

常州市周兵祥金属制品有限公司
年产 1000 件机座、2000 件端盖等通用零部件
项目

竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：常州市周兵祥金属制品有限公司

编制单位：常州北宸环境科技有限公司

2026 年 3 月



建设单位：常州市周兵祥金属制品有限公司
法人代表：周兵祥

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：黄皓

建设单位：

常州市周兵祥金属制品有限公司
(盖章)

电话：

13951210924 (周兵祥)

传真：

/

邮编：

213000

地址：

常州市武进区雪堰镇潘家工业集中
区建设路 5 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：

210000

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 1000 件机座、2000 件端盖等通用零部件项目				
建设单位名称	常州市周兵祥金属制品有限公司				
建设项目性质	☒ 新建 ☐ 扩建 ☐ 迁建				
建设地点	常州市武进区雪堰镇潘家工业集中区建设路 5 号				
主要产品名称	机座 、端盖、转子支架、转子钢筒				
设计生产能力	机座 1000 件/年、端盖 2000 件/年、转子支架 500 件/年、转子钢筒 1200 件/年				
实际生产能力	机座 1000 件/年、端盖 2000 件/年、转子支架 500 件/年、转子钢筒 1200 件/年				
建设项目环评时间	2025 年 1 月	开工建设时间	2025 年 10 月		
调试时间	2026 年 2 月	验收现场监测时间	2026 年 3 月 10 日 2026 年 3 月 11 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	常州迎鹏环保科技有限公司	环保设施施工单位	常州迎鹏环保科技有限公司		
投资总概算	2000 万元	环保投资总概算	50 万元	比例	2.5%
实际总概算	2000 万元	实际环保投资	50 万元	比例	2.5%

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. 《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； 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，2018年5月16日； 8. 《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； 9. 《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； 10. 《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； 11. 《江苏省固体废物污染环境防治条例》（2024年11月28日修订）； 12. 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》，苏环控〔97〕122号； 13. 《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； 14. 《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； 15. 《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； 16. 《固体废物分类与代码目录》，生态环境部，2024年1月19日；
----------------	--

验收 监测 依据	17.《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023），2023年7月1日实施； 18.《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）； 19.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）； 20.《国家危险废物名录（2025年版）》，部令第36号，2025年1月1日起施行； 21.《中华人民共和国生态环境法典》，中华人民共和国第十四届全国人民代表大会第四次会议于2026年3月12日通过，2026年8月15日起实施； 22.《年产1000件机座、2000件端盖等通用零部件项目环境影响报告表》，常州久绿环境科技有限公司，2025年1月； 23.《年产1000件机座、2000件端盖等通用零部件项目环境影响报告表》的批复（常武环审〔2025〕26号），常州市生态环境局，2025年1月20日； 24.《年产1000件机座、2000件端盖等通用零部件项目变动环境影响分析》，2026年1月； 25.常州市周兵祥金属制品有限公司《固定污染源排污登记回执（登记编号：91320412MA205CLG5F001W）》，登记日期：2026年1月21日，有效期：2026年1月21日至2031年1月20日； 26.常州市周兵祥金属制品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

本项目 1#排气筒有组织排放的颗粒物、非甲烷总烃及苯系物浓度执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）表 1 中排放限值；1#排气筒有组织排放的二甲苯浓度执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中排放限值。

对照《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）中附录 A，本项目 TVOC 包含二甲苯、三甲苯、乙苯、乙酸丁酯，其中，乙酸丁酯和三甲苯暂无检测方法，故本次不对 TVOC 进行检测。

厂界处无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃、苯系物及二甲苯浓度执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 中监控浓度限值；厂区内 VOCs（非甲烷总烃）无组织排放限值执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）表 3 中相关标准，标准详见下表。

表 1-1 有组织大气污染物排放标准

污染物		排放浓度 mg/m³	排放速率 kg/h	标准来源
1#排气筒	颗粒物	10	0.4	《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）表 1
	非甲烷总烃	50	2.0	
	苯系物	20	0.8	
	二甲苯	10	0.72	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1

表 1-2 厂界处无组织大气污染物排放标准

污染物	无组织监控浓度 mg/m³	执行标准
颗粒物	0.5	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3
非甲烷总烃	4.0	
苯系物	0.4	
二甲苯	0.2	

表 1-3 厂区内 VOCs 无组织排放限值 单位：mg/m³

污染物项目	特别排放限值	限值含义	无组织排放监控位置	执行标准
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点	《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）表 3
	20	监控点处任意一次浓度值		

(二)污水排放标准

本项目员工生活污水接入市政污水管网进太湖湾污水处理厂集中处理，尾水排放到雅浦港；太湖湾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 1-4 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			
本项目东、南、西、北厂界处噪声执行《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 1-5 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	执行区域
GB12348-2008 中 3 类标准		≤65	东、南、西、北厂界
备注		本项目夜间不生产	
(四)固体废物贮存标准			
(1)一般固体废物堆场需满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。			
(2)《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 1-6 本项目污染物排放总量建议指标 单位：t/a			
类别	污染物名称		环评批复量
废水	生活污水	废水量	576
		COD	0.288
		SS	0.230
		NH ₃ -N	0.026
		TP	0.005
		TN	0.040
废气	VOCs（非甲烷总烃）		0.053
	苯系物		0.027
	二甲苯		0.014
	颗粒物		0.036
固废	一般固废		零排放
	危险废物		零排放
	生活垃圾		零排放
备注：①本项目年生产时间为 2700h，与环评一致。			
②本项目建成后实际人数 24 人，与环评一致。			
③非甲烷总烃核算包含苯系物、二甲苯，苯系物核算包含二甲苯。			

表二

一、工程建设内容

常州市周兵祥金属制品有限公司成立于 2019 年 9 月 26 日，位于常州市武进区雪堰镇潘家工业集中区建设路 5 号，整体租用常州慧创机械有限公司 3800 平方米厂房从事机座、端盖、转子支架、转子钢筒的生产。

常州市周兵祥金属制品有限公司于 2025 年 1 月申报了《常州市周兵祥金属制品有限公司年产 1000 件机座、2000 件端盖等通用零部件项目环境影响报告表》，于 2025 年 1 月 20 日取得了常州市生态环境局出具的批复（常武环审〔2025〕26 号）。

企业于 2026 年 1 月 21 日取得了《固定污染源排污登记》（登记编号：91320412MA205CLG5F001W），有效期限为：2026 年 1 月 21 日至 2031 年 1 月 20 日。

本项目调试期间，根据企业实际状况，项目在实际建设过程中，部分建设内容较原环评及批复有所调整。建设单位对照《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），从项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个方面进行逐条判定分析得出：项目实际建设过程中的变动情况属于一般变动。已编制变动环境影响分析，此变动纳入本次验收。

本项目目前已建成调试期间主体工程工况稳定，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 1000 件机座、2000 件端盖等通用零部件项目”的整体验收。本次验收内容：机座 1000 件/年、端盖 2000 件/年、转子支架 500 件/年、转子钢筒 1200 件/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
年产 1000 件机座、2000 件端盖等通用零部件项目环境影响报告表	常州市生态环境局 常武环审〔2025〕26 号 2025 年 1 月 20 日	本次竣工环保验收项目
固定污染源排污登记回执（登记管理）	登记编号：91320412MA205CLG5F001W 登记日期：2026 年 1 月 21 日 有效期：2026 年 1 月 21 日至 2031 年 1 月 20 日	

本次验收项目主体工程及产品方案详见下表。

表 2-2 本次验收项目主体工程及产品方案

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 1000 件机座、2000 件端盖等通用零部件项目	机座	1000 件/年	1000 件/年	2700h
	端盖	2000 件/年	2000 件/年	
	转子支架	500 件/年	500 件/年	
	转子钢筒	1200 件/年	1200 件/年	

(一)本次验收项目建设内容

表 2-3 本次验收项目建设内容情况一览表

项目名称	年产 1000 件机座、2000 件端盖等通用零部件项目		
类别	环评/批复内容	实际内容	备注
产品名称	机座、端盖、转子支架、转子钢筒	机座、端盖、转子支架、转子钢筒	与环评一致
设计规模	机座 1000 件/年、端盖 2000 件/年、转子支架 500 件/年、转子钢筒 1200 件/年	机座 1000 件/年、端盖 2000 件/年、转子支架 500 件/年、转子钢筒 1200 件/年	与环评一致
项目投资额	2000 万元	2000 万元	与环评一致
建设地址	常州市武进区雪堰镇潘家工业集中区建设路 5 号	常州市武进区雪堰镇潘家工业集中区建设路 5 号	与环评一致

由上表可知，本次验收项目与环评对比，项目实际建设内容与环评及批复对比，未发生变化。

(二)验收项目主体、贮运、公辅工程和环保工程

表 2-4 验收项目主体工程变动情况一览表

原环评情况			实际情况		
类别	工程内容	工程规模	类别	工程内容	工程规模
车间 1	半成品区、喷漆房和化学品存放区。	255m ²	车间 1	抛丸、打磨、回火区、焊接、机加工区、半成品区及气瓶存放区。	1241m ²
车间 2	抛丸、回火区、卷板、焊接区。	986m ²			
车间 3	机加工区、发货区、半成品区、成品区、水压测试区。	1314m ²	车间 2	打孔、车加工等机加工区及油品存放区。	1314m ²
车间 4	下料区、原料堆放区、折弯、车加工区、半成品区。	1241m ²	车间 3	下料区、一般固废堆场、原料堆放区、折弯、车加工区、成品发货区、化学品存放区、喷漆房及水压测试区。	1241m ²
办公区	办公区	300m ²	办公区	办公区	300m ²

备注：喷漆房在车间 3 内建设。

表 2-5 验收项目主体、贮运、公辅工程、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	车间 1	半成品区、喷漆房和化学品存放区。	255m ²	详见表 2-4	厂内合理布局
	车间 2	抛丸、回火区、卷板、焊接区。	986m ²		
	车间 3	机加工区、发货区、半成品区、成品区、水压测试区。	1314m ²		
	车间 4	下料区、原料堆放区、折弯、车加工区、半成品区。	1241m ²		
	办公区	办公区	300m ²		
贮	原料堆放区	钢板、保护套、连杆、弯管、绝缘套等原辅料存放。	325m ²	与环评一致	-

运 工 程	气瓶存放区		气瓶存放	20m ²	与环评一致	-
	化学品存放区		油漆、固化剂、稀释剂存放区。	20m ²	已设置 3m ² 的油漆、固化剂、稀释剂存放区。	厂内合理布局
	油品存放区		/	/	已设置 5m ² 的切削液、润滑油存放区。	
	半成品区		半成品存放	200m ²	与环评一致	
	成品区		成品存放	40m 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 辅 工 程	给水	生活用水	由区域给水管网供给。	720t/a	700t/a	根据企业提供的水费情况进行核算，员工用水未达到环评预估量。
		生产用水		63t/a	与环评一致	-
	排水	生活污水	本项目租赁厂区已实施“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接入市政污水管网进漕桥污水处理厂集中处理，尾水排入太滬运河。	576t/a	员工生活污水经化粪池预处理后接入市政污水管网进太湖湾污水处理厂集中处理，尾水排入雅浦港。生活污水 560t/a。	员工用水未达到环评预估量，因此生活污水量未达环评预估废水量。
	供电		区域供电管网提供。	135 万度/年	与环评一致	-
	雨污分流管网及规范化排污口			规范化	与环评一致	-
环 保 工 程	排水	化粪池	本项目员工生活污水经化粪池预处理后收集接入市政污水管网。	1 个	与环评一致	-
	废气治理	移动式焊烟除尘器	本项目焊接烟尘经集气罩收集后进移动式焊烟除尘器（捕集率 75%，去除率 75%）（TA001）处理后在车间内无组织排放。		与环评一致	-
		移动式滤芯除尘器	本项目打磨粉尘经集气罩收集后进移动式滤芯除尘器（TA002）（捕集率 90%，去除率 95%）处理后在车间内无组织排放。		与环评一致	-
		过滤棉+二级活性炭吸附装置	本项目调漆、喷漆、晾干废气经喷漆房内负压收集进 1 套“过滤棉+二级活性炭吸附装置（TA003）”处理后通过 1 根 15 米高 1#排气筒排放，未收集部分在车间内无组织排放。		与环评一致	-
	噪声治理		①在设备选型时，应尽量选用低噪声的设备和材料，从声源上降低噪声；②生产设备设减振基座，减震材料包括台基、橡胶和减震垫；③项目管道连接采用软连接，各类风机安装消音器；④在生产过程中应加强设备维护，使之处于良好的运行状态；⑤加强厂界的绿化；⑥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		与环评一致	-

		措施，待各厂界噪声检测数据恢复正常后即可恢复生产。通过采取以上措施，噪声可削减25dB(A)左右。			
固废治理	一般固废仓库	拟设专门一般固废仓库1处，位于车间4北侧，约20m ² ；需满足防渗漏、防雨淋、防扬尘的要求。	20m ²	一般固废堆场位于车间3北侧。	-
	危废贮存库	拟设专门危废贮存库1处，位于车间2西北角，约5m ² ，需满足防腐、防渗漏、防雨淋、防流失要求。	5m ²	危废贮存库位于车间3外东北侧。	厂内合理布局，方便危废管理。
	生活垃圾	生活垃圾桶装收集。	-	与环评一致	-

由上表可知，平面布局等发生变化，厂内合理布局，化学品存放区面积减少至3m²，油漆、稀释剂、固化剂周转期约1个月，周转期内油漆最大贮存量为0.15t、固化剂最大贮存量为0.05t、稀释剂最大贮存量为0.04t，化学品存放区储存能力以1t/2m²计，占其储存能力的16%，满足化学品所需堆放需求；同理，增设的油品存放区面积为5m²，切削液、润滑油周转期约2个月，周转期内切削液最大贮存量为0.2t、润滑油最大贮存量为0.34t，油品存放区储存能力以1t/2m²计，占其储存能力的21.6%，满足油品所需堆放需求。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），上述变动不属于重大变动。

（三）验收项目生产设备

表 2-6 全厂主要设施一览表 单位：台/套

设备名称	规格型号	环评数量	实际数量	备注
激光切割机	/	3	3	与环评一致
折弯机	100 吨、250 吨、800 吨	3	3	与环评一致
卷板机	1.6 米×4 毫米、2 米×20 毫米、2.5 米×40 毫米、2.5 米×80 毫米	4	0	根据产品需求，卷板机减少 4 台，后期不再建设
奥太电焊机	500	4	4	与环评一致
自动焊	/	1	1	与环评一致
水压测试池	2.5 米×3.5 米×0.6 米	1	1	与环评一致
回火炉	3.5 米×2.5 米×2 米	1	1	与环评一致
抛丸机	/	1	1	与环评一致
喷漆房	尺寸：3.5 米×3.5 米×2.8 米	1	0	根据实际生产情况，喷漆房尺寸变化
	尺寸：6 米×4 米×4 米	0	1	
立车	1.6 米、2.5 米、3.5 米	3	3	与环评一致
车床	CW61125B	1	1	与环评一致
卧式车床	CW6180B	1	1	与环评一致
锯床	GD4028	1	1	与环评一致
卧式铣镗床	PXC113/2	1	1	与环评一致

数控卧式铣镗床	130	1	1	与环评一致
深孔钻	120×3 米	1	1	与环评一致
内打孔龙门	4×6 米	1	1	与环评一致
内打孔转机	/	1	1	与环评一致
过滤棉+二级活性炭 吸附装置	设计风量 7500m³/h	1	1	与环评一致
移动式焊烟除尘器	/	1	1	与环评一致
移动式滤芯除尘器	/	2	2	与环评一致

由上表可知，根据实际生产情况，本次验收设备数量与原环评对比，根据产品需求，工件无需进行卷圆，卷板机减少 4 台，后期不再建设，其余设备与环评一致；喷漆房变大，项目产能不变，产品喷漆面积不变，喷漆房变大后风机风量已重新核算，满足生产需求。变化后，不新增污染物种类及排放量，无废水第一类污染物产生，其他污染物排放量未增加。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），**不属于重大变动**，详见《一般变动环境影响分析》（见附件 8）。

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 2-7 验收项目原辅材料消耗一览表

序号	名称	成分	规格	环评设计 年用量	实际年用 量	最大储 存量	备注
1	钢板	钢，非标，各种规格	(45/60/50/45/40/35/30/25/20)*2500*L	2000t	2000t	200t	与环评一致
2	钢丸	钢	/	2t	2t	0.2t	与环评一致
3	焊丝	不含铅	金桥 7065 焊丝Φ1.2	20t	20t	2t	与环评一致
4	保护套	/	350A	120 个	120 个	10t	与环评一致
5	连杆	/	350A、500A	240 个	240 个	20t	与环评一致
6	弯管	/	350A	120 个	120 个	10t	与环评一致
7	绝缘套	/	500A	1200 个	1200 个	100t	与环评一致
8	氩气	氩气	20L/瓶	2.7t	2.7t	0.2t	与环评一致
9	二氧化碳	二氧化碳	20L/瓶	0.12t	0.12t	0.01t	与环评一致
10	切削液	矿物油、表面活性剂	200L/桶	1.2t	1.2t	0.2t	与环评一致
11	油漆	石脑油 10%~13%、乙酸正丁酯 5%~6.1%、1,2,4 三甲苯 3%~4%、二甲苯 1%~2.1%、乙苯≤1.4%、1,2,3 三甲苯≤1.3%、磷酸锌≤1.3%、双(1,2,2,6,6-五甲基-4-哌啶基)癸二酸酯≤0.28%、其余为聚氨酯树脂	50kg/桶	1.5t	1.5t	0.15t	与环评一致
12	固化剂	聚六亚甲基二异氰酸酯 50%~75%、2-甲氧基-1 甲基乙基乙酸酯 10%~20%、二甲苯 10%~20%、乙苯 1%~3%、六亚甲基二异氰酸酯≤1%	2.7kg/桶	0.21	0.21	0.05t	与环评一致
13	稀释剂	二甲苯 75%~90%、乙苯 10%~25%	20kg/桶	0.1t	0.1t	0.04t	与环评一致
14	润滑油	矿物基础油	170kg/桶	0.85t	0.85t	0.34t	与环评一致

由上表可知，原辅料用量与原环评对比，未发生变化。

(二)水平衡

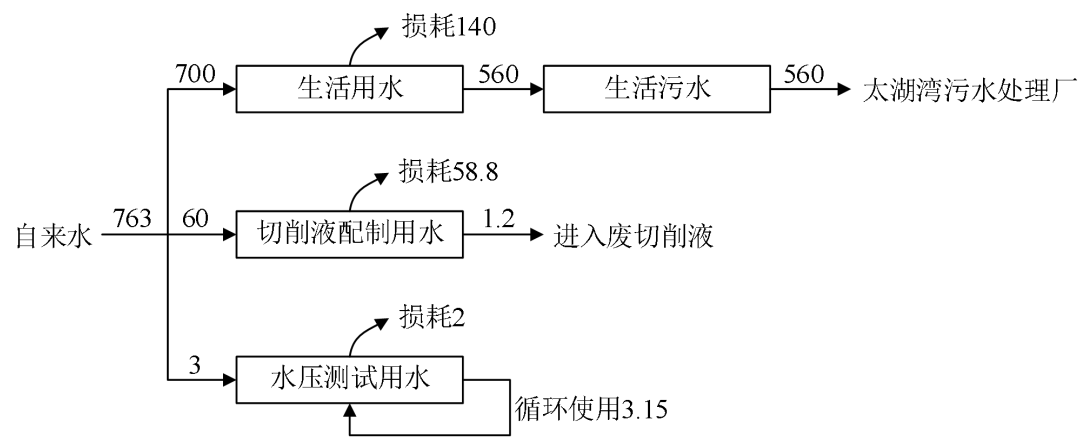
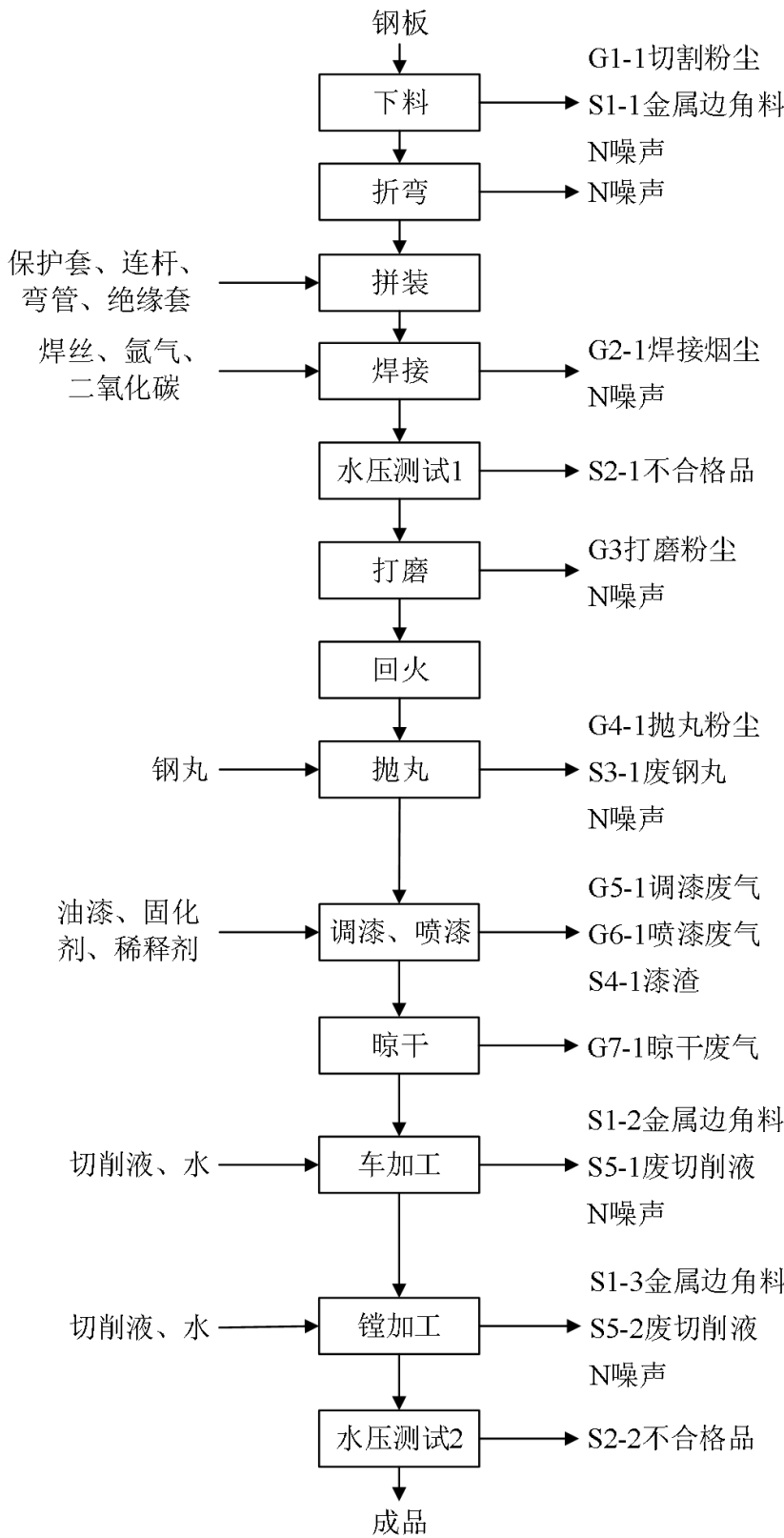


图 2-1 本项目水平衡图 单位：t/a

三、主要工艺流程及产物环节

(一)工艺流程及产污环节

(1) 机座工艺流程简述流程:



N 表示噪声、G 表示废气、S 表示固废

图 2-2 机座生产工艺流程图

工艺流程简述:

下料: 根据产品需求,用激光切割机将钢板切割成所需尺寸。激光下料是利用高能量密度的激光束对材料进行切割下料成型。此工序会产生切割粉尘 G1-1、金属边角料 S1-1、噪声 N。

折弯: 将切割后的板材根据图纸要求使用折弯机进行折弯加工。此工序会产生噪声 N。

拼装: 将卷圆后的工件与保护套、连杆、弯管进行拼装。

焊接: 根据产品需求,使用奥太电焊机或自动焊将拼装后的半成品进行焊接,本项目采用气保焊的焊接方式,用氩气、二氧化碳作为保护气,使用焊丝进行焊接。此工序会产生焊接烟尘 G2-1、噪声 N。

水压测试 1: 为检测其气密性,对焊接后工件进行水压测试:将水压测试池中的水打入工件中,观察其是否漏水。水压测试池中的水循环使用,定期添加,不外排。此工序产生不合格品 S2-1。对产生的不合格品进行返工处理,重新焊接。

打磨: 将测试合格的工件进行手工打磨,使表面稍微平整。此工序会产生打磨粉尘 G3-1、噪声 N。

回火: 为降低工件硬度和强度,以提高其延性或韧性,将打磨后的工件放入回火炉加热至 500~550℃,加热 4~5 小时左右,然后在空气中自然冷却。

抛丸: 为使工件变得美观,提高工件的使用寿命,用抛丸机对回火后的工件进行抛丸,用电动机带动叶轮体旋转,靠离心力的作用,将钢丸抛向工件的表面,提高工件表面的光洁度,此过程产生抛丸粉尘 G4-1、废钢丸 S3-1、噪声 N。

调漆、喷漆: 为防止工件生锈,需对抛丸后的工件喷一层防锈漆,喷漆前需使用油漆、固化剂、稀释剂按照 7:1:0.4 的比例在喷漆房内进行混合。喷漆工序具体如下:使用调配好的油漆、采用人工空气喷枪进行喷涂,空气喷涂一般以 0.5MPa~0.8MPa 压缩空气的工作压力,高流速地从喷枪的空气喷嘴流过,使喷嘴周围形成局部真空,漆料被压缩空气吸入真空空间,将油漆雾化成细小的雾滴,涂于工件上,形成连续、均匀的涂层,喷枪与工件间距约 0.4m,喷漆时产生漆雾附着率较高,根据经验系数,漆料附着率约 70%,30%的未附着油漆逸散形成漆雾;漆膜厚度约为 70-80μm。喷漆期间保持喷漆房密闭,风机一直保持开启状态,保持喷漆房处于微负压状态(-10Pa),喷漆工序为连续运行,每天运行 2 小时。此工序产生调漆废气 G5-1、喷漆废气 G6-1、漆渣 S4-1。为防止喷枪堵塞,喷涂工作完毕后需将喷枪浸泡在稀释剂中。具体过程是将喷枪放入盛

有稀释剂的密闭容器中进行浸泡，浸泡喷枪后的稀释剂可用于下批次油漆调配，无废稀释剂产生，此过程在喷漆房内进行，时间较短，产生的少量有机废气纳入喷漆废气一并核算。

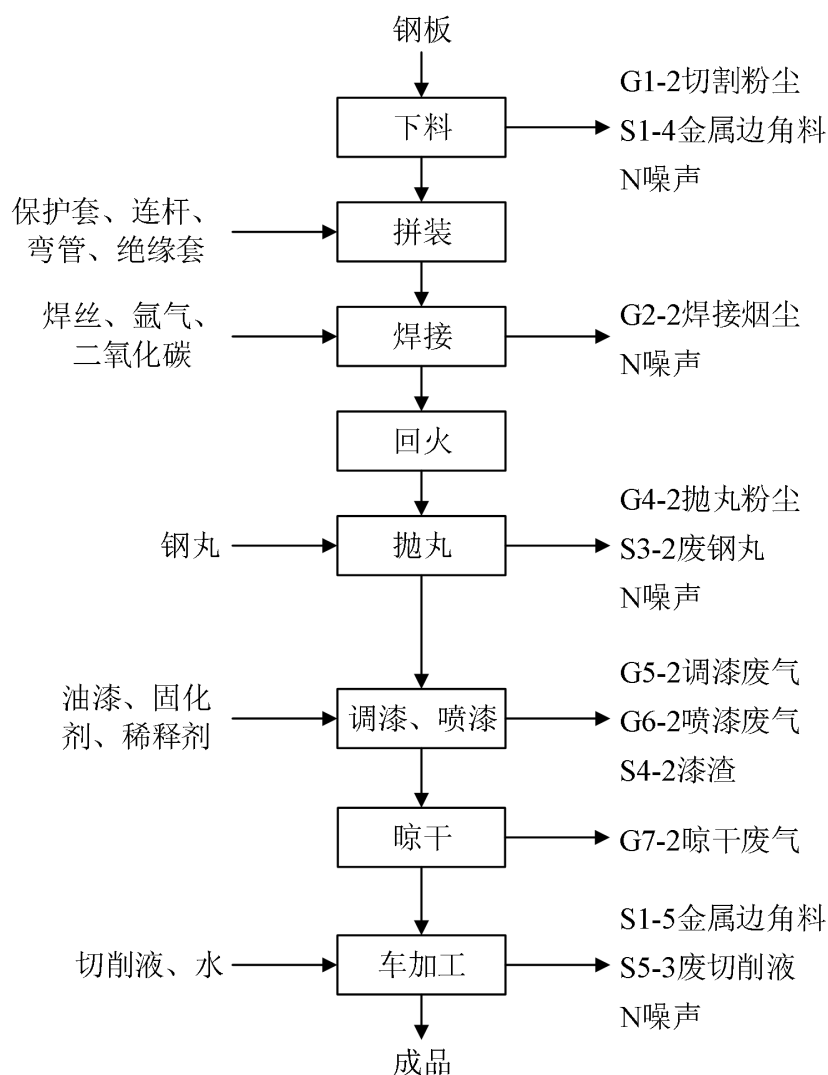
晾干：喷涂完后的工件在喷漆房内自然晾干。此工序产生晾干废气 G7-1。

车加工：喷涂后的工件进行车加工，先将工件表面的多余材料切削，为达到工件的尺寸和技术要求，再对工件进行精加工。车加工过程需加入切削液（与水的调配比例为 1：50）来起到润滑、冷却和防锈的作用。此工序会产生金属边角料 S1-2、废切削液 S5-1、噪声 N。

镗加工：根据产品要求，对车加工后的工件进行镗床打孔，加工过程需加入切削液（与水的调配比例为 1：50）来起到润滑、冷却和防锈的作用。此工序产生金属边角料 S1-3、废切削液 S5-2、噪声 N。

水压测试 2：为保证产品的合格率，对工件再次进行水压测试：将水压测试池中的水打入工件中，观察其是否漏水。水压测试池中的水循环使用，定期添加，不外排。此工序产生不合格品 S2-2。对产生的不合格品进行返工处理，重新焊接。

(2) 端盖工艺工艺流程:



N 表示噪声、G 表示废气、S 表示固废

图 2-3 端盖生产工艺流程图

工艺流程简述:

下料: 根据产品需求,用激光切割机将钢板切割成所需尺寸。激光下料是利用高能量密度的激光束对材料进行切割下料成型。此工序会产生切割粉尘 G1-2、金属边角料 S1-4、噪声 N。

拼装: 将卷圆后的工件与保护套、连杆、弯管进行拼装。

焊接: 根据产品需求,使用奥太电焊机或自动焊将拼装后的半成品进行焊接,本项目采用气保焊的焊接方式,用氩气、二氧化碳作为保护气,使用焊丝进行焊接。此工序会产生焊接烟尘 G1-2、噪声 N。

回火: 为降低工件硬度和强度,以提高其延性或韧性,将打磨后的工件放入回火炉加热至 500~550℃,加热 4~5 小时左右,然后在空气中自然冷却。

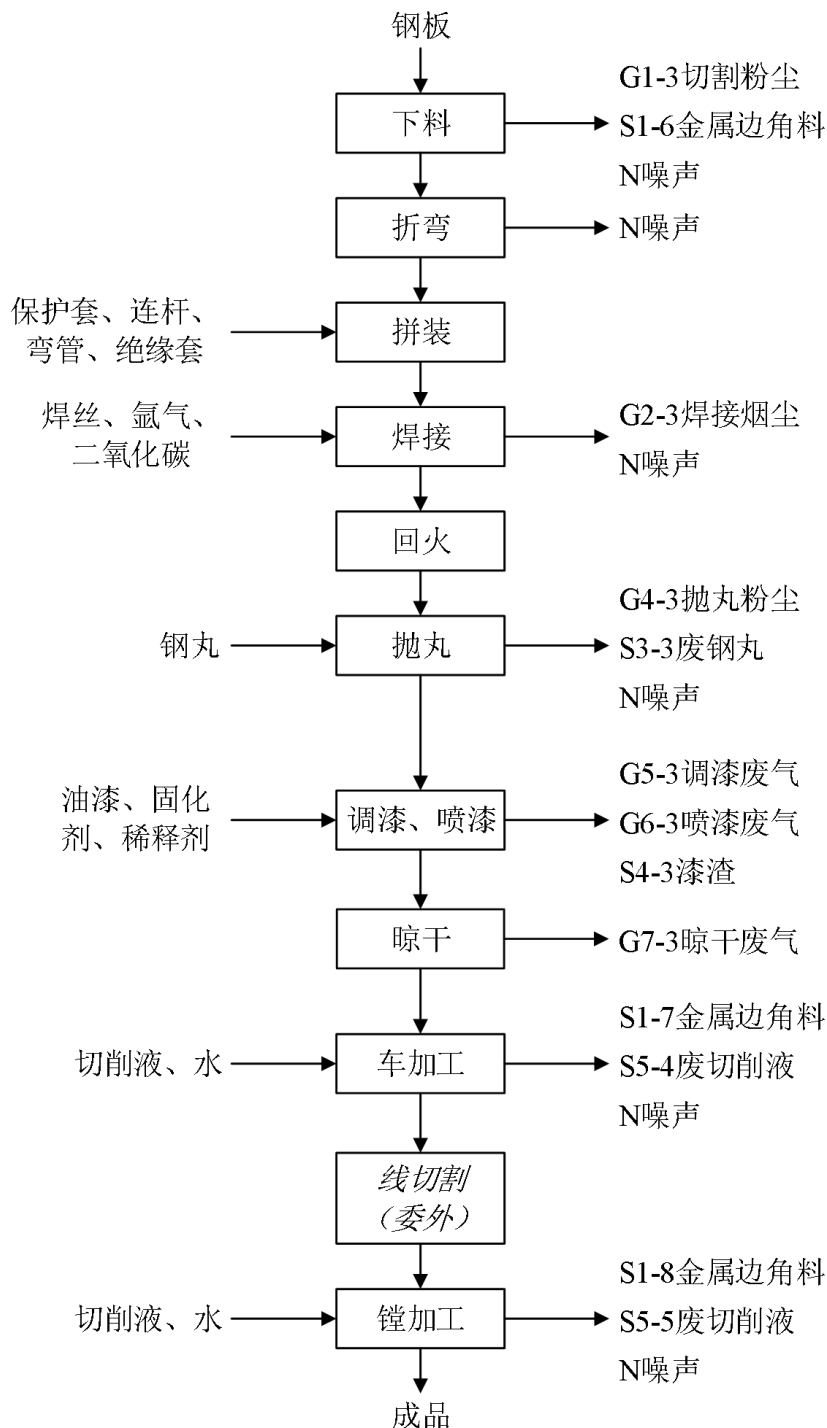
抛丸：为使工件变得美观，提高工件的使用寿命，用抛丸机对回火后的工件进行抛丸，用电动机带动叶轮体旋转，靠离心力的作用，将钢丸抛向工件的表面，提高工件表面的光洁度，此过程产生抛丸粉尘 G4-2、废钢丸 S3-2、噪声 N。

调漆、喷漆：为防止工件生锈，需对抛丸后的工件喷一层防锈漆，喷漆前需使用油漆、固化剂、稀释剂按照 7:1:0.4 的比例在喷漆房内进行混合。喷漆工序具体如下：使用调配好的油漆、采用人工空气喷枪进行喷涂，空气喷涂一般以 0.5MPa~0.8MPa 压缩空气的工作压力，高流速地从喷枪的空气喷嘴流过，使喷嘴周围形成局部真空，漆料被压缩空气吸入真空空间，将油漆雾化成细小的雾滴，涂于工件上，形成连续、均匀的涂层，喷枪与工件间距约 0.4m，喷漆时产生漆雾附着率较高，根据经验系数，漆料附着率约 70%，30%的未附着油漆逸散形成漆雾；漆膜厚度约为 70-80 μ m。喷漆期间保持喷漆房密闭，风机一直保持开启状态，保持喷漆房处于微负压状态（-10Pa），喷漆工序为连续运行，每天运行 2 小时。此过程产生调漆废气 G5-2、喷漆废气 G6-2、漆渣 S4-2。为防止喷枪堵塞，喷涂工作完毕后需将喷枪浸泡在稀释剂中。具体过程是将喷枪放入盛有稀释剂的密闭容器中进行浸泡，浸泡喷枪后的稀释剂可用于下批次油漆调配，无废稀释剂产生，此过程在喷漆房内进行，时间较短，产生的少量有机废气纳入喷漆废气一并核算。

晾干：喷涂完后的工件在喷漆房内自然晾干。此工序产生晾干废气 G7-2。

车加工：喷涂后的工件进行车加工，先将工件表面的多余材料切削，为达到工件的尺寸和技术要求，再对工件进行精加工。车加工过程需加入切削液（与水的调配比例为 1: 50）来起到润滑、冷却和防锈的作用。此工序会产生金属边角料 S1-5、废切削液 S5-3、噪声 N。

(3) 转子支架工艺流程:



N 表示噪声、G 表示废气、S 表示固废

图 2-4 转子支架生产工艺流程图

工艺流程简述:

下料: 根据产品需求,用激光切割机将钢板切割成所需尺寸。激光下料是利用高能量密度的激光束对材料进行切割下料成型。此工序会产生切割粉尘 G1-3、金属边角料 S1-6、噪声 N。

折弯: 将切割后的板材根据图纸要求使用折弯机进行折弯加工。此工序会产生噪声

N。

拼装：将卷圆后的工件与保护套、连杆、弯管进行拼装。

焊接：根据产品需求，使用奥太电焊机或自动焊将拼装后的半成品进行焊接，本项目采用气保焊的焊接方式，用氩气、二氧化碳作为保护气，使用焊丝进行焊接。此工序会产生焊接烟尘 G2-3、噪声 N。

回火：为降低工件硬度和强度，以提高其延性或韧性，将打磨后的工件放入回火炉加热至 500~550℃，加热 4~5 小时左右，然后在空气中自然冷却。

抛丸：为使工件变得美观，提高工件的使用寿命，用抛丸机对回火后的工件进行抛丸，用电动机带动叶轮体旋转，靠离心力的作用，将钢丸抛向工件的表面，提高工件表面的光洁度，此过程产生抛丸粉尘 G4-3、废钢丸 S3-3、噪声 N。

调漆、喷漆：为防止工件生锈，需对抛丸后的工件喷一层防锈漆，喷漆前需使用油漆、固化剂、稀释剂按照 7:1:0.4 的比例在喷漆房内进行混合。喷漆工序具体如下：使用调配好的油漆、采用人工空气喷枪进行喷涂，空气喷涂一般以 0.5MPa~0.8MPa 压缩空气的工作压力，高流速地从喷枪的空气喷嘴流过，使喷嘴周围形成局部真空，漆料被压缩空气吸入真空空间，将油漆雾化成细小的雾滴，涂于工件上，形成连续、均匀的涂层，喷枪与工件间距约 0.4m，喷漆时产生漆雾附着率较高，根据经验系数，漆料附着率约 70%，30%的未附着油漆逸散形成漆雾；漆膜厚度约为 70-80μm。喷漆期间保持喷漆房密闭，风机一直保持开启状态，保持喷漆房处于微负压状态（-10Pa），喷漆工序为连续运行，每天运行 2 小时。此过程产生调漆废气 G5-3、喷漆废气 G6-3、漆渣 S4-3。为防止喷枪堵塞，喷涂工作完毕后需将喷枪浸泡在稀释剂中。具体过程是将喷枪放入盛有稀释剂的密闭容器中进行浸泡，浸泡喷枪后的稀释剂可用于下批次油漆调配，无废稀释剂产生，此过程在喷漆房内进行，时间较短，产生的少量有机废气纳入喷漆废气一并核算。

晾干：喷涂完后的工件在喷漆房内自然晾干。此工序产生晾干废气 G7-3。

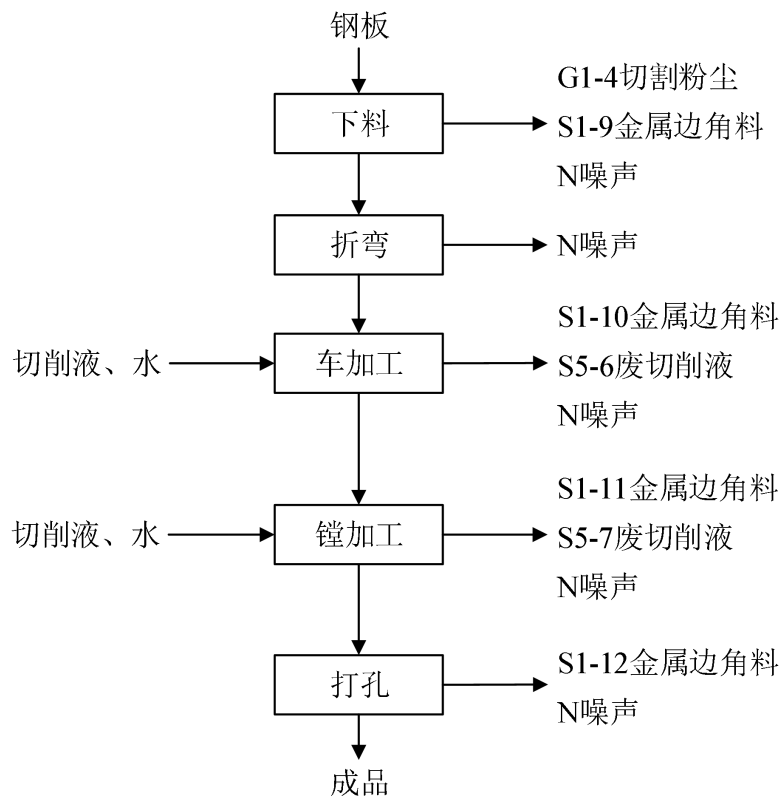
车加工：喷涂后的工件进行车加工，先将工件表面的多余材料切削，为达到工件的尺寸和技术要求，再对工件进行精加工。车加工过程需加入切削液（与水的调配比例为 1:50）来起到润滑、冷却和防锈的作用。此工序会产生金属边角料 S1-7、废切削液 S5-4、噪声 N。

线切割：此工序委外。

镗加工：根据产品要求，对车加工后的工件进行镗床打孔，加工过程需加入切削液

（与水的调配比例为 1:50）来起到润滑、冷却和防锈的作用。此工序产生金属边角料 S1-8、废切削液 S5-5、噪声 N。

（4）转子钢筒工艺流程：



N 表示噪声、G 表示废气、S 表示固废

图 2-5 转子钢筒生产工艺流程图

工艺流程简述：

下料：根据产品需求，用激光切割机将钢板切割成所需尺寸。激光下料是利用高能量密度的激光束对材料进行切割下料成型。此工序会产生切割粉尘 G1-4、金属边角料 S1-9、噪声 N。

折弯：将切割后的板材根据图纸要求使用折弯机进行折弯加工。此工序会产生噪声 N。

车加工：先将工件表面的多余材料切削，为达到工件的尺寸和技术要求，再对工件进行精加工。车加工过程需加入切削液（与水的调配比例为 1:50）来起到润滑、冷却和防锈的作用。此工序会产生金属边角料 S1-10、废切削液 S5-6、噪声 N。

镗加工：根据产品要求，对车加工后的工件进行镗床打孔，加工过程需加入切削液（与水的调配比例为 1:50）来起到润滑、冷却和防锈的作用。此工序产生金属边角料 S1-11、废切削液 S5-7、噪声 N。

打孔：根据产品需求，对加工后的工件进行打孔。此工序产生金属边角料 S1-12、噪声 N。

其他产排污环节：

1、外购钢丸、焊丝、保护套、连杆、弯管、绝缘套等原料使用会产生废包装材料 S6；切削液、稀释剂、固化剂、油漆使用后会产生废包装桶 S7。

2、本项目切割粉尘经吸风管道收集后进设备自带滤芯除尘器（捕集率 95%，去除率 95%）处理后无组织排放；

焊接烟尘经集气罩收集后进移动式焊烟除尘器(捕集率 75%，去除率 75%)(TA001)处理后无组织排放；

打磨粉尘经集气罩收集后进移动式滤芯除尘器（TA002）（捕集率 90%，去除率 95%）处理后无组织排放；

抛丸粉尘经吸风管道收集后进设备自带布袋式除尘器（捕集率 95%，去除率 95%）处理后无组织排放；

调漆、喷漆、晾干废气经喷漆房负压收集进 1 套“过滤棉+二级活性炭吸附装置（TA003）”处理后通过 1 根 15 米高 1#排气筒排放。

废气处理装置定期维护过程中产生收尘 S8、废活性炭 S9、废过滤棉 S10。

3、设备维护保养过程中产生含油废抹布/手套 S11、废润滑油 S12。

4、喷漆房操作过程中产生含漆劳保用品 S13。

(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 2-8 建设项目重大变动清单对照表（环办环评函〔2020〕688 号）

《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	1、建设项目开发、使用功能发生变化的。	/	机座 、端盖、转子支架、转子钢筒	与环评一致	无	无	无	无
规模	1、生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	生产能力	机座 1000 件/年、端盖 2000 件/年、转子支架 500 件/年、转子钢筒 1200 件/年	与环评一致	无	无	无	无
	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。	储存能力	各类原辅材料放置于原料区、成品放置于成品区	与环评一致	无	无	无	无
	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。							
地点	1、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。	厂址	常州市武进区雪堰镇潘家工业集中区建设路 5 号	与环评一致	无	无	平面布局调整,未导致环境防护距离范围变化但未新增敏	一般 变动
		总平面布	厂区平面布局:本项目厂区自南向北依次为车间 1、车间 2、车间 3、车间 4、办公区,	厂区平面布局:本项目厂区自南向北依次	喷漆房所在车间 1 与车间 2 合并,重	厂内合理布局。		

		置	雨水排放口和污水接管口均位于厂区东北角。 车间平面布局： 车间 1：主要为半成品区、化学品存放区及喷漆房，喷漆房位于车间 1 内东北角；车间 2：由西向东依次为危废贮存库、抛丸、回火区、卷板、焊接区；车间 3：机加工区、发货区、半成品区、成品区、水压测试区；车间 4：由西向东依次为下料区、原料堆放区、一般固废仓库、折弯、车加工区、半成品区。危废贮存库位于车间 2 西北角，一般固废仓库位于车间 4 北侧。废气处理设施位于车间 1 外东侧。	为车间 1、车间 2、车间 3、办公区，雨水排放口位于厂区西北角，污水接管口均位于厂区东北角。 车间平面布局：车间 1：由西向东依次为抛丸、打磨、回火区、焊接、机加工区、半成品区及气瓶存放区；车间 2：主要为打孔、车加工等机加工区及油品存放区；车间 3：由西向东依次为下料区、一般固废堆场、原料堆放区、折弯、车加工区、成品发货区、化学品存放区、喷漆房及水压测试区。危废贮存库位于车间 3 外东北侧。废气处理设施位于车间 3 东侧。	新对车间进行编号，由南向北依次为车间 1、车间 2、车间 3。车间实际平面布局为：车间 1：由西向东依次为抛丸、打磨、回火区、焊接、机加工区、半成品区及气瓶存放区；车间 2：主要为打孔、车加工等机加工区及油品存放区；车间 3：由西向东依次为下料区、一般固废堆场、原料堆放区、折弯、车加工区、成品发货区、化学品存放区、喷漆房及水压测试区。危废贮存库搬至车间 3 外东北侧。		感点。	
		环境保护距离	本项目以车间 2 外 50 米，车间 4 外 50 米，车间 1 外 100 米形成的包络线设置卫生防护距离。	本项目以车间 1 外 50 米，车间 3 外 100 米形成的包络线设置卫生防护距离。	卫生防护距离范围发生变化。	平面布局调整。		
生产工艺	1、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	产品品种	机座、端盖、转子支架、转子钢筒	与环评一致	无	无	无	无
		生产工艺	生产工艺见原环评中图 2-4~图 2-7	减少卷圆工序，其余与环评一致。	减少卷圆工序。	根据产品需求，工艺调整，工件无需进行	生产工艺调整，未新增污染物排放种类，位于环境质量不达	一般变动

	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。					卷圆，卷板机减少 4 台，后期不再建设。	标区的建设项目相应污染物排放量未增加，不涉及废水第一类污染物。	
		原辅材料	原辅料详见原环评中表 2-2	与环评一致	无	无	无	无
		生产设备	生产设备详见原环评中表 2-12	卷板机减少 4 台，喷漆房变大，其余与环评一致。	卷板机减少 4 台，喷漆房变大。	根据产品需求，工艺调整，工件无需进行卷圆，卷板机减少 4 台，后期不再建设；喷漆房变大。	生产设备发生变化，项目产能不变，产品喷漆面积不变，未新增污染物排放种类，位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量未增加，不涉及废水第一类污染物。	一般变动
		燃料	用电	与环评一致	无	无	无	无
	2、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，放置于车间专门区域内。	与环评一致	无	无	无	无
环境保护措施	1、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。	废水污染防治措施	本项目租赁厂区已实施“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接入市政污水管网进漕桥污水处理厂集中处理，尾水排入太滬运河。	员工生活污水经化粪池预处理后接入市政污水管网进太湖湾污水处理厂集中处理，尾水排入雅浦港。其余与环评一致。	生活污水进太湖湾污水处理厂进行集中处理。	根据出租方提供的城镇污水排入排水管网许可证，生活污水进太湖湾污水处	废水排放去向发生变化，未新增污染物排放种类，位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量未增加，不涉	一般变动

					理厂处理。	及废水第一类污染物。	
	废气污染防治措施	本项目切割粉尘经设备自带吸风管道收集进滤芯除尘器处理后无组织排放；焊接烟尘经集气罩收集进移动式焊烟除尘器(TA001)处理后无组织排放；打磨粉尘经集气罩收集进移动式滤芯除尘器(TA002)处理后无组织排放；抛丸粉尘经设备自带吸风管道收集进布袋式除尘器处理后无组织排放；本项目喷漆房密闭，采用整体抽风，调漆、喷漆、晾干废气经负压收集后进1套“过滤棉+二级活性炭吸附装置”(TA003)处理后通过1根15米高的1#排气筒排放，未收集部分在车间内无组织排放。	喷漆房变大，实际核算风量变大，其余与环评一致。	喷漆房变大，实际核算风量变大。	根据实际生产需求，喷漆房变大。	喷漆房变大，项目产能不变，产品喷漆面积不变，风机风量已在变动分析中重新进行核算，原有风量满足生产需求。未新增污染物排放种类，位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量未增加，不涉及废水第一类污染物。	一般变动
2、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	厂区已实施“雨污分流、清污分流”，设有1个雨水排放口、1个污水接管口。	与环评一致	无	无	无	无
3、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	本项目切割粉尘经设备自带吸风管道收集进滤芯除尘器处理后无组织排放；焊接烟尘经集气罩收集进移动式焊烟除尘器(TA001)处理后无组织排放；打磨粉尘经集气罩收集进移动式滤芯除尘器(TA002)处理后无组织排放；抛丸粉尘经设备自带吸风管道收集进布袋式除尘器处理后无组织排放；本项目喷漆房密闭，采用整体抽风，调漆、喷漆、晾干废气经负压收集后进1套“过滤棉+二级活性炭吸附装置”(TA003)处理后通过1根	与环评一致	无	无	无	无

		15 米高的 1#排气筒排放，未收集部分在车间内无组织排放。					
4、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在设备选型时,应尽量选用低噪声的设备和材料,从声源上降低噪声;②生产设备设减振基座,减震材料包括台基、橡胶和减震垫;③项目管道连接采用软连接,各类风机安装消音器;④在生产过程中应加强设备维护,使之处于良好的运行状态;⑤加强厂界的绿化;⑥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。	与环评一致	无	无	无	无
	土壤、地下水污染防治措施	进行分区防渗,企业已对化学品存放区、喷漆房、危废贮存库进行了重点防渗。	与环评一致	无	无	无	无
5、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	本项目生产过程中产生的一般固体废物:金属边角料、不合格品、废钢丸、废包装材料、收尘,收集后外售综合利用;产生的危险:漆渣(HW12)、废切削液(HW09)、废包装桶(HW49)、废活性炭(HW49)、废过滤棉(HW49)、废润滑油(HW08)、含漆劳保用品(HW49),收集后委托有资质单位处置;含油废抹布/手套混入生活垃圾同生活垃圾一并由环卫清运厂内设有1个一般固废堆场,面积为20m ² ;1个危废贮存库,面积为5m ² 。	与环评一致	无	无	无	无
6、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	厂内拟设置1套30m ³ 的应急收集设施,能够满足事故废水的储存要求。当事故发生时,应及时关闭雨水排放口阀门,打开应急	企业已设置1个30m ³ 的应急水袋且已设置1个规范化的雨水排	满足环评要求	无	无	无

	能力或拦截设施	泵将废水抽入应急收集设施中。待事故结束后，收集的事故废水委外处理，防止事故废水排入附近河流。	放口；已建立相应的管理制度、完善相应的安全措施；规范原辅料存放区，并已配备吸附材料等，已编制突发环境事件应急预案。				
--	---------	--	---	--	--	--	--

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：

一、地点

①总平面布置发生变化：

原环评厂区平面布局：本项目厂区自南向北依次为车间 1、车间 2、车间 3、车间 4、办公区，雨水排放口和污水接管口均位于厂区东北角。

原环评车间平面布局：车间 1：主要为半成品区、化学品存放区及喷漆房，喷漆房位于车间 1 内东北角；车间 2：由西向东依次为危废贮存库、抛丸、回火区、卷板、焊接区；车间 3：机加工区、发货区、半成品区、成品区、水压测试区；车间 4：由西向东依次为下料区、原料堆放区、一般固废仓库、折弯、车加工区、半成品区。危废贮存库位于车间 2 西北角，一般固废仓库位于车间 4 北侧。废气处理设施位于车间 1 外东侧。

根据生产需求，厂内合理布局，**实际厂区平面布局：**本项目厂区自南向北依次为车间 1、车间 2、车间 3、办公区，雨水排放口位于厂区西北角，污水接管口均位于厂区东北角。

实际车间平面布局：车间 1：由西向东依次为抛丸、打磨、回火区、焊接、机加工区、半成品区及气瓶存放区；车间 2：主要为打孔、车加工等机加工区及油品存放区；车间 3：由西向东依次为下料区、一般固废堆场、原料堆放区、折弯、车加工区、成品发货区、化学品存放区、喷漆房及水压测试区。危废贮存库位于车间 3 外东北侧。废气处理设施位于车间 3 东侧。

②环境保护距离发生变化：

原环评卫生防护距离：本项目以车间 2 外 50 米，车间 4 外 50 米，车间 1 外 100 米形成的包络线设置卫生防护距离。

实际卫生防护距离：平面布局调整后，本项目以车间 1 外 50 米，车间 3 外 100 米形成的包络线设置卫生防护距离。

二、生产工艺

①生产工艺发生变化：

根据产品需要，生产工艺调整，减少卷圆工序。

②生产设备发生变化：

根据产品需求，工件无需进行卷圆，卷板机减少 4 台，后期不再建设；喷漆房变大。

三、环境保护措施

①废水污染防治措施发生变化：

原环评员工生活污水经化粪池预处理后接入市政污水管网进漕桥污水处理厂集中处理，尾水排入太漕运河。根据出租方提供的城镇污水排入排水管网许可证，废水排放去向变化：生活污水进太湖湾污水处理厂处理后尾水排入雅浦港。

②废气污染防治措施发生变化：

喷漆房变大，项目产能不变，产品喷漆面积不变，风机风量已在变动分析中重新进行核算，原有风量满足生产需求。

上述变动内容已在《建设项目变动环境影响分析》中进行分析：本项目平面布局发生变化，导致卫生防护距离范围变化但防护距离内未新增敏感点；本项目生产工艺、生产设备和废水污染防治措施、废气污染防治措施均发生变化，未新增污染物排放种类，位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量未增加，不涉及废水第一类污染物。故对照《关于印发污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》，环办环评函〔2020〕688 号，本次验收项目的性质、规模、地点、生产工艺、环境保护措施均未发生重大变动，详见《一般变动环境影响分析》（见附件 8）。

表三

主要污染源、污染物处理和排放（附监测点位示意图）

(一)废气污染源、防治措施及排放情况

本项目切割粉尘经设备自带吸风管道收集进滤芯除尘器处理后无组织排放；

焊接烟尘经集气罩收集进移动式焊烟除尘器（TA001）处理后无组织排放；

打磨粉尘经集气罩收集进移动式滤芯除尘器（TA002）处理后无组织排放；

抛丸粉尘经设备自带吸风管道收集进布袋式除尘器处理后无组织排放；

本项目喷漆房密闭，采用整体抽风，调漆、喷漆、晾干废气经负压收集后进1套“过滤棉+二级活性炭吸附装置”（TA003）处理后通过1根15米高的1#排气筒排放，未收集部分在车间内无组织排放，通过加强车间通风，减少其对周围环境的影响。

(二)废水污染源、防治措施及排放情况

本项目租赁厂区已实施“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厂内污水管网收集后接入市政污水管网进太湖湾污水处理厂集中处理，尾水排入雅浦港。

(三)噪声污染源、防治措施及排放情况

本项目已采取合理设备选型、合理车间内设备布局，并采取隔声、消声等降噪措施，东、南、西、北各厂界昼间噪声均符合《工业企业环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。

(四)固废污染源、防治措施及排放情况

本项目生产过程中产生的一般固体废物：金属边角料、不合格品、废钢丸、废包装材料、收尘，收集后外售综合利用；产生的危险废物：漆渣（HW12）、废切削液（HW09）、废包装桶（HW49）、废活性炭（HW49）、废过滤棉（HW49）、废润滑油（HW08）、含漆劳保用品（HW49），收集后委托常州北晨环境科技发展有限公司处置；含油废抹布/手套混入生活垃圾由环卫部门清运。

已建一般固废堆场1处，位于车间3北侧，约20平方米，满足防渗漏、防雨淋、防扬尘要求。

已建危废贮存库1处，位于车间3外东北侧，约5平方米，满足防腐、防渗漏、防雨淋、防流失要求，贮存库内危险废物设置标识牌，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。

本项目固废污染源、治理措施及排放情况见下表。

表 3-1 本项目固体废物产生、治理及排放情况一览表

序号	固体废物名称	产生工段	形态	属性	废物类别	废物代码	环评处置量 t/a	实际产生量 t/a	处理/处置方式	厂内贮存位置
1	金属边角料	下料、车加工、镗加工	固	一般固废	SW17	900-001-S17	50	50	外售综合利用	一般固废堆场
2	不合格品	水压测试 1、水压测试 2	固		SW17	900-001-S17	10	10		
3	废钢丸	抛丸	固		SW17	900-001-S17	1.8	1.8		
4	废包装材料	原辅料使用	固		SW17	900-003S17	0.01	0.01		
5	收尘	废气处理	固		SW17	900-001-S17	1.667	1.667		
6	漆渣	喷漆	固	危险废物	HW12	900-252-12	0.338	0.338	委托常州北晨环境科技发展有限公司处置	危废贮存库
7	废切削液	车加工、镗加工	液		HW09	900-006-09	2	2		
8	废包装桶	原辅料使用	固		HW49	900-041-49	0.26	0.26		
9	废活性炭	废气处理	固		HW49	900-039-49	2.88	2.88		
10	废过滤棉	废气处理	固		HW49	900-041-49	0.1	0.1		
11	废润滑油	设备维护	液		HW08	900-249-08	0.45	0.45		
12	含漆劳保用品	设备维护	固		HW49	900-041-49	0.1	0.1		
13	含油废抹布/手套	设备维护	固	生活垃圾	HW49	900-041-49	0.1	0.1	环卫清运	垃圾桶
14	生活垃圾	办公、生活	半固		SW64	900-099-S64	3.6	3.6		

备注：危废实际产生量按本次验收项目建成生产线满负荷运行状态下核算。

根据实际情况，二级活性炭吸附装置 TA003 的活性炭装填量为 100kg/箱，经计算，二级活性炭吸附装置 TA003 活性炭更换周期约 25.3 天。

(五)监测点位图示

验收项目废气、废水、噪声监测点位见下图。

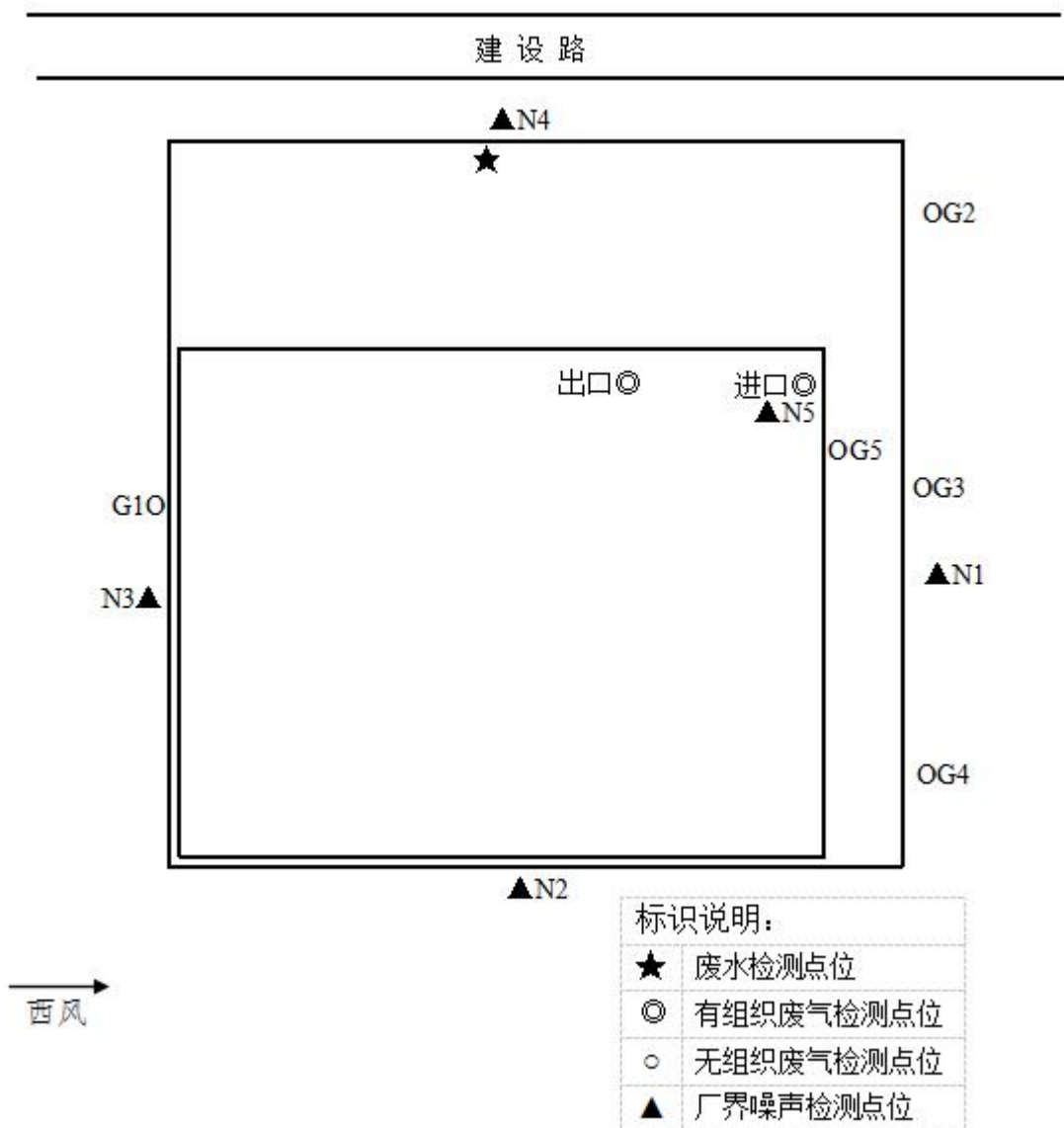


图 3-1 验收监测点位图

表 3-2 图标说明一览表

图标	内容	说明
▲	噪声监测点位	▲Z1~▲Z4 为项目厂界环境噪声监测点； ▲Z5 为噪声源监测点。
★	废水检测点位	★为污水接管口监测点。
○	无组织废气检测点位	OG1 为上风向监测点，OG2~OG4 为下风向监测点； OG5 为厂区内厂房外非甲烷总烃监测点。
◎	有组织废气检测点位	◎为排气筒监测点。

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	由常州市武进区政务服务管理办公室出具的备案通知书（备案证号：武行审备〔2024〕503号；项目代码：2410-320412-89-03-859733）可知，本项目符合《江苏省企业投资项目备案暂行办法》的相关要求，符合国家及地方的产业政策。	结论与环评中结论一致。项目符合国家和地方产业政策要求、法律、法规、规范要求。
	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，属于允许类。	
	本项目不属于《关于发布实施《限制用地项目目录（2012 年本）》和《禁止用地项目目录（2012 年本）》的通知》中限制用地和禁止用地项目，也不属于《江苏省限制用地项目目录（2013 年本）》和《江苏省禁止用地项目目录（2013 年本）》中限制用地和禁止用地项目，符合用地规划要求。	
	对照省政府关于印发《江苏省国家级生态保护红线规划》（苏政发〔2018〕74 号）的通知和江苏省政府关于印发《江苏省生态空间管控区域规划》（苏政发〔2020〕1 号）的通知以及常州市生态空间保护区域分布图，本项目距离最近的国家级生态保护红线范围和生态空间管控区域范围为太湖（武进区）重要保护区，直线距离约 2.5km，位于本项目南侧。因此不在文件中所列的国家级生态保护红线范围及生态空间管控区域范围内，符合《江苏省生态空间管控区域规划》（苏政发〔2020〕1 号）、《江苏省国家级生态红线规划》（苏政发〔2018〕74 号）要求。	
	① 大气 ：根据《2023 年常州市生态环境状况公报》，2023 年度常州市环境空气中 SO ₂ 、NO ₂ 、PM ₁₀ 、CO 达到环境空气质量标准二级标准要求，项目所在区 PM _{2.5} 和 O ₃ 超标。根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018），6 项污染物全部达标即为城市环境空气质量达标，故常州市目前属于环境空气质量不达标区。为进一步改善常州市环境空气质量情况，常州市政府制定了相应空气整治方案和计划，随着整治方案的不断推进，区域空气质量将会得到一定的改善。 ② 地表水 ：根据《2023 年常州市生态环境状况公报》，2023 年，常州市纳入“十四五”国家地表水环境质量考核的 20 个断面，年均水质达到或好于《地表水环境质量标准》（GB 3838—2002）Ⅲ类标准的断面比例为 85%（年度考核目标 80%），劣Ⅴ类断面。纳入江苏省“十四五”水环境质量目标考核的 51 个断面，年均水质达到或好于Ⅲ类的比例为 94.1%（年度考核目标 92.2%），劣Ⅴ类断面，国、省考断面水质优Ⅲ比例分别为 85%、94.1%，均超额完成省定目标，太湖常州水域连续 16 年实现安全度夏。长江干流（常州段）水质连续 6 年稳定Ⅱ类水平，主要入湖河道、集中式饮用水源地水质达到省定考核目标。本项目污水接纳水体太滆运河各监测断面水质现状监测值均达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中Ⅲ类水质标准要求。本项目无生产废水排放，员工生活污水经厂内污水管网收集接入区域污水管网进漕桥污水处理厂集中处理，达	

	标后的尾水排入太漏运河，故本项目无废水外排，对地表水无直接影响，符合地表水环境质量底线要求。 ③声环境：经预测，采取相应的隔声、减振、消音措施后，东、南、西、北厂界噪声贡献值能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准要求，符合声环境质量底线要求。 经预测，本项目运营期废气、废水、厂界噪声能够达标排放，基本不会对区域环境质量产生不良影响，因此不会改变区域环境功能区质量要求。 ①本项目无含氮磷工业废水外排，符合《江苏省太湖水污染防治条例》和《太湖流域管理条例》的相关规定，与太湖流域相关法规及环境政策相容。 ②本项目不属于《市场准入负面清单（2022年版）》、《长江经济带发展负面清单指南（试行2022年版）》中禁止准入类和限制准入类项目。 ③本项目产品不属于《环境保护综合目录（2021年版）》中高污染、高风险产品。 ④本项目不属于两高项目，符合《遏制“两高”项目盲目发展的通知》、关于印发《江苏省“两高”项目管理目录（2024年版）》的通知。 本项目符合《江苏省大气污染防治条例》（2018年修订）、《江苏省重点行业挥发性有机物污染控制指南》、《江苏省挥发性有机物污染防治管理办法》（省政府令第119号）、《关于深入打好污染防治攻坚战的实施意见》、《关于印发<重点行业挥发性有机物综合治理方案>的通知》（环大气〔2019〕53号）等的有关规定。	
项目选址合理性	本项目不属于“两高一资”类别，生产过程中所使用的能源主要为水、电能，物耗及能耗水平较低。项目位于常州市武进区雪堰镇潘家工业集中区建设路5号，所在地工业基础较好；电能依托市政供电，电力丰富，能够满足项目用电需求。企业生产过程中采取有效的节水、节电措施，切实提高投入产出比，降低能耗；同时选用高效、先进的设备，自动化程度较高，提高了生产效率，减少了产品的损耗率，减少了原料的用量和废料的产生量，减少了物流运输次数和运输量，节约了能源，故本项目建成后不会突破资源利用上线。	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	污水：本项目租赁厂区已实施“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厂内污水管网收集后接入市政污水管网进漕桥污水处理厂集中处理，尾水排入太漏运河。本项目对周围地表水无直接影响。 噪声：本项目采取噪声措施如下：①在设备选型时，应尽量选用低噪声的设备和材料，从声源上降低噪声；②生产设备设减振基座，减振材料包括台基、橡胶和减震垫；③项目管道连接采用软连接，各类风机安装消音器；④在生产过程中应加强设备维护，使之处于良好的运行状态；⑤加强厂界的绿化；⑥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。采取以上措施后，经预测，项目生产噪声在东、南、西、北各厂界昼间噪声均符合《工业企业环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准，对周围声环境影响较小。 废气：本项目切割粉尘经设备自带吸风管道收集进滤芯除尘器	员工生活污水经化粪池预处理后经厂内污水管网收集后接入市政污水管网进太湖湾污水处理厂集中处理，尾水排入雅浦港。其余结论与环评中结论一致。污染防治措施均落实到位，污染物均达标排放。

	处理后无组织排放；焊接烟尘经集气罩收集进移动式焊烟除尘器（TA001）处理后无组织排放；打磨粉尘经集气罩收集进移动式滤芯除尘器（TA002）处理后无组织排放；抛丸粉尘经设备自带吸风管道收集进布袋式除尘器处理后无组织排放；本项目喷漆房密闭，采用整体抽风，调漆、喷漆、晾干废气经负压收集后进1套“过滤棉+二级活性炭吸附装置”（TA003）处理后通过1根15米高的1#排气筒排放；未收集部分在车间内无组织排放。	
	固废：建设项目建成运营后，厂内产生的一般固体废物：金属边角料、不合格品、废钢丸、废包装材料、收尘，收集后外售综合利用；产生的危险：漆渣（HW12）、废切削液（HW09）、废包装桶（HW49）、废活性炭（HW49）、废过滤棉（HW49）、废润滑油（HW08）、含漆劳保用品（HW49），收集后委托有资质单位处置；含油废抹布/手套混入生活垃圾同生活垃圾一并由环卫清运。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。	

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。		已落实。 已按照《报告表》中结论，落实各项措施。
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：	（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漕桥污水处理厂集中处理。	已落实。 租赁厂区已实施“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厂内污水管网收集后接入市政污水管网进太湖湾污水处理厂集中处理，尾水排入雅浦港。污水中各污染物浓度满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中B级标准。 监测期间，项目污水接管口排放的污水中pH、化学需氧量COD、悬浮物SS、氨氮NH ₃ -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。
	（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《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）中有关标准。	已落实。 本项目生产时车间保持密闭，本项目切割粉尘经设备自带吸风管道收集进滤芯除尘器处理后无组织排放；焊接烟尘经集气罩收集进移动式焊烟除尘器（TA001）处理后无组织排放；打磨粉尘经集气罩收集进移动式滤芯除尘器（TA002）处理后无组织排放；抛丸粉尘经设备自带吸风管道收集进布袋式除尘器处理后无组织排放；本项目喷漆房密闭，采用整体抽风，调漆、喷漆、晾干废气经负压收集后进1套“过滤棉+二级活性炭吸附装置”（TA003）处理后通过1根15米高的1#排气筒排放，未收集部分在车间内无组织排放。生产过程排放的非甲烷总烃、颗粒物、苯系物、二甲苯执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）表1、《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1、表3中

		排放限值。
	(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。 已采取隔声减噪措施。 监测期间, 东、南、西、北厂界昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准要求。
	(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, 厂内设置规范化一般固废堆场 1 处, 满足防渗漏、防雨淋、防扬尘要求; 2. 厂内设置规范化危废贮存库 1 处, 满足防腐、防渗漏、防雨淋、防流失要求, 仓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, 并在危废仓库内外设置视频监控; 各类危险废物分类收集, 漆渣 (HW12)、废切削液 (HW09)、废包装桶 (HW49)、废活性炭 (HW49)、废过滤棉 (HW49)、废润滑油 (HW08)、含漆劳保用品 (HW49) 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; 3. 含油废抹布/手套混入生活垃圾由当地环卫部门定期清运。
	(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。	厂内雨水排放口、污水接管口和废气排放口均已规范化和标识化; 一般固废堆场和危废贮存库均已规范化。
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 ≤ 576 , 化学需氧量 ≤ 0.288 , 氨氮 ≤ 0.026 , 总磷 ≤ 0.005 。	监测期间, 各类污染物浓度均满足环评及批复要求; 废水排放量满足环评及批复总量。
	(二) 大气污染物: 颗粒物 ≤ 0.036 , 挥发性有机物 ≤ 0.053 。	监测期间, 有组织废气排放总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。		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。
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。		项目已开展安全风险辨识管控。

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	①事故发生后，应根据具体情况采取应急措施，切断泄漏源、火源，控制事故扩大，根据事故类型、大小启动相应的应急预案；②发生重大事故，应立即上报相关部门，启动社会救援系统，就近地区调拨到专业救援队伍协助处理；③事故发生后应立即通知当地生态环境局、医院、自来水公司等市政部门，协同事故救援与监控。	企业已设置 1 个 30m³ 的应急水袋，并已设置 1 个规范化的雨水排放口；已建立相应的管理制度、完善相应的安全措施；规范原辅料存放区，并已配备吸附材料等，已编制突发环境事件应急预案。
排污许可证 (登记管理)	/	登记编号： 91320412MA205CLG5F001W 登记日期：2026 年 1 月 21 日 有效期：2026 年 1 月 21 日至 2031 年 1 月 20 日
污水接管口	依托出租方现有 1 个污水接管口。	与环评一致，已规范化设置
雨水排放口	依托出租方现有 1 个雨水排放口。	与环评一致，已规范化设置
废气排放口	共设置 1 根排气筒，高度为 15m。	与环评一致，已规范化设置
一般固废堆场	拟设专门一般固废堆场 1 处，位于车间 4 北侧，约 20m²；需满足防渗漏、防雨淋、防扬尘的要求。	已设一般固废堆场 1 处，位于车间 3 北侧，其余与环评一致
危废贮存库	拟设专门危废贮存库 1 处，位于车间 2 西北角，约 5m²，需满足防腐、防渗漏、防雨淋、防流失要求。	已设危废贮存库一处，位于车间 3 外东北侧，其余与环评一致。
卫生防护距离	本项目以车间 2 外 50 米，车间 4 外 50 米，车间 1 外 100 米形成的包络线设置卫生防护距离。	本项目以车间 1 外 50 米，车间 3 外 100 米形成的包络线设置卫生防护距离，卫生防护距离范围内无敏感目标。

表五

验收监测质量保证及质量控制:

5.1 监测分析方法

验收监测期间, 各污染因子监测分析方法见 5-1。

表 5-1 监测分析方法

样品类型	检测项目	标准(方法)名称及编号(含年号)	检出限
废水	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》HJ 828-2017	4mg/L
	pH 值	《水质 pH 值的测定 电极法》HJ 1147-2020	/
	氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》HJ 535-2009	0.025mg/L
	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	0.05mg/L
	总磷	《水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法》GB/T 11893-1989	0.01mg/L
	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》GB/T 11901-1989	4mg/L
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	1.0mg/m ³
	非甲烷总烃	《固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法》HJ 38-2017	0.07mg/m ³
	对二甲苯	《环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法》HJ 584-2010	1.5×10 ⁻³ mg/m ³
	间二甲苯	《环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法》HJ 584-2010	1.5×10 ⁻³ mg/m ³
	邻二甲苯	《环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法》HJ 584-2010	1.5×10 ⁻³ mg/m ³
无组织废气	非甲烷总烃	《环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法》HJ 604-2017	0.07mg/m ³
	对二甲苯	《环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法》HJ 584-2010	1.5×10 ⁻³ mg/m ³
	间二甲苯	《环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法》HJ 584-2010	1.5×10 ⁻³ mg/m ³
	邻二甲苯	《环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法》HJ 584-2010	1.5×10 ⁻³ mg/m ³
	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	0.168mg/m ³
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	/

5.2 监测仪器

验收监测期间, 所使用检测仪器见表 5-2。

表 5-2 检测仪器一览表

仪器名称	仪器型号	仪器编号	检定/校准有效期
声校准器	AWA6022A	NJSL-XC-020	2027/02/06
便携式 pH 计	PHB-4 型	NJSL-XC-025	2027/01/27
空盒气压表	DYM3	NJSL-XC-028	2027/01/27

轻便三杯风向风速表	FYF-1	NJSL-XC-031	2027/01/27
自动烟尘烟气测试仪	XA-80F	NJSL-XC-033	2027/01/23
地表水温度计	WQG-17	NJSL-XC-065	2027/02/03
温湿度计	TA621A	NJSL-XC-075	2027/01/27
真空气袋采样器	ZR-3520 型	NJSL-XC-081	/
真空气袋采样器	ZR-3520 型	NJSL-XC-082	/
真空气袋采样器	ZR-3520 型	NJSL-XC-083	/
真空气袋采样器	ZR-3520 型	NJSL-XC-084	/
双路烟气采样器	ZR-3712 型	NJSL-XC-095	2027/01/23
环境空气颗粒物综合采样器	ZR-3924 型	NJSL-XC-097	2027/01/23
环境空气颗粒物综合采样器	ZR-3924 型	NJSL-XC-098	2027/01/23
环境空气颗粒物综合采样器	ZR-3924 型	NJSL-XC-099	2027/01/23
环境空气颗粒物综合采样器	ZR-3924 型	NJSL-XC-100	2027/01/23
多功能声级计	AWA5688	NJSL-XC-120	2027/02/06
多功能声级计	AWA5688	NJSL-XC-121	2027/03/04
多功能综合工况检测仪	ZXA-87F	NJSL-XC-122	2026/06/09
气相色谱仪	V5000	NJSL-SY-003	2027/01/23
气相色谱仪	GC2010Pro	NJSL-SY-004	2027/01/23
立式压力蒸汽灭菌器	BXM-3OR	NJSL-SY-013	2027/01/26
万分之一天平	PMK224ZH/E	NJSL-SY-019	2027/01/26
十万分之一天平	ME55/02	NJSL-SY-021	2027/01/26
电热鼓风干燥箱	101-2DB	NJSL-SY-027	2027/01/26
电热鼓风干燥箱	101-0DB	NJSL-SY-028	2027/01/26
恒温恒湿称重系统	HSX-350	NJSL-SY-051	2027/01/26
紫外可见分光光度计	TU-1810	NJSL-SY-052	2027/01/26
紫外可见分光光度计	X-7	NJSL-SY-084	2027/01/26

5.3 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

公司名称	南京森力检测技术服务有限公司
采样人员姓名	陈思梦、袁廷俊、张德裕、刘明展、周雪、陈光杰

5.4 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/T 91-2002）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

类别	污染物	样品数 (个)	平行样			加标样/质控样			空白样	
			平行样 (个)	检查率 (%)	合格率 (%)	加标样/ 质控样 (个)	检查率 (%)	合格率 (%)	空白样 (个)	合格率 (%)
废水	pH	8	2	25.0	100	/	/	/	/	/
	化学需氧量	8	4	50.0	100	2	25.0	100	4	100
	悬浮物	8	/	/	/	/	/	/	/	/
	氨氮	8	4	50.0	100	4	50.0	100	6	100
	总氮	8	4	50.0	100	3	37.5	100	4	100
	总磷	8	4	50.0	100	4	50.0	100	6	100

5.5 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《固定源废气监测技术规范》（HJ/T397-2007）、《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》（GB/T16157-1996）及修改单、《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 气体监测分析过程质量控制统计表

污染物	样品数 (个)	平行样			加标样/质控样			空白样	
		平行样 (个)	检查率 (%)	合格率 (%)	加标样/ 质控样 (个)	检查率 (%)	合格率 (%)	空白样 (个)	合格率 (%)
非甲烷总烃	36	3	8.3	100	2	8.3	100	10	100
低浓度颗粒物	6	/	/	/	/	/	/	4	/
对二甲苯	12	2	8.3	100	2	8.3	100	2	100
间二甲苯	12	2	8.3	100	2	8.3	100	2	100
邻二甲苯	12	2	8.3	100	2	8.3	100	2	100
非甲烷总烃	96	16	16.7	100	8	8.3	100	10	100
总悬浮颗粒物	24	/	/	/	/	/	/	/	/
对二甲苯	32	3	9.4	100	2	6.2	100	2	100
间二甲苯	32	3	9.4	100	2	6.2	100	2	100
邻二甲苯	32	3	9.4	100	2	6.2	100	2	100

5.6 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

监测日期		校准设备	标准值 dB (A)	标准值 dB (A)		校准情况
				校准前	校准后	
2026-3-10	昼间	AWA6022 A 声校准器	94.0	93.8	93.5	合格
2026-3-11	昼间		94.0	93.8	93.7	合格

表六

验收监测内容:

(一)废气监测内容

废气监测项目和监测频次见表 6-1。

表 6-1 废气监测项目和监测频次

类别	监测点位	监测工况	监测符号、编号	监测项目	监测频次	监测要求
有组织废气	1#排气筒进口	TA003 运行	进口◎	非甲烷总烃	3 次/天, 连续 2 天	生产工况稳定, 运行负荷达 75% 以上
	1#排气筒出口		出口◎	非甲烷总烃、颗粒物、苯系物、二甲苯		
无组织废气	上风向设监控点 1 个	TA003 运行	○G1	非甲烷总烃、颗粒物、苯系物、二甲苯	3 次/天, 连续 2 天	
	下风向设监控点 3 个		○G2、○G3、○G4			
	厂区内车间外		○G5	非甲烷总烃		

备注: ①本次验收 1#排气筒进口处的颗粒物不满足采样要求;

②根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》中附录 2 中 9.2.1.2 “: 根据各类废气治理设施进、出口监测结果, 计算主要污染物处理效率, 评价是否满足环境影响报告书(表)及审批部门审批决定要求或设计指标, 若不能满足应分析原因。” 本项目 TA003 的进口、出口的主要污染因子为非甲烷总烃, 故本次只需监测非甲烷总烃。

监测点位详见下图:

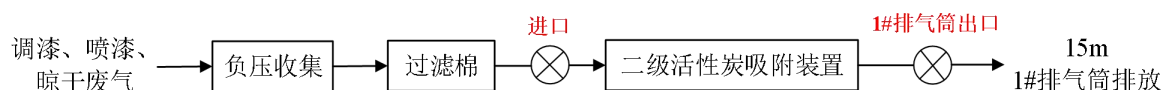


图 6-1 废气收集管路及监测点位图

(二)废水监测内容

废水监测项目和监测频次见表 6-2。

表 6-2 废水监测项目和监测频次

类别	监测点位	监测项目	监测频次	监测要求
废水	污水接管口	pH、COD、SS、NH ₃ -N、TP、TN	4 次/天, 连续 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	▲N1~▲N4	等效声级	昼间, 1 次/天, 连续 2 天
	噪声源	▲N5	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 1000 件机座、2000 件端盖等通用零部件项目”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 3 月 10 日~3 月 11 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	主要产品设计产能	年运行时数	监测日期	验收期间产量	生产负荷
年产 1000 件机座、2000 件端盖等通用零部件项目	机座 1000 件/年、端盖 2000 件/年、转子支架 500 件/年、转子钢筒 1200 件/年	年工作日 300 天,一班制,每班 9 小时,年运行时数 2700 小时	2026 年 3 月 10 日	机座 3 件/天、端盖 6 件/天、转子支架 1.5 件/天、转子钢筒 3.6 件/天	90%
			2026 年 3 月 11 日	机座 2.9 件/天、端盖 5.8 件/天、转子支架 1.5 件/天、转子钢筒 3.5 件/天	87.5%

备注: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。

验收监测结果:

(一)废气监测结果

有组织废气检测结果见下表。

表 7-2 有组织废气检测结果

检测时间	检测点位	检测项目	1	2	3	均值	执行标准
2026 .3.10	1#排气筒进口	标干流量 (Nm ³ /h)	7013	7111	7279	7134	-
		废气流速 (m/s)	7.3	7.4	7.5	7.4	-
		非甲烷总烃	排放浓度(mg/m ³)	1.78	2.05	1.80	1.9
			排放速率 (kg/h)	1.25×10 ⁻²	1.46×10 ⁻²	1.31×10 ⁻²	1.34×10 ⁻²
	1#排气筒出口	标干流量 (Nm ³ /h)	7430	7436	7355	7407	-
		废气流速 (m/s)	7.7	7.7	7.6	7.7	-
		非甲烷总烃	排放浓度(mg/m ³)	0.29	0.27	0.27	0.28
			排放速率 (kg/h)	2.15×10 ⁻³	2.01×10 ⁻³	1.99×10 ⁻³	2.05×10 ⁻³
		颗粒物	排放浓度(mg/m ³)	1.4	1.5	1.2	1.4
			排放速率 (kg/h)	1.04×10 ⁻²	1.12×10 ⁻²	8.83×10 ⁻³	1.01×10 ⁻²
		二甲苯	排放浓度(mg/m ³)	ND	ND	ND	ND
			排放速率 (kg/h)	/	/	/	/
		间二	排放浓度(mg/m ³)	ND	ND	ND	ND

2026 .3.11		甲苯	排放速率（kg/h）	/	/	/	/	-
		邻二甲苯	排放浓度(mg/m³)	ND	ND	ND	ND	-
			排放速率（kg/h）	/	/	/	/	-
		非甲烷总烃处理效率（%）			83.7%~86.8%			
	1#排气筒进口	标干流量（Nm³/h）		7091	6977	6954	7007	-
		废气流速（m/s）		7.4	7.4	7.3	7.4	-
		非甲烷总烃	排放浓度(mg/m³)	1.16	1.08	1.10	1.11	-
			排放速率（kg/h）	8.23×10 ⁻³	7.54×10 ³	7.65×10 ⁻³	7.81×10 ⁻³	-
	1#排气筒出口	标干流量（Nm³/h）		7238	7214	7232	7228	-
		废气流速（m/s）		7.6	7.6	7.6	7.6	-
		非甲烷总烃	排放浓度(mg/m³)	0.28	0.28	0.29	0.28	50
			排放速率（kg/h）	2.03×10 ⁻³	2.02×10 ⁻³	2.10×10 ⁻³	2.05×10 ⁻³	2.0
		颗粒物	排放浓度(mg/m³)	1.2	1.5	1.2	1.3	10
			排放速率（kg/h）	8.69×10 ⁻³	1.08×10 ⁻²	8.68×10 ⁻³	9.39×10 ⁻³	0.4
		对二甲苯	排放浓度(mg/m³)	ND	ND	ND	ND	-
			排放速率（kg/h）	/	/	/	/	-
		间二甲苯	排放浓度(mg/m³)	ND	ND	ND	ND	-
			排放速率（kg/h）	/	/	/	/	-
		邻二甲苯	排放浓度(mg/m³)	ND	ND	ND	ND	-
			排放速率（kg/h）	/	/	/	/	-
		非甲烷总烃处理效率（%）			73.6%~75.9%			
备注		①根据上表苯系物排放浓度分别为：NDmg/m³，NDmg/m³，NDmg/m³，排放速率分别为：/kg/h、/kg/h、/kg/h。 ②本项目 1#排气筒有组织排放的颗粒物、非甲烷总烃及苯系物浓度、速率均执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）表 1 中排放限值；1#排气筒有组织排放的二甲苯浓度、速率执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中排放限值。						

监测期间，1#排气筒有组织排放的颗粒物、非甲烷总烃及苯系物浓度和速率满足《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）表 1 中排放限值；1#排气筒有组织排放的二甲苯浓度和速率满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中排放限值；二级活性炭吸附装置的风量基本满足变动分析中要求。

根据本次验收监测数据结果可知，本项目非甲烷总烃去除效率约 73.6%~86.8%，低于环评预估值（环评中要求处理效率 90%），根据《建设项目竣工环境保护验收技术规范污染影响类》，若污染物去除效率不能达到环评审批决定要求，应分析原因。经分析，非甲烷总烃未达到环评中要求的去除效率主要原因在于进口段废气浓度低于环评预测浓度，但排气筒出口中非甲烷总烃排放浓度、排放速率、排放总量均符合环评及批复要求。

无组织废气检测结果见下表。

表 7-3 无组织废气监测结果统计表 单位: mg/m³

检测项目	检测点位	2026.3.10				2026.3.11				执行标准
		第一次	第二次	第三次	平均值	第一次	第二次	第三次	平均值	
非甲烷总烃	G1 上风向	0.14	0.14	0.13	0.14	0.15	0.16	0.15	0.15	4
	G2 下风向	0.24	0.23	0.23	0.23	0.22	0.22	0.23	0.22	
	G3 下风向	0.23	0.23	0.22	0.23	0.23	0.23	0.24	0.23	
	G4 下风向	0.23	0.24	0.23	0.23	0.21	0.23	0.22	0.22	
颗粒物	G1 上风向	0.281	0.286	0.273	0.28	0.300	0.296	0.291	0.296	0.5
	G2 下风向	0.335	0.348	0.320	0.334	0.311	0.342	0.365	0.339	
	G3 下风向	0.311	0.328	0.372	0.337	0.332	0.335	0.355	0.341	
	G4 下风向	0.368	0.331	0.360	0.353	0.327	0.333	0.348	0.336	
对二甲苯	G1 上风向	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	-
	G2 下风向	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	
	G3 下风向	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	
	G4 下风向	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	
间二甲苯	G1 上风向	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	-
	G2 下风向	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	
	G3 下风向	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	
	G4 下风向	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	
邻二甲苯	G1 上风向	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	-
	G2 下风向	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	
	G3 下风向	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	
	G4 下风向	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	
非甲烷总烃	G5 厂区内 车间外 1m	0.24	0.21	0.22	0.22	0.22	0.22	0.22	0.22	6
备注		厂界处无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃、苯系物及二甲苯浓度执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 3 中监控浓度限值;厂区内 VOCs (非甲烷总烃)无组织排放限值执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB32/4439-2022)表 3 中相关标准。								

监测期间,项目无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃、苯系物及二甲苯浓度符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 3 中无组织排放监控浓度标准;厂区内车间外非甲烷总烃无组织排放限值符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB32/4439-2022)表 3 中要求。

(二)废水监测结果

表 7-4 废水检测结果统计表

采样地点	监测项目	监测结果（mg/L）										标准限值（mg/L）
		2026.3.10					2026.3.11					
		1	2	3	4	日均值或范围	1	2	3	4	日均值或范围	
污水接管口	pH值(无量纲)	8.2	8.0	8.1	8.2	8.0~8.2	8.2	8.1	8.2	8.1	8.1~8.2	6~9
	化学需氧量	216	211	225	221	218	242	255	240	254	248	500
	悬浮物	79	77	70	77	76	82	73	74	79	77	400
	氨氮	42.2	40.8	40.3	42.9	41.6	41.3	42.0	40.4	41.0	41.2	45
	总磷	5.09	5.04	5.14	5.06	5.08	4.93	4.93	4.86	4.98	4.93	8
	总氮	58.4	60.1	60.3	60.7	59.9	57.7	57.0	57.5	57.0	57.3	70

备注 废水排放标准执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B级标准。

监测期间,项目所在污水接管口排放的污水中 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 7-5 噪声监测结果统计表 单位: dB(A)

测点编号	2026.3.10		2026.3.11	
	检测时间	昼间	检测时间	昼间
N1 东厂界外 1m	13:32-13:35	61	12:41-12:44	63
N2 南厂界外 1m	13:39-13:42	59	12:47-12:50	59
N3 西厂界外 1m	13:45-13:48	62	12:55-12:58	65
N4 北厂界外 1m	13:52-13:55	60	13:01-13:04	61
N5 噪声源(废气设施风机)	13:59-14:02	80	/	/

备注 1、2026年3月10日天气:晴;风速:2.1~2.4m/s;温度:6.2-12.6℃;大气压:102.4-102.7kPa;相对湿度:41-59%;
2026年3月11日天气:晴;风速:昼间1.9~2.2m/s;温度:10.4-13.6℃;大气压:102.2-102.5kPa;相对湿度:46-58%;
2、N1-N4为厂界噪声监测点;N5为噪声源监测点;
3、东、南、西、北厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准;
4、本项目夜间不生产。

监测期间,东、南、西、北厂界昼间噪声均符合《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 7-6 主要污染物排放总量

污染源类型		污染物	环评/批复总量(吨/年)	实际核算总量(吨/年)	是否符合环评要求
废水	生活污水	废水量	576	560	符合
		COD	0.288	0.13	
		SS	0.230	0.043	
		NH ₃ -N	0.026	0.023	
		TP	0.005	0.003	
		TN	0.040	0.033	
废气	有组织	VOCs(非甲烷总烃)	0.053	0.0055	符合
		苯系物	0.027	/	
		二甲苯	0.014	/	
		颗粒物	0.036	0.026	
备注		①废水实际排放量以企业提供的本项目全年自来水用量 700t×产污系数 0.8 进行核算。 ②本项目年生产时间为 2700h，原环评全厂定员 24 人，本次验收员工 24 人。 ③废气中的苯系物、二甲苯实际均未检出，故不纳入总量核算，非甲烷总烃核算包含苯系物、二甲苯。			

表八

验收监测结论：

(一)验收监测结论

(1)废气：监测期间，1#排气筒有组织排放的颗粒物、非甲烷总烃及苯系物浓度、速率符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）表1中排放限值，二甲苯浓度、速率符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1中标准；厂界无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃、苯系物及二甲苯浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3中排放限值；厂区内厂房外非甲烷总烃无组织排放限值符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）表3中要求。

(2)废水：监测期间，项目污水接管口排放的污水中 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：本项目已采取合理设备选型、合理车间内设备布局，高噪声源已做好建筑隔声、减振等降噪措施。监测期间，项目东、南、西、北厂界昼间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求。

(4)固体废物：本项目生产过程中产生的一般固体废物：金属边角料、不合格品、废钢丸、废包装材料、收尘，收集后外售综合利用；产生的危险：漆渣（HW12）、废切削液（HW09）、废包装桶（HW49）、废活性炭（HW49）、废过滤棉（HW49）、废润滑油（HW08）、含漆劳保用品（HW49），收集后委托常州北晨环境科技发展有限公司处置；含油废抹布/手套混入生活垃圾同生活垃圾一并由环卫清运。

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。项目危废贮存库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：设置一般固废堆场和危废贮存库各 1 处，已按要求做好相应措施，已规范化设置标志标牌，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污水接管口、雨水排放口：本项目依托出租方常州慧创机械有限公司现有雨、污排放系统和雨、污水排放口，并设置规范化污水接管口和雨水排放口各 1 个，雨水排放口和污水接管口附近树立了环保图形标志牌。

③废气排放口：本项目已规范化设置 1 根排气筒，1#排气筒高度为 15m，排放废气的环境保护图形标志牌已设置在排气筒附近醒目处。

(6)总量控制

根据监测结果进行核算，项目废水排放总量、各污染物排放总量满足环评及批复的总量要求；固废零排放，符合环评要求。

(7)风险防范措施

企业已设置 1 个 30m³ 的应急水袋，并已设置 1 个规范化的雨水排放口；已建立相应的管理制度、完善相应的安全措施；规范原辅料存放区，并已配备灭火器、吸附材料等，已编制突发环境事件应急预案。

(8)总结论

验收项目在实际实施过程中，与原环评对比，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），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。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的总量要求。

综上，常州市周兵祥金属制品有限公司“年产 1000 件机座、2000 件端盖等通用零部件项目”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 建设项目车间平面布置图

附图 4 项目周围 500 米范围内土地利用现状示意图

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、委托租赁说明

附件 4 现有环保手续

附件 5 流量计

附件 6 监测期间工况说明

附件 7 检测报告

附件 8 建设项目变动环境影响分析报告

附件 9 现场照片

附件 10 危险废物安全处置服务合同

附件 11 固定污染源排污登记回执

附件 12 建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表