

睿安睦数控机床制造（山东）有限公司 年产 200 台高端智能立式车铣磨复合加 工中心项目（一期）竣工环境保护验收 监测报告表

建设单位：睿安睦数控机床制造（山东）有限公司

编制单位：山东非凡环保咨询服务有限公司

二零二四年一月

建设单位法人代表：苏红艳（签字）

编制单位法人代表：赵翔（签字）

项目负责人：徐晓培

填表人：徐晓培

建设单位：睿安睦数控机床制造（山东）有限公司
编制单位：山东非凡环保咨询服务有限公司

电话：13953460860

电话：0534-5087977

传真：——

传真：——

邮编：253000

邮编：253000

地址：山东省德州市运河经济开发区天衢
东路 6888 号

地址：山东省德州市宋官屯街道办事处晶华
大道与瑞康路交叉口西 300 米路南院
内 102 室

前 言

睿安睦数控机床制造（山东）有限公司“年产 200 台高端智能立式车铣磨复合加工中心项目”为新建项目，位于山东省德州市运河经济开发区天衢东路 6888 号，公司设计总投资 25000 万元，环保投资 35 万元，实际总投资 12500 万元，环保投资 18 万元，占地面积 54722.47m²。新购置磨床、铣床、车床等生产设备，建设喷漆房 2 套。配备催化燃烧及布袋除尘器等环保设施。达产后，具备年产高端智能立式车铣磨复合加工中心 100 台。

睿安睦数控机床制造（山东）有限公司于 2021 年 6 月委托德州天洁环境影响评价有限公司完成环境影响报告表的编制，并于 2021 年 7 月 2 日获得德州运河经济开发区行政审批部《睿安睦数控机床制造（山东）有限公司年产 200 台高端智能立式车铣磨复合加工中心项目环境影响报告表的批复》（德运审批环[2021]18 号）。配套建设的环境保护设施于 2023 年 11 月 20 日竣工，2023 年 12 月 4 日该项目获得排污许可登记回执证，编号：91371400MA3WE7L94R001Z。环保设施调试起止时间为 2023 年 12 月 10 日~2024 年 1 月 10 日。根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4 号）等有关要求，需对该项目进行环境保护验收监测。

睿安睦数控机床制造（山东）有限公司于 2023 年 12 月委托山东非凡环保咨询服务有限公司对项目区域进行了现场踏勘，编制了验收监测实施方案，并委托山东金诚检验检测认证有限公司进行检测工作，山东金诚检验检测认证有限公司于 2024 年 1 月 8 日~2024 年 1 月 9 日进行了现场监测并出具检测报告（编号：SDJC-HJ24A3102）。根据监测和检查的结果编制了本验收监测报告。

本次验收内容主要为：检查项目实际建设内容、对项目环境保护设施建设情况进行检查、对环境保护设施调试效果进行现场监测。

目录

一、验收项目概况及验收监测依据	1
二、工程建设情况	4
三、环境保护设施	12
四、环评结论及审批部门审批决定	16
五、验收监测质量保证及质量控制	18
六、验收监测内容	20
七、验收监测结果	22
八、验收监测结论	29
九、建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表	31

一、验收项目概况及验收监测依据

建设项目名称	年产 200 台高端智能立式车铣磨复合加工中心项目			
建设单位名称	睿安睦数控机床制造（山东）有限公司			
建设项目性质	新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> 迁建 <input type="checkbox"/>			
建设地点	山东省德州市运河经济开发区天衢东路 6888 号			
主要产品名称	高端智能立式车铣磨复合加工中心			
设计生产能力	年产高端智能立式车铣磨复合加工中心 200 台			
实际生产能力	年产高端智能立式车铣磨复合加工中心 100 台			
建设项目环评时间	2021 年 6 月	开工建设时间	--	
调试时间	2023. 12. 10-2024. 1. 10	现场验收监测时间	2024. 1. 8-2024. 1. 9	
环评报告表审批部门	德州运河经济开发区行政审批部	环评报告表编制单位	德州天洁环境影响评价有限公司	
环保设施设计单位	--	环保设施施工单位	--	
投资概算	25000 万元	环保投资总概算	35 万元	0. 14%
实际投资	12500 万元	实际环保投资	18 万元	0. 14%
<p>项目概况：</p> <p>睿安睦数控机床制造（山东）有限公司“年产 200 台高端智能立式车铣磨复合加工中心项目”为新建项目，位于山东省德州市运河经济开发区天衢东路 6888 号，公司设计总投资 25000 万元，环保投资 35 万元，实际总投资 12500 万元，环保投资 18 万元，占地面积 54722. 47m²。新购置磨床、铣床、车床等生产设备，建设喷漆房 2 套。配备催化燃烧及布袋除尘器等环保设施。达产后，具备年产高端智能立式车铣磨复合加工中心 100 台。</p>				

<p>验收监测 依据</p>	<p>建设项目环境保护相关法律、法规、规章、标准</p> <p>《中华人民共和国环境保护法》（2015.01.01）； 《中华人民共和国水污染防治法》（2018.01.01）； 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018.10.26）； 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2018.12.29）； 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020.9.1）； 《中华人民共和国清洁生产促进法》（2012.07.01）； 《建设项目环境保护管理条例》（2017.07.16 修订）； 国环规环评[2017]4号《关于发布建设项目竣工环境保护验收暂行办法的公告》（2017.11.20）； 环境保护部令第39号《国家危险废物名录》（2021年版）； 鲁环发[2013]4号《山东省环境保护厅关于进一步加强环境安全应急管理工作的通知》（2013.01.18）； 环发[2012]98号《环境保护部关于切实加强风险防范严格环境影响评价管理的通知》（2012.08.07）； 环办[2015]52号《环境保护部办公厅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》（2015.06.04）； 环办环评[2018]6号《环境保护部办公厅关于印发制浆造纸等十四个行业建设项目重大变动清单的通知》（2018.01.29）； 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（2018.5.16）； 环办环函[2020]688号关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知； 德环函[2018]10号文《建设项目竣工环境保护验收实施方案》。</p> <p>建设项目环境影响报告表及审批部门审批决定</p> <p>《睿安睦数控机床制造（山东）有限公司年产200台高端智能立式车铣磨复合加工中心项目环境影响报告表》（德州天洁环境影响评价有限公司，2021年6月）； 《睿安睦数控机床制造（山东）有限公司年产200台高端智能立</p>
--------------------	---

	<p>式车铣磨复合加工中心项目环境影响报告表批复》（德运审批环[2021]18号）（德州运河经济开发区行政审批部，2021年7月2日）。</p>
--	--

验收监测评价标准、标号、级别、限值	验收标准:				
	表 1 验收执行标准及限值				
	类别	执行标准	项目	单位	标准限值
	有组织废气	《区域性大气污染物综合排放标准》(DB37/ 2376-2019) 表 1 中重点控制区标准	颗粒物	mg/m ³	10
		《挥发性有机物排放标准 第 5 部分: 表面涂装行业》(DB37/2801.5-2018) 表 2 标准	二甲苯	mg/m ³	15
				kg/h	0.8
			VOCs	mg/m ³	70
				kg/h	2.4
	无组织废气	《大气污染物综合排放标准》表 2 二级标准	颗粒物	mg/m ³	1.0
		《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019) 附录 A 特别排放限值的要求	VOCs	mg/m ³	2.0
			厂区内监控点处 1h 平均浓度值 ≤ 6mg/m ³ , 监控点处任意一次浓度值 ≤ 20mg/m ³		
	噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类标准	等效 A 声级	dB (A)	昼间 60 夜间 50

二、工程建设情况

1、地理位置及平面布置

本项目位于山东省德州市运河经济开发区天衢东路 6888 号，中心经度 E116.492 度，中心纬度 37.443 度，项目厂区占地面积 54722.47m²。厂区南侧为天衢东路，西侧为山东德嘉液压制品有限公司，东侧为德州联合拓普复合材料科技有限公司。项目地理位置图详见附图 1。

根据运输距离短、调度方便的布置原则以及工艺流程的要求，项目生产车间位于厂区中部并占用大部分厂区，生产区设备按工艺流程布置；消防水池位于厂区西北角；生产车间北侧设堆场。本项目分两期进行建设，一期工程建设车间北半部，并于其内建设一条生产线及配套的仓库、检测、喷漆、机加工、装配等设施。项目平面布置图详见附图 2。

2、防护距离

环评中该项目未设置卫生防护距离，项目厂界外 500 米范围内无自然保护区、风景名胜区、居住区、文化区和农村地区中人群较集中的区域等保护目标。详见附图 3。

3、环境保护目标

项目周围无名胜古迹、自然保护区和风景游览区等环境敏感保护目标，建设单位对各污染物采取治理措施后预计对其影响不大。

4、建设内容

本项目组成包括主体工程、公用工程、辅助工程、储运工程及环保工程等。

主要建设内容见下表 2。

表 2 项目主要建设内容一览表

工程类别	项目名称	环评设计建设内容	实际建设内容	有无变动
主体工程	生产车间	新建 1 座生产车间，建筑面积 72000m ² ，钢混结构，共建设 2 条加工中心生产线；一期工程建设生产车间的西南部，建设 1 条生产线并建设配套电焊区域、喷漆房、喷漆打磨间。建设满足全厂需求的仓库与检测中心；二期工程建设车间	新建 1 座生产车间，建筑面积 72000m ² ，钢混结构，共建设 2 条加工中心生产线；一期工程建设生产车间的西北部，建设 1 条生产线并建设配套电焊区域、喷漆房、喷漆打磨间。建设满足全厂需求的仓	部分验收，只验收一期工程，在车间的西北部

		其余部分,建设另一条生产线及其配套的喷漆、打磨、焊接等工序,仓储、检测依托一期工程。	库与检测中心;二期工程还未建设。	
辅助工程	配电房	1座,1F,砖混结构,建筑面积150m ² ,一期建设,位于车间西南角配电房。	1座,1F,砖混结构,建筑面积150m ² ,一期建设,位于车间西南角配电房。	无变动
	消防水池	消防水池位于厂区西北角,一期工程建设。	消防水池位于厂区西北角,一期工程建设。	无变动
公用工程	供水	厂区生活用水、切削液稀释用水、绿化用水由德州运河经济开发区市政供水管网提供。	厂区生活用水、切削液稀释用水、绿化用水由德州运河经济开发区市政供水管网提供。	无变动
	排水	项目废水为生活污水,产生量为2160m ³ ,由厂区新建化粪池处理后排入市政污水管网,由德州市高铁东区污水处理厂集中处理后达标外排。	项目废水为生活污水,产生量为2160m ³ ,由厂区新建化粪池处理后排入市政污水管网,由德州市高铁东区污水处理厂集中处理后达标外排。	无变动
	供电	项目年用电量33万千瓦时,由德州运河经济开发区市政供电系统提供。	项目年用电量33万千瓦时,由德州运河经济开发区市政供电系统提供。	无变动
	供热	项目生产无需供热,办公生活区冬季取暖采用空调。	项目生产无需供热,办公生活区冬季取暖采用空调。	无变动
环保工程	废气治理	一期工程打磨粉尘与焊接废气由固定集气装置收集经布袋除尘器处理后经一根15m高排气筒(DA001)排放;喷漆漆雾、喷漆及干燥过程VOCs由一套“干式三级过滤+活性炭吸附浓缩+催化燃烧”设备处理后经15m高排气筒(DA002)排放;二期工程打磨粉尘与焊接废气由固定集气装置收集经布袋除尘器处理后经一根15m高排气筒(DA003)排放;喷漆漆雾、喷漆及干燥过程VOCs由一套“干式三级过滤+活性炭吸附浓缩+催化燃烧”设备处理后经15m高排气筒(DA004)排放。	一期工程打磨粉尘与焊接废气由固定集气装置收集经布袋除尘器处理后经一根15m高排气筒(DA001)排放;喷漆漆雾、喷漆及干燥过程VOCs由一套“干式三级过滤+活性炭吸附浓缩+催化燃烧”设备处理后经15m高排气筒(DA002)排放;二期工程还未建设。	部分验收,只验收一期工程
	废水治理	生活污水由厂区新建化粪池处理后排入市政污水管网,由德州市高铁东区污水处理厂集中处理后达标外排。	生活污水由厂区新建化粪池处理后排入市政污水管网,由德州市高铁东区污水处理厂集中处理	无变动

			后达标外排。	
	噪声治理	选用低噪声设备、车间内合理布局、设备基础减振、加强设备维护等。	选用低噪声设备、车间内合理布局、设备基础减振、加强设备维护等。	无变动
	固废治理	切削碎屑、集尘颗粒收集后外售废品回收站；漆渣、废活性炭、废过滤棉、废漆桶及废助剂桶、废切削液、废润滑油收集后于危废暂存间暂存，由有相应危废处理资质单位进行运输及无害化处理；生活垃圾及包装工序产生的废包装由环卫部门清运处置。	切削碎屑、集尘颗粒收集后外售废品回收站；漆渣、废活性炭、废过滤棉、废漆桶及废助剂桶、废润滑油收集后于危废暂存间暂存，由有相应危废处理资质单位进行运输及无害化处理；生活垃圾及包装工序产生的废包装由环卫部门清运处置。	切削液全部消耗无废切削液产生
储运工程	危废暂存间	1座，占地面积15m ² 。危废暂存间密闭建设，内侧设立围堰，地面进行防渗建设。建设渗漏液收集装置、气体收集装置，一期工程建设。	1座，占地面积15m ² 。危废暂存间密闭建设，内侧设立围堰，地面进行防渗建设。建设渗漏液收集装置、气体收集装置，一期工程建设。	无变动
	仓库	生产车间内设置仓库存放钢结构件，电器元件等原辅材料，一期工程建设。	生产车间内设置仓库存放钢结构件，电器元件等原辅材料，一期工程建设。	无变动
	室外堆场	1处，拟设于生产车间北侧，占地面积4100m ³ ，地面硬化防渗处理，用于暂存铸钢结构件等大型原辅材料，二期工程建设，一期生产时相关原辅材料放置于仓库暂存。	还未建设	二期工程尚未建设

本项目环评设计和实际配备的主要设备情况见表3、表4：

表3 生产车间主要生产设备一览表

序号	生产单元	设备名称	单位	一期设计数量	一期实际数量
1	生产车间	西班牙尼古拉斯龙门式加工中心	台	2	2
2		德国瓦德里希导轨磨床	台	1	1
3		数控坐标镗铣床	台	2	2
4		高精密立式车床	台	3	3
5		日本“小巨人”立卧式加工中心	台	3	3
6		喷漆房	套	1	1

原辅材料消耗及产品情况：

项目主要原辅材料消耗情况见下表。

表 4 主要原辅材料消耗一览表

原辅材料名称	单位	一期设计设计年用量	一期实际年消耗量
智能控制系统	套	100	100
铸铁件	套	100	100
传动件	套	100	100
轴承	套	100	100
电气结构	套	100	100
钢结构件	套	100	100
水性丙烯酸钢结构漆	t	0.15	0.15
丙烯酸聚氨酯漆	t	3	3
稀释剂	t	1.5	1.5
焊材	t	0.025	0.025
切削液	t	0.1	0.1
润滑油	t	0.25	0.25

水源及水平衡：

一、供水

本项目用水由运河开发区市政供水管网提供，总用水量为 1412m³/a。项目用水包括生活用水、切削液稀释用水和绿化用水等。

(1) 生活用水

本项目新增劳动定员 150 人，年工作 300 天，生活用水量为 1350m³/a。

(2) 切削液稀释用水

本项目切削液需要用水稀释，用水量为 2m³/a。

(3) 绿化用水

绿化用水量为 60m³/a。

二、排水

本项目切削液需用水稀释，使用过程中水分与切削液均会全部消耗，不产生工业废水。

本项目废水主要是生活污水，产生量为 1080m³/a。生活污水经化粪池处理后排入市政污水管网，由德州市高铁东区污水处理厂集中处理。

本项目采用雨污分流排水系统，雨水经地表汇集后通过雨水管排入市政雨水管网。项目水平衡图见下图。

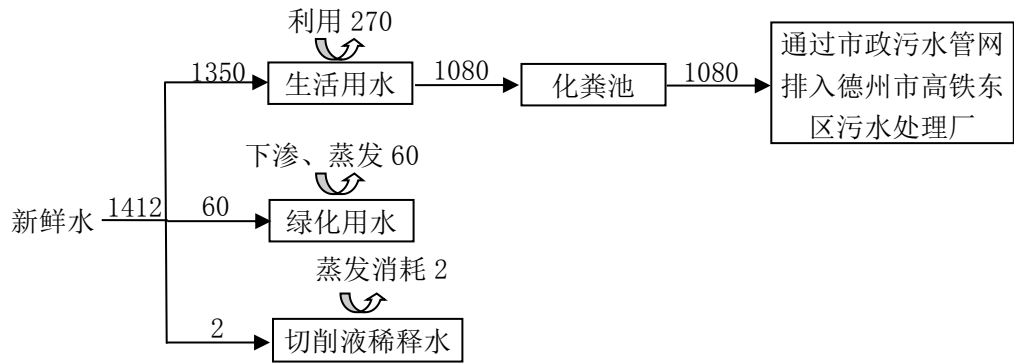


图 2-1 项目水平衡图 (单位: m³/a)

主要工艺流程及产污环节：

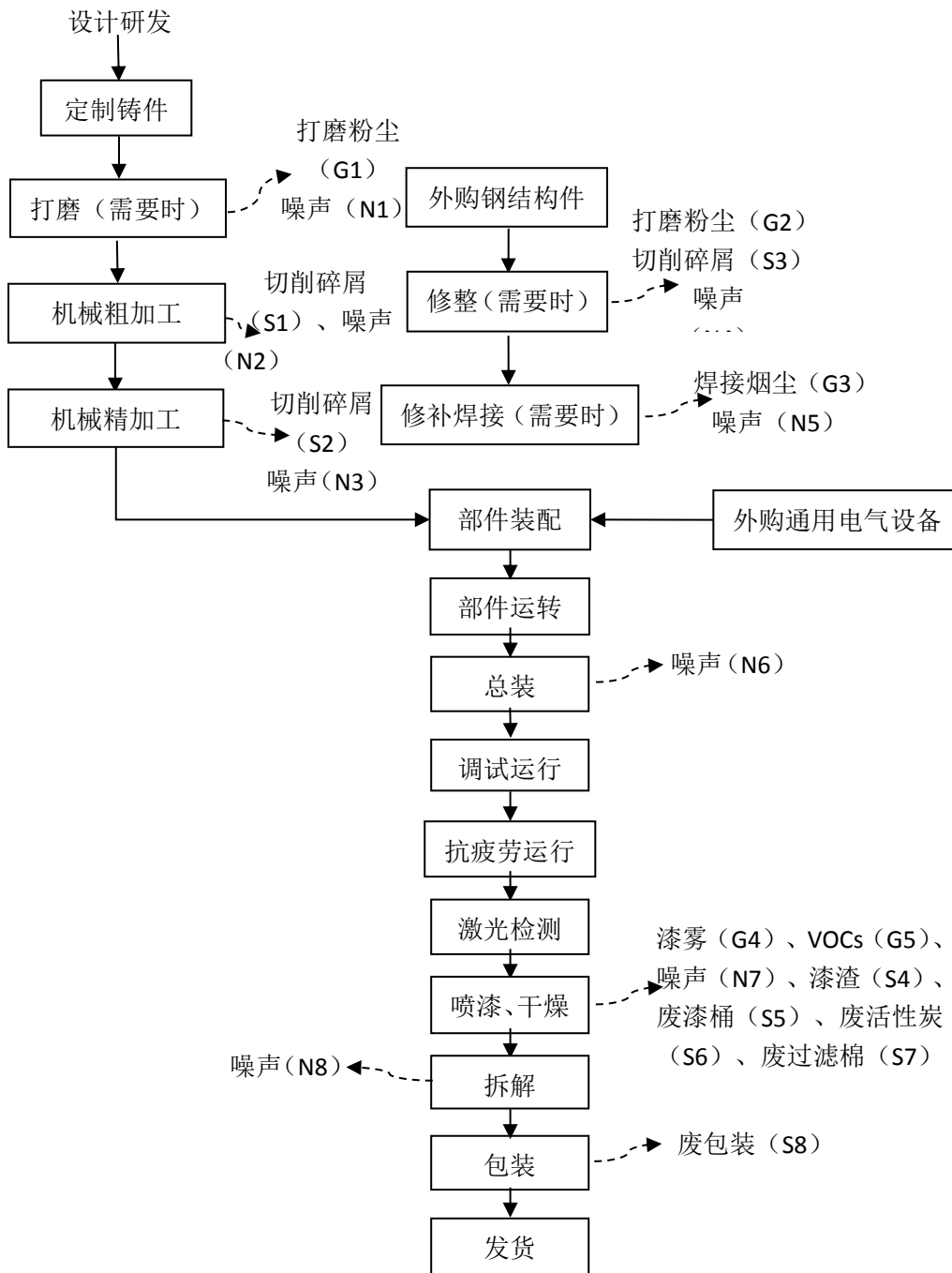


图 2-2 生产工艺流程及产污环节图

工艺流程简述：

- (1) 设计研发：根据客户需求，设计产品数据、图纸等参数。
- (2) 定制铸件：根据设计参数，向铸造单位定制铸铁件，部分定制铸铁件需要喷涂防锈漆，由铸造单位完成。

(3) 打磨：外购入厂的铸件一期工程生产期间于仓库存放，二期建设完成后于室外堆场存放，释放铸件内全部应力。部分铸铁件、钢结构件表面不平整，不满足生产需求，需进行打磨。该过程中有打磨粉尘（G1）、噪声（N1）产生。

(4) 机械粗加工：铸件通过机械设备进行粗加工，以切削为主。该过程中有切削碎屑（S1）、噪声（N2）产生。

(5) 机械精加工：铸件通过加工中心进行毫米级精细加工，使配件达到使用精度。该过程中有切削碎屑（S2）、噪声（N3）产生。

(6) 外购钢结构件：根据设计参数订购钢结构件。

(7) 修整：购入的部分钢结构件需要经铣、磨等加工方可使用、部分需喷漆的钢结构件在喷漆前需进行打磨。该过程中有打磨粉尘（G2）、切削碎屑（S3）、噪声（N4）产生。

(8) 修补焊接：部分钢结构件存在瑕疵，修补焊接后可投入使用。该过程中有焊接烟尘（G3）、噪声（N5）产生。

(9) 外购通用电气设备：根据设计订购智能控制系统、电气系统等通用电气设备。

(10) 部件装配：根据设计将准备好的各组件组装成部件。

(11) 部件运转：为组装好的部件供能，使之运转起来进行测试并检查各组件运行情况，发现异常及时处理。

(12) 总装：将测试好的各部件根据设计装配成成品。该过程中有噪声（N6）产生。

(13) 调试运行：装配完成后的成品开机空转运行，试运行 4h，过程中调试整机精度，控制响应等参数。

(14) 抗疲劳运行：经调试完成后的成品开机持续空转运行 24h，测试成品加工中心的抗疲劳能力。

(15) 激光检测：加工中心对精度有极高的要求，因此需要进一步对通过测试的加工中心各关键组件进行激光检测，确保成品符合要求。

(16) 喷漆、自然晾干：根据工艺要求，所有成品加工中心的部分外壳需要喷涂漆料进行防腐保护，拆卸需喷涂部分进入喷漆房进行喷涂，喷漆后的工件于喷漆房内自然晾干。该过程中有漆雾（G4）、VOCs（G5）、噪声（N7）产生。

(17) 拆解、包装：为方便运输，经过喷漆后的成品需进行拆解打包、标记。该过程中有噪声（N8）产生。

(18) 发货：根据订单将打包好的产品发货。

表 5 项目产污环节及排放去向一览表

污 染 物	污 染 来 源	编 号	污 染 因 子	排 放 去 向
废 气	铸件打磨	G1	颗粒物	由固定集气装置收集经布袋除尘器处理后经一根 15m 高排气筒（DA001）排放
	钢结构件修整	G2	颗粒物	
	修补焊接	G3	颗粒物	
	喷漆	G4	颗粒物	由一套“干式三级过滤+活性炭吸附浓缩+催化燃烧”设备处理后经 15m 高排气筒（DA002）排放
	喷漆	G5	VOCs、二甲苯	
	自然晾干			
废 水	生活污水		COD _{Cr} 、NH ₃ -N	由厂区新建化粪池处理后排入市政污水管网，由德州市高铁东区污水处理厂集中处理后达标外排
噪 声	生产设备运行	N1~N7	噪声	选用低噪声设备、车间内合理布局、设备基础减振、加强设备维护等
固体废 物	机加工	S1~S3	切削碎屑	收集后外售废品回收站
	除尘设施	——	集尘颗粒	
	喷漆	S5	废漆桶、废助剂桶	收集后于危废暂存间暂存
	废气处理设施	S6	废活性炭	
		S7	废过滤棉	
	喷漆	S4	漆渣	由环卫部门清运处置
	包装	S8	废包装	
员工生活	——	生活垃圾		

项目变动情况：

本项目实际建设情况与环评设计一期建设情况基本一致。

三、环境保护设施

主要污染源、污染物处理和排放

1、废水

本项目废水主要为生活污水，产生量为 1080m³/a，经所在厂区化粪池处理后，排入市政管网，由德州市高铁东区污水处理厂深度处理。

2、废气

本项目废气主要为铸件打磨、钢结构件修整时的打磨粉尘，焊接烟尘，喷漆过程产生的颗粒物，喷漆、自然晾干过程产生的 VOCs 和二甲苯。

有组织废气：

(1) 打磨粉尘：打磨粉尘经集气罩收集后通过袋式除尘器处理，通过 15m 高排气筒（DA001）排放。

(2) 焊接粉尘：焊接设备集中在车间指定位置，并设置集气罩收集焊接烟尘，经除尘器处理后通过 15m 高排气筒（DA001）排放。



打磨、焊接废气处理设施

(3) 喷漆、自然晾干废气：本项目喷漆、自然晾干均在密闭喷漆房中进行，项目采用干式喷漆工艺，喷漆和自然晾干阶段废气经同一套“干式三级过滤+活性炭吸附浓缩+催化燃烧”处理系统处理后，一期工程喷漆房产生的废气通过 1

根 15m 高排气筒（DA002）排放。



喷漆废气处理设施

无组织废气：

未被收集的废气无组织排放。

3、噪声

本项目噪声主要来自于加工中心、磨床、铣床、车床等设备运行，噪声源强在70~90dB（A）。生产设备均设置在室内。通过选用低噪声设备、基础减震、车间合理布局、建筑隔音及距离衰减等措施，该项目正常运行时厂界噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）2类标准。

4、固废

本项目产生的固体废物主要为切削碎屑、集尘颗粒、生活垃圾、废包装、漆渣、废活性炭、废过滤棉、废漆桶及废助剂桶、废润滑油。

1、一般固体废物

（1）切削碎屑：本项目机加工过程中产生的切削碎屑产生量为0.6t/a，属于一般固体废物，收集后外售废品收购站。

（2）集尘颗粒：本项目打磨、焊接工序配套的除尘装置收集的铁质颗粒约为0.3t/a，属于一般固体废物，收集后外售废品收购站。

（3）生活垃圾：项目劳动定员100人，无住宿人员，年生产300天，生活垃圾产生量为13t/a，由环卫部门清运处理。

（4）废包装：本项目产品需包装后外售，包装过程会产生废包装，产生量约为0.01t/a，属于一般固体废物，收集后交由环卫部门清运处理。

2、危险废物

(1) 废活性炭：活性炭对喷漆、自然晾干有机废气进行吸附，废活性炭产生量为 12t/a。根据《国家危险废物名录》（2021 版），废活性炭属于 HW49 其他废物，废物代码 900-041-49，含有或沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质。本项目废活性炭妥善收集后在危废暂存间暂存，交由有资质的单位进行处置。

(2) 漆渣：本项目喷漆过程有部分漆料未附着形成漆渣，漆渣产生量约为 0.05t/a。根据《国家危险废物名录》（2021 版），漆渣属于 HW12 燃料、涂料废物，废物代码 900-252-12，使用油漆（不包括水性漆）、有机溶剂进行喷漆、上漆过程中产生的废物。漆渣妥善收集后在危废暂存间暂存，交由有资质的单位进行处置。

(3) 废漆桶及废助剂桶：本项目漆料使用后会产生废弃容器（废漆桶、废助剂桶），产生量为 0.3t/a。根据《国家危险废物名录》（2021 版），废漆桶及废助剂桶属于 HW12 燃料、涂料废物，废物代码 900-252-12，使用油漆（不包括水性漆）、有机溶剂进行喷漆、上漆过程中产生的废物。废漆桶及废助剂桶妥善收集后在危废暂存间暂存，收集交由有资质的单位进行处置。

(4) 废过滤棉：本项目干式过滤箱内填充有过滤棉进行过滤，需要定期进行更换，更换周期为半年，废过滤棉产生量为 2t/a。根据《国家危险废物名录》（2021 版）废过滤棉属于 HW49 其他废物，废物代码 900-041-49，含有或沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质。废过滤棉妥善收集后在危废暂存间暂存，交由有资质的单位进行处置。

5、规范化排污口、监测设施及在线监测装置

该项目排气筒设置了规范的检测孔和采样平台。无在线监测装置。

6、环境风险防范措施

厂区配备消防设施；对车间地面采取了防渗措施；对环保设施定期进行检查和维护。

环保设施投资及“三同时”落实情况

项目总投资 25000 万元，环保投资 35 万元，占总投资的 0.14%。实际总投资 12500 万元，其中环保投资 18 万元，占项目总投资的 0.144%。

表 6 项目环保投资一览表

序号	环保设施	环保投资（万元）	备注
1	废气	10	布袋除尘器、干式三级过滤+活性炭吸附浓缩+催化燃烧、排气筒等
2	废水	3	化粪池
3	噪声	3	选用低噪声设备
4	固废	2	固废间、危废间
合 计		18	/

四、环评结论及审批部门审批决定

建设项目环境影响报告表主要结论

结 论

本项目采取各项污染防治措施后污染物实现达标排放，所在地的现有环境功能不下降；本项目建成后排放的各类污染物可以在区域内实现平衡；在做好各项风险防范及应急措施的前提下本项目的环境风险在可接受水平内。因此，落实本报告表提出的各项环保措施要求、严格执行环保“三同时”的前提下，从环保角度分析，本项目建设具有环境可行性。

审批部门审批决定：

睿安睦数控机床制造（山东）有限公司：

你公司《关于年产 200 台高端智能立式车铣磨复合加工中心项目环境影响报告表报批申请书》等材料收悉。经研究，批复如下：

一、通过对该项目环境影响报告表进行审查，该项目实施后可能造成的环境影响分析、预测和评估符合相关导则和技术规范要求，提出预防或者减轻不良环境影响的对策和措施合理，环境影响评价结论总体可信。

二、在全面落实报告表提出的各项污染防治、生态保护和环境风险防范措施，确保生态环境安全的前提下，我部同意报告表中所列建设项目的性质、规模、地点和拟采取的生态环境保护措施。

三、自本批复之日起，项目超过五年方开工建设的，其环境影响评价文件应重新报我部审核。

四、该项目应当按照程序申领排污许可证。

五、项目建设应严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。项目竣工后，应按规定的标准和程序对配套建设的环境保护设施进行验收。

六、项目建设及运行过程中，你单位应按规定接受各级生态环境主管部门日常监督检查。

七、若该项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染的措施等发生重大变化，应当重新向我部报批环境影响评价文件。若该项目在建设、运行

过程中产生不符合我部批准的环境影响评价文件情形的，应当进行后评价，采取改进措施并报我部备案。

五、验收监测质量保证及质量控制

1、监测分析方法及仪器

表 7 检测方法、依据一览表

样品类别	分析项目	分析及依据	检出限
无组织	总悬浮颗粒物	HJ 1263-2022 重量法	0.168mg/m ³
	VOCs	HJ 604-2017 气相色谱法	0.07mg/m ³
	二甲苯	HJ 584-2010 气相色谱法	间二甲苯 1.5×10 ⁻³ mg/m ³ 对 二甲苯 1.5×10 ⁻³ mg/m ³ 邻二 甲苯 1.5×10 ⁻³ mg/m ³
固定污染源	烟（粉）尘（颗粒物）	GB/T 16157-1996 重量法	/
	低浓度颗粒物	HJ 836-2017 重量法	1.0mg/m ³
	VOCs	HJ 38-2017 气相色谱法	0.07mg/m ³
	二甲苯	HJ 584-2010 气相色谱法	间二甲苯 1.5×10 ⁻³ mg/m ³ 对 二甲苯 1.5×10 ⁻³ mg/m ³ 邻二 甲苯 1.5×10 ⁻³ mg/m ³
噪 声	厂界环境噪声	GB 12348-2008 工业企业厂界环境 噪声排放标准	/
备注：二甲苯数据为间，对，邻二甲苯数据之和。			

表 8 检测仪器设备一览表

样品类别	分析项目	使用仪器及设备编号
无组织	总悬浮颗粒物	低浓度恒温恒湿称重设备 Y037HJ/电子天平 Y023HJ
	VOCs	气相色谱仪 Y025HJ
	二甲苯	气相色谱仪 Y024HJ
固定污染源	烟（粉）尘（颗粒物）	低浓度恒温恒湿称重设备 Y037HJ/电子天平 Y023HJ
	低浓度颗粒物	低浓度恒温恒湿称重设备 Y037HJ/电子天平 Y023HJ
	VOCs	气相色谱仪 Y025HJ

	二甲苯	气相色谱仪 Y024HJ
噪 声	厂界环境噪声	多功能声级计 Y034HJ

2、人员资质

现场采样和监测人员必须经技术培训和安全教育，并且经过考核并持有合格证书，持证上岗。

3、气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

废气：检测仪器定期用综合流量校准仪校准流量。有组织颗粒物采取全程序空白；采样分析仪器检定/校准合格，检测人员持证上岗。

4、噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

测量前后用声校准器校准测量，示值偏差 $\pm 0.5\text{dB (A)}$ 。

六、验收监测内容

我公司按照该项目环评及批复的要求，根据项目的具体情况，结合现场勘查，编制了验收监测实施方案，验收监测内容如下：

1、废气

有组织排放废气监测按照《固定污染源废气监测技术规范》(HJ/T397-2007)进行。

表 9 有组织排放废气监测点位及项目

序号	检测点位	检测因子	频次
1	DA001 排气筒进出口	颗粒物	监测 2 天，每天监测 3 次
2	DA002 排气筒进出口	VOCs、二甲苯	

无组织废气监测按照《大气污染物无组织排放监测技术导则》(HJ/T55-2000)进行。根据监测当天的风向布点，厂界上风向一个点、下风向三个点。同时记录监测期间的风向、风速、气温、气压、总云量、低云量等参数。具体监测点位见下表。

表 10 无组织排放废气监测点位及项目

序号	检测点位	检测因子	频次
1	厂界上风向 1#，下风向 2#~4#	颗粒物、VOCs、二甲苯	3 次/天，监测 2 天

(一)、无组织检测点位图

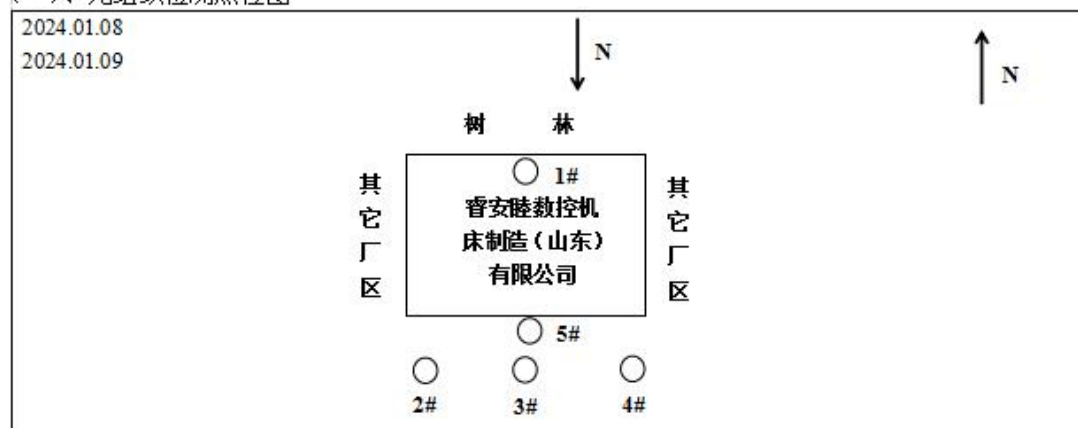


图 6-1 无组织废气监测布点示意图

2、噪声

厂界噪声监测按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）进行。具体监测点位、项目及频次见下表。

表 11 厂界噪声监测点位

序号	监测点位	监测项目	监测频次
1	南、北厂界外 1 米	昼间 Leq	1 次/天，监测 2 天
备注：东厂界、西厂界为其它厂区，不具备检测条件。			

(二)、噪声检测点位图

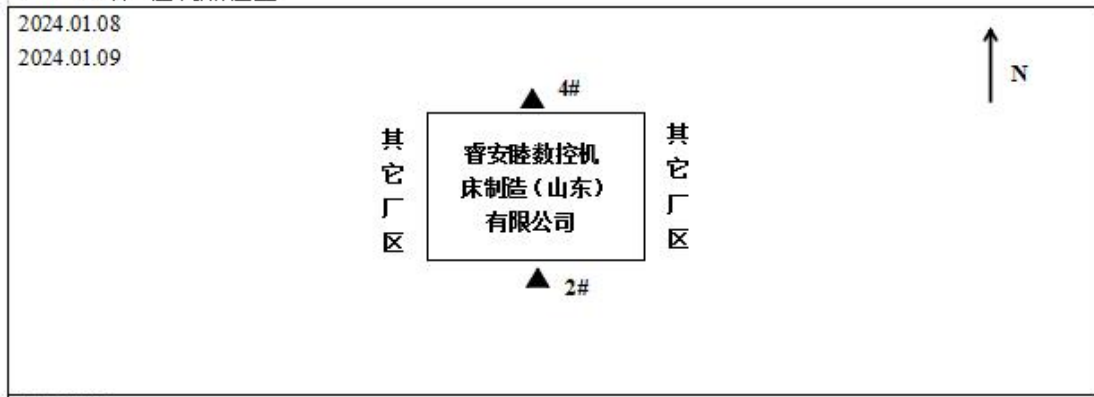


图 6-1 噪声监测布点示意图

七、验收监测结果

验收监测期间生产工况记录：

项目新增劳动定员 100 人。监测时间为 2024 年 1 月 8 日~2024 年 1 月 9 日。设计年产高端智能立式车铣磨复合加工中心 200 台，本次验收未一期验收，设计设计年产高端智能立式车铣磨复合加工中心 100 台。该项目验收监测期间生产情况见下表。

表 12 验收监测期间生产情况

产品名称	时间	设计产品数量	实际产品数量	负荷%
高端智能立式车铣磨复合加工中心	22024.1.8	0.33 台/d	0.33	100
	2024.1.9		0.33	100

验收监测期间，工程工况稳定，设备运行正常。

验收监测结果：

1、污染物达标排放监测结果

本项目废气主要为铸件打磨、钢结构件修整时的打磨粉尘，焊接烟尘，喷漆过程产生的颗粒物，喷漆、自然晾干过程产生的 VOCs 和二甲苯。

(1) 有组织废气

打磨粉尘与焊接废气由固定集气装置收集经布袋除尘器处理后经一根 15m 高排气筒 (DA001) 排放；喷漆漆雾、喷漆及干燥过程 VOCs 由一套“干式三级过滤+活性炭吸附浓缩+催化燃烧”设备处理后经 15m 高排气筒 (DA002) 排放，废气监测结果见下表：

表 13 有组织废气检测结果

采样日期	检测点位	检测项目	检测结果 (mg/m ³)	标干流量 (m ³ /h)	排放速率 (kg/h)
2024.01.08	喷漆工序排气筒进口 (1)	VOCs	25.5	8692	0.22
		二甲苯	9.34		0.081
		VOCs	23.3	8854	0.21
		二甲苯	10.6		0.094
		VOCs	22.8	8663	0.20
		二甲苯	10.2		0.088

	喷漆工序排气筒进口(2)	VOCs	21.4	/	/
		二甲苯	13.2	/	/
		VOCs	21.5	/	/
		二甲苯	12.2	/	/
		VOCs	22.5	/	/
		二甲苯	13.4	/	/
	喷漆工序排气筒出口	VOCs	2.72	28118	0.076
		二甲苯	2.17		0.061
		VOCs	2.49	28255	0.070
		二甲苯	1.68		0.047
		VOCs	2.58	28432	0.073
		二甲苯	1.67		0.047
	打磨工序排气筒进口	烟(粉)尘(颗粒物)	52.3	8627	0.45
		烟(粉)尘(颗粒物)	61.4	8507	0.52
		烟(粉)尘(颗粒物)	55.7	8599	0.48
	打磨工序排气筒出口	低浓度颗粒物	3.7	9409	0.035
		低浓度颗粒物	4.2	9272	0.039
		低浓度颗粒物	3.1	9233	0.029
2024.01.09	喷漆工序排气筒进口(1)	VOCs	24.9	8681	0.22
		二甲苯	7.34		0.064
		VOCs	29.3	8489	0.25
		二甲苯	6.84		0.058
		VOCs	25.4	8682	0.22
		二甲苯	6.79		0.059
	喷漆工序排气筒进口(2)	VOCs	26.0	/	/
		二甲苯	10.4		/
		VOCs	22.0	/	/
		二甲苯	9.29		/
		VOCs	21.6	/	/

		二甲苯	10.7		/
	喷漆工序排气筒出口	VOCs	2.34	27551	0.064
		二甲苯	1.76		0.048
		VOCs	2.80	27811	0.078
		二甲苯	2.03		0.056
		VOCs	2.34	28119	0.066
		二甲苯	1.74		0.049
	打磨工序排气筒进口	烟(粉)尘(颗粒物)	51.4	8776	0.45
		烟(粉)尘(颗粒物)	55.3	8578	0.47
		烟(粉)尘(颗粒物)	60.7	8553	0.52
	打磨工序排气筒出口	低浓度颗粒物	4.3	9303	0.040
		低浓度颗粒物	3.7	9182	0.034
		低浓度颗粒物	3.4	9154	0.031
备注 1: 打磨工序处理设备为滤芯除尘; 喷漆工序处理设备为干式过滤箱+活性炭+催化燃烧。					
备注 2: 检测结果中“ND”代表低于检出限。					
备注 3: 喷漆工序排气筒进口(2)不符合检测要求, 只测浓度。					

分析与评价:

由以上数据得出, 验收监测期间, VOCs、二甲苯的最大排放浓度分别为 2.80mg/m³、2.17mg/m³, 小于其标准值 70mg/m³、15mg/m³, 最大排放速率分别为 0.078kg/h、0.061kg/h, 小于其标准值 2.4kg/h、0.8kg/h, 排放浓度及排放速率均满足《挥发性有机物排放标准 第 5 部分: 表面涂装行业》(DB37/2801.5-2018) 表 2 标准。颗粒物的最大排放浓度及速率为 4.3mg/m³, 小于其标准值 10mg/m³, 最大排放速率为 0.040kg/h, 小于其标准值 3.5kg/h, 排放浓度满足《区域性大气污染物综合排放标准》(DB37/2376-2019) 表 1 中重点控制区标准, 排放速率均满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 二级排放标准(排气筒高度 15m)。

(2) 无组织废气

未被收集的废气无组织排放。验收监测期间气象条件如下表:

表 14 无组织废气检测期间气象条件表

采样日期	采样时间	气温 (°C)	气压 (KPa)	风速 (m/s)	风向	总云量	低云量
2024.01.08	12:10	2.2	102.1	1.4	N	2	0
	13:31	2.5	102.1	1.4	N	2	0
	14:03	2.6	102.0	1.3	N	1	0
	14:25	2.7	102.0	1.3	N	1	0
	14:40	2.8	102.0	1.3	N	1	0
	15:07	2.5	102.1	1.4	N	2	0
2024.01.09	09:35	-1.4	102.0	1.3	N	0	0
	11:11	0.2	102.2	1.3	N	0	0
	11:34	1.5	102.2	1.4	N	0	0
	11:57	2.3	102.2	1.3	N	0	0
	12:24	2.6	102.2	1.4	N	1	0

无组织废气的检测结果见下表。

表 15 无组织废气检测结果

采样日期	检测点位	检测结果 (mg/m ³)		
		总悬浮颗粒物	VOCs	二甲苯
2024.01.08	1#上风向	0.183	0.39	ND
		0.207	0.38	ND
		0.237	0.36	ND
	2#下风向	0.307	0.63	ND
		0.325	0.63	ND
		0.335	0.63	ND
	3#下风向	0.313	0.64	ND
		0.353	0.64	ND
		0.346	0.62	ND
	4#下风向	0.361	0.65	ND
		0.375	0.67	ND
		0.393	0.63	ND
	5#车间门窗外	/	0.73	/

	1 米	/	0.83	/
		/	0.75	/
2024. 01. 09	1#上风向	0.256	0.36	ND
		0.234	0.36	ND
		0.204	0.38	ND
	2#下风向	0.313	0.64	ND
		0.325	0.66	ND
		0.303	0.61	ND
	3#下风向	0.337	0.60	ND
		0.372	0.64	ND
		0.354	0.60	ND
	4#下风向	0.347	0.65	ND
		0.364	0.59	ND
		0.382	0.68	ND
	5#车间门窗外 1 米	/	0.85	/
		/	0.77	/
		/	0.84	/

分析与评价:

由以上数据得出, 验收监测期间, 厂界无组织二甲苯未检出, 无组织 VOCs 的最大排放浓度为 $0.68\text{mg}/\text{m}^3$, 小于其标准值 $2.0\text{mg}/\text{m}^3$, 厂界无组织 VOCs、二甲苯的排放浓度满足《挥发性有机物排放标准 第 5 部分: 表面涂装行业》(DB37/2801.5-2018) 表 3 标准要求。厂区内无组织 VOCs 的最大排放浓度为 $0.85\text{mg}/\text{m}^3$, 满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019) 标准。厂界无组织颗粒物的最大排放浓度为 $0.393\text{mg}/\text{m}^3$, 小于其标准值 $1.0\text{mg}/\text{m}^3$, 满足《大气污染物综合排放标准》表 2 二级标准。

(2) 厂界噪声

厂界噪声监测结果见下表。

表 16 厂界噪声监测结果

采样日期	检测点位	测量值 L_{eq} [dB(A)]	
		昼间	

		主要声源	检测时间	检测结果
2024.01.08	2#南厂界	生产	13:55-14:05	51
	4#北厂界	生产	14:14-14:24	57
2024.01.09	2#南厂界	生产	13:27-13:37	57
	4#北厂界	生产	12:22-12:32	55

备注：东厂界、西厂界为其它厂区，不具备检测条件。

分析与评价：

由以上数据得出，验收监测期间，本项目厂界昼间噪声测定最大值为 57dB(A)，小于其标准限值 65dB(A)，夜间不生产，因此，本项目厂界噪声测定值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准要求。

(3) 废水

本项目无生产废水排放，验收监测期间，生活污水不形成径流，无法进行检测。

(4) 固废

切削碎屑、集尘颗粒收集后外售废品回收站；漆渣、废活性炭、废过滤棉、废漆桶及废助剂桶、废润滑油收集后于危废暂存间暂存，由有相应危废处理资质单位进行运输及无害化处理；生活垃圾及包装工序产生的废包装由环卫部门清运处置。

2、环保设施去除效率监测结果

根据“布袋除尘器”进口和出口监测结果，计算“布袋除尘器”对颗粒物的处理效率，见下表。喷漆工序进气口（2）因不具备条件，无法进行速率检测，因此无法计算催化燃烧的处理效率。

表 17 “布袋除尘器”装置处理效率表

时间	处理设施	污染因子	进口速率(kg/h)	出口速率(kg/h)	处理效率
2024.1.8	布袋除尘器	颗粒物	0.483	0.034	93.0%
2024.1.9			0.480	0.035	93.8%

3、污染物排放总量核算

本项目实施后污染物排放总量为：颗粒物：0.095t/a、VOCs：0.13t/a。

根据验收监测结果：颗粒物、VOCs 的平均排放速率分别为 0.0345kg/h、0.0735kg/h，打磨每天工作 8 小时，喷漆工序每天工作 5 小时，每年工作 300 天，因此颗粒物、VOCs 的排放量分别为：

颗粒物： $(0.0345\text{kg/h} \times 2400\text{h/a}) / 1000 = 0.0828\text{t/a}$ ；

VOCs： $(0.0735\text{kg/h} \times 1500\text{h/a}) / 1000 = 0.110\text{t/a}$ 。

颗粒物和 NVOCs 的排放量均低于总量控制值。

八、验收监测结论

1、验收监测结论

(1) 废水

本项目无生产废水排放，验收监测期间，生活污水不形成径流，无法进行检测。

(2) 废气

有组织废气

打磨粉尘与焊接废气由固定集气装置收集经布袋除尘器处理后经一根 15m 高排气筒（DA001）排放；喷漆漆雾、喷漆及干燥过程 VOCs 由一套“干式三级过滤+活性炭吸附浓缩+催化燃烧”设备处理后经 15m 高排气筒（DA002）排放。

验收监测期间，VOCs、二甲苯的最大排放浓度分别为 $2.80\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $2.17\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率分别为 $0.078\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.061\text{kg}/\text{h}$ ，排放浓度及排放速率均满足《挥发性有机物排放标准 第 5 部分：表面涂装行业》（DB37/2801.5-2018）表 2 标准。颗粒物的最大排放浓度为 $4.3\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率为 $0.040\text{kg}/\text{h}$ ，排放浓度满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）表 1 中重点控制区标准，排放速率均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级排放标准（排气筒高度 15m）。

无组织废气

未被收集的废气无组织排放。验收监测期间，厂界无组织二甲苯未检出，无组织 VOCs 的最大排放浓度为 $0.68\text{mg}/\text{m}^3$ ，小于其标准值 $2.0\text{mg}/\text{m}^3$ ，厂界无组织 VOCs、二甲苯的排放浓度满足《挥发性有机物排放标准 第 5 部分：表面涂装行业》（DB37/2801.5-2018）表 3 标准要求。厂区内无组织 VOCs 的最大排放浓度为 $0.85\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）标准。厂界无组织颗粒物的最大排放浓度为 $0.393\text{mg}/\text{m}^3$ ，小于其标准值 $1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《大气污染物综合排放标准》表 2 二级标准。

(3) 噪声

本项目噪声主要来自于加工中心、磨床、铣床、车床等设备运行，噪声源强在 70~90dB（A）。通过选用低噪声设备、基础减震、车间合理布局、建筑隔音

及距离衰减等措施。

验收监测期间，本项目厂界昼间噪声测定最大值为 57dB（A），小于其标准限值 65dB（A），夜间不生产，因此，本项目厂界噪声测定值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准要求。

（4）固废

切削碎屑、集尘颗粒收集后外售废品回收站；漆渣、废活性炭、废过滤棉、废漆桶及废助剂桶、废切削液、废润滑油收集后于危废暂存间暂存，由有相应危废处理资质单位进行运输及无害化处理；生活垃圾及包装工序产生的废包装由环卫部门清运处置。

（5）总量控制

本项目实施后污染物排放总量为：颗粒物：0.095t/a、VOCs：0.13t/a。

根据验收监测结果：颗粒物、VOCs 的平均排放速率分别为 0.0345kg/h、0.0735kg/h，打磨每天工作 8 小时，喷漆工序每天工作 5 小时，每年工作 300 天，因此颗粒物、VOCs 的排放量分别为：颗粒物 0.0828t/a、VOCs 0.110t/a。

颗粒物和 NVOCs 的排放量均低于总量控制值。

3、总结论

综上所述，本项目严格执行了环保“三同时”制度，基本落实了环评报告表及环评批复提出的环保治理措施和要求。工程采取的各项污染防治措施成熟、可靠，经现场监测和实地调查，各项污染物均达标排放，满足验收条件。

九、建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

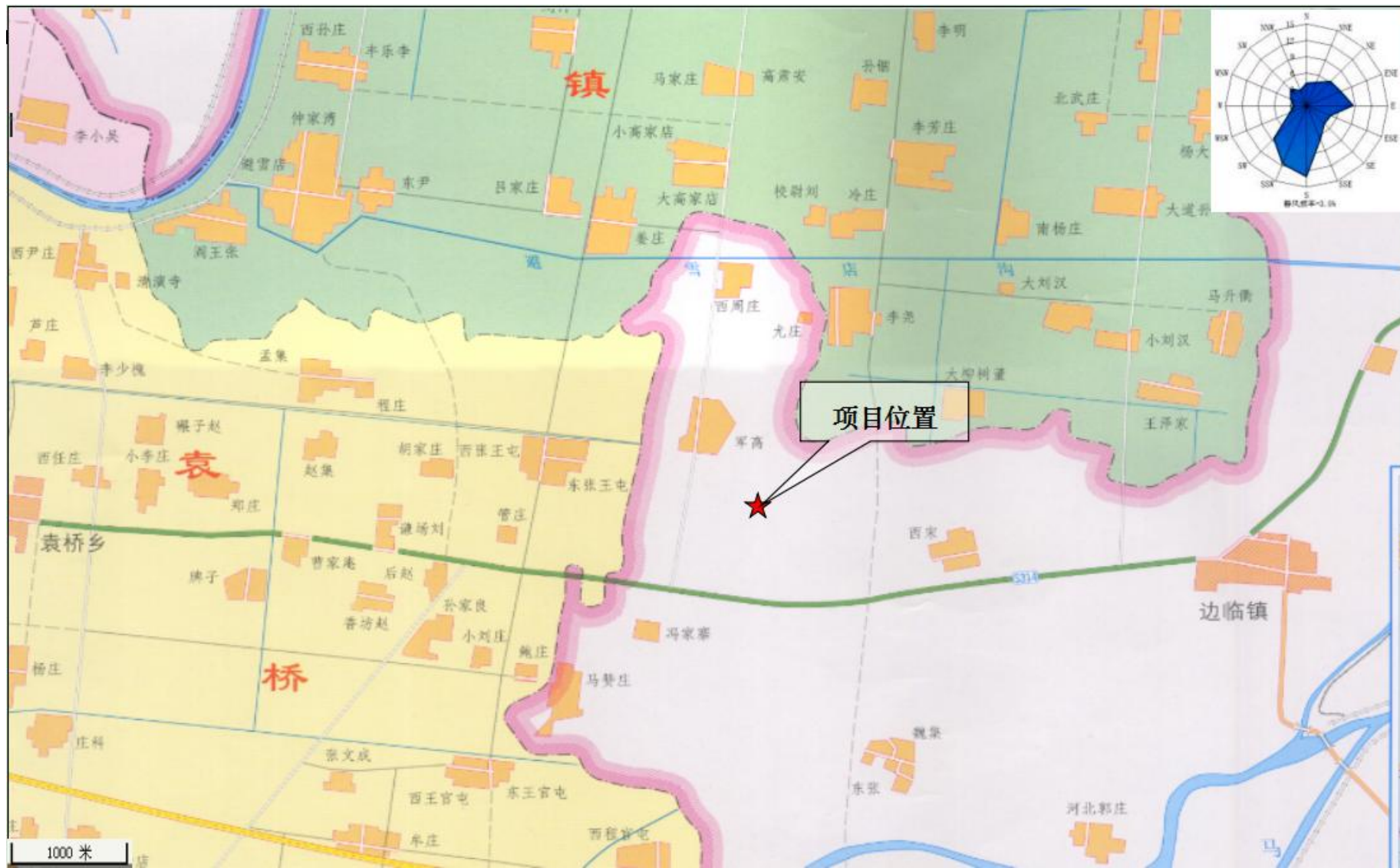
填表单位（盖章）：睿安陆数控机床制造（山东）有限公司

填表人（签字）：

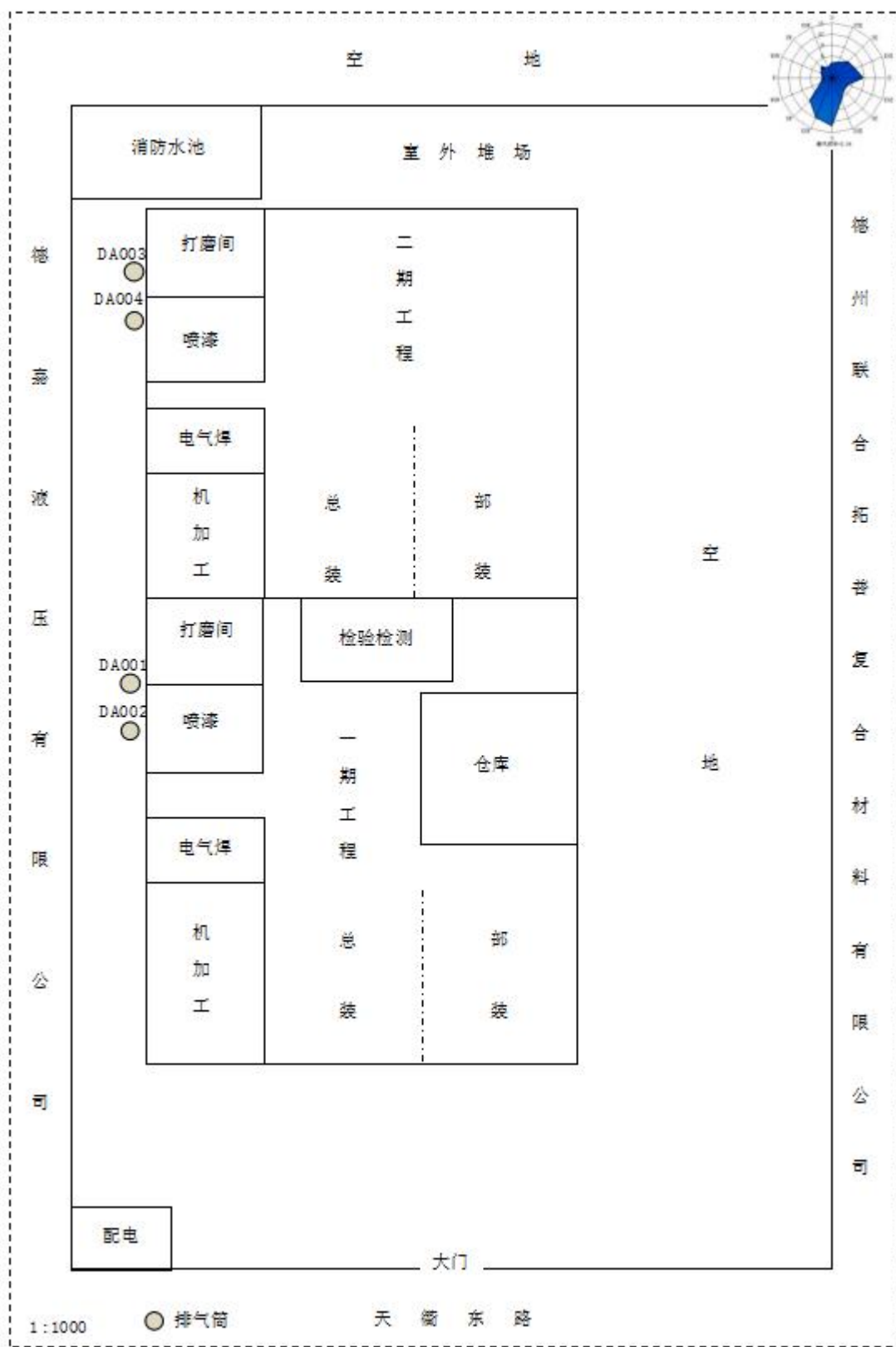
项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	年产 200 台高端智能立式车铣磨复合加工中心项目				项目代码	2104-371472-04-01-389427			建设地点	山东省德州市运河经济开发区天衢东路 6888 号			
	行业类别（分类管理名录）	3421 金属切削机床制造				建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造			项目厂区中心经度/纬度	E116° 29'32.517", N37° 26 '35.761"			
	设计生产能力	年产 200 台高端智能立式车铣磨复合加工中心				实际生产能力	年产 100 台高端智能立式车铣磨复合加工中心			环评单位	德州天洁环境影响评价有限公司			
	环评文件审批机关	德州运河经济开发区行政审批部				审批文号	德运审批环[2021]18 号			环评文件类型	环境影响评价报告表			
	开工日期	--				竣工日期	2023 年 11 月 20 日			排污许可证申领时间	2023.12.4			
	环保设施设计单位					环保设施施工单位				工程排污许可证编号	91371400MA3WE7L94R001Z			
	验收单位	山东非凡环保咨询服务有限公司				环保设施监测单位	山东金诚检验检测认证有限公司			验收监测时工况	设施正常稳定运行			
	投资总概算（万元）	25000				环保投资总概算（万元）	35			所占比例（%）	0.14			
	实际总投资	12500				实际环保投资（万元）	18			所占比例（%）	0.14			
	废水治理（万元）	0	废气治理（万元）	200	噪声治理（万元）	0	固体废物治理（万元）	0		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	2400 小时				
运营单位		睿安陆数控机床制造（山东）有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			91371400MA3WE7L94R		验收时间	2023 年 6 月		
污染物排放达总量控制（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													
	化学需氧量													
	氨氮													
	石油类													
	废气													
	二氧化硫													
	烟尘													
	工业粉尘		4.3	10	0.0828		0.095	0.095			0.095			+0.0828
氮氧化物														
工业固体废物				0.0026	0.0026	0				0			+0	
与项目有关的其他特征污染物（VOCs）		2.8	70				0.110	0.13		0.110	0.13		+0.110	

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：废水排放量一万吨/年；废气排放量一万标立方米/年；工业固体废物排放量一万吨/年；水污染物排放浓度。一毫克/升。



附图1 项目地理位置图



附图2 平面布置图 (1:1000)



附图3 项目周围情况示意图

六、结论

本项目采取各项污染防治措施后污染物实现达标排放，所在地的现有环境功能不下降；本项目建成后排放的各类污染物可以在区域内实现平衡；在做好各项风险防范及应急措施的前提下本项目的环境风险在可接受水平内。

因此，落实本报告表提出的各项环保措施要求、严格执行环保“三同时”的前提下，从环保角度分析，本项目建设具有环境可行性。

德州运河经济开发区行政审批部

德运审批环〔2021〕18号

德州运河经济开发区行政审批部 关于睿安睦数控机床制造（山东）有限公司 年产200台高端智能立式车铣磨复合加工中 心建设项目环境影响报告表的批复

睿安睦数控机床制造（山东）有限公司：

你公司《关于年产200台高端智能立式车铣磨复合加工中心项目环境影响报告表报批申请书》等材料收悉。经研究，批复如下：

一、通过对该项目环境影响报告表进行审查，该项目实施后可能造成的环境影响分析、预测和评估符合相关导则和技术规范要求，提出预防或者减轻不良环境影响的对策和措施合理，环境影响评价结论总体可信。

二、在全面落实报告表提出的各项污染防治、生态保护和环境风险防范措施，确保生态环境安全的前提下，我部同意报告表中所列建设项目的性质、规模、地点和拟采取的生态环境保护措施。

三、自本批复之日起，项目超过五年方开工建设的，其环境影响评价文件应重新报我部审核。

四、该项目应当按照程序申领排污许可证。

五、项目建设应严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。项目竣工后，应按规定的标准和程序对配套建设的环境保护设施进行验收。

六、项目建设及运行过程中，你单位应按规定接受各级生态环境主管部门日常监督检查。

七、若该项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染的措施等发生重大变化，应当重新向我部报批环境影响评价文件。若该项目在建设、运行过程中产生不符合我部批准的环境影响评价文件情形的，应当进行后评价，采取改进措施并报我部备案。

德州运河经济开发区行政审批部



附件 3

验收监测期间生产负荷统计表

单位名称：年产 200 台高端智能立式车铣磨复合加工中心项目

项目名称：睿安睦数控机床制造（山东）有限公司

验收监测期间生产情况

产品名称	时间	设计产品数量	实际产品数量	负荷%
高端智能立式车铣磨 复合加工中心	22024. 1. 8	0. 33 台/d	0. 33	100
	2024. 1. 9		0. 33	100

附件 4

固定污染源排污登记回执

登记编号：91371400MA3WE7L94R001Z

排污单位名称：睿安睦数控机床制造（山东）有限公司

生产经营场所地址：山东省德州市运河经济开发区天衢东路6888号

统一社会信用代码：91371400MA3WE7L94R

登记类型：首次 延续 变更

登记日期：2023年12月04日

有效期：2023年12月04日至2028年12月03日



注意事项：

（一）你单位应当遵守生态环境保护法律法规、政策、标准等，依法履行生态环境保护责任和义务，采取措施防治环境污染，做到污染物稳定达标排放。

（二）你单位对排污登记信息的真实性、准确性和完整性负责，依法接受生态环境保护检查和社会公众监督。

（三）排污登记表有效期内，你单位基本情况、污染物排放去向、污染物排放执行标准以及采取的污染防治措施等信息发生变动的，应当自变动之日起二十日内进行变更登记。

（四）你单位若因关闭等原因不再排污，应及时注销排污登记表。

（五）你单位因生产规模扩大、污染物排放量增加等情况需要申领排污许可证的，应按规定及时提交排污许可证申请表，并同时注销排污登记表。

（六）若你单位在有效期满后继续生产运营，应于有效期满前二十日内进行延续登记。



更多资讯，请关注“中国排污许可”官方公众微信号