

常州奇力轧辊有限公司  
8000 吨/年轧辊制造项目  
竣工环境保护固体废物验收监测报告表

建设单位：常州奇力轧辊有限公司

编制单位：常州新睿环境技术有限公司

2021 年 12 月

建设单位法人代表： (签字)

编制单位法人代表： 王伟 (签字)

项目负责人： 周伟燕

填表人： 赵雯

建设单位: 常州奇力轧辊有限公司

电话: 周伟燕 13775008119

传真:—

邮编: 213000

地址: 常州市武进区嘉泽镇观庄村

编制单位:常州新睿环境技术有限公司

电话: 0519-88805066

传真:—

邮编: 213000

地址: 常州市武进区湖塘镇延政中路 1 号

表一 项目概况

建设项目名称	常州奇力轧辊有限公司 8000 吨/年轧辊制造项目				
建设单位名称	常州奇力轧辊有限公司				
建设项目性质	新建 技改扩建√ 迁建				
建设地点	常州市武进区嘉泽镇观庄村				
主要产品名称	轧辊铸件				
设计生产能力	年生产 8000 吨轧辊铸件				
实际生产能力	年生产 8000 吨轧辊铸件				
建设项目环评时间	2015 年 3 月	环评批复时间	2015 年 4 月		
固体废物环保设施建设时间	2020 年 12 月	固体废物环保设施竣工时间	2020 年 12 月		
调试时间	/	固废验收现场监测时间	2021 年 12 月 14 日-12 月 15 日		
环评报告表审批部门	常州市武进区环境保护局	环评报告表编制单位	南京工业大学		
环保设施设计单位	常州市锋杰机械有限公司	环保设施施工单位	常州市锋杰机械有限公司		
投资总概算	6000 万元	环保投资总概算	100 万元	比例	1.67%
实际总概算	5000 万元	环保投资	80 万元	比例	1.6%
固废验收监测依据	<p>本项目于 2015 年 6 月开工建设，2015 年 8 月竣工，项目实际生产能力为年产 8000 吨轧辊铸件。该项目实际建设完成后于 2019 年 4 月 28 日~2019 年 4 月 30 日进行了水、气、声的验收现场监测，并于 2019 年 5 月 30 日于公司会议室组织召开《常州奇力轧辊有限公司 8000 吨/年轧辊制造项目》竣工环境保护验收会议，经验收小组认真研究讨论一致同意通过本项目的水、气、声环境保护设施竣工自主验收。</p> <p>目前常州奇力轧辊有限公司委托常州新睿环境技术有限公司进行《常州奇力轧辊有限公司 8000 吨/年轧辊制造项目》竣工环境保护固体废物验收工作，固废验收依托以下文件作为依据：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 《中华人民共和国环境保护法》(2015 年 1 月 1 日施行)；</li> <li>2. 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020 年 4 月 29 日修订通过，9 月 1 日施行)；</li> <li>3. 《国家危险废物名录(2021 年版)》(2021 年 1 月 1 日起施行)；</li> <li>4. 《江苏省固体废物污染环境防治条例》(2017 年 6 月 3 日修订)；</li> <li>5. 《关于切实做好建设项目环境管理工作的通知》(苏环管[2006]98 号)；</li> </ol>				

	<ol style="list-style-type: none"> <li>6. 《关于进一步优化建设项目竣工环境保护验收监测(调查)相关工作的通知》(江苏省环保厅,苏环规[2015]3号文);</li> <li>7. 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评[2017]4号);</li> <li>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[2018]9号);</li> <li>9. 《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》(环办[2015]52号);</li> <li>10. 《关于进一步优化建设项目竣工环境保护验收监测(调查)相关工作的通知》(江苏省环境保护厅,苏环规[2015]3号,2015年10月10日);</li> <li>11. 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);</li> <li>12. 关于印发《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》(江苏省生态环境厅,苏环办[2021]122号,2021年4月6日印发);</li> <li>13. 《常州奇力轧辊有限公司8000吨/年轧辊制造项目》南京工业大学(2015年3月);</li> <li>14. 《关于对常州奇力轧辊有限公司8000吨/年轧辊制造项目环境影响报告表的审批批复》(武环行审复[2015]165号),常州市武进区环境保护局(2015年4月16日);</li> <li>15. 常州奇力轧辊有限公司提供的其他资料。</li> </ol>
<p>固废验收监测评价标准、标号、级别、限值</p>	<p>固废污染控制标准</p> <p>一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》(GB18599-2020)和2013年修改单(公告2013年第36号)。危险固废执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及2013年修改清单(公告2013年第36号)。</p>

## 表二、建设项目工程概况

### 工程建设内容:

常州奇力轧辊有限公司位于武进区嘉泽镇观后村，原名为武进市冷铸轧辊厂分厂后更名为常州市奇力冷铸轧辊厂，2009 年成立了有限公司，主要经营范围为轧辊、铁铸件制造、加工。

2002 年常州市奇力冷铸轧辊厂“500 吨/年铁铸件、300 吨/年轧辊”建设项目经常州市武进区环境保护局审批，获得环评批复意见，2007 年 8 月因环湖西路工程建设，常州市奇力冷铸轧辊厂属于拆迁范围。为了推进环湖西路工程建设，合理盘活镇集体资产，经政府集体商量决定，将该企业选址在观庄村原丰庄小学地块（约 20 亩），作为该企业的安置方案（拆迁安置报告见附件）。2008 年常州奇力轧辊有限公司搬迁至嘉泽镇观庄村地块（GWJ20140319），地块面积 13261 平方米。搬迁后常州奇力轧辊有限公司于 2015 年 3 月委托南京工业大学编制完成了“8000 吨/年轧辊制造项目”，在原有生产规模的基础上扩建为 8000 吨/年轧辊制造项目，并于 2015 年 4 月 16 日取得常州市武进区环境保护局的批复（文号：武环行审复【2015】165 号）。

本项目于 2015 年 6 月开工建设，2015 年 8 月竣工。该项目实际建设完成后于 2019 年 4 月 28 日~2019 年 4 月 30 日进行了水、气、声的验收现场监测，并于 2019 年 5 月 30 日于公司会议室组织召开《常州奇力轧辊有限公司“8000 吨/年轧辊制造项目”》竣工环境保护验收会议，经验收小组认真研究讨论一致同意通过本项目的水、气、声环境保护设施竣工自主验收。

2020 年 4 月 29 日，十三届全国人大常委会第十七次会议审议通过了修订后的固体废物污染环境防治法即《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，该法自 2020 年 9 月 1 日起施行。《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中第十八条规定，建设单位应当依照有关法律法规的规定，对配套建设的固体废物污染环境防治设施进行验收，编制验收报告，并向社会公开。

因此，常州奇力轧辊有限公司委托常州新睿环境技术有限公司进行《常州奇力轧辊有限公司“8000 吨/年轧辊制造项目”》竣工环境保护固体废物验收工作。

项目产能情况见表 2-1。

表2-1建设项目内容表

序号	产品名称	环评/初级审批项目内容	实际建设情况
1	轧辊铸件	8000 吨/年	8000 吨/年

项目主要生产设备见表 2-2。

表 2-2 主要生产设备一览表

序号	设备名称	规格型号	环评数量 (台/套)	实际数量 (台/套)	备注
1	中频炉	3T	1	0	-1
2		5T	1	1	/
3	冲天炉	3T	1	0	已按要求拆除
4		5T	1	0	
5	烘模炉	/	2	2	已按要求改为用电
6	车床	C61200	6	6	/
7	车床	C61500	3	3	/
8	磨床	M1380	3	3	/
9	行车	/	15	15	/
10	双柱立式车床	C5263	2	2	/
11	铣床	/	2	2	/
12	钻床	/	2	2	/

项目原辅材料消耗见表 2-3。

表 2-3 原辅材料一览表

序号	名称	规格型号、组分	环评设计量 (t/a)	实际用量 (t/a)	备注
1	生铁	/	7000	7000	/
2	石英砂	/	60	60	/
3	废钢	/	1800	1800	/
4	白泥	/	300	300	/
5	磨削液	/	3	3	/
6	机油	/	0.5	0.5	/

表 2-4 环境影响报告表及审批决定建设内容与实际建设内容一览表

类别	环评批复要求	实际执行情况	变化界定
固废	按“减量化、资源化、无害化”的处置原则，落实各类固体废物特别是危险废物的收集、处置和综合利用措施。危险废物必须委托有资质单位安全处置。厂内危险废物暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）要求设置，防治造成二次污染。	本项目已按照“减量化、资源化、无害化”的处理原则，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施，实现固体废物零排放。已规范设置固废堆场，严格区分一般固废和危险固废。	/

主要工艺流程及产物环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）

本项目为常州奇力轧辊有限公司 8000 吨/年轧辊制造项目，建设地位于常州市武进区嘉泽镇观庄村，生产工艺叙述如下。

1、轧辊铸件生产工艺：

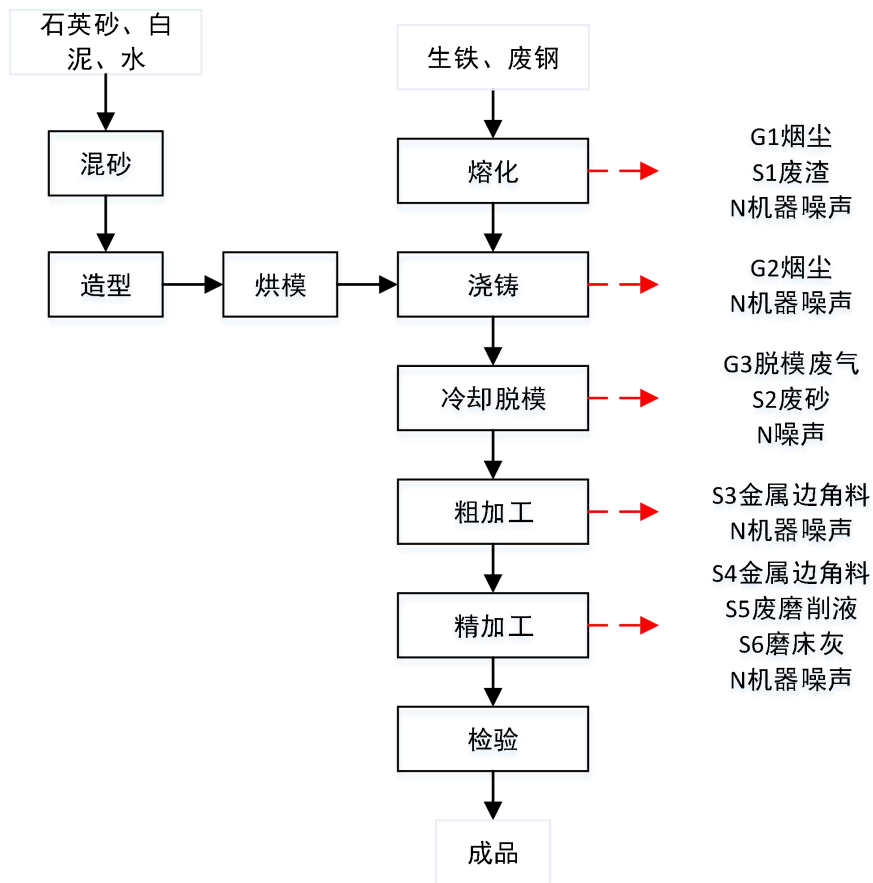


图 2-1 轧辊铸件生产工艺流程图

工艺流程简述：

**熔化：**外购的生铁投入到中频感应电炉中加热熔化，加热温度约为 1450℃，熔化时间约为 2h 左右。铁水倒空后需对电炉进行冷却，使用循环冷却水夹套冷却，冷却

水回流到冷却塔，冷却水损耗部分定期添加，不需更换。该工序有烟（粉）尘 G1、废渣 S1、机器噪声 N 产生。

**铸型：**铸型工序包含混砂、造型、烘型工序。

①**混砂：**外购的石英砂、白泥和水按照一定比例人工添加至相对密闭的固定式混砂机内进行搅拌，混砂机兼具了搅拌、混合、碾压、搓研、松散的效果。因红砂粒径较大，且是在湿式状态下在密闭的混砂机中进行搅拌，基本不产生粉尘，故不做定量分析。

②**造型：**将黑炭和水按一定比例混合后，人工涂敷在砂表面形成完整的砂型。

③**烘型：**将造型后的砂型由平板车移至烘模炉内进行加热烘干，烘干时间约 7h，温度控制在 450~500℃，采用电加热。

**浇铸：**将熔化后的铁水倒入到铁水包中，然后由行车将铁水包移至浇铸区，通过浇冒口将铁水注入到钢模中，此过程会有烟尘 G2、机器噪声 N 产生。

**冷却脱模：**浇铸完成后进行自然冷却成型，一般 12h 左右，打开钢模将铸件粗品与砂分开，该工序为人工操作，由于脱模后的砂为块状，粉尘产生量较少。此过程有脱模废气（颗粒物）G3、废砂 S2、噪声 N 产生。

**粗加工：**将轧辊粗品移至到机加工车间，先进行粗车、粗铣等处理，此过程会产生金属边角料 S3、机器噪声 N。

**精加工：**粗加工后的轧辊再进入到钻铣床上进行精加工，然后再到磨床进行表面处理，使轧辊表面平整，此过程会产生金属边角料 S4、废磨削液 S5、磨床灰 S6、机器噪声 N。

磨床生产过程中需用磨削液冷却和润滑刀具。将外购的磨削液原液和水按 1:40 配置，磨床上配置了磨削液过滤装置，磨削液通过过滤去除小铁屑后循环使用，随铁屑带走部分定期添加，当使用一段时间后磨削液失去冷却和润滑功能后，进行更换，集中收集暂存到危废库房，定期委托有资质单位处理；磨床生产中产生的磨床灰（铁泥）集中收集后暂存到危废库房，定期委托有资质单位处理。



表 2-5 建设项目环境影响变动分析

项目	重大变动标准	对比分析	变动界定
性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	建设项目开发、使用功能与环评一致	/
规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	生产、处置、储存能力与环评一致	/
	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	生产、处置或储存能力不变，未导致废水第一类污染物排放量增加。	/
	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 10%以上的	本项目不涉及	/
地点	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的	与环评一致	/
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、原料变化，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	产品品种、生产设备、主要原辅材料、原料均与环评一致	/
	运输物料、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	运输物料、装卸、贮存方式均与环评一致	/
环境保护措施	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	本项目废气污染防治措施与环评一致。	/

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	本项目生活污水经化粪池处理后依托排放口排放，与环评一致。	/
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	本项目排气筒数量与环评一致。	/
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、土壤、地下水污染防治措施与环评一致	/
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发生变化，导致不利环境影响加重的	固体废物利用处置方式均与环评一致	/
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	本项目已做到基础防范，在车间、仓库等配备一定数量的灭火器等应急物资。	/

**注：**通过对该项目实际建设情况与环境影响报告表进行核实，根据对照关于印发《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，本项目性质、规模、地点、生产工艺、环境保护措施未产生重大变动。

表三、主要污染源、污染物处理和排放

固体废物

本项目固体废物包括：废砂、炉渣、收尘灰、金属边角料、废乳化液、废机油、废油泥、生活垃圾。其中废砂、炉渣、收尘灰、金属边角料为一般固废，收集于一般固废堆场，后外售综合利用；废乳化液、废机油、废油泥为危险废物委托有资质的专业单位处理；生活垃圾由当地环卫部门统一收集处理。

本项目设有危废仓库位于厂区西侧，约 15 平方米，危废仓库密闭设置，地涂覆了环氧地坪，做到防扬散、防渗漏、防流失，基本能有效的避免发生事故时危险废物进入外环境。各类危废设有危废标签，在危废仓库内分类堆放，不同类的危废分别设置防渗托盘。危废仓库外设置有危废标志牌和锁，危废仓库由专人负责。

类别	企业现场实拍照片	文字说明
		<p>危险废物产生单位标识牌</p>
<p>危废仓库</p>		<p>危险废物贮存设施标识牌、危废库可视窗口、危废库专用锁</p>



危废库内部监控及防  
爆灯



危废库内部环氧、危废  
标识牌等





危废库外部监控

表 3-1 固体废弃物利用处置一览表

序号	污染物名称	属性	环评/初步设计			实际建设		
			危废类别代码	环评设计量 (t/a)	环评处置情况	危废类别代码	实际产生量 (t/a)	实际处置方式
1	废砂	一般固废	/	60	外售综合利用	99 900-999-99	60	外售综合利用
2	炉渣		/	300		99 900-999-99	300	
3	收尘灰		/	4.56		99 900-999-99	4.56	
4	金属边角料		/	795.2		99 900-999-99	795.2	
5	废乳液	危废废物	HW09 900-007-09	1	委托有资质单位处置	HW09 900-007-09	1	委托江苏钦越环保科技有限公司处置
6	废机油		HW08 900-249-08	0.5		HW08 900-249-08	0.5	委托常州市长润石油有限公司处置
7	废油泥 (含油铁泥)		/	/		/	HW08 900-200-08	1
8	生活垃圾	生活垃圾	/	3.75	环卫清运		4	环卫清运

备注：经对照，环评中未提及废油泥。根据企业实际情况，企业在磨床使用中每年会产生 1 吨废油泥。

## 表四、建设项目环境影响报告表结论及批复意见

### 环评结论：

#### 1. 项目概况

常州奇力轧辊有限公司位于武进区嘉泽镇观后村，原名为武进市冷铸轧辊厂分厂后更名为常州市奇力冷铸轧辊厂，2009 年成立了有限公司，主要经营范围为轧辊、铁铸件制造、加工。

2002 年常州市奇力冷铸轧辊厂“500 吨/年铁铸件、300 吨/年轧辊”建设项目经常州市武进区环境保护局审批，获得环评批复意见，2007 年 8 月因环湖西路工程建设，常州市奇力冷铸轧辊厂属于拆迁范围。为了推进环湖西路工程建设，合理盘活镇集体资产，经政府集体商量决定，将该企业选址在观庄村原丰庄小学地块（约 20 亩），作为该企业的安置方案（拆迁安置报告见附件）。2008 年常州奇力轧辊有限公司搬迁至嘉泽镇观庄村地块（GWJ20140319），地块面积 13261 平方米。搬迁后常州奇力轧辊有限公司于 2015 年 3 月委托南京工业大学编制完成了“8000 吨/年轧辊制造项目”，在原有生产规模的基础上扩建为 8000 吨/年轧辊制造项目，并于 2015 年 4 月 16 日取得常州市武进区环境保护局的批复（文号：武环行审复【2015】165 号）。

本项目于 2015 年 6 月开工建设，2015 年 8 月竣工。该项目实际建设完成后于 2019 年 4 月 28 日~2019 年 4 月 30 日进行了水、气、声的验收现场监测，并于 2019 年 5 月 30 日于公司会议室组织召开《常州奇力轧辊有限公司“8000 吨/年轧辊制造项目”》竣工环境保护验收会议，经验收小组认真研究讨论一致同意通过本项目的水、气、声环境保护设施竣工自主验收。

2020 年 4 月 29 日，十三届全国人大常委会第十七次会议审议通过了修订后的固体废物污染环境防治法即《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，该法自 2020 年 9 月 1 日起施行。《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中第十八条规定，建设单位应当依照有关法律法规的规定，对配套建设的固体废物污染环境防治设施进行验收，编制验收报告，并向社会公开。

因此，常州奇力轧辊有限公司委托常州新睿环境技术有限公司进行《常州奇力轧辊有限公司“8000 吨/年轧辊制造项目”》竣工环境保护固体废物验收工作。

#### 2、项目可实现污染物达标排放

本项目固体废物包括：废砂、炉渣、收尘灰、金属边角料、废乳化液、废机油、废油泥、生活垃圾。其中废砂、炉渣、收尘灰、金属边角料为一般固废，收集于一般

固废堆场，后外售综合利用；废乳化液、废机油、废油泥为危险废物委托有资质的专业单位处理；生活垃圾由当地环卫部门统一收集处理。

本项目设有危废仓库位于厂区西侧，约 15 平方米，危废仓库密闭设置，地涂覆了环氧地坪，做到防扬散、防渗漏、防流失，基本能有效的避免发生事故时危险废物进入外环境。各类危废设有危废标签，在危废仓库内分类堆放，不同类的危废分别设置防渗托盘。危废仓库外设置有危废标志牌和锁，危废仓库由专人负责。

按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597）及其修改单，本项目建设 1 个 15m<sup>2</sup> 的危废仓库，贮存能力能够满足要求。危险废物分类贮存，不混放；存放场地地面均采用水泥浇筑，四周围墙，地面并做防渗漏措施，满足“四防”（防风、防雨、防晒、防渗漏），明确有防渗措施和渗漏收集措施，以及危险废物堆放方式、警示标识等方面内容。危险废物贮存场所（设施）对周围环境基本不产生污染。在危废打包、运输过程中，建议清理运输单位运输车辆为封闭式，避免在运输过程中出现抛洒滴漏现象，基本对周围环境不产生污染。

本项目固废分类收集、分类储存和运输，均得到了妥善的处理或处置，固体废弃物处理处置率达到 100%，不会造成二次污染。

### 3、项目排放的各种污染物对环境的影响

（1）固废零排放，对环境不产生二次污染。

综上所述，通过对项目所在地区的环境现状评价以及项目的环境影响分析，认为本项目完成本评价所提出的全部治理措施后，在建设期与营运期对周围环境的影响可控制在允许范围内，具有环境可行性。

### 批复意见：

一、根据企业投资项目备案通知书（武发改行审备【2014】575 号）以及报告表的结论，在落实“报告表”中提出的各项污染防治措施的前提下，同意你单位在嘉泽镇观庄村新建“8000 吨/年轧辊制造”项目。

二、在项目工程设计、建设和环境管理中，建设单位须逐项落实报告表中提出的各项环保要求，严格执行环保“三同时”制度，确保各项污染物达标排放并着重做好以下工作：

（三）固体废弃物管理方面：按“减量化、资源化、无害化”的处置原则，落实



各类固体废物特别是危险废物的收集、处置和综合利用措施。危险废物须委托有资质单位安全处置。厂内危险废物暂存场所须符合《危险废物贮存污染物控制标准》（GB18597-2001）要求，防止造成二次污染。

（四）排污口设置：按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》有关要求，规范化设置各类排污口和标志。

三、项目的环保设施应委托有资质的单位设计和施工，相关环保设施和措施必须与主体工程同时建设。项目竣工后， 你公司应当向局环境监察部门申请配套建设的环境保护设施竣工验收。

四、项目建设期间的环境现场监督管理由局监察部门和嘉泽镇政府负责。

五、项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，应当重新报批项目的环境影响评价文件。项目自批准之日起超过五年，方决定该项目开工建设的，其环境影响评价文件应当报我局重新审核。

表五

## 验收监测期间生产工况记录:

本项目职工人数为 25 人, 全年生产 300 天, 一班制 8 小时生产, 年工作时间 2400 小时。2021 年 12 月 14 日-12 月 15 日对常州奇力轧辊有限公司 8000 吨/年轧辊制造项目进行环境保护固体废物验收, 验收期间各项环保治理设施正常运行, 工况稳定, 符合验收监测要求。

表 5-1 监测期间工况统计表

监测日期	产品	设计产能 (吨/年)	工作时间 (h/a)	验收当天 产能(吨)	验收当天 生产负荷
2021 年 12 月 14 日	轧辊铸件	8000	2400	26	97%
2021 年 12 月 15 日	轧辊铸件	8000	2400	26	97%

表 5-2 监测期间主要原辅材料用量表

名称	年用量 (t/a)	实际日用量(t)		备注
		12 月 14 日	12 月 15 日	
生铁	7000	23	23	/
石英砂	60	0.2	0.2	
废钢	1800	6	6	
白泥	300	1	1	
磨削液	3	按需添加	按需添加	
机油	0.5	按需添加	按需添加	

表 5-3 监测期间工况表 (主要设备)

位置	设备名称	规格型号	设计年用量 (台/套)	实际日用量 (台/套)		备注
				12 月 14 日	12 月 15 日	
生产车间	中频炉	5T	1	1	1	/
	烘模炉	/	2	2	2	/
	车床	C61200	6	6	6	/
	车床	C61500	3	3	3	/
	磨床	M1380	3	3	3	/
	行车	/	15	15	15	/
	双柱立式车床	C5263	2	2	2	/
	铣床	/	2	2	2	/

	钻床	/	2	2	2	/
--	----	---	---	---	---	---

## 表六、固体废物验收监测结论

常州奇力轧辊有限公司位于常州市武进区嘉泽镇观庄村。现员工 25 人，全年生产 300 天，一班制 8 小时生产，年生产 2400 小时。厂内不另设宿舍、浴室和食堂。根据项目方提供的工况核查表，验收监测期间，产品产能均到达 75%以上，符合环保“三同时”的验收监测要求。具体监测结果如下：

固体废弃物：

本项目固体废物包括：废砂、炉渣、收尘灰、金属边角料、废乳化液、废机油、废油泥、生活垃圾。其中废砂、炉渣、收尘灰、金属边角料为一般固废，收集于一般固废堆场，后外售综合利用；废乳化液、废机油、废油泥为危险废物委托有资质的专业单位处理；生活垃圾由当地环卫部门统一收集处理。

本项目设有危废仓库位于厂区西侧，约 15 平方米，危废仓库密闭设置，地涂覆了环氧地坪，做到防扬散、防渗漏、防流失，基本能有效的避免发生事故时危险废物进入外环境。各类危废设有危废标签，在危废仓库内分类堆放，不同类的危废分别设置防渗托盘。危废仓库外设置有危废标志牌和锁，危废仓库由专人负责。

按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597）及其修改单，本项目建设 1 个 15m<sup>2</sup>的危废仓库，贮存能力能够满足要求。危险废物分类贮存，不混放；存放场地地面均采用水泥浇筑，四周围墙，地面并做防渗漏措施，满足“四防”（防风、防雨、防晒、防渗漏），明确有防渗措施和渗漏收集措施，以及危险废物堆放方式、警示标识等方面内容。危险废物贮存场所（设施）对周围环境基本不产生污染。在危废打包、运输过程中，建议清理运输单位运输车辆为封闭式，避免在运输过程中出现抛洒滴漏现象，基本对周围环境不产生污染。

项目已按照“减量化、资源化、无害化”的处理原则，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施，实现固体废物零排放。已规范设置固废堆场，严格区分一般固废和危险固废。

综上所述，该项目已按国家有关建设项目环境管理法规要求，进行了环境影响评价，工程相应的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用，基本能够按照“三同时”制度的要求来执行。各项污染物排放标准达到国家标准，符合环保验收要求。

## 5、建议

- 1、加强生产管理和污染防治措施运行管理，确保各类污染物长期、稳定达标排放，并按相关规范要求定期进行自查自测。
- 2、建立规范化危废管理台账，按时进行网上申报并委托有资质单位处置危险废物。
- 3、及时转移危险废物，减少危废在厂区的堆放。

## 目录

正文：固体废物验收监测报告表

附图：1、项目地理位置图

2、周边概况图

3、本项目厂区平面布置图

附件：1、企业营业执照

2、排水证

3、环评批复

4、本项目原自主验收意见（水、气、声）

5、排污登记回执

6、危废处置合同

7、真实性承诺书及委托书

8、公示截图

补充材料：固体废物验收专家意见