

滁州市安创智能设备有限公司总部及智能
装备研产销基地项目阶段性竣工环境保护
验收监测报告

建设单位：滁州市安创智能设备有限公司

编制单位：滁州市安创智能设备有限公司

二零二五年八月

建设单位法人代表: (签字)

编制单位法人代表: (签字)

项 目 负 责 人:

填 表 人:

建设单位: 滁州市安创智能设备有限公司
(盖章)

电话: 13770680368

传真: /

邮编: 239200

地址: 安徽省滁州市来安县汭河镇朝
阳路 36 号

编制单位: 滁州市安创智能设备有限公司
(盖章)

电话: 13770680368

传真: /

邮编: 239200

地址: 安徽省滁州市来安县汭河镇朝
阳路 36 号

目录

一、验收项目概况	1
二、验收监测依据	2
三、建设项目工程概况	3
3.1 地理位置及平面布置	3
3.2 工程建设内容	3
3.3 主要原辅材料	7
3.4 主要生产设备表	8
3.5 水源及水平衡	8
3.6 生产工艺	9
3.7 项目变动情况	12
四、环境保护设施	17
4.1 污染物治理/处置设施	17
4.2 其它环保设施	17
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况	18
五、建设项目环评报告表的主要结论与建议及审批部门审批决定	20
5.1 环境影响报告总结论	20
5.2 审批部门审批决定	20
5.3 环境影响报告表批复要求落实情况:	22
六、验收执行标准	25
6.1 废水排放标准	25
6.2 噪声排放标准	25
6.3 固体废物评价标准	25
七、验收监测内容	26
7.1 验收监测期间工况监督	26
7.2 监测内容	26
八、质量保证措施和监测分析方法	27
8.1 监测分析方法	27
8.2 监测分析过程中的质量保证和质量控制	27

九、验收监测结果	29
9.1 污染物达标排放监测结果	29
9.2 污染物排放总量核算	31
十、验收监测结论	32
10.1 环保设施调试运行结果	32
10.2 建议	32

附图：

- 附图 1 项目地理位置图；
- 附图 2 项目 500m 范围周边环保目标分布图；
- 附图 3 厂区平面布置图及分区防渗图；
- 附图 4 项目雨污管网图
- 附图 5 厂区航拍图

附件：

- 附件 1 营业执照、法人身份证复印件
- 附件 2 土地证
- 附件 3 环评批复
- 附件 4 滁州市建设项目主要污染物新增排放容量核定表
- 附件 5 登记回执
- 附件 6 检测报告
- 附件 7 应急预案备案表
- 附件 8 其他需要说明的事项
- 附件 9 验收签到表+验收意见
- 附件 10 修改说明
- 附件 11 公示截图

一、验收项目概况

滁州市安创智能设备有限公司位于安徽省滁州市来安县汭河镇朝阳路 36 号，项目生产场所中心坐标：东经 118°35'45.125"，北纬 32°15'40.424"。项目占地面积 28886.84 平方米，总建筑面积 19720.2 平方米，其中厂房面积 17312.5 平方米，新建 4 栋厂房、1 栋办公楼。目前项目生产厂房及办公楼已全部建成。

公司于 2024 年 1 月委托编制了《滁州市安创智能设备有限公司总部及智能装备研产销基地项目环境影响报告表》；2024 年 9 月 30 日取得滁州市来安县生态环境分局关于《总部及智能装备研产销基地项目环境影响报告表》的审批意见（来环审[2024]59 号）。

项目设计生产能力为年产封边机 200 套、六面钻 400 套、自动化控制设备 100 套、自动化橱柜门板生产线 50 套、数控排钻加工中心 50 套和自动上下料加工中心 200 套目前。该项目已购置梁龙门加工中心、立式加工中心、数控车床、数控冲床等机加工设备，企业实际产能为年产封边机 20 套。因此本次验收范围为年产封边机 20 套项目及配套工程。未建设的下料、焊接、喷砂、打磨、喷塑等生产线不在本次验收范围内。

该项目于 2024 年 10 月开工建设，2025 年 4 月竣工，2025 年 5 月开始试生产。2025 年 6 月委托青岛博思特检测科技有限公司对项目进行验收监测，青岛博思特检测科技有限公司于 2025 年 07 月 02 日-2025 年 07 月 03 日对本项目进行验收监测，并出具检测报告（报告编号：BST25H018F）。

滁州市安创智能设备有限公司已于 2025 年 6 月 17 日取得了固定污染源排污登记回执，登记编号：91341122MA8QGPPQ2U001X。根据排污许可证填报情况，本项目已纳入公司排污许可证范围内。

根据《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（国令第 682 号）、《关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的公告》，我单位组织了有关专业技术人员进行了现场核查，核实了生产内容和工艺资料，按照建设项目相关要求组织实施本项目相关环保验收。

二、验收监测依据

- (1) 《中华人民共和国水污染防治法》，2018 年 1 月 1 日正式实行；
- (2) 《中华人民共和国噪声污染防治法》，2021 年 12 月 24 日；
- (3) 《中华人民共和国大气污染防治法》，2018 年 12 月 26 日修正；
- (4) 《中华人民共和国固体废物污染防治法》，2020 年 9 月 1 日施行；
- (5) 《中华人民共和国环境保护法》（2014 年 4 月）；
- (6) 《建设项目环境保护管理条例》（1998 年 11 月 29 日中华人民共和国国务院令第 253 号发布,根据 2017 年 07 月 16 日中华人民共和国国务院令第 682 号修订）；
- (7) 《关于发布求<建设项目竣工环境保护验收暂行办法>的公告》（国环规环评[2017]4 号）；
- (8) 关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的公告（生态环境部公告，公告 2018 年第 9 号，2018 年 5 月 16 日）；
- (9) 《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ942-2018）；
- (10) 《滁州市安创智能设备有限公司总部及智能装备研产销基地项目环境影响报告表》（2024 年 1 月）；
- (12) 《关于《总部及智能装备研产销基地项目环境影响报告表》的审批意见》（滁州市来安县生态环境分局，来环审[2024]59 号），2024 年 9 月 30 日）；
- (13) 滁州市安创智能设备有限公司排污许可登记管理。
- (14) 滁州市安创智能设备有限公司提供的其它相关资料。

三、建设项目工程概况

3.1 地理位置及平面布置

本项目位于安徽省滁州市来安县汭河镇朝阳路 36 号，厂区地理位置中心坐标为经度：118°35'45.125"，纬度：32°15'40.424"。项目占地面积 28886.84 平方米，总建筑面积 19720.2 平方米，其中厂房面积 17312.5 平方米，新建 4 栋厂房、1 栋办公楼。项目西侧、北侧为空地、南侧、东侧为已建工业企业。

项目地理位置图见附图 1，项目周围概况图见附图 2，项目平面布置图及分区防渗图见附图 3。项目雨污管网图见附图 4。

3.2 工程建设内容

项目名称：总部及智能装备研产销基地项目；

建设性质：新建；

建设单位：滁州市安创智能设备有限公司；

建设地点：安徽省滁州市来安县汭河镇朝阳路 36 号；

项目竣工时间：2025 年 6 月；

本次验收范围：年产封边机 20 套项目及配套工程；

工程预计总投资：20000 万元，其中环保投资总额为 80 万元，占项目总投资的 0.4%；

工程实际总投资：10000 万元，其中环保投资总额为 10 万元，占项目总投资的 0.1%；

工作制度：年工作 300 天，单班制，每班 8 小时，全年工作时间 2400 小时。

实际全厂劳动定员 20 人，提供食堂（仅就餐）。

项目产品方案见下表：

表 3.2-1 项目产品产能验收情况一览表

序号	产品名称	环评设计产能(套)	本次验收产能(套)	验收工序
1	封边机	200	20	机加工
2	六面钻	400	0	/
3	自动化控制设备	100	0	/
4	自动化橱柜门板生产线	50	0	/
5	数控排钻加工中心	50	0	/
6	数控自动上下料加工中心	200	0	/

根据滁州市安创智能设备有限公司总部及智能装备研产销基地项目环境影响报告表及批复文件，本项目建设过程中未发生重大变化，项目主体工程、配套工程以及环境保护措施与环评报告及批复基本一致（暂无建设的除外）。项目建设内容变化情况详见下表 3.2-2。

表 3.2-2 项目环评工程建设内容与项目实际工程建设内容一览表

工程类别	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#厂房	1F，高度 11.6m，建筑面积 4049.75m ² 。位于厂区东南侧，为产品总装、调试、包装车间和展厅。	1F，高度 11.6m，建筑面积 4049.75m ² 。位于厂区东南侧。内置机加工区、组装区。	厂房已建成，生产线位置调整。
	2#厂房	1F，高度 12.3m，建筑面积 3451.5m ² 。位于厂区东北侧，为产品组装车间。	1F，高度 12.3m，建筑面积 3451.5m ² 。位于厂区东北侧。	厂房已建成，生产线未建，厂房闲置
	3#厂房	1F，高度 11.6m，总建筑面积 4049.75m ² 。位于厂区西南侧，为机加工区，内置激光切割机、剪板机、折弯机、数控车床、数控冲床、氩弧焊机设备等。	1F，高度 11.6m，总建筑面积 4049.75m ² 。位于厂区西南。	厂房已建成，生产线未建，厂房闲置
	4#厂房	1F，高度 12.3m，总建筑面积 5761.5m ² 。位于厂区西北侧，为产品打磨涂装区，内置喷砂房、打磨房、喷塑房、喷塑电加热烘干房和组装区域。	1F，高度 12.3m，总建筑面积 5761.5m ² 。位于厂区西北侧。	厂房已建，生产线未建，厂房闲置
辅助工程	办公楼	3F，高度 11.7m，总建筑面积 2141.5m ² 。位于厂区东南侧，用于管理及职工会议、办公、生活。	3F，高度 11.7m，总建筑面积 2141.5m ² 。位于厂区东南侧，用于管理及职工会议、办公、生活。	一致
	食堂	1F，建筑面积约 450m ² 。位于办公楼的 1F 位置，提供员工餐饮。	1F，建筑面积约 450m ² 。位于办公楼的 1F 位置，提供员工餐饮。	一致
储存工程	原料仓库	位于 3#厂房东侧，用于存储板材、辅料等原材料	位于 1#厂房东侧，用于存储原材	位置调整

	辅料仓库	位于 2#厂房西侧、4#厂房东侧，用于存储电机、电线、气管、刀头、伺服电机、导轨、输送链条等辅料，用于组装	位于 1#厂房西侧、4#厂房东侧，用于存储电机、电线、气管、刀头、伺服电机、导轨、输送链条等辅料，用于组装	位置调整
	成品仓库	位于 1#厂房、2#厂房东侧，用于存储加工好的封边机等成品	位于 1#厂房，用于存储加工好的封边机等成品	位置调整
公用工程	给水	由市政供水管网提供，项目用水为市政供水 3150t/a。	由市政供水管网提供，项目用水为市政供水 480t/a。	阶段性验收
	排水	采用雨污分流排水体制，厂区设雨污水管网。	采用雨污分流排水体制，厂区设雨污水管网。	一致
	供电	由市政供电管网提供，年用电量 485 万 kWh/年。	由市政供电管网提供，年用电量 100 万 kWh/年。	阶段性验收
环保工程	废气治理	切割粉尘经密闭收集、焊接烟尘经集气罩收集后通过 1 套布袋除尘器处理后由 1 根 15m 高排气筒（DA001）排放	无	切割、焊接工序暂未建设
		喷砂、打磨粉尘经密闭收集后通过 1 套布袋除尘器处理后由 1 根 15m 高排气筒（DA002）排放	无	喷砂、打磨工序暂未建设
		喷塑粉尘通过密闭收集，经自带精密滤芯除尘器+布袋除尘器处理后，由 1 根 15m 高排气筒（DA003）排放	无	喷塑、喷塑固化工序暂未建设
		项目喷塑固化采用电加热，有机废气经密闭收集，项目危废库废气密闭收集，收集的废气引入到 1 套二级活性炭吸附装置处理后由 1 根 15m 高排气筒（DA004）排放	无	
		食堂油烟：食堂油烟经油烟净化设备处理后经过专用烟道引至楼顶达标排放。	员工就餐采取送餐模式	食堂暂无开火
	废水治理	项目食堂废水经隔油池预处理、生活污水经化粪池预处理后一同汇入市政污水管网，进入来安县汭河污水处理厂深度处理后，	项目食堂废水经隔油池预处理、生活污水经化粪池预处理后一同汇入	一致

		最终处理后的尾水达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 中一级 A 标准后排入滁河。	市政污水管网，进入来安县汭河污水处理厂深度处理后，最终处理后的尾水达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 中一级 A 标准后排入滁河。	
噪声治理	选用低噪声设备，对设备安装减震垫，距离衰减、厂房隔声。		选用低噪声设备，对设备安装减震垫，距离衰减、厂房隔声。	一致
固废治理	危废库	位于 4#厂房西北角，用于存储废切削液、废润滑油、废包装桶、废活性炭，定期交由有资质单位处置，建筑面积 20m ² 。	危废库位于 1 厂房西北角，用于存储废切削液、废润滑油、废包装桶，定期交由有资质单位处置，建筑面积 10m ² 。	喷塑固化生产线暂未建设，无废活性炭产生。项目机加工设备三年更换一次润滑油，由厂家直接更换，无废润滑油、废包装桶产生。机加工设备不使用切削液，无废切削液产生
	一般固废间	位于 4#厂房西南角，用于存储各类废边角料、收集粉尘、废塑粉，其中废边角料集中收集后外售；废塑粉集中收集回用于生产；生活垃圾、收集粉尘集中收集后由环卫部门统一清运，建筑面积 30m ² 。	位于 1#厂房西南角，用于存储各类废边角料、收集粉尘，其中废边角料集中收集后外售；生活垃圾、收集粉尘集中收集后由环卫部门统一清运，建筑面积 30m ² 。	喷塑、喷塑固化生产线暂未建设，无废塑粉产生
应急事故池		厂区内建设 150m ³ 的事故应急池，用于突发环境事故时消防废水等事故废水的暂存。	无	阶段验收，只建设了机加工工序，风险源减少，雨水排放口设置了截流阀，风险防范能力未降低

3.3 主要原辅材料

表 3.3-1 主要原辅材料及用量

序号	名称	年用量		存放位置	包装方式及规格	最大储存量	来源
		环评量	验收实际量				
1	方管（无需下料）	400t/a	8t/a	原料仓库	堆放	2t	外购
2	扁钢（无需下料）	1200t/a	20t/a	原料仓库	堆放	2t	外购
3	钢板（成品）	600t/a	10t/a	原料仓库	堆放	0	外购
4	铝材（成品）	100t/a	2t/a	原料仓库	堆放	0	外购
5	氩弧焊丝	5t/a	0	原料仓库	标准纸箱包装	0	外购
6	切削液	1.2t/a	0	原料仓库	桶装，20kg/桶	0	外购
7	氧气	9t/a	0	原料仓库	气态，每瓶40L	0	外购
8	氮气	12.5t/a	0	原料仓库	气态，每瓶40L	0	外购
9	砂丸	5t/a	0	原料仓库	袋装	0	外购
10	润滑油	0.4t/a	0.05t/a	原料仓库	桶装，20kg/桶	0	外购
11	塑粉	11.13t/a	0	原料仓库	袋装，粉末	0	外购
12	电机	7000 个/a	20 个/a	辅料仓库	标准纸箱包装	5 个	外购
13	电线	15000m/a	300m/a	辅料仓库	捆装包装	50m	外购
14	气管	6000m/a	100m/a	辅料仓库	捆装包装	20m	外购
15	伺服电机	2650 个/a	50 个/a	辅料仓库	标准纸箱包装	5 个	外购
16	输送链条	6000m/a	100m/a	辅料仓库	标准纸箱包装	20m	外购
17	刀头	6400 把/a	100 把/a	辅料仓库	标准纸箱包装	110 把	外购
18	导轨	30000m/a	500m/a	辅料仓库	捆装包装	50m	外购
19	机床主轴	900 个/a	20 个/a	辅料仓库	标准纸箱包装	5 个	外购
20	干式变压器	800 个/a	20 个/a	辅料仓库	标准纸箱包装	5 个	外购

21	变频器	3000 个/a	20 个/a	辅料仓库	标准纸箱包装	5 个	外购
22	气泵	3000 个/a	50 个/a	辅料仓库	标准纸箱包装	10 个	外购
23	其他零部件 (螺丝、螺帽等)	若干	若干	辅料仓库	袋装	若干	外购
24	电气配件(电路板、电线、控制系统等)	1000 套/a	20 套/a	辅料仓库	纸箱包装	5 套	外购
25	密度板	2 t/a	0.1 t/a	调试车间	捆装包装	0.1t/a	外购

3.4 主要生产设备表

表 3.4-1 主要设备清单

序号	设备名称	数量		位置
		环评量	验收实际量	
1	激光切割机	2 台	0	/
2	定梁龙门加工中心	4 套	1 套	1#厂房
3	剪板机	1 台	0	/
4	立式加工中心	8 套	1 套	1#厂房
5	数控车床	2 台	1 台	1#厂房
6	锯床	3 台	0	/
7	线切割	1 台	0	/
8	数控冲床	2 台	1 台	1#厂房
9	折弯机	2 台	1 台	/
10	氩弧焊机	5 台	0	/
11	打磨机	2 台	0	/
12	打磨房	1 个	0	/
13	喷砂机	2 台	0	/
14	喷砂房	1 个	0	/
15	空压机	2 台	1 台	1#厂房
16	喷塑房	1 个	0	/
17	喷塑烘干房	1 个	0	/

3.5 水源及水平衡

项目生活用水量为 480t/a (1.6t/d)。生活污水产生量为 384t/a (1.28t/d)。本项目实行雨污分流,雨水经园区雨水管网排入市政雨水管网。项目产生的废水主要为生活污水,生活污水经园区污水管网排入汉河污水处理厂处理。

本项目废水水量平衡图见图 3.5-1。



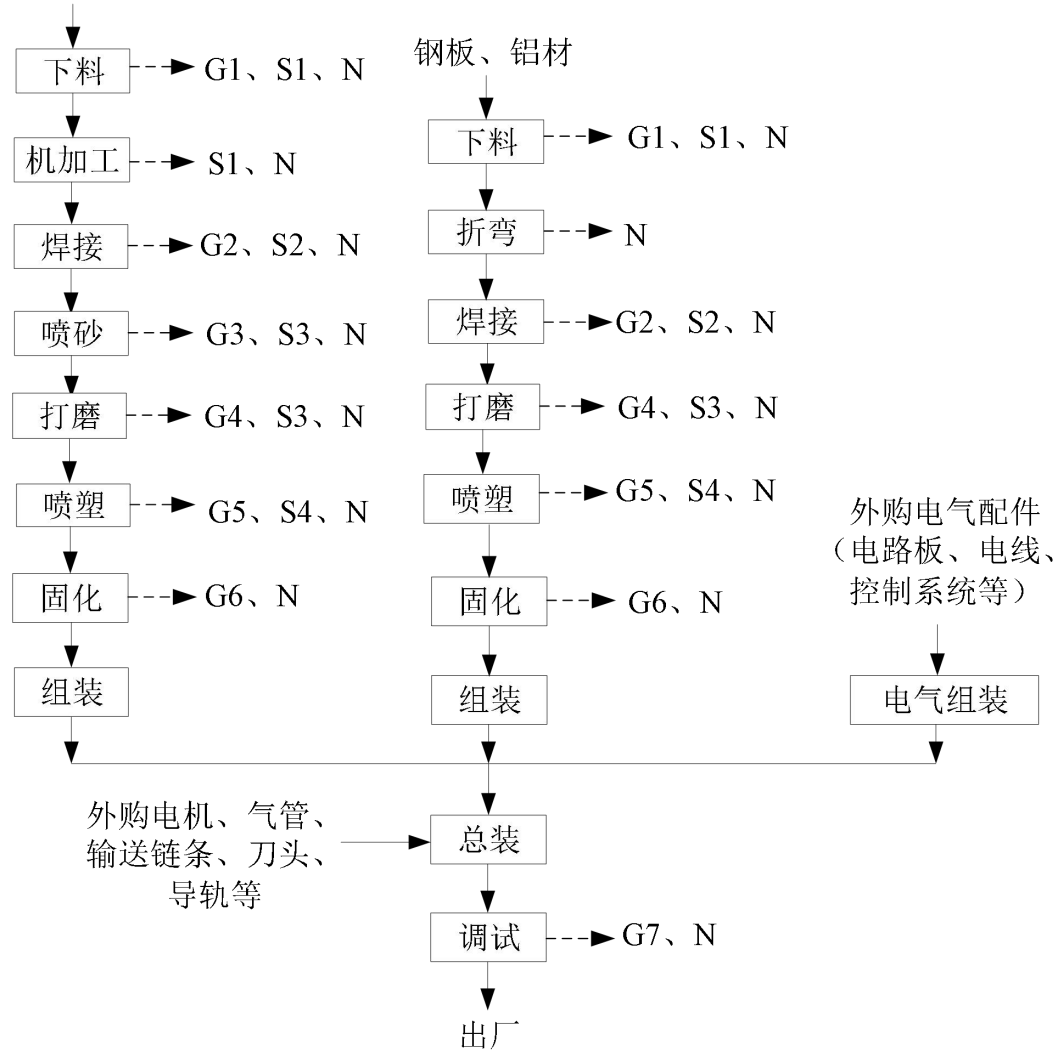
3.5-1 本项目水量平衡图（单位：： t/d ）

3.6 生产工艺

（1）环评设计生产工艺

项目生产工艺及产污环节见下图：

扁钢、方管



注：G1——切割粉尘；G2——焊接烟尘；G3——喷砂粉尘；G4——打磨粉尘；G5——喷塑粉尘；G6——固化有机废气；G7——调试废气；S1——废金属边角料；S2——焊渣；S3——除尘灰；S4——废塑粉；N——噪声；

图 3.6-1 项目产品生产工艺流程及产污节点图

工艺流程说明如下：

①下料：将外购的扁钢、方管、钢板等原材料，根据设计的产品规格要求，进行切割下料，此过程产生切割粉尘 G1、废金属边角料 S1 和噪声 N。

②机加工：根据不同产品要求对工件进行加工，在立式加工中心、定梁龙门加工中心进行金属件精铣，用线切割机对金属件切割，在数控车床、数控冲床进行精加工。主要包括打孔、折弯、刨槽等。此过程产生废金属边角料 S1 和噪声 N。

③焊接：将机加工的工件用焊丝进行焊接，焊接在固定工位上进行。此过程产生焊接烟尘 G2 和噪声 N。

④喷砂：将焊接好的工件（机床床架等）进行喷砂处理，喷砂工序是利用高速砂流的冲击作用清理和粗化基体表面的过程。采用压缩空气为动力，以形成高速喷射束将钢砂高速喷射到工件表面，使工件的外表或形状发生变化，由于磨料对工件表面的冲击和切削作用，使工件的表面获得一定的清洁度和不同的粗糙度，使工件表面的机械性能得到改善，因此提高了工件的抗疲劳性，可增加了它和涂层之间的附着力，延长了涂膜的耐久性也有利于涂料的流平和装饰。

打磨：用打磨机对工件（护板等）以及喷砂后的工件（机床床架等）进行打磨、清理，去除工件表面铁锈、焊疤以及喷砂后工件表面粗糙的区域，使工件表面变得平滑，以增加表面与涂料的粘合度。

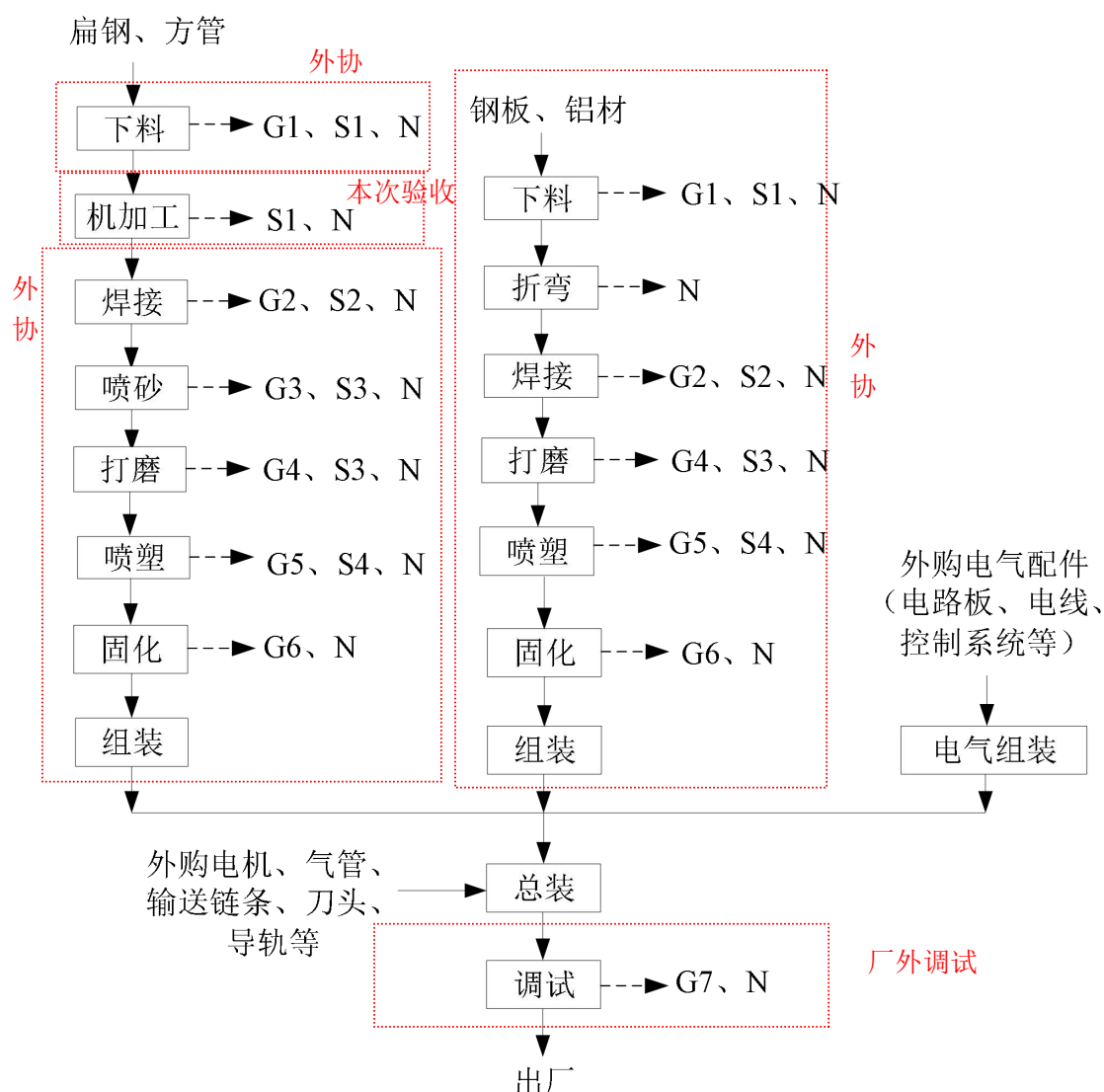
该过程会产生喷砂粉尘 G3、打磨粉尘 G4、除尘灰 S3 和噪声 N。

⑤喷塑：项目采用静电喷粉，在专用喷塑房内进行，涂料是热固性聚酯粉末涂料。通过静电使涂料粒子附着在工作表面。静电喷粉工作原理就是利用高压静电电晕电场的原理。在喷枪头部金属喷杯和极针接上高压负极，被喷粉工件接地形成正极，使喷枪和工件之间形成一个较强的静电电场。当作为运载气体的压缩空气，将粉末涂料从供粉桶经粉管送到喷枪的喷杯和极针时，由于它接上高压负极差生的电晕放电，在其附近产生了密集的负电荷，使粉末带上负电荷，进入了电场强度很高的静电场，在静电力和运载气体推动力的双重作用下，粉末均匀地飞向接地工件表面形成厚薄均匀的粉层，再加热

固化转化为耐久的涂膜。此过程会产生喷塑粉尘 G5、废塑粉 S4 和噪声 N。

⑦组装：项目工件用螺丝、螺帽等进行组装，外购电气配件（电路板、电线、控制系统等）进行电气组装。

(2) 实际生产工艺



注：G1——切割粉尘；G2——焊接烟尘；G3——喷砂粉尘；G4——打磨粉尘；G5——喷塑粉尘；G6——固化有机废气；G7——调试废气；S1——废金属边角料；S2——焊渣；S3——除尘灰；S4——废塑粉；N——噪声；

图 3.6-1 生产工艺流程及产污环节图

工艺流程说明如下：

主要生产工艺简述：

①下料：外协

②机加工：将外购的方管、圆管（无需下料）根据不同产品要求对工件进行加工，在立式加工中心、定梁龙门加工中心进行金属件精铣，用切割机对金属件切割，在数控车床、数控冲床进行精加工。主要包括打孔、折弯、刨槽等。此过程产生废金属边角料 S1 和噪声 N。

③焊接-喷砂-打磨-喷塑-固化：外协。

④总装、调试：安装外购的电机、气管、输送链条、刀头、导轨等部件并进行调试。项目生产出的产品选取 20%进行调试，利用密度板进行试机打样，对生产产品的尺寸精度、打孔位置等进行检验，合格后包装出厂。在厂外进行调试。

3.7 项目变动情况

项目对照《滁州市安创智能设备有限公司总部及智能装备研产销基地项目环境影响报告表》及滁州市来安县生态环境分局关于总部及智能装备研产销基地项目环境影响报告表的批复（来环审[2024]59 号）要求，对照《关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知》（环办环评函〔2020〕688 号）文件、《安徽省生态环境厅关于规范建设项目环境影响评价调整变更工作的通知》（皖环函〔2023〕997 号）及滁州市《其他工业类建设项目重大变动清单（试行）》里面的规定要求，变动情况见下表 3.7-1。

表 3.7-1 项目变动情况一览表

序号	类别	重大变动清单	环评及批复情况	实际执行情况	主要变动内容	不利环境影响变化情况	是否属于重大变动
1	性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	项目年产封边机 200 套、六面钻 400 套、自动化控制设备 100 套、自动化橱柜门板生产线 50 套、数控排钻加工中心 50 套和自动上下料加工中心 200 套，行业类别为 C3499 其他未列明通用设备制造业	项目年产封边机 20 套、行业类别为 C3499 其他未列明通用设备制造业	阶段性验收	无	否
2	规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	项目年产封边机 200 套、六面钻 400 套、自动化控制设备 100 套、自动化橱柜门板生产线 50 套、数控排钻加工中心 50 套和自动上下料加工中心 200 套	项目年产封边机 20 套	阶段性验收	无	否
3		生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。	项目废水无第一类污染物	项目废水无第一类污染物	与环评一致	无	否
4		位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加	项目位于环境质量不达标区	项目位于环境质量不达标区，阶段性验收，生产、处置或储存能力减少，项目无氮氧化物、有机废气产生	阶段性验收	无	否

		10%及以上的。					
5	地点	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的。	项目位于安徽省滁州市来安县汭河镇朝阳路 36 号	项目位于安徽省滁州市来安县汭河镇朝阳路 36 号，项目生产线全部布置在 1#厂房，平面布局稍有变动，环境保护距离范围不变	地址不变，环境保护距离范围不变	无	否
6	生产工艺	新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： （1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）； （2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的； （3）废水第一类污染物排放量增加的； （4）其他污染物排放量增加 10%及以上的。	项目主要工艺为机加工、喷塑等	项目无新增产品品种或生产工艺； （1）项目喷塑工序暂未建设，无有机废气产生，污染物种类减少； （2）项目阶段性验收，验收产能减少，焊接喷砂打磨等工序暂未建设，污染物排放量减少； （3）项目废水无第一类污染物	阶段性验收	无	否
7		物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	项目物料均为桶装或袋装，不产生无组织粉尘	项目物料均为桶装或袋装，不产生无组织粉尘	不变	无	否
8		废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	切割粉尘经密闭收集、焊接烟尘经集气罩收集后通过 1 套布袋除尘器处理后由 1 根 15m 高排气筒（DA001）排放；喷砂、打磨粉尘经密闭收集后通过 1 套布袋除尘器处理后由 1 根 15m 高排气筒（DA002）排放；喷塑粉尘通过密闭收集，经自	无废气产生。项目食堂废水经隔油池预处理、生活污水经化粪池预处理后一同汇入市政污水管网，进入来安县汭河污水处理厂深度处理后，最终处理后的尾水达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 中一级 A 标准后排入滁河。	阶段性验收，下料、焊接、喷砂、打磨、喷塑等生产线暂未建设，无相关废气产生。无危废产生。	无	否

			带精密滤芯除尘器+布袋除尘器处理后，由 1 根 15m 高排气筒（DA003）排放；项目喷塑固化采用电加热，有机废气经密闭收集，项目危废库废气密闭收集，收集的废气引入到 1 套二级活性炭吸附装置处理后由 1 根 15m 高排气筒（DA004）排放；项目食堂废水经隔油池预处理、生活污水经化粪池预处理后一同汇入市政污水管网，进入来安县汉河污水处理厂深度处理后，最终处理后的尾水达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 中一级 A 标准后排入滁河。		劳动定员减少，项目废水量减少，废水污染物排放量减少。		
9	环境保护措施	新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。	项目废水接管至园区污水管网，排入汉河污水处理厂深度处理，废水间接排放	项目废水接管至园区污水管网，排入汉河污水处理厂深度处理，废水间接排放	间接排放，不变	无	否
10		新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。	项目共设置 4 根排气筒，无主要排放口	阶段性验收，下料、焊接、喷砂、打磨、喷塑等生产线暂未建设，无相关废气产生。无废气产生	废气产生	无	否
11		噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。	噪声治理主要通过选用低噪声设备，对噪声源采取基础减振、合理布局、厂房隔音等措施降噪。	噪声治理主要通过选用低噪声设备，对噪声源采取基础减振、合理布局、厂房隔音等措施降噪。	阶段验收	无	否
			土壤、地下水污染防治措施主	危废目前未产生，阶段验收，只建设了机加工工序，风险源减少，雨水排			

			要为分区防渗，危废暂存间、事故池采取重点防渗。	放口设置了截流阀，风险防范能力未降低。生产车间已做重点防渗。			
12		固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的。	项目危险废物委托有资质单位处置	喷塑固化生产线暂未建设，无废活性炭产生。项目机加工设备三年更换一次润滑油，由厂家直接更换，无废润滑油、废包装桶产生。机加工设备不使用切削液，无废切削液产生	目前未产生	无	否
13		事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。	要求设置 1 个 150m ³ 的事故应急池，位于 1#厂房外东侧地下	事故应急池暂未建设	阶段验收，只建设了机加工工序，风险源减少，雨水排放口设置了截流阀，风险防范能力未降低	无	否

由表 3.7-1 可知，根据《关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知》（环办环评函〔2020〕688 号）等文件中重大变动清单内容，本次阶段性验收项目无重大变动，符合验收。

四、环境保护设施

4.1 污染治理/处置设施

(1) 废水

本项目实行雨污分流，雨水经雨水管网排入市政雨水管网。项目产生的废水主要为生活污水，生活污水经隔油池+化粪池处理后排入汭河污水处理厂处理，最终处理后的尾水达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表1中一级A标准后排入滁河。

(2) 废气

涉及废气排放的工序均未建设。

(3) 噪声

本项目主要噪声设备为定梁龙门加工中心、立式加工中心、数控车床、数控冲床等设备，噪声值约在80~90dB。建设项目噪声设备均设置在车间内，具有连续稳定噪声的特点。基于以上特点，企业对高噪声设备采取减振、隔声、消声等降噪措施，降低生产噪声对周围环境的影响。

(4) 固体废物

本项目产生的固废主要为废金属边角料及生活垃圾。

一般工业固废：废金属边角料收集后全部外售。

生活垃圾：生活垃圾集中收集后交由环卫部门集中处理。

表4.1-1 公司固体废物产生及处置情况一览表

编号	名称	废物类别	废物代码	性状	产生量 (t/a)	处理处置方式	最大储存量t
1	生活垃圾	一般固废	/	固态	3	环卫清运	日清
2	废金属边角料	一般固废	/	固态	1	收集外售	0.25

4.2 其它环保设施

4.2.1 环境风险防范设施

(1) 车间

项目1#厂房已做重点防渗处理。

(2) 环境防护距离

本项目的生产厂房位于安徽省滁州市来安县汭河镇朝阳路36号，以厂界为边界周

围 100m 的环境防护距离内无环境敏感。

(3) 排污许可

滁州市安创智能设备有限公司已于 2025 年 6 月 17 日取得了固定污染源排污登记回执，登记编号：91341122MA8QGPPQ2U001X。

(4) 应急预案

滁州市安创智能设备有限公司已于 2025 年 8 月 13 日取得了企业事业单位突发环境事件应急预案备案表

4.2.2 规范化排污口、监测设施及在线监测装置

滁州市安创智能设备有限公司废水排放口、固体废物贮存场所均规范建设及设置、并设置醒目的标志牌。根据环评报告及批复，企业无需安装在线监测设备。

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

(1) 环保设施投资

项目实际投资 10000 元，其中环保投资 10 万元，占总投资的 0.1%，具体环保投资情况见表 4.3-1。

表 4.3-1 项目环保投资一览表

类别	主要环保设施	数量	投资（万元）	落实情况
噪声	设备安装基础减震	/	5	已落实
排污口	本项目设置一个雨水排口、一个污水排口	/	1	已落实
固废	一般固废库	1	1	已落实
风险	1#厂房重点防渗	/	3	已落实
合 计			10	

(2) “三同时”落实情况

本项目环保审批手续齐全。各防治污染的措施与主体工程同时设计，同时施工，同时投入使用，各项环保措施均已完成建设，环境影响报告表所提的各项环保措施符合“三同时”要求。

项目环保措施、设施现场照片如下：



环保制度



雨水排放口标志标牌

污水排放口标志标牌

五、建设项目环评报告表的主要结论与建议及审批部门审批决定

5.1 环境影响报告总结论

本项目符合国家及地方产业政策，选址符合相关规划要求；项目生产过程中产生的污染在采取有效的治理措施之后，对周围环境影响较小，不会改变当地环境质量现状。因此，从环保的角度出发，该项目在坚持“三同时”原则并按照本报告中提出的各项环保措施治理后，环境影响是可行的。

5.2 审批部门审批决定

关于《总部及智能装备研产销基地项目环境影响报告表》的 审批意见

滁州市安创智能设备有限公司：

你公司报送的《总部及智能装备研产销基地项目环境影响报告表》(以下简称《报告表》)收悉。项目位于安徽省滁州市来安县汭河镇朝阳路36号，宁滁省际毗邻地区新型功能区汭河片区内。项目产品包括封边机、六面钻、自动化控制设备、自动化橱柜门板生产线、数控排钻加工中心、自动上下料加工中心。来安县发改委备案项目代码为:2306-341122-04-01-849258。我局结合专家组意见，经认真研究，提出审批意见如下：

一、根据《报告表》提出的污染防治和风险防范措施，项目实施和运营中产生的环境不利影响能够得到有效缓解和控制。结合《报告表》评价结论，我局原则同意该项目按《报告表》中所列建设项目性质、规模、地点、原辅材料、生产工艺及环境保护对策措施进行建设。该《报告表》作为项目环境影响评价审批和环境管理的依据。

二、在项目工程设计、建设和环境管理中，你公司必须认真落实《报告表》中提出的各项环保要求，确保各类污染物达标排放，在确保安全生产的前提下着重做好以下工作：

1、强化废气污染防治措施。项目运营期废气主要包括下料、焊接、喷砂、打磨、喷塑、喷塑固化、危废库废气以及食堂油烟等。激光切割烟尘密闭收集，焊接烟尘经工位上方集气罩收集，经管道汇入1套布袋除尘器处理后，通过1根15m高排气筒(DA001)达标排放；喷砂、打粉尘密闭负压收集，经1套布袋除尘器处理后，通过1根15m高排气筒(DA002)达标排放；喷塑粉尘密闭负压收集，经自带精密滤芯除尘器+1套布袋除尘器处理后，通过1根15m高排气筒(DA003)达标排放；喷塑固化采用电加热方式，危

废库整体密闭负压，固化废气经密闭收集，与危废库废气共同引入 1 套二级活性炭吸附装置处理后，通过 1 根 15m 高排气筒(DA004)达标排放；食堂油烟经油烟净化器净化处理后，高于所在建筑屋顶排气筒达标排放。

项目运营期切割、焊接、打磨、喷塑、固化等过程中产生的颗粒物、非甲烷总烃排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中污染排放限值，烘干固化过程中产生的非甲烷总烃排放执行《固定源挥发性有机物综合排放标准第 6 部分:其他行业》(DB34/4812.6-2024)》中的相关标准限值，厂界颗粒物、非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中限值。厂区内 VOCs 排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中附录 A 厂区内无组织排放监控要求。食堂油烟排放执行《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)中的小型标准。

2、项目实行雨污分流、清污分流、规范设置排污口。项目废水主要包括食堂废水和生活污水。食堂废水、生活污水经厂区隔油池+化粪池预处理，水质满足《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)中表 4 三级标准，其中氨、总磷满足《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 B 级标准后，接管至园区污水管网排入汉河污水处理厂深度处理。

3、项目运营期噪声主要为设备噪声。项目须选用低噪声设备，对噪声源采取基础减振、合理布局、厂房隔音等措施，确保噪声值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准要求。

4、项目运营期固体废物分为一般工业固体废物、危险废物和生活垃圾。一般工业固体废物规范收集后暂存于一般固废库房，金属边角料定期外售处理，废塑粉、除尘器收集粉尘、废油脂(食堂)、生活垃圾定期由环卫部门清运处置;危险废物包括废润滑油、废切削液、废包装桶、废活性炭,分类收集后规范暂存于危废仓库，定期委托有资质的单位外运处理。

5、根据《报告表》内容，该项目须以厂界为界设置 100 米的环境防护距离，防护距离范围内不应规划建设居民区、学校、医院、行政办公和科研等敏感目标。该项目在运营过程中，应建立畅通的公众参与平台，及时解决公众担忧的环境问题，满足公众合理的环境诉求，并主动接受社会监督。

6、项目须符合安全生产相关管理规定，原辅材料中涉及的化学品未取得应急管理部门批复前须即买即用，不得擅自贮存。若项目的性质、规模、地点、使用的原辅材料、

采用的生产工艺或者防治污染措施发生重大变动，你公司应严格遵照国家相关法律法规的规定，及时向我局报告，且待正式批准后方可开工建设。

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，各项环境管理、污染防治、生态保护措施应一并落实。项目建成后，你公司须严格执行排污许可制度，在发生实际排污行为前申领排污许可证，按需在申领排污许可证前通过市场化交易取得排污权，并按照规定组织竣工环保验收。严格落实运营期自行监测计划，主动公开项目环评文件和验收报告，接受社会监督。项目须配套事故废水收集和应急存储设施，制定环境风险应急防范预案及跟踪监测计划，并报我局备案。项目污染物排放总量须执行《建设项目主要污染物新增排放量核定表》内的总量。

四、请县生态环境保护综合行政执法大队按照《关于进一步完善建设项目环境保护“三同时”及竣工环境保护自主验收监管工作机制的意见》(环执法(2021)70号)要求，加强对该项目环境保护“三同时”及自主验收监管，并加强项目施工期环境管理。请县开发区应急管理和生态环境局协助生态环境部门做好环境保护日常监督检查管理工作。你公司应在收到本批复20个工作日内，将批准后的环境影响报告分送上述部门，按规定接受生态环境部门监督检查。

滁州市来安县生态环境分局
2024年9月30日

5.3 环境影响报告表批复要求落实情况：

表5.3-1 环评批复要求落实情况一览表

序号	项目环评批复意见要求	实际执行情况
1	强化废气污染防治措施。项目运营期废气主要包括下料、焊接、喷砂、打磨、喷塑、喷塑固化、危废库废气以及食堂油烟等。激光切割烟尘密闭收集，焊接烟尘经工位上方集气罩收集，经管道汇入1套布袋除尘器处理后，通过1根15m高排气筒(DA001)达标排放；喷砂、打粉尘密闭负压收集，经1套布袋除尘器处理后，通过1根15m高排气筒(DA002)达标排放；喷塑粉尘密闭负压收集，经自带精密滤芯除尘器+1套布袋除尘器处理后，通过1根15m高排气筒(DA003)达标排放；喷塑固化采用电加热方式，危废库整体密闭负压，固化废气经密闭收集，与危废库废气共同引入1套二级活性炭吸附装置处理后，通过1根15m高排气筒(DA004)	项目为阶段性验收，下料、焊接、喷砂、打磨、喷塑、喷塑固化生产线暂未建设，运营期无废气产生。

序号	项目环评批复意见要求	实际执行情况
	达标排放；食堂油烟经油烟净化器净化处理后，高于所在建筑屋顶排气筒达标排放。项目运营期切割、焊接、打磨、喷塑、固化等过程中产生的颗粒物、非甲烷总烃排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中污染排放限值，烘干固化过程中产生的非甲烷总烃排放执行《固定源挥发性有机物综合排放标准第 6 部分：其他行业》(DB34/4812.6-2024)》中的相关标准限值，厂界颗粒物、非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中限值。厂区内 VOCs 排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中附录 A 厂区内无组织排放监控要求。食堂油烟排放执行《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)中的小型标准。	
2	项目实行雨污分流、清污分流、规范设置排污口。项目废水主要包括食堂废水和生活污水。食堂废水、生活污水经厂区隔油池+化粪池预处理，水质满足《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)中表 4 三级标准，其中氨、总磷满足《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 B 级标准后，接管至园区污水管网排入汉河污水处理厂深度处理。	已落实。厂区实行雨污分流、清污分流。已规范设置排污口。食堂废水、生活污水经厂区隔油池+化粪池预处理，水质满足《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)中表 4 三级标准，其中氨、总磷满足《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 B 级标准后，接管至园区污水管网排入汉河污水处理厂深度处理。
3	项目运营期噪声主要为设备噪声。项目须选用低噪声设备，对噪声源采取基础减振、合理布局、厂房隔音等措施，确保噪声值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准要求。	已落实。项目运营期噪声主要为生产设备机械噪声，通过相应的防噪隔声、减振和距离衰减后，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类标准
4	项目运营期固体废物分为一般工业固体废物、危险废物和生活垃圾。一般工业固体废物规范收集后暂存于一般固废库房，金属边角料定期外售处理，废塑粉、除尘器收集粉尘、废油脂(食堂)、生活垃圾定期由环卫部门清运处置；危险废物包括废润滑油、废切削液、废包装桶、废活性炭,分类收集后规范暂存于危废仓库，定期委托有资质的单位外运处理。	已落实。经检查，项目生活垃圾收集后由环卫部门统一清运；废金属边角料收集后外售。 喷塑固化生产线暂未建设，无废活性炭产生。项目机加工设备三年更换一次润滑油，由厂家直接更换，无废润滑油、废包装桶产生。机加工设备不使用切削液，无废切削液产生
5	根据《报告表》内容，该项目须以厂界为界设置 100 米的环境防护距离，防护距离范围内不应规划建设居民区、学校、医院、行政办公和科研等敏感目标。该项目在运营过程中，应建立畅通的公众参与平台，及时解决公众担忧的环境问题，满足公众合理的环境诉求，并主动接受社会监督。	已落实。项目以厂界为界设置 100 米的环境防护距离，防护距离范围内无居民区、学校、医院、行政办公和科研等敏感目标。
6	项目须符合安全生产相关管理规定，原辅材料中涉	项目生产符合安全生产相关管理规

序号	项目环评批复意见要求	实际执行情况
	及的化学品未取得应急管理部门批复前须即买即用，不得擅自贮存。若项目的性质、规模、地点、使用的原辅材料、采用的生产工艺或者防治污染措施发生重大变动，你公司应严格遵照国家相关法律法规的规定，及时向我局报告，且待正式批准后方可开工建设。	定，项目不涉及化学品。项目的性质、规模、地点、使用的原辅材料、采用的生产工艺、防治污染措施均未发生重大变动。
7	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，各项环境管理、污染防治、生态保护措施应一并落实。项目建成后，你公司须严格执行排污许可制度，在发生实际排污行为前申领排污许可证，按需在申领排污许可证前通过市场化交易取得排污权，并按照规定组织竣工环保验收。项目须配套事故废水收集和应急存储设施，制定环境风险应急防范预案及跟踪监测计划，并报我局备案。项目污染物排放总量须执行《建设项目主要污染物新增排放量核定表》内的总量。	已落实。项目已严格执行境保护“三同时”制度，各项环境管理、污染防治、生态保护措施已一并落实。公司已于 2025 年 6 月 17 日取得了固定污染源排污登记回执，登记编号：91341122MA8QGPPQ2U001X 根据排污许可证填报情况，本项目已纳入公司排污许可证范围内。 已落实。项目已制定突发环境事件应急预案及跟踪监测计划并报来安县生态环境部门备案；企业正在组织环保验收。 根据监测，项目污染物排放总量未超过《建设项目主要污染物新增排放量核定表》内的总量

六、验收执行标准

6.1 废水排放标准

本项目食堂废水经隔油池预处理、生活污水经化粪池预处理后一同汇入市政污水管网，接管至来安县汭河污水处理厂集中处理，废水经来安县汭河污水处理厂处理后达标排入滁河，废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准，其中氨氮、TP 执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中 B 等级标准。具体标准值详见下表。

表 6.1-1 污水排放标准限值 单位：mg/L，pH 无量纲

标准	污染因子	浓度限值	标准来源
接管标准	pH	6~9	《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 中三级标准
	COD	500	
	SS	400	
	动植物油	100	
	氨氮	45	《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中 B 等级
	总磷	8	

6.2 噪声排放标准

营运期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准，见表 6.2-1。

表 6.2-1 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

类别	昼间 Leq dB (A)	夜间 Leq dB (A)
3 类区标准	65	55

6.3 固体废物评价标准

项目产生的一般工业固体废物贮存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）。

七、验收监测内容

7.1 验收监测期间工况监督

2025 年 07 月 02 日-2025 年 07 月 03 日，青岛博思特检测科技有限公司在项目正常生产、环保设施正常运行情况下，对该项目进行了现场监测。监测点位图详见附件 8。

7.2 监测内容

1、废水监测

项目废水监测内容及频次见下表：

表 7.2-1 废水监测内容

序号	监测点位	监测项目	监测频次
1	污水总排口（W1）	pH、CODcr、SS、氨氮、TP、动植物油	连续 2 天，每天 4 次

2、噪声

项目噪声监测内容及频次见下表。

表 7.2-2 噪声监测内容及频次

序号	编号	监测布点	监测项目	监测频次
项目地块	N1	东侧厂界外 1m 处	等效连续 A 声级	连续 2 天 (昼夜各一次)
	N2	南侧厂界外 1m 处		
	N3	西侧厂界外 1m 处		
	N4	北侧厂界外 1m 处		

八、质量保证措施和监测分析方法

8.1 监测分析方法

本项目噪声监测分析方法见表 8.1-1。

表 8.1-1 检测分析方法与检出限

样品类别	检测项目	方法依据	检测方法	仪器设备及编号	检出限
废水	悬浮物	GB/T 11901-1989	重量法	电子天平 BST-S-017	/
	pH 值	HJ 1147-2020	电极法	pH/ORP/电导率/ 溶解氧测定仪 BST-X-077	/
	化学需氧量	HJ 828-2017	重铬酸盐法	节能 COD 恒温加 热器 BST-S-012	4mg/L
	动植物油类	HJ 637-2018	红外分光光度法	红外分光测油仪 BST-S-001	0.06mg/L
	总磷（以 P 计）	GB/T 11893-1989	钼酸铵分光光度法	可见分光光度计 BST-S-084	0.01mg/L
	氨氮	HJ 535-2009	纳氏试剂分光光度 法	可见分光光度计 BST-S-084	0.025mg/L （以 N 计）
噪声	噪声 Leq[dB(A)]	GB 12348-2008	工业企业厂界环境 噪声排放标准	多功能声级计 BST-X-005	/

8.2 监测分析过程中的质量保证和质量控制

检测过程严格执行环境保护部颁布的《环境监测质量管理技术导则》（HJ 630-2011）实施全过程的质量保证技术。为保证监测结果的准确，样品采集、运输、保存严格按照国家标准和监测质量保证的技术要求进行，保证监测仪器经计量部门检定，且在使用有效期内、监测人员持证上岗、监测数据三级审核。

（1）监测过程中工况负荷满足有关要求。

（2）无组织废气、废水、噪声现场监测和实验室监测检定合格，并按照国家环保局发布的《固定污染源监测质量控制与质量保证技术规范 1》、《环境监测质量管理技术导则》、《水污染物排放总量监测技术规范》的要求进行全过程质量控制，声级计测量前后均进行了校准。

（3）监测点位布设合理，保证各监测点位的科学性和可比性。

（4）监测分析方法采用国家有关部门颁发的标准分析方法，所有项目参加人员均

持证上岗或在持证人员指导下进行现场监测。

（5）为确保实验室分析质量，对化验室分析进行发放盲样质控样品的质控措施；监测数据严格实行三级审核制度，经过校对、校核，最后由技术负责人审定。

（6）为确保实验室分析质量，对化验室分析进行发放盲样质控样品的质控措施；监测数据严格实行三级审核制度，经过校对、校核，最后由技术负责人审定。

九、验收监测结果

9.1 污染物达标排放监测结果

1、废水

废水监测结果见详见下表：

表 9.1-1 废水检测结果表

采样日期	检测 点位	采样频 次	样品编号	检测项目	检测结果	计量单位
2025.07.02	污水 总排 口 W ₁	第一次	25H018F.FS 1101	pH	7.4	无量纲
				悬浮物	211	mg/L
				化学需氧量	195	mg/L
				氨氮	5.34	mg/L
				总磷	0.66	mg/L
				动植物油类	22.4	mg/L
		第二次	25H018F.FS 102	pH	7.4	无量纲
				悬浮物	203	mg/L
				化学需氧量	208	mg/L
				氨氮	6.03	mg/L
				总磷	0.77	mg/L
				动植物油类	25.7	mg/L
2025.07.02	污水 总排 口 W ₁	第三次	25H018F.FS 1103	pH	7.4	无量纲
				悬浮物	199	mg/L
				化学需氧量	178	mg/L
				氨氮	5.56	mg/L
				总磷	0.76	mg/L
				动植物油类	24.6	mg/L
		第四次	25H018F.FS 1104	pH	7.4	无量纲
				悬浮物	213	mg/L
				化学需氧量	190	mg/L
				氨氮	4.81	mg/L
				总磷	0.78	mg/L
				动植物油类	24.3	mg/L
2025.07.03	污水 总排 口 W ₁	第一次	25H018F.FS 1201	pH	7.4	无量纲
				悬浮物	209	mg/L
				化学需氧量	162	mg/L
				氨氮	5.62	mg/L
				总磷	0.66	mg/L
				动植物油类	23.0	mg/L
		第二次	25H018F.FS 1202	pH	7.4	无量纲
				悬浮物	200	mg/L
				化学需氧量	175	mg/L

采样日期	检测 点位	采样频 次	样品编号	检测项目	检测结果	计量单位
2025.07.03	污水 总排 口 W ₁			氨氮	6.20	mg/L
				总磷	0.77	mg/L
				动植物油类	26.2	mg/L
		第三次	25H018F.FS 1203	pH	7.5	无量纲
				悬浮物	196	mg/L
				化学需氧量	143	mg/L
				氨氮	4.88	mg/L
				总磷	0.69	mg/L
				动植物油类	25.4	mg/L
		第四次	25H018F.FS 1204	pH	7.4	无量纲
				悬浮物	211	mg/L
				化学需氧量	155	mg/L
				氨氮	5.33	mg/L
				总磷	0.76	mg/L
				动植物油类	23.7	mg/L

以上监测结果表明：在 2025.7.2-2025.7.3 竣工验收监测期间，本项目废水总排口排放的废水；两天监测所有因子均值均在标准限值范围内，满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中 B 等级标准。

2、噪声

噪声监测结果如下

表 9.1-2 噪声监测结果 单位：dB(A)

检测项目	采样日期	采样点位	昼间
噪声 Leq[dB(A)]	2025.07.02	东厂界	51
		南厂界	56
		西厂界	52
		北厂界	50
	2025.07.03	东厂界	52
		南厂界	57
		西厂界	51
		北厂界	51

以上验收监测结果表明：上表监测值为昼间噪声现状值，验收监测期间，厂界东、南、西、北厂界昼环境噪声监测值均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准的限值要求。

9.2 污染物排放总量核算

实际生产中，主要污染物年排放总量核定为

1、废水：仅产生生活污水，经隔油池+化粪池预处理后接入市政污水管网，进入汉河污水处理厂处理。总量在汉河污水处理厂处理内平衡。

2、废气：无

3、固废：全部综合利用和安全处置。

环评中预估的污染物排放总量与实际监测计算的污染物排放总量对比见下表 9.2-1。

表 9.2-1 污染物排放总量汇总

种类	污染物因子	环评预估量 (t/a)	实际			备注
			实际排放浓度 (mg/L)	年废水排放量 (t/a)	实际生产核定量 (t/a)	
废水	COD	0.666	175.75	384	0.067	污染物排放量 (t/a) = 污染物平均排放浓度 (mg/L) * 年排水量 (t/a) / 10 ⁶
	NH ₃ -N	0.076	5.47		0.002	

对照表 9.2-1，项目实际生产过程中，废水污染物因子排放总量满足环评中申请的总量要求。

十、验收监测结论

10.1 环保设施调试运行结果

10.1.1 污染物排放监测结果

本次验收为阶段性验收，主要为总部及智能装备研产销基地项目的主体工程和配套工程验收。验收监测期间项目正常运营，符合环保“三同时”的验收监测要求。具体验收结论如下：

验收监测期间，本项目废水中污染物排放浓度满足《污水综合排放标准》（GB/T8978-1996）表4中三级标准，其中氨氮、总磷满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中B等级标准。

验收监测期间，厂界东、南、西、北厂界昼环境噪声监测值均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准的限值要求。

综上所述，“滁州市安创智能设备有限公司总部及智能装备研产销基地项目”已按照环评及批复的要求进行建设，较好的落实了各项环保工程措施。项目正常工况下噪声达标排放。本次环境保护验收监测认为该项目符合建设项目竣工环境保护验收条件，建议通过验收。

10.2 建议

项目竣工环境保护验收后，滁州市安创智能设备有限公司应加强设施的运行管理和日常维护，定期检查更新环境管理工作计划，完善环保管理规章制度和事故应急处理措施，确保事故防范、非正常工况防范措施切实有效，环境风险可控，环境管理措施落实到位。

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	总部及智能装备研产销基地项目					项目代码	2306-341122-04-01-849258		建设地点	安徽省滁州市来安县汭河镇朝阳路 36 号			
	行业类别（分类管理名录）	C3499 其他未列明通用设备制造业					建设性质	☒ 新建 ☐ 改扩建 ☐ 技术改造		项目厂区中心经度/纬度	经度：118.595639 纬度：32.261246			
	设计生产能力	年产封边机 200 套、六面钻 400 套、自动化控制设备 100 套、自动化橱柜门板生产线 50 套、数控排钻加工中心 50 套和自动上下料加工中心 200 套					实际生产能力	年产封边机 20 套		环评单位	南京青之禾环境工程有限公司			
	环评文件审批机关	滁州市来安县生态环境分局					审批文号	来环审[2024]59 号		环评文件类型	环境影响报告表			
	开工日期	2024 年 10 月					竣工日期	2025 年 4 月		排污许可证申领时间	2025 年 6 月 17 日			
	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	91341122MA8QGPPQ2U001X			
	验收单位	滁州市安创智能设备有限公司					环保设施监测单位	青岛博思特检测科技有限公司		验收监测时工况	90%			
	投资总概算（万元）	20000					环保投资总概算（万元）	80		所占比例（%）	0.4			
	实际总投资	10000					实际环保投资（万元）	10		所占比例（%）	0.1			
	废水治理（万元）	/	废气治理（万元）	10	噪声治理（万元）	6	固体废物治理（万元）	3		绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	1	
新增废水处理设施能力	/					新增废气处理设施能力	/		年平均工作时间	2400h				
运营单位		滁州市安创智能设备有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			91341122MA8QGPPQ2U		验收时间		2025.7	
污染物排放达标与总量控制（工业建设项目详）	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	/	/	/	/	/	0.0384	0.252	/	0.0384	2520	/	+0.0384	
	化学需氧量	/	/	/	/	/	0.067	0.666	/	0.067	0.666	/	+0.067	
	氨氮	/	/	/	/	/	0.002	0.076	/	0.002	0.076	/	+0.002	
	废气	/	/	/	/	/	/	5616	/	/	5616	/	/	
	甲醇	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	乙醇	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	颗粒物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	

填)	颗粒物 (胶雾)	/	/	/	/	/	/	0.103	/	/	0.103	/	/
	VOCs	/	/	/	/	/	/	0.001	/	/	0.001	/	/
	酚类	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	非甲烷总烃	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	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/