

常州金开利金属制造有限公司  
年产 2 万件液压机械零部件项目（部分  
验收一年产 1.4 万件液压机械零部件，  
不包含机加工、渗碳、油冷却工序）  
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：常州金开利金属制造有限公司

---

编制单位：常州新睿环境技术有限公司

---

编制时间：二〇二四年十一月

---

建设单位法人代表：杜兵峰

编制单位法人代表：王 伟

项 目 负 责 人： 杜兵峰

报 告 编 写 人： 姜雯婧

建设单位：常州金开利金属制造有限公司（盖章）  
电 话：13862266498（杜兵峰）  
传 真：/  
邮 编：213000  
地 址：江苏省常州市武进区洛阳镇  
洛阳路 211 号

编制单位：常州新睿环境技术有限公司（盖章）  
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

建设项目名称	年产 2 万件液压机械零部件项目		
建设单位名称	常州金开利金属制造有限公司		
建设项目性质	新建		
建设地点	江苏省常州市武进区洛阳镇洛阳路211号		
主要产品名称	液压机械零部件		
设计生产能力	年产 2 万件液压机械零部件项目		
实际生产能力	年产 1.4 万件液压机械零部件（不包含机加工、渗碳、油冷却工序）		
建设项目环评 批复时间	2024 年 2 月 4 日	开工建设时间	2024 年 6 月
调试时间	2024 年 9 月	验收现场监测 时间	2024 年 10 月 16 日-17 日
环评报告表审 批部门	常州市生态环境局	环评报告表编 制单位	常州新泉环保科技有限 公司
环保设施设计 单位	江苏蓝信环保科技有限 公司	环保设施施工 单位	江苏蓝信环保科技有限 公司
投资总概算	688 万元	环保投资总概 算	25 万元（比例：3.6%）
实际总概算	400 万元	实际环保投资	20 万元（比例：5%）
验收监测依据	<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；</li> <li>2. 《中华人民共和国水污染防治法》2018 年 1 月 1 日；</li> <li>3. 《中华人民共和国大气污染防治法》2018 年 10 月 26 日；</li> <li>4. 《中华人民共和国噪声污染防治法》2021 年 12 月 24 日；</li> <li>5. 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020 年 9 月 1 日；</li> <li>6. 关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告（国环规环评[2017]4 号）；</li> <li>7. 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 年，第 9 号）；</li> <li>8. 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（江苏省环境保护局，</li> </ol>		

苏环管〔97〕122号）；

9.关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（生态环境部办公厅，环办环评函〔2020〕688号，2020年12月13日）；

10.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）；

11.《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2023)；

12.《国家危险废物名录（2021年版）》（2020年11月25日）；

13.《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16号，2024年1月29日）；

14.《常州金开利金属制造有限公司年产2万件液压机械零部件项目环境影响报告表》（常州新泉环保科技有限公司，2023年10月）及审批意见（常武环审〔2024〕38号，2024年2月4日，常州市生态环境局）。

15.常州金开利金属制造有限公司年产2万件液压机械零部件项目部分验收竣工验收监测方案及企业提供的其他资料。

验收监测评价  
标准、标号、级  
别、限值

### 1、废水

本项目污水排口接管标准执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表1（B）级标准，冷却循环水中pH、化学需氧量浓度执行《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2024）表1“间冷开式循环冷却水补充水、锅炉补给水、工艺用水、产品用水”标准，悬浮物浓度执行企业自定标准，废水接管标准见表1-1：

表 1-1 废水接管及回用标准

类别	污染物	单位	标准限值	标准依据
生活污水	pH 值	无量纲	6.5~9.5	《污水排入城镇下水道水质标准》 （GB/T31962-2015） 表 1 中 B 级标准
	化学需氧量	mg/L	500	
	SS	mg/L	400	
	NH <sub>3</sub> -N	mg/L	45	
	TP	mg/L	8	
	TN	mg/L	70	
冷却循环水	pH 值	无量纲	6.0~9.0	《城市污水再生利用工业用水水质》 （GB/T 19923-2024） 表 1 “间冷开式循环冷却水补充水、锅炉补给水、工艺用水、产品用水”标准
	化学需氧量	mg/L	50	
	SS	mg/L	50	企业自定标准

### 2、废气

本项目抛丸产生的废气执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 及表 3 排放标准，渗氮产生的废气执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 及表 2 排放标准，具体废气排放标准见表 1-2：

表 1-2 大气污染物排放标准限值表

执行标准	污染物指标	最高允许排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	最高允许排放速率		无组织排放监控浓度限值	
			监控位置	速率 (kg/h)	监控点	浓度 (mg/m <sup>3</sup> )

《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)	颗粒物	20	车间排气筒出口或生产设施排气筒出口	1	边界外浓度最高点	0.5
《恶臭污染物排放标准》 (GB14554-93)	氨	/		4.9		1.5
	臭气浓度			2000(无量纲)		20(无量纲)

### 3、噪声

本项目厂界四周噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类标准。噪声排放标准见表1-3。

表 1-3 噪声排放标准

区域名	执行标准	级别	单位	标准限值	
				昼间	夜间
项目厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)	3类	dB(A)	65	55

### 4、固体废弃物

本项目危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》(苏环办〔2024〕16号)，一般固废暂存处满足三防要求。

### 5、总量控制

本项目环评、批复核定的污染物年排放量，详见表1-4。

表 1-4 污染物总量控制指标

污染物		环评及批复量 t/a	部分验收排放量 t/a
废气	非甲烷总烃	0.04	0
	颗粒物	0.052	0.0364
废水	接管量	230.4	230.4
	化学需氧量	0.0922	0.0922
	SS	0.0691	0.0691
	NH <sub>3</sub> -N	0.0058	0.0058
	TP	0.0012	0.0012
	TN	0.0115	0.0115

表二

**工程建设内容:**

常州金开利金属制造有限公司为有限责任公司，成立于 2023 年 06 月，企业地址位于常州市武进区洛阳镇洛阳路 211 号，主要经营范围包括：许可项目：道路货物运输（不含危险货物）（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动，具体经营项目以审批结果为准）；一般项目：金属结构制造；金属结构销售；金属表面处理及热处理加工；齿轮及齿轮减、变速箱制造；齿轮及齿轮减、变速箱销售；轴承、齿轮和传动部件制造；轴承、齿轮和传动部件销售；机械零件、零部件加工；通用零部件制造；机械零件、零部件销售；机械设备研发；通用设备制造（不含特种设备制造）；机械设备销售；通用设备修理；技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）。

建设单位现投资 400 万元，租用常州市索奥机械制造有限公司 1850 平方米闲置厂房，购置加工中心、台车式电阻炉等设备，从事液压机械零部件生产。本项目于 2023 年 08 月 05 日取得常州市武进区行政审批局出具的江苏省投资项目备案证（备案证号：武行审备[2023]317 号；项目代码：2308-320412-89-03-489677，详见附件 2）。企业委托常州新泉环保科技有限公司编制了《常州金开利金属制造有限公司年产 2 万件液压机械零部件项目环境影响报告表》，于 2024 年 2 月 4 日取得常州市生态环境局的批复（常武环审〔2024〕38 号），于 2024 年 5 月 24 日取得排污许可证简化管理，（许可证编号：91320412MACK7GB84C001U）。目前常州金开利金属制造有限公司建成后形成年产 1.4 万件液压机械零部件（不包含机加工、渗碳、油冷却工序）的生产能力，于 2024 年 5 月开工建设，于 2024 年 8 月竣工，2024 年 9 月对该项目配套建设的环境保护设施竣进行调试。目前，已建部分各类环境保护设施正常运行，具备竣工环境保护验收监测条件。

常州金开利金属制造有限公司委托常州新睿环境技术有限公司开展竣工环境保护验收工作，江苏新晟环境检测有限公司承担本项目的竣工环境保护验收监测工作，相关技术人员对照环评文件及批复，开展验收自查工作，在此基础上编制了《常州金开利金属制造有限公司年产 2 万件液压机械零部件项目（部分验收）验收监测方案》，

并于 2024 年 10 月 16 日-17 日对本项目进行了现场验收监测。常州新睿环境技术有限公司依据《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 年第 9 号），验收监测数据统计分析和现场的环境管理检查，2024 年 10 月编制完成本项目验收监测报告表。

**表 2-1 项目建设时间进度情况**

项目名称	年产 2 万件液压机械零部件项目
项目性质	新建
行业类别及代码	C3444 液压动力机械及元件制造
建设单位	常州金开利金属制造有限公司
建设地点	江苏省常州市武进区洛阳镇洛阳路 211 号
立项备案	常州市武进区行政审批局出具的投资项目备案通知证（备案证号：武行审技备（2023）317 号，项目代码：2308-320412-89-03-489677）， 2023 年 08 月 05 日
环评文件	常州新泉环保科技有限公司；2023 年 10 月
环评批复	常州市生态环境局；常武环审（2024）38 号； 2024 年 2 月 4 日
开工建设时间	2024 年 5 月
竣工时间	2024 年 8 月
调试时间	2024 年 9 月
验收工作启动时间	2024 年 10 月
验收项目范围与内容	本次验收为“常州金开利金属制造有限公司年产 2 万件液压机械零部件项目”部分验收，即验收范围为年产 1.4 万件液压机械零部件（不含机加工、油冷却、渗氮工序）
验收监测方案编制时间	江苏新晟环境检测有限公司；2024 年 10 月 12 日
验收现场监测时间	2024 年 10 月 16 日-17 日
验收监测报告	2024 年 11 月编写

全厂人数 12 人，不设宿舍、浴室和食堂，两班制生产，12 小时一班，年工作 300 天，全年工作时数 7200h。

本项目产品方案见表 2-2:



表 2-2 本次验收项目全厂产品方案一览表

序号	工程名称（车间、生产装置或生产线）	产品名称	生产能力（件/年）		年运行时数
			环评设计	实际建设	
1	液压机械零部件生产线		2 万	1.4 万	7200h

小结：本次验收项目为部分验收，产品方案与环评一致，生产能力为环评产能的 70%。

本项目主体工程及公辅工程建设情况与环评对照表见表 2-3：

表 2-3 本项目主体工程及公辅工程一览表

工程名称	项目名称	设计能力		备注	实际建设	
		占地面积（m <sup>2</sup> ）	建筑面积（m <sup>2</sup> ）			
主体工程	生产车间	1550	1550	位于厂房一层	与环评一致	
	办公室	0	160	位于厂房二层最东侧	与环评一致	
储运工程	成品堆放区	80	80	位于生产车间内东北角	与环评一致	
	原料堆放区	80	80	位于生产车间内东南角	与环评一致	
公辅工程	供电系统	55 万度/年		区域供电	38 万度/年	
	供水系统	2082.56m <sup>3</sup> /a		由市政自来水厂供给	1548.36m <sup>3</sup> /a	
	排水系统	230.4m <sup>3</sup> /a		生活污水接入市政污水管网排入武南污水处理厂处理，处理尾水达标排放武南河	220m <sup>3</sup> /a	
环保工程	废气处理	油冷却、油冷却后回火废气	油烟净化器+过滤棉+活性炭吸附装置，风量 5000m <sup>3</sup> /h		处理后由一根 15m 高排气筒（1#）排出，处理效率 90%	待建设
		网带炉废气	加强车间通风		车间内无组织排放	待建设
		渗碳废气	尾气由炉门外火炬燃烧		车间内无组织排放	待建设
		渗氮废气	尾气由炉门外火炬燃烧		车间内无组织排放	与环评一致
		抛丸粉尘	生产设备配套袋式除尘装置，风量 4000m <sup>3</sup> /h		处理后由一根 15m 高排气筒（2#）排出，处理效率 95%	与环评一致
废水	生活污水	厂内实行“雨污分流”，雨水进入市政雨水管网，生活污水接入市政污水管网，经武南污水处理厂			与环评一致	

处理	循环冷却水	处理达标后排放			与环评一致
		循环使用、损耗后添加，不外排			
噪声处理		合理布局，并设置消声、隔声等相应的降噪措施，厂界设绿化隔离带		厂界噪声达标	与环评一致
固废处理	危废仓库	20	20	位于生产车间外南侧	位于生产车间外西北侧，面积与环评一致
	一般固废堆场	50	50	位于生产车间外南侧	位于生产车间内北侧，现有面积 10m <sup>2</sup>
	生活垃圾	环卫部门统一清理			与环评一致

小结：经对照，本项目为部分验收，用电、用水量根据企业实际情况统计，油冷却、渗氮工序待建设，网带炉设备待建设，则不产生油冷却、油冷却后回火、网带炉、渗碳废气，危废仓库和一般固废堆场位置发生改变，因本项目为部分验收，机加工工序待建，一般固废产生量减少，因此一般固废堆场面积缩小，满足现有堆放需求，未导致防护距离发生变动，不属于重大变动。

本次项目主要生产设备见表 2-4。

表 2-4 本次验收项目生产设备一览表

序号	设备名称	型号/编号	数量（台/套）		变化情况
			环评	实际	
1	加工中心	MY-1370	3	0	待建 3 台
2	普车	LW61100E	3	0	待建 3 台
2	普车	LW61250E	2	0	待建 2 台
4	钻床	Z3050x16	2	0	待建 2 台
5	台车式电阻炉	RJ2-320-10	2	2	与环评一致
6	台车式电阻炉	RJ2-420-10	2	1	待建 1 台
7	台车式电阻炉	RJ2-150-10	2	1	待建 1 台
8	真空炉	ZK-737K	1	0	待建 1 台
9	渗碳炉	UBE-1000	3	0	待建 3 台
10	网带炉	JK-6000，配套冷却水池 3.5*4*1.2m	1	0	待建 1 台
11	氮化炉	RN-180-6	4	1	待建 3 台
12	中频淬火机	WZP500	1	1	与环评一致
13	高频淬火机	WZP160	1	0	待建 1 台
14	超声波淬火机	WZP200/KGPS	1	1	与环评一致
15	抛丸机	7310	1	1	与环评一致
16	液压校直机	CK2390-100	1	1	与环评一致
17	液压校直机	CK2390-400	1	1	与环评一致
18	油池	2.6m*2.9m*3.8m	1	0	待建 1 座

19	水池	3.5m*2.7m*3.8m	1	1	与环评一致
20	盐水池	8.5m*2.7m*3.8m	1	1	与环评一致
21	介质液池	4.5m*2.7m*3.8m	1	1	与环评一致
22	冷却塔	50t/h	1	1	与环评一致
23	冷却塔	30t/h	2	2	与环评一致
24	袋式除尘装置	4000m <sup>3</sup> /h	1	1	与环评一致
25	油烟净化器+过滤棉+活性炭吸附装置	5000m <sup>3</sup> /h	1	0	待建 1 台

小结：本项目为部分验收，生产设备部分建成，加工中心待建 3 台、普车待建 5 台、钻床待建 2 台、台车式电阻炉待建 2 台、真空炉待建 1 台、渗碳炉待建 3 台、网带炉待建 1 台、氮化炉待建 3 台、高频淬火机待建 1 台、油池待建 1 座，油烟净化器+过滤棉+活性炭吸附装置用于处理油冷却和油冷却后回火工段产生废气，本项目油冷却工段待建设，因此配套环保设备也待建，不属于重大变动。

本项目主要原辅材料消耗表见 2-5。

表 2-5 全厂原辅材料消耗表

序号	物料名称	主要组份、规格	单位	年耗量		变化情况
				环评	实际	
1	铸件	钢	t	2000	1400	本项目为部分验收，根据实际情况进行折算
2	锻件	钢	t	2000	1400	
3	钢丸	铁	t	5	3.5	
4	水性淬火剂 <sup>①</sup>	99~100%聚烷撑乙二醇类高分子化合物及 1~5%稳定剂、添加剂、防腐剂等，200kg/桶	t	2.88	2.88	与环评一致
5	淬火油 <sup>②</sup>	合成矿物油，不含氮磷，1t/桶	t	0.8	0	本项目油冷却工段待建，现无需使用淬火油
6	甲醇	200kg/桶	t	3	0	本项目渗碳工艺待建，网带炉未建，现无需使用甲醇和丙烷
7	丙烷	40L/瓶	瓶	40	0	
8	液氨	500kg/瓶	t	15	12	本项目为部分验收，根据实际情况进行折算
9	氯化钠 <sup>③</sup>	50kg/袋	t	6	5	
10	乳化液	170kg/桶	t	1	0	本项目机加工工序待建，现无需使用乳化液
11	液压油	合成矿物油，不含氮磷，170kg/桶	t	0.17	0.12	本项目为部分验收，根据实际情况进行折算

小结：本项目为部分验收，原辅材料用量根据实际情况统计，油冷却、渗碳工段待建，网带炉设备未建，无需使用淬火油、甲醇和丙烷，机加工工段待建，无需使用乳化液，不属于重大变动。

## 水平衡图

实际水平衡图见图 2-1。

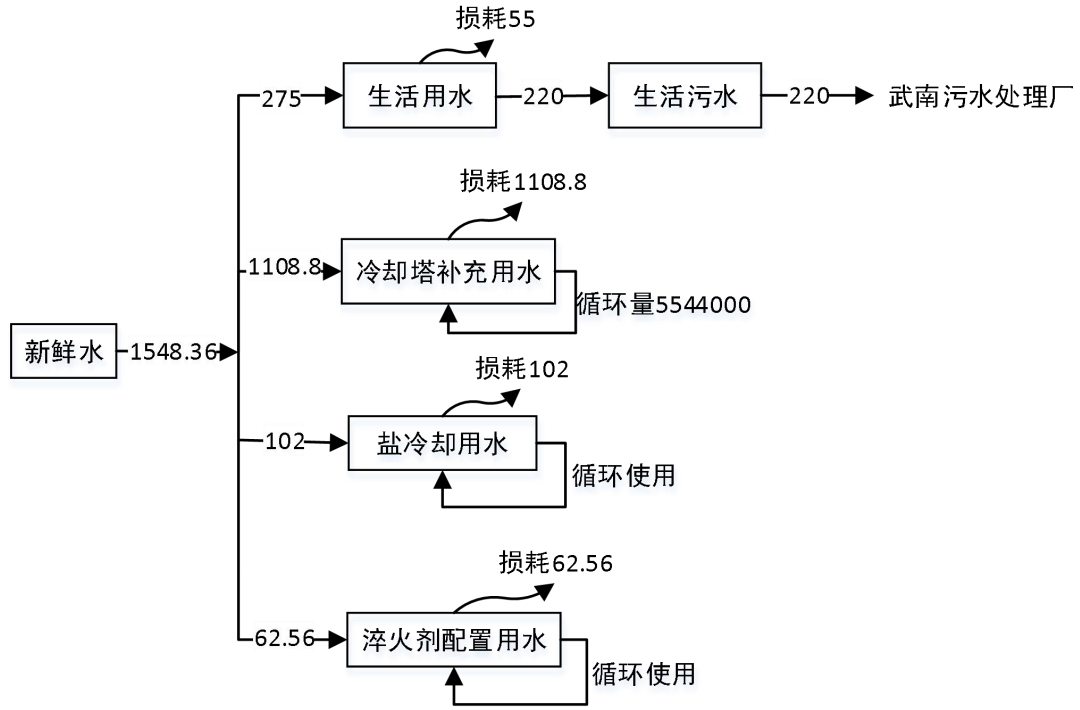


图 2-1 本项目实际水平衡图 (t/a)

小结：本项目为部分验收，水量根据实际情况折算。

本次验收项目产品为液压机械零部件，项目实际建成后可达到年产1.4万件液压机械零部件的生产能力。经现场勘查，本项目实际建成部分生产工艺与环评相比发生变化，具体如下

工艺流程图及工艺描述如下：

### 1、液压机械零部件工艺流程图

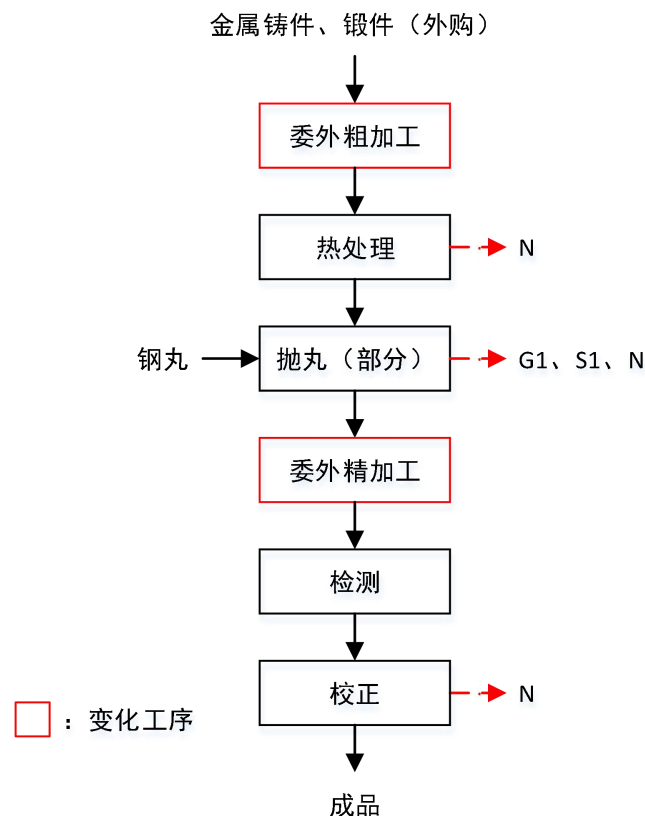


图 2-2 液压机械零部件生产工艺流程图

工艺流程及产污环节说明

#### A. 液压机械零部件生产工艺如下：

委外粗加工：根据客户要求委外进行粗加工。

热处理：本项目热处理主要分为表面淬火、调质及渗氮四种工艺，根据来料钢号及客户需求进行选择。详细工艺流程见热处理工艺具体描述；

产污环节：产生机器运行噪声（N），详细产污环节见热处理工艺具体描述。

抛丸：热处理后的部分工件表面会产生金属氧化物，利用抛丸机进行抛丸处理，将钢丸以高速喷射到工件表面，从而去除工件表面的氧化物，提高工件强度。未产生金属氧化物的工件则无需抛丸；

产污环节：产生抛丸粉尘（G1）、废钢丸（S1）和机器运行噪声（N）。

委外精加工：根据客户要求委外进行精加工。

检验：对精加工后工件的尺寸规格及硬度进行检验；

校正：经检验产生形变的工件利用液压校直机进行校直，硬度不达标的工件返回热处理工段再加工，检验合格后的工件即为液压机械零部件成品。

产污环节：产生机器运行噪声（N）。

B. 热处理工艺具体描述如下：

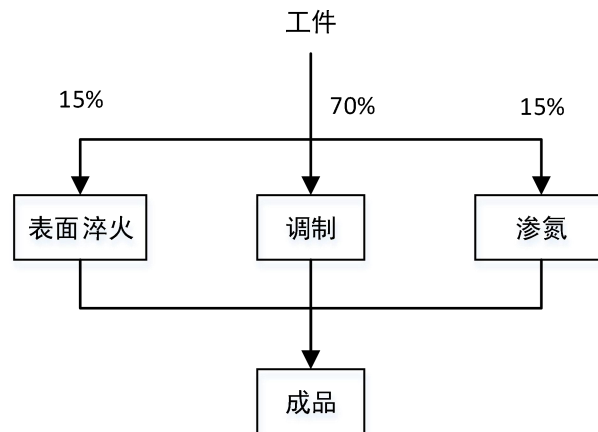


图 2-3 产品热处理加工比例图

本项目约 15%的产品仅需表面淬火，15%的产品仅需渗氮，剩余 70%的产品调制。

### （1）表面淬火

表面淬火是仅使钢铁工件的表面得到淬火的一种表面热处理工艺。目的是提高工件表面硬度、耐磨性和疲劳强度，而工件心部仍具有较高的韧性。因为是局部加热，能有效降低能耗，同时显著减少淬火变形。

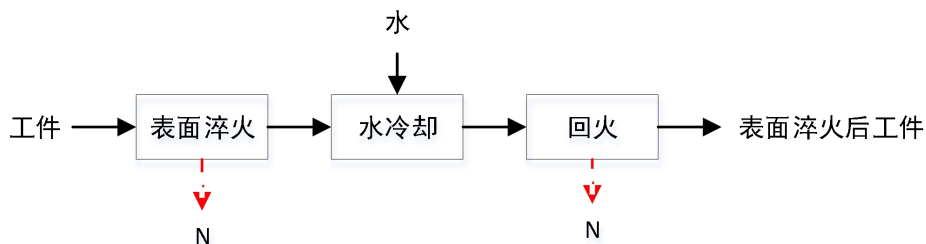


图 2-3 表面淬火工艺流程图（注：N：噪声）

表面淬火：根据工件尺寸大小及硬化层深度的要求选择不同的设备，本项目表面淬火利用中频淬火炉、超音频淬火炉，将工件放在感应线圈内，感应线圈通交流电，产生交变电磁场，使电流主要集中在工件表面，温度可在短时间内上升至 800℃；

**产污环节：产生机器运行噪声（N）。**

水冷却：将加热后的工件放入水池中，采用自来水进行水冷却，冷却水损耗后添加，不外排；

回火：冷却后的工件利用台车式电阻炉进行低温回火，以达到减小或消除淬火钢件中的内应力，或者降低其硬度和强度，以提高其延性或韧性的目的。回火采用电加热，加热温度约为 200~300℃。回火后在空气中冷却至常温，即为表面淬火后工件。

**产污环节：产生机器运行噪声（N）。**

## （2）调质

调质是指在淬火后再经高温回火处理的双重热处理方法。其目的是使工件具有良好的综合机械性能，既有较高的强度，又有优良的韧性、塑性、切削性能等，70%的产品调制加工中，有 20%的产品进行盐水冷却，20%的产品水冷却，剩余 30%的产品介质冷却。

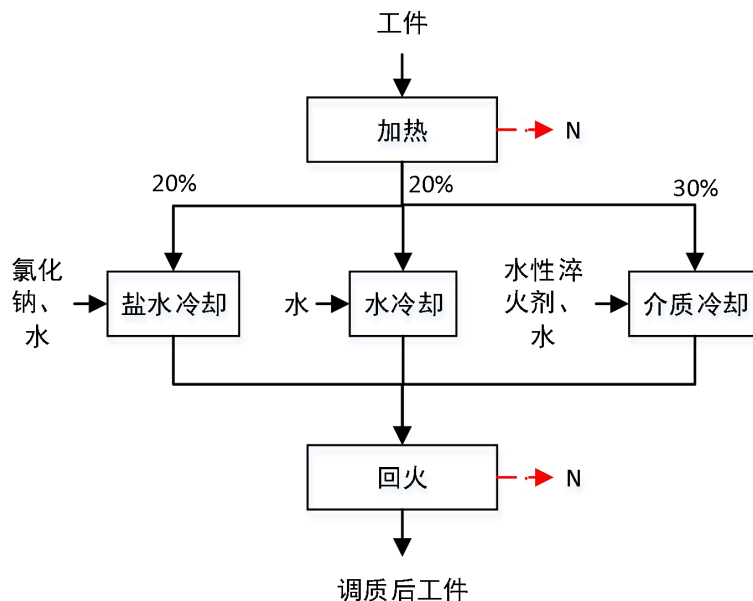


图 2-4 调质工艺流程图（注：Gn：废气污染物；Sn：固体废弃物；N：噪声）

加热：本项目调质加热采用台车式电阻炉或真空炉，将工件加热到临界温度以上并保温一段时间，加热温度最高为 1150℃，采用电加热。台车式电阻炉在加热完毕后，需利用冷却塔提供的循环冷却水进行间接冷却，以保证其工作效率；

**产污环节：产生机器运行噪声（N）。**

冷却：根据来料工件钢号及不同工艺要求，采用不同的冷却介质，使工件表面变硬、变脆。本项目主要采用盐水冷却、水冷却、介质液冷却及淬火油冷却四种方式，

使工件降温至 60℃左右；

①盐水冷却：将加热后的工件放入盐水池中，采用氯化钠水溶液进行盐水冷却，盐水起始浓度为 10%，氯化钠为一次性添加，盐水损耗后仅添加水，盐水不外排。盐水中的晶体可将蒸汽膜破坏，因此盐水冷却速度比清水更快，但盐水腐蚀性相对较大，因此适用于需要快速冷却且对产品外观要求不严格的大型钢铁制品；

②水冷却：将加热后的工件放入水池中，采用自来水进行水冷却，冷却水损耗后添加，不外排。水是最常用的淬火介质之一，冷却速度仅次于盐水、成本低，但当水处于蒸汽膜阶段时，易使物料变得相对脆性，因此适用于需要高硬度但可以接受较低韧性的材料；

③介质冷却：将加热后的工件放入介质液池中，采用 8%浓度的水性淬火剂溶液进行介质冷却，介质液损耗后添加，不外排。水性淬火剂淬硬层深，淬火硬度匀称无软点，冷却速度介于水和油之间，相比于淬火油更安全环保，因此适用于低、中碳钢及大件制品；

回火：冷却后的工件再利用台车式电阻炉进行高温回火，以达到减小或消除淬火钢件中的内应力，调整其硬度和强度，以提高其延性或韧性的目的。回火采用电加热，加热温度约为 500~600℃。盐冷却后工件表面沾染少量盐水，回火工段在高温下可能产生少量烟尘，产生量极小，本项目不进行分析。回火后在空气中冷却至常温，即为调质后工件。

**产污环节：机器运行噪声（N）。**

### （3）渗氮

渗氮是在一定温度下一定介质中使氮原子渗入工件表层的化学热处理工艺。氨热分解产生活性氮原子，不断吸附到工件表面，并扩散渗入工件表层内，与铁形成不同含氮量的氮化铁，可使渗氮后的钢件得到高的表面硬度、耐磨性、疲劳强度、抗咬合性、抗大气和过热蒸汽腐蚀能力、抗回火软化能力，并降低缺口敏感性。

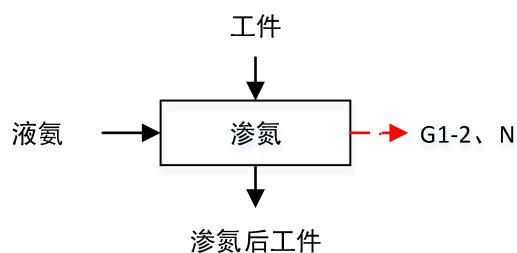


图 2-5 渗氮工艺流程图（注：Gn：废气污染物；N：噪声）



渗氮：本项目采用气体渗氮，在氮化炉中通以流动的氨气，加热并保温一段时间，采用电加热，加热温度约为 550-600℃，保温停留时间根据渗氮层所需要的厚度调整。氨气在 400℃ 以上将发生分解反应，其分解方程式为  $2\text{NH}_3 \rightarrow 3\text{H}_2 + 2[\text{N}]$ ，从而炉内就有大量活性氮原子，活性氮原子被钢表面吸收，并向内部扩散，从而形成了氮化层。

产污环节：产生渗氮废气（G1-2）和机器运行噪声（N）。

小结：本项目为部分验收，机加工（粗加工、精加工）工序待建，此部分委外加工，油冷却和渗氮工序待建，网带炉设备待建设，不属于重大变动。

表三

主要污染源、污染物处理和排放

1、废水

1.1 生活废水

生活污水依托出租方常州市索奥机械制造有限公司污水总排口接入市政污水管网排入武南污水处理厂处理，处理尾水达标排放武南河。

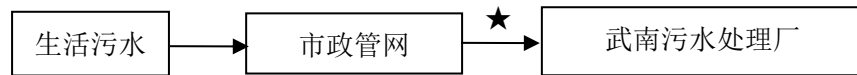
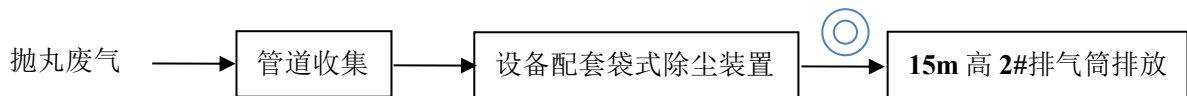


图3-1 污水接管及监测点位图

2、废气

2.1 有组织废气

本项目抛丸工序产生的有机废气经集气罩收集由袋式除尘器处理后由 15m 高排气筒（2#）排放。本项目废气排放及治理措施对照表详见表 3-1；有组织废气走向及监测点位见图 3-2。



图例：⊙ 废气监测点位

图 3-2 有组织废气处理流程图及监测点位

表 3-1 废气排放及治理措施对照表

环评及批复要求				实际建设			
污染源	主要污染因子	废气处理规模 (m³/h)	处理设施及排放去向	污染源	主要污染因子	废气量 (m³/h)	处理设施及排放去向
油冷却及后回火	非甲烷总烃	5000	集气罩+油烟净化器+过滤棉+活性炭吸附装置+15m 高排气筒（1#）	油冷却工序待建			
抛丸	颗粒物	4000	设备配套袋式除尘装置+15m 高排气筒（2#）	抛丸	颗粒物		与环评一致

小结：本项目为部分验收，油冷却工序待建，因此无油冷却及油冷却后回火工段产生的废气，抛丸工段有组织的产污和治理方式均与环评一致。

### 2.2 无组织废气

本项目无组织废气主要为：渗氮废气经氮化炉设备自带的燃烧器处理后无组织排放，未捕集到的抛丸废气在车间内无组织排放。

表 3-2 本项目无组织废气治理措施一览表

环评设计				实际建设			
污染源	污染物	排放方式	防治措施	污染源	污染物	排放方式	防治措施
网带炉废气	CO	无组织排放	加强车间通风	网带炉设备待建、渗碳工序待建			
渗碳废气	非甲烷总烃	无组织排放	渗碳炉配套的火炬燃烧器				
渗氮废气	氨、臭气浓度	无组织排放	氮化炉配套的火炬燃烧器	渗氮废气	氨、臭气浓度	与环评一致	环评一致
未捕集到的油冷却及后回火、抛丸废气	非甲烷总烃、颗粒物	无组织排放	加强车间通风	油冷却工序待建			
				未捕集到的抛丸废气	颗粒物	与环评一致	环评一致

小结：本项目为部分验收，网带炉设备待建、渗碳工序、油冷却工序待建，因此无相应工段的产污，渗氮、抛丸工段无组织的产污和治理方式均与环评一致。

### 3、噪声

本项目的生产设备均设置在车间内，主要噪声源为台车式电阻炉、氮化炉、中频淬火机、超音频淬火机、抛丸机、风机等运行及厂内其他公辅工程运行时产生的噪声。该公司通过采取隔声、减振等防治措施，使得厂界噪声达标，治理措施见表3-3。

表 3-3 项目主要噪声源及治理措施一览表

噪声源名称	所在位置	治理措施	
		环评/批复	实际建设
台车式电阻炉	生产车间	隔声、减振	与环评一致

氮化炉			
中频淬火机			
超音频淬火机			
抛丸机			
液压校直机			
冷却塔			
袋式除尘装置（含风机）			

#### 4、固废

##### （1）固废产生种类及处置去向

本项目产生的固废为一般固废、危险废物及生活垃圾，具体固体废物产生及处置情况见表 3-4：

表 3-4 本项目固废产生及处置情况

序号	污染物名称	工序	主要成分	属性	类别代码	环评量 (t/a)	环评处置方式	本次验收量 (t/a)	实际处置方式
1	金属边角料	粗加工、精加工	/	一般固废	一般工业固废 344-999-09	20	外售综合利用	0	/
2	废钢丸	抛丸	/		一般工业固废 344-999-09	5		3.5	外售、处置综合利用
3	废包装袋	原料包装	/		一般工业固废 344-999-07	0.008		0.01	
4	除尘装置收尘	废气设备	/		一般工业固废 344-999-66	0.9882		0.692	
5	废乳化液	粗加工、精加工	烃水混合物	危险废物	危险废物 HW09 900-006-09	1	委托有资质单位合理处置	0	
6	废油泥	油冷却	含油金属		危险废物 HW08 900-203-08	0.5		0	
7	废油	废气设备	合成矿物油		危险废物 HW08 900-203-08	0.3		0	
8	废过滤棉	废气设备	有机物		危险废物 HW49 900-041-49	0.03		0	

9	废活性炭	废气设备	有机物		危险废物 HW49 900-039-49	0.44		0	
10	废劳保用品	日常生产	油污		危险废物 HW49 900-041-49	0.01		0.005	常州玥辉环保科技发展有限公司
11	生活垃圾	生活	果壳、纸等	/	900-999-99	1.8	环卫清运	1.5	环卫清运

经对照，本次验收项目固废较环评发生变动，具体如下。

本项目为部分验收，废钢丸、除尘装置收尘、废劳保用品根据产能和实际情况重新折算。

①废包装袋：环评描述错误，氯化钠使用 4t/a，实际环评中使用 6t/a，本项目使用 5t/a，因此废包装袋的产生增加，收集后外售相关单位综合利用。

②金属边角料、废乳化液、废油泥、废油、废过滤棉、废活性炭：本项目机加工（粗加工、精加工）工序待建，因此不产生金属边角料和废乳化液，本项目油冷却工序待建，因此不产生废油泥，其配套环保设备产生的废油、废过滤棉、废活性炭均不产生。

## （2）固废仓库设置

本项目建有一处危废仓库，位于生产车间外西北侧，占地面积约 20 平方米，满足本项目危废暂存需要。

其建设与《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）“贮存设施污染控制要求”相符性对照如下：

表 3-6 与《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）“贮存设施污染控制要求”相符性对照表

《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）要求		对照情况
贮存设施	贮存设施应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取必要的防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，不应露天堆放危险废物。	企业已设置危险废物贮存设施（贮存库）一危废仓库，面积 10 平方米，位于生产车间内东侧，危废仓库已做到防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐的要求，不露天堆放危险废物。
	贮存设施应根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和污染防治等要求设置必要的贮存分区，避免不相容的危险废物接触、混合。	危废仓库已根据不同种类的危险废物使用分界线进行贮存分区。

	贮存设施或贮存分区内地面、墙面裙脚、堵截泄漏的围堰、接触危险废物的隔板和墙体等应采用坚固的材料建造，表面无裂缝。	危废仓库内的四周已设置围堰，地面已做好防渗措施，地面无裂缝。
	贮存设施地面与裙脚应采取表面防渗措施；表面防渗材料应与所接触的物料或污染物相容，可采用抗渗混凝土、高密度聚乙烯膜、钠基膨润土防水毯或其他防渗性能等效的材料。贮存的危险废物直接接触地面的，还应进行基础防渗，防渗层为至少 1 m 厚黏土层（渗透系数不大于 $10^{-7}$ cm/s），或至少 2 mm 厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料（渗透系数不大于 $10^{-10}$ cm/s），或其他防渗性能等效的材料。	危废仓库地面已做好防渗措施。
	同一贮存设施宜采用相同的防渗、防腐工艺（包括防渗、防腐结构或材料），防渗、防腐材料应覆盖所有可能与废物及其渗滤液、渗漏液等接触的构筑物表面；采用不同防渗、防腐工艺应分别建设贮存分区。	危废仓库地面已做好防渗，本项目不涉及液体危废，危险废物分区堆放，使用分区线进行区分。
	贮存设施应采取技术和管理措施防止无关人员进入。	危废仓库大门已设置门锁，钥匙由专业人士负责存放，防止无关人员进入。
贮存库	贮存库内不同贮存分区之间应采取隔离措施。隔离措施可根据危险废物特性采用过道、隔板或隔墙等方式。	危废仓库根据危废的种类使用分界线进行区分，避免不相容的危险废物接触、混合。
	在贮存库内或通过贮存分区方式贮存液态危险废物的，应具有液体泄漏堵截设施，堵截设施最小容积不应低于对应贮存区域最大液态废物容器容积或液态废物总储量 1/10（二者取较大者）；用于贮存可能产生渗滤液的危险废物的贮存库或贮存分区应设计渗滤液收集设施，收集设施容积应满足渗滤液的收集要求。	本项目不涉及液体危废。
	贮存易产生粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危险废物贮存库，应设置气体收集装置和气体净化设施；气体净化设施的排气筒高度应符合 GB 16297 要求。	本项目不贮存易产生粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危险废物。
<p>本项目在生产车间内北侧建设 1 处一般固废堆场，占地面积约 10 平方米，满足本项目一般固废暂存需要，其建设满足三防相关要求。</p>		

表 3-7 其他环保设施调查情况一览表

调查内容	执行情况
环境风险防范设施	该公司已做到基础防范，在车间、仓库等位置配备一定数量的灭火器等应急物资，已编制环保设施风险安全辨识卡。
在线监测装置	环评及批复未作规定。
环保设施投资情况	本次验收项目目前实际总投资 400 万元，其中环保投资 20 万元，占总投资额的 5%。废水、废气、噪声、固体废物、绿化、其他各项环保投资情况详见建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表。
“三同时”落实情况	采取相应环保措施，加强环境污染治理和健全环境管理制度，确保整个项目都得到达标排放和环境质量改善。
“以新带老”措施	本项目为新建项目，不涉及“以新带老”措施。
排污许可申领情况	已于 2024 年 5 月 24 日申领排污许可证简化管理，排污许可证编号：91320412MACK7GB84C001U。
排污口设置	本项目依托出租方一常州市索奥机械制造有限公司现有污水排放口 1 个，雨水排放口 1 个，新增 1 个废气排放口，各排污口均按规范设置。
卫生防护距离	以生产车间边界外扩设置 100m 卫生防护距离，经核查，该范围内无其他环境敏感目标。
环境管理制度	该公司已制定相应的环保制度，并有专人管理，定期加强员工培训。

项目变动情况

表 3-8 本项目与环办环评函（2020）688 号对照一览表

项目	重大变动标准	对比分析	变动不利环境影响变化情况	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、处置或储存能力未增大 30%及以上	/	/
	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、处置或储存能力未增大，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	选址未发生改变，本项目整体生产车间范围未发生改变，危废仓库和一般固废堆场位置发生改变，因本项目为部分验收，机加工工序待建，一般固废产生量减少，因此一般固废堆场面积缩小，满足现有堆放需求，未导致防护距离发生变动，仍以生产车间边界外扩 100 米设置卫生防护距离。	未导致环境防护距离范围发生变化，未新增敏感点	不属于重大变动
生产工艺	<p>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：</p> <p>(1) 新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）；</p> <p>(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；</p> <p>(3) 废水第一类污染物排放量增加的；</p> <p>(4) 其他污染物排放量增加 10% 及以上的</p>	<p>本项目不新增产品品种，<b>生产工艺</b>与环评发生改变：本项目为部分验收，机加工（粗加工、精加工）工序待建，此部分委外加工，油冷却和渗氮工序待建，不属于重大变动。</p> <p><b>生产设备：</b> 本项目为部分验收，生产设备部分建成，加工中心待建 3 台、普车待建 5 台、钻床待建 2 台、台车式电阻炉待建 2 台、真空炉待建 1 台、渗碳炉待建 3 台、网带炉待建 1 台、氮化炉待建 3 台、高频淬火机待建 1 台、油池待建 1 座，油烟净化器+过滤棉+活性炭吸附装置用于处理油冷却和油冷却后回火工段产生废气，本项目油冷却工段待建设，因此配套环保设备也待建，不属于重大变动。</p> <p><b>原辅材料：</b> 原辅材料用量根据实际情况统计，油冷却、渗碳工段待建，网带炉设备待建，无需使用淬火油、甲醇和丙烷，机加工设备待建，无需使用乳化液，不属于重大变动。</p>	本项目为部分验收，未导致新增排放污染物种类、排放量增加。	不属于重大变动
	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	本项目油冷却、渗氮工序未建设，因此其配套的废气污染防治措施未建设，抛丸工段废气污染防治措施未变化，废水污染防治措施未发生变化	未导致大气污染物无组织排放量增加 10% 及以上的	不属于重大变动
	新增废水直接排放口；废水由间接	生活污水依托出租方现有污水	/	/



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	管网接管至武南污水处理厂,处理尾水达标排放武南河,冷却水循环使用不外排,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	本项目属于部门验收,未新增主要排放口,因油冷却工序待建,则配套的环保设备和排气筒未建,数量较环评减少。	未新增废气主要排放口	不属于重大变动
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与环评一致,本项目为部分验收,固废产生量较环评减少,废包装袋环评描述错误,本次验收进行调整,收集后外售相关单位综合利用;本项目机加工(粗加工、精加工)工序待建,因此不产生金属边角料和废乳化液,本项目油冷却工序待建,因此不产生废油泥,其配套环保设备产生的废油、废过滤棉、废活性炭均不产生。	固体废物自行处置方式未发生变化,未导致不利影响加重	不属于重大变动
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。	/	/

经与环办环评函〔2020〕688号对照,本项目的性质、规模、地点、生产工艺、环境保护措施等均未发生重大变动。

表四

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

1、建设项目环境影响报告表总结论

表 4-1 环评结论摘录

环境影响分析 (环评 摘录)	废水	<p>项目所在区域内已实行“雨污分流、清污分流”。本项目员工日常产生的生活污水经污水管网收集后接管至武南污水处理厂集中处理，尾水最终排入武南河。冷却塔循环冷却水损耗后添加，不外排。</p> <p>①武南污水处理厂接管范围</p> <p>武南污水处理厂位于武进高新区，占地 252 亩，总设计规模 10 万吨/日，收集服务范围为高新区、大学城、南夏墅、礼嘉、洛阳、前黄六个片区，共 173 平方千米。本项目位于洛阳镇，在武南污水处理厂接管范围内。</p> <p>②.项目废水水量接管可行性分析</p> <p>本项目接管废水主要为生活污水，本项目新增废水量产生量约为 230.4m<sup>3</sup>/a(0.768m<sup>3</sup>/d)，武南污水处理厂二期扩建及改造工程规模 6 万吨/日，已投入运行。目前武南污水处理厂尚有余量处理本项目污水。故从接管废水量的角度分析，本项目接管武南污水处理厂是可行的。</p> <p>③项目废水水质接管可行性分析</p> <p>本项目废水主要为生活污水，生活污水均可达到武南污水处理厂的接管要求；由表 4-15 可知，项目废水的水质可达到污水处理厂接管标准。故从废水水质的角度分析，本项目接管武南污水处理厂是可行的。</p> <p>综上所述，本项目废水接管至武南污水处理厂处理是可行的。</p> <p>(3) 循环冷却水回用可行性分析</p> <p>本项目台车式电阻炉需使用循环冷却水进行间接，冷却水损耗后添加，不外排。</p> <p>由上表可知，本项目冷却水可达到《城市污水再生利用 工业用水水质》(GB/T19923-2005) 中的“敞开式循环冷却水系统补充水”标准。</p>
	废气	<p>本项目油冷却及后回火废气由集气罩收集，收集后的废气通过油烟净化器+过滤棉+活性炭吸附装置处理，处理后的废气通过 15m 高排气筒 (1#) 达标排放。抛丸产生的粉尘由抛丸机配套的袋式除尘器处理，处理后的废气通过 15m 高排气筒 (2#) 达标排放。渗碳、渗氮产生的尾气通过渗碳炉、氮化炉各自配套的火炬燃烧器燃烧，在车间内无组织排放。网带炉废气在车间内无组织排放。</p> <p>本项目油冷却及后回火废气 (以非甲烷总烃计) 采用油烟净化器+过滤棉+活性炭吸附装置处理，抛丸粉尘 (以颗粒物计) 采用袋式除尘装置处理。参考《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业 (HJ1124-2020)》中附录 C，本项目采用的废气污染防治措施均为可行技术。</p> <p>本项目以生产车间为边界设置 100m 的卫生防护距离。距离本项目生产车间最近的敏感保护目标为厂界西侧 175m 的 2 处散户，不在本项目设置的卫生防护距离内，该范围内今后也不得建设居民、学校等敏感目标。</p> <p>项目所在二类区执行二级控制标准，臭气强度限值为 3 级。本项目产生的</p>

	<p>恶臭污染物主要环节为渗氮，根据前节项目的工程分析，本项目渗氮工段产生的尾气（含氨）通过氮化炉配套的火炬燃烧器燃烧，使用打火机引燃，燃烧产物为无毒无害的水和二氧化碳，未燃烧的尾气量极小，可达标排放。</p> <p>距离本项目生产车间最近的敏感保护目标为厂界西侧 175m 的 2 处散户，且恶臭气体随着距离的增加影响逐渐减小，预判厂区臭气对敏感点的影响甚微。因此本项目可能散发臭气对环境的影响是可接受的。</p> <p>参考《排污许可证申请与核发技术规范铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业（HJ1124-2020）》中附录 C，本项目采用的废气污染防治措施均为可行技术。由上表可知，项目非甲烷总烃和颗粒物排放浓度及排放速率均满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中相关排放监控浓度限值。</p> <p>本项目所在区域属于环境空气质量不达标区，为改善大气环境质量，常州市印发、实施了多项改善大气环境质量、强化废气排放管控的方案和举措，在积极采取管控措施后，常州市环境空气质量将得到持续改善。</p> <p>本项目排放的大气污染物为油冷却及后回火废气、网带炉加热废气、渗碳废气、渗氮废气、抛丸粉尘，针对各产污环节，均采取了可行的污染治理措施，经处理后均达标排放，排放强度较低。根据计算本项目需以生产车间为边界外扩 100 米设置卫生防护距离，距离本项目最近的大气环境敏感保护目标为厂界西侧 175m 的 2 处散户，本项目卫生防护距离内无环境敏感保护目标。</p> <p>综上所述，本项目废气污染物经处理后排放对周围环境影响可接受。</p>
噪声	<p>该项目营运期间噪声主要来源于车间各种机械设备在运行时发生的噪声。对产生噪声的厂房安装隔声门和隔声窗以减少噪声的传播。本项目对噪声污染的控制从以下几个方面进行：</p> <p>（1）首先考虑选用低噪声设备，并按照工业设备安装的有关规范进行安装，在源头上控制噪声污染；</p> <p>（2）保持设备处理良好的运转状态，防止因设备运转不正常而增大噪声，要经常进行保养，减少摩擦力，降低噪声；</p> <p>（3）总图合理布局，在满足工艺要求的前提下，考虑将高噪声设备集中布置，在总平面布置时做到远离厂界以减少高噪声源对厂界外环境的影响；同时设计中，尽量做到高噪声车间与非噪声产生的工艺场所闹静分开；</p> <p>（4）结合绿化措施，在厂界周围设绿化带，种植花草树木，以有效地起隔声和衰减噪声的作用。</p> <p>对机械噪声采取隔声、减震等综合降噪措施，并加强生产管理和设备维护以减少噪声对环境的影响。同时，厂房按建设规范要求建设，车间墙体及门窗采用环保隔声门窗，通过采取以上措施，综合隔声能力可达到 25dB(A)以上。</p>
固废	<p>①生活垃圾 本项目产生的生活垃圾由环卫部门统一清运。</p> <p>②金属边角料、废钢丸、废包装袋、除尘器收尘 本项目产生的金属边角料、废钢丸、废包装袋、除尘器收尘作为一般固废统一收集后外售。</p> <p>③废乳化液、废油泥、废油、废活性炭、废劳保用品 本项目产生的废乳化液、废油泥、废油、废活性炭、废劳保用品作为危险固废，委托有资质单位进行专业处置。</p> <p>本项目涉及到的危废分类执行《国家危险废物名录》（2021 年版）标准；</p>

	收集、贮存、运输等过程按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）的相关要求执行；一般工业废弃物的贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。
总结论	综上所述，从环境保护角度，本项目环境影响可行。

## 2、审批部门审批决定

表 4-2 审批部门审批决定与实际落实情况对照表

环评批复	实际落实情况
<p>二、在项目工程设计、建设和环境管理中，你单位须落实《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。同时须着重做好以下工作：</p> <p>（一）按照“雨污分流、清污分流”原则建设厂内给排水系统。本项目冷却水循环使用，不外排，生活污水接入污水管网至武南污水处理厂集中处理。</p>	<p>本项目已落实“雨污分流、清污分流”。冷却水循环使用，不外排；生活污水依托出租方现有管网接管至武南污水处理厂处理；</p> <p>验收监测期间，生活污水接管口污水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中表 1B 级标准；冷却循环水回用口中 pH 值、化学需氧量浓度符合《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2024）表 1 “间冷开式循环冷却水补充水、锅炉补给水、工艺用水、产品用水”标准，悬浮物浓度符合企业自定标准。</p>
<p>（二）进一步优化废气处理方案，确保各类工艺废气处理效率达到《报告表》提出的要求。废气排放标准执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）及《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中有关标准。</p>	<p>1. 有组织废气： 本项目抛丸废气经管道收集后通过抛丸机自带的“袋式除尘器”处理后经 15m 高排气筒 1#排放。验收监测期间，排气筒 1#中的颗粒物的排放浓度、排放速率符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中的标准限值。</p> <p>2. 无组织废气： 渗氮废气经氮化炉设备自带的燃烧器处理后无组织排放，未捕集到的抛丸废气在车间内无组织排放。验收监测期间，无组织排放的颗粒物周界外浓度值符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中标准限值，氨和臭气浓度周界外浓度值符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中标准限值。</p>
<p>（三）选用低噪声设备，对高噪声设备须采取有效减振、隔声等降噪措施并合理布局。厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。</p>	<p>本项目选用低噪声设备，隔声、减振等降噪措施，使得厂界噪声达标。</p> <p>验收监测期间，项目东、西、北厂界昼间、夜间噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类功能区对应标准限值，即：昼间噪声值≤65dB（A），夜间噪声值≤55dB（A），本项目南厂界临厂，不具备监测条件。</p>

<p>(四) 严格按照有关规定, 分类处理、处置固体废物, 做到资源化、减量化、无害化。危险废物须委托有资质单位安全处置。危险废物暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) 要求设置, 防止造成二次污染。</p>	<p>该公司已分类处理、处置固体废物。本项目生活垃圾由环卫统一清运。一般固废为废钢丸、废包装袋、除尘装置收尘, 统一收集外售、处置, 综合利用。危险废物为废劳保用品委托有资质单位处置, 危废仓库已按相关标准要求建设。</p>
<p>(五) 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。</p>	<p>本项目依托出租方现有 1 个污水排放口, 1 个雨水排放口, 新增 1 个废气排放口, 各排污口均按规范设有环保标志牌。</p>
<p>四、建设项目需要配套建设的环境保护设施, 必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。建设项目竣工后, 你单位应当按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序, 对配套建设的环境保护设施进行验收, 编制验收报告。除按照国家规定需要保密的情形外, 你单位应当依法向社会公开验收报告。</p>	<p>本项目已安装配套环境保护设施, 抛丸机自带袋式除尘器处理抛丸工段产生的粉尘, 与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用, 已编制验收报告, 并及时依法向社会公开验收报告。</p>
<p>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。</p>	<p>本项目性质、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未发生重大变动。</p>
<p>六、企业应对污水治理、废气治理等环境设施开展安全风险辨识管控, 健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度, 严格依据标准规范建设环境治理设施, 确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。</p>	<p>企业已张贴危废仓库和环保设施辨识卡, 已健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度。</p>

表五

## 验收监测质量保证及质量控制

## 1、监测分析方法

本项目监测分析方法见表 5-1。

表 5-1 监测分析方法

类别	项目名称	分析方法及标准
生活污水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989
	总氮	水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法 HJ 636-2012
冷却循环水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989
有组织废气	低浓度颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017
无组织废气	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022
	氨	环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 533-2009
	臭气浓度	环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法 HJ 1262-2022
噪声	工业企业厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008

## 2、监测仪器

本验收项目使用监测仪器见表 5-2。

表 5-2 验收使用监测仪器一览表

序号	仪器设备	型号	检定/校准情况
1	水质四参数仪	SX751	已检定
2	自动烟尘烟气测试仪	GH-60E	已检定
3	气象五参数仪	YGY-QXM	已检定
4	综合大气采样器	KB-6120-E	已检定
5	真空箱气袋采样器	KB-6D	已检定
6	多功能声级计	AWA5688	已检定
7	声校准器	AWA6022A	已检定

8	天平 万分之一	FA2204N	已检定
9	烘箱	WGL-125B	已检定
10	紫外分光光度计	uv-1200	已检定
11	紫外分光光度计	L5	已检定
12	天平 十万分之一	SQP125D	已检定
13	低浓度恒温恒湿自动称量设备	LB-350N	已检定
14	恒温恒湿箱	HWS-70B	已检定

### 3、水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

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。采样过程中采集了一定比例的平行样；实验室分析过程使用标准物质、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，监测数据严格执行三级审核制度，质量控制情况见表 5-3。

表 5-3 水质污染物检测质控结果表

检测因子		pH 值	化学需氧量	氨氮	总磷	总氮
样品数（个）		16	16	8	8	8
现场平行	检查数（个）	4	2	2	2	2
	检查率（%）	25.0	12.5	25.0	25.0	25.0
	合格率（%）	100	100	100	100	100
实验室平行	检查数（个）	/	4	2	2	2
	检查率（%）	/	25.0	25.0	25.0	25.0
	合格率（%）	/	100	100	100	100
加标样	检查数（个）	/	/	2	2	2
	检查率（%）	/	/	25.0	25.0	25.0
	合格率（%）	/	/	100	100	100
标样	检查数（个）	2	4	/	/	/
	合格率（%）	100	100	/	/	/
全程序空白	检查数（个）	/	2	2	2	2
	合格率（%）	/	100	100	100	100

### 4、气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

- (1) 被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围（即 30%-70%之间）。
- (2) 大气采样器在进入现场前对采样器流量计、流速计等进行校核。大气采样器在测试前按监测因子用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在测试时保证其采

样流量的准确。

表 5-4 废气污染物检测质控结果表

检测因子		氨
样品数 (个)		12
现场平行	检查数 (个)	/
	检查率 (%)	/
	合格率 (%)	/
实验室平行	检查数 (个)	/
	检查率 (%)	/
	合格率 (%)	/
加标样	检查数 (个)	/
	检查率 (%)	/
	合格率 (%)	/
标样	检查数 (个)	1
	合格率 (%)	100
全程序空白	检查数 (个)	2
	合格率 (%)	100

### 5、噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

声级计在测试前后用标准发声源进行了校准，测量前后仪器示值相差小于 0.5dB。

噪声校准记录见表 5-5。

表 5-5 噪声声级计校准结果表

测量日期	仪器名称及型号	编号	昼间		夜间		校验判断
			测量前	测量后	测量前	测量后	
2024 年 10 月 16 日	AWA5688 多功能声级计	XS-A-046	93.8	93.9	93.8	93.7	合格
	AWA6022A 声级校准器	XS-A-047					
2024 年 10 月 17 日	AWA5688 多功能声级计	XS-A-046	93.8	93.7	93.8	93.6	合格
	AWA6022A 声级校准器	XS-A-047					
备注	AWA6022A 声级校准器源强为 94.0dB(A) 测量前、后校准示值偏差不大于 0.5dB(A)为合格。						



表六

## 验收监测内容：

**1、废水**

本验收项目废水监测点位、项目和频次见表 6-1。

表 6-1 废水监测点位、项目和频次

类别	监测点位	监测项目	监测频次
生活污水	排放口	pH值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮	4 次/天，监测 2 天
冷却循环水	回用口	pH值、化学需氧量、悬浮物	

**2、废气监测**

本验收项目废气监测点位、项目和频次见表 6-2。

表 6-2 废气监测点位、项目和频次

废气来源	工段名称	监测项目	监测频次、点位
有组织排放	抛丸	颗粒物	1#排气筒出口，3 次/天，监测 2 天
无组织排放	厂界	颗粒物	厂界上风向 1 个点，厂界下风向 3 个点，3 次/天，监测 2 天
		氨、臭气浓度	厂界上风向 1 个点，厂界下风向 3 个点，3 次/天，监测 1 天
备注	1、进口不具备检测条件。 2、环评中未对氨、臭气浓度定量分析，本项目无组织监测一天，监测其排放情况。		

**3、噪声监测**

本验收项目噪声监测点位、项目和频次见表 6-3。

表 6-3 噪声监测点位、项目和频次

类别	监测点位	监测项目	监测频次
厂界	东、西、北边厂界外 1m	Leq(A)	昼间、夜间监测 1 次/天，监测 2 天
备注	本项目南厂界临厂，不具备监测条件。		

表七

验收监测期间生产工况记录：

江苏新晟环境检测有限公司于 2024 年 10 月 16 日-17 日对本项目进行验收监测。验收监测期间生产负荷均达到 80%以上，满足验收工况要求，监测期间生产工况见表 7-1。

表 7-1 监测期间运行工况一览表

监测日期	生产项目	环评设计生产能力	部分验收生产能力	实际生产能力	运行负荷%
2024 年 10 月 16 日	液压机械零部件	2 万件/年	1.4 万件/年	40 件	85.7
2024 年 10 月 17 日	液压机械零部件	2 万件/年	1.4 万件/年	42 件	90

验收监测结果：

### 1、废水

本项目废水监测结果见表 7-2、7-3。

表 7-2 生活废水监测结果

采样日期	采样点位	监测项目	监测结果（单位：mg/L）					
			第一次	第二次	第三次	第四次	平均值或范围	标准限值
2024 年 10 月 16 日	排放口	pH 值	7.5	7.6	7.6	7.7	7.5~7.7	6.5~9.5
		悬浮物	233	242	251	240	242	≤400
		化学需氧量	210	199	201	195	201	≤500
		氨氮	8.68	8.74	8.57	8.66	8.66	≤45
		总氮	16.3	15.2	15.5	14.7	15.4	≤70
		总磷	1.50	1.56	1.48	1.54	1.52	≤8
2024 年 10 月 17 日	排放口	pH 值	7.6	7.7	7.7	7.7	7.6~7.7	6.5~9.5
		悬浮物	249	241	257	245	248	≤400
		化学需氧量	252	242	236	242	243	≤500
		氨氮	8.86	8.85	8.80	8.88	8.85	≤45
		总氮	17.2	16.4	15.8	15.2	16.2	≤70
		总磷	1.38	1.43	1.42	1.46	1.42	≤8
评价结果	经检测，接管口所排污水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中表 1B 级标准。							
备注	pH 值无量纲							

表 7-3 冷却循环水监测结果

采样日期	采样点位	监测项目	监测结果					
			第一次	第二次	第三次	第四次	平均值或范围	标准限值
2024年10月16日	冷却循环水回用口	pH 值 (无量纲)	7.3	7.3	7.3	7.4	7.3~7.4	6.0~9.0
		悬浮物 (mg/L)	23	25	20	22	22	≤50
		化学需氧量 (mg/L)	22	23	23	22	22	≤50
2024年10月17日	冷却循环水回用口	pH 值 (无量纲)	7.3	7.4	7.4	7.4	7.3~7.4	6.0~9.0
		悬浮物 (mg/L)	23	25	20	28	24	≤50
		化学需氧量 (mg/L)	33	31	33	34	33	≤50
评价结果	1、回用口冷却循环水中 pH 值、化学需氧量符合《城市污水再生利用 工业用水水质标准》(GB/T19923-2024) 中表 1 中相关标准, 悬浮物符合企业自定标准。							
备注	/							

## 2、废气

本项目废气监测结果见表 7-4-7-5。监测时气象情况统计见表 7-6。

表 7-4 有组织排放废气监测结果

1、测试工段信息									
工段名称	抛丸			编号	2#				
治理设施名称	袋式除尘器	排气筒高度	15 米	排气筒截面积 m <sup>2</sup>	出口: 0.0707				
2、监测结果									
测点位置	测试项目	单位	标准限值	监测结果					
				2024 年 10 月 16 日			2024 年 10 月 17 日		
				第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次

2# 排气筒	废气平均流量（治理设施后）	m <sup>3</sup> /h (标态)	/	3255	3287	3238	3235	3246	3210
	颗粒物排放浓度（治理设施后）	mg/m <sup>3</sup> (标态)	20	1.3	1.2	1.3	1.2	1.1	1.2
	颗粒物排放速率（治理设施后）	kg/h	1	4.23×10 <sup>-3</sup>	3.94×10 <sup>-3</sup>	4.21×10 <sup>-3</sup>	3.88×10 <sup>-3</sup>	3.57×10 <sup>-3</sup>	3.85×10 <sup>-3</sup>
评价结果	1、进口不具备采样条件。 2、经检测，该废气治理设施实测排风量平均 3245.17m <sup>3</sup> /h，环评中所需风量为 4000m <sup>3</sup> /h，基本满足生产需求，满足捕集效率要求。 3、1#排气筒中颗粒物的排放浓度及排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中相关排放标准。								
备注	检测期间，企业正常生产。								

表 7-5 厂界颗粒物、氨、臭气浓度无组织废气监测结果

采样日期	检测地点		检测项目及结果								
			颗粒物 (mg/m <sup>3</sup> )			氨 (mg/m <sup>3</sup> )			臭气浓度 (无量纲)		
			第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
2024年10月16日	上风向参照点	G1 上风向	0.259	0.209	0.200	0.02	0.02	0.02	<10	<10	<10
	下风向监控点	G2 下风向	0.341	0.361	0.307	0.03	0.03	0.03	<10	<10	<10
		G3 下风向	0.365	0.351	0.277	0.04	0.04	0.04	<10	<10	<10
		G4 下风向	0.432	0.385	0.395	0.03	0.04	0.03	<10	<10	<10
	下风向浓度最大值		0.432	0.385	0.395	0.04	0.04	0.04	<10	<10	<10
参考限值		≤0.5			≤1.5			≤20			
2024年10月17日	上风向参照点	G1 上风向	0.212	0.220	0.256	/	/	/	/	/	/
	下风向监控点	G2 下风向	0.318	0.399	0.371	/	/	/	/	/	/
		G3 下风向	0.316	0.328	0.367	/	/	/	/	/	/
		G4 下风向	0.300	0.404	0.333	/	/	/	/	/	/
	下风向浓度最大值		0.318	0.404	0.371	/	/	/	/	/	/
参考限值		≤0.5			/			/			
评价结果	验收监测期间，无组织排放的颗粒物周界外浓度最高值符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中标准限值，氨和臭气浓度周界外浓度最高值符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中标准限值。										

表 7-6 气象参数一览表

检测日期	2024 年 10 月 16 日			2024 年 10 月 17 日		
	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
风向	阴	阴	阴	阴	阴	阴
天气	东	东	东	东	东	东
风速 (m/s)	1.9	1.8	2.1	2.2	2.1	2.3
气温 (°C)	23.5	22.1	21.7	26.6	25.7	25.2
气压 (KPa)	102.0	102.1	102.1	101.5	101.6	101.6
湿度 (%RH)	49.1	49.4	49.9	48.2	48.8	49.2

### 3、噪声

本项目噪声监测结果见表 7-7。

表 7-7 噪声监测结果

监测点位	监测结果 (LeqdB (A))				标准限值	
	2024 年 10 月 16 日		2024 年 10 月 17 日			
	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
东边界外 1 米	60.1	48.3	57.0	48.5	65	55
西边界外 1 米	58.5	52.4	56.2	49.4		
北边界外 1 米	61.8	52.9	60.9	48.3		
噪声源	77.1	/	/	/	/	
评价结果	验收监测期间，东、西、北厂界昼间、夜间噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 3 类功能区对应标准限值。					
备注	本项目南厂界与邻厂相连，不具备监测条件。					

#### 4、固体废物

本项目固废核查结果见表 7-8。

表 7-8 固废核查结果

类别	名称	固废类别及代码	产生量 t/a	防治措施
一般固废	废钢丸	一般工业固废 344-999-09	3.5	统一收集外售、处置，综合利用
	废包装袋	一般工业固废 344-999-07	0.01	
	除尘装置收尘	一般工业固废 344-999-66	0.692	
危险废物	废劳保用品	危险废物 HW49 900-041-49	0.005	常州玥辉环保科技发展有限公司
生活垃圾		900-999-99	1.5	环卫清运

#### 5、污染物排放总量核算

根据环评及批复，本项目污染物排放总量核算结果见表 7-9。

表 7-9 污染物排放总量核算结果表

污染物		环评及批复量 t/a	部分验收排放量 t/a	实际核算量 t/a	是否符合	
废气	非甲烷总烃	0.04	0	0	符合	
	颗粒物	0.052	0.0364	0.0305	符合	
废水	生活污水	接管量	230.4	230.4	220	符合
		化学需氧量	0.0922	0.0922	0.05544	符合
		SS	0.0691	0.0691	0.05654	符合
		NH <sub>3</sub> -N	0.0058	0.0058	0.001954	符合
		TP	0.0012	0.0012	0.000343	符合
		TN	0.0115	0.0115	0.003784	符合
固废	零排放				符合	
备注	1.本项目总量控制指标依据环评及批复确定； 2.本项目实际总用水量约 1548.36t/a，生活用水量为 275t/a，全厂员工人数已配齐，生活用水根据实际情况统计，其余的为冷却塔补充水、盐冷却和淬火剂配比用水； 3.本项目为部分验收，全厂全年工作时间 7200h 与环评一致。					

由表 7-9 可知，本项目污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总氮、总磷及污水排放总量均符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求；本项目废气中颗粒物排放总量符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的

批复总量核定要求；固废 100%处置零排放，符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求。

表八

### 验收监测结论

常州金开利金属制造有限公司为有限责任公司，成立于 2023 年 06 月，企业地址位于常州市武进区洛阳镇洛阳路 211 号，主要经营范围包括：许可项目：道路货物运输（不含危险货物）（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动，具体经营项目以审批结果为准）；一般项目：金属结构制造；金属结构销售；金属表面处理及热处理加工；齿轮及齿轮减、变速箱制造；齿轮及齿轮减、变速箱销售；轴承、齿轮和传动部件制造；轴承、齿轮和传动部件销售；机械零件、零部件加工；通用零部件制造；机械零件、零部件销售；机械设备研发；通用设备制造（不含特种设备制造）；机械设备销售；通用设备修理；技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）。

建设单位现投资 400 万元，租用常州市索奥机械制造有限公司 1850 平方米闲置厂房，购置加工中心、台车式电阻炉等设备，从事液压机械零部件生产。本项目于 2023 年 08 月 05 日取得常州市武进区行政审批局出具的江苏省投资项目备案证（备案证号：武行审备[2023]317 号；项目代码：2308-320412-89-03-489677，详见附件 2）。企业委托常州新泉环保科技有限公司编制了《常州金开利金属制造有限公司年产 2 万件液压机械零部件项目环境影响报告表》，于 2024 年 2 月 4 日取得常州市生态环境局的批复（常武环审〔2024〕38 号），于 2024 年 5 月 24 日取得排污许可证简化管理，（许可证编号：91320412MACK7GB84C001U）。目前常州金开利金属制造有限公司建成后形成年产 1.4 万件液压机械零部件（不包含机加工、渗碳、油冷却工序）的生产能力，于 2024 年 5 月开工建设，于 2024 年 8 月竣工，2024 年 9 月对该项目配套建设的环境保护设施竣进行调试。目前，已建部分各类环境保护设施正常运行，具备竣工环境保护验收监测条件。

常州金开利金属制造有限公司委托常州新睿环境技术有限公司开展竣工环境保护验收工作，江苏新晟环境检测有限公司承担本项目的竣工环境保护验收监测工作，相关技术人员对照环评文件及批复，开展验收自查工作，在此基础上编制了《常州金开利金属制造有限公司年产 2 万件液压机械零部件项目（部分验收）验收监测方案》，并于 2024 年 10 月 16 日-17 日对本项目进行了现场验收监测。



## 1、废水

厂区实行“雨污分流原则”。

本项目生活污水依托出租方—常州市索奥机械制造有限公司污水总排口接管至武南污水处理厂处理，冷却水循环使用，不外排。

验收监测期间，生活污水接管口污水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中表 1B 级标准；冷却循环水回用口中 pH 值、化学需氧量浓度符合《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2024）表 1 “间冷开式循环冷却水补充水、锅炉补给水、工艺用水、产品用水”标准，悬浮物浓度符合企业自定标准。

## 2、废气

### （1）有组织废气：

本项目抛丸废气经管道收集后通过抛丸机自带的“袋式除尘器”处理后经 15m 高排气筒 1#排放。

验收监测期间，排气筒 1#中的颗粒物的排放浓度、排放速率符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中的标准限值。

### （2）无组织废气：

渗氮废气经氮化炉设备自带的燃烧器处理后无组织排放，未捕集到的抛丸废气在车间内无组织排放。

验收监测期间，无组织排放的颗粒物周界外浓度值符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中标准限值，氨和臭气浓度周界外浓度值符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中标准限值。

## 3、噪声

验收监测期间，东、西、北厂界昼间、夜间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准，本项目南厂界临厂，不具备监测条件。

## 4、固体废弃物

该公司已分类处理、处置固体废物。本项目生活垃圾由环卫统一清运。一般固废为废钢丸、废包装袋、除尘装置收尘，统一收集外售、处置，综合利用。危险废物为废劳保用品委托有资质单位处置，危废仓库已按相关标准要求建设。

危废仓库位于生产车间外西北侧，占地面积为 20m<sup>2</sup>，满足本项目危废暂存需要。危废仓库门口已张贴标识牌，各危险废物分类分区贮存，液体危废均设置托盘，危废

仓库地面、裙角已进行防腐、防渗处理，符合防风、防雨、防晒、防腐及防渗等要求，满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办[2024]16号）的相关要求。

一般固废堆场位于生产车间内北侧，占地面积约 10m<sup>2</sup>，满足本项目一般固废暂存需要，其建设满足防渗漏、防雨淋、防扬尘。

#### 5、总量控制指标

由表 7-9 可知，本项目污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总氮、总磷及污水排放总量均符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求；本项目废气中颗粒物排放总量符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求；固废 100%处置零排放，符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求。

#### 6、风险防范措施落实情况核查

该公司实际已建立环境风险防控和应急措施制度，并明确了环境风险防控重点岗位的责任人和责任部门，已编制环保设施风险安全辨识卡。

#### 7、排污口设置

厂区依托出租方现有 1 个雨水排放口、1 个污水排放口，新增 1 个废气排放口，已按环评要求设置规范的标识牌。

本项目增设 1 根排气筒，已按规范化要求设置，出口采样口均符合要求。

本项目无需设置大气环境防护距离，以生产车间为边界外扩 100 米设置卫生防护距离，经核查，该范围内无环境敏感目标。

**结论：**经现场勘查，该公司较好地履行了环境影响评价和环境保护“三同时”制度，建立了环境管理组织体系和环境管理制度。常州金开利金属制造有限公司年产 1.4 万件液压机械零部件（不包含机加工、渗碳、油冷却工序）已建成，配套建设了相应的环境保护设施，落实了风险防范措施。验收监测期间，各类环保治理设施运行正常，生产负荷达到规定要求。项目所测的各类污染物达标排放，各类污染物排放总量均满足批复要求。

综上，本验收项目满足建设项目竣工环境保护验收条件，申请“年产 2 万件液压机械零部件项目”部分验收，即年产 1.4 万件液压机械零部件（不包含机加工、渗碳、油冷却工序）。

## 一、附图

附图 1 地理位置图

附图 2 周边概况图

附图 3 厂区平面布置图

附图 4 厂区车间平面布置图

## 二、附件

附件 1 营业执照；

附件 2 项目备案证；

附件 3 本项目环评批复；

附件 4 排污许可证；

附件 5 租房协议、土地证；

附件 6 常州市武进区行政审批局准予许可决定书（城镇污水排放）；

附件 7 危废处置协议；

附件 8 验收监测方案；

附件 9 监测期间工况证明；

附件 10 本项目用水量证明；

附件 11 设备清单及原辅料使用情况一览表；

附件 12 企业环保管理规章制度；

附件 13 真实性承诺书及委托书；

附件 14 环保设施风险安全辨识；

附件 15 废水、废气、噪声检测报告；

附件 16 公示截图及平台填报截图。

表九.建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：常州金开利金属制造有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	年产2万件液压机械零部件项目				项目代码	2308-320412-89-03-489677	建设地点	江苏省常州市武进区洛阳镇 洛阳路211号		
	行业类别	C3444液压动力机械及元件制造				建设性质	扩建				
	设计生产能力	年产2万件液压机械零部件项目				实际生产能力	年产1.4万件液压机械零部 件（不包含机加工、渗碳、 油冷却工序）	环评单位	常州新泉环保科技有限公司		
	环评文件审批机关	常州市生态环境局				审批文号	常武环审〔2024〕38号	环评文件类型	报告表		
	开工日期	2024年5月				调试日期	2024年9月	排污许可证申 领时间	2024年5月24号		
	环保设施设计单位	常州新泉环保科技有限公司				环保设施施工单位	常州新泉环保科技有限公 司	本工程排污许 可证编号	91320412MACK7GB84C001 U		
	验收单位	常州新睿环境技术有限公司				环保设施监测单位	江苏新晟环境检测有限公 司	验收监测时工 况	>80%		
	投资总概算（万元）	688				环保投资总概算（万元）	25	所占比例（%）	3.6		
	实际总投资（万元）	400				实际环保投资（万元）	20	所占比例（%）	5		
	废水治理（万元）	0	废气治理 （万元）	5	噪声治理 （万元）	/	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	4000m <sup>3</sup> /h	年平均工作时	7200小时			
运营单位	常州金开利金属制造有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机 构代码）	91320412MACK7GB84C	验收时间	2024年10月16日-17日			

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)	排放增减变化量(12)	
污染物排放达标与总量控制 (工业建设项目详填)	废水	生活废水	废水接管量	/	/	/	/	220	230.4	/	220	220	/	+220	
			化学需氧量	/	252	400	/	/	0.05544	0.0922	/	0.05544	0.05544	/	+0.05544
			悬浮物	/	257	300	/	/	0.05654	0.0691	/	0.05654	0.05654	/	+0.05654
			氨氮	/	8.88	25	/	/	0.001954	0.0058	/	0.001954	0.001954	/	+0.001954
			总磷	/	1.56	5	/	/	0.000343	0.0012	/	0.000343	0.000343	/	+0.000343
			总氮	/	17.2	50	/	/	0.003784	0.0115	/	0.003784	0.003784	/	+0.003784
	废气	非甲烷总烃		/	/	1.111	/	/	/	0	/	/	/	/	/
		颗粒物		/	1.3	1.806	/	/	0.0305	0.0364	/	0.0305	0.0305	/	+0.0305
	工业固体废物			/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	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；废气排放量——吨/年；工业固体废物排放量——吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升。