

常州新广运电器有限公司  
年产 1200 万件电机配件技改项目  
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：常州新广运电器有限公司

---

编制单位：常州新睿环境技术有限公司

---

编制时间：二〇二四年七月

---

建设单位法人代表：尤翊帆

编制单位法人代表：王 伟

项 目 负 责 人： 袁军凯

报 告 编 写 人： 姜雯婧

建设单位：常州新广运电器有限公司（盖章）  
电 话：13861070767（袁军凯）  
传 真：/  
邮 编：213000  
地 址：江苏省常州市武进区洛阳镇  
新科西路 13 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 1200 万件电机配件技改项目		
建设单位名称	常州新广运电器有限公司		
建设项目性质	改建		
建设地点	江苏省常州市武进区洛阳镇新科西路13号		
主要产品名称	电机配件		
设计生产能力	年产 1200 万件电机配件		
实际生产能力	年产 1200 万件电机配件		
建设项目环评 批复时间	2024 年 5 月 21 日	开工建设时间	2024 年 5 月
调试时间	2024 年 5-6 月	验收现场监测 时间	2024 年 6 月 3 日-4 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	江苏创清环保工程有限 公司	环保设施施工 单位	江苏创清环保工程有限 公司
投资总概算	300 万元	环保投资总概 算	15 万元（比例：5%）
实际总概算	300 万元	实际环保投资	20 万元（比例：7%）
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.《常州新广运电器有限公司年产1200万件电机配件技改项目环境影响报告表》（常州新泉环保科技有限公司，2024年3月）及审批意见（常武环审〔2024〕125号，2024年5月21日，常州市生态环境局）。

15.常州新广运电器有限公司年产1200万件电机配件技改项目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

本项目生产废水经污水处理设备处理后回用，不外排，pH值、SS执行《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T19923-2005）中表1洗涤用水标准限制，石油类执行企业自定标准；本项目不新增生活污水，生产废水回用标准见表1-1：

表 1-1 废水回用标准

类别	污染物	单位	标准限值	标准依据
生产 废水	pH 值	无量纲	6.5~9.0	《城市污水再生利用 工业用水水质》 (GB/T19923-2005)
	SS	mg/L	30	
	石油类	mg/L	10	企业自定

### 2、废气

本项目为技改项目，不新增废气产污工段。

### 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 1-2。

表 1-2 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》(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）。

### 5、总量控制

本项目为技改项目，环评、批复无污染物排放量，本项目生产废水经污水处理设备处理后回用，不外排。

表二

**工程建设内容：**

常州新广运电器有限公司成立于 2017 年 8 月 15 日。公司经营范围包括电器配件、微电机、风机、灯具配件、电机配件、机械零部件的加工；自营和代理各类商品及技术的进出口业务，国家限定企业经营或禁止进出口的商品及技术除外。（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）。

2018 年公司因发展需要，投资 500 万人民币，租赁常州市武晋城市资源运营有限公司位于洛阳镇新科西路 13 号厂房，项目建成后形成年产 1000 万件电机配件的生产规模。2018 年 12 月委托江苏宝海环境服务有限公司编制《常州新广运电器有限公司年产 1000 万件电机配件项目环境影响评价报告表》，并于 2019 年 1 月 7 日取得常州市武进区行政审批局的批复（武行审投环〔2019〕9 号），于 2020 年 12 月通过自主验收。2021 年企业利用现有厂房，委托常州新泉环保科技有限公司编制了《常州新广运电器有限公司年产 1200 万件电机配件项目环境影响报告表》，于 2023 年 2 月 22 日取得常州市生态环境局的批复（常武环审〔2023〕56 号），并于同年 3 月 8 日完成自主验收。

2024 年企业由于出口高洁度新能源汽车电机配件的市场需要，利用现有厂房，在原有工艺基础上新增清洗等工段，购置清洗机、环保设备等设备；项目建成后，保持原有产能不变一年产 1200 万件电机配件的生产能力。本项目于 2024 年 2 月 20 日完成备案（备案证号：武行审技备〔2024〕2 号；项目代码：2304-320412-89-02-264606）企业委托常州新泉环保科技有限公司编制了《常州新广运电器有限公司年产 1200 万件电机配件技改项目环境影响报告表》，于 2024 年 5 月 21 日取得常州市生态环境局的批复（常武环审〔2024〕125 号），于 2024 年 7 月 22 日变更排污许可证登记管理，（登记编号：91320412743921070G001X）。

目前常州新广运电器有限公司技改部分已建成，于 2024 年 5 月开工建设，于 2024 年 5 月竣工，2024 年 5-6 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。

常州新广运电器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《常州新广运电

器有限公司年产 1200 万件电机配件技改项目验收监测方案》，并于 2024 年 6 月 3 日-4 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 7 月编制完成本项目验收监测报告表。

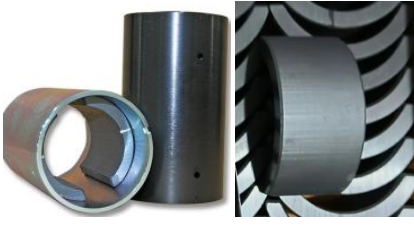
**表 2-1 项目建设时间进度情况**

项目名称	常州新广运电器有限公司年产 1200 万件电机配件技改项目
项目性质	改建
行业类别及代码	C3484 机械零部件加工
建设单位	常州新广运电器有限公司
建设地点	江苏省常州市武进区洛阳镇新科西路 13 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（2024）2 号，项目代码：2402-320412-89-02-413610），2024 年 2 月 20 日
环评文件	常州新泉环保科技有限公司；2024 年 3 月
环评批复	常州市生态环境局；常武环审（2024）125 号； 2024 年 5 月 21 日
开工建设时间	2024 年 5 月
竣工时间	2024 年 5 月
调试时间	2024 年 5-6 月
验收工作启动时间	2024 年 6 月
验收项目范围与内容	本次验收为“常州新广运电器有限公司年产 1200 万件电机配件技改项目”整体验收
验收监测方案编制时间	江苏新晟环境检测有限公司；2024 年 6 月 3 日
验收现场监测时间	2024 年 6 月 3 日-4 日
验收监测报告	2024 年 7 月编写

本次验收项目不新增员工人数，全厂总人数 80 人，不设宿舍、浴室和食堂，年工作 300 天，10 小时一班。

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	图例	生产能力 (万件/年)			年运行 时数
				环评设计		实际 建设	
				改建 前	改建 后		
1	精拉管机壳生产线	精拉管机壳		100	100	100	3000h
2	蜗壳组件生产线	蜗壳组件		350	350	350	
3	卷板机壳生产线	卷板机壳		150	150	150	
4	电动工具护罩生产线	电动工具护罩		200	200	200	
5	冲压件生产线	冲压件		400	400	400	

小结：本次验收项目为整体验收，产品方案及生产能力与环评一致。

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

类别	工程名称	环评内容		实际建设
		设计能力	备注	
主体工程	机加工车间	1000m <sup>2</sup>	1 层	与环评一致
	综合车间	3000m <sup>2</sup>	1 层	与环评一致
	清洗车间 (本项目)	100m <sup>2</sup>	1 层 (位于厂区东北侧)	与环评一致
贮	成品堆放区	500m <sup>2</sup>	位于综合车间内	与环评一致



运 工 程	原料堆放区			与环评一致	
	仓库	650m <sup>2</sup>	位于综合车间内	与环评一致	
公 用 工 程	供电系统	新增 10 万 kw.h	新科西路电网市政用电设施提供	与环评一致	
	供水系统	新增 300m <sup>3</sup> /a	由市政自来水管网提供	与环评一致	
	排水系统	无新增	原项目生活污水接管至武南污水处理厂处理后达标排放	与环评一致	
环 保 工 程	规范化排污口、雨污分流管网	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，经武南污水处理厂处理达标后排放		与环评一致	
	废气处理	/		本项目为技改项目，不新增废气产污工段	
	废 水 处 理	生活污水	无新增，原有接管至武南污水处理厂处理，尾水排入武南河。		与环评一致
		工业废水	清洗废水循环使用，不外排；清洗废液作为危险废物交有资质单位处置。		与环评一致
	噪 声 处 理	合理布局，并采取消声、隔声、减振等相应的降噪措施，厂界设绿化隔离带。		与环评一致	
	固 废 处 理	危险 废物 仓库	依托现有，占地 10m <sup>2</sup>	“三防”，满足固体废物堆场要求	与环评一致
		一般固 废堆 场	依托现有，占地 10m <sup>2</sup>		与环评一致
生活垃 圾		环卫部门统一清理		与环评一致	
风 险 防 范 设 施	应急桶	本项目配置 2 个应急桶（单个容积 1m <sup>3</sup> ）		本项目设有 10m <sup>3</sup> 应急桶	

小结：经对照，本项目主体工程及公辅工程与环评一致，企业设置应急桶大于环评估算要求，提高收集能力，不属于重大变动。

**生产设备：**

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	规格型号	数量(台/套/个)		变化情况
			环评	实际	

			改建前	改建后		
1	碾磨机	/	0	2	2	与环评一致，本次技改项目涉及设备
2	清洗机	定制	0	1	1	
3	烘干设备(电)	定制	0	1	1	
4	废水处理设施	定制	0	1	1	

小结：本项目实际生产设备与环评一致。

表 2-5 全厂生产设备一览表

序号	设备名称	规格型号	数量(台/套/个)			变化情况
			环评		实际	
			改建前	改建后		
1	钢带送料机	200 型	6	6	6	与环评一致，原有项目
2	剪板机	1300 型	1	1	1	
3	卷圆机	250/115	2	2	2	
4	涨圆机	82-110	4	4	4	
5	机壳自动焊机	200 型	4	4	4	
6	点焊机	80KW/100 KW	15	15	15	
7	焊缝机	/	1	1	1	
8	数控车床*	40/50X 型等	19	19	19	
9	冲床	16T~500T	26	26	26	
10	油压机	200T 等	7	7	7	
11	精整机	3.3 机壳专用	2	2	2	
12	端盖打磨机	3.3 机壳专用	2	2	2	
13	3.3 端盖焊机	3.3 机壳专用	2	2	2	
14	压缩机	2 立方等	2	2	2	
15	抛光机	/	1	1	1	
16	电动叉车/转车	2T/2.5T	4	4	4	
17	风轮插片机	单/双工位	1	1	1	
18	攻丝机	/	4	4	4	
19	钻床	/	2	2	2	
20	摇臂钻床	/	1	1	1	
21	打孔机	/	1	1	1	

22	磨床	/	2	2	2			
23	点胶机	/	4	4	4			
24	粘磁瓦机	/	12	12	12			
25	压磁瓦机	/	2	2	2			
26	磁瓦检测压力机	/	2	2	2			
27	自动螺纹检测机	/	2	2	2			
28	烟雾试验机	/	1	1	1			
29	自动切铝机	DS-1A400	1	1	1			
30	动平衡检测机	/	1	1	1			
31	喷砂机	/	1	1	1			
32	铣床	/	1	1	1			
33	铆压机	/	8	8	8			
34	铆接机	/	2	2	2			
35	理料机	/	1	1	1			
36	充磁机	/	2	2	2			
37	内外径监测仪	/	1	1	1			
38	精密型试验机	/	1	1	1			
39	打标机	/	1	1	1			
40	碾磨机	/	0	2	2		与环评一致，本次技改项目涉及设备	
41	清洗机	定制	0	1	1			
42	烘干设备(电)	定制	0	1	1			
43	废水处理设施	定制	0	1	1			
44	废气处理设备	移动式除尘器	/	2	2		与环评一致，原有项目	
45		脉冲除尘器	/	2	2			2
46		袋式除尘器	设备自带	2	2			2
47		有机废气吸附装置(含风机等)	二级活性炭	1	1			1
48		焊烟净化废气吸附装置	过滤棉+一级活性炭	1	1			1

**原辅材料消耗:**

本项目主要原辅材料消耗表见 2-6。

**表 2-6 本次验收项目原辅材料消耗表**

序号	名称	主要成分、规格	年耗量			变化情况
			环评		实际	
			改建前	改建后		
1	研磨石料	/	0	1t/a	1t/a	与环评一致 (本次验收项目)
2	PAC	聚合氯化铝, 25kg/袋	0	0.10t/a	0.10t/a	
3	PAM	聚丙烯酰胺, 25kg/袋	0	0.10t/a	0.10t/a	
4	熟石灰	氢氧化钙, 25kg/袋	0	0.10t/a	0.10t/a	
5	破乳剂	聚合物型表面活性剂	0	0.18t/a	0.18t/a	
6	除油清洗剂 GY-1006	粒碱、碳酸氢钠、乳化剂、 纯碱、偏硅酸钠、碳酸钾、 碳酸氢钾等。 <b>【不含氮、磷】</b> (与水配比 1:20) 25kg/桶	0	1t/a	1t/a	
7	水性防锈剂 (封闭剂) GY-8012	硼砂 6-20%, 石油磺酸钠 5-10%络合剂 1-2%, 碳酸钠 3-5%, 二噻硫氧螯合剂 1-2% 水余量 <b>【不含氮、磷】</b> 30KG/塑料桶	0	1t/a	1t/a	

**表 2-7 全厂原辅材料消耗表**

序号	名称	主要成分、规格	年耗量			变化情况
			环评		实际	
			改建前	改建后		
1	冷板	铁, Mn	400t/a	400t/a	400t/a	与环评一致 (原有项目)
2	铝管	铝	5t/a	5t/a	5t/a	
3	钢管	铁	960t/a	960t/a	960t/a	
4	渗铝钢板	铁、铝	100t/a	100t/a	100t/a	
5	磁瓦	0.1kg/片	200t/a	200t/a	200t/a	
6	镀锌板	锌,铁	100t/a	100t/a	100t/a	
7	润滑油	矿物油, 170kg/桶	0.5t/a	0.5t/a	0.5t/a	
8	液压油	矿物油, 170kg/桶	0.5t/a	0.5t/a	0.5t/a	
9	氩气	氩气	0.5t/a	0.5t/a	0.5t/a	
10	焊丝	10kg/盘	0.01t/a	0.01t/a	0.01t/a	
11	乳化液 (切削液)	水、矿物油、表面活性剂、 防锈剂等 170kg/桶	0.5t/a	0.5t/a	0.5t/a	
12	胶水	甲基丙烯酸酯 40%, 甲基丙 烯酸羟乙酯 40% , 合成树	1t/a	1t/a	1t/a	

		脂 10-20%，促进剂 3%等 规格：0.5kg/桶				
13	铆钉	/	0.3t/a	0.3t/a	0.3t/a	
14	轴承室	/	40 万个/a	40 万个/a	40 万个/a	
15	锁进柄	/	200 万套/a	200 万套/a	200 万套/a	
16	环固	金属配件	200 万套/a	200 万套/a	200 万套/a	
17	模具	/	600 副	600 副	600 副	
18	研磨石料	/	0	1t/a	1t/a	
19	PAC	聚合氯化铝，25kg/袋	0	0.10t/a	0.10t/a	
20	PAM	聚丙烯酰胺，25kg/袋	0	0.10t/a	0.10t/a	
21	熟石灰	氢氧化钙，25kg/袋	0	0.10t/a	0.10t/a	
22	破乳剂	聚合物型表面活性剂	0	0.18t/a	0.18t/a	
23	除油清洗剂 GY-1006	粒碱、碳酸氢钠、乳化剂、 纯碱、偏硅酸钠、碳酸钾、 碳酸氢钾等。 <b>【不含氮、磷】</b> (与水配比 1:20) 25kg/桶	0	1t/a	1t/a	与环评一致 (本次验收项目)
24	水性防锈剂 (封闭剂) GY-8012	硼砂 6-20%，石油磺酸钠 5-10%络合剂 1-2%，碳酸钠 3-5%，二喹硫氧螯合剂 1-2% 水余量 <b>【不含氮、磷】</b> 30KG/塑料桶	0	1t/a	1t/a	

小结：原辅料种类及用量均与环评一致。

## 水平衡图

本项目水平衡图见图 2-1。

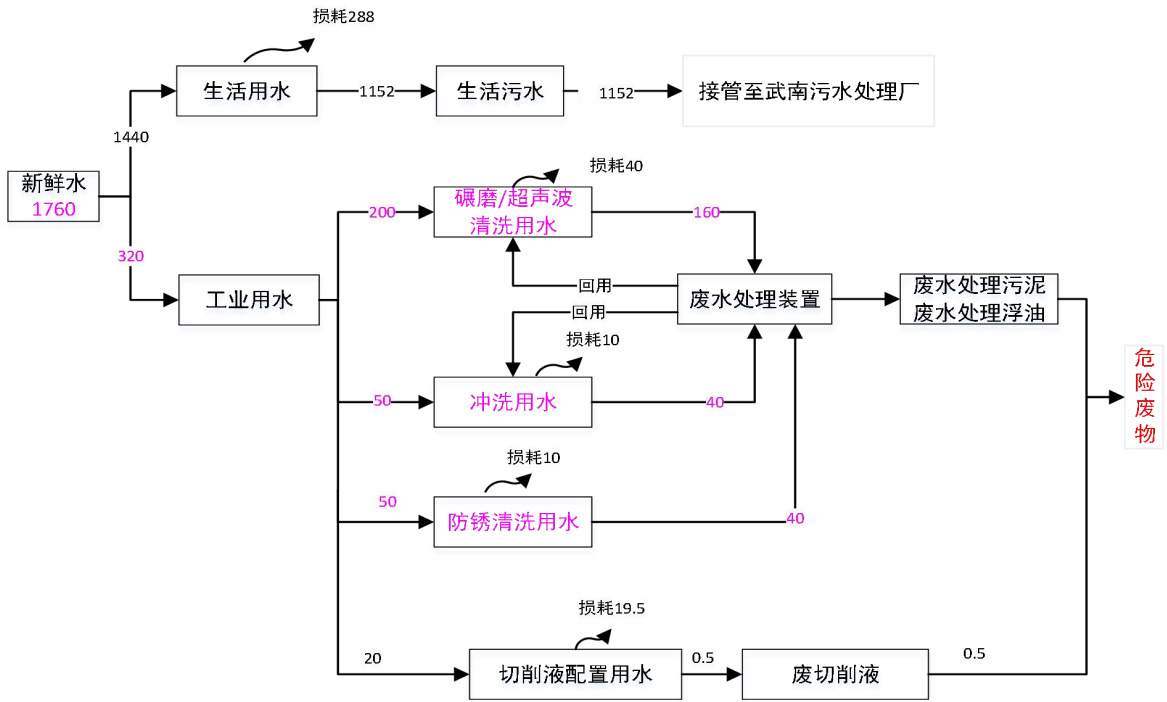


图 2-1 本项目水平衡图 (t/a)

全厂产品为电机配件（精拉管机壳、蜗壳组件、卷板机壳、电动工具护罩、冲压件），本次验收项目为金属件表面处理加工的技改。经现场勘查，本项目实际建成部分生产工艺与环评相比未发生变化，

工艺流程图及工艺描述如下：

1、铁件工艺流程图

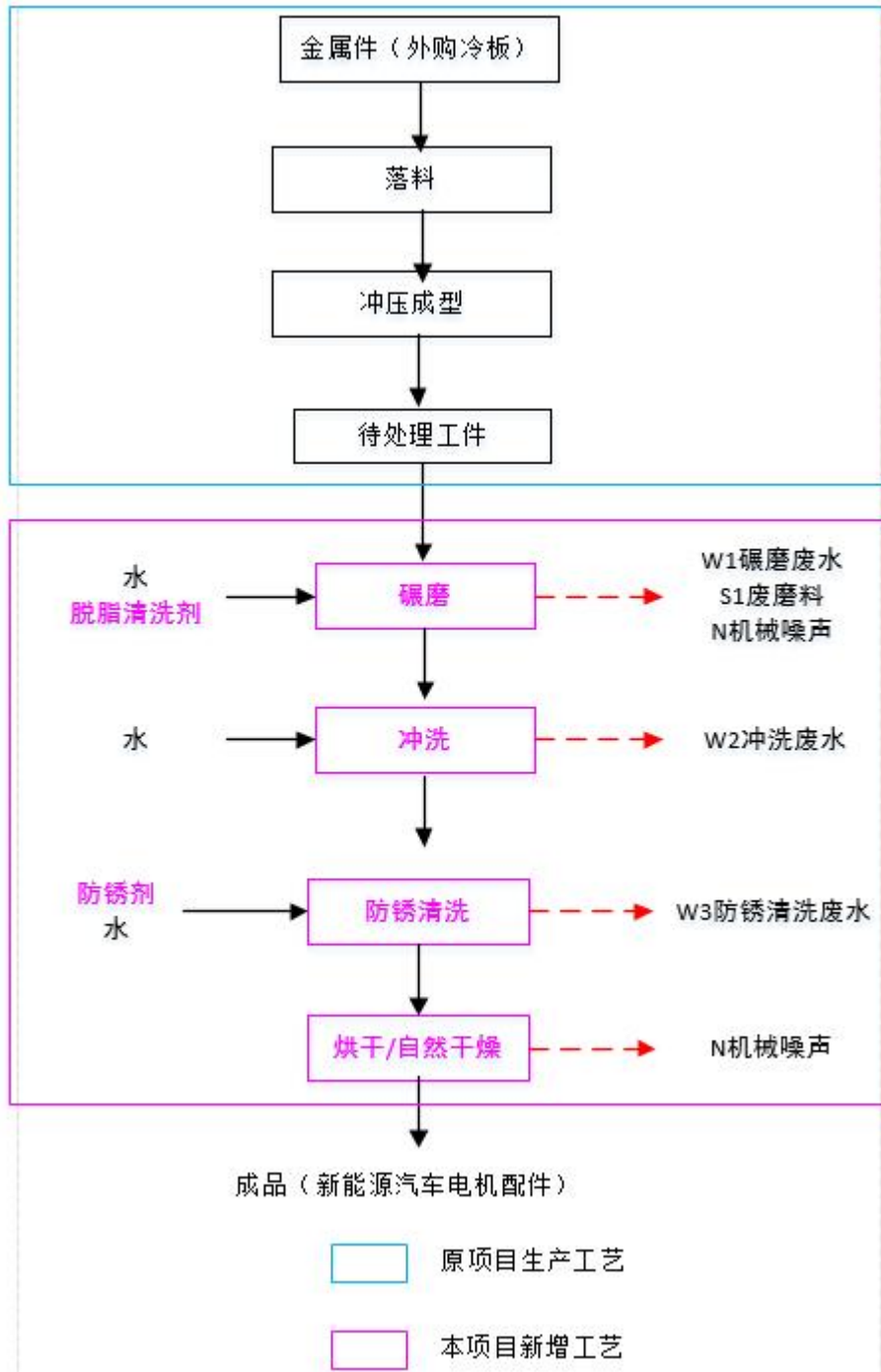


图 2-2 铁件技改生产工艺流程图

**工艺流程及产污环节简要说明：**

**落料、冲压：**金属件落料、冲压工段为原项目已有的生产工艺。

**碾磨：**将原项目加工合格的铁件用碾磨机进行湿法碾磨抛光，碾磨料中加入适量磨料（棕刚玉）和脱脂清洗剂（与水按大约 1:20 的比例配置），水循环使用，定期更换。当设备高速旋转时，磨料与工件之间发生摩擦，从而去除工件表面所附着的金属屑、油脂、灰尘及水溶性电解质等污垢。

**产污环节：**该工序有碾磨废水（W1）、废磨料（S1）和机器噪声（N）产生。

**冲洗：**将碾磨后的工件用水冲洗，不添加任何药剂。

**产污环节：**该工序有冲洗废水（W2）产生。

**防锈清洗：**将工件放入防锈水清洗槽中，并加入防锈剂进行防锈清洗。

**产污环节：**该工序有防锈清洗废水（W3）和机器噪声（N）产生。

**烘干/晾干：**将工件放进烘干机（电加热），烘干后即为成品。烘干温度约为 120~200℃。本项目烘干仅去除工件表面附带的水份，因此不考虑烘干过程产生的废气。

**注：**本工段铁件防锈清洗后，如委外表面处理，亦可采用常温下晾干方式。

**产污环节：**此工段会产生机械噪声（N）。

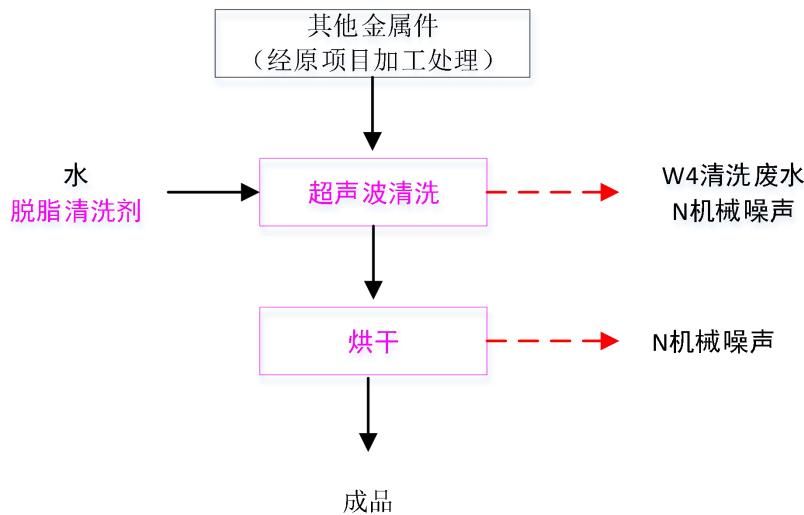


图 2-3 其他金属件清洗工艺流程图

（注：Wn：生产废水；Sn：固体废弃物；Nn：噪声）

**工艺流程及产污环节简要说明：**

**超声波清洗：**将原项目加工合格的其他金属工件用超声波清洗机进行除油清洗，去除工件表面所附着的金属屑、油脂、灰尘及水溶性电解质等污垢。超声波清洗机水



中加入脱脂清洗剂（与水按大约 1:20 的比例配置），清洗水循环使用，定期更换。

**产污环节：**该工序有清洗废水（W4）和机器噪声（N）产生。

**烘干：**清洗后的工件经超声波清洗机自带的烘干设备（电加热）干燥后即为成品。烘干温度为 120~200℃。项目烘干仅去除工件表面附带的水份，因此不考虑烘干过程产生的废气。

**产污环节：**此工段会产生机械噪声（N）。

**小结：**本项目实际工艺流程与环评一致。

表三

主要污染源、污染物处理和排放

1、废水

1.1 生活废水

本项目为技改项目，不新增员工人数，生活污水排放量不增加。

1.2 生产废水

(1) 生产废水处理流程

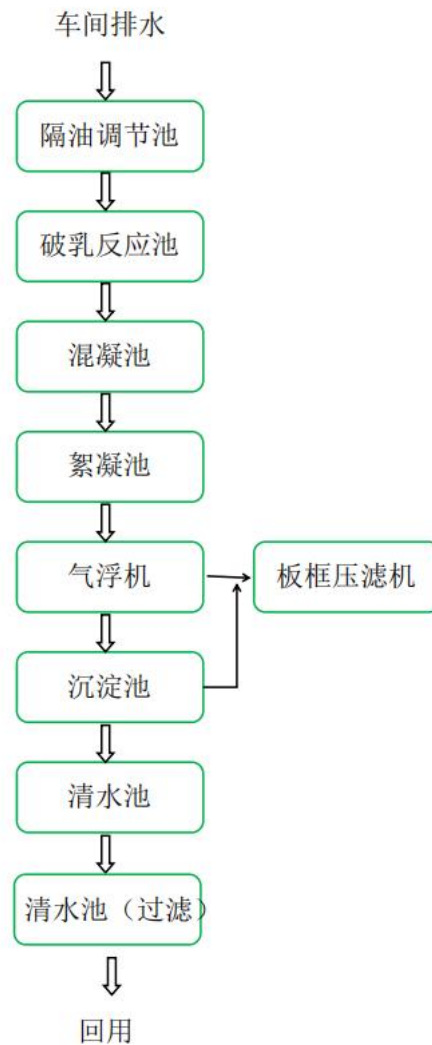


图 3-1 废水处理工艺流程图

工业废水处理工艺简介

第一步、污水进入隔油调节池进行隔油和匀质处理；

第二步、由污水提升泵提升至石灰反应池将 pH 控制到 10-11 或直接加入破乳剂进行破乳处理。混凝池，通过投加聚合氯化铝铁进行混凝反应形成较小絮花。

第三步、由混凝池溢流至絮凝池，通过投加聚丙烯酰胺进行絮凝反应形成较大絮

花来加速泥水分离。

第四步、由于污泥比重较轻所以通过气浮原理进行悬浮除渣处理。

第五步、由气浮池自流至沉淀池，沉淀作用是对经过加药反应后的污水进行泥水分离，清水在上通过溢流堰，溢流至清水池，污泥在下，通过污泥泵压入压泥机。

第六步、由斜管溢流堰溢流至清水池中。

第七步、由清水水泵进行提升进入过滤器中，经过滤后进行回用。

**表 3-1 废水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	废水处理规模 (m³/a)	处理设施及排放去向	处理能力 (t/h)	污染源	主要污染因子	废水处理规模 (m³/a)	处理设施及排放去向	处理能力 (t/h)
碾磨抛光废水	pH值、SS、石油类	16	经隔油调节+破乳+混凝絮凝+气浮+沉淀+过滤处理后回用于碾磨、清洗、冲洗工段	1	碾磨抛光废水	与环评一致	与环评一致	与环评一致	与环评一致
冲洗废水		40			冲洗废水				
防锈清洗废水		40			防锈清洗废水				
超声波清洗废水		144			超声波清洗废水				

## 2、废气

本项目为技改项目，不新增废气产污工段。

## 3、噪声

本项目的生产设备均设置在车间内，主要噪声源为碾磨机、清洗机、烘干设备、废水处理设施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3-2。

**表 3-2 本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
碾磨机	清洗车间	隔声、减振	与环评一致
清洗机			
烘干设备(电)			

4、固废

(1) 固废产生种类及处置去向

本项目产生的固废为危险废物，具体固体废物产生及处置情况见表 3-3，全厂固废产生及处置情况见 3-4：

表 3-3 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	废弃包装材料	原料使用	表面活性剂等	危险废物	HW49 900-041-49	0.05	委托有资质单位合理处置	0.05	常州北晨环境科技发展有限公司
2	废磨料	碾磨	矿物油等		HW49 900-041-49	0.2		0.2	
3	污泥	废水处理	矿物油等		HW08 900-210-08	2		2	
4	废水处理浮油		矿物油		HW08 900-210-08	0.5		0.5	
5	废滤料		表面活性剂等		HW49 900-041-49	0.05		0.05	
6	废液*		油/水、烃/水混合物		HW09 900-007-09	3		3	

注：\*废液：工业废水经水处理设施处理达标后回用于生产；再生水多次循环使用到一定程度后会产生产一定量的浓缩废液，企业为保证产品品质，该废液作危废处理。

表 3-4 全厂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	废包装袋	原料包装	塑料	一般固废	900-999-07	0.5	外售综合利用	0.5	外售、处置综合利用
2	不合格品	检验	金属		900-999-10	2		2	
3	废气除尘及废滤料	废气处理	金属、化纤		900-999-66	0.0122		0.0122	
4	金属边角料	机加工	金属		900-999-10	17.65		17.65	
5	废液压油	设备	合成矿	危	HW08	0.5	委托	0.5	常州北晨环

		维修	物油	危险废物	900-218-08		有资质单位合理处置		境科技发展有限公司			
6	废润滑油	设备维修	合成矿物油		HW08 900-214-08	0.3		0.3				
7	废弃包装材料*	原料包装	金属、塑料		HW49 900-041-49	0.28		0.28				
8	废活性炭	废气处理	活性炭		HW49 900-039-49	1.618		1.618				
9	含油劳保用品	设备维护、清理	化纤		HW49 900-041-49	0.2		0.2				
10	废乳化液	车加工、磨加工	水、矿物油		HW09 900-006-09	1		1				
11	废油泥	磨加工	金属、矿物油		HW08 900-200-08	1		1				
12	废过滤材料*	废气处理、废水处理	过滤材料		HW49 900-041-49	0.1		0.1				
13	废磨料	碾磨	磨料、矿物油		HW49 900-041-49	0.2		0.2				
14	污泥	废水处理	磨料、矿物油		HW08 900-210-08	2		2				
15	废水处理浮油		矿物油		HW08 900-210-08	0.5		0.5				
16	废液		油/水、烃/水混合物		HW09 900-007-09	3		3				
17	生活垃圾	生活	果壳、纸等		/	900-999-99		24		环卫清运	24	环卫清运

注：原有项目危废名称为废包装桶，本次验收项目环评命名为废弃包装材料，名称统一，废过滤棉和废滤料统一名称变更为废过滤材料。

## (2) 固废仓库设置

本项目在综合车间内东侧建设 1 处危废仓库，占地面积约 10 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 3-5 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，位于综合车间内东测，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，地面已刷环氧漆，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。	危废仓库地面已刷环氧漆，做好防渗。
	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。	危废仓库地面已刷环氧漆，做好防渗，本项目涉及到液体危废（废水处理浮油、废液），在其包装底部设置防漏托盘。
	贮存设施应采取技术和管理措施防止无	危废仓库大门已设置门锁，钥匙由专业

	关人员进入。	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。	本项目涉及到液体危废（废水处理浮油、废液），在其包装底部设置防漏托盘，并在危废仓库内的四周以设置导流槽和集液池，导流槽和集液池已做好防渗要求。
	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。

本项目在厂区内西侧建设 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。

**表 3-6 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和《安全风险辨识评估报告》，并设有 10m <sup>3</sup> 应急桶，已设置雨水截止阀。
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 300 万元，其中环保投资 20 万元，占总投资额的 7%。废水、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	项目工程相应的环保设施与主体工程同时设计、同时竣工、同时投入使用，能较好地履行环境保护“三同时”制度。
“以新带老”措施	本项目已采取相应环保措施，加强环境污染治理和健全环境管理制度，本项目不涉及污染物排放，无废气废水排放，固废已规范化处置。
排污许可申领情况	已于 2024 年 7 月 22 日变更排污登记填报，排污登记编号：91320412MA1Q367N82001X。
排污口设置	本项目依托出租方—常州市武晋城市资源运营有限公司现有污水排放口 1 个，雨水排放口 1 个，1 个废气排放口，各排污口均按规范设置。
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 3-7 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	变动界定
性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	建设项目开发、使用功能与环评一致	/
规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	生产、处置、储存能力与环评一致	/
	生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的	生产、处置或储存能力不变，未导致废水第一类污染物排放量增加。	/
	位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%以上的	本项目不涉及	/
地点	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的	选址、平面布局未发生改变。	/
生产工艺	新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、原料变化，导致以下情形之一： （1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）； （2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的； （3）废水第一类污染物排放量增加的； （4）其他污染物排放量增加 10%及以上的	本项目不新增产品品种，生产工艺、生产设备和原辅材料均与环评一致。	/
	运输物料、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的	运输物料、装卸、贮存方式均与环评一致	/
环境保护措施	废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的	废水污染防治措施未变化，均与环评一致。	/
	新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，	不新增废水直接排放口，本项目不新增生活污水，生产废水经污	/



导致不利环境影响加重的	水处理设备处理后回用，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	本项目未新增主要排放口，本项目为技改项目，无废气产生。	/
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，危废种类及产生量未发生改变。	/
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，已设置 10m <sup>3</sup> 应急桶，并设有雨水截止阀。	/

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>本项目所在区域内已实行“雨污分流、清污分流”。碾磨废水、冲洗废水和防锈清洗废水经厂内废水处理装置处理后回用不外排；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。</p> <p>企业已委托有资质环保设备厂家，对全厂工业废水进行污染治理方案设计，按相关要求配置适宜的废水处理设备，确保环保设施正常运营并满足治理要求。本项目废水处理设备的处理能力为 1t/h（3000t/a）。项目工业废水产生量约为 240t/a，小于废水处理设备处理能力 3000t/a，故企业废水处理设备处理能力可满足处理要求。由上可知，项目生产废水经厂内废水处理设备处理后，回用水能达到《城市污水再生利用 工业用水水质标准》（GB/T19923-2005）表 1 中的“洗涤用水”标准限值要求。</p>
	废气	<p>本技改项目在原有项目的基础上，新增碾磨清洗剂、防锈剂等原料，增加碾磨清洗、防锈水清洗工段、烘干工段、污泥压滤等工段，无新增生产工业废气排放，对周围环境空气无影响。</p>
	噪声	<p>本项目噪声主要为车间生产设备噪声，通过合理布局噪声源，设置减震垫、隔声门窗和距离衰减后，使厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类标准，对周围环境影响较小。</p> <p>为使厂界噪声能稳定达标，确保项目投产后减轻对周围环境的噪声污染，必须重视对噪声的治理，采取切实有效的降噪措施：</p> <p>a.设计时应选用低噪声设备，合理布局；</p> <p>b.对于高声源设备车间设计时必须考虑隔音措施，如选用隔声性能好的材料，增加隔声量，减少噪声污染；</p> <p>c.厂界周围种植高大树木，增加立体防噪效果，既美化环境又达到降尘和降噪的双重作用。</p> <p>与评价标准进行对比分析表明，项目建成后，设备产生的噪声经治理后各噪声监测点的昼间噪声值均未超标。因此可看出，在采取相应防治措施后，本项目各厂界噪声的昼间排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。综上所述，项目建成后对周边声环境影响较小。</p>
	固废	<p>本技改项目产生的污泥、废水处理废油、废弃包装材料、废磨料、废滤料、废液等分类收集后暂存危废仓库委托有资质单位合理处置。</p> <p>企业现有一座 10m<sup>2</sup>的危废仓库，考虑到进出口、过道等，有效存储面积按 80%计算，则该危废仓库有效存储面积约为 8m<sup>2</sup>，现有项目已占用约 4m<sup>2</sup>，剩余容量约 4m<sup>2</sup>。</p> <p>本技改项目污泥和废液至少每季度转移一次，则污泥最大储存量为 0.5 吨/年，废液最大储存量为 0.75 吨/年，其他危废最大储存量合计为 0.8 吨/年。</p> <p>综上，本技改项目危废贮存面积至少需要 2m<sup>2</sup>，现有危废仓库剩余容量满足要求。</p>

总结论

从环境保护角度，建设项目环境影响可行。

## 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。本项目生产废水经厂内污水处理设施处理后回用，不外排；生活污水接入污水管网至武南污水处理厂。</p>	<p>厂区已落实“雨污分流、清污分流”。本项目不新增生活污水，生产废水经厂内污水处理设施处理后回用，不外排。</p> <p>验收监测期间，生产废水回用桶中的 pH、SS 浓度符合《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T19923-2005）中表 1 洗涤用水标准，石油类浓度符合企业自定标准，符合环评要求。</p>
<p>（二）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、南、西、北厂界昼间噪声排放符合《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）。</p>
<p>（三）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。本项目不新增生活垃圾和一般固废，危险废物为废弃包装材料、废磨料、污泥、废水处理浮油、废过滤材料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>（四）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，现有 1 个废气排放口，各排污口均按规范设有环保标志牌。</p>
<p>三、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：废水处理设备处理生产废水，并于主体工程同时设计、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>四、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>五、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>企业已编制环保设施风险安全辨识，报告中已对污水处理设备和危废仓库开展安全风险辨识管控，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
污水	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
	石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018
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	便携式 PH 计	PHBJ-260	已检定
2	气象五参数仪	YGY-QXM	已检定
3	多功能声级计	AWA5688	已检定
4	声校准器	AWA6022A	已检定
5	红外测油仪	EL-OIL-8-3	已检定
6	天平 万分之一	FA2204N	已检定
7	烘箱	WGL-125B	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	石油类
样品数（个）		16	16
现场 平行	检查数（个）	2	/
	检查率（%）	12.5	/
	合格率（%）	100	/

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)	2	/
	合格率 (%)	100	/
全程序 空白	检查数 (个)	/	2
	合格率 (%)	/	100

#### 4、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 5-4。

表 5-4 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 6 月 3 日	AWA5688 多功能声级计	XS-A-095	93.8	93.7	/	/	合格
	AWA6022A 声级校准器	XS-A-096					
2024 年 6 月 4 日	AWA5688 多功能声级计	XS-A-095	93.8	93.6	/	/	合格
	AWA6022A 声级校准器	XS-A-096					
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
生产废水	生产废水收集槽、回用口	pH值、悬浮物、石油类	4 次/天，监测 2 天

**2、噪声监测**

本验收项目噪声监测点位、项目和频次见表 6-2。

表 6-2 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、南、西、北边厂界外 1m	Leq(A)	昼间监测 1 次/天，监测 2 天
备注	本项目夜间不生产，无需监测。		

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6月3日-4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	部分验收实际生产能力	运行负荷%
2024年6月3日	精拉管机壳	100 万件/a	0.3 万件/d	90
	蜗壳组件	350 万件/a	1 万件/d	86
	卷板机壳	150 万件/a	0.45 万件/d	90
	电动工具护罩	200 万件/a	0.6 万件/d	90
	冲压件	400 万件/a	1.2 万件/d	90
2024年6月4日	精拉管机壳	100 万件/a	0.3 万件/d	90
	蜗壳组件	350 万件/a	1 万件/d	86
	卷板机壳	150 万件/a	0.45 万件/d	90
	电动工具护罩	200 万件/a	0.6 万件/d	90
	冲压件	400 万件/a	1.2 万件/d	90

验收监测结果：

#### 1、废水

本项目废水监测结果见表7-2。

表7-2 生产废水监测结果

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6月3日	生产废水收集槽	pH 值 (无量纲)	9.1	9.1	9.1	9.1	9.1	/
		悬浮物 (mg/L)	355	390	375	340	365	/
		石油类 (mg/L)	39.7	40.3	43.8	42.9	41.7	/
2024年6月3日	回用口	pH 值 (无量纲)	7.9	7.8	7.9	7.9	7.8~7.9	6.5~9.0
		悬浮物 (mg/L)	12	13	12	12	12	≤30
		悬浮物去除率 (%)	96.62	96.67	96.80	96.47	96.71	/
		石油类 (mg/L)	0.56	0.60	0.60	0.51	0.57	≤10
		石油类去除率 (%)	98.59	98.51	98.63	98.81	98.63	/

2024年 6月4日	生产 废水 收集 槽	pH值 (无量纲)	9.1	9.1	9.1	9.1	9.1	/
		悬浮物 (mg/L)	380	365	400	410	389	/
		石油类 (mg/L)	44.5	41.0	43.8	42.2	42.9	/
2024年 6月4日	回用 口	pH值 (无量纲)	7.8	7.9	7.8	7.8	7.8~7.9	6.5~9.0
		悬浮物 (mg/L)	14	11	20	15	15	≤30
		悬浮物 去除率(%)	96.32	96.99	95.00	96.34	96.14	/
		石油类 (mg/L)	0.51	0.59	0.56	0.58	0.56	≤10
		石油类 去除率(%)	98.85	98.56	98.72	98.63	98.69	/
评价结果	1、污水处理设备对悬浮物的去除率为95%-96.99%，基本达到环评去除率要求(97%)，石油类的去除率为98.51%-98.85%，达到环评去除率96%。 2、回用口回用水中pH值、SS符合《城市污水再生利用 工业用水水质标准》表1(GB/T19923-2005)中表1洗涤用水标准，石油类符合企业自定标准。							
备注	/							

## 2、噪声

本项目噪声监测结果见表7-3。

表7-3 噪声监测结果

监测点位	监测结果 (LeqdB (A))				标准限值	
	2024年6月3日		2024年6月4日		昼间	夜间
	昼间	夜间	昼间	夜间		
东边界外1米	57.7	/	57.8	/	65	55
南边界外1米	57.5	/	57.3	/		
西边界外1米	58.1	/	58.1	/		
北边界外1米	58.6	/	58.8	/		
噪声源	77.4	/	/	/	/	
评价结果	验收监测期间，东、南、西、北厂界昼间噪声排放符合《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	本项目夜间不生产					



### 3、固体废物

本项目固废核查结果见表 7-4。

表 7-4 固废核查结果

类别	名称	危废类别及代码	产生量 t/a	防治措施
一般固废	废包装袋	900-999-07	0.5	统一收集外售、处置，综合利用
	不合格品	900-999-10	2	
	废气除尘及废滤料	900-999-66	0.0122	
	金属边角料	900-999-10	17.65	
危险废物	废液压油	HW08 900-218-08	0.5	常州北晨环境科技发展有限公司
	废润滑油	HW08 900-214-08	0.3	
	废弃包装材料	HW49 900-041-49	0.28	
	废活性炭	HW49 900-039-49	1.618	
	含油劳保用品	HW49 900-041-49	0.2	
	废乳化液	HW09 900-006-09	1	
	废油泥	HW08 900-200-08	1	
	废过滤材料	HW49 900-041-49	0.1	
	废磨料	HW49 900-041-49	0.2	
	污泥	HW08 900-210-08	2	
	废水处理浮油	HW08 900-210-08	0.5	
	废液	HW09 900-007-09	3	
生活垃圾		900-999-99	24	环卫部门

### 4、污染物排放总量核算

根据环评及批复，本项目为技改项目，不新增员工人数，不新增生活污水排放量，生产废水经污水处理设备处理后回用，不外排，不新增废气产污工段，则不新增污染物排放总量。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

常州新广运电器有限公司成立于 2017 年 8 月 15 日。公司经营范围包括电器配件、微电机、风机、灯具配件、电机配件、机械零部件的加工；自营和代理各类商品及技术的进出口业务，国家限定企业经营或禁止进出口的商品及技术除外。（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）。

2018 年公司因发展需要，投资 500 万人民币，租赁常州市武晋城市资源运营有限公司位于洛阳镇新科西路 13 号厂房，项目建成后形成年产 1000 万件电机配件的生产规模。2018 年 12 月委托江苏宝海环境服务有限公司编制《常州新广运电器有限公司年产 1000 万件电机配件项目环境影响评价报告表》，并于 2019 年 1 月 7 日取得常州市武进区行政审批局的批复（武行审投环【2019】9 号），于 2020 年 12 月通过自主验收。2021 年企业利用现有厂房，委托常州新泉环保科技有限公司编制了《常州新广运电器有限公司年产 1200 万件电机配件项目环境影响报告表》，于 2023 年 2 月 22 日取得常州市生态环境局的批复（常武环审〔2023〕56 号），并于同年 3 月 8 日完成自主验收。

2024 年企业由于出口高洁度新能源汽车电机配件的市场需要，利用现有厂房，在原有工艺基础上新增清洗等工段，购置清洗机、环保设备等设备；项目建成后，保持原有产能不变一年产 1200 万件电机配件的生产能力。本项目于 2024 年 2 月 20 日完成备案（备案证号：武行审技备〔2024〕2 号；项目代码：2304-320412-89-02-264606）企业委托常州新泉环保科技有限公司编制了《常州新广运电器有限公司年产 1200 万件电机配件技改项目环境影响报告表》，于 2024 年 5 月 21 日取得常州市生态环境局的批复（常武环审〔2024〕125 号），于 2024 年 7 月 22 日变更排污许可证登记管理，（登记编号：91320412743921070G001X）。

目前常州新广运电器有限公司技改部分已建成，于 2024 年 5 月开工建设，于 2024 年 5 月竣工，2024 年 5-6 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。

常州新广运电器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《常州新广运电器有限公司年产 1200 万件电机配件技改项目验收监测方案》，并于 2024 年 6 月 3 日

-4 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”。

本项目不新增生活污水排放量，生产废水经污水处理设备处理后回用。

验收监测期间，生产废水回用口中回用水的 pH 值、SS 浓度符合《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T19923-2005）中表 1 洗涤用水标准，石油类浓度符合企业自定标准。

#### 2、噪声

验收监测期间，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）中 3 类标准。

#### 3、固体废弃物

该公司已分类处理、处置固体废物。本项目产生的危险废物为废弃包装材料、废磨料、污泥、废水处理浮油、废过滤材料委托有资质单位处置，危废仓库已按相关标准要求建设。

危险仓库依托现有，位于综合车间内的东侧，占地面积为 10m<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。

#### 4、总量控制指标

本项目生产废水经污水处理设备处理后不外排；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。

#### 5、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和《安全风险辨识评估报告》，并设有 10m<sup>3</sup> 应急桶，已设置雨水截止阀。

#### 6、排污口设置及卫生防护距离核查

厂区依托出租方一常州市武晋城市资源运营有限公司现有 1 个雨水排放口、1 个污水排放口，本项目原有 1 个废气排放口，已按环评要求设置规范的标识牌。

本项目无需设置大气环境防护距离。

总结论：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。常州新广运电器有限公司年产 1200 万件电机配件技改项目已建成，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，申请整体验收。

## 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

## 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 排污登记回执；

附件 5 出租方营业执照、土地证、证明与租房协议；

附件 6 城镇污水排入排水管网许可证；

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、危废仓库安全辨识；

附件 15 废水、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）：常州新广运电器有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	年产1200万件电机配件技改项目				项目代码	2209-320412-89-03-357635	建设地点	江苏省常州市武进区洛阳镇新科西路13号		
	行业类别	C3484 机械零部件加工				建设性质	新建				
	设计生产能力	年产1200万件电机配件技改项目				实际生产能力	年产1200万件电机配件技改项目	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〕125号	环评文件类型	报告表		
	开工日期	2024年5月				调试日期	2024年5-6月	排污许可证申领时间	2024年7月22日		
	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	本工程排污许可登记编号	91320412MA1Q367N82001X		
	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	验收监测工况	>80%		
	投资总概算（万元）	300				环保投资总概算（万元）	15	所占比例（%）	5		
	实际总投资（万元）	300				实际环保投资（万元）	20	所占比例（%）	7		
	废水治理（万元）	15	废气治理（万元）	/	噪声治理（万元）	/	固体废物治理（万元）	3	绿化及生态（万元）	/	其他（万元）
新增废水处理设施能力	1t/h				新增废气处理设施能力	/	年平均工作时	3000小时			
运营单位	常州新广运电器有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）	91320412MA1Q367N82	验收时间	2024年6月3日-4日			

污染物排放达标与总量控制(工业建设项目详填)	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)
	废水	生活废水	废水接管量	1152	/	/	/	/	/	/	/	1152	1152	/
化学需氧量			0.3396	/	/	/	/	/	/	/	0.3396	0.3396	/	0
悬浮物			0.3456	/	/	/	/	/	/	/	0.3456	0.3456	/	0
氨氮			0.0286	/	/	/	/	/	/	/	0.0286	0.0286	/	0
总氮			0.0806	/	/	/	/	/	/	/	0.0806	0.0806	/	0
总磷			0.0058	/	/	/	/	/	/	/	0.0058	0.0058	/	0
废气	VOCs(以非甲烷总烃计)		0.027	/	/	/	/	/	/	/	0.027	0.027	/	0
	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。