。

4.固体废物

该项目产生的固废主要是生产过程中的边角料、废包装材料，生活垃圾以及废管制液及废防锈油（统称：废防锈漆）、废乳化液、废机油。生产过程中的边角料、废包装材料经收集后出售给废品回收站；生活垃圾集中收集后统一委托环卫部门进行处理；废防锈漆、废乳化液、废机油属于危险废物，先暂存于危废暂存间，已经委托委托马鞍山危险废物集中处置中心处理。

5、污染物排放总量

经核算：化学需氧量：0.032吨/年，氨氮：0.001吨/年。

6.卫生防护距离

根据环评与批复，本项目未设卫生防护距离。

五、验收结论

本次验收监测工况稳定，满足生产工况要求。项目执行了环境影响评价和“三同时”制度，环境保护手续齐全，在实施过程中基本按照环评文件及批复要求配套建设了相应的环境保护设施，落实了相应的环境保护措施，废气、废水、噪声等主要污染物达标排放，符合环境保护验收条件，验收工作组同意该项目通过竣工环境保护验收。

巢湖鹏远金属焊管有限公司

2019.08.25

巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产2万吨高频精密焊管建设项目（阶段性）竣工环境保护验收技术意见

2019年8月25日，巢湖鹏远金属焊管有限公司组织了《新建年产2万吨高频精密焊管建设项目（阶段性）竣工环境保护验收监测报告表》验收会议，共有6名代表参加了检查验收，会议组成了3人的专家验收组（名单附后）。与会代表首先查阅了项目的有关验收资料、档案，并进行了环境保护现场检查，听取了建设单位关于该项目建设的基本情况和验收报告编制单位安徽海恒检测技术有限公司编制的《巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产2万吨高频精密焊管建设项目（阶段性）竣工环境保护验收监测报告》的汇报，经认真讨论，验收专家组形成意见如下：

1、明确本次验收范围，完善项目实际建设内容与环评中规定建设内容的一致性分析，核实项目本阶段建设变化情况，明确项目有无重大变更；核实项目总投资、环保投资。

2、核实产品方案、产能，核实设备、原辅材料清单，明确原辅材料储存利用方式；核实用水量、排水量，核实水平衡，明确规范化污水排放口设置；完善沥油区、循环水池防渗防漏措施。

3、核实项目工艺流程及配套污染防治设施建设情况；核实项目验收期间工况；完善验收监测期间废气、废水污染物监测结果分析；完善检测质量保证及控制措施。

4、核实固废产生种类、产生量，规范危废暂存场所建设，规范固废收集、储存、处置措施。

5、完善项目竣工环境保护验收监测报告表编制和本次验收监测的结论；补充完善环境管理措施；明确生产工艺布局和污染防治设施的位置，完善平面布置图；完善建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表；规范有关附图、附件。

验收专家组（签字）：

二〇一九年八月二十五日

巢湖鹏远金属焊管有限公司

新建年产 2 万吨高频精密焊管建设项目（阶段性）

竣工环境保护验收评审会签到表

时间：2019 年 8 月 25 日

姓名	单位	职称/职位	签字	联系方式

第三部分

其他需要说明的事项

其他需要说明的事项

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，“其他需要说明的事项”中应如实记载的内容包括环境保护设施设计、施工和验收过程简况，环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的，除环境保护设施外的其他环境保护措施的落实情况，以及整改工作情况等，现将建设单位需要说明的具体内容和要求列举如下：

1 环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1.1 设计简况

本项目已将建设项目的环境保护设施纳入了初步设计，环境保护设施的设计符合环境保护设计规范的要求，编制了环境保护篇章，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

本项目已将环境保护设施纳入了施工合同，环境保护设施的建设进度和资金得到了保证，项目建设过程中组织实施了环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的环境保护对策措施。

1.3 验收过程简况

本项目于 2019 年 6 月竣工，安徽海恒检测技术有限公司接受委托对该建设项目进行竣工环境保护验收监测，安徽海恒检测技术有限公司技术人员接到委托后于 2019 年 7 月 15 日对该建设项目建设、环保设施以及污染物排放情况进行了现场勘查，现根据企业提供的技术资料和实际情况，编制了该项目竣工环境保护验收监测方案，并于 2019 年 7 月 24 日~25 日进行了现场监测和环境管理检查工作，结合环境管理检查情况，编制了本报告。2019 年 8 月 25 日，巢湖鹏远金属焊管有限公司在巢湖组织召开了《巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产 2 万吨高频精密焊管建设项目环境影响报告表》阶段性竣工环境保护验收会，验收工作组经现场检查并审阅有关资料，经认真讨论，认为：巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产 2 万吨高频精密焊管建设项目（阶段性）环评审批手续齐全，主要污染防治设施已建成，实现达标排放，满足《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》要求，具备竣工环保验收条件，验收合格。

1.4 公众反馈意见及处理情况

本项目在设计、施工和验收期间未收到过公众反馈意见或投诉。

2 其他环境保护措施的落实情况

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

2.1 制度措施落实情况

（1）环保组织机构及规章制度

巢湖鹏远金属焊管有限公司成立环保管理机构及制定环境管理制度。

（2）环境风险防范措施

本项目环境影响报告表及其审批部门审批决定中均未要求制定环境风险应急预案，巢湖鹏远金属焊管有限公司未制定环境风险应急预案。

（3）环境监测计划

《巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产 2 万吨高频精密焊管建设项目环境影响报告表》没有提出监测计划，建设单位没有制定监测计划。为调查工程建设对环境的影响，该项目阶段性竣工环境保护验收调查阶段，安徽海恒检测技术有限公司对该项目进行了两天的环境监测工作。监测结果合格。

2.2 配套措施落实情况

（1）区域消减及淘汰落后产能

本项目不涉及区域内污染物总量消减和淘汰落后产能。

（2）防护距离控制及居民搬迁

根据《巢湖鹏远金属焊管有限公司新建年产 2 万吨高频精密焊管建设项目环境影响报告表》及批复文件，本项目未设卫生防护距离。