

建设项目竣工环境保护 验收监测报告表

编号：山格验字（YS）第 1708072 号

项目名称：年产 1200 台仪表设备生产项目

委托单位：德州英卡纳仪表有限公司

山东格林检测股份有限公司

2017 年 8 月



建设项目竣工环境保护 验收监测报告表

编号：山格验字（YS）第 1708072 号

项目名称：年产 1200 台仪表设备生产项目

委托单位：德州英卡纳仪表有限公司

山东格林检测股份有限公司

2017 年 8 月





检验检测机构 资质认定证书

证书编号:171500113478

名称:山东格林检测股份有限公司

地址:潍坊高新区健康东街以南高新二路以东生物医药孵化器235室(261041)

经审查,你机构已具备国家有关法律、行政法规规定的基本条件和能力,现予批准,可以向社会出具具有证明作用的数据和结果,特发此证。资质认定包括检验检测机构计量认证。

许可使用标志



171500113478

发证日期:2017年06月05日

有效期至:2023年06月04日

发证机关:山东省质量技术监督局

本证书由国家认证认可监督管理委员会监制,在中华人民共和国境内有效。

德州英卡纳仪表有限公司年产 1200 台仪表设备生产项目

竣工环保验收监测报告

验收监测数据分析人员职责表

职 责	姓 名	签 名
现场采样负责人	侯成成	侯成成
现场采样人员	刘金朋	刘金朋
	侯成成	侯成成
现场检查人员	周雯雯	周雯雯
分析化验人员	王美娟	王美娟
	郭静	郭静
	陈许	陈许
	刘丽	刘丽
报告编制人员	周雯雯	周雯雯
技术负责人	李金奎	李金奎
审 核	白中钦	白中钦
授权签字人	刘宁	刘宁

表 1 建设项目基本情况

建设项目名称	年产 1200 台仪表设备生产项目				
建设单位名称	德州英卡纳仪表有限公司				
联系人	沃栩	联系电话	18678367686		
建设项目主管部门	德州经济技术开发区发展和改革局				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建 (划√)				
建设地点	德州经济技术开发区东方红路 5888 号				
建设内容 设计生产能力	德州英卡纳仪表有限公司主要从事仪表设备的组装及销售。购置生产及相关设备 15 台（套），总投资 100 万元，其中环保投资 4 万元，具备年产 1200 台仪表设备的生产能力。				
环评时间	2017 年 1 月	开工日期	2017.4		
建设完成时间	2017.5	现场监测时间	2017 年 8 月 5 日、6 日		
环评报告审批部门	德州市环境保护局经济技术开发区分局	环评报告表编制单位	河北德源环保科技有限公司		
环保设施设计单位	——	环保设施施工单位	——		
投资总概算	100 万元	环保投资总概算	4 万元	比例	4%
实际总概算	100 万元	环保投资	4 万元	比例	4%
验收监测依据	1、国务院令（1998）年第 253 号《建设项目环境管理条例》； 2、原国家环境保护总局令第 13 号《建设项目竣工环境保护验收管理办法》（2010 年修正本）； 3、河北德源环保科技有限公司《德州英卡纳仪表有限公司年产 1200 台仪表设备生产项目环境影响报告表》（2017.1）； 4、德州市环境保护局经济技术开发区分局<德环经开报告表[2017]10 号>《德州英卡纳仪表有限公司年产 1200 台仪表设备生产项目环境影响报告表》的审批意见（2017.3.2）； 5、实际建设情况。				
验收监测标准	1、焊接烟尘废气排放执行《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。 2、噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。 3、一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及 2013 修改单相关要求；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）要求				

续表 1 建设项目基本情况

1.1、项目概况

德州英卡纳仪表有限公司位于德州经济技术开发区东方红路 5888 号公司厂区内，租赁闲置厂房，购置生产及相关设备 15 台（套），项目总投资 100 万元，其中环保投资 4 万元，本项目主要从事仪表设备的组装及销售。本项目设计和实际产能为年产 1200 台仪表设备。

1.2、项目进度

德州英卡纳仪表有限公司于 2017 年 1 月委托河北德源环保科技有限公司编制完成了《德州英卡纳仪表有限公司年产 1200 台仪表设备生产项目环境影响报告表》，德州市环境保护局经济技术开发区分局于 2017 年 3 月 2 日以德环经开报告表[2017]10 号文对该项目的环境影响报告表进行了批复。

德州英卡纳仪表有限公司委托山东格林检测股份有限公司于 2017 年 8 月 5 日、6 日对该项目产生的废气、废水和噪声进行了现场监测，并编写该项目竣工环境保护验收监测报告。

1.3、项目地理位置与平面布置

项目位于德州经济技术开发区东方红路 5888 号。项目地理位置图见附图 1，厂区平面图见附图 2。

1.4、项目周边环境敏感点情况

距离项目最近的敏感点为厂区东北侧 220 米的山前村。项目周边环境敏感点分布情况见表 1-1 及附图 3。

表 1-1 敏感点分布情况

序号	名称	方位	距离项目区距离 (m)
1	牌子村	东北	220
2	曹家庵村	东北	980

续表1 建设项目基本情况

1.5、项目工程内容

项目占地面积1900平方米租赁闲置厂房，年产1200台仪表设备。

1、项目工程组成情况与环评一致，见表1-2。

表1-2 项目工程组成一览表

类别	名称	工程内容	备注	实际建设情况
主体工程	生产车间	1座，位于山东洁阳新能源有限公司院内，为一体化生产车间。	/	与环评一致
公用工程	给水	由德州经济技术开发区市政自来水管网提供	/	与环评一致
	供热	生产过程无需供热		
	供电	由德州经济技术开发区供电公司提供，年用电量6000kWh		
环保工程	废气	焊接烟尘：移动式焊烟净化设备，车间强制通风	/	实际建设中增加焊烟净化设备对焊接烟尘进行治理。
	废水	生活污水经化粪池处理后排入高铁新区污水处理厂处理后达标排入减河	/	
	固废	职工生活垃圾由环卫部门收集集中处理 不合格产品、下脚料、焊渣：外卖废品收购站		
	噪声	加强管理，选用低噪声设备，隔声、减振等措施		
工作制度	该项目劳动定员9人，每天一班制，年运行时间300天。			

2、项目主要产品情况与环评一致，见表1-3。

表1-3 项目主要产品一览表

产品名称	生产能力	备注
磁翻板液位计	500台/a	——
磁致伸缩液位变送器	300台/a	
液位开关	200台/a	
电浮筒液位传感器	100台/a	
差压式液位变送器	100台/a	

续表 1 建设项目基本情况

3、项目主要生产设备与环评对比情况，见表1-4。

表 1-4 主要工艺设备一览表

序号	设备名称	规格型号	环评数量	实际数量	备注
1	直流氩弧焊机	时代逆变 WS400	2 台	2 台	实际建设中，直流氩弧焊机减少 1 台，焊接减速机增加一台，增减设备均不属于瓶颈工序，生产产能不变。
2	直流氩弧焊机	时代逆变 WS200	1 台	——	
3	焊接减速机	BY-100	1 台	2 台	
4	机加工车床	CDL6136	1 台	1 台	
5	摇臂钻床	Z30 型	1 台	1 台	
6	带锯床	GB2050 型	1 台	1 台	
7	冲压机	KQ-20	1 台	1 台	
8	充磁机	DCD-1200 型	1 台	1 台	
9	空气泵	W1.0/8	1 台	1 台	
10	电焊机	DN-10 型	1 台	1 台	
11	示波器	美国泰克	1 台	1 台	
12	高速频测仪	美国进口	1 台	1 台	
13	HART 手操器	美国艾默生	1 台	1 台	
14	高低温交变老化仪	西门子 S200 配恒温箱	1 台	1 台	

4、项目主要原辅材料情况与环评一致，见表 1-5。

本项目原材料消耗量详见表 1-5。

表 1-5 原材料消耗情况一览表

序号	原材料名称	单位	用量	备注
1	不锈钢管	根/a	300	——
2	磁翻片件	套/a	500	
3	电子模块	套/a	200	
4	焊丝	t/a	0.1	

续表 1 建设项目基本情况

1.6、项目环保投资

该项目环保投资 4 万元，项目环保投资占总投资的 4%。

表 1-6 环保投资明细表

序号	环保工程	环保投资（万元）	备注
1	废水收集、处理	0.5	旱厕、污水收集管线
2	废气收集、处理	2	除尘装置、活性炭吸附装置
3	固废、垃圾收集、存储设施	0.5	分类收集、存放各类固体废物
4	绿化及硬化措施	0.3	加强厂区绿化
5	降噪措施	0.7	隔声、吸声等降噪措施
合计		4	约占总投资的 4%

1.7、环评及批复变更情况

项目实际建设设备有相应调整，由于厂区附近未建设污水管网，生活污水由进入市政污水官网处理改为厂区绿化，其余与环评阶段未发生变化。

表 2 工艺流程简述

2.1、生产流程图

1、变送器、传感器、液位开关生产工艺

根据图纸，外购标准零件进行组装，再进行电路调试，再由电加热烘箱将仪表加热到 66 度，保持 12 小时老化，合格后常温下运行 24 小时后即为成品。工艺流程及产污环节见下图。



注：N——噪声

图 2-1 变送器、传感器、液位开关生产工艺流程图

2、磁翻板液位计生产工艺

大块石料从料仓中通过振动给料一机均匀地送进破碎机进行粗破，粗破后的石料由密闭的胶带输送机送到破碎机进行进一步破碎。细破后的石料由密闭的输送机送进密闭振动筛中进行一级筛分，一部分成为产品，剩余部分再由输送带输送至二级筛分，筛分出满足粒度要求的石子，即为成品，由运输汽车外运销售。项目工艺流程及主要产污位置。

(1)腔体加工

根据参数得出腔体加工类型，钢管利用带锯床下料，再用摇臂钻在指定位置钻孔，利用氢弧焊焊接法兰，再组装阀门，完成主腔体。

(2)面板加工

根据图纸确定显示面板长度及磁翻片颜色，不锈钢槽用带锯床下料，再进行钻孔、组装翻片。PC 管按照图纸进行下料，再组装即完成面板加工。

(3)浮子加工

根据图纸确定浮子参数，薄壁管用车床进行加工，采用精车工艺，使浮子达到指定的 0.05 mm 精度要求。再放入外购磁铁组件进行组装，然后将垫片和浮子焊接。再进行耐压测试(水压测试)，打到制定耐压要求即为合格。

将以上组含即为磁翻板液位计。

续表 2 工艺流程简述

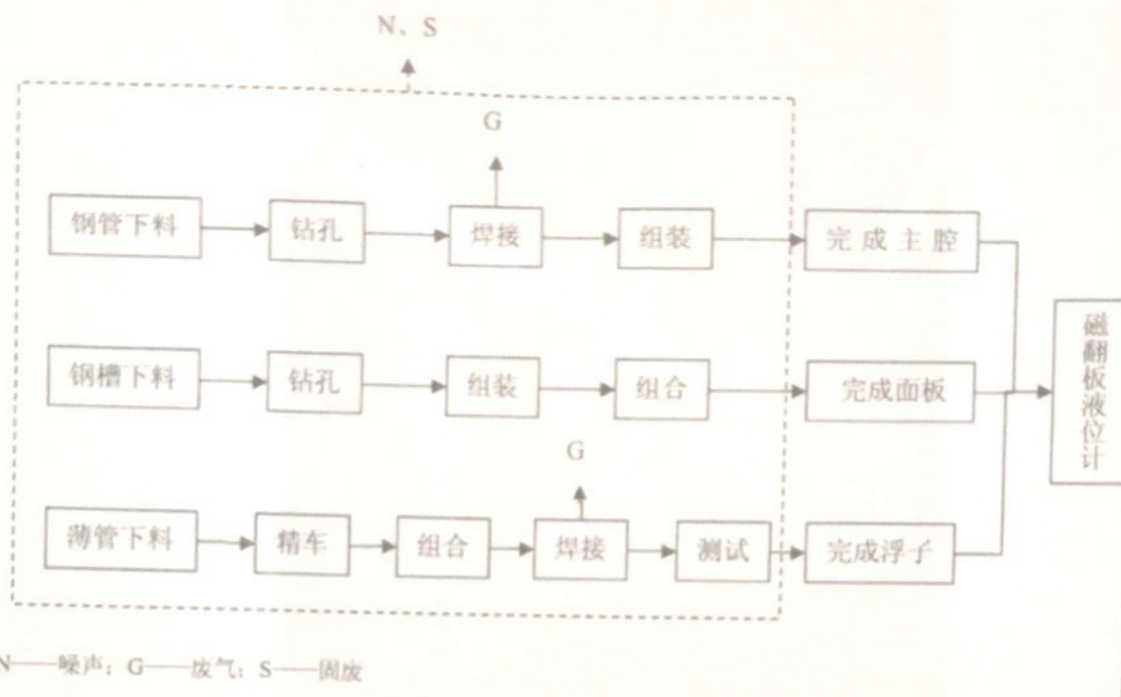


图 2-2 磁翻板液位计生产工艺流程图

2、项目主要生产设备。



图 2-3 面板组装平台



图 2-4 磁翻板液位计生产车间