

浙江洛丁森智能科技有限公司年产 30000 套高精度智能压力 变送器项目（先行）竣工环境保护验收报告

2021 年 8 月 1 日，浙江洛丁森智能科技有限公司组织召开了其年产 30000 套高精度智能压力变送器项目（先行）竣工环境保护设施验收会议，会议查阅了项目（先行）竣工环境保护设施验收监测报告和相关验收资料，对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范及指南、本项目环境影响报告表和审批部门审批决定等要求对项目进行（先行）竣工验收，现将验收结果如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

浙江洛丁森智能科技有限公司成立于 2017 年 11 月，位于陶朱街道建业路 10 号，是一家专业从事自动化控制系统领域内的技术开发、技术转让、技术咨询、技术服务的企业。根据市场需要，公司投资 750 万元，新增数控车床、喷砂机生产设备，实施年产 30000 套高精度智能压力变送器项目。目前注塑生产工艺暂未实施，其他已生产工艺基本达产，符合项目（先行）验收条件。

项目有员工 30 人，采用昼间单班制生产，年工作日 300 天。内设职工住宿，不设食堂。

（二）建设过程及环保审批情况

公司于 2020 年 11 月委托浙江旭宝环保科技有限公司编制完成了《浙江洛丁森智能科技有限公司年产 30000 套高精度智能压力变送器项目环境影响报告表》；2020 年 11 月 24 日，绍兴市生态环境局出具了《关于浙江洛丁森智能科技有限公司年产 30000 套高精度智能压力变送器项目告知承诺制环境影响报告表的批复》（诸环建[2020]391 号）。

受浙江洛丁森智能科技有限公司委托，浙江华珍科技有限公司承担了本项目的竣工验收监测，根据验收监测方案于 2021 年 6 月 7 日、8 日连续二天对该项目进行现场调查监测，在此基础上编写了该项目（先行）竣工验收监测报告。验收期间公司各环保治理设施运行正常，符合（先行）竣工验收的工况要求。

（三）投资

项目总投资 750 万元，其中环保治理投资合计为 27.5 万元，占总投资的 3.67%。

（四）验收范围

本次验收对项目已实施内容配套的环保设施进行（先行）验收。

二、工程变动情况

项目环评中 3 台注塑机、1 台粉碎机暂未实施，生产所需的注塑件外协。

其他实施的产品方案、生产工艺、设备、原辅材料与审批基本一致，无发现明显变化。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

企业项目实行雨污分流、清污分流。项目无生产性废水排放，只有员工生活废水。生活污水经化粪池处理后达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准后纳入市政污水管网，最终经诸暨市污水处理厂集中处理后达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)中的一级 A 标准后排入浦阳江。

（二）废气

项目废气主要有激光雕刻粉尘、焊接烟尘、打磨粉尘和喷砂粉尘。激光雕刻粉尘、焊接烟尘和打磨粉尘在车间内以无组织形式排放；喷砂粉尘经布袋除尘器处理后由 15m 高排气筒排放（由于喷砂机容量较小，仅作调查不作监测）。

（三）噪声

公司主要噪声源为各类机械设备运行过程产生的噪声。通过对车间合理布局，先用低噪声设备，对设备采取减振措施，并加强对设备的维护，使设备处于良好的运行状态等方式来保证项目厂界噪声达标。

（四）固废

项目产生的固废主要包括金属角料和屑及次品、喷砂粉尘、废砂轮、废包装材料、废乳化液和职工的生活垃圾。

金属角料和屑及次品、喷砂粉尘、废砂轮、废包装材料经分类收集后贮存在室内，定期出售给物资公司；废乳化液经密封桶收集后贮存在危废仓库，委托诸暨市油润再生资源回收有限公司不定期处置；生活垃圾经分类收集后由环卫部门统一处置。

四、污染物排放情况

（一）废水

根据监测结果，废水总排放口中 pH 值范围 7.46~7.71，其他各污染物最大日均浓度分别为：化学需氧量 41mg/L、悬浮物 42mg/L、氨氮 0.166mg/L、石油类 0.13mg/L。其中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、石油类浓度均符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级标准限值要求，氨氮浓度符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)。

（二）废气

厂界无组织总悬浮颗粒物的最大日均浓度分别为 0.417mg/m³，符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 无组织排放监控浓度限值。

（三）噪声

根据监测结果，昼间厂界噪声最大值为 59.6LeqdB (A)，符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准限值。

(四) 固废

根据调查，金属角料和屑及次品、喷砂粉尘、废砂轮、废包装材料经分类收集后贮存在室内，定期出售给物资公司；废乳化液经密封桶收集后贮存在危废仓库，委托诸暨市油润再生资源回收有限公司不定期处置；生活垃圾经分类收集后由环卫部门统一处置。固废产生量与环评估算接近，其处置规范，基本符合污染控制要求。

(五) 总量控制

经核算，实际外排环境 COD_{Cr} 为 0.037t/a，NH₃-N 为 0.0015t/a，均符合环评审批总量要求。

五、工程建设对环境的影响

项目实施了环评提出的污染防治措施，各类污染物达标排放，对周边环境影响较小，在建设期间和试运行期间未发生环境事故，也未有公众投诉事件。

六、企业整改落实情况

(一) 企业按《建设项目竣工环境保护验收技术指南》要求进一步完善了监测报告的编制，及时向社会公开了项目竣工验收信息。

(二) 完善了环境管理制度和各项操作规程并上墙，配置环保兼职人员。

(三) 按要求落实了环境监测计划，确保其稳定达标排放。

七、验收结论

浙江洛丁森智能科技有限公司年产 30000 套高精度智能压力变送器项目在建设中基本执行了环保“三同时”规定，验收资料基本齐全，环评报告中提出的环保措施及环评批复要求基本落实，监测指标达到排放标准，排放总量能满足环评的总量控制要求。该项目基本符合(先行)环保验收条件，经企业内部认真讨论，同意该项目通过(先行)环保设施竣工验收，并向环保部门备案。

浙江洛丁森智能科技有限公司

2021 年 8 月 1 日