

年产 20 套 AI 智能配料系统及设备项目 竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：艾枫智能装备科技（江苏）有限公司

编制单位：常州北宸环境科技有限公司

2026 年 3 月

建设单位：艾枫智能装备科技（江苏）有限公司
法人代表：牛锋



编制单位：常州北宸环境科技有限公司
法人代表：郭盼盼



项目负责人：徐瑛

建设单位：

艾枫智能装备科技（江苏）有限公司（盖章）

电话：17621852549（牛寅）

传真：/

邮编：213000

地址：江苏武进经济开发区长顺路538号



编制单位：

常州北宸环境科技有限公司（盖章）

电话：0519-81081196

传真：/

邮编：213161

地址：常州市武进区湖塘镇广电中路19号泰富城B-1区公寓2516号



表一

建设项目名称	年产20套AI智能配料系统及设备项目				
建设单位名称	艾枫智能装备科技（江苏）有限公司				
建设项目性质	☒ 新建 ☐ 扩建 ☐ 迁建				
建设地点	江苏武进经济开发区长顺路538号				
主要产品名称	AI智能配料系统及设备				
设计生产能力	AI智能配料系统及设备 20套/年				
实际生产能力	AI智能配料系统及设备 20套/年				
建设项目环评时间	2025年11月	开工建设时间	2025年11月		
调试时间	2025年12月22日 -2026年3月	验收现场 监测时间	2026年01月08日-2026年01 月09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	常州久绿环境科技有限公 司		
环保设施 设计单位	艾枫智能装备科技 （江苏）有限公司	环保设施 施工单位	艾枫智能装备科技（江苏） 有限公司		
投资总概算	3000万元	环保投资总概算	20万元	比例	0.67%
实际总概算	3000万元	实际环保投资	20万元	比例	0.67%

续表一

验收监测依据	1. 《中华人民共和国环境保护法》，国家主席令第 9 号，2015 年 1 月 1 日； 2. 《中华人民共和国水污染防治法》，国家主席令第 70 号，2018 年 1 月 1 日； 3. 《中华人民共和国大气污染防治法》，国家主席令第 31 号，2018 年 10 月 26 日修正； 4. 《中华人民共和国噪声污染防治法》，2021 年 12 月 24 日中华人民共和国第十三届全国人民代表大会常务委员会第三十二次会议修订通过，2022 年 6 月 5 日起施行； 5. 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020 年 4 月 29 日中华人民共和国第十三届全国人民代表大会常务委员会第十七次会议修订通过，2020 年 9 月 1 日起施行； 6. 《中华人民共和国生态环境法典》，2026 年 3 月 12 日第十四届全国人民代表大会第四次会议通过，2026 年 8 月 15 日起施行； 7. 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，国规环评环〔2017〕4 号，2017 年 11 月 20 日； 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 年第 9 号，2018 年 5 月 16 日； 9. 《江苏省太湖水污染防治条例》，2021 年 9 月 29 日江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第二十五次会议通过，2021 年 9 月 29 日起施行； 10. 《江苏省大气污染防治条例》，2018 年 11 月 23 日江苏省第十三届人民代表大会第六次会议第二次修正； 11. 《江苏省环境噪声污染防治条例》，2018 年 3 月 28 日江苏省第十三届人民代表大会第二次会议修正，自 2018 年 5 月 1 日起施行； 12. 《江苏省固体废物污染环境防治条例》（2024 年 11 月 28 日修订，2025 年 3 月 1 日起施行）； 13. 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》，苏环控〔1997〕122 号； 14. 《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；
--------	---

验收监测依据	15.《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2日； 16.《排污许可管理条例》，中华人民共和国国务院令第736号，2021年3月1日起施行； 17.《固体废物分类与代码目录》，生态环境部，2024年1月19日； 18.《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023），2024年1月1日实施； 19.《省生态环境厅关于印发<江苏省固体废物全过程环境监管工作意见>的通知》（苏环办〔2024〕16号）； 20.省生态环境厅关于做好《危险废物贮存污染控制标准》等标准规范实施后危险废物环境管理衔接工作的通知（苏环办〔2023〕154号）； 21.《国家危险废物名录》（2025年版），生态环境部、国家发展和改革委员会、公安部、交通运输部、国家卫生健康委员会令第36号公布，2025年1月1日起施行； 22.《年产20套AI智能配料系统及设备项目环境影响报告表》及审批意见（常武环审〔2025〕302号），常州市生态环境局，2025年11月20日； 23.艾枫智能装备科技（江苏）有限公司固定污染源排污登记回执，登记编号：913101175707932925002Z，有效期限：自2025年12月22日至2030年12月21日止； 24.艾枫智能装备科技（江苏）有限公司提供的其他相关资料。
--------	---

验收 监测 评价 标准	（一）废气排放标准			
	无组织排放的颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 中相关标准，具体标准详见下表。			
	表 1-1 大气污染物排放标准			
	污染物	无组织监控浓度 mg/m ³	执行标准	监控位置
	颗粒物	0.5	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3	边界外浓度最高点
	（二）污水排放标准			
	厂区内已实施“雨污分流”，雨水经厂内雨水管网收集后排入市政雨水管网；本项目员工生活污水经化粪池预处理后经市政污水管网接管至滨湖污水处理厂集中处理；滨湖污水处理厂接管标准参照《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中表 1 中 B 级标准，标准详见下表。			
	表 1-2 污水接管浓度限值 单位：mg/L			
	序号	项目	标准	标准来源
	1	pH（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
	2	COD	500	
	3	SS	400	
	4	NH ₃ -N	45	
	5	TP	8	
	6	TN	70	
	（三）噪声排放标准			
	项目运营期各厂界处噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准，标准详见下表。			
	表 1-3 工业企业厂界环境噪声排放标准 单位：Leq[dB（A）]			
执行标准	昼间	夜间	执行区域	
GB12348-2008中3类标准	≤65	≤55	东、南、西、北厂界	
（四）固体废弃物贮存标准				
项目所产生的一般工业固体废物、危险废物应执行以下标准：				
（1）《固体废物分类与代码目录》（2024 年）；				
（2）一般固废存放区需满足防渗漏、防雨淋、防扬散等环境保护要求；				
（3）危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《省生态环境厅关于印发江苏省固体废物全过程环境监管工作意见的通知》（苏环办				

〔2024〕16 号）。

（五）总量控制指标

根据项目环评及批复要求，项目污染物总量控制指标见下表：

表 1-4 验收项目污染物排放总量建议指标 单位：t/a

类别	污染物名称		环评/批复总量	本次验收量
废气	颗粒物		0.0127	0.0127
废水	生活污水	废水量	360	360
		COD	0.18	0.18
		SS	0.144	0.144
		NH ₃ -N	0.0162	0.0162
		TP	0.00288	0.00288
		TN	0.0252	0.0252
固废	一般工业固体废物		零排放	零排放
	危险废物		零排放	零排放
	生活垃圾		零排放	零排放

注：①原环评计划员工 30 人，实际有 30 名员工。

表二

一、工程建设内容

艾枫智能装备科技（江苏）有限公司成立于 2011 年 3 月 18 日，2025 年 5 月 7 日，中国（上海）自由贸易试验区临港新片区出具企业迁移登记注册通知书。2025 年 5 月 23 日，常州市武进区政务服务管理办公室出具迁入登记通知书（32040483spj002）登字[2025]第 05230044 号。2025 年 6 月 3 日，常州市武进区政务服务管理办公室出具登记通知书（0483qinj）登字[2025]第 06030025 号，企业名称由上海富昶环保科技有限公司变更为艾枫智能装备科技（江苏）有限公司，统一社会信用代码仍为 913101175707932925。艾枫智能装备科技（江苏）有限公司租赁江苏艾柯智能装备有限公司位于江苏武进经济开发区长顺路 538 号约 9193.5 平方米厂房用于生产。

《年产 20 套 AI 智能配料系统及设备项目环境影响报告表》于 2025 年 11 月 20 日取得了常州市生态环境局出具的批复（常武环审〔2025〕302 号）；于 2025 年 12 月 22 日完成了固定污染源排污登记（登记编号：913101175707932925002Z），有效期为：2025 年 12 月 22 日至 2030 年 12 月 21 日。目前项目主体工程工况稳定，各类环境保护设施正常运行，具备“三同时”验收监测条件，本次验收为“年产 20 套 AI 智能配料系统及设备项目”的整体验收，项目产品方案及产能为：AI 智能配料系统及设备 20 套/年。

表 2-1 项目环保手续情况表

项目名称	审批部门及时间	验收情况	备注
年产20套AI智能配料系统及设备项目	常州市生态环境局 常武环审〔2025〕302号 2025年11月20日	本次竣工环保验收 (AI智能配料系统及设备20套/年)	/
固定污染源排污登记	登记编号：913101175707932925002Z 有效期：2025年12月22日至2030年12月21日		/

本次验收项目产品方案详见下表。

表 2-2 本次验收项目产品方案

项目名称	产品及产能			年运行时数
	产品	设计产能	实际产能	
年产20套AI智能配料系统及设备项目	AI 智能配料系统及设备	20 套/年	20 套/年	3600h

（一）验收项目建设内容

表 2-3 验收项目建设内容情况一览表

项目名称	年产20套AI智能配料系统及设备项目		
类别	环评/批复内容	实际内容	备注
产品名称	AI智能配料系统及设备	AI智能配料系统及设备	一致

设计规模	AI智能配料系统及设备20套/年	AI智能配料系统及设备20套/年	一致
项目投资额	3000万元	3000万元	一致
建设地址	江苏武进经济开发区长顺路538号	江苏武进经济开发区长顺路538号	一致

由上表可知，本次为整体验收，项目实际产能为 AI 智能配料系统及设备 20 套/年。

（二）验收项目主体、贮运、公辅、环保工程

表 2-4 验收项目主体、贮运、公辅、环保工程一览表

类别		原环评情况		实际情况	变化原因
		工程内容	工程规模		
主体工程	生产车间（一楼）	分布有卷板折弯打孔区、焊接区、试压试机区、抛光区、人工组装区、成品存放区、钢管钢板存放区、车间办公室、接待大厅、卫生间等。	约 4217m ²	功能不变，区域位置调整	重新合理布置
	生产车间（二楼）	分布有清洗区、车床加工区、现场安装设备存放区、标准件等存放区、办公室、卫生间等。	约 4217m ²	减少清洗区；增加1处标准件等存放区，面积为90m ² ；其他功能不变，区域位置调整	重新合理布置
贮运工程	钢管钢板存放区	存放钢管、钢板和圆钢。	约 190m ²	与环评一致	/
	现场安装设备存放区	存放现场安装设备。	约 100m ²	与环评一致	/
	标准件等存放区	存放封头、法兰、蜂窝夹套、罐底阀、碳钢支架、螺栓、保温棉、支耳、传感器、接头、轴承标准件、电机、减速机、焊丝和焊条等。	约 500m ²	增加1处标准件等存放区，面积为90m ²	重新合理布置
	气体钢瓶存放区	存放氩气。	约 5m ²	位置调整至钢管钢板存放区	重新合理布置
	一楼和二楼之间的上、下夹层	东北角的夹层分为上下两层，下夹层为休息室，上夹层空置。西侧的夹层分布有会议室 1、会议室 2、卫生间等。	约 470m ²	危废仓库贮存库调整至东北角的上夹层，其他不变	重新合理布置
	切削液存放区	贮存于车床加工区。	约 1m ²	随车床加工区位置进行调整	重新合理布置
	水基清洗剂存放区	贮存于清洗区。	约 1m ²	无	不再建设
	成品存放区	存放成品。	约 930m ²	与环评一致	/
	运输	原辅材料、产品均通过汽车运输。	/	与环评一致	/
公用工程	给水	由区域给水管网供给	468.38t/a	根据企业提供的水费情况进行核算，	/

				实际用水量 约416.98t/a	
	排水	本项目所在厂区已实施“雨污分流”，雨水经厂内雨水管网收集后排入市政雨水管网，员工生活污水经化粪池预处理后经市政污水管网接管至滨湖污水处理厂集中处理。	生活污水 360t/a	根据实际用水量400t/a×产污系数0.8进行核算，实际员工生活污水量为320t/a	/
	供电	区域供电管网提供	50万度/年	与环评一致	/
环保工程	废水治理	本项目所在厂区已实施“雨污分流”，雨水经园区内雨水管网收集后排入市政雨水管网。本项目超声波清洗槽槽液和沥干槽槽液定期更换，废液作为危废委托有资质单位处置；焊机水箱、试压水桶、试机水桶内的自来水循环使用，不外排。员工生活污水经化粪池预处理后经市政污水管网接管至滨湖污水处理厂集中处理，尾水排入武宜运河。	化粪池	超声波清洗槽和沥干槽不再建设，无废液产生	/
	废气治理	本项目焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理后无组织排放。	5 台移动式焊接烟尘净化器， 风量均为3800m³/h	与环评一致	/
		本项目抛光粉尘经移动式袋式除尘器处理后无组织排放。	5 台移动式袋式除尘器， 风量均为6000m³/h	与环评一致	/
	噪声治理	①选用噪声较低、振动较小的设备，在对主要噪声源设备选择时，应收集和比较同类型设备的噪声指标，对于噪声较大的设备，应从设备选型开始要求供货商提供符合要求的低噪声设备。②按照《工业企业噪声控制设计规范》对车间内主要噪声源合理布局：a.高噪声与低噪声设备分开布置；b.在主要噪声源设备及车间周围，布置对噪声较不敏感的、有利于隔声的构筑物；c.在满足工艺流程要求的前提下，高噪声设备相对集中，并尽量布置在厂房的一隅；d.设备布置时，考虑与其配用的噪声控制专用设备的安装和维修所需空间。③主要噪声源布置、安装时，应尽量远离厂房边界；加强厂界的绿化。④生产设备设减振基座，减震材料包括台基、橡胶和减震垫；项目管道连接采用软连接，各类风机安装消声器；⑤在生产过程中应加强设备维护，使之处于良好的运行状态；⑥提高员工环保意识，规范员工操作，确保各类噪声防治措施有效运行，各设备均保持良好运行状态，防止突发噪声。⑦企业应定期对各厂界进行噪声检测，确保企业	降噪26dB (A)	与环评一致	/

		在生产过程中对周边不造成噪声影响，一旦检测到噪声超标，企业应立即停产，完善噪声防治措施，待各厂界噪声检测数据恢复正常后即可恢复生产。			
	固废治理	①一般固废：外售综合利用； ②危险废物：委托有资质单位处置； ③生活垃圾利用垃圾桶收集。	拟设一般固废存放区1处，位于生产车间（二楼）车床加工区，约5m ² ；设危废贮存库1处，位于生产车间（二楼）车床加工区，约5m ²	设一般固废存放区1处，位于生产车间（二楼）车床加工区，约5m ² ；设危废贮存库1处，位于东北角上夹层，约12m ² ；一般固废存放区位置发生变化，危废贮存库的位置和面积发生变化	重新合理布置
	事故应急池	依托租赁厂区内现有事故应急池。	153m ³	与环评一致	/

由上表可知，验收项目生产车间（一楼）功能不变，区域位置调整；生产车间（二楼）减少清洗区，增加1处标准件等存放区，面积为90m²，其他功能不变，区域位置调整。气体钢瓶存放区位置调整至钢管钢板存放区。切削液存放区随车床加工区位置进行调整。超声波清洗槽和沥干槽不再建设，无废液产生。设一般固废存放区1处，位于生产车间（二楼）车床加工区，约5m²，位置发生变化；设危废贮存库1处，位于东北角上夹层，约12m²，危废贮存库的位置和面积发生变化。

（三）验收项目生产设备

表 2-5 验收项目生产设备一览表

序号	类别	设备名称	型号	环评数量 (台/套)	实际数量 (台/套)	备注
1	生产设备	车床	C6150	1	1	与环评一致
2		车床	C6250	1	1	与环评一致
3		车床	C630	1	1	与环评一致
4		车床	C6180	1	1	与环评一致
5		超声波清洗槽	长 2.2m×宽 1m×深 1m	1	0	不再建设
6		沥干槽	长 2.2m×宽 1m×深 1m	1	0	不再建设
7		立式钻床	H5-32	1	1	与环评一致
8		钻铣床	/	1	1	与环评一致
9		台式钻床	Z5120	1	1	与环评一致
10		卷板机	W12CNC-16×2000	1	1	与环评一致
11		卷锥机	10-1600	1	1	与环评一致
12		摇臂钻床	最大钻孔直径 50mm/最	1	1	与环评一致

			大跨距 1600mm			
13		液压板料折弯机	WC67Y-160/4000	1	1	与环评一致
14		液压剪板机	QC12Y-6X3200	1	1	与环评一致
15		卷板机	W1	1	1	与环评一致
16		卷板机	NJ-130	1	1	与环评一致
17		氩弧焊机	WSM -400T	27	27	与环评一致
18		氩弧焊机	BX1 -400	2	2	与环评一致
19		氩弧焊机	250EC	1	1	与环评一致
20		直流氩弧焊机	ZX7-400T	1	1	与环评一致
21		逆变式脉冲氩弧焊机	WSM -400	3	3	与环评一致
22		切割机	GB-400	1	1	与环评一致
23		电焊机	NBC-350	1	1	与环评一致
24		电焊机	LGK8-63	1	1	与环评一致
25		电焊机	/	2	2	与环评一致
26		电焊机	BX1-315	1	1	与环评一致
27		电焊机	ZX7-400	1	1	与环评一致
28		磁力钻	6023N	2	2	与环评一致
29		旋边机	380V	1	1	与环评一致
30		切管机	XJPE-4	1	1	与环评一致
31		角磨机	9750	10	10	与环评一致
32		隔膜泵	/	2	2	与环评一致
33	辅助设备	空气压缩机	W-1.5/8(TA-120)	1	1	与环评一致
34		立式砂轮机	380V	2	2	与环评一致
35		行车	5 吨、10 吨	6	6	与环评一致
36	环保设备	移动式焊接烟尘净化器	/	5	5	与环评一致
37		移动式袋式除尘器	/	5	5	与环评一致
38	现场安装设备	等离子切割机	LGK-100B	1	1	与环评一致
39		等离子切割机	LGK-100	1	1	与环评一致
40		空气等离子弧切割机	PC-160	1	1	与环评一致
41		气保焊机	NB-500T	1	1	与环评一致
42		电动葫芦	2T/20 米	1	1	与环评一致

由上表可知，本次按设备实际数量进行验收，超声波清洗槽和沥干槽不再建设，其他与环评一致。

二、原辅材料消耗及水平衡

(一) 验收项目原辅材料消耗见下表：

表 2-6 验收项目原辅材料消耗一览表

名称	组分、型号	性状	环评年用量	实际年用量	最大贮存量	备注
钢板	Q235,304,316L	固态	400 吨	400 吨	5 吨	外购
圆钢	Q235,304,316L	固态	100 吨	100 吨	5 吨	外购
钢管	304	固态	300 吨	300 吨	5 吨	外购
封头	304,316L	固态	100 件	100 件	10 件	外购
法兰	Q235,304,316L	固态	600 件	600 件	50 件	外购
蜂窝夹套	304 不锈钢	固态	3 吨	3 吨	0.5 吨	外购
罐底阀	不锈钢主体+密封件	固态	280 台	280 台	20 台	外购
碳钢支架	Q235	固态	10 吨	10 吨	2 吨	外购
螺栓	不锈钢/碳钢	固态	8000 套	8000 套	1000 套	外购
保温棉	岩棉	固态	2000m ³	2000m ³	300m ³	外购
支耳	304 不锈钢	固态	1200 件	1200 件	100 件	外购
传感器	电子元件+不锈钢外壳	固态	1000 个	1000 个	100 个	外购
接头	304,316L	固态	3000 个	3000 个	300 个	外购
轴承标准件	ZZCM (NSK)	固态	0.3 吨	0.3 吨	0.1 吨	外购
电机	Y 系列三相异步电机等	固态	800 台	800 台	20 台	外购
减速机	摆线针轮/齿轮减速机	固态	500 台	500 台	15 台	外购
氩气	Ar (纯度≥99.99%), 45L/瓶	气态	2400m ³	2400m ³	50m ³	外购
焊丝	C 0.028%,S 0.001%,Mn 0.98%,Si 0.32%,P 0.032%,Cr 18.23%,Ni 8.01%	固态	2.4 吨	2.4 吨	0.1 吨	外购
焊条	C 0.042%,Mn 0.989%,Si 0.693%,S 0.005%,P 0.026%	固态	0.12 吨	0.12 吨	0.01 吨	外购
水基清洗剂	碳酸钠 50%~60%, 硅酸钠 10%~20%, 表面活性剂 5%~10%, 分散剂 5%~10% 25kg/桶	固态	0.07 吨	0	/	/
切削液	20kg/桶	液态	0.3 吨	0.3 吨	0.05 吨	外购

由上表可知,本次按实际原辅料用量进行验收,属整体验收。**超声波清洗槽和沥干槽不再建设,实际过程中不再使用水基清洗剂。**本项目加热方式均使用电加热,不使用燃料。

（二）水平衡

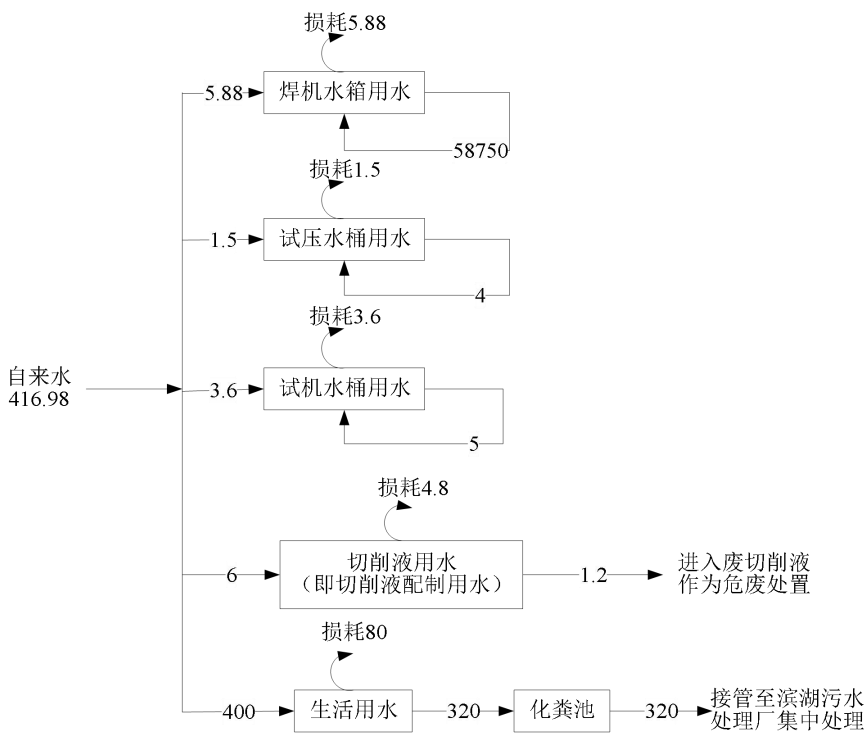


图2-1 验收项目水平衡图 单位: t/a

三、主要工艺流程及产物环节

(一) 工艺流程及产污环节

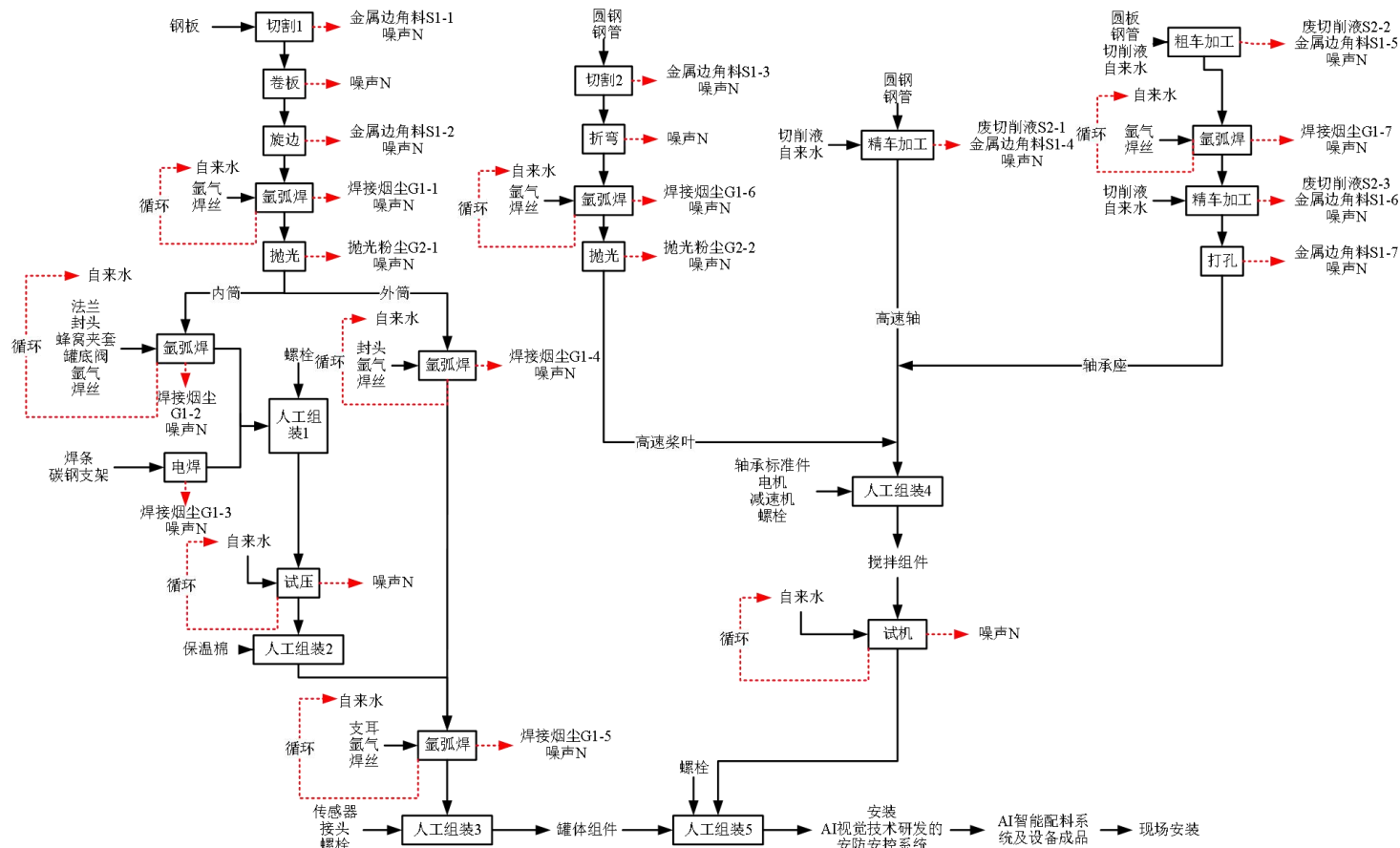


图 2-2 AI 智能配料系统及设备生产工艺流程图

工艺简述：

切割 1：将外购钢板用液压剪板机进行切割。在此过程中会产生金属边角料 S1-1 和噪声 N。

卷板：将切割后的钢板用数控卷板机、卷锥机卷成圆柱体或圆锥体。在此过程中会产生噪声 N。

旋边：将圆柱体或圆锥体用旋边机进行旋边。在此过程中会产生金属边角料 S1-2 和噪声 N。

氩弧焊：将旋边后的圆柱体或圆锥体用氩弧焊机进行焊接，焊接用材料为焊丝，焊接用气体为氩气。每台氩弧焊机均配套焊机水箱，为焊枪提供持续稳定的冷却。整个系统是一个密闭的循环回路，自来水循环使用，不外排。水箱容量 8L，流量 7-9L/min。在此过程中会产生焊接烟尘 G1-1 和噪声 N。

抛光：将焊接后的焊缝用角磨机进行抛光后形成内筒和外筒。焊缝尺寸约为 6.5m × 0.04m，每套设备约有 15 条焊缝。在此过程中会产生抛光粉尘 G2-1 和噪声 N。

氩弧焊：将法兰、封头、蜂窝夹套、罐底阀用氩弧焊机焊接在内筒上，焊接用材料为焊丝，焊接用气体为氩气。每台氩弧焊机均配套焊机水箱，为焊枪提供持续稳定的冷却。整个系统是一个密闭的循环回路，自来水循环使用，不外排。水箱容量 8L，流量 7-9L/min。在此过程中会产生焊接烟尘 G1-2 和噪声 N。

电焊：将碳钢支架用电焊机进行焊接，焊接用材料为焊条。在此过程中会产生焊接烟尘 G1-3 和噪声 N。

人工组装 1：将碳钢支架用螺栓人工组装到内筒上。

试压：将组装后的内筒用自来水进行试压，自来水循环使用。所用设备为隔膜泵，配套 2 个循环水桶，每个容量为 2000L。在此过程中会产生噪声 N。

人工组装 2：将试压后的内筒与保温棉进行人工组装。

氩弧焊：将封头用氩弧焊机焊接在外筒上。焊接用材料为焊丝，焊接用气体为氩气。每台氩弧焊机均配套焊机水箱，为焊枪提供持续稳定的冷却。整个系统是一个密闭的循环回路，自来水循环使用，不外排。水箱容量 8L，流量 7-9L/min。在此过程中会产生焊接烟尘 G1-4 和噪声 N。

氩弧焊：将内筒与外筒组装成罐体，将支耳用氩弧焊机焊接在罐体上，焊接用材料为焊丝，焊接用气体为氩气。每台氩弧焊机均配套焊机水箱，为焊枪提供持续稳定的冷却。整个系统是一个密闭的循环回路，自来水循环使用，不外排。水箱容量 8L，流量

7-9L/min。在此过程中会产生焊接烟尘 G1-5 和噪声 N。

人工组装 3：将传感器、接头使用螺栓人工组装到罐体上。

切割 2：用切割机对外购圆钢、钢管进行切割。在此过程中会产生金属边角料 S1-3 和噪声 N。

折弯：将切割后圆钢和钢管用液压板料折弯机进行折弯。在此过程中会产生噪声 N。

氩弧焊：将折弯后的圆钢和钢管用氩弧焊机进行焊接，焊接用材料为焊丝，焊接用气体为氩气。每台氩弧焊机均配套焊机水箱，为焊枪提供持续稳定的冷却。整个系统是一个密闭的循环回路，自来水循环使用，不外排。水箱容量 8L，流量 7-9L/min。在此过程中会产生焊接烟尘 G1-6 和噪声 N。

抛光：将焊接后的焊缝用角磨机进行抛光后形成高速桨叶。焊缝尺寸约为 $1\text{m} \times 0.02\text{m}$ ，每套设备约有 15 条焊缝。在此过程中会产生抛光粉尘 G2-2 和噪声 N。

精车加工：将外购的圆钢、钢管用车床加工形成高速轴。加工过程使用切削液（切削液与水按照 1:20 进行配比），切削液定期更换。在此过程中会产生废切削液 S2-1、金属边角料 S1-4 和噪声 N。

粗车加工：将外购的圆板、钢管用车床进行加工。加工过程使用切削液（切削液与水按照 1:20 进行配比），切削液定期更换。在此过程中会产生废切削液 S2-2、金属边角料 S1-5 和噪声 N。

氩弧焊：将粗车加工后的圆板和钢管用氩弧焊机进行焊接，焊接用材料为焊丝，焊接用气体为氩气。每台氩弧焊机均配套焊机水箱，为焊枪提供持续稳定的冷却。整个系统是一个密闭的循环回路，自来水循环使用，不外排。水箱容量 8L，流量 7-9L/min。在此过程中会产生焊接烟尘 G1-7 和噪声 N。

精车加工：将焊接后的工件用车床进行加工。加工过程使用切削液（切削液与水按照 1:20 进行配比），切削液定期更换。在此过程中会产生废切削液 S2-3、金属边角料 S1-6 和噪声 N。

打孔：将工件用立式钻床、钻铣床、台式钻床、摇臂钻床、磁力钻等进行打孔后形成轴承座。在此过程中会产生金属边角料 S1-7 和噪声 N。

人工组装 4：将加工形成的高速桨叶、高速轴、轴承座与外购的轴承标准件、电机、减速机用螺栓进行人工组装，形成搅拌组件。

试机：将搅拌组件放入装有自来水的桶中进行试机，不发热即为合格。配套 1 个水桶，容量为 5000L。在此过程中会产生噪声 N。

人工组装 5: 将合格的搅拌组件与罐体组件用螺栓进行人工组装, 然后安装 AI 视觉技术研发的安防安控系统, 形成 AI 智能配料系统及设备成品。最后运送至客户处, 进行现场安装。

其他产排污环节:

①切削液用完后会产废包装桶 S4。

②氩气用完后的钢瓶由供应商回收利用。

③焊接烟尘 (G1-1~G1-7) 经移动式焊接烟尘净化器处理, 抛光粉尘 (G2-1~G2-2) 经移动式袋式除尘器处理无组织排放, 此过程会产生收尘 (S5)。

（二）项目变动情况

实际建设情况与环评及批复对比情况如下。

表 2-7 建设项目重大变动情况对照一览表

《环办环评函（2020）688号》 重大变动清单		类别	原环评中内容	实际建设情况	变动情况	变动原因	不利环境影响	变动界定
性质	建设项目开发、使用功能发生变化的。	/	从事AI智能配料系统及设备生产	与环评一致	无	/	无	无
规模	1、生产、处置或储存能力增大30%及以上的。 2、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。 3、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%及以上的。	生产能力	年产AI智能配料系统及设备20套/年	与环评一致	无	/	无	无
		储存能力	钢管钢板存放区	与环评一致	无	/	无	无
			现场安装设备存放区	与环评一致	无	/	无	无
			标准件等存放区	增加1处标准件等存放区，面积为90m ²	增加1处标准件等存放区，面积为90m ²	重新合理布置	无	无
			气体钢瓶存放区	位置调整至钢管钢板存放区	位置调整至钢管钢板存放区	重新合理布置	无	无
			一楼和二楼之间的上、下夹层	危废仓库贮存库调整至东北角的上夹层，其他不变	危废仓库贮存库调整至东北角的上夹层	重新合理布置	无	无
			切削液存放区	随车床加工区位置进行调整	随车床加工区位置进行调整	重新合理布置	无	无
			水基清洗剂存放区	无	不再建设	重新合理布置	无	无

			成品存放区	与环评一致	无	/	无	无
地点	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的。	厂址	江苏武进经济开发区长顺路538号	与环评一致	无	/	无	无
		平面布置	①厂区平面布局：出入口位于厂区西侧和南侧。雨水排放口和污水接管口均位于厂区南侧；雨水通过市政雨水管网排入附近水体。员工生活污水经化粪池预处理后经市政污水管网接管至滨湖污水处理厂集中处理，尾水排入武宜运河。 ②车间平面布局：本项目生产车间位于2号车间的一楼、二楼，一楼和二楼之间有夹层。一楼分布有卷板折弯打孔区、焊接区、试压试机区、抛光区、人工组装区、成品存放区、钢管钢板存放区、车间办公室、接待大厅、卫生间等；二楼分布有清洗区、车床加工区、现场安装设备存放区、标准件等存放区、办公室、卫生间等；东北角的夹层分为上下两层，下夹层为休息室，上夹层空置。西侧的夹层分布有会议室1、会议室2、卫生间等。一般固废存放区、危废贮存库均位于二	生产车间（一楼）功能不变，区域位置调整；生产车间（二楼）减少清洗区，增加1处标准件等存放区，面积为90m²，其他功能不变，区域位置调整。气体钢瓶存放区位置调整至钢管钢板存放区。切削液存放区随车床加工区位置进行调整。设一般固废存放区1处，位于生产车间（二楼）车床加工区，约5m²，位置发生变化；设危废贮存库1处，位于东北角上夹层，约12m²，危废贮存库的位置和面积发生变化。其余与环评一致。平面布置调整，不涉及卫生防护距离变化。	生产车间（一楼）功能不变，区域位置调整；生产车间（二楼）减少清洗区，增加1处标准件等存放区，面积为90m²，其他功能不变，区域位置调整。气体钢瓶存放区位置调整至钢管钢板存放区。切削液存放区随车床加工区位置进行调整。超声波清洗槽和沥干槽不再建设。一般固废存放区位置发生变化；危废贮存库的位置和面积发生变化。平面布置调整，不涉及卫生防护距离变化。	重新合理布置	无	一般变动

			楼车床加工区。					
		环境保护距离	以整个生产车间外50m形成的包络线设置卫生防护距离。根据现场踏勘，该范围内无居民点、学校、医院等环境敏感目标，符合卫生防护距离的要求。今后在此范围内也不得建设居民点、学校、医院等环境敏感项目，以避免环境纠纷。	与环评一致	无	/	无	无
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、燃料变化，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	AI智能配料系统及设备	与环评一致	无	/	无	无
		生产工艺	详见原环评报告中内容	清洗、沥干工序不再建设，其他与环评一致	清洗、沥干工序不再建设	不再建设	无	一般变动
		原辅材料	详见原环评报告中内容	不再使用水基清洗剂，其他与环评一致	清洗、沥干工序不再建设	不再建设	无	一般变动
		生产设备	详见原环评报告中内容	超声波清洗槽、沥干槽不再建设，其他与环评一致	清洗、沥干工序不再建设	不再建设	无	一般变动
		燃料	用电	与环评一致	无	/	无	无
	物料运输、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。	物料运输、装卸、贮存	各类原辅材料通过汽车运输、装卸，放置于钢管钢板存放区、现场安装设备存放区、标准件等存放区、气体钢瓶存放区、一楼和二楼之间的上下夹层、切削液存放区、水基清洗剂存放区、成品存放区	增加1处标准件等存放区，面积为90m²，气体钢瓶存放区位置调整至钢管钢板存放区，切削液存放区随车床加工区位置进行调整，危废贮存库位于东北角上夹层，无	增加1处标准件等存放区，面积为90m²，气体钢瓶存放区位置调整至钢管钢板存放区，切削液存放区随车床加工区位置进行调	重新合理布置	无	无

				水基清洗剂存放区，其他与环评一致。	整，危废贮存库位于东北角上夹层，无水基清洗剂存放区			
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（废气无组织排放改为有组织排放、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。	废气污染防治措施	焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理后无组织排放；抛光粉尘经移动式脉冲除尘器处理后无组织排放。	与环评一致	无	/	无	无
		废水污染防治措施	员工生活污水经化粪池预处理后经市政污水管网接管至滨湖污水处理厂集中处理，尾水排入武宜运河。	与环评一致	无	/	无	无
	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。	废水排放口及排放方式	厂区内已按照“雨污分流”原则设计雨污分流管网和雨水排放口、污水接管口	与环评一致	无	/	无	无
	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。	废气排放口及排放方式	焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理后无组织排放；抛光粉尘经移动式脉冲除尘器处理后无组织排放。	与环评一致	无	/	无	无
	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。	噪声污染防治措施	①选用噪声较低、振动较小的设备，在对主要噪声源设备选择时，应收集和比较同类型设备的噪声指标，对于噪声较大的设备，应从设备选型开始要求供货商提供符合要求的低噪声设备。②按照《工业企业噪声控制设计规范》对车间内主要噪声源合理布局：a.高噪声与低噪声设备	与环评一致	无	/	无	无

			分开布置；b.在主要噪声源设备及车间周围，布置对噪声较不敏感的、有利于隔声的构筑物；c.在满足工艺流程要求的前提下，高噪声设备相对集中，并尽量布置在厂房的一隅；d.设备布置时，考虑与其配用的噪声控制专用设备的安装和维修所需空间。③主要噪声源布置、安装时，应尽量远离厂房边界；加强厂界的绿化。④生产设备设减振基座，减震材料包括台基、橡胶和减震垫；项目管道连接采用软连接，各类风机安装消声器；⑤在生产过程中应加强设备维护，使之处于良好的运行状态；⑥提高员工环保意识，规范员工操作，确保各类噪声防治措施有效运行，各设备均保持良好运行状态，防止突发噪声。⑦企业应定期对各厂界进行噪声检测，确保企业在生产过程中对周边不造成噪声影响，一旦检测到噪声超标，企业应立即停产，完善噪声防治措施，待各厂界噪声检测数据恢复正常后即可恢复生产。					
--	--	--	---	--	--	--	--	--

		土壤、地下水污染防治措施	本项目生产车间（一楼）的生产区域；生产车间（二楼）的清洗区、车床加工区（含危废贮存库、一般固废存放区）为重点防渗区。生产车间（一楼）的成品存放区、钢管钢板存放区；生产车间（二楼）人工组装区、现场安装设备存放区、标准件等存放区为一般防渗区。一楼的卫生间、接待大厅、车间办公室；夹层的卫生间、会议室1、会议室2、休息室等；三楼的卫生间、办公室为简单防渗区。	生产车间（一楼）功能不变，区域位置调整；生产车间（二楼）减少清洗区，增加1处标准件等存放区，面积为90m ² ，其他功能不变，区域位置调整。气体钢瓶存放区位置调整至钢管钢板存放区。切削液存放区随车床加工区位置进行调整。超声波清洗槽和沥干槽不再建设，无废液产生。设一般固废存放区1处，位于生产车间（二楼）车床加工区，约5m ² ，位置发生变化；设危废贮存库1处，位于东北角上夹层，约12m ² ，危废贮存库的位置和面积发生变化。重点防渗区（车床加工区、危废贮存库）面积和位置发生变化。其余与环评一致。	生产车间（一楼）功能不变，区域位置调整；生产车间（二楼）减少清洗区，增加1处标准件等存放区，面积为90m ² ，其他功能不变，区域位置调整。气体钢瓶存放区位置调整至钢管钢板存放区。切削液存放区随车床加工区位置进行调整。超声波清洗槽和沥干槽不再建设。一般固废存放区位置发生变化；危废贮存库的位置和面积发生变化。重点防渗区（车床加工区、危废贮存库）面积和位置发生变化。	重新合理布置	无	一般变动
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变化，导致不利环境影响加重的。	固废污染防治措施	一般固体废物：金属边角料、收尘收集后外售综合利用； 危险废物：废包装桶、废切削液、废液委托有资质单位处置；	一般固体废物：金属边角料、收尘收集后外售综合利用； 危险废物：废包装桶、废切削液委托有资质单位处置；	超声波清洗槽和沥干槽不再建设，无废液产生	清洗、沥干工序不再建设	无	一般变动	

			生活垃圾由环卫统一清运。	生活垃圾由环卫统一清运。				
	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。	事故废水暂存能力或拦截设施	建立有效的事故废水收集系统，雨水排放口设置雨水截止阀	与环评一致	无	/	无	无

由上表可知，在实际实施过程中与原环评对比，建设项目发生的具体变动情况如下：

(1) 平面布局：生产车间（一楼）功能不变，区域位置调整；生产车间（二楼）减少清洗区，增加 1 处标准件等存放区，面积为 90m²，其他功能不变，区域位置调整。气体钢瓶存放区位置调整至钢管钢板存放区。切削液存放区随车床加工区位置进行调整。设一般固废存放区 1 处，位于生产车间（二楼）车床加工区，约 5m²，位置发生变化；设危废贮存库 1 处，位于东北角上夹层，约 12m²，危废贮存库的位置和面积发生变化。平面布局调整，不会造成不利环境影响增加，属于一般变动。

(2) 生产工艺：清洗、沥干工序不再建设。未新增排放污染物种类，污染物排放量未增加，不会造成不利环境影响增加，属于一般变动。

(3) 原辅材料：不再使用水基清洗剂。未新增排放污染物种类，污染物排放量未增加，不会造成不利环境影响增加，属于一般变动。

(4) 生产设备：超声波清洗槽和沥干槽不再建设。未新增排放污染物种类，污染物排放量未增加。未导致不利环境影响加重，属于一般变动。

(5) 土壤、地下水污染防治措施：生产车间（一楼）功能不变，区域位置调整；生产车间（二楼）减少清洗区，增加 1 处标准件等存放区，面积为 90m²，其他功能不变，区域位置调整。气体钢瓶存放区位置调整至钢管钢板存放区。切削液存放区随车床加工区位置进行调整。设一般固废存放区 1 处，位于生产车间（二楼）车床加工区，约 5m²，位置发生变化；设危废贮存库 1 处，位于东北角上夹层，约 12m²，危废贮存库的位置和面积发生变化。其余与环评一致。重点防渗区（车床加工区、危废贮存库）面积和位置发生变化。未导致不利环境影响加重，属于一般变动。

(6) 固废污染防治措施：超声波清洗槽和沥干槽不再建设，无废液产生。各类固废均合理处置，零排放，不会造成不利环境影响增加，属于一般变动。

表三

主要污染源、污染物处理和排放（附监测点位示意图）

施工期：

施工期时间较短，无土建过程，施工期主要为设备的安装和调试，无大重型设备的安装，施工期对周围环境影响较小。

运营期：

（一）废气污染源、防治措施及排放情况

焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理后无组织排放；抛光粉尘经移动式脉冲除尘器处理后无组织排放。

（二）废水污染源、防治措施及排放情况

厂区内已实行“雨污分流”，雨水经厂内雨水管网收集后排入市政雨水管网；本项目焊机水箱、试压水桶、试机水桶内的自来水循环使用，不外排；员工生活污水经化粪池预处理后经市政污水管网接管至滨湖污水处理厂集中处理，尾水排入武宜运河。

（三）噪声污染源、防治措施及排放情况

项目已采取合理设备选型、合理车间内设备布局、合理安排工作时间，并采取隔声、消声等降噪措施，各厂界昼间、夜间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求。

（四）固废污染源、防治措施及排放情况

项目产生的一般固体废物：金属边角料、收尘收集后外售综合利用；
产生的危险废物：废包装桶（HW49）、废切削液（HW09）委托常州北晨环境科技发展有限公司处置，已签订危险废物处置合同；
生活垃圾由环卫统一清运。

厂内设有一般固废存放区1处，位于生产车间（二楼）车床加工区，面积约5平方米，满足防渗漏、防雨淋、防扬尘要求；设有危废贮存库1处，位于东北角上夹层，面积约12平方米，满足防腐、防渗漏、防雨淋、防流失等要求，贮存库内危险废物设置标识牌，各危废包装张贴识别标签，且配备照明设施、消防设施，并在危废贮存库内外设置视频监控。

危废贮存库规范化设置分析见下表。

表 3-1 建设项目危险废物贮存场所（设施）规范化设置分析表

序号	规范设置要求	本项目设置情况	相符性
1	应严格执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《环境保护图形标志 固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）和《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）设置标志，配备通讯设备、照明设施和消防设施，设置气体导出口及气体净化装置。	严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《环境保护图形标志 固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）和《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）设置标志，附着式标志的设置高度，应尽量与视线高度一致；柱式的标志和支架应牢固地联接在一起，标志牌最上端距地面约 2m；位于室外的标志牌中，支架固定在地下的，其支架埋深约 0.3m。 危险废物标签的尺寸根据容器或包装物的容积 L 大小来设置，$L \leq 50$，标签最小尺寸为 100mm×100mm；$50 < L \leq 450$，标签最小尺寸为 150mm×150mm；$L > 450$，标签最小尺寸为 200mm×200mm。危险废物标签所选用的材质宜具有一定的耐用性和防水性。标签可采用不干胶印刷品，或印刷品外加防水塑料袋或塑封等。 危险废物贮存分区标志的尺寸根据对应的观察距离 L 来设置，$0 < L \leq 2.5$，标志整体外形最小尺寸为 300mm×300mm；$2.5 < L \leq 4$，标志整体外形最小尺寸为 450mm×450mm；$L > 4$，标志整体外形最小尺寸为 600mm×600mm。危险废物贮存分区标志的衬底宜采用坚固耐用的材料，并具有耐用性和防水性。废物贮存种类信息等可采用印刷纸张、不粘胶材质或塑料卡片等，以便固定在衬底上。 危险废物贮存、利用、处置设施标志的尺寸根据其设置位置和对应的观察距离 L 来设置，标志牌设于露天或室外入口且 $L > 10$，标志牌整体外形最小尺寸为 900mm×558mm；标志牌设于室内且 $4 < L \leq 10$，标志牌整体外形最小尺寸为 600mm×372mm；标志牌设于室内且 $L \leq 4$，标志牌整体外形最小尺寸为 300mm×186mm。危险废物贮存、利用、处置设施标志宜采用坚固耐用的材料（如 1.5mm~2mm 冷轧钢板），并做搪瓷处理或贴膜处理。一般不宜使用遇水变形、变质或易燃的材料。柱式标志牌的立柱可采用 38×4 无缝钢管或其他坚固耐用的材料，并经过防腐处理。 危废废物贮存设施拟规范配备通讯设备、照明设施和消防设施。项目贮存的危险废物不涉及废气排放，贮存过程基本不产生废气，故无须设置气体导出口及气体净化装置。	符合规范要求
2	在出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置按照危险废物贮存设施视频监控布设要求设置视频监控，并与中控室联网。	在出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道、装卸区域等关键位置规范设置视频监控，并与中控室联网。监控系统按《公共安全视频监控联网系统信息传输、交换、控制技术 requirements》（GB/T28181-2016）、《安全防范高清视频监控系统技术要求》（GA/T1211-2014）等标准设置，监控区域 24 小时须有足够的光源以保证画面清晰辨识，视频监控录像画面分辨率达到 300 万像素以上，监控视频保存时间至少为 3 个月。	符合规范要求
3	根据危险废物的种类和特性进行分区、分类贮存，设置防雨、防火、防雷、防扬散、防渗漏装置及泄漏液体收集装置。	本项目危险废物为固态、液态，根据危险废物的种类和特性进行分区、分类贮存。危险废物贮存设施规范设置防雨、防火、防雷、防扬散、防渗漏装置，并满足最大泄漏液态物质的收集。设置储漏盘，用于收集泄漏废液。	符合规范要求
4	在常温常压下对易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物进行预处理，使之稳	本项目不涉及易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物，故无须进行预处理，无须按照易爆、易燃危险品贮存。	符合规范要求

	定后贮存，否则按易爆、易燃危险品贮存。		
5	贮存废弃剧毒化学品的，应按照公安机关要求落实治安防范措施。	本项目不涉及废弃剧毒化学品。	符合规范要求
6	贮存设施周转的累积贮存量不得超过年许可经营能力的六分之一，贮存期限原则上不得超过一年。	严格规范要求控制贮存量。	符合规范要求
7	禁止将不相容（相互反应）的危险废物在同一容器内混装。	本项目危险废物单独包装，不涉及不相容的危险废物混装的情形。	符合规范要求
8	装载液体、半固体危险废物的容器内须留足够空间，容器顶部与液体表面之间保留 100 毫米以上的空间。	本项目危险废物单独包装，装载液体、半固体危险废物的容器内须留足够空间，容器顶部与液体表面之间保留 100 毫米以上的空间。	符合规范要求
9	盛装危险废物的容器材质和衬里要与危险废物相容（不相互反应）。	本项目危险废物的包装材料与危险废物相容且不相互反应。	符合规范要求
10	危险废物贮存设施（仓库式）的设计原则。	本项目危废贮存库地面与裙脚采用坚固、防渗的材料建造（涂刷防腐、防渗涂料），渗透系数 $\leq 10^{-10}\text{cm/s}$ ；设有安全照明设施和观察窗口。	符合规范要求
11	危险废物堆要防风、防雨、防晒。	危废贮存库单独设立，堆放处做到防风、防雨、防晒。	符合规范要求

固废污染源、治理及利用情况见下表。

表 3-2 验收项目固体废物产生、利用处置情况一览表

序号	固废名称	产生工段	形态	属性	废物类别	废物代码	环评利用/处置量 t/a	实际产生量t/a	利用/处置方式	贮存位置
1	金属边角料	切割 1、切割 2、旋边、粗车加工、精车加工、打孔	固	一般固废	SW17	900-001-S17	2.4	2.4	外售综合利用	一般固废存放区
2	收尘	废气处理	固		SW59	900-099-S59	0.0163	0.0163		
3	废包装桶	切削液用完后的包装桶	固	危险废物	HW49	900-041-49	0.034	0.027	委托常州北晨环境科技发展有限公司处置	危废贮存库
4	废切削液	粗车加工、精车加工	液		HW09	900-006-09	1.5	1.5		
5	废液	清洗、沥干	液		HW09	900-007-09	1.33	0	/	/
6	生活垃圾	办公、日常生活	半固	生活垃圾	SW64	900-099-S64	4.5	4.5	环卫清运	垃圾桶

注：①上表中实际产生量为本次验收项目生产线满负荷运行下的产生量。

②超声波清洗槽和沥干槽不再建设，无废液产生。

③超声波清洗槽和沥干槽不再建设，实际过程中不使用水基清洗剂，废包装桶产生量减少。切削液包装规格为 20kg/桶，年用量为 0.3t。因此，每年大约会产生 15 个包装规格为 20kg 的废包装桶，每个废包装桶按照 1.8kg 计。因此，废包装桶产生量约 0.027t/a。

④生活垃圾由环卫统一清运。

(四) 监测点位图示

验收项目废气、噪声监测点位见下图。

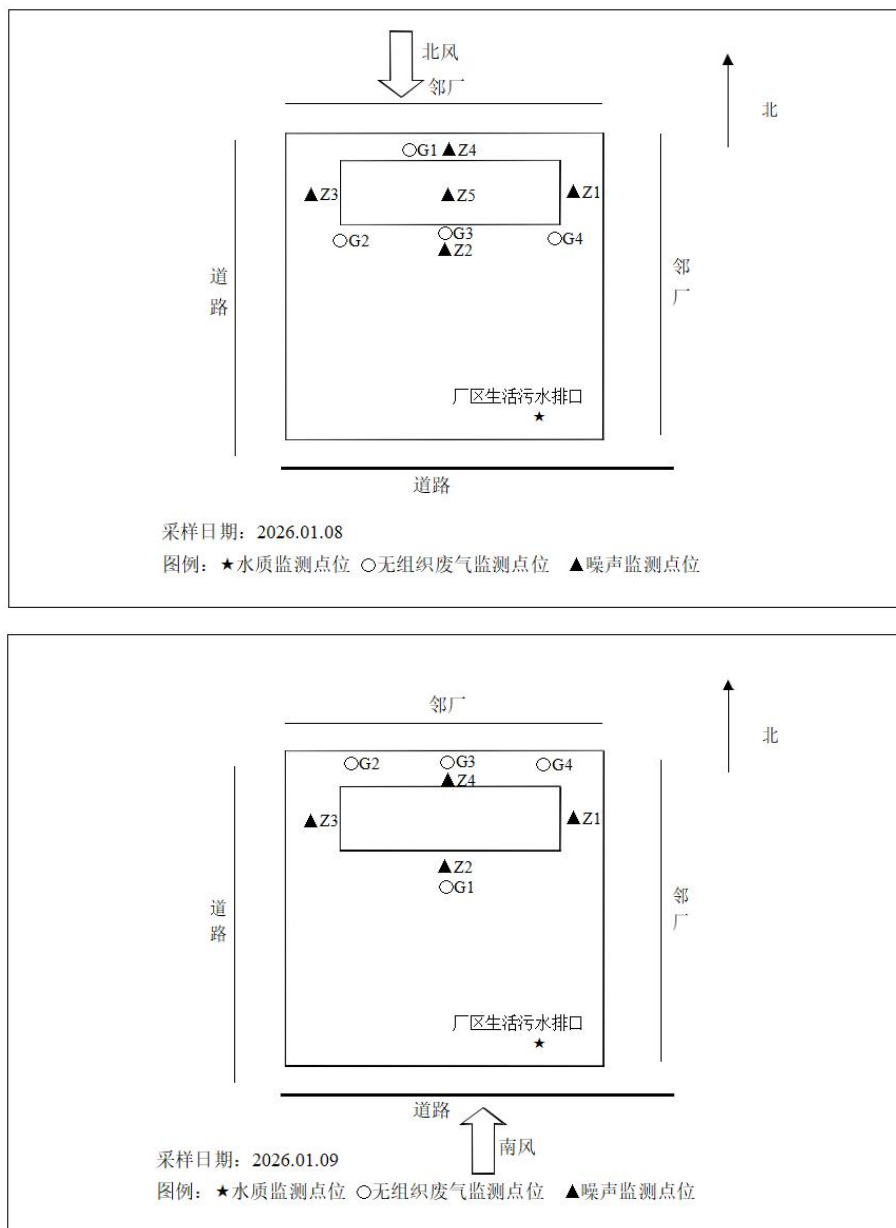


图3-1 验收监测点位图

表3-3 图标说明一览表

图标	内容	说明
○	无组织废气监测点位	○G1 为上风向监测点, ○G2~○G4 为下风向监测点。
★	水质监测点位	★生活污水总排口监测点。
▲	噪声监测点位	▲N1~▲N4为项目厂界噪声检测点位。
		▲N5为噪声源。

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：

建设项目环境影响报告表主要结论见表 4-1；审批部门审批决定见表 4-2。

表 4-1 项目环境影响报告表主要结论与建议一览表

环境影响报告表中主要结论及建议		实际情况
符合国家、地方产业政策、法规和用地要求	本项目主要从事AI智能配料系统及设备生产，按行业分类属于“C3499其他未列明通用设备制造业”。本项目采用的工艺和使用的设备不属于《产业结构调整指导目录（2024年本）》中限制类和淘汰类项目。本项目不属于《自然资源要素支撑产业高质量发展指导目录（2024年本）》（自然资发〔2024〕273号）中限制类和禁止类用地项目；本项目采用的生产工艺、设备等均不属于《江苏省太湖流域禁止和限制的产业产品目录（2024年本）》中的淘汰类和限制类。对照《江苏省“两高”管理目录（2024版）》，不在江苏省“两高”项目管理名录中，不属于“两高”项目。	结论与环评中结论一致。项目符合国家 and 地方产业政策要求、法律、法规、规范要求。
项目选址合理性	建设项目位于江苏武进经济开发区长顺路538号，对照江苏武进经济开发区规划区土地利用规划图，项目用地性质为工业用地。 本项目不在国家级生态保护红线范围、生态空间管控区域范围内，符合《省政府关于印发江苏省生态空间管控区域规划的通知》（苏政发〔2020〕1号）、《江苏省政府关于印发江苏省国家级生态保护红线规划的通知》（苏政发〔2018〕74号）要求。	结论与环评中结论一致。项目选址合理。
污染防治措施可行，污染物达标排放，周围环境质量不降低	（1）废气：焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理后无组织排放；抛光粉尘经移动式脉冲除尘器处理后无组织排放。根据估算模型估算结果，污染因子最大落地浓度均远小于相应因子的环境质量标准。在保证污染防治措施正常运营的情况下，本项目废气排放的环境影响较小。 （2）污水：厂区已按照“雨污分流”设计，雨水经厂区内雨水管网收集后排入市政雨水管网。本项目超声波清洗槽槽液和沥干槽槽液定期更换，废液作为危废委托有资质单位处置；焊机水箱、试压水桶、试机水桶内的自来水循环使用，不外排。员工生活污水经化粪池预处理后经市政污水管网接管至滨湖污水处理厂集中处理，尾水排入武宜运河，不会对当地地表水环境产生不利影响。 （3）噪声：考虑各噪声源的叠加，采取厂房隔声、减振、基础固定等措施后，经距离衰减，项目各厂界昼间、夜间噪声均能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准，对区域声环境影响较小，不会对周围环境造成影响。 （4）固废：产生的一般固体废物金属边角料、收尘收集后外售综合利用；产生的危险废物废包装桶、废切削液、废液收集后委托有资质单位处置；生活垃圾由环卫统一清运。各类固废均合理处置，处置率100%，不直接排向外环境，对周围环境无直接影响。	超声波清洗和沥干工序不再建设，无废液产生。结论与环评中结论一致。项目污染防治措施可行，污染物可达标排放，不会导致周围环境质量降低。

表 4-2 项目审批意见及落实情况一览表

环评批复要求		批复落实情况
一、根据《报告表》的评价结论，在落实《报告表》中提出的各项污染防治措施的前提下，同意你单位按照《报告表》所述内容进行项目建设。		已按照《报告表》中结论，落实各项污染防治措施。
二、在项目工程设	（一）按照“雨污分流、清污分流”原则建设厂内给排水系统。本项目生活污水接入污水管网至滨湖污水	已落实。 厂区已实行“雨污分流”，雨水经厂区内雨水管网收集后排入市政雨水管网。本项目焊机水箱、

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：	处理厂集中处理。	试压水桶、试机水桶内的自来水循环使用，不外排。员工生活污水经化粪池预处理后经市政污水管网接管至滨湖污水处理厂集中处理，尾水排入武宜运河。 污水接管口各污染物浓度满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中标准，也满足滨湖污水处理厂接管标准。
	（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）中有关标准。	已落实。 焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理后无组织排放；抛光粉尘经移动式脉冲除尘器处理后无组织排放。 废气排放标准执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中有关标准。
	（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。	已落实。 监测期间，各厂界昼间、夜间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求。
	（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。	已落实。 1.各类一般固废分类收集，综合利用，厂内设有规范化一般固废存放区1处，满足防渗漏、防雨淋、防扬尘要求； 2.危险废物：废包装桶（HW49）、废切削液（HW09）委托常州北晨环境科技发展有限公司处置，已签订危废处置协议；厂内设有规范化危废贮存库1处，满足防腐、防渗漏、防雨淋、防流失等要求，贮存库内危险废物设置标识牌，各危废包装张贴识别标签，且配备照明设施、消防设施，并在危废贮存库内外设置视频监控； 3.生活垃圾由环卫统一清运。
	（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。	各类排污口均已规范化和标识化。
三、本项目实施后，污染物年排放量初步核定为（单位：吨/年）：	（一）水污染物：（接管考核量）生活污水量 ≤ 360 ，化学需氧量 ≤ 0.18 ，氨氮 ≤ 0.0162 ，总磷 ≤ 0.00288 。	监测期间，各类污染物浓度均满足环评及批复要求；污水排放量满足环评及批复总量。
	（二）大气污染物：无组织：颗粒物 ≤ 0.0127 。	监测期间，各类污染物浓度均满足环评及批复要求；废气排放量满足环评及批复总量。
	（三）固体废物：全部综合利用或安全处置。	固体废物全部综合利用或安全处置。
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。		该项目正在进行竣工环境保护验收。
五、建设项目的性质、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，应当重新报批建设项目的环境影响评价文件。建设项目自批准之日起超过五年，方决		建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施均未发生重大变动。项目自批准之日起至开工建设日期，未超过五年。

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。		
六、企业应对污水治理、废气治理等环境治理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。		已对危废贮存库开展安全风险辨识管控，企业内部污染防治设施稳定运行，管理责任制度已上墙。已设置一定数量的灭火器等应急物资。
表 4-3 其他措施调查情况一览表		
类别	原环评情况	实际情况
应急措施	建立有效的事故废水收集系统，雨水排放口设置雨水截止阀。	企业内部已建立环境风险防控和应急措施制度，并明确环境风险防控重点岗位的责任人和责任部门，按要求配置了一定数量的灭火器等应急物资。依托厂区内出租方设置的标准化雨水排放口（配套截流阀门）和153立方米的应急事故池（配套切换阀门）。
排污许可证	/	登记编号：913101175707932925002Z 有效期：2025年12月22日至2030年12月21日
污水接管口	按照“雨污分流”原则设计雨污分流管网和污水接管口、雨水排放口。	与环评一致，已规范化设置
雨水排放口		与环评一致，已规范化设置
一般固废存放区	设专门一般固废存放区1处，位于生产车间（二楼）车床加工区，约5m ²	一般固废存放区位置发生变化，已规范化设置
危废贮存库	设专门危废贮存库1处，位于生产车间（二楼）车床加工区，约5m ²	危废贮存库位置和面积发生变化，位于东北角上夹层，面积为12m ² ，已规范化设置
卫生防护距离	以整个生产车间外50m形成的包络线设置卫生防护距离。	与环评一致

表五

验收监测质量保证及质量控制：

现场采样、实验室分析及验收监测报告编制人员均持有上岗证，且废气、废水、噪声均做好监测的质量保证及质量控制。

（一）验收监测分析方法

工业污染物分析方法首选国家标准分析方法，当国家标准分析方法不能满足要求时参考《水和废水分析方法》（第四版），各项监测因子监测分析方法名称、方法标准号或方法来源、分析方法的最低检出限详见下表。

表 5-1 监测分析方法

类别	监测因子	监测分析方法名称、方法标准号或方法来源
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
废水	pH值	水质 pH值的测定 电极法 HJ 1147-2020
	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
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017
	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
噪声	工业企业厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008

（二）监测仪器

验收监测期间，所使用的监测分析仪器见表 5-2。

表 5-2 监测分析仪器表

仪器名称	仪器型号	仪器编号
笔式 pH 检测计	pH-200	EQ-11-J044
电子天平	FA1004N	EQ-2-J038
电热鼓风干燥箱	766-3A	EQ-2-J004
紫外可见光分光光度计	UV752	EQ-2-J081
紫外可见光分光光度计	UV752	EQ-2-J008
十万分之一天平	AUW220D	EQ-2-J013
恒温恒湿设备	JNVN-800s 型	EQ-2-J018
多功能声级计	AWA5688	EQ-11-J023
声校准器	AWA6022A	EQ-11-J024

（三）人员资质

所有参加监测采样和分析人员，经考核合格并持证上岗；验收项目审核具有中国环境监测总站颁发的建设项目竣工环境保护验收监测人员合格证书。

表 5-3 验收人员名单表

序号	姓名		工作内容	公司名称
1	采样人员	羌晶晶	现场采样	江苏省百斯特检测技术有限公司
2		苏巍		
3		王沈奕		
4		郑韩飞		
5	分析人员	徐桐	样品分析	
6		胡敏		
7		周秋艳		

（四）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《地表水和污水监测技术规范》（HJ/T91-2002）的要求进行。现场水样采集时，采集全程空白样和 10%现场平行样，按照《地表水和污水监测技术规范》的要求选择保存剂和容器。实验室分析时，带实验室空白样、实验室平行样和质控样一同分析。

表 5-4 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

采样时间	样品名称	检测项目	样品数量（个）	全程序空白		平行样检查				加标回收检查						有证物质		合格率%
				检查数	合格数	现场平行		室内平行		空白加标			样品加标			检测值	标准值	
						检查数	合格数	检查数	合格数	检查数	回收率%	合格数	检查数	回收率%	合格数			
2026.01.08	废水	pH 值	4	1	1	1	1	/	/	/	/	/	/	/	/	6.86	6.86	100
		悬浮物	4	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
		氨氮	4	1	1	1	1	/	/	/	/	/	1	98	1	/	/	/
		总磷	4	1	1	1	1	/	/	/	/	/	1	96	1	/	/	/
		化学需氧量	4	1	1	1	1	/	/	/	/	/	/	/	/	101.4	100.0±5mg/L	100
		总氮	4	1	1	1	1	/	/	/	/	/	1	101	1	/	/	/
2026.01.09	废水	pH 值	4	1	1	1	1	/	/	/	/	/	/	/	/	6.86	6.86	100
		悬浮物	4	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
		氨氮	4	1	1	1	1	/	/	/	/	/	1	98	1	/	/	/
		总磷	4	1	1	1	1	/	/	/	/	/	1	98	1	/	/	/

		化学需氧量	4	1	1	1	1	/	/	/	/	/	/	/	/	101.4	100.0±5mg/L	100
		总氮	4	1	1	1	1	/	/	/	/	/	1	101	1	/	/	/

（五）气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

废气监测质量保证和质量控制按照《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T55-2000）中有关规定执行。现场废气采集时，采集全程空白样和现场平行样，样品避光保存。

表 5-5 废气监测分析过程中的质量保证和质量控制

采样时间	样品名称	检测项目	样品数量（个）	全程序空白		平行样检查				加标回收检查						有证物质		合格率%
				检查数	合格数	现场平行		室内平行		空白加标			样品加标			检测值	标准值	
						检查数	合格数	检查数	合格数	检查数	回收率%	合格数	检查数	回收率%	合格数			
2026.01.08	无组织废气	总悬浮颗粒物	12	1	1	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	0.41290g	0.41298g	100
2026.01.09	无组织废气	总悬浮颗粒物	12	1	1	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	0.41290g	0.41298g	100

（六）噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

测量仪器和校准仪器定期检验合格，并在有效期内使用；每次测量前、后在测量现场进行声学校准，测量前后值与校准声源不得偏差 0.3dB；其前、后测量示值偏差不得大于 0.5dB，否则测量结果无效。噪声测量前后校准情况见表 5-6。

表 5-6 噪声测量前后校准结果

采样时间	样品名称	检测项目	样品数量（个）	全程序空白		平行样检查		加标回收检查				有证物质		合格率%
						现场平行	室内平行	空白加标		样品加标		检测值	标准值	

				检查 数	合格 数	检查 数	合格 数	检查 数	合格 数	检查 数	回收 率%	合格 数	检查 数	回收 率%	合格 数			
2026.01.08	噪声	工业企业厂界 环境噪声	8	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	昼间：93.8dB（A） 夜间：93.8dB（A）	昼间：93.8dB（A） 夜间：93.8dB（A）	100
2026.01.09	噪声	工业企业厂界 环境噪声	8	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	昼间：93.8dB（A） 夜间：93.8dB（A）	昼间：93.8dB（A） 夜间：93.8dB（A）	100

表六

验收监测内容：

（一）废气监测内容

废气监测点位、监测项目和监测频次见表 6-1，具体监测点位见图 3-1。

表 6-1 废气监测点位、监测项目和监测频次

类别	监测点位	监测符号、编号	监测项目	监测频次	监测要求
无组织废气	上风向设监控点 1 个	○G1	总悬浮颗粒物	3 次/天，连续 2 天	生产工况稳定，运行负荷达 75%以上。
	下风向设监控点 3 个	○G2、○G3、○G4			

（二）废水监测内容

废水监测点位、监测项目和监测频次见表 6-2。具体监测点位见图 3-1。

表 6-2 废水监测点位、监测项目和监测频次

类别	监测点位	监测符号	监测项目	监测频次	监测要求
生活污水	污水接管口	★生活污水排口	pH、COD、SS、NH ₃ -N、TP、TN	4次/天，监测2天	生产工况稳定，运行负荷达75%以上。

（三）噪声监测内容

噪声监测因子及内容见表 6-3，具体监测点位见图 3-1。

表 6-3 噪声监测点位、监测项目和监测频次

类别	监测点位	监测符号、编号	监测项目	监测频次
噪声	项目厂界	▲Z1~▲Z4	等效声级	昼间、夜间，1次/天，连续2天
	噪声源	▲Z5	等效声级	昼间，1次/天

表七

验收监测期间生产工况记录：

本次竣工验收监测是对“年产 20 套 AI 智能配料系统及设备项目”环境保护设施建设、管理、运行及污染物排放的全面考核，通过对环保设施的处理效果和排污状况进行现场监测，以检查各类污染防治措施是否达到设计能力和预期效果，并评价其污染物排放是否符合国家标准及项目审批机构对该项目环境影响评价报告表的审批意见。

2026 年 01 月 08 日、01 月 09 日验收监测期间，该项目各项环保治理设施均处于运行状态，生产运行工况见表 7-1。

表 7-1 监测期间运行工况一览表

项目名称	主要产品产能		年运行时数	监测日期	验收期间产量	生产负荷
年产20套AI智能配料系统及设备项目	AI智能配料系统及设备	20 套/年 (0.067 套/天)	年工作300天，为两班制，白天8小时1班，晚上4小时一班，年工作3600h。	2026年01月08日	18 套/年 (0.06 套/天)	89.6%
	AI智能配料系统及设备	20 套/年 (0.067 套/天)		2026年01月09日	18 套/年 (0.06 套/天)	89.6%

监测期间，实际生产负荷达到设计能力 75%以上，满足验收监测的工况要求。监测期间，主体工程工况稳定、环境保护设施运行正常，满足验收监测的工况要求。

验收监测结果：

（一）废气监测结果

无组织废气检测结果见下表。

表 7-2 无组织废气监测结果统计表

采样日期	检测项目	采样点位	单位	检测结果				执行标准
				1	2	3	平均值	
2026.01.08	总悬浮颗粒物	上风向 G1	μg/m³	200	198	203	200.3	500
		下风向 G2		211	209	214	211.3	
		下风向 G3		222	226	225	224.3	
		下风向 G4		233	235	237	235.0	
2026.01.09	总悬浮颗粒物	上风向 G1	μg/m³	202	200	205	202.3	500
		下风向 G2		213	211	216	213.3	
		下风向 G3		226	223	228	225.7	
		下风向 G4		234	238	236	236.0	
备注	厂界处无组织排放的颗粒物均执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/40041-2021）表3中的相关标准。							

监测期间，厂界处无组织排放的总悬浮颗粒物符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/40041-2021）表 3 中的相关标准。

（二）废水监测结果

表 7-3 废水检测结果统计表

采样日期	采样点位	检测项目	单位	检测结果（mg/L）					标准限值（mg/L）
				1	2	3	4	日均值或范围	
2026.01.08	污水接管口	pH值	无量纲	7.5	7.4	7.5	7.5	7.48	6.5-9.5
		化学需氧量	mg/L	173	167	171	166	169.3	500
		悬浮物	mg/L	46	50	41	48	46.3	400
		氨氮	mg/L	8.58	8.49	8.55	8.54	8.540	45
		总磷	mg/L	1.22	1.17	1.20	1.24	1.208	8
		总氮	mg/L	29.2	29.5	29.3	29.4	29.35	70
2026.01.09	污水接管口	pH值	无量纲	7.4	7.4	7.4	7.4	7.40	6.5-9.5
		化学需氧量	mg/L	176	171	175	174	174.0	500
		悬浮物	mg/L	45	44	48	47	46.0	400
		氨氮	mg/L	8.38	8.31	8.44	8.37	8.380	45
		总磷	mg/L	1.24	1.17	1.22	1.27	1.225	8
		总氮	mg/L	29.8	29.8	29.7	29.9	29.80	70
备注	厂排口接管标准执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1B 级标准。								

监测期间，项目污水接管口排放的生活污水中 pH、化学需氧量 COD、悬浮物 SS、氨氮 NH₃-N、总磷 TP、总氮 TN 指标均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准。

（三）厂界噪声

噪声监测结果见下表。

表 7-4 噪声监测结果统计表 单位：dB（A）

检测点位及编号	2026.01.08			
	检测时间	昼间	检测时间	夜间
Z1 厂界东外 1m	10:03-10:06	51	22:02-22:05	48
Z2 厂界南外 1m	10:09-10:12	57	22:08-22:11	47
Z3 厂界西外 1m	10:15-10:18	55	22:13-22:16	49
Z4 厂界北外 1m	10:21-10:24	54	22:19-22:22	47
Z5 噪声源（生产设备）	9:57-10:00	74	/	/
检测点位及编号	2026.01.09			
	检测时间	昼间	检测时间	夜间

Z1 厂界东外 1m	12:40-12:43	58	22:00-22:03	48
Z2 厂界南外 1m	12:46-12:49	58	22:06-22:09	47
Z3 厂界西外 1m	12:52-12:55	53	22:12-22:15	48
Z4 厂界北外 1m	12:58-13:01	54	22:18-22:21	47
备注	①2026.01.08——晴，昼间风速 2.2m/s，夜间风速 2.1m/s。 2026.01.09——晴，昼间风速 2.2m/s，夜间风速 2.4m/s。 ②东、南、西、北厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准限值。			

监测期间，东、南、西、北厂界昼、夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求。

污染物总量核算

污染物实际排放总量及常州市生态环境局核定总量见下表。

表 7-5 主要污染物排放总量 单位：吨/年

污染源类型	污染物	环评/批复总量	实际核算量	是否符合环评批复要求
生活污水 ^①	污水量	360	320	符合
	COD	0.18	0.055	
	SS	0.144	0.0148	
	NH ₃ -N	0.0162	0.00271	
	TP	0.00288	0.00039	
	TN	0.0252	0.0095	
废气 (无组织)	颗粒物	0.0127	/	/
备注	①生活污水实际排放量以企业提供的自来水用量×产污系数0.8进行核算。全年生活用水量约400吨，产污系数以0.8计，则生活污水排放量约320吨/年。 ②原环评定员30人，本次验收员工30人。 ③本项目年生产时间为3600h，与环评一致。			

由上表可知，监测期间，废水中各污染物的核算总量满足环评及环评批复总量要求；固废零排放，符合环评及批复要求。

表八

验收监测结论：

（一）验收监测结论

（1）废气：监测期间，厂界处无组织排放的总悬浮颗粒物符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/40041-2021）表 3 中的相关标准。

（2）废水：监测期间，项目污水接管口排放的生活污水中 pH、化学需氧量 COD、悬浮物 SS、氨氮 NH₃-N、总磷 TP、总氮 TN 指标均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准，且排放总量满足批复要求。

（3）噪声：监测期间，东、南、西、北厂界昼间、夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求。

（4）固体废物：一般固废：金属边角料、收尘收集后外售综合利用；危险废物：废包装桶（HW49）、废切削液（HW09）委托常州北晨环境科技发展有限公司处置处置。生活垃圾由环卫统一清运。

项目固废均合理处置，处置率 100%，不直接排向外环境，对周围环境无直接影响，与环评一致。项目固废堆场已按照环保要求建设，满足防风、防雨、防扬散、防腐、防盗、防护等要求。

（5）排污口规范化设置

①固体废物贮存场所：设置一般固废存放区和危废贮存库各 1 处，已按要求做好相应措施，已规范化设置标志牌，配备照明设施和消防设施，并在危废贮存库出入口、内部设置了视频监控。

②雨水排放口、废水接管口：依托已建雨、污排放系统和雨、污水排放口，并规范化设置，雨水排放口和污水接管口附近树立了环保图形标志牌。

（6）总量控制

根据监测结果进行核算，项目废水中各污染物的核算总量满足环评及环评批复总量要求；固废零排放，符合环评及批复要求。

（7）卫生防护距离

以整个生产车间外 50m 形成的包络线设置卫生防护距离。根据现场踏勘，该范围内无居民点、学校、医院等环境敏感目标，符合卫生防护距离的要求。今后在此范围内也不得建设居民点、学校、医院等环境敏感项目。

（8）总结论

验收项目在实际实施过程中，与原环评对比，建设项目的性质、规模、地点、生产工艺、环境保护措施均未发生重大变动。

环保“三同时”制度已落实到位，污染防治措施符合环评及批复要求；经监测，各类污染物均达标排放，污染物排放总量符合环评及批复要求。

综上，“年产 20 套 AI 智能配料系统及设备项目”满足竣工环境保护验收条件，可以申请项目竣工环保验收。

(二) 附图和附件

附图1 建设项目所在地地理位置图

附图2 建设项目厂区平面布置图

附图 3-1 建设项目生产车间（一楼）平面布置图（实际）

附图 3-2 建设项目生产车间（一楼）与生产车间（二楼）夹层平面布置图（实际）

附图 3-3 建设项目生产车间（二楼）平面布置图（实际）

附图 3-4 建设项目生产车间（一楼）平面布置图（环评）

附图 3-5 建设项目生产车间（一楼）与生产车间（二楼）夹层平面布置图（环评）

附图 3-6 建设项目生产车间（二楼）平面布置图（环评）

附图4 建设项目所在地周围500米范围内土地利用现状图

附件 1 委托书

附件 2 营业执照

附件 3 租赁协议、出租方营业执照、不动产权证、出租方（江苏艾柯智能装备有限公司）环保手续

附件 4 环保手续

附件 5 城镇污水排入排水管网许可证

附件 6 危险废物处置合同

附件 7 监测期间工况说明

附件 8 检测报告

附件 9 现场照片

附件 10 建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表