



马鞍山市环美质检技术服务有限公司

报告编号：18HJ099019464001

# 年产 1000 套折弯模具及刀片项目 竣工环境保护验收监测报告

建设单位：马鞍山市银达机械刀模厂

编制单位：马鞍山市环美质检技术服务有限公司

2018 年 5 月



建设单位法人代表：周家金

编制单位法人代表：陈静

项目负责人：王冰

报告编制人：朱志勇

建设单位： 马鞍山市银达机械刀模厂

电话： 13705557782

传真： /

邮编： 243000

地址： 马鞍山市博望区博望镇东城村四联路

编制单位： 马鞍山市环美质检技术服务有限公司

电话： 18855585128

传真： /

邮编： 243000

地址： 马鞍山市雨山区九华西路 1350 号



## 目录

1、项目概况.....	1
2、验收依据.....	3
3、项目建设情况.....	4
3.1 地理位置及平面布置.....	4
3.2 建设内容.....	6
3.3 主要原辅材料及燃料.....	8
3.4 水源及水平衡.....	8
3.5 主要产品方案.....	9
3.6 主要生产设备.....	9
3.7 劳动定员及工作制度.....	10
3.8 生产工艺.....	10
3.9 项目变动情况.....	11
4、环境保护设施.....	12
4.1 污染物治理/处置设施.....	12
4.2 其他环境保护设施.....	14
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况.....	14
5、环境影响报告表主要结论与建议及其审批部门审批决定.....	15
5.1 环境影响报告表主要结论与建议.....	15
5.2 审批部门审批决定.....	16
6、验收执行标准.....	17
6.1 废气.....	17



6.2 噪声 .....	17
6.3 废水.....	17
6.4 固（液）体废物.....	17
6.5 总量控制.....	17
7、验收监测内容.....	18
7.1 环境保护设施调试运行效果.....	18
8、质量保证和质量控制.....	19
8.1 监测分析方法.....	19
8.2 监测分析方法.....	19
8.3 人员能力.....	19
8.4 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	19
9、验收监测结果.....	20
9.1 生产工况.....	20
9.2 环保设施调试运行效果.....	20
9.3 工程建设对环境的影响.....	21
10、验收监测结论.....	22
10.1 环保设施调试运行效果.....	22
10.2 工程建设对环境的影响.....	22
10.3 建议.....	22
11、建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表.....	23



附件 1 《关于马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目环境影响报告表的批复》

附件 2 马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目环保竣工验收监测委托书

附件 3 马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目环保竣工验收期间工况证明

附件 4 马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目危险废弃物处置合同、外协合同

附件 5 马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目危废库照片

附件 6 马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目环保竣工验收监测检测报告、现场采样照片

附件 7 磨削液主要成分

附图 1 马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目平面布置图

附图 2 马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目周边环境概况图

附图 3 马鞍山市银达机械刀模厂地理位置图



## 1、项目概况

马鞍山市银达机械刀模厂投资 300 万元，位于博望区博望镇东城村四联路，项目占地 2.447 亩。项目主要建设 2 座生产厂房约 540m<sup>2</sup>、办公楼 90m<sup>2</sup> 以及其他公辅工程，总用地面积约 1824.90m<sup>2</sup>，同时购置各类机床用于机械刀具、机械模具的生产。

根据《中华人民共和国环境保护法》和《中华人民共和国环境影响评价法》等相关法规，项目需开展环境影响评价工作。根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（环境保护部令第 44 号），项目类别为“二十二、金属制品业”中“67 金属制品加工制造”，属于“其他（仅切割组装除外）”，应编制环境影响报告表。建设单位委托安徽锦程安环科技发展有限公司进行环境影响评价工作并编制《马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目环境影响报告表》。

2018 年 4 月 9 日取得博望区环境保护局《关于马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目环境影响报告表的批复》博环表[2018]378 号，2018 年 4 月 18 日马鞍山市银达机械刀模厂委托马鞍山市环美质检技术服务有限公司对该项目做竣工环境保护验收监测。2018 年 4 月 20 日我公司组织专业技术人员依据《马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目环境影响报告表》、《关于马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目环境影响报告表的批复》以及验收监测技术规范等项目进行现场踏勘，根据现场情况及环评报告和批复要求做出以下验收监测方案。

根据国家环保总局第 13 号令《建设项目竣工环境保护验收管理办法》和 38 号文《关于建设项目环境保护设施竣工验收监测管理有关问题的通知》等文件的要求，马鞍山市环美质检技术服务有限公司委托安徽省公众检验研究院有限公司于 2018 年 5 月 4-5 日对该项目厂界噪声和环保治理设施的运行情况进行了现场监测及检查，根据监测结果和环境管理检查情况，编制了竣工验收监测报告，为该项目的验收及环境管理提供科学依据。项目概况表见表 1-1。

表 1-1 项目概况表

项目名称	年产 1000 套折弯模具及刀片项目				
建设单位	马鞍山市银达机械刀模厂				
建设地点	马鞍山市博望区博望镇东城村四联路				
法人代表	周家金	联系人	周家金		
通讯地址	马鞍山市博望区博望镇东城村四联路				
联系电话	13855558493	传真	/	邮政编码	243131
环境影响评价报告表名称	《马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目环境影响报告表》				
项目环境影响评价单位	安徽锦程安环科技发展有限公司				
建设项目性质	新建		行业类别	C3525 模具制造	
立项审批部门	马鞍山市博望区发展和改革委员会		批准文号	博发经函 [2017]296 号	
环评报告审批部门	马鞍山市博望区环境保护局		批准文号	博环表 [2018]378 号	
概算总投资	300 万元	其中环保投资	2.1 万元	比例	0.7%
验收实际总投资	300 万元	其中环保投资	2.1 万元	比例	0.7%
占地面积	2.477 亩		建筑面积	1824.90m <sup>2</sup>	
开工建设时间	2017 年 12 月		建设完工时间	2018 年 4 月	

## 2、验收依据

2.1 《建设项目竣工环境保护验收管理办法》（国家环保总局第 13 号令，2001 年 12 月）

2.2 国令第 682 号《建设项目环境保护管理条例》；

2.3 国家环保总局环发〔2000〕38 号文《关于建设项目环境保护设施竣工验收监测管理有关问题的通知》；

2.4 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）

2.5 生态环境部公告 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）

2.6 安徽省环境保护局环监〔2002〕13 号“转发国家环境保护总局《建设项目竣工环境保护验收管理办法》的通知”（2002 年 1 月 29 日）；

2.7 《马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目环境影响报告表》（安徽锦程安环科技发展有限公司，2018 年 3 月）；

2.8 《关于马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目环境影响报告表的批复》博环表[2018]378 号（博望区环境保护局，2018 年 4 月 6 日）；

2.9 马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目项目竣工环境保护验收监测委托书。

### 3、项目建设情况

#### 3.1 地理位置及平面布置

项目位于马鞍山市博望区博望镇东城村四联路。项目东侧为四联路，道路以东为马鞍山市宝力机械制造有限公司，项目北侧为马鞍山市华东工业刀具厂，项目南侧为乡村无名道路，道路以南为马鞍山市中利刀具制造有限公司，项目西侧为已经停产 3 年的企业，周围均为机械加工企业，生产时对本项目无影响；最近的居民区距离本项目 120m。项目周边无自然保护区、风景名胜区和饮用水水源保护区等需要特殊保护的环境敏感对象，总体上不因项目的建设而改变区域环境质量，具体环境保护目标见表 3-1。项目周边环境概况图见附图 2，地理位置图见附图 3。

表 3-1 环境保护目标

环境要素	保护目标	方位	性质	规模	与项目生产厂房最近距离	保护级别
环境空气	教师新村	南侧	住宅	/	120m	《环境空气质量标准》(GB 3095-2012)二级标准
	胡家村	东、北侧	住宅	/	120m (最近东侧)	
	星星乐博望幼儿园	东侧	学校	/	160m	
	工业新城	东侧	住宅	/	160m	
	博望中学	西南侧	学校	/	250m	
	张司村	西北侧	住宅	/	310m	
	碧桂花园	南侧	住宅	/	310m	
	杨家甸	南侧	住宅	/	320m	
	小菜园	西侧	住宅	/	420m	
地表水环境	小溪港	东侧	河流	小型河流	630m	《地表水环境质量标准》(GB 3838-2002)IV类标准
	博望河	西侧	河流	小型河流	1000m	
声环境	教师新村	南侧	住宅	/	120m	《声环境质量标准》(GB 3096-2008)2类功能区标准
	胡家村	东、北侧	住宅	/	120m (最近东侧)	
	星星乐博望幼儿园	东侧	学校	/	160m	
	工业新城	东侧	住宅	/	160m	

项目共有 2 栋生产车间、1 栋办公楼、1 栋辅助用房等，2#车间位于西侧，1#车间位于北侧，办公楼位于东北侧，项目大门位于东侧中央，大门左边从东至西依次为固废暂存区，车棚，危废暂存库，辅助用房和厕所。各单元之间具有一定间隔，厂内主要通道为一条宽 6 米的车行道，运输车辆可通过此通道至每一个单元。根据平面布置，车间设置符合运输线路短捷顺畅，工艺流程合理的要求。1#车间、2#车间主要设备有龙门刨、锯床、铣床、磨床、钻床等，从车间内部布置情况可以看出，项目内部布置严格按照生产工艺流程来设计，可形成一个有序的空间，同时将高噪声设备布置在厂区较中间的位置，避免引起厂界噪声超标现象。项目总平面布置图见附图 1。

### 3.2 建设内容

项目建设内容组成见表 3-2。

表 3-2 项目建设内容组成

工程类别	工程内容	环评报告建设内容	验收实际建设内容	备注
主体工程	1#生产厂间	建筑面积约 540m <sup>2</sup> ，共 2 间生产车间，项目主要包括一条生产线，生产能力为 1000 套折弯模具及刀片；主要设备有龙门刨、磨床、铣床、锯床、钻床等	车间长 24 米，宽 10 米，高 6 米，为钢混厂房，建筑面积约 240 平方米，主要设备有龙门刨、磨床，用于折弯模具及刀片的生产加工	与环评建设内容相同
	2#生产厂间		车间长 20 米，宽 15 米，高 8 米，为钢混厂房，建筑面积约 300 平方米，主要设备有龙门刨、磨床、铣床、锯床等，用于折弯模具及刀片的生产加工	与环评建设内容相同
辅助工程	办公楼	建筑面积约 90m <sup>2</sup> ，主要用作员工办公	办公楼长 12 米，宽 8 米，层高 3m，共 2 层，占地面积约 90m <sup>2</sup> ，主要用作员工办公	与环评建设内容相同
	辅助用房	/	辅助用房长 20 米，宽 8 米，高 3 米，建筑面积约 160 平方米，主要用于员工休息、工具存放	环评中未进行说明
公用工程	给水系统	市政给水管网提供	市政给水管网供给	与环评建设内容相同
	排水系统	雨污分流，雨水纳入雨水管网，生活污水经化粪池处理后，定期清掏，用于周边农田灌溉	雨污分流，雨水纳入雨水管网，生活污水经化粪池处理后，定期清掏，用于周边农田灌溉	
	供电系统	市政电网提供	市政电网提供	
	液化石油气	由罐装液化石油气提供，年使用量 12 罐	由罐装液化石油气提供，年使用量 12 罐	
环保工程	废水处理	生活污水经化粪池处理后，定期清掏，用于周边农田灌溉	生活污水经化粪池处理后，定期清掏，用于周边农田灌溉	与环评建设内容相同
	固废处理	含油废抹布、废手套和生活垃圾收集后委	含油废抹布、废手套和生活垃圾收集后委托环卫部门清	

马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目  
竣工环境保护验收监测报告

工程类别	工程内容	环评报告建设内容	验收实际建设内容	备注
		托环卫部门清运； 一般工业固废委托相关单位回收综合利用； 危险废物统一贮存于危废暂存区，委托资质单位处置	运； 一般工业固废存放在固废暂存区，占地面积约 15m <sup>2</sup> ，委托相关单位回收综合利用； 危险废物统一贮存于危废暂存区，占地面积约 10m <sup>2</sup> ，委托资质单位处置（已与马鞍山澳新环保科技有限公司签订危废处理协议）	
	噪声	选用低噪声设备；设置隔震基础或铺垫减震垫	选用低噪声设备；设置隔震基础或铺垫减震垫	

### 3.3 主要原辅材料及燃料

项目主要原辅材料及燃料见下表。

表 3-3 主要原辅材料及燃料一览表

原辅材料及能源	环评设计用量	验收实际用量	备注
钢材	200t	200t	与环评建设内容相同
磨削液	5 桶, 170kg/桶	5 桶, 170kg/桶	
润滑油	5 桶, 170kg/桶	5 桶, 170kg/桶	
氧气	30 罐	30 罐	
液化石油气	12 罐	12 罐	
水	188.5t	184.25t	实际用水量比环评设计用量减少 4.25t

备注：磨削液主要成分为食用香精、食用碱、食用苯甲酸钠防腐剂、医用甘油、蒸馏水（由供应商提供，具体见附件 8）

### 3.4 水源及水平衡

项目所需水源由市政给水管网提供，项目用水主要为员工生活用水和磨削液调配用水。参照《建筑给水排水设计规范（2009 年版）》（GB 50015-2003），员工生活用水定额取 50L/人，项目员工人数 12 人，年工作天数 300 天；项目购买的磨削液使用时按磨削液：水=1：5 调配后使用，项目磨削液年用量 0.85t，则调配用水量 4.25t/a（磨削液循环使用不外排）。项目用水情况见下表所示，水平衡图见图 3-1。

表 3-4 项目用水情况表

序号	产生位置	用水定额	年用水系数	年用水量	污水年排水量
1	生活用水	50L/人	12 人/d, 300d/a	180t/a	144t/a
2	磨削液调配用水	/	磨削液：水=1：5	4.25t/a	0

注：污水年排放量=0.8×年用水量。

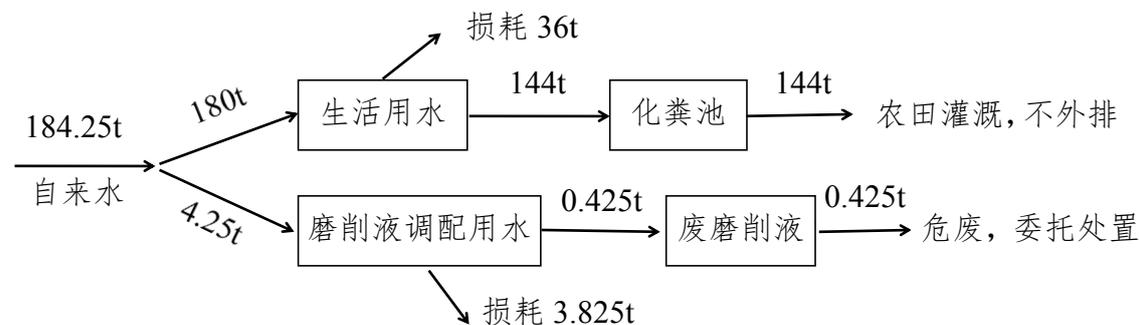


图 3-1 项目水平衡图

### 3.5 主要产品方案

本项目设计年产 1000 套折弯模具及刀片项目，主要产品方案见表 3-5。

**表 3-5 主要产品方案一览表**

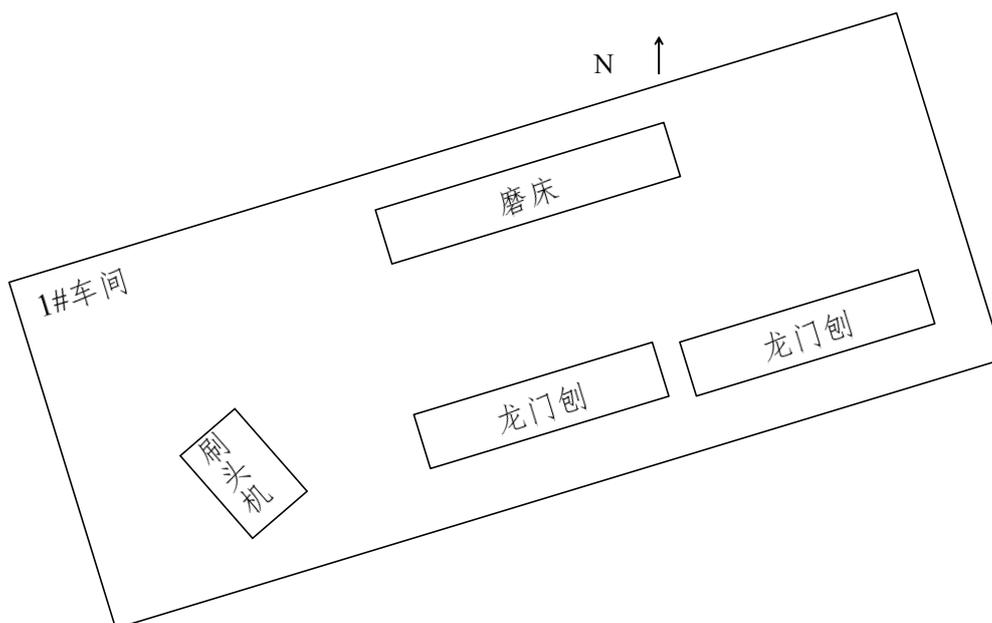
产品名称	环评设计年产量 (套)	验收实际年产量 (套)	备注
折弯模具及刀片	1000	1000	与环评内容一致

### 3.6 主要生产设备

建设项目设备表见表 3-6，设备布局图见图 3-2、3-3。

**表 3-6 建设项目生产设备一览表**

设备名称	数量 (台/套)		备注
	环评阶段	验收阶段	
龙门刨	2	3	增加 1 台
铣床	2	2	与环评报告内容一致
磨床	4	4	
钻床	1	1	
锯床	1	1	
折弯机	1	1	
油压机	1	1	
刷头机	1	1	
行车	2	2	



**图 3-2 1#车间设备布局图**

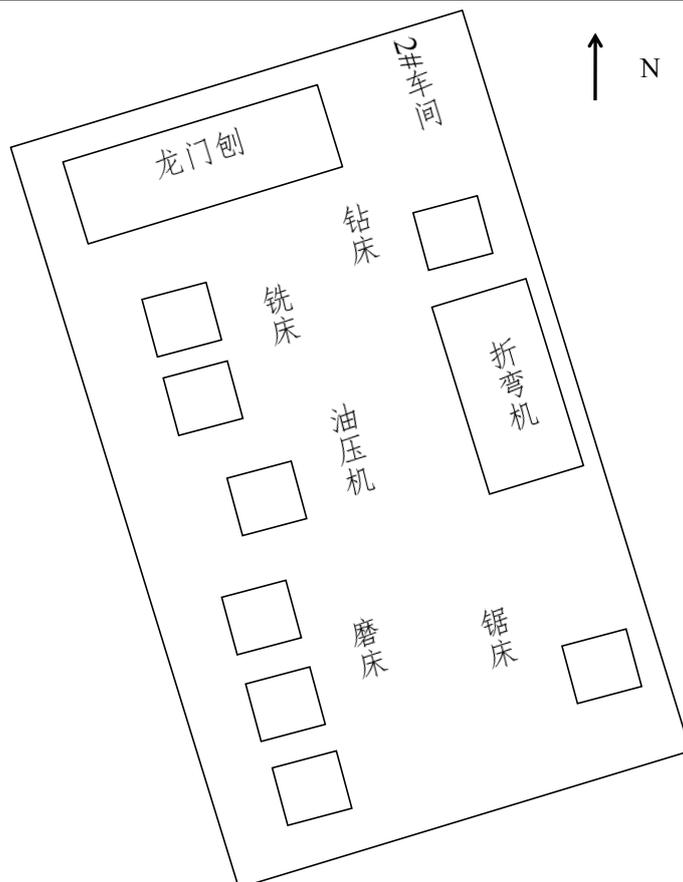


图 3-3 2#车间设备布局

### 3.7 劳动定员及工作制度

本项目劳动定员 12 人，每天 8 小时工作制，年工作日 300 天。年工作 2400 小时，均与环评内容一致。

### 3.8 生产工艺

工艺流程：根据产品方案，项目从事机械刀具、机械模具的生产，主要生产折弯模具及刀片，其生产工艺流程如下：

下料：根据产品部件尺寸要求，使用锯床、龙门刨等对钢材进行下料加工，该过程使用磨削液，无金属粉尘产生，会产生废金属边角料 S1。

外协锻造：锻造加工委外进行。

粗加工：使用铣床、钻床等对工件进行粗加工，该过程使用磨削液，无金属粉尘产生，会产生废金属边角料 S1。

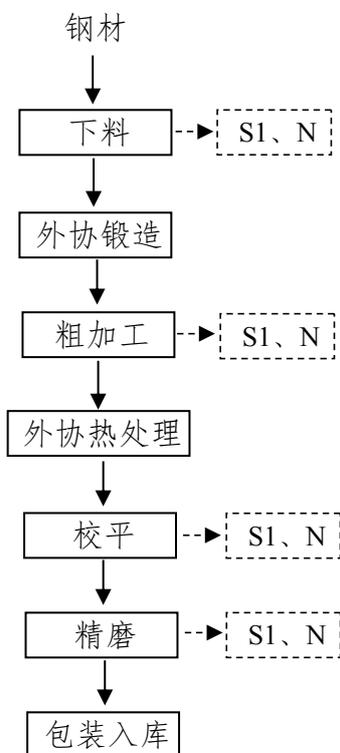
外协热处理：热处理加工委外进行。

校平：利用液化石油气燃烧放出的高热使金属件软化，然后手动校平。

精磨：利用磨床对工件进行精磨加工，该过程使用磨削液，无金属粉尘产生，会产生废金属边角料 S1。

包装入库：将产品包装入库。

注：项目购买的磨削液使用时按磨削液：水=1：5 调配后使用，项目磨削液年用量 0.85t，则调配用水量 4.25t/a。调配后的磨削液循环使用，定期补充，使用过程中磨削液损失约 90%，则废磨削液产生量为 0.425t/a。项目废润滑油产生量为 0.09t/a。



注：N 噪声 S1 固废。

图 3-4 项目工艺流程及产污节点图

### 3.9 项目变动情况

经过现场勘察，本项目实际建设情况变动如下：新增 1 台龙门刨床，新增 1 座辅助用房，用水量减少 4.25t，未构成重大变更。

变动原因：环评编制单位与建设单位沟通不足，部分信息未能核实，导致上述变动。

## 4、环境保护设施

### 4.1 污染物治理/处置设施

#### 4.1.1 废水

本项目建成后厂区无生产废水，产生的废水主要来自职工生活污水，项目不设食堂、浴室、员工宿舍等其他生活设施，员工用餐由盒饭解决。生活污水经化粪池沉淀贮存，定期清掏后用于灌溉、绿化等综合利用。建设项目废水中主要污染物为 COD<sub>Cr</sub>、BOD<sub>5</sub>、SS 和 NH<sub>3</sub>-N，年排放废水量 144 吨，主要污染物产生量 COD<sub>Cr</sub>：0.050 t/a、BOD<sub>5</sub>：0.0022t/a、SS：0.0029t/a、NH<sub>3</sub>-N：0.003t/a。项目污水经容积为 9m<sup>3</sup>化粪池预处理后，定期清掏，用于周边农田灌溉。

表 4-1 废水产生及排放情况一览表

废水类别	来源	污染物种类	排放规律	排放量	治理设施	排放去向
生活污水	生活	COD <sub>Cr</sub> 、BOD <sub>5</sub> 、SS、氨氮	间断	144t/a	化粪池	肥田

#### 4.1.2 废气

项目运营期无废气产生。

#### 4.1.3 噪声

本项目的噪声主要是锯床、铣床、钻床、磨床等设备产生的噪声。采取的治理措施如下：（1）合理布局将噪声源尽量布置专用设备房内，通过距离衰减减轻噪声对外环境的影响。（2）选择低噪声设备在满足工艺设计的前提下，尽量选用满足国际标准的低噪声、低振动型号的设备，降低噪声源强。（3）设置隔振基础或减震垫（4）强化生产管理确保降噪设施的有效运行，并加强对生产设备的保养、检修与润滑，保证设备处于良好的运转状态。经治理后，高噪声设备声源值有效降低，可以满足保护操作工人的身心健康需要，加上围墙隔音、绿化降噪及距离衰减，能够做到厂界达标。

#### 4.1.4 固（液）体废物

建设项目产生的固体废物主要包括危险废物、一般工业固体废物和生活垃圾。危险废物主要为废磨削液、废润滑油、含油废抹布、废手套；一般工业固体废物主要有废金属边角料、生活垃圾。

一般固废污染防治措施：（1）对固体废物实行从产生、收集、运输、贮存直至最终处理实行全过程管理，加强固体废物运输过程的风险防范，按照有关法律、法规的要求，对固体废弃物全过程管理应报当地环保行政主管部门等批准。（2）加强固体废物规范化管理，固体废物分类定点堆放，堆放场所远离办公区和周围环境敏感点。为了减少雨水侵蚀造成的二次污染，临时堆放场地要加盖顶棚。（3）生活垃圾及时清运，避免产生二次污染。一般固废暂存库设置与厂区大门左侧，建筑面积约 15m<sup>2</sup>。

危险固体废物污染防治措施：项目生产中产生的危险固体废物为危险废物主要为废磨削液、废润滑油、含油废抹布、废手套。废磨削液、废润滑油委托马鞍山澳新环保科技有限公司无害化处置，含油废抹布、废手套委托环卫部门及时清运。企业将危险暂存场所设置于车棚和辅助用房之间，建筑面积约 15m<sup>2</sup>，满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）的选址及设计原则。危险废物暂存区地面采取硬化、防渗地面，地面与裙脚用坚固、防渗的材料建造，且选取的建筑材料必须与危险废物相容；使用符合标准的容器，分类盛装危险废物，分区存放，设置防雨、防火、防雷、防扬尘装置，并在危险废物暂存区设置标示；危险废物运输过程中需要注意包装容器要密闭，以免泄漏；禁止超装、超载；运输过程中执行《危险废物转移联单管理办法》有关规定和要求，做好危废转移登记。

表 4-2 项目固体废物产生及处理情况一览表

性质	名称	来源	年产量 (t/a)	暂存场所	处置量 (t/a)	处置措施
一般工业 固体废物	废金属边角料	机加工作业	30t/a	固废暂存所	30t/a	收集后统一外售处理。
危险废物	废润滑油	设备养护	0.09t/a	危废暂存所	0.09t/a	委托马鞍山澳新环保科技有限公司处理。
	废磨削液	机加工作业	0.425t/a		0.425t/a	
	废含油抹布和手套	日常清洁	0.02t/a	垃圾桶	0.02t/a	根据《国家危险废物名录》2016 版，含油废抹布、废手套已豁免，收集后由当地环卫部门集中处置。
生活垃圾	员工生活垃圾	员工生活	1.8t/a		1.8t/a	收集后由当地环卫部门集中处置。

#### 4.2 其他环境保护设施

本项目无其他环保设施。

#### 4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

本项目投资 300 万元，环保投资 2.1 万元，占总投资的 0.7%。项目投资明细详见表 4-3。

表 4-3 工程环保投资一览表

类别	环评内容中工程环保投资概况		实际工程环保投资概况		备注
	治理措施	金额 (万元)	治理措施	金额 (万元)	
废水治理	雨污管网、化粪池	0.4	雨污管网、9m <sup>3</sup> 化粪池	0.4	治理设施与环评内容一致
噪声治理	设隔振基础或减震垫	0.5	设隔振基础或减震垫	0.5	
固废治理	危废暂存区	1.2	危废暂存区	1.2	
合计	/	2.1	/	2.1	

项目在建设过程中，严格执行了环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的“三同时”制度。建设项目运营时，制订并落实必要的环境管理规章制度和岗位操作规程。

## 5、环境影响报告表主要结论与建议及其审批部门审批决定

### 5.1 环境影响报告表主要结论与建议

环境影响报告表中对废水、废气、固体废物及噪声污染防治设施效果的要求、工程建设对环境的影响及要求等内容见表 5-1。

表 5-1 建设项目拟采取的防治措施及预期治理效果

内容 类型	排放源 (编号)	污染物名称	防治措施	预期治理 效果
大气 污染物	/	/	/	/
水 污染物	生活污水	COD <sub>Cr</sub> BOD <sub>5</sub> SS NH <sub>3</sub> -N	生活污水经化粪池预 处理后，定期清掏， 用于周边农田灌溉	100%处置
固 体 废 物	机加工作业	废金属边角料	收集后委托相关单位 回收综合利用	100%处置
	磨削液使用	废磨削液	收集后贮存于危废暂 存区，委托资质单位 处置	
	设备养护	废润滑油		
	日常清洁	含油废抹布、废手套	收集后委托环卫部门 清运	
员工生活	生活垃圾			
噪 声	通过采取设置隔振基础或减震垫等降噪措施，并经厂房建筑墙体隔声后，项目厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）2类功能区排放标准。项目夜间不生产，敏感目标处昼间噪声预测值符合《声环境质量标准》（GB 3096-2008）2类功能区标准。			
其他	/			
生态保护措施及预期效果： /				

环境影响报告表主要结论：项目在运营过程会产生噪声、一定量的废水和固体废物等。经评价分析，只要采取严格的环保治理和管理

措施，其环境影响可得到最大程度的减缓和控制。在全面落实报告提出的各项环境保护措施的基础上，切实做到“三同时”规定，并在运营期内持之以恒加强环境管理，则从环境影响的角度来看，项目建设可行。

## 5.2 审批部门审批决定

环评审批部门审批决定及落实情况见表 5-2，博望区环境保护局对该项目的环境影响报告书的批复详见附件 1。

表 5-2 环评批复落实情况检查

环评批复要求	执行情况
全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，加强生产管理和环境管理，减少污染物产生量和排污量。严格《报告表》实施，落实污染防治措施，执行“三同时”制度，确保污染物稳定达标排放。	已按环评要求落实。
按“清污分流、雨污分流、水质处理、一水多用”的原则，落实《报告表》所提出的综合利用措施。本项目无生产废水，生活污水经隔油池和化粪池处理后，满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中相应标准及污水处理厂接管标准后，排入污水厂处理。	已按环评要求落实。项目无生产废水，生活废水经隔油池、化粪池处理后，用于农田灌溉。
强化大气污染防治工作，落实《报告表》中提出的大气污染防治措施。本项目机加工过程无废气产生。	已按环评要求落实。本项目无废气产生。
做好噪声污染防治工作。厂区要合理布局，主要产噪设备要远离厂界布置，同时选用低噪声设备，对高噪声设备应采取有效减振、隔声，消音等降噪措施，厂界噪声须符合《工业企业厂界环境吸声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准要求。	已按环评要求落实。通过厂房隔声，合理布局，设备减震降噪降低噪声影响。
按固废“资源化、减量化、无害化”处理处置原则，落实《报告表》中提出的各类固废的收集、处理处置和综合利用措施，防止发生二次污染。危险废物必须单独收集并委托有资质的单位安全处置，同时，执行危废处置备案管理制度，严禁企业擅自处置。厂内危废暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单的规定要求，设置危险废物识别标志，并做好防风、防雨、防晒、防流失、防渗漏等工作。其它一般固废暂存场所应符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及修改单的规定要求。	已按环评要求落实。针对非金属边角料、含油抹布和手套、生活垃圾等一般固废，建立一个约 15m <sup>2</sup> 固废暂存区符合相关标准要求，一般固废和生活垃圾进行分类收集交于环卫部门统一处理；针对危险废物如废磨削液和废润滑油，建立一座约 10m <sup>2</sup> 危废暂存库；并已与马鞍山澳新环保科技有限公司签订了危险废弃物处置合同，但危险废物台账记录有待完善。

## 6、验收执行标准

### 6.1 废气

本项目运营期无废气产生。

### 6.2 噪声

建设项目厂界噪声执行 GB12348-2008 《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类标准。如表 6-1 所示：

表 6-1 噪声排放标准

执行标准类别	标准值[dB (A) ]	
	昼间	夜间
GB12348-2008 中 3 类	65	55

### 6.3 废水

本项目废水主要是职工生活污水，生活污水经化粪池预处理后，定期清掏，用于周边农田灌溉，不外排。

### 6.4 固（液）体废物

一般工业固体废物贮存执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及修改单要求。

危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）要求及修改单要求。

### 6.5 总量控制

项目生活污水经化粪池预处理后，定期清掏，用于周边农田灌溉，不外排，不涉及总量控制指标。

## 7、验收监测内容

### 7.1 环境保护设施调试运行效果

根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》中验收监测技术要求，通过对各类污染物达标排放及各类污染物治理设施去除效率的监测，来说明环境保护设施调试效果。结合本项目的实际情况，具体监测内容如下。

#### 7.1.1 废水

本项目废水主要是职工生活污水，经化粪池处理后，定期清掏用于肥田，不外排，不设监测点。

#### 7.1.2 废气排放监测内容

结合环境影响评价报告表和本次验收调查现场确认，项目无废气产生，未进行监测。

#### 7.1.3 厂界噪声监测

结合环境影响评价报告表和本次验收调查现场确认，项目夜间不生产，厂界噪声的验收监测选取厂界作为监测点。

监测点位：东、西、南、北厂界各布设 1 个噪声监测点，共 4 个监测点；监测项目：昼、夜等效声级（Leq），监测两天。

## 8、质量保证和质量控制

本次验收监测采样及样品分析均严格按照《《环境监测技术规范》等要求进行，实施全程序质量控制。具体质控要求如下：

- 1、及时了解生产情况，保证监测过程中工况负荷满足有关要求；
- 2、监测分析方法采用国家有关部门颁布的标准分析方法，监测人员经过考核并持证上岗；所有监测仪器经计量部门检定并在有效期内。
- 3、现场采样和测试前，按照国家环保局发布的《环境监测技术规范》的要求进行全过程质量控制；
- 4、监测数据严格执行三级审核制度，经过校对、质量负责人审核，最后由技术负责人审定。

### 8.1 监测分析方法

监测分析方法采用国家颁布标准（或推荐）分析方法，监测分析方法见表 8-1。

表 8-1 监测分析方法表

类别	项目	监测分析方法	依据
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB 12348-2008

### 8.2 监测分析方法

本项目监测仪器型号为多功能声级计，经计量部门检定并在有效期内。

### 8.3 人员能力

参与本次本次验收监测的人员都具有相应的资质。

### 8.4 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

本项目噪声监测仪器测量前后均经声级校准仪校准，测量条件严格按规范要求进行。

## 9、验收监测结果

### 9.1 生产工况

安徽省公众检验研究院有限公司于 2018 年 5 月 4 日至 5 日对本项目进行了环保验收监测工作。项目属于连续生产作业，日工作 8 小时。验收监测期间，生产工况正常，各环保设施实际运行情况良好，验收期间的折弯模具及刀片生产量分别为 3 套、3 套，生产工况稳定，满足验收监测的工况要求，具体工况证明见附件 3。

### 9.2 环保设施调试运行效果

#### 9.2.1 污染物排放监测结果

##### 9.2.2.1 废水

本项目无生产废水，生活污水经厂区隔油池和化粪池处理后用于周边农田灌溉，未进行监测。

##### 9.2.2.2 废气

本项目运营期无废气产生。

##### 9.2.2.3 厂界噪声

验收监测期间，厂界噪声均满足《工业企业厂界噪声环境排放标准》（GB 12348-2008）中 3 类标准要求。厂界噪声监测结果与评价见表 9-1。具体监测点位详见图 9-1。

表 9-1 厂界噪声监测结果表

监测位置	监测日期	等效声级 dB (A)	
		昼间	夜间
1#厂界东	2018.05.04	58.2	50.1
	2018.05.05	59.1	49.1
2#厂界南	2018.05.04	50.2	47.2
	2018.05.05	51.2	47.2
3#厂界西	2018.05.04	64.2	53.2
	2018.05.05	63.9	52.3

马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目  
竣工环境保护验收监测报告

监测位置	监测日期	等效声级 dB (A)	
		昼间	夜间
4#厂界北	2018.05.04	63.1	52.3
	2018.05.05	62.9	52.0
标准限值		65	55
是否达标		达标	达标

噪声监测结果见表 9-1，由监测结果表明：厂界外 4 个监测点位的昼、夜间噪声等效声级范围均符合标《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值的要求。

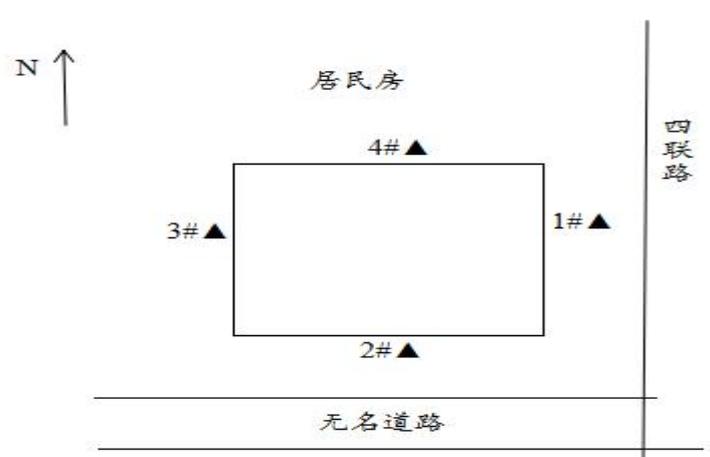


图 9-1 项目噪声监测点位图

备注：“▲”噪声监测点位。

#### 9.2.2.4 污染物排放总量核算

项目生活污水经化粪池预处理后，定期清掏，用于周边农田灌溉，不外排，不涉及总量控制指标。

### 9.3 工程建设对环境的影响

根据各项污染物的监测结果表明：噪声的排放符合《工业企业厂界噪声环境排放标准》（GB 12348-2008）中 3 类标准要求，工程建设对周边环境影响较小。

## 10、验收监测结论

### 10.1 环保设施调试运行效果

#### 10.1.1 污染物排放监测结果

根据验收监测结果，本项目厂界噪声监测值符合《工业企业厂界噪声环境排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准，各项污染物均达标排放，具体情况见表 10-1。

表 10-1 验收监测结果

类别	污染物达标情况	排放控制情况
废气	项目无废气产生	/
废水	本项目废水主要是职工生活污水，生活污水经化粪池预处理后，定期清掏，用于周边农田灌溉，不外排。	/
噪声	验收监测期间，厂界噪声均满足《工业企业厂界噪声环境排放标准》（GB 12348-2008）中 3 类标准要求	/
固体废弃物	综合利用或安全处置	零排放

### 10.2 工程建设对环境的影响

马鞍山市银达机械刀模厂产生的废水、固废都得到了有效的处理，厂界噪声监测值符合《工业企业厂界噪声环境排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准，各项污染物均达标排放，对周边环境影响较小。因此，建议本项目通过环境保护验收。

### 10.3 建议

1、加强环境管理，对环境监测计划要认真组织实施，保证各项环保投资和措施落实。

2、确保环保设施的运行管理，建立监测机构或委托有资质的监测单位，定期进行监测分析和记录，确保外排污染物、噪声等达标。

3、切实做好本项目危险废物处理处置工作，完善危险废物台账，如实记载产生危险废物的种类、数量、利用、贮存、处置、流向等信息。

### 11、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	年产 1000 套折弯模具及刀片项目						项目代码	/	建设地点	马鞍山市博望区博望镇东城村四联路			
	行业类别	C3525 模具制造			建设性质			新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/>						
	设计生产能力	1000 套			实际生产能力			1000 套		环评单位	安徽锦程安科技发展有限公司			
	环评文件审批机关	马鞍山市博望区环境保护局			审批文号			博环表[2018]378 号		环评文件类型		报告表		
	开工日期	2017.12			竣工日期			2018.4		排污许可证申领时间		/		
	环保设施设计单位	马鞍山市银达机械刀模厂			环保设施施工单位			马鞍山市银达机械刀模厂		本工程排污许可证编号		/		
	验收单位	马鞍山市环美质检技术服务有限公司			环保设施监测单位			安徽省公众检验研究院有限公司		验收监测时工况		正常		
	投资总概算(万元)	300			环保投资总概算			2.1		所占比例		0.7%		
	实际总投资(万元)	300			实际环保投资			2.1		所占比例		0.7%		
	废水治理(万元)	0.4			废气治理(万元)			-		噪声治理(万元)		0.5		
	固体废物治理(万元)	1.2			绿化及生态治理(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(日)		300			
运营单位		马鞍山市银达机械刀模厂			运营单位社会统一信用代码				913405067255391698		验收时间		2018.5	
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)	本期工程核定排放量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放量(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													
	化学需氧量													
	氨氮													
	石油类													
	废气													
	烟尘													
	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、单位：废水排放量-t；废气排放量

附件 1 《关于马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片  
项目环境影响报告表的批复》

# 马鞍山市博望区环境保护局

博环表〔2018〕378 号

## 关于马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套 折弯模具及刀片项目环境影响报告表的 批 复

马鞍山市银达机械刀模厂：

你公司报送的《马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目环境影响报告表》(以下简称《报告表》)收悉。依据《中华人民共和国环境影响评价法》第二十二条之规定，经研究，现批复如下：

一、马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目位于马鞍山市博望区博望镇四联路。项目总投资 300 万元，其中环保投资 2.1 万元，占地面积 1824.90m<sup>2</sup>。本项目建成后可形成年产 1000 套折弯模具及刀片生产能力。根据现场勘查及《报告表》结论，从环境保护角度，我局原则同意你公司按照《报告表》所列建设项目的性质、规模、地点进行项目建设，并履行好环境保护措施。

二、项目建设和运营管理中应重点做好以下工作：

(一) 全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念, 加强生产管理和环境管理, 减少污染物产生量和排放量。严格按《报告表》实施, 落实污染防治设施, 执行“三同时”制度, 确保污染物稳定达标排放。

(二) 按“清污分流、雨污分流、分质处理、一水多用”的原则, 落实《报告表》所提出的综合利用措施。本项目无生产废水, 生活污水经隔油池和化粪池预处理后, 满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 中相应标准及污水处理厂接管标准后, 排入污水处理厂处理。

(三) 强化大气污染防治工作, 落实《报告表》中提出的大气污染防治措施。本项目机加工过程中无废气产生。

(四) 做好噪声污染防治工作。厂区要合理布局, 主要产噪设备要远离厂界布置, 同时选用低噪声设备, 对高噪声设备应采取有效减振、隔声、消音等降噪措施, 厂界噪声须符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准要求。

(五) 按固废“资源化、减量化、无害化”处理处置原则, 落实《报告表》中提出的各类固废的收集、处理处置和综合利用措施, 防止发生二次污染。危险废物必须单独收集并委托有资质的单位安全处置, 同时, 执行危废处置备案管理制度, 严禁企业擅自处置。厂内危废暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 及修改单的规定要求, 设置危险废物识别标志, 并做好防风、防雨、防晒、防流失、防渗漏等工作。其它一般固废暂存场所应符合《一

般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及修改单的规定要求。

三、项目规模、地点、内容、采用的生产工艺或者防治污染措施发生重大变动时，应依法重新履行相关审批手续。

四、项目建设须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。项目建成后按规定对该项目进行竣工环境保护验收，验收合格后，项目方可正式投入生产。



附件 2 马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目环  
保竣工验收监测委托书

建设项目竣工环境保护验收监测  
委托书

马鞍山市环美质检技术服务有限公司：

我公司年产 1000 套折弯模具及刀片项目已竣工并已开始运行，  
现生产及环保治理设施正常运行正常。根据环境保护有关法律法规及  
建设项目竣工环境保护验收管理办法的有关规定，需对该项目进行竣  
工环境保护验收，特委托贵公司承担该项目竣工环境保护验收监测工  
作。

委托单位：马鞍山市银达机械刀模厂

委托时间：2018 年 4 月 18 日



附件 3 马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目环  
保竣工验收期间工况证明

## 工况证明

马鞍山市银达机械刀模厂于 2018 年 5 月 4-5 日委托马鞍山市环美质检技术服务有限公司对我公司年产 1000 套折弯模具及刀片项目进行竣工环境保护验收监测，监测期间生产情况如下表：

### 2018.5.4

产品名称	开机时间 (h/d)	生产天数 (天/年)	设计量 (套/年)	实际生产量 (套/天)	生产负荷 (%)
折弯模具、刀片	8	300	1000	3	90

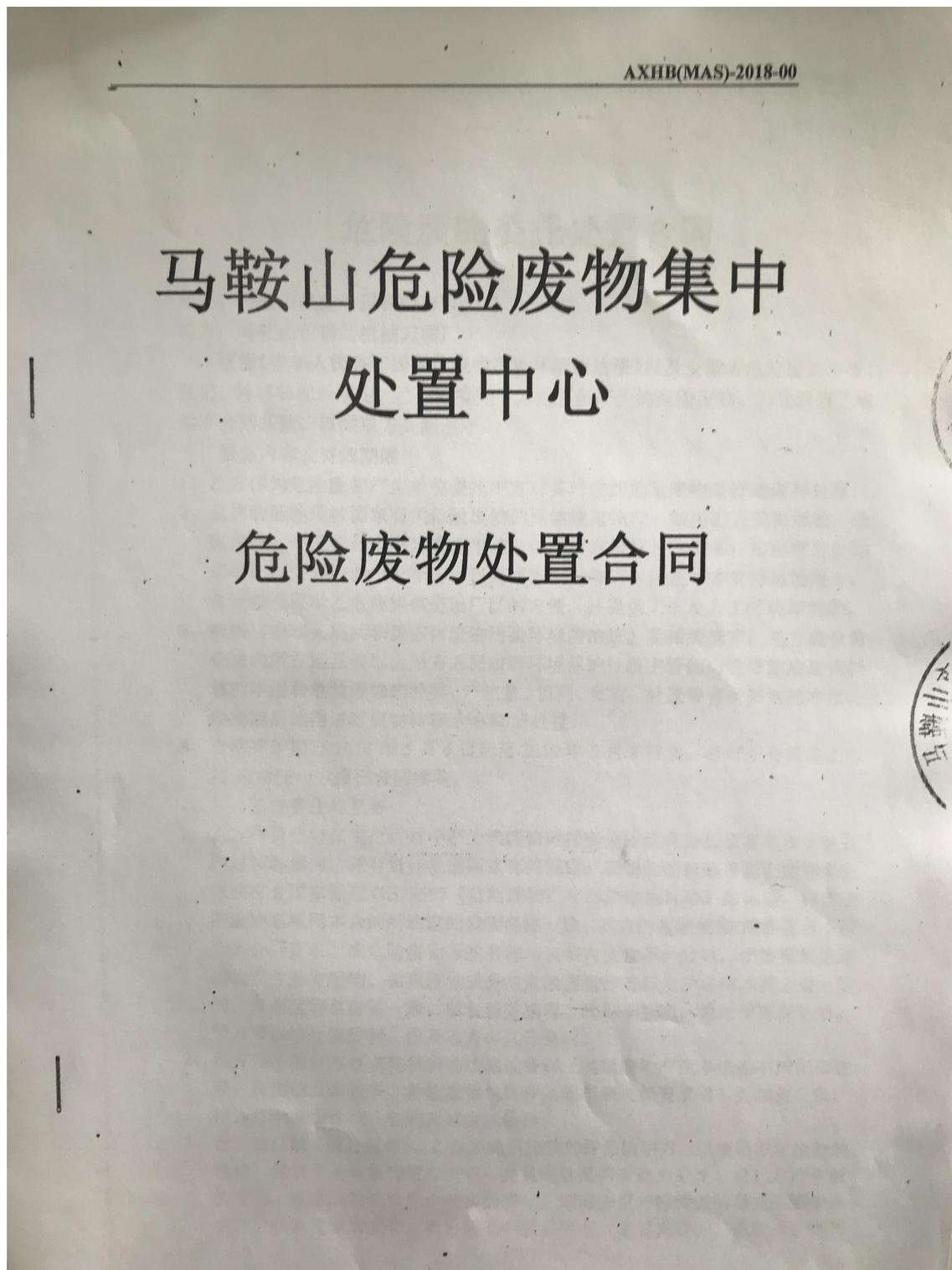
### 2018.5.5

产品名称	开机时间 (h/d)	生产天数 (天/年)	设计量 (套/年)	实际生产量 (套/天)	生产负荷 (%)
折弯模具、刀片	8	300	1000	3	90

马鞍山市银达机械刀模厂  
2018 年 5 月 5 日



附件 4 马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目危  
险废弃物处置合同，固废外售合同，锻打、热处理外协合同



## 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：马鞍山市银达机械刀模厂

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，乙方意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、服务内容及其有效期限

- 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。如由乙方负责运输，须提前 10 个工作日向甲方提出申请，以便甲方做好入库准备；如由甲方安排运输，乙方须提前 10 个工作日向甲方提出申请，以便甲方安排运输服务，在运输过程中乙方应提供进出厂区的方便，并提供叉车及人工等装卸协助。
- 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 2018 年 5 月 4 日起至 2019 年 5 月 3 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

马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目  
竣工环境保护验收监测报告

AXHB(MAS)-2018-00

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、乙方需确定一名危险废物管理联系人，填好委托书并加盖公章。联系人需具备一部通信手机作为电子联单信息接收和回复确认用途。委托书由甲方统一交至马鞍山市环保局备案，作为电子联单系统确认信息用。
  - 6、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，经相关部门批准通过后，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、运输由甲方负责，甲方承诺危险废物自乙方场地运出起，运输、处置过程均遵照国家有关规守执行，并承担由此带来的风险和责任，国家法律另外规定者除外。
- 3、甲方承诺其人员及车辆进入乙方的厂区将遵守乙方的有关规定。
- 4、甲方将指定专人负责危险废物转移、处置、结算、报送资料等。
- 5、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 (T)、处置费：

序号	废物种类	形态	年产量	包装方式	废物编号	废物代码	主要有害成分	处置费标准
1	废润滑油	液态	0.85	桶装	HW08	900-217-08	润滑油	5000 元/吨
2	废磨削液	液态	0.09	桶装	HW09	900-006-09	磨削液	5000 元/吨

危废数量以实际称重为准

2、装运费：处置费用包括运费。

3、支付方式：

处置费按甲方实际称重数据为准，乙方磅单为参考值。按每月结算一次，乙方在收到甲方开出的符合甲方行业规定的发票后十日内支付。

4、计量：以经双方签字确认的过磅单据为准

5、银行信息：

马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目  
竣工环境保护验收监测报告

AXHB(MAS)-2018-00

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、甲、乙双方签订危废处置合同时，甲方向乙方收取 5000 元危险废物处置合同服务费，此服务费在合同期内有效。甲方接受乙方危险废物时，危险废物处置费再按实际转移重量收取。
- 3、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。

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、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人民法院提起诉讼。

甲方：马鞍山澳新环保科技有限公司 乙方：马鞍山市银达机械刀模厂

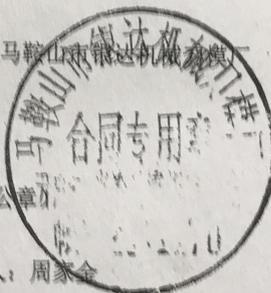
(公章)



联络人：江永飞  
电话：13855536265

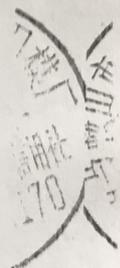
2018 年 5 月 4 日

(公章)



联络人：周家金  
电话：13705557782

2018 年 5 月 4 日



## 固废委托处理合同

受托方（下称甲方）：马鞍山市银达机械刀模厂

被委托方（下称乙方）：南京市溧水区马山铸造加工厂

为认真贯彻执行中华人民共和国固体废物污染环境防治法，防止化工废物污染环境、保障人民健康、维护社会稳定、促进社会和谐发展。现甲方根据国家法律法规委托乙方对其产生的工业废物进行处置，双方就一般固体废弃物的安全处置，本着符合环境保护的要求，平等互利的原则，为明确双方的责任和义务，经双方友好协商，达成合同如下：

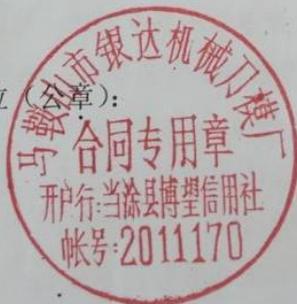
### 一、 废物处理合作内容

- 1、甲方作为一般固体废物的产生单位，特别委托乙方进行一般固体废物的处置，乙方作为专业一般固体废物的处理单位，必须根据环保规范进行安全处置，甲方必须向乙方提供一般固体废弃物资料（种类、数量、说明）作为合同必备附件。
- 2、甲方提供的一般固体废物必须按废物的性质进行分类包装存放、标识清楚，不明废弃物不属于合同范围；乙方负责到甲方指定的贮存场所提取一般固体废物并运输到乙方处理场所进行无害化焚烧处置。
- 3、乙方按双方约定或甲方提前一周通知乙方收集甲方一般固体废物，废物出厂时，甲乙双方对数量、种类进行确认，以便跟踪管理及结算。
- 4、乙方按国家有关规定，对甲方的一般固体废物进行安全无害化的处置，乙方负责运输，甲方负责装车。一般固体废物自甲方场地运出起，运输、处置过程中的所有风险均由乙方承担。乙方人员及车辆进入甲方厂区，需遵守甲方厂区规定进行作业。
- 5、甲方指定工作联系人，负责通知乙方收取一般固体废物，核实种类、数量，并负责结算；乙方指定业务经理，负责乙方与甲方的联系协调工作。
- 6、自合同生效之日起，乙方即接受甲方通知与安排，进行一般固体废物交接及运输工作。

### 二、 双方约定

- 1、乙方得到甲方通知后未按时到甲方指定地点提取一般固体废物；乙方未按规范要求进行废物处置，以上情况甲方有权终止合同；甲方如不能按合同约定的一般固体废物种类进行提供及无特殊原因未如期支付处置费用，乙方有权终止合同。
- 2、合同在执行过程中，如有未尽事宜，需经合同双方当事人共同协商，另行签订补充合同，补充合同与本合同具有同等法律效力。
- 3、甲方超过本合同约定的废弃物，另行协商。
- 4、本合同一式两份，甲乙双方签字或加盖公章后生效，甲乙双方各持一份。
- 5、本合同有效期限：自投产之日起壹年内。

甲方单位（公章）：



乙方单位（公章）：



2018年1月1日

## 锻造外包协议书

甲方：马鞍山市银达机械刀模厂

乙方：马鞍山市荣跃锻造厂

甲方委托乙方对产品进行锻打，为了确保锻打达到相应技术标准及要求，经双方协商达成协如下：

1. 乙方需具备与锻打有关的设备、厂房及质量保证体系；
2. 乙方负责为甲方进行符合标准要求的产品锻打的工作，并提供相关技术性文件资料。
3. 乙方应对提供的锻打产品的质量负责。并对资料的真实性、有效性负责。
4. 凡因产品外协质量、工艺工程等项目的虚假、失实等原因造成的质量问题，乙方要承担相应的责任。
5. 乙方按甲方实际发生的业务量合理收费。
6. 本协议自签订之日起，有效期为五年，特殊情况例外。
7. 若有未尽事宜，双方可协商解决。该协议自签订之日起即刻生效。

甲方单位（公章）：



日期：2018 年 1 月 1 日

乙方单位（公章）：



日期：2018 年 1 月 1 日

## 热处理外包协议书

甲方：马鞍山市银达机械刀模厂

乙方：溧水宏远热处理厂

甲方委托乙方对产品进行热处理，为了确保热处理达到相应技术标准及要求，经双方协商达成协如下：

1. 乙方需具备与热处理有关的设备、厂房及质量保证体系；
2. 乙方负责为甲方进行符合标准要求的产品热处理的工作，并提供相关技术性文件资料。
3. 乙方应对提供的热处理产品的质量负责。并对资料的真实性、有效性负责。
4. 凡因产品外协质量、工艺工程等项目的虚假、失实等原因造成的质量问题，乙方要承担相应的责任。
5. 乙方按甲方实际发生的业务量合理收费。
6. 本协议自签订之日起，有效期为五年，特殊情况例外。
7. 若有未尽事宜，双方可协商解决。该协议自签订之日起即刻生效。

甲方单位（公章）



日期：2018年1月1日

乙方单位（公章）



日期：2018年1月1日

附件 5 马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目危  
废库照片



附件 6 马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目保  
竣工验收监测检测报告和现场采样照片



# 检测 报 告

报告编号: \_\_\_\_\_ Q2018050008 \_\_\_\_\_

委托方: \_\_\_\_\_ 马鞍山市银达机械刀模厂 \_\_\_\_\_

检测类型: \_\_\_\_\_ 验收检测 \_\_\_\_\_

报告日期: \_\_\_\_\_ 2018 年 05 月 10 日 \_\_\_\_\_



安徽省公众检验研究院有限公司



## 检测报告

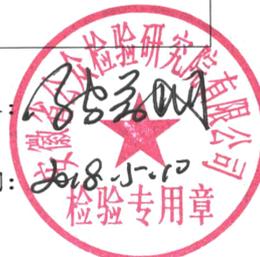
委托方	马鞍山市银达机械刀模厂		
委托方地址	马鞍山市博望区博望镇东成村四联路		
项目名称	马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目竣工验收监测		
样品类别	噪声	采样人	刘伟、钱成龙
联系人	周家宝	联系电话	137 0555 7782
采样日期	2018 年 05 月 04 日 2018 年 05 月 05 日	分析日期	2018 年 05 月 04 日 -2018 年 05 月 10 日
检测项目	噪声：工业企业厂界噪声		
主要检测仪器	多功能声级计		
检测依据及方法	工业企业厂界噪声：GB 12348-2008 工业企业厂界环境噪声排放标准		
检测结果	数据详见第 2 页		
备注	无		

编制：史静静

审核：郑小上

批准：

日期：2018.5.10



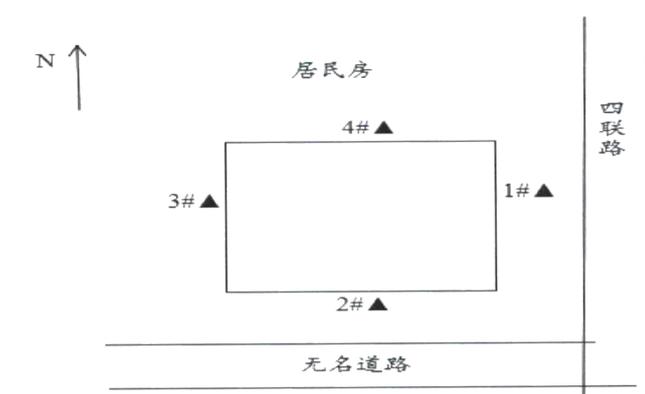


## 检测报告

### 声质量现状监测结果:

天气情况	2018 年 5 月 4 日为多云, 2018 年 5 月 5 日为阴						
监测时间	2018 年 05 月 04 日 10 时 00 分至 12 时 00 分 (昼间) 2018 年 05 月 04 日 22 时 00 分至 23 时 59 分 (夜间) 2018 年 05 月 05 日 10 时 00 分至 12 时 00 分 (昼间) 2018 年 05 月 05 日 22 时 00 分至 23 时 59 分 (夜间)						
测点编号	监测位置	主要声源	采样日期	等效声级 dB (A)		测点风速(m/s)	
				昼间	夜间	昼间	夜间
1#	厂界东	厂界噪声	2018.05.04	58.2	50.1	1.2	1.1
			2018.05.05	59.1	49.1	1.2	1.2
2#	厂界南	厂界噪声	2018.05.04	50.2	47.2	1.3	1.2
			2018.05.05	51.2	47.2	1.2	1.1
3#	厂界西	厂界噪声	2018.05.04	64.2	53.2	1.2	1.2
			2018.05.05	63.9	52.3	1.2	1.3
4#	厂界北	厂界噪声	2018.05.04	63.1	52.3	1.1	1.1
			2018.05.05	62.9	52.0	1.1	1.1

### 测点示意图:



备注: “▲” 噪声测量监测点

\*\*\*报告结束\*\*\*



## 检测报告

现场采样照片：





---

## 报 告 说 明

- 一、若本次检测为送检，本检测报告仅对送检样品负责
- 二、本检测报告涂改、增删无效，无批准人签字及未加盖“检测报告专用章”无效，部分复印无效
- 三、若受检单位对本检测报告有异议，可在收到报告之日起五个工作日内，提出复检或仲裁申请，逾期将自动视为对本检测报告无异议。
- 四、未经本公司书面许可，受检单位不得擅自使用检测结果进行不当宣传。

安徽省公众检验研究院有限公司

电 话：0551-65147355/4008310035

传 真：0551-65146977

地 址：安徽省合肥市包河区延安路 1666 号 7 幢

附件 7 磨削液主要成分

所供磨削液成份：

食用香精

食用碱

食用苯甲酸钠防腐剂

医用甘油

蒸馏水



2018.5.20.

附图 1 马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目平面布置图



附图 2 马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目周边环境概况图



马鞍山市银达机械刀模厂年产 1000 套折弯模具及刀片项目  
竣工环境保护验收监测报告

附图 3 马鞍山市银达机械刀模厂地理位置图

