

山东盟鲁采矿工程有限公司
(原山东省田庄煤矿有限公司)
矿用设备加工及维修项目(一期)
竣工环境保护验收监测报告

建设单位：山东盟鲁采矿工程有限公司

编制单位：山东君致环保科技有限公司

二〇二二年八月

建设单位法人代表：赵燕军

编制单位法人代表：谷洪君

建设单位 （盖章）

电话：

传真：

邮编：

地址：

编制单位 （盖章）

电话：

传真：

邮编：

地址：

目 录

1、验收项目概况.....	4
2、验收依据.....	5
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规、规章和规范	5
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范	5
2.3 建设项目环境影响报告表及审批部门审批决定	5
3、工程建设情况.....	6
3.1 地理位置及平面布置	6
3.2 项目建设内容	11
3.3 主要原辅料	20
3.4 水源及水平衡	20
3.5 生产工艺	22
3.6 项目变动情况	31
4、环境保护设施	32
4.1 污染物处理/处置设施	32
4.2 其他环保设施	35
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况	35
5、建设项目环评报告表的主要结论	37
6、验收执行标准	38
7、验收监测内容	39
7.1 环境保护设施调试效果	39
7.2 环境质量监测	41
8、质量保证及质量	41
8.1 监测分析方法及检测仪器	41
8.2 人员资质	42
8.3 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制	43
8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制	43
8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制	43
9、验收监测结果	44
9.1 验收监测期间工况调查	44
9.2 环保设施调试运行效果	44
9.3 工程建设对环境的影响	52
10、验收结论	53
11、建设项目环境保护三同时竣工验收登记表	55
附件 1：环评批复	57
附件 2：排污许可登记表	58
附件 3：危废协议	59
附件：检测报告	

1、验收项目概况

山东盟鲁采矿工程有限公司（原山东省田庄煤矿有限公司）投资 5000 万元建设矿用设备加工及维修项目，利用现有生产车间，项目位于济宁市高新区崇文大道与泰山路交汇处东南，项目主要进行胶管、锚杆、锚盘、金属网等矿用配件的生产及矿用设备的维修，具体见产品目录表，项目职工定员 200 人，单班制，每班 8 小时，年生产 330 天。

2020 年 10 月济宁森林环保科技有限公司编制了《山东省田庄煤矿有限公司矿用设备加工及维修项目环境影响报告表》，2020 年 11 月 2 日济宁市生态环境局高新技术产业开发区分局以济环（高新）承诺审【2020】62 号文对该项目环评报告进行了批复。

项目分期进行建设，一期投资 3000 万元，主要进行锚杆、锚盘、金属网的生产及矿用设备的维修，胶管生产线暂未建设完成。

按照新修改的《建设项目环境保护管理条例》（《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）），取消了建设项目竣工环境保护验收行政许可，改为建设单位自主验收的规定，2021 年 10 月，山东盟鲁采矿工程有限公司编制了《山东盟鲁采矿工程有限公司矿用设备加工及维修项目（一期）竣工环境保护验收监测方案》，并于 2021 年 10 月 09 日、10 月 11 日-10 月 12 日委托山东诚臻检测有限公司对该项目进行现场监测及检查，根据勘查和监测的结果出具了本项目的检测报告。根据现场检查和检测报告结果，山东盟鲁采矿工程有限公司编制了《山东盟鲁采矿工程有限公司矿用设备加工及维修项目竣工环境保护验收监测报告》。

2、验收依据

2.1 建设项目环境保护相关法律、法规、规章和规范

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》，2015年5月1日；
- (2) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020年9月1日；
- (3) 《中华人民共和国水污染防治法》，2018年1月1日；
- (4) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，2018年12月29日；
- (5) 《中华人民共和国大气污染防治法》，2018年10月26日；
- (6) 《中华人民共和国清洁生产促进法》，2016年5月；
- (7) 《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院 682 号令），2017年6月；
- (8) 《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16日；
- (9) 《国家危险废物名录》，2021年1月1日；
- (10) 《关于进一步加强环境影响评价管理防范环境风险的通知》（环境保护部 环发[2012]77号），2012年7月；
- (11) 《关于切实加强风险防范严格环境影响评价管理的通知》（环境保护部 环发[2012]98号），2012年8月；
- (12) 《山东省环境保护条例》2018年11月；

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

- (1) 《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》（山东省环境保护厅 鲁环发[2013]4号），2013年1月；
- (2) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》（生态环境部办公厅），2018年5月16日。

2.3 建设项目环境影响报告表及审批部门审批决定

- (1) 2020年10月山东君致环保科技有限公司编制了《山东省田庄煤矿有限公司矿用设备加工及维修项目环境影响报告表》；
- (2) 2020年11月2日济宁市生态环境局高新技术产业开发区分局以济环（高新）承诺审【2020】62号文对该项目环评报告进行了批复。

3、工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

项目建设于济宁市高新区崇文大道与泰山路交汇处东南。厂区中心坐标经度 $116^{\circ} 43' 30.233''$ ，纬度 $35^{\circ} 25' 19.307''$ 。（项目近距离卫星图见图 1）、（项目地理位置见图 2），项目在现有车间内改建，项目平面布置按照生产工艺流程布置，功能分区明确，交通顺畅，布置紧凑；人货流动畅通，并充分考虑到工程行业特点、安全间距、卫生防护、货物运输和防火需要，各装置区之间留有足够的安全间距，避免相互影响，其平面布置基本合理，本项目平面布置图见下图（厂区平面布置图见图 3、图 4）。



图 1 项目近距离卫星图



图 2 项目地理位置图

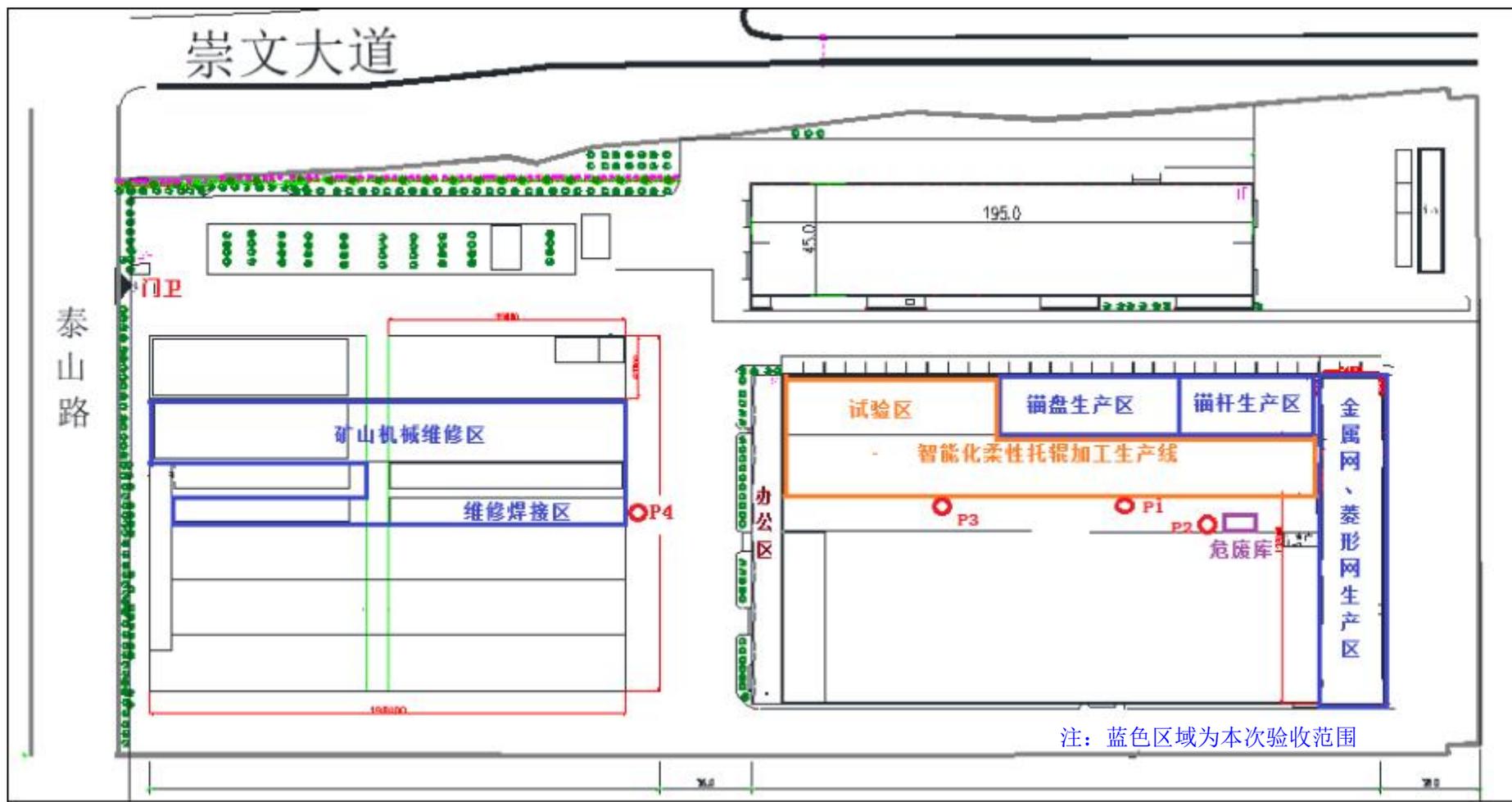


图3 厂区平面布置图

项目所在区域内无自然保护区、名胜古迹及风景区等特殊环境敏感目标：

详见表 3-1 项目敏感目标一览表、及图 4 项目周边敏感目标图。

表 3-1 项目敏感目标一览表

类型	对象名称	方位	距离 (m)	规模 (人)	属性
环境空气	仁美社区	SE	430	1800	居住区
	西娄庄村	SE	570	870	居住区
	任祖庙村	SE	1500	740	居住区
地表水	受纳水体				
	受纳水体	重点水域功能环境		24h 内流经范围/km	
	廖沟河	IV		--	
	内陆水体排放点下游 10km (近岸海域一个潮周期最大水平距离两倍) 范围内敏感目标				
	敏感目标名称	环境敏感特征	水质目标	与排放点距离/m	
	无	无	无	无	
	地表水环境敏感程度 E 值				E3
地下水	敏感目标名称	环境敏感特征	水质目标	包气带防污性能	与下游厂界距离/m
	项目区周围浅层地下水	不敏感	III 类	--	5000
	地下水环境敏感程度 E 值				E3



图 4 项目周边敏感目标

3.2 项目建设内容

项目名称：矿用设备加工及维修项目

建设单位：山东盟鲁采矿工程有限公司

建设地点：济宁市高新区崇文大道与泰山路交汇处东南

建设性质：新建

行业类别：C3511 矿山机械制造、C4330 专用设备修理

项目产品方案及规模：年产胶管 8 万根、金属网 26 万片、菱形网 6 万片、锚盘 110 万件、锚杆 200 万件、矿山机械设备维修 10000 台套、矿山电气设备维修 10000 台套

一期项目产品方案及规模：年产金属网 26 万片、菱形网 6 万片、锚盘 110 万件、锚杆 200 万件、矿山机械设备维修 10000 台套、矿山电气设备维修 10000 台套

项目计划投资：5000 万元

一期项目实际投资：3000 万元

工作制度：职工定员 200 人，全年生产时间 330 天，全年 2640 小时

1、工程组成

项目工程组成对照表见表 3-2 所示。

表 3-2 项目工程组成对照表

工程类别	工程名称	工程内容	实际建设情况
主体工程	1#生产车间	占地面积 31000m ² ，位于厂区西侧 主要布置矿山设备维修区，胶管加工区，机加工区，电器维修区及办公区，车间内南侧作为预留车间。	实际仅占用车间北部 17000m ² ，设置机加工区， 电器维修区
	2#生产车间	占地 33000m ² ，位于厂区东侧 主要布置锚杆、锚盘生产区，托辊生产区，焊接区，锚网编制区，冷拔区及办公区，车间内南侧作为预留车间	实际仅占用北部车间 15000m ² ，设置锚杆、锚盘 生产区，锚网编制区，冷拔 区及办公区
	3#生产车间	占地 9000m ² ，位于厂区北侧，作为预留车间	与环评一致（预留未建设生 产设备）
配套工程	办公室	位于 1#、2#生产车间西侧，均位为 3 层，占 地面积 2500m ² 。	仅在 2#车间建设办公区
	危废库	位于 2#生产车间内，占地面积 50m ² 。	2#生产车间外，占地面积 80m ²
	成品区及 半成品区	位于生产车间内，用于成品及半成品存放	与环评一致
	原料区	位于生产车间内，主要存放原材料	与环评一致
公用工程	供水	用水来自自来水管网，主要为职工生活用水、喷 淋用水、切削液用水、整体清洗用水等，用水 量为 9934.8m ³ /a。	用水来自自来水管网，暂未 设置整体清洗工序，无整体 清洗用水，用水量为 3331.5m ³ /a。
	排水	采取雨污分流制，分别建设雨水管网和污水管 网。	与环评一致
	供电	由高新区供电所集中供电，年用电约 20 万 KW·h。	与环评一致
环保工程	废气	1、抛丸工序粉尘经除尘器处理后经 15m 排气 筒（P1）高空排放； 2、胶管产生的废气经喷淋塔+活性炭吸附装置 处理后经 15m 排气筒（P2）高空排放； 3、焊接工序设置固定工位，收集后经滤筒式除 尘器处理，处理后经 15m 排气筒（P3）高空 排放； 4、未收集的废气以生产车间形式无组织排放。	项目抛丸外委处理，焊接工 序设置固定工位，收集后经 滤筒式除尘器处理，处理后 经 18m 排气筒（P4）高空 排放；
	废水	整体清洗废水经隔油池+三级沉淀池处理后和生 活污水经市政污水管网排入济宁美陵污水净化 有限公司（高新区第二污水处理厂）处理。	项目维修暂无需进行工件整 体清洗、无清洗废水

噪声	本项目产生的噪声主要是生产过程中机加工等设备运行过程产生的噪声，通过选用低噪音设备，针对噪声源位置和噪声的特点分别采用减振、隔声等措施。	与环评一致
固废	生活垃圾由环卫部门收集处置； 下脚料、焊渣、收尘、废钢丸、废包装、废旧部件、不合格产品、废橡胶管、沉淀煤泥收集后外运综合利用。	一期生活垃圾由环卫部门收集处置；下脚料、焊渣、收尘、废包装、废旧部件、不合格产品收集后外运综合利用。
	废活性炭、废切削液、废机油、废液压油、危险化学品破损包装桶、废含油抹布、废过滤棉、油泥、清洗废液属于危险废物，危险废物暂存于危废库，委托有资质的单位处理处置。	一期废切削液、废机油、废液压油、危险化学品破损包装桶、废含油抹布、属于危险废物，暂存于危废库，委托有资质的单位处理处置。

2、主要生产设备

一期项目主要生产设备见表 3-3、3-4。

表 3-3 一期项目主要生产设备一览表

序号	设备名称	环评数量 (台/套)	型号/规格	一期实际数量 (台/套)
1	启动器	1	QBZ- 120/1140(660)	0
2	启动器	1	QJZ- 120/1140(660)	0
3	250kw 交直流电机试验系统	1		0
4	数控绕线机	1	GHPST-75	1
5	启动器	1	QBZ-80/1140(660)N	0
6	馈电开关	1	BKD20-400/1140(660)Z	0
7	启动器	1	QBZ-80/1140(660)N	0
8	干式变压器	1	KBSG-500/6	0
9	干式变压器	1	KBSG-500	0
10	高防开关	1	PJG9L-200/6Y	0
11	经纬网制网机	1		2
12	方格网制网机	1	JM- 1400	2
13	方格网制网机	1	JM- 1400	2
14	菱形网制网机	1	JM	1
15	全自动双丝菱形制网机	1	SZWJ4-2000	1
16	全自动双丝菱形制网机	1	SZWJ4-2000	1
17	缠绕包装机	1	HT360F	1
18	胶管液压测试系统	1	SUPC-RGXT-200	0
19	扣压机	1	px-95	0
20	扣压机	1	px-90	0
21	扣压机	1	FX-95	0
22	风压装头机	1		0

23	剥管机	1	NWBJ-51	0
24	切管机	1	QG-51	0
25	空机压缩机	1		0
26	金属带锯床	1	GZK4232	1
27	自动铣床	1	XB-220	1
28	双轴端（径向） 打孔机	1	DK-80A	0
29	钢管自动切断倒角机床	1	DX- 160	0
30	钢管双端车孔机床	1	GGSC-2200W	0
31	托辊自动焊接机床	1	HF-2200W	0
32	托辊自动压装机床	1	YZJ-2200W	0
33	双端自动打孔机床	1	Z14	0
34	托辊自动焊接机床	1	HF-2200W	0
35	托辊自动压装机床	1	YZJ-2200W	0
36	钢管双端车孔机床	1	GGSC-2200W	0
37	托辊双端自动车控机床	1		0
38	切管机	1		0
39	托辊双端自动焊接机床	1	TH	0
40	托辊双端自动压装机床	1	TY	0
41	托辊轴铣扁机床	1	TX-2023	0
42	自动铣床	1	XB-220	0
43	双端自动平头倒角机床	1	TPD-2040	0
44	双端自动切槽机床	1	TKC-2040	1
45	自动切管机	1	DX- 160	0
46	普通车床	1	CA6140	1
47	卧式车床	1	CA6150B/A	1
48	普通车床	1	CDE6140A	1
49	数控车床	1	CAK63285b	1
50	卧式万能升降台铣床	1	X6132A	1
51	万能升降台铣床	1	X6132A	1
52	牛头刨床	1	BY60100c	1
53	摇臂钻床	1	z3050x16/1	1
54	金属锯床	1	4035	1
55	开式可倾压力机	1	J23-63	1
56	半自动焊机	1	NBC-630-2	0
57	半自动焊机	1	NBC-630-2	0
58	数控等离子熔覆机	1	LDR-2A	1
59	对开切纸机	1	DQ201-3 型	0
60	台车式电阻炉	1	RT- 105-9	1
61	抛丸机	2		0
62	液压机	1	YQ- 160	0
63	万向摇臂钻床	1	Z3132D	1
64	钢筋弯曲机	1	GW40	0
65	液压摆式剪板机	1	QC12Y-20X2500	1

66	台式钻床	1	ST-25J	1
67	单体液压支柱拆柱机	1	CZ-4.5	0
68	拆柱机	1	CZ-4.5	0
69	启动器	1	BQD-80	0
70	车床	1	CD6263	0
71	活柱校正机	1	HZX-2B	0
72	车床	1	CD26140	0
73	深孔镗床	1	30	0
74	三用阀试验台	1	FDS	0
75	乳化液移动泵站	1	DZYB-60	0
76	电动单梁桥式起重机	1	LD3- 14	1
77	电动单梁起重机	1	LD5- 15.5	1
78	电动单梁起重机	1	LD5- 17.5	1
79	电动单梁起重机	1	LD5- 17.5	1
80	电动单梁起重机	1	LD16- 15.5	1
81	电动单梁起重机	1	LD5- 15.5	1
82	MH 箱型龙门起重机	1	MH20-28	1
83	内燃平衡重式叉车	1	CPCD100	0
84	内燃平衡重式叉车	1	CPCD100	0
85	蓄电池平衡重式叉车	1	FB	0
86	轧圆机	1	LWY-C	0
87	轧圆机	1	LWY-C	0
88	截锚杆机	1	GQ50-B	1
89	滚丝机	1	ZPA28-25	0
90	滚丝机	1	ZPA28-25	0
91	液压机	1	YWW32-400T	1
92	屏显万能试验机	1	WEW- 1000h	0
93	液压编网机	1	JM-Y- 1100	0
94	拔丝机	1	15KW	0
95	机械编网机	1	JM- 1300	0
96	剪板机	1	1200	0
97	液压机	1	YW32- 1000T	1
98	摇臂钻床	1	Z3050*16	1
99	自动锯床	1	GZK4232	0
100	自动缠绕机床	1	WL-CRJ- 102	1
101	加工中心	1	VMC-850L	0
102	摇臂钻床	1	Z3032*10	1
103	数控机床	1	CK6140	0
104	方头压装机床	1	GZP-35	0
105	自动焊接机床	1	WL-HJJ- 103	0
106	普通车床	1	C6140	1
107	钻孔开方机床	1	GZP-35	0
108	机械编网机	1	JM- 1300	0

109	钢筋调直切断机	1	GTQ4- 12	1
110	钢管自动切断倒角机床	1	DX- 160	0
111	钢管双端車孔机床	1	GGSC-2200W	0
112	托辊自动焊接机床	1	HF-2200W	0
113	托辊自动压装机床	1	YZJ-2200W	0
114	自动铣扁机	1	XB-220	0
115	普通车床	1	CDL6136	1 (C620H)
116	自动锯床	1	GZK4232	0
117	自动打孔机	1	/	0
118	液压编网机	1	JM-Y- 1100	0
119	液压编网机	1	JM-Y- 1100	0
120	砂轮机	1	S3S-250	0
121	对焊机	1	UN-7 A	3
122	对焊机	1	UN-7	2
123	拔丝机	1	15KW	0
124	剪板机	1	1200	0
125	剪板机	1	1200	0
126	剪板机	1	1200	0
127	剪板机	1	1200	0
128	电动单梁起重机	1	LD5T-20M	1
129	轧尖机	1	/	0
130	配电柜	1	XL-21	0
131	电动单梁起重机	1	LD5T-20M	1
132	钻杆配电箱	1	BGD	0
133	液压机配电箱	1	XL-21	0
134	砂轮机	1	S3S-250	0
135	空气压缩机	1	DW-0.6/8	0
136	二保焊机	1	NBC-350	22 (多台备用)
137	二保焊机	1	NBC-350	
138	二保焊机	1	NBC-350	
139	二保焊机	1	NBC-350	
140	电热鼓风干燥机	1	101-OES	0
141	电热恒温干燥箱	1	DHG202-0	0
142	叉车	1	CPCD50-AG42	4
143	截锚杆机	1	GQ50-B	0
144	减速机	1	JZQ250	0
145	全固态感应加热设备	1	G2P-35	0
146	风扇	1	SOW-750L	0
147	切割机	1	Y100L-2	0
148	台虎钳	1	300mm	0
149	电焊机	1	ZX7-400	0
150	风扇	1	DF750	0
151	万能磨床 (车床用)	1	GD-600	0

152	风扇	1	FS-75	0
153	风扇	1	SOW-750L	0
154	万能磨床（车床用）	1	GD-600	0
155	风扇	1	JFG-750	0
156	电动牵引车	1	EPT20	0
157	打包机	1	B25	0
158	空调	1	KFR-1201w	0
159	钢筋调直切断机	1	GTQ4-12	1
160	轧圆机	1	LWY-C	0
161	滚丝机	1	ZPA28-25	0
162	摇臂钻床	1	Z3132D	1
163	空气压缩机	1	LG-23/100	1
164	空气压缩机	1	BMVF75	1
164	全自动数控调直切断机	0		4
165	钢筋排焊机	0		1
166	数控锯床	0		1
167	型材切割机	0		1
168	数控机床	0	VMC-8501	1
169	立柱立式拆装机	0	LCZG-500	1
170	卧式深孔珩磨机	0	DWH-3000	1
171	卧式立柱拆卸机	0	ZCB-400	1
172	卷板机	0	1800	1
173	万能工具磨床	0	GD-600	1
174	液压多功能机	0	XP1W-4	1
175	扩孔机	0	WL-KKJ100	1
176	摩擦焊机	0	MCH-32	2
177	液压缩径机	0	TS-50	1
178	轴两端打孔机	0	DK-80A	1
179	液压控制装置	0	YY1015000135	1
180	组合式液压缩径机	0	MLSJ200	1
181	集料输送裁剪定长机	0	SLYSJ1209-MLYCD20	1
182	锚盘生产线	0	JSLMP-500	1
183	链板式排屑机	0	TC1530000540	1
184	链板式排屑机	0	TC1530000540	1
185	斜角定长裁断机	0		1

表 3-4 一期设备调整后汇总一览表

序号	设备名称	环评数量 (台/套)	型号/规格	一期实际数量 (台/套)	
1	空气压缩机	1	LG-23/100	1	辅助生产 设备
2	空气压缩机	1	BMVF75	1	
3	起重机	12	2.8-32 吨	12	
4	叉车		3 吨、10 吨	4	

5	全自动数控调直切断机		YJ106B	4		
6	钢筋切断机		GQ50B	2		
7	对焊机		UN-7A 型	5		
8	钢筋排焊机		JM-1400	2		
9	编网机		JM-2000	1		
10	方格网编网机		JM-1100	1		
11	方格网编网机		JM-1200	2		
12	经纬网机		JM-300	1		
13	菱形网制网机		JM-2000	2		
14	编焊机		ZFYZ-1600	1		
15	菱形网制网机		JM-2000	1		
16	方格网编焊机		JM-1200	1		
17	CO2 气体保护焊机		NBC-500	22		
18	数控锯床		GZ4232	1		矿山机械 设备维修
19	车床		CA6140	1		
20	型材切割机		J3G-400B	1		
21	卧式车床		CA6150B/A	1		
22	普通车床		CDE6140A	1		
23	数控车床		CAK63285b	1		
24	卧式万能升降台铣床		X6132A	1		
25	万能升降台铣床 (小)		X6132A	1		
26	牛头刨床		BY60100c	1		
27	金属锯床		4035	1		
28	液压摆式剪板机		QC12Y-20X250 0	1		
29	普通车床		C620H	1		
30	金属带锯床		GZK4232	1		
31	自动铣床		XB-220	1		
32	双端自动切槽机床		TKC-2040	1		
33	金属带锯床		GZK4232	1		
34	普通车床		C6140	1		
35	数控机床		VMC-8501	1		
36	数控机床		CK6140	1		
37	台式钻床		ST-25J	1		
38	摇臂钻床		Z3032*10	1		
39	摇臂钻床		Z3050*16	1		
40	摇臂钻床		Z3032*10	1		
41	摇臂钻床		Z3050x16/1	1		
42	万向摇臂钻床		Z3132D	1		
43	数控等离子熔覆机		LDR-2A	1		

44	液压机		YW32-400T	1		
45	液压机		YW22-500T	1		
46	开式可倾压力机(冲床)		J23-63	1		
47	车床		LD4B-	1		
48	立柱立式拆装机		LCZG-500	1		
49	卧式深孔珩磨机		DWH-3000	1		
50	台车式电阻炉		RT-105-9	1		
51	卧式立柱拆卸机控制泵站		ZCB-400	1		
52	卧式立柱拆卸机		ZCB-400	1		
53	卷板机		1800	1		
54	自动缠绕机床		WL-CRJ-102	1		
55	万能工具磨床		GD-600	1		
56	液压多功能机		XP1W-4	1		
57	数控绕线机		GHRST-75	1		矿山电气设备维修
58	扩孔机		WL-KKJ100	1		锚杆生产线
59	摩擦焊机		MCH-32	1		
60	摩擦焊机		MCH-32	1		
61	液压缩径机		TS-50	1		
62	轴双端打孔机		DK-80A	1		
63	液压控制装置		YY1015000135	1		
64	组合式液压缩径机		MLSJ200	1		
65	集料输送裁剪定长机		SLYSJ1209-ML YCD20	1		
66	全自动锚杆生产线		ML02	1		
67	锚盘生产线		JSLMP-500	1	锚盘生产线	
68	链板式排屑机		TC1530000540	1		
69	链板式排屑机		TC1530000540	1		
70	斜角定长裁断机			1		

3、项目产品方案

项目产品方案见表 3-5。

表 3-5 本项目产品方案一览表

序号	产品类别	环评设计年生产/维修量	一期实际设计生产/维修量
1	胶管	8 万根	未建设
2	金属网	26 万片	26 万片
3	菱形网	6 万片	6 万片
4	锚盘	110 万件	110 万件
5	锚杆	200 万件	200 万件
6	矿山机械设备维修	10000 台套	10000 台套

7	矿山电气设备维修	10000 台套	10000 台套
---	----------	----------	----------

3.3 主要原辅料

本项目的原辅料见表 3-6:

表 3-6 项目原辅料一览表

序号	名称	单位	环评年消耗量	备注	实际年耗量
1	钢材	a	3000	外购	9600
2	圆钢	a	500	外购	600
3	钢管	a	100	外购	90
4	胶管	万 m/a	16	外购	16
5	矿用设备配件（压力阀、阀套、安全阀、V 型圈）	a	10000	外购	10000
6	钢丝	a	200	外购	3000
7	螺纹钢	a	500	外购	0
8	锚杆杆体	万件/a	200	外购	0
9	托盘	万件/a	110	外购	10000
10	漆包线	a	10000	外购	5
11	电气设备配件（铜线、螺母等）	a	10000	外购	10000
12	焊丝	a	5.0	外购	20
13	钢丸	a	23	外购，抛丸用	0
14	切削液	a	0.8	外购，20kg/桶	2
15	机油	a	2	外购，20kg/桶	0
16	液压油	a	10	外购，150kg/桶	10
17	氧气	a	0.75	外购，4kg/钢瓶	3.5
18	乙炔	a	0.2	外购，6.8kg/钢瓶	3
19	二氧化碳	a	0.5	外购，24kg/钢瓶	15
20	柴油	a	0.6	外购，20kg/桶	8
21	环保清洗剂	a	0.1	外购，20kg/桶	0
22	混合气	a	-	外购，6.8kg/钢瓶	15

3.4 水源及水平衡

1) 生活用水：本项目新增职工定员 200 人，项目区不提供食宿，不在厂区内住宿，生活用水按 50L/人·d 计，生活用水量为 10m³/d，年用水量 3300m³/a（年工作 330 天）。

2) 生产用水：

①切削液用水：本项目在机加工过程中需要用切削液，添加比例为 1:20，设备自身带有水箱，循环使用，定期补充添加 0.05m³/d（16.5m³/a）；

②整体清洗用水（项目维修暂无需进行工件整体清洗、无清洗用水）：本项目维修的设备（液压支架等）进厂需要进行清洗上面的煤渣，根据企业提供，补水量为 $20\text{m}^3/\text{d}$ ，年用水量为 $6600\text{m}^3/\text{a}$ ，

③工件清洗用水：拆卸后部分维修的工件需要进行清洗，加入环保清洗剂，不加热，设置有 1 个 0.5m^3 不锈钢槽（ $1\times 1\times 0.5\text{m}^3$ ），根据企业提供，清洗补充用水量为 $0.05\text{m}^3/\text{d}$ ，年用水量为 $15\text{m}^3/\text{a}$ 。

④喷淋用水（胶管生产线未建设，无喷淋塔）循环使用，定期补充添加 $0.01\text{m}^3/\text{d}$ （ $3.3\text{m}^3/\text{a}$ ）。

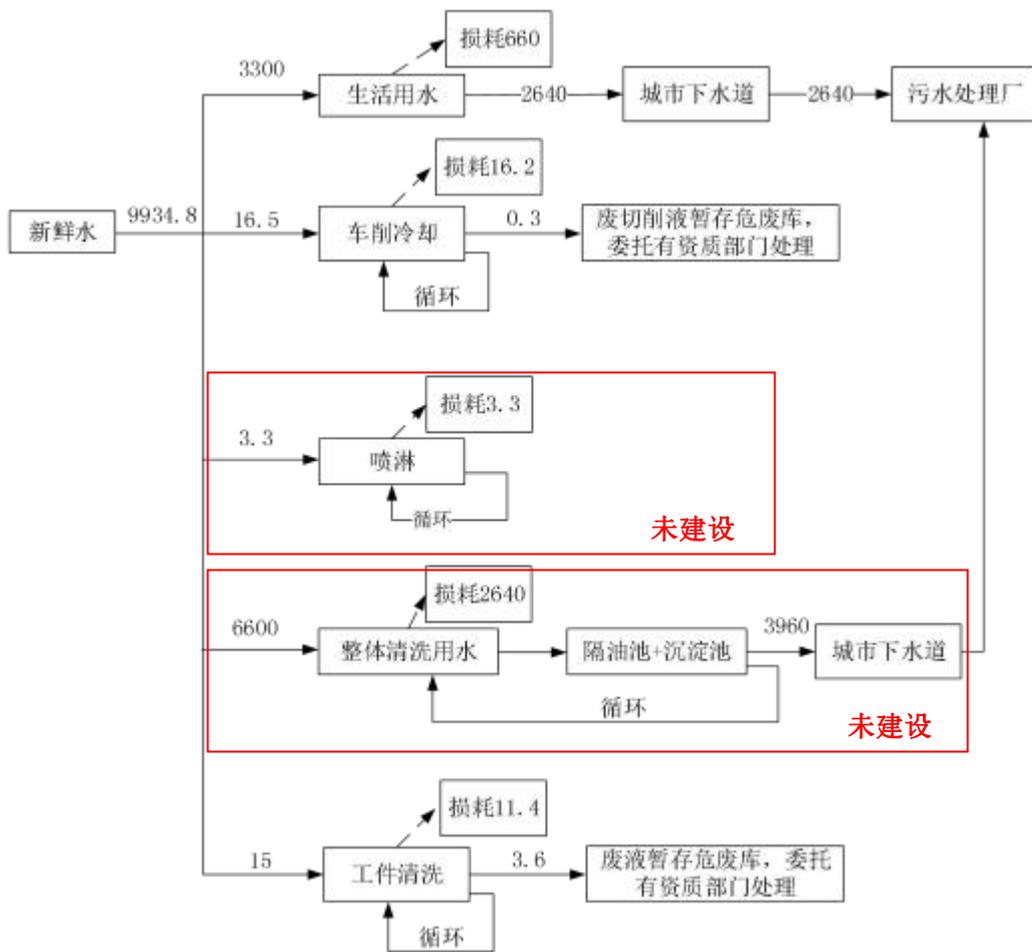


图 5 项目水平衡图

3.5 生产工艺

①钢筋网生产工艺流程简述（图示）：

1、项目流程及产污环节：

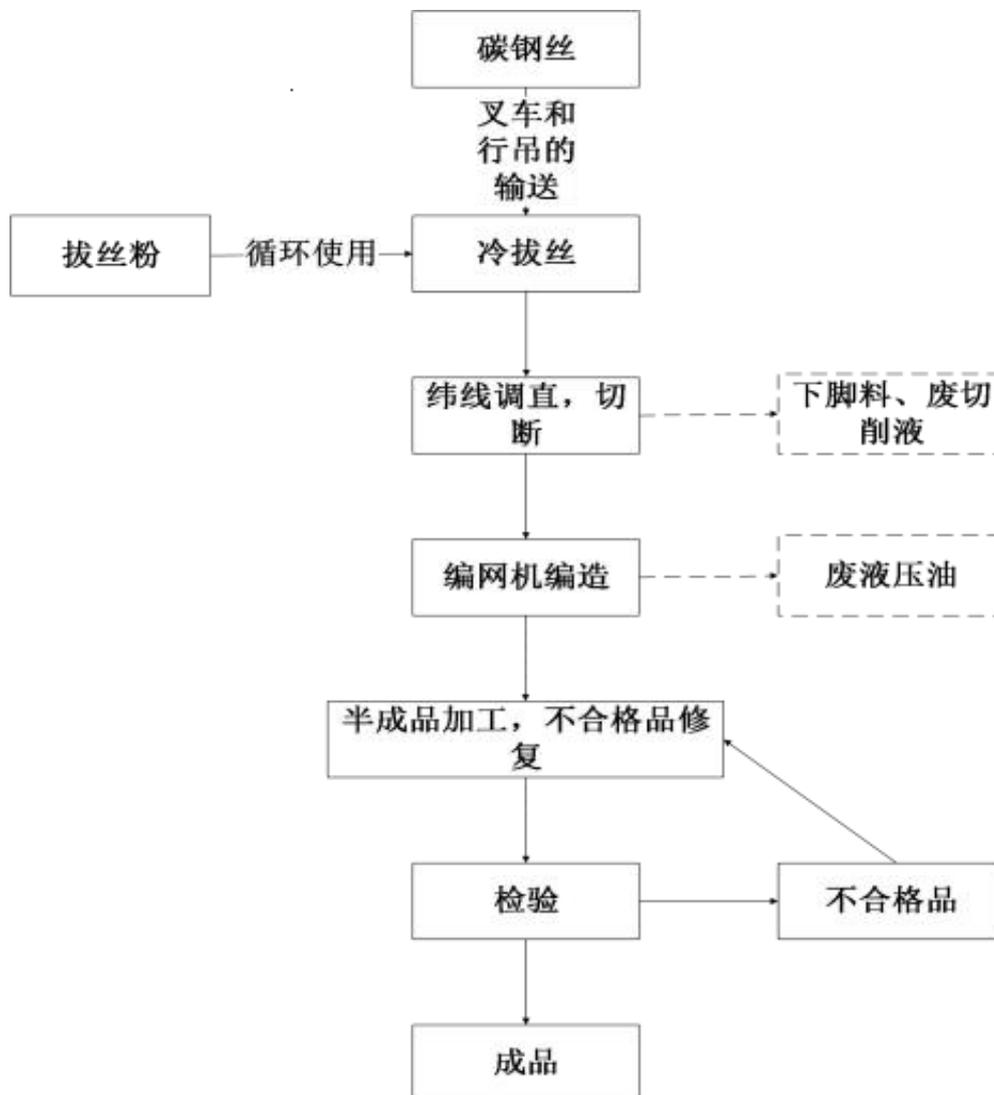


图 6 工艺流程及产污环节图

2、工艺说明：

冷拔丝： 利用叉车运送钢丝到拔丝机，把原材料直径 6.5mm 碳钢丝通过冷拔丝成为 直径 6mm 原料，其间使用拔丝粉进行润滑保护，拔丝粉定期添加，循环使用；

纬线调直，切断： 纬线通过调直机调直切割成 1.17m 作为编织原料，该工序会产生 下脚料、废切削液；

编网机编造： 通过经纬液压编网机生产出半成品，该工序会产生废液压油；

半成品加工： 经过人工卧勾，二次加工出成品；

检验： 经质检后合格品码放整齐入库，不合格品人工修复。

②防锈网生产工艺流程简述（图示）：

1、项目流程及产污环节：

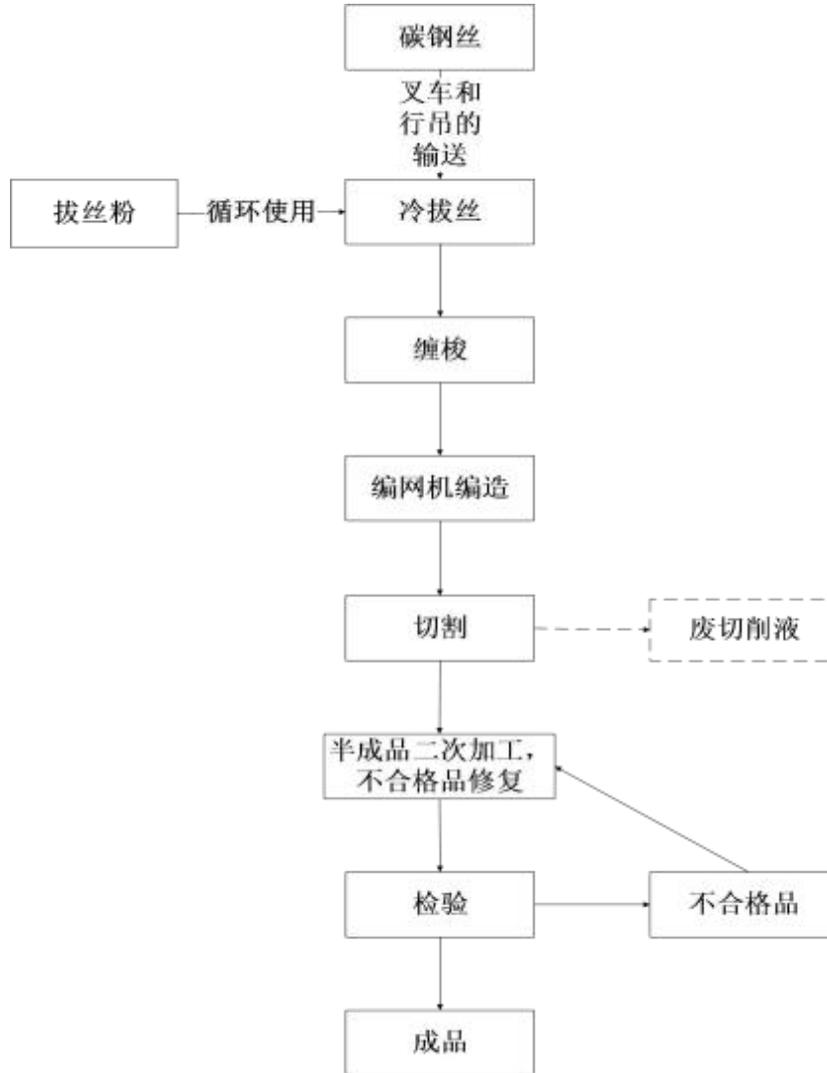


图 6 工艺流程及产污环节图

2、工艺说明：

生产工艺文字表述如下：

切断：对购进的橡皮胶管按工艺需要的尺寸进行切断，该工序会产生烟尘和挥发性有机废气（VOCs）；

剥管：利用剥管机将橡胶管的外层橡胶剥去，便于扣压接头，该工序会产生废的橡胶管；

扣压接头： 利用胶管扣压机将购进的胶管扣压接头和胶管扣压在一起，形成完整的胶管；

表面检查： 对已成型的胶管进行表面检查；

压力试验： 对生产出来的胶管进行压力试验，测试是否合格，不合格品进行重新加工；

包装： 对合格胶管进行包装成成品，该工序会产生废包装。

③锚杆金属杆生产工艺流程简述：

1、项目流程及产污环节：

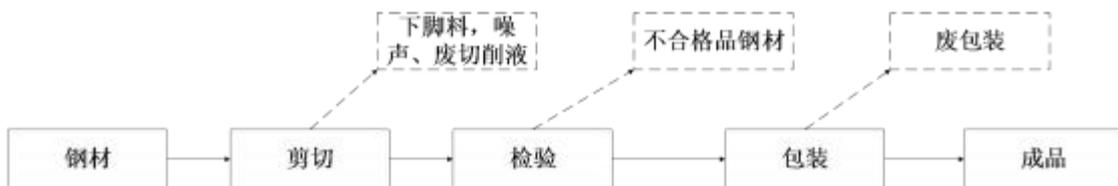


图 6 工艺流程及产污环节图

2、工艺说明：

剪切： 对购进的螺纹钢进行剪切成我们需要的尺寸，该工序会产生下脚料，废切削液；

检验： 检验成品是否合格，该工序会产生不合格钢材；

包装： 对合格成品进行包装，该工序会产生废包装。

④等强螺纹钢式树脂锚杆金属杆生产工艺流程简述：

1、项目流程及产污环节：

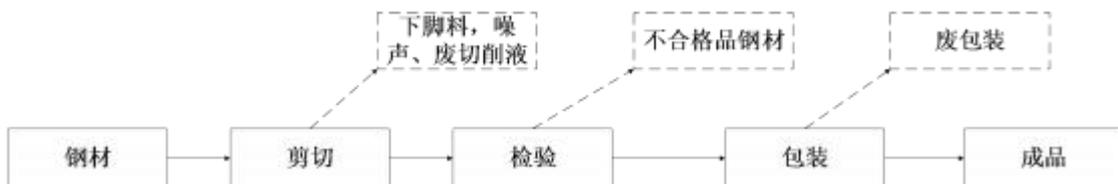


图 6 工艺流程及产污环节图

2、工艺说明：

剪切： 对购进的螺纹钢进行剪切成我们需要的尺寸，该工序会产生下脚料，废切削液；

检验： 检验成品是否合格，该工序会产生不合格钢材：

包装： 对合格成品进行包装，该工序会产生废包装。

④无纵螺纹钢式树脂锚杆金属杆生产工艺流程简述：

1、项目流程及产污环节：



图6 工艺流程及产污环节图

2、工艺说明：

剪切： 对购进的螺纹钢材进行剪切成我们需要的尺寸，该工序会产生下脚料，废切削液；

缩颈： 利用外力对钢材按工艺需求进行拉伸形成缩颈；

滚丝： 利用滚丝机对钢材进行滚丝，该工序会产生废金属屑和废切削液；

装配： 对加工成型的钢材进行装配；

检验： 检验成品是否合格，该工序会产生不合格钢材；

包装： 对合格成品进行包装，该工序会产生废包装。

⑤锚杆托盘生产工艺流程简述：

1、项目流程及产污环节：

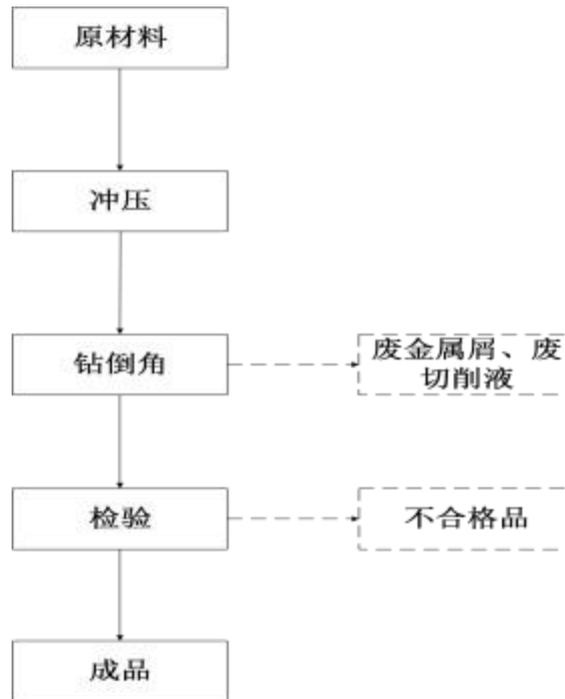


图 6 工艺流程及产污环节图

2、工艺说明：

生产工艺文字表述如下：

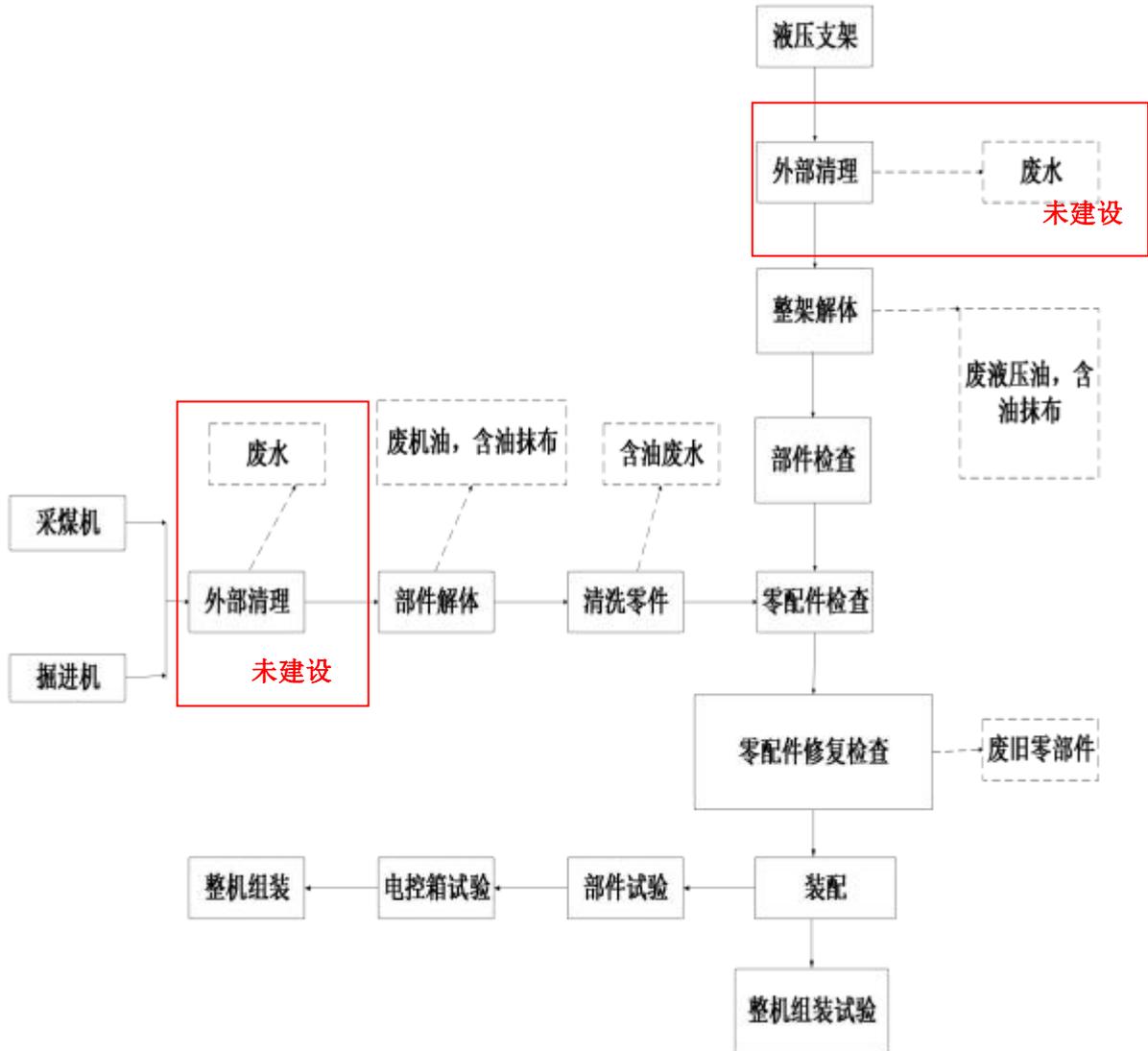
冲压： 利用冲压机对钢材按工艺要求进行冲压成型；

钻倒角:利用转倒角机对半成品进行转角，该工序会产生废金属屑和废切削液；

检验： 检验产品，不合格品回收利用。

⑥采煤机、掘进机、液压支架维修工艺流程简述（图示）：

1、项目流程及产污环节：



2、工艺说明：

生产工艺文字表述如下：

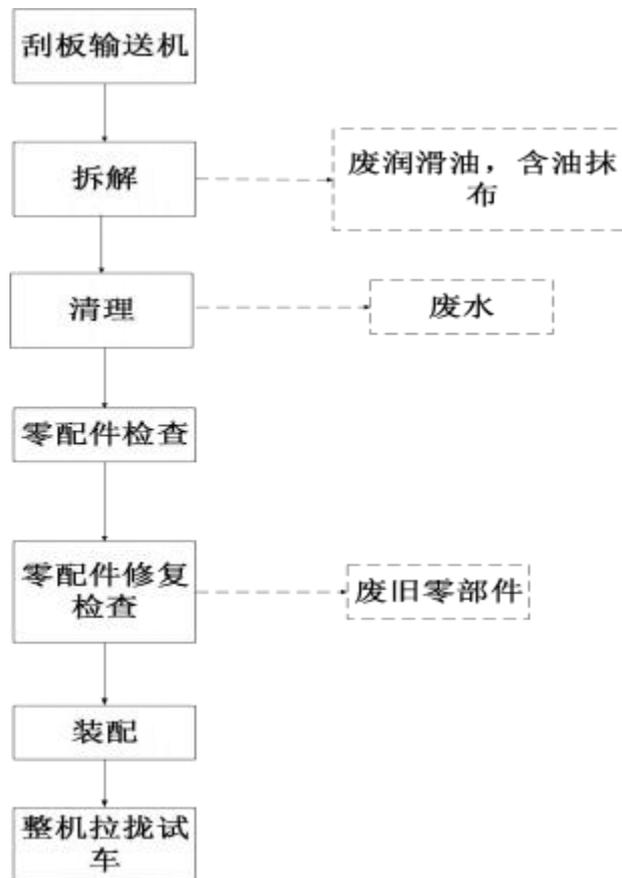
采煤机和掘进机接收之后，先进行外部清理用水冲洗，该工序会产生含油含泥废水；清理完毕进行部件解体，把采煤机和掘进机拆卸开来，该工序会产生废润滑油和含油抹布；再进行零件清洗，把拆卸下来的零件用水清洗干净，该工序会产生含油废水；零部件检查修复，检查出来的能修复的零配件修复，不能修复的更换新的零部件，然后进行装配，把已经修复的零部件和更换掉的新的零部件装配好成为部件，进行部件试验，检测是否完好，再进行电控箱实验，之

后进行整机组装。

液压支架接收后先进行外部清理，该工序会产生废水；清理之后的液压支架进行拆卸，拆解时会产生废液压油和含油抹布；检查拆卸的部件是否完好，有问题的拆卸成零 部件检查修复后更换，更换过程会产生废旧零部件；再进行零部件装配，试验是否维修 完毕。

⑦采煤机、掘进机、液压支架维修工艺流程简述（图示）：

1、项目流程及产污环节：



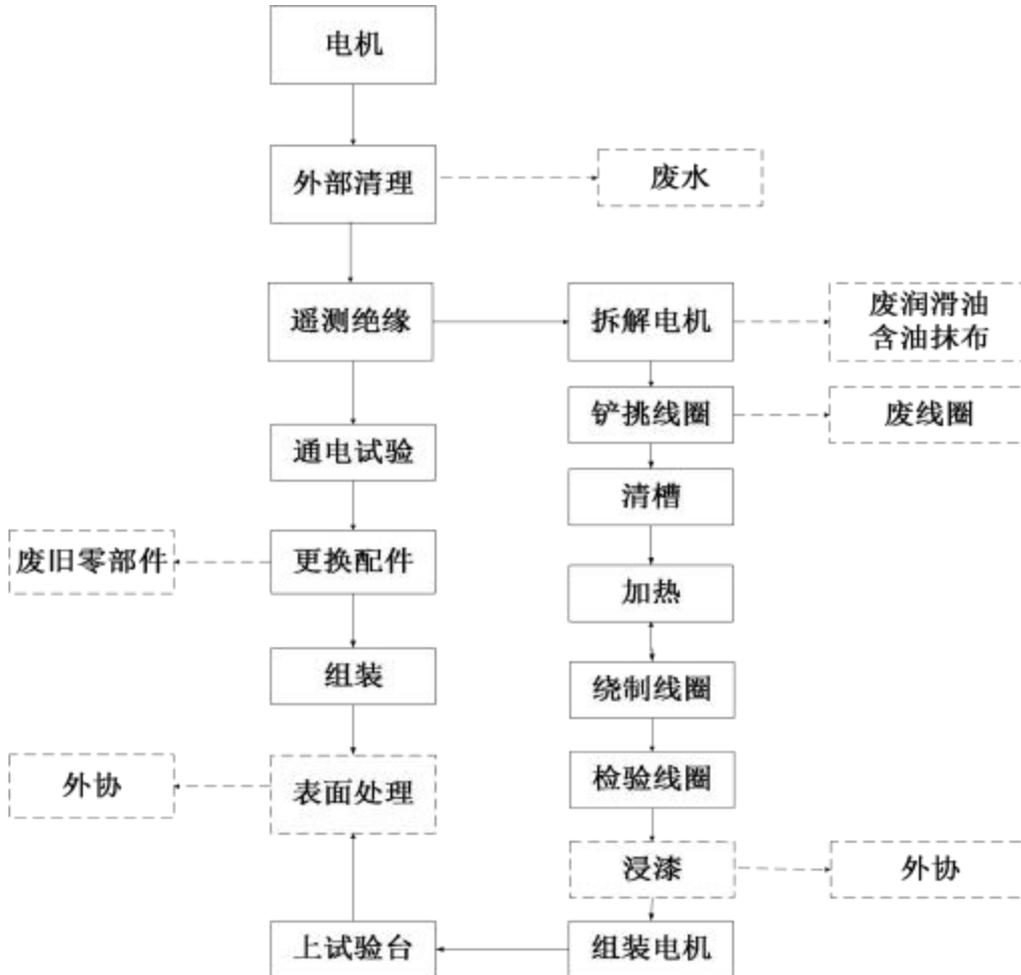
2、工艺说明：

生产工艺文字表述如下：

刮板输送机接收后先进行拆解，解体时会产生废润滑油和含油抹布，然后再进行部件清理，部件清理会产生含油废水，清理完毕之后进行零部件检查，修复。损坏的零部 件更换无法修复的零部件，该工序会产生废旧零部件，再进行组装，装配好后进行整机的拉拢试车。

⑦电机维修工艺流程简述（图示）：

1、项目流程及产污环节：



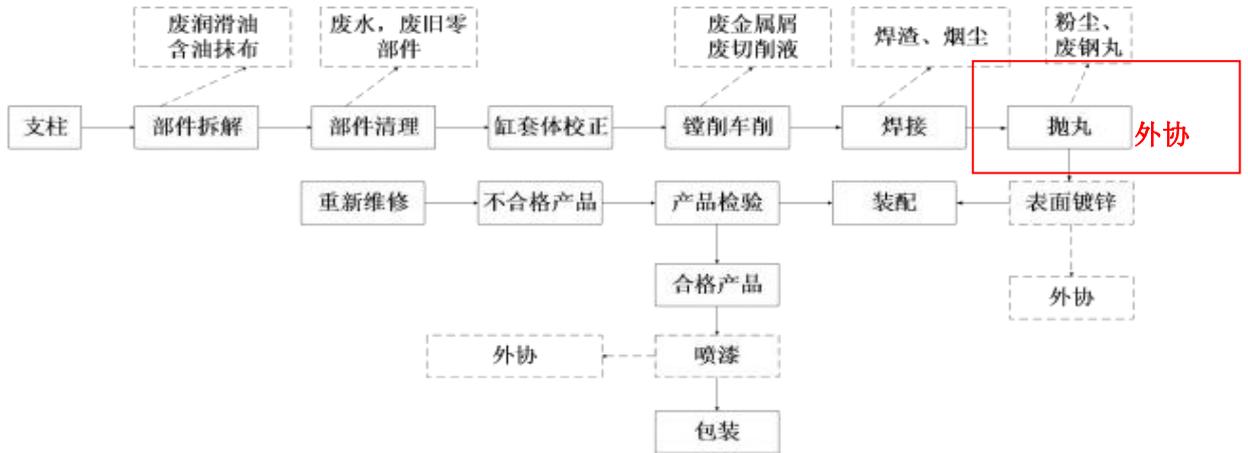
2、工艺说明：

生产工艺文字表述如下：

电机维修接收后，先进行外部清理，该工序会产生废水；清理完毕后进行遥测绝缘，若电机完好进行通电试验，找出损坏部分进行更换，组装好更换的零部件，然后进行喷漆待用（外协完成），再试验是否已维修完成；若遥测绝缘有故障，则进行拆解，拆解时会产生含油抹布和废润滑油，拆解完之后，把线圈铲掉，该工序会产生废线圈儿，再进行清理凹槽，然后利用电加热设备进行加热，自然冷却后绕制的线圈，检验线圈是完好，进行浸漆烘干处理（外协完成），组装电机进行试验，试验完好后进行喷漆（外协完成）待用。

⑧支柱维修生产工艺流程简述（图示）：

1、项目流程及产污环节：



2、工艺说明：

生产工艺文字表述如下：

接收支柱后，先进行部件拆解的工序会产生废润滑油和含油抹布；再进行部件清理，会产生废水和废旧部件；清理完再钢套体校正，进行镗削混合车削，该工序会产生废金属屑和废切削液，焊接所需连接部位，还会产生焊渣和烟尘；再抛丸进行表面预处理，该工序会产生粉尘和废钢丸，然后外协镀锌；加工完成后进行装配，检验是否合格，不合格品重新进行维修，合格品进行喷漆（外协完成），包装交接。

3.6 项目变动情况

1、项目分期进行建设，一期投资 3000 万元，主要进行胶管、锚杆、锚盘、金属网的生产及矿用设备的维修，胶管生产线暂未建设完成（无需建设胶管生产配套的废气治理设备喷淋塔+活性炭吸附装置）；

2、支柱维修中抛丸工序原定为自身建设抛丸机抛丸处理，现外协进行抛丸处理；

3、采煤机、掘进机、液压支架维修前，需整体清洗完再进厂维修，本项目不再进行整体清洗，只接收整体清洗完成的机械，无整体清洗废水产生，无需建设整体清洗废水处理设备（隔油池+三级沉淀池）。

4、环境保护设施

4.1 污染物处理/处置设施

4.1.1 废水

采煤机、掘进机、液压支架维修前，需整体清洗完再进厂维修，本项目不再进行整体清洗，只接收整体清洗完成的机械，无整体清洗废水产生，无需建设整体清洗废水处理设备（隔油池+三级沉淀池）。

生活污水经市政污水管网排入济宁美陵污水净化有限公司（高新区第二污水处理厂）处理。

4.1.2 废气

本项目危险废物暂存依托原有危废库，危废库废气经两级活性炭吸附处理后通过 15m 排气筒（P2）排放

焊接工序设置固定工位，收集后经滤筒式除尘器处理，处理后经 18m 排气筒（P4）排放。

表 4-1 废气处理设施一览表

污染物名称	污染物种类	排放方式	处置措施	排气筒高度 (m)	去向
危废库废气	VOCs	有组织	两级活性炭吸附	15m (P2)	
焊接工序废气	颗粒物	有组织	滤筒式除尘器	18m (P4)	
无组织	颗粒物、VOCs	无组织			大气



4.1.3 噪声

本项目噪声源主要来自生产设备及废气治理措施。项目各机械选用低噪声设备，加强管理，经常保养和维护机械设备避免设备在不良状态下运行。

4.1.4 固体废物

一期生活垃圾由环卫部门收集处置；下脚料、焊渣、收尘、废包装、废旧部件、不合格产品收集后外运综合利用。

一期废切削液、废机油、废液压油、危险化学品破损包装桶、废含油抹布、属于危险废物，危险废物暂存于危废库，委托有资质的单位处理处置。

表 4-2 固体废物产生及处置情况一览表

类型	名称	产生环节	形态	主要成分	理化性质	产生量 (t/a)	危废类别 代码	处理措施
一般固废	下脚料	下料	固	废钢材	/	230	/	收集后外售 物资回收部门
	焊渣	焊接	固	金属化合物	/	0.05	/	
	收尘	废气处理	固	金属颗粒	/	3 096	/	
	废包装	包装	固	塑料、纸	/	0.8	/	
	废旧部件	维修	固	钢铁	/	50	/	
	不合格产品	生产检验	固	钢铁	/	20	/	
危险废物	废切削液	机加工	液	废油	T	0.3	900-006-09	委托资质单位处理
	危险化学品破损包装桶	生产	固	废润滑油等	T/I	3	900-041-49	
	废含油抹布	机加工、维修	固	废润滑油	T/I	0.8	900-249-08	
	废液压油	压力机	液	废油	T/I	8	900-218-08	
	废机油	设备维护维修	液	废油	T/I	1	900-249-08	
	生活垃圾	职工生活	固	塑料、废纸	/	33	/	环卫部门清运



4.1.5 辐射

项目无辐射源。

4.2 其他环保设施

4.2.1 环境风险防控设施

本项目采取了完善成熟的污染防治措施和环境风险防范措施，项目建设对周围群众的影响较小，公众调查显示周围群众支持项目建设，项目建设符合大多数群众的意愿和利益；项目建设不存在引发群众集体上访的不稳定因素，其它社会稳定风险因素已制订相应有效的风险规避、防范、化解措施和应急处置预案，使可能影响社会稳定的矛盾隐患在可控范围内。

企业已编制全厂突发环境事件应急预案，并在济宁市生态环境局高新技术产业开发区分局备案。

4.2.2 规范化排污口、监测设施及在线监测装置

本项目无需安装 VOCs 在线监测装置，排污口已规范化建设。

4.2.3 其他设施

项目制定了突发环境事件应急预案并在济宁市生态环境局高新技术产业开发区分局备案。

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

一期项目总投资 3000 万元，其中环保投资 60 万元，占总投资的 2%，主要用于废气、噪声、固废治理：

表 4-3 环保投资一览表

内容类型	污染源	污染物	防治措施	投资额（万元）
废气	焊接废气	颗粒物	集气罩+滤筒除尘器+18m 排气筒	50
废水	生活污水	COD、SS	市政管网	5
噪声	生产设备	设备运转噪声	采取基础减振、墙体隔声、强化管理、绿化等措施	3
固废	生产过程	一般固废	委托固废公司统一处置	2
		危险固废	委托有资质单位处置	

环评批复及落实情况见表 4-4:

表 4-4 环评批复及落实情况表

	环评要求	实际建设情况	备注
本项目为承诺制项目，企业需按照承诺及环评内容进行建设	<p>1、抛丸工序粉尘经除尘器处理后经 15m 排气筒（P1）高空排放；</p> <p>2、胶管产生的废气经喷淋塔+活性炭吸附装置处理后经 15m 排气筒（P2）高空排放；</p> <p>3、焊接工序设置固定工位，收集后经滤筒式除尘器处理，处理后经 15m 排气筒（P3）高空排放；</p> <p>4、未收集的废气以生产车间形式无组织排放。</p>	<p>本项目危险废物暂存依托原有危废库，危废库废气经两级活性炭吸附处理后通过 15m 排气筒（P2）排放；</p> <p>焊接工序设置固定工位，收集后经滤筒式除尘器处理，处理后经 18m 排气筒（P4）排放。</p>	符合
	<p>整体清洗废水经隔油池+三级沉淀池处理后和生活污水经市政污水管网排入济宁美陵污水净化有限公司（高新区第二污水处理厂）处理。</p>	<p>采煤机、掘进机、液压支架维修前，需整体清洗完再进厂维修，本项目不再进行整体清洗，只接收整体清洗完成的机械，无整体清洗废水产生，无需建设整体清洗废水处理设备（隔油池+三级沉淀池）；生活污水经市政污水管网排入济宁美陵污水净化有限公司（高新区第二污水处理厂）处理。</p>	符合
	<p>本项目产生的噪声主要是生产过程中机加工等设备运行过程产生的噪声，通过选用低噪音设备，针对噪声源位置和噪声的特点分别采用减振、隔声等措施。</p>	<p>本项目噪声源主要来自生产设备及废气治理措施。项目各机械选用低噪声设备，加强管理，经常保养和维护机械设备避免设备在不良状态下运行。</p>	符合
	<p>生活垃圾由环卫部门收集处置；下脚料、焊渣、收尘、废钢丸、废包装、废旧部件、不合格产品、废橡胶管、沉淀煤泥收集后外运综合利用。废活性炭、废切削液、废机油、废液压油、危险化学品破损包装桶、废含油抹布、废过滤棉、油泥、清洗废液属于危险废物，危险废物暂存于危废库，委托有资质的单位处理处置。</p>	<p>一期生活垃圾由环卫部门收集处置；下脚料、焊渣、收尘、废包装、废旧部件、不合格产品收集后外运综合利用。</p> <p>一期废切削液、废机油、废液压油、危险化学品破损包装桶、废含油抹布、属于危险废物，危险废物暂存于危废库，委托有资质的单位处理处置。</p>	符合

5、建设项目环评报告表的主要结论

1、总体结论：

本项目符合国家产业政策的要求，工艺设计合理，有良好的污染物处理能力，污染物达标排放，符合清洁生产要求，在落实本报告表提出的防治污染措施的前提下，从环境保护角度考虑本项目可行。

2、建议

（1）项目做好隔声减振措施，避免生产过程的污染物超标排放。

（2）落实各项污染防治措施，切实做到责任到人，确保所有的污染物均能实现稳定达标排放。

（3）建设单位须按本环评向环境保护管理部门申报本建设项目内容，在以后生产过程中，如需扩大规模或更改生产内容，需向当地环境部门重新申报。

6、验收执行标准

1、废气排放标准

本项目 VOCs 有组织排放浓度和排放速率执行《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 新建表面涂装企业或生产设施涂装工序 VOCs 排放限值；无组织排放厂界浓度执行《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 厂界监控点浓度限值。颗粒物有组织排放浓度执行《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）表 1 重点控制区标准，有组织排放速率和无组织厂界浓度执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准。

表 6-1 大气污染物排放标准一览表

项目	排放形式	浓度限值	最高允许排放速率	执行标准
颗粒物	有组织	10mg/m ³	3.5kg/h	《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）表 1 重点控制区标准； 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级排放速率限值
	无组织	1.0mg/m ³	---	《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
VOCs	有组织	70mg/m ³	2.4kg/h	《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
	无组织	限值 2.0 mg/m ³		《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

2、噪声排放标准

执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类功能区标准要求，具体见表。

表 6-2 工业企业厂界环境噪声排放标准 单位：dB (A)

声环境功能区类别	昼间	夜间
3	65	55

3、固废排放标准

《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2020）；《危险废物贮存污染物控制标准》（GB18597-2001）及其修改单。

7、验收监测内容

7.1 环境保护设施调试效果

通过对各类污染物排放及各类污染治理设施处理效率的监测，来说明环境保护设施调试运行效果，具体监测内容如下：

7.1.1 废水

1、废水排放监测点位、项目及频次见表 7-1。

表 7-1 废水排放检测一览表

废水名称	监测点位	监测因子	监测频次
生活污水	污水排放口	pH、COD _{Cr} 、BOD ₅ 、SS、氨氮、总磷、石油类、总氮、全盐量	4 次/天，检测 2 天

7.1.2 废气

7.1.2.1 有组织排放

1、有组织排放监测点位、项目及频次见表 7-2。

表 7-2 有组织排放废气检测一览表

废气名称	监测点位	监测因子	监测频次
危废库废气	危废库排气筒	VOCs	3 次/天，检测 2 天
焊接废气	焊接排气筒	颗粒物	

7.1.2.2 无组织排放

1、监测内容：

本验收项目无组织监测点位、项目及频次见表 7-3。

表 7-3 无组织排放废气检测一览表

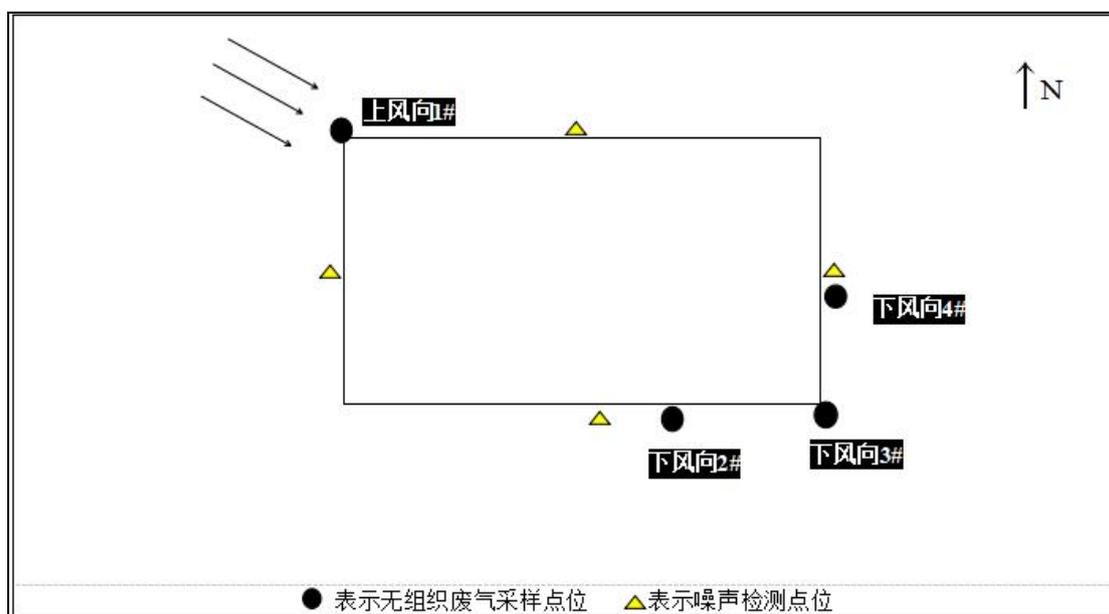
检测点位		检测项目	检测频次
厂界无组织 废气	上风向 1 个点位，下风向 3 个点位	VOCs、颗粒物	3 次/天，检测 2 天
		气象因子 (气温、气压、风向、风速、总云、低云)	

3、无组织废气监测期间的气象参数

表 7-4 气象参数表

日期	气象条件 时间	气温(°C)	气压 (KPa)	湿度 (%RH)	风向	风速(m/s)	总云量/ 低云量
2021.10.09	11:16	19.7	100.1	51.2	NW	2.1	4/1
	15:12	20.3	100.0	50.1	NW	2.2	4/1
	19:23	17.5	100.2	56.7	NW	1.8	3/1
2021.10.11	09:43	17.6	100.3	50.8	NW	2.0	3/1
	14:37	21.8	100.0	50.1	NW	2.3	3/1
	17:25	19.2	100.1	49.4	NW	1.9	3/1

4、无组织废气及噪声监测点位布置图



7.1.3 噪声监测

1、噪声监测点位、项目及频次

本项目噪声验收监测点位、项目及频次见表 7-5。

表 7-5 检测点位、检测项目及检测频次

序号	监测点位	监测项目	监测频次
1	东厂界	厂界噪声、等效连续等效 A 声级	昼夜间各监测一次， 监测两天
2	南厂界		
3	西厂界		
4	北厂界		

7.1.4 固（液）体废物监测

本项目不涉及固（液）体废物监测项目。

7.1.5 辐射监测

本项目不涉及辐射监测项目。

7.2 环境质量监测

本项目不涉及环境质量监测。

8、质量保证及质量

8.1 监测分析方法及检测仪器

表 8-1 监测分析方法及检测仪器

检测参数	检测依据	检测仪器名称及型号	检出限	单位
有组织废气				
VOCs	HJ 38-2017 固定污染源废气总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法	气相色谱仪 GC-7820	0.07	mg/m ³
颗粒物	HJ 836-2017 固定污染源废气低浓度颗粒物的测定 重量法	电子天平 Quintix35-1CN	1.0	mg/m ³
无组织废气				
VOCs	HJ 604-2017 环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法	气相色谱仪 GC-7820	0.07	mg/m ³
颗粒物	GB/T 15432-1995 环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法	电子天平 Quintix35-1CN	0.001	mg/m ³
废水				
pH*	HJ 1147-2020 水质 pH 值的测定 电极法	pH 计 PHS-3C	/	无量纲
化学需氧量	HJ 828-2017 水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法	COD 消解器 LB-101C	4	mg/L
五日生化需氧量	HJ 505-2009 水质 五日生化需氧量(BOD ₅)的测定 稀释与接种法	生化培养箱 BSP-250	0.5	mg/L
悬浮物	GB/T 11901-1989 水质 悬浮物的测定 重量法	电子天平 FA2004	/	mg/L
氨氮	HJ 535-2009 水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法	可见分光光度计 721	0.025	mg/L
石油类	HJ 637-2018 水质 石油类的测定 红外分光光度法	红外分光测油仪 OIL460	0.06	mg/L
总氮	HJ 636-2012 水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光	紫外分光光度计 TU-1810PC	0.05	mg/L

	度法			
总磷	GB/T 11893-1989 水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法	可见分光光度计 721	0.01	mg/L
全盐量	HJ/T 51-1999 水质 全盐量的测定 重量法	电子天平 FA2004	/	mg/L
噪声				
噪声	GB 12348-2008 工业企业厂界环境噪声排放标准	多功能声级计 AWA5688	/	dB(A)

8.2 人员资质

山东诚臻检测有限公司的检验检测资质认证证书详见下图：



8.3 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

1、质控依据：《环境水质监测质量保证手册》（第四版）

2、质控措施

（1）水样的采集运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按《环境水质监测质量保证手册》（第四版）的要求进行。

（2）采样过程中采集一定比例的平行样，实验室分析过程中使用标准物质、采用空白试验、平行样测定、加标回收率测定等，并对质控数据分析。

8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

1、质控依据：

《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范》HJ/T 373-2007；

《固定源废气监测技术规范》HJ/T 397-2007；

《大气污染物无组织排放监测技术导则》HJ/T 55-2000。

2、质控措施：

（1）尽量避免被测排放物中共存污染物对分析的交叉干扰。

（2）被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围（即30%-70%之间）

（3）检测、计量设备强检合格；人员持证上岗；

8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

1、质控依据：《环境噪声监测技术规范噪声测量值修正》HJ 706-2014；

2、质控措施：

（1）声级计在测试前后用标准发声源进行校准，测试前后仪器的灵敏度相差不大于0.5dB，若大于0.5dB测试数据无效。噪声仪测量前校准值93.8dB，测量后校准值93.8dB；

（2）本次检测期间无雨雪、无雷电，且风速小于5m/s；

（3）检测、计量设备强检合格；人员持证上岗。

9、验收监测结果

9.1 验收监测期间工况调查

监测时间为2021年10月09日、10月11日-10月12日，监测期间满负荷生产，满足验收应在工况稳定、生产负荷达到设计生产能力的75%以上的情况下进行的要求，监测数据具有代表性。

9.2 环保设施调试运行效果

9.2.1 环保设施处理效率监测结果

废水监测结果见表9-1

表9-1 废水监测结果一览表

检测类别	废水	采样日期	2021.10.11-2021.10.12	
检测点位	污水排水口			
样品描述	浑浊液体			
检测参数	检测结果			
	第一次	第二次	第三次	第四次
pH*(无量纲)	7.3	7.3	7.1	7.2
悬浮物(mg/L)	34	41	44	38
全盐量(mg/L)	661	588	652	626
化学需氧量(mg/L)	118	104	98	127
总氮(mg/L)	16.8	17.6	19.1	19.5
总磷 (mg/L)	2.53	1.79	2.35	1.74
氨氮(mg/L)	9.95	9.51	9.84	9.48
五日生化需氧量(mg/L)	37.3	34.2	36.7	40.1
石油类(mg/L)	0.35	0.38	0.38	0.18
检测类别	废水	采样日期	2021.10.12-2021.10.13	
检测参数	检测结果			
	第一次	第二次	第三次	第四次
pH*(无量纲)	6.8	7.0	7.1	7.1
悬浮物(mg/L)	36	48	39	43
全盐量(mg/L)	752	800	769	741
化学需氧量(mg/L)	102	84	90	89
总氮(mg/L)	21.2	22.2	21.9	21.6
总磷 (mg/L)	2.08	1.92	2.23	1.94
氨氮(mg/L)	12.1	12.0	12.3	12.2
五日生化需氧量(mg/L)	36.8	33.2	29.8	34.6
石油类(mg/L)	0.17	0.17	0.26	0.26
备注	/			

项目厂区污水处理站废水达标排放情况见表 9-2

表 9-2 厂区污水处理站废水达标排放情况一览表

监测点位		厂区污水处理站出口			
序号	名称	单位	排放标准	检测结果最大值	达标情况
1	pH	-	6.5-9.5	6.8-7.3	达标
2	悬浮物	mg/L	400	48	达标
3	COD _{Cr}	mg/L	500	127	达标
4	BOD ₅	mg/L	350	40.1	达标
5	氨氮	mg/L	45	12.3	达标
6	总氮	mg/L	70	22.2	达标
7	总磷	mg/L	8	2.53	达标
8	石油类	mg/L	15	0.38	达标
9	全盐量	mg/L	1600	800	达标

厂区污水排放口外排废水 PH 在 6.8-7.3 之间，悬浮物最大浓度为 48mg/L，化学需氧量最大浓度为 127mg/L，BOD₅ 最大浓度为 40.1mg/L，氨氮最大浓度为 12.3mg/L，总氮最大浓度为 22.2mg/L，总磷最大浓度为 2.53mg/L，石油类最大浓度为 0.38mg/L 满足《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015 表 1B 等级标准。

9.2.1.1 无组织废气

针对项目未被收集的废气检测无组织 VOCs、颗粒物。

具体监测结果详见表 9-1

表 9-1 无组织废气监测结果一览表

检测类别		无组织废气		采样日期		2021.10.09	
采样点位		上风向 1#	下风向 2#	下风向 3#	下风向 4#		
检测项目		VOCs (mg/m ³)					
样品描述		气袋					
样品编号		H21100130101 WZ009-012	H21100130102 WZ009-012	H21100130103 WZ009-012	H21100130104 WZ009-012		
检测结果	第一次	0.960	1.30	1.07	1.16		
	第二次	0.893	1.35	1.16	1.14		
	第三次	0.986	1.59	1.05	1.23		
	第四次	0.932	1.27	1.11	1.29		
检测项目		颗粒物 (mg/m ³)					
样品描述		滤膜					
样品编号		H21100130101 WZ001-004	H21100130102 WZ001-004	H21100130103 WZ001-004	H21100130104 WZ001-004		
检测结果	第一次	0.196	0.215	0.197	0.202		

	第二次	0.134	0.134	0.184	0.167
	第三次	0.105	0.155	0.173	0.247
	第四次	0.114	0.158	0.145	0.159
检测类别	无组织废气		采样日期		2021.10.11
采样点位	上风向 1#	下风向 2#	下风向 3#	下风向 4#	
检测项目	VOCs (mg/m ³)				
样品描述	气袋				
样品编号	H21100130101 WZ013-016	H21100130102 WZ013-016	H21100130103 WZ013-016	H21100130104 WZ013-016	
检测结果	第一次	1.24	1.54	1.79	1.61
	第二次	1.31	1.66	1.72	1.73
	第三次	1.36	1.76	1.58	1.80
	第四次	1.28	1.70	1.64	1.75
检测项目	颗粒物 (mg/m ³)				
样品描述	滤膜				
样品编号	H21100130101 WZ005-008	H21100130102 WZ005-008	H21100130103 WZ005-008	H21100130104 WZ005-008	
检测结果	第一次	0.134	0.151	0.171	0.218
	第二次	0.181	0.192	0.217	0.197
	第三次	0.166	0.200	0.201	0.195
	第四次	0.147	0.230	0.240	0.171

项目无组织废气达标情况见表 9-2

表 9-2 无组织污染物达标情况一览表

检测	项目	VOCs (mg/m ³)	颗粒物 (mg/m ³)
检测点位及结果 最大值	上风向 1#	1.18	0.167
	下风向 2#	1.42	0.192
	下风向 3#	1.70	0.193
	下风向 4#	1.66	0.224
标准限值	-	2.0	1.0
达标情况	-	达标	达标

项目无组织 VOCs 最大浓度为 1.70mg/m³ 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 无组织排放浓度限值，无组织颗粒物最大浓度为 0.224mg/m³ 满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 二级排放标准。

9.2.1.3 有组织废气

监测结果见表 9-3

表 9-3 有组织废气监测结果一览表

检测类别	有组织废气		采样日期	2021.10.09
检测点位	焊接工序排气筒 P4			
样品描述	采样头			
采样点位	进口			
检测项目	检测结果			
流速 (m/s)	12.91	14.45	13.80	
标干流量 (m ³ /h)	21040	23322	22203	
样品编号	H21100130101YZ0 01	H21100130101YZ0 02	H21100130101YZ0 03	
颗粒物排放浓度 (mg/m ³)	4.2	4.8	4.1	
颗粒物排放速率 (kg/h)	8.8×10 ⁻²	1.1×10 ⁻¹	9.1×10 ⁻²	
采样点位	出口			
检测项目	检测结果			
流速 (m/s)	7.76	7.71	7.55	
标干流量 (m ³ /h)	20005	19875	19494	
样品编号	H21100130102YZ0 01	H21100130102YZ0 02	H21100130102YZ0 03	
颗粒物排放浓度 (mg/m ³)	1.8	1.8	1.9	
颗粒物排放速率 (kg/h)	3.6×10 ⁻²	3.6×10 ⁻²	3.7×10 ⁻²	
备 注	P4: 排气筒高 18m, 进口采样截面内径 0.8m (圆形), 出口采样截面内径 1.0m (圆形)。			

续表 9-3

检测类别	有组织废气	采样日期	2021.10.11
检测点位	焊接工序排气筒 P4		
样品描述	采样头		
采样点位	进口		
检测项目	检测结果		
流速 (m/s)	14.05	13.61	13.49
标干流量 (m ³ /h)	22969	22223	21983
样品编号	H21100130101YZ0 04	H21100130101YZ0 05	H21100130101YZ0 06
颗粒物排放浓度 (mg/m ³)	4.5	4.6	4.8
颗粒物排放速率 (kg/h)	1.0×10 ⁻¹	1.0×10 ⁻¹	1.0×10 ⁻¹
采样点位	出口		
检测项目	检测结果		
流速 (m/s)	7.84	7.83	7.89
标干流量 (m ³ /h)	20357	20314	20463
样品编号	H21100130102YZ0 04	H21100130102YZ0 05	H21100130102YZ0 06
颗粒物排放浓度 (mg/m ³)	2.4	1.7	2.0
颗粒物排放速率 (kg/h)	4.9×10 ⁻²	3.4×10 ⁻²	4.1×10 ⁻²
备 注	P4: 排气筒高 18m, 进口采样截面内径 0.8m (圆形), 出口采样截面内径 1.0m (圆形)。		

续表 9-3

检测类别	有组织废气	采样日期	2021.10.09
检测点位	危废库排气筒 P2		
样品描述	气袋		
采样点位	进口		
检测项目	检测结果		
流速 (m/s)	7.65	7.14	7.14
标干流量 (m ³ /h)	7077	6651	6604
样品编号	H21100130103YZ0 01	H21100130103YZ0 02	H21100130103YZ0 03
VOCs 排放浓度 (mg/m ³)	11.2	10.3	11.1
VOCs 排放速率 (kg/h)	7.9×10^{-2}	6.8×10^{-2}	7.3×10^{-2}
采样点位	出口		
检测项目	检测结果		
流速 (m/s)	10.91	9.87	10.23
标干流量 (m ³ /h)	10022	9062	9396
样品编号	H21100130104YZ0 01	H21100130104YZ0 02	H21100130104YZ0 03
VOCs 排放浓度 (mg/m ³)	2.14	2.08	2.11
VOCs 排放速率 (kg/h)	2.1×10^{-2}	1.9×10^{-2}	2.0×10^{-2}
备 注	P2: 排气筒高 15m, 进口 (出口) 采样截面内径 0.6m (圆形)。		

续表 9-3

检测类别	有组织废气	采样日期	2021.10.11
检测点位	危废库排气筒 P2		
样品描述	气袋		
采样点位	进口		
检测项目	检测结果		
流速 (m/s)	7.71	7.36	7.05
标干流量 (m ³ /h)	7218	6896	6617
样品编号	H21100130103YZ0 04	H21100130103YZ0 05	H21100130103YZ0 06
VOCs 排放浓度 (mg/m ³)	10.3	10.7	10.2
VOCs 排放速率 (kg/h)	7.4×10^{-2}	7.4×10^{-2}	6.7×10^{-2}
采样点位	出口		
检测项目	检测结果		
流速 (m/s)	9.86	10.33	9.98
标干流量 (m ³ /h)	9282	9752	9439
样品编号	H21100130104YZ0 04	H21100130104YZ0 05	H21100130104YZ0 06
VOCs 排放浓度 (mg/m ³)	2.45	3.48	2.54
VOCs 排放速率 (kg/h)	2.3×10^{-2}	3.4×10^{-2}	2.4×10^{-2}
备 注	P2: 排气筒高 15m, 进口 (出口) 采样截面内径 0.6m (圆形)。		

项目有组织废气达标情况见表 9-4

表 9-4 有组织废气达标情况一览表

监测点位	P2 危废库排气筒（进口）	P2 危废库排气筒（出口）	P4 焊接废气排气筒（进口）	P4 焊接废气排气筒（出口）
项目	VOCs	VOCs	颗粒物	颗粒物
监测浓度最大值（mg/m ³ ）	11.2	3.48	4.8	2.4
排放速率最大值（Kg/h）	0.079	0.034	0.11	0.049
浓度排放标准值（mg/m ³ ）	/	70	/	10
速率排放标准值（Kg/h）	/	2.4	/	3.5
达标情况	/	达标	/	达标

P2 危废库废气排气筒出口有组织 VOCs 监测排放浓度最大值 3.48mg/m³ 排放速率最大值 0.034Kg/h，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 限值要求。

P4 焊接废气排气筒有组织颗粒物监测排放浓度最大值 2.4mg/m³ 满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB 37/ 2376-2019）表 2 重点控制区限值，排放速率最大值 0.049Kg/h 满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中标准。

9.2.1.4 噪声

本项目的厂界噪声监测数据见表 9-5：

表 9-5 厂界噪声监测数据一览表

检测类别	工业企业厂界环境噪声				
校准数据	监测前校正值：93.8 dB(A)，监测后校正值：93.8 dB(A)				
检测日期	检测点位	检测时间	昼间值 dB(A)	检测时间	夜间值 dB(A)
2021.10.09	厂界外东侧	15:56-16:06	58.8	22:01-22:11	45.0
	厂界外南侧	17:19-17:29	54.8	22:31-22:41	41.9
	厂界外西侧	17:58-18:08	51.8	22:44-22:54	44.2
	厂界外北侧	17:03-17:13	52.8	22:16-22:26	42.5
备注	气象条件 昼间:多云 风速:2.0m/s；夜间:多云 风速:1.6m/s。				

续表 9-5

检测类别	工业企业厂界外环境噪声
校准数据	监测前校正值：93.8 dB(A)，监测后校正值：93.8 dB(A)

检测日期	检测点位	检测时间	昼间值 dB(A)	检测时间	夜间值 dB(A)
2021.10.11	厂界外东侧	18:08-18:18	55.2	22:53-23:03	43.6
	厂界外南侧	18:39-18:49	54.8	23:07-23:17	45.4
	厂界外西侧	19:09-19:19	56.0	23:20-23:30	48.1
	厂界外北侧	15:17-15:27	53.1	22:38-22:48	44.1
备注	气象条件 昼间:晴 风速:2.2m/s; 夜间:晴 风速:1.7m/s。				

本项目厂界噪声要求满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12523-2011) 3类声功能区标准要求, 监测数据的达标分析详见表 9-6。

表 9-6 厂界噪声达标情况一览表

测量时段	检测结果 dB(A)			
	1#东厂界	2#南厂界	3#西厂界	4#北厂界
昼间最大值	58.8	45.8	56.0	53.1
昼间标准限值	65			
夜间最大值	45.4	45.4	48.1	44.1
夜间标准限值	55			
达标情况	达标	达标	达标	达标

监测结果表明: 验收监测期间, 厂界 4 个噪声监测点, 昼间噪声最大值为 58.8dB(A), 小于其标准限值 65dB(A); 夜间噪声最大值为 48.1dB(A), 小于其标准限值 55dB(A), 各监测点噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准。

9.2.1.5 固(液)体废弃物

不涉及固(液)体废弃物监测

9.2.1.6 污染物排放总量核算

根据本次验收监测结果, P4 焊接废气排气筒出口有组织颗粒物排放速率最大值 0.049Kg/h, 操作时间为 2640h, 颗粒物的排放量为 0.129t/a, 满足环评确认的总量(颗粒物 0.1816t/a)控制要求。

9.3 工程建设对环境的影响

工程建设后, 全部污染物得到有效处理, 对周围环境影响较小。

10、验收结论

采煤机、掘进机、液压支架维修前，需整体清洗完再进厂维修，本项目不再进行整体清洗，只接收整体清洗完成的机械，无整体清洗废水产生，无需建设整体清洗废水处理设备（隔油池+三级沉淀池）。

生活污水经市政污水管网排入济宁美陵污水净化有限公司（高新区第二污水处理厂）处理。

验收监测期间，厂区污水排放口外排废水 PH 在 6.8-7.3 之间，悬浮物最大浓度为 48mg/L，化学需氧量最大浓度为 127mg/L，BOD₅ 最大浓度为 40.1mg/L，氨氮最大浓度为 12.3mg/L，总氮最大浓度为 22.2mg/L，总磷最大浓度为 2.53mg/L，石油类最大浓度为 0.38mg/L 满足《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015 表 1B 等级标准。

本项目危险废物暂存依托原有危废库，危废库废气经两级活性炭吸附处理后通过 15m 排气筒（P2）排放

焊接工序设置固定工位，收集后经滤筒式除尘器处理，处理后经 18m 排气筒（P4）排放。

验收监测期间，P2 危废库废气排气筒出口有组织 VOCs 监测排放浓度最大值 3.48mg/m³ 排放速率最大值 0.034Kg/h，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 限值要求。

P4 焊接废气排气筒有组织颗粒物监测排放浓度最大值 2.4mg/m³ 满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB 37/ 2376-2019）表 2 重点控制区限值，排放速率最大值 0.049Kg/h 满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中标准。

项目无组织 VOCs 最大浓度为 1.70mg/m³ 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 无组织排放浓度限值，无组织颗粒物最大浓度为 0.224mg/m³ 满足《大气污染物综合排放标准》

（GB16297-1996）表 2 二级排放标准。

本项目噪声源主要来自生产设备及废气治理措施。项目各机械选用低噪声设备，加强管理，经常保养和维护机械设备避免设备在不良状态下运行。

验收监测期间，厂界 4 个噪声监测点，昼间噪声最大值为 57.5dB（A），小

于其标准限值 65dB (A)；夜间噪声最大值为 47.9dB (A)，小于其标准限值 55dB (A)，各监测点噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准。

一期生活垃圾由环卫部门收集处置；下脚料、焊渣、收尘、废包装、废旧部件、不合格产品收集后外运综合利用。

一期废切削液、废机油、废液压油、危险化学品破损包装桶、废含油抹布属于危险废物，危险废物暂存于危废库，委托有资质的单位处理处置。

11、建设项目环境保护三同时竣工验收登记表

填表单位(盖章):山东盟鲁采矿工程有限公司

填表人(签字):

项目经办人(签字):

建设 项目	项目名称	矿用设备加工及维修项目 (一期)		项目代码	--	建设地点	济宁市高新区崇文大道与泰山路交汇处东南					
	行业类别 (分类管理名录)	C3511 矿山机械制造、C4330 专用设备修理		建设性质	新建√	改扩建√	技术改造					
	设计生产能力	年产胶管 8 万根、金属网 26 万片、菱形网 6 万片、锚盘 110 万件、锚杆 200 万件、矿 山机械设备维修 10000 台套、 矿山电气设备维修 10000 台 套		一期实际生产能力	一期年产金属网 26 万片、菱 形网 6 万片、锚盘 110 万件、 锚杆 200 万件、矿山机械设 备维修 10000 台套、矿山电 气设备维修 10000 台套		环评单位	济宁森林环保科技有限公司				
	环评文件审批机关	济宁市生态环境局高新技术 产业开发区分局		审批文号	济环(高新)承诺审【2020】 62 号		环评文件类型	环评报告表				
	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	山东盟鲁采矿工程有限公司		环保设施监测单位	山东诚臻检测科技有限公司		验收监测时工况	100%				
	投资总概算	5000		环保投资总概算 (万元)	100		所占比例 (%)	2				
	实际总投资	3000		环保投资总概算 (万元)	60		所占比例 (%)	2				
	废水治理 (万元)	5	废气治理 (万元)	50	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		/		年平均工作时间		2640h			
运营单位		山东盟鲁采矿工程有限公司		运营单位社会统一信用代码		/		验收时间		202206			
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	/	/	0	/	/	/	/	/	/	/	/
	CODcr	0	127	500	0	/	/	/	/	/	/	/	/
	氨氮	0	12.3	45	0	/	/	/	/	/	/	/	/
	石油类	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	废气	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	SO2	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	烟尘	/	2.5	10	0.129	/	/	0.129	/	/	/	/	+0.129
	氮氧化物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	VOCs	0	3.48	70	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	工业固体废物	0	/	/	347.35	347.35	/	/	/	/	/	/	/
	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——吨/年；废水排放量——标立方米/年；工业固体废物排放量——吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升；大气污染物排放浓度——毫克/立方米；水污染物排放量——吨/年；大气污染物排放量——吨/年

济宁市生态环境局高新技术产业开发区分局

济环（高新）承诺审〔2020〕62号

关于山东省田庄煤矿有限公司矿用设备加工及维修项目环境影响报告表告知承诺的批复

山东省田庄煤矿有限公司：

你单位报送的《山东省田庄煤矿有限公司矿用设备加工及维修项目环境影响报告表》及相关申请材料收悉，符合我区建设项目环境影响评价文件告知承诺制审批的相关要求，我局原则同意该项目环境影响报告表结论以及拟采取的生态环境保护措施。

你单位要严格落实相关承诺事项和各项生态环境保护措施。项目建设必须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“三同时”制度。项目竣工后，须按规定程序申领排污许可证及进行竣工环境保护验收。

济宁市生态环境局高新区分局

2020年11月2号

信息公开属性：主动公开

抄送：王因街道办事处

附件 2：排污许可登记表

固定污染源排污登记回执

登记编号：91370800MA3CDCP22Q001Z

排污单位名称：山东盟鲁采矿工程有限公司

生产经营场所地址：济宁市高新技术开发区王因镇泰山路
北首

统一社会信用代码：91370800MA3CDCP22Q

登记类型：首次 延续 变更

登记日期：2021年07月26日

有效期：2021年07月26日至2026年07月25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。

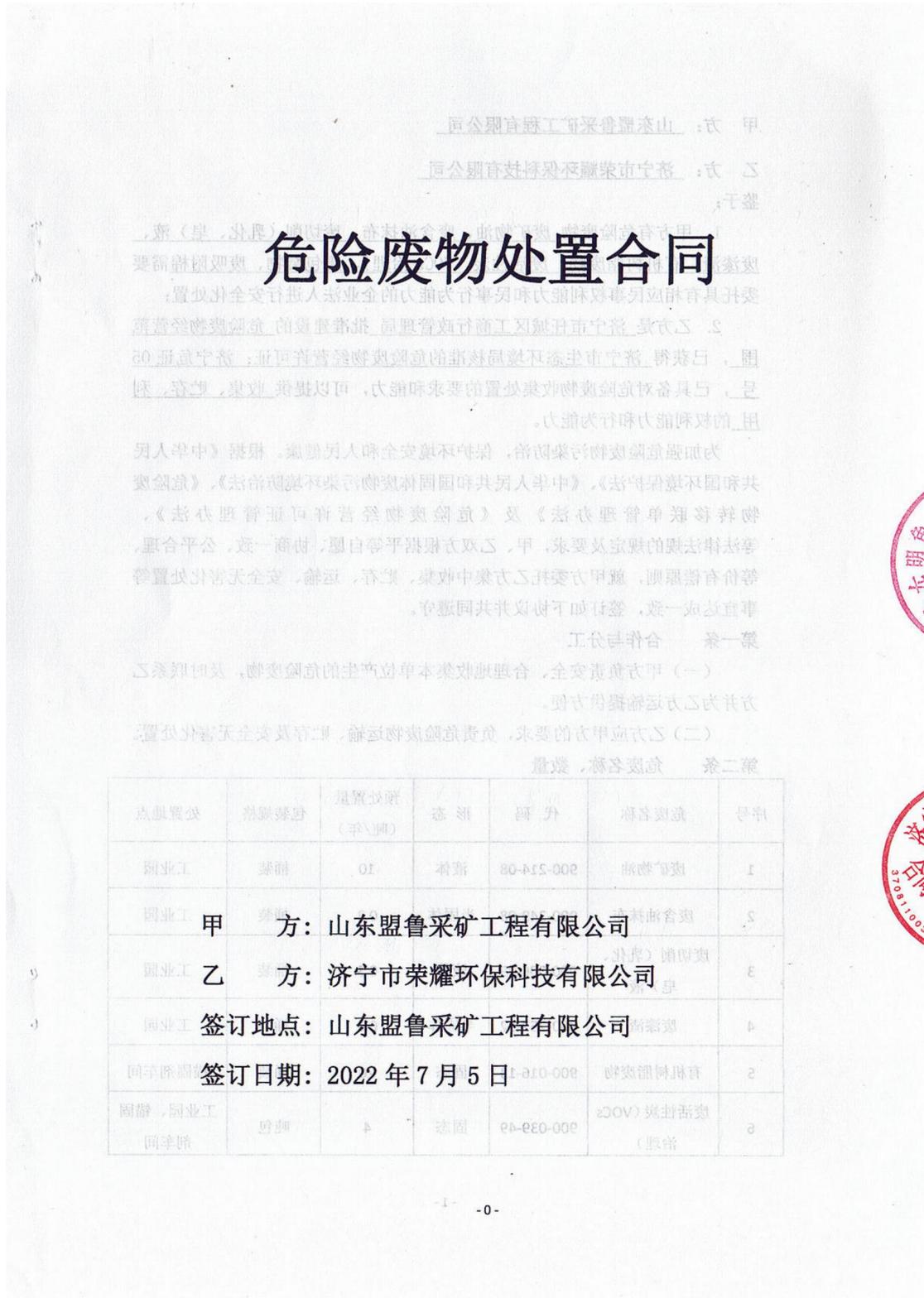
（五）你单位因生产规模扩大、污染物排放量增加等情况需要申领排污许可证的，应按规定及时提交排污许可证申请表，并同时注销排污登记表。

（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

附件 3：危废协议



甲 方：山东盟鲁采矿工程有限公司

乙 方：济宁市荣耀环保科技有限公司

鉴于：

1. 甲方有危险废物 废矿物油、废含油抹布、废切削（乳化、皂）液、废漆渣、有机树脂废物、废活性炭（VOCs 治理）、废包装物、废吸附棉需要委托具有相应民事权利能力和民事行为能力的企业法人进行安全化处置；

2. 乙方是 济宁市任城区工商行政管理局 批准建设的 危险废物经营范围，已获得 济宁市生态环境局 核准的 危险废物经营许可证：济宁危证 05 号，已具备对危险废物收集处置的要求和能力，可以提供 收集、贮存、利用 的权利能力和行为能力。

为加强危险废物污染防治，保护环境安全和人民健康。根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《危险废物转移联单管理办法》及《危险废物经营许可证管理办法》、等法律法规的规定及要求，甲、乙双方根据平等自愿、协商一致、公平合理、等价有偿原则，就甲方委托乙方集中收集、贮存、运输、安全无害化处置等事宜达成一致，签订如下协议并共同遵守。

第一条 合作与分工

（一）甲方负责安全、合理地收集本单位产生的危险废物，及时联系乙方并为乙方运输提供方便。

（二）乙方应甲方的要求，负责危险废物运输、贮存及安全无害化处置。

第二条 危废名称、数量

序号	危废名称	代 码	形 态	预处置量 (吨/年)	包装规格	处置地点
1	废矿物油	900-214-08	液体	10	桶装	工业园
2	废含油抹布	900-249-08	半固体	0.3	桶装	工业园
3	废切削（乳化、皂）液	900-006-09	液体	0.3	桶装	工业园
4	废漆渣	900-252-12	半固体	0.3	桶装	工业园
5	有机树脂废物	900-016-13	固态	20	桶装	锚固剂车间
6	废活性炭（VOCs 治理）	900-039-49	固态	4	吨包	工业园、锚固剂车间

7	废吸附棉	900-041-49	固态	0.4	吨包	工业园
8	废包装物	900-041-49	固体	22	无、吨包	工业园、锚固剂车间

第三条 危险废物的收集、运输、处理、交接

1. 危险废物由乙方组织车辆、设备、工具、人员运送。承运费用由承运方自理。在甲方厂区内废物装卸过程中产生的铲车、叉车、吊车费用由乙方承担。

2. 甲、乙双方在交接单上签字确认，且按危险废物联单转移办法实施。

3. 处理方法按国家相关规定和相关环保部门的具体要求进行无害化处置。

4. 处置要求：年度内不定期转移合同范围危险废物，甲方以电话、微信等方式通知乙方，乙方接到转移通知后五日内完成转移工作。

5. 处置地点：第二条危废表中1、2、3、4、6、7、8项为山东省济宁市高新区王因镇盟鲁公司工业园内，第二条危废表中5、6、8项为山东省济宁市兖州区古城煤矿院内（锚固剂车间）。

第四条 责任与义务

（一）甲方责任

1. 甲方负责对其产生的废物进行分类、收集并暂时贮存本单位，根据双方协议约定集中转运。如装车过程中发生的污染事故及人身伤害由责任方负责。

2. 乙方负责无泄露包装（要求符合国家环保部标准）并作好标识，如因标识不清、包装破损所造成的后果及环境污染由乙方负责。

3. 甲方如实、完整的向乙方提供危险废物的数量、种类、成分及含量等技术资料。如因危险废物成分不实、含量不符，导致乙方在运输、存储、处置过程中造成事故以及环境污染的法律赔偿后果由甲方负责。

4. 甲方委托乙方按照《危险废物转移联单管理办法》文件及相关法规办理有关废物转移手续，甲方予以积极配合。

（二）乙方责任

1. 乙方凭办理的危险废物转移联单及时进行废物的清运。

2. 乙方进入甲方厂区应严格遵守甲方的有关规章制度。

3. 乙方负责危险废物的运输工作，如因乙方原因造成的泄漏、污染事故责任由乙方承担。

4. 乙方负责危险废物进入处置中心后的卸车及清理工作。



(签字页)			
甲方(盖章)	山东盟鲁采矿工程 有限公司	乙方(盖章)	济宁市荣耀环保科 技有限公司
法定代表人	赵燕早	法定代表人	李红军
或委托代理人	/	或委托代理人	/
联系人	潘迪森	联系人	李红军
联系电话	15054773556	联系电话	18653789199
地址	高新区王因镇驻地	地址	济宁市任城区二十 里铺街道办事处北 村
开户单位	山东盟鲁采矿工程 有限公司	开户单位	济宁市荣耀环保科 技有限公司
开户银行	中国农业银行股份 有限公司兖州王因 分理处	开户银行	济宁银行股份有限 公司吴泰闸支行
账号	15-46730104000 3608	账号	81501040142101 2390
税务登记号	91370800MA3C DCP22Q	税务登记号	91370811MA3C0 5QR30
日期	2022年7月5日	日期	2022年7月5日