



久远环境

常州三仁机电设备有限公司
新建年产工程机械零部件 2 万套、
发电机罩壳 5 千套项目（部分验收）
竣工环境保护验收监测报告表

JYHJ-2024-Y0011

建设单位：常州三仁机电设备有限公司

编制单位：常州久远环境信息技术有限公司

2024 年 12 月



建设单位：常州三仁机电设备有限公司

法定代表人：潘贵州

项目联系人：陆艳

编制单位：常州久远环境工程技术有限公司

法定代表人：程焕龙

项目编写人：曹震

建设单位：常州三仁机电设备有限公司

电话：13584564896

传真：-

邮编：213132

地址：常州市新北区吕墅二路6号



编制单位：常州久远环境工程技术有限公司

电话：0519-86873971

传真：0519-86873971

邮编：213001

地址：常州市新北区奔牛镇润园路61号
1幢2楼



表一

建设项目名称	新建年产工程机械零部件 2 万套、发电机罩壳 5 千套项目				
建设单位名称	常州三仁机电设备有限公司				
建设项目性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 搬迁				
建设地点	常州市新北区吕墅二路 6 号				
主要产品名称	工程机械零部件、发电机罩壳				
设计生产能力	年产工程机械零部件 2 万套、发电机罩壳 5 千套				
实际生产能力	年产工程机械零部件 1.6 万套、发电机罩壳 4 千套（喷塑等委外加工）				
建设项目环评时间	2020 年 11 月	开工建设时间	2024 年 3 月~2024 年 10 月		
调试时间	2024 年 10 月	验收现场监测时间	2024 年 11 月 5 日~6 日		
环评报告表审批部门	常州国家高新区（新北区）行政审批局	环评报告表编制单位	常州久远环境工程技术有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	3000 万元	环保投资总概算	300 万元	比例	10%
实际总概算	1152 万元	实际环保投资	15 万元	比例	1.3%

续表一

验收 监测 依据	<ol style="list-style-type: none"> 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，2016 年 1 月 1 日； 4. 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2018 修订），2018 年 12 月 29 日； 5. 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020 年 4 月 29 日修订，2020 年 9 月 1 日起实施； 6. 《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，2020 年 12 月 13 日； 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. 《江苏省长江水污染防治条例》（2018 修订），2018 年 3 月 28 日； 10. 《江苏省太湖水污染防治条例》，2018 年 1 月 24 日江苏省第十二届人民代表大会常务委员会第三十四次会议通过，2018 年 5 月 1 日起施行； 11. 《江苏省大气污染防治条例》（2018 第二次修订），2018 年 11 月 23 日； 12. 《江苏省环境噪声污染防治条例》（2018 修订），2018 年 3 月 28 日； 13. 《江苏省固体废物污染环境防治条例》（2018 修订），2018 年 3 月 28 日； 14. 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》，苏环控[97]122 号； 15. 《关于印发江苏省建设项目主要污染物排放总量区域平衡方案办法的通知》，苏环办[2011]71 号，2011 年 3 月 17 日； 16. 《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》【苏环办〔2019〕149 号】； 17. 《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】，2024 年 1 月 29 日； 18. 《常州三仁机电设备有限公司新建年产工程机械零部件 2 万套、发电机罩壳 5 千套项目环境影响报告表》，常州久远环境工程技术有限公司，2020 年 8 月； 19. 《关于常州三仁机电设备有限公司新建年产工程机械零部件 2 万套、发电机
----------------	--

验收 监测 依据	<p>罩壳 5 千套项目环境影响报告表的批复》（常新行审环表[2020]312 号），常州国家高新区（新北区）行政审批局，2020 年 11 月 17 日；</p> <p>20. 常州三仁机电设备有限公司提供的其他相关资料。</p>
----------------	--

验收 监测 评价 标准	(一)废气排放标准					
	1、环评报告中执行标准					
	<p>建设项目焊接、打磨、喷塑等工段排放的烟/粉尘颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 中的二级标准要求；塑粉烘干工段排放的非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5、表 9 中的限值要求；塑粉烘干工段天然气燃烧产生的颗粒物、SO₂、NO_x 浓度执行江苏省地方标准《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2019）中表 1 排放限值标准。厂区内 VOCs 无组织排放限值执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录中表 A.1 “特别排放限值” 要求。</p>					
	表 1-1 环评报告中大气污染物排放标准					
	污染物	执行标准	最高允许 排放浓度 mg/m ³	最高允许 排放速率 kg/h	无组织监控浓度限值	
					监控点	浓度 mg/m ³
	颗粒物	《大气污染物综合排放标准》 （GB16297-1996） 表 2 中二级标准	120	3.5	边界外 浓度 最高点	1.0
	非甲烷总烃	《合成树脂工业污染物排放标准》 （GB31572-2015） 表 5 及表 9 标准	60	/		4.0
	烟尘颗粒物 （天然气燃烧）	《工业炉窑大气污染物排放标准》 （DB32/3728-2019）	20	/		/
	SO ₂	中表 1 标准	80	/		/
NO _x		180	/	/		
表 1-2 环评报告中厂区内 VOCs 无组织排放限值						
污染物	监测点限值 mg/m ³	限值含义		无组织排放监控位置		
非甲烷总烃	6	监控点处 1 h 平均浓度值		在厂房外设置监控点		
	20	监控点处任意一次浓度值				
2、项目验收阶段执行标准						
<p>本项目为部分验收，目前已建部分主要为激光下料、冲压、折弯、焊接、打磨及抛丸工段，项目后端的前处理、喷塑、塑粉固化以及丝网印刷等厂内均未建设，委外加工。故此次验收阶段的废气主要为激光下料、焊接、打磨及抛丸</p>						

工段无组织排放的颗粒物，不涉及非甲烷总烃、SO₂、NO_x的产生及排放。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）中表 3 标准。

表 1-3 项目验收大气污染物排放标准

污染物	无组织监控浓度限值 mg/m ³	标准来源
颗粒物	0.5	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021) 表 3 标准

(二) 废水排放标准

1、环评报告中执行标准

项目建成投产后，生产过程产生的工艺废水经收集预处理达标后与生活污水一并经过出租方厂内污水管网接入吕墅二路园区污水管网，接管进常州市江边污水处理厂集中处理，污水处理厂污水接管标准详见下表。

表 1-4 环评报告污水处理厂接管标准 单位：mg/L, pH 无量纲

污染物	标准限值	标准来源
pH	6.5-9.5	《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T 31962-2015)
COD	≤500	
SS	≤400	
NH ₃ -N	≤45	
TP	≤8	
石油类	≤15	
氟化物	≤20	

2、项目验收阶段执行标准

本项目为部分验收，环评报告中产生生产废水的喷塑前处理工段尚未建设，故本次验收无工业废水产生和排放，仅涉及生活污水排放。生活污水经过出租方厂内污水管网接入吕墅二路园区污水管网，接管进常州市江边污水处理厂集中处理，接管标准详见下表。

表 1-5 验收阶段生活污水接管标准 单位：mg/L, pH 无量纲

污染物	标准限值	标准来源
pH	6.5-9.5	《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T 31962-2015)
COD	≤500	
SS	≤400	
NH ₃ -N	≤45	
TN	≤70	
TP	≤8	

(三)噪声排放标准

环评报告中厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类昼间、夜间标准限值；本项目为部分验收，实行“一班制（8小时/班）”生产，夜间不生产，厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类昼间标准限值，详见下表。

表 1-6 厂界环境噪声排放标准 单位：Leq[dB(A)]

厂界方位	执行标准	昼间
东、南、西、北厂界	GB12348-2008 中 3 类标准	≤65

(四)固体废弃物贮存标准

一般工业固体废弃物贮存场所应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。

危险固体废弃物执行《危险废弃物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）及《危险废弃物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）中的相关规定。

(五)总量控制指标

根据环评、批复要求及实际建设情况，项目污染物总量控制指标见下表：

表 1-7 项目污染物排放总量建议指标 单位：t/a

类别	污染物名称	环评及批复排放量	本次验收总量控制指标	
生活污水	废水量	720	720	
	COD	0.36	0.36	
	SS	0.288	0.288	
	NH3-N	0.0324	0.0324	
	TN	0.0504	0.0504	
	TP	0.0058	0.0058	
工艺废水	废水量	500	/	
	COD	0.24	/	
	SS	0.12	/	
	石油类	0.0075	/	
	氟化物	0.0075	/	
废气	有组织	颗粒物	0.203	/
		SO ₂	0.072	/
		NO _x	0.342	/
		非甲烷总烃	0.029	/
	无组织	颗粒物	0.275	/
		非甲烷总烃	0.032	/

表二

一、工程建设内容

(一)项目基本情况

常州三仁机电设备有限公司（以下简称“三仁机电设备公司”）成立于 2010 年 10 月 27 日，位于常州市新北区吕墅二路 6 号，公司经营范围：自动化检测设备、电子元器件、机械零部件、输配电控制设备、金属结构件的制造、加工、销售；金属冷作加工；金属材料销售；激光切割加工；道路普通货物运输（凭《道路运输经营许可证》经营）；自营和代理各类商品和技术的进出口业务，但国家限定公司经营或禁止进出口的商品和技术除外。

为了进一步扩大公司规模，满足国内外市场的需求，三仁机电设备公司 2020 年投资建设“新建年产工程机械零部件 2 万套、发电机罩壳 5 千套项目”，该项目已于 2020 年 7 月 3 日在常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局进行了项目备案（备案证号：常新行审内备[2020]420 号，项目代码：2020-320411-35-03-541304）。根据备案证，项目建设规模及内容：项目租用常州宏肯企业有限公司现有厂房，面积约 6124.55 平方米，购置激光下料机、数控冲床、前处理流水线、喷塑流水线（含烘道）等主辅设备 71 台（套），项目建成后形成年产工程机械零部件 2 万套、发电机罩壳 5 千套的生产能力。该项目于 2020 年 11 月 17 日取得了常州国家高新区（新北区）行政审批局的批复（常新行审环表[2020]312 号）。

三仁机电设备公司环保申报手续见下表，项目备案证及审批意见附件 3。

表 2-1 现有项目环保手续情况表

序号	项目名称	审批部门及时间	竣工验收情况	备注
1	新建年产工程机械零部件 2 万套、发电机罩壳 5 千套项目	常州国家高新区（新北区）行政审批局，常新行审环表[2020]312 号，2020 年 11 月 17 日	本次竣工环保验收项目	部分验收

本次竣工验收为“新建年产工程机械零部件 2 万套、发电机罩壳 5 千套项目”的部分验收，验收产能为年产工程机械零部件 1.6 万套、发电机罩壳 4 千套。

验收项目仅为切割、焊接、打磨、抛丸等机械加工工艺，行业类别为“专用设备制造业”，属于《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》中“三十、专用设备制造业 35 采矿、冶金、建筑专用设备制造 351”的“其他”，需进行登记管理。三仁机电设备公司于 2024 年 11 月 4 日进行了排污登记变更，取得固定污染源排污登记回执，登记编号：91320411564265354T001Y，有效期：2024 年 11 月 4 日至 2029 年 11 月 3 日。

(二)项目建设内容

三仁机电设备公司实际投资 1152 万元，在常州市新北区吕墅二路 6 号租用常州宏肯企业有

限公司已建厂房，购置激光下料机、数控冲床、焊机等主要设备从事工程机械零部件、发电机罩壳产品的生产。“新建年产工程机械零部件 2 万套、发电机罩壳 5 千套项目”环评报告中全厂定员 50 人，全年工作 300 天，实行两班制工作方式生产（8 小时 1 班），年工作时间约 4800 小时。验收项目为部分验收，全厂实际员工人数约 30 人，实行一班制生产，8 小时/班，全年工作 300 天，全年工作时间 2400 小时。

根据现场核实，项目验收部分主体工程及环保治理设施已同步建成，且运行稳定，项目具备“三同时”验收监测条件。

(1)项目建设内容

表 2-2 项目建设内容情况一览表

项目名称	新建年产工程机械零部件 2 万套、发电机罩壳 5 千套项目		
类别	环评/批复内容	实际内容	备注
产品名称	工程机械零部件、发电机罩壳	工程机械零部件、发电机罩壳	一致
设计规模	年产工程机械零部件 2 万套、发电机罩壳 5 千套	年产工程机械零部件 1.6 万套、发电机罩壳 4 千套（喷塑委外加工）	设备未达审批规模，喷塑加工生产线等尚未建设，部分验收
项目投资额	总投资 3000 万元	总投资 1152 万元	喷塑加工生产线及部分设备尚未购置，总投资额未达到环评总投资额
建设地址	常州市新北区吕墅二路 6 号常州宏肯企业有限公司厂内	常州市新北区吕墅二路 6 号常州宏肯企业有限公司厂内	一致

(2)项目主体、贮运、公辅工程和环保工程

表 2-3 项目主体、贮运、公辅和环保工程一览表

类别	环评情况	实际情况	变化原因
贮运工程	车间内东侧设置原料临时堆场，约 200m ² ，堆放板材、管材等原料；喷塑流水线南侧设置塑粉涂料临时堆放区域，约 20m ² ，存放塑粉涂料、前处理使用的脱脂剂、活性助剂、陶化剂等化学品原料。	车间内东侧设置原料临时堆场，约 200m ² ，堆放板材、管材等原料；前处理及喷塑线等实际未建设，不使用塑粉涂料、脱脂剂、活性助剂、陶化剂等原料。	项目为部分验收，前处理及喷塑线等实际未建设。
	半成品、成品	半成品、成品堆放在车间内北侧的堆场内，面积约 200m ² 。	半成品、成品堆放在车间内北侧的堆场内，面积约 200m ² 。
公辅工程	给水	依托出租方现有供水系统，由区域自来水管网供给，本项目年用水量约 1872.5m ³ /a，其中生活用水 800m ³ /a，生产用水 1072.5m ³ /a。	由市政给水管网供给，生活用水量约 350m ³ /a。 本项目为部分验收，员工人数未达到环评规模，生活用水量减少；前处理及喷塑线实际未建设，故不涉及生产用水。

	排水	本项目依托出租方常州宏肯企业有限公司排水管网和排放口，出租方厂内已实行“雨污分流”，雨水经出租方厂内雨水管网收集后排入吕墅二路雨水管网；本项目建成运营后，工艺废水经厂内废水处理设施预处理达标后与生活污水一并经出租方厂内污水管网接入吕墅二路园区污水管网进常州市江边污水处理厂集中处理，废水年排放量约 1220m ³ /a，其中生活污水约 720m ³ /a，生产废水约 500m ³ /a。	出租方厂内已实行“雨污分流”，雨水经出租方厂内雨水管网收集后排入吕墅二路雨水管网；本项目生活污水经出租方厂内污水管网接入吕墅二路园区污水管网进常州市江边污水处理厂集中处理，生活污水排放量约 280m ³ /a。	本项目为部分验收，员工人数尚未达到环评规模，生活污水量减少；前处理及喷塑线实际未建设，故无生产废水产生和排放。
	供电	市政电网提供，用电量约 90 万度/年	目前实际用电量约 18 万度/年	本项目为部分验收，前处理及喷塑线实际未建设，用电量减少
环保工程	噪声治理	选择低噪声、低振动设备，合理设备布局 and 安装，设备采取隔声、吸声、减振等措施。	与环评报告一致	未发生变化
	废水治理	项目工艺废水经厂内废水处理设施预处理达标后与生活污水一并经出租方厂内污水管网接入吕墅二路园区污水管网进常州市江边污水处理厂集中处理；厂内废水处理采用“一体化沉淀气浮装置”预处理设施处理，约 2m ³ /h。	生活污水经出租方厂内污水管网接入吕墅二路园区污水管网进常州市江边污水处理厂集中处理。	本项目为部分验收，前处理及喷塑线实际未建设，无生产废水产生和排放，故实际未建设废水处理设施。
	废气治理	激光下料废气：激光下料过程中产生的切割烟尘经除尘器除尘处理后无组织排放，通过加强车间通风来减少其对周围大气环境的影响。	1 台激光切板机设置密闭罩及布袋除尘器，2 台激光切板机设置移动式除尘器，切板过程切割烟尘经除尘处理后车间内无组织排放；2 台激光切管机切管过程基本无烟尘产生	未发生变化
		焊接废气：焊接烟尘经过移动式焊烟净化器除尘处理后，通过加强车间通风减少其对周围环境的影响。	与环评报告一致	未发生变化
		打磨废气：打磨机打磨工段产生的金属粉尘比重较大，大部分车间内自然沉降，少部分收集后经过布袋除尘器除尘处理后车间一内无组织排放。	打磨工段产生的金属粉尘比重较大，大部分车间内自然沉降，少部分收集后经过移动式除尘器除尘处理后车间内无组织排放	未发生变化
		抛丸废气：抛丸工段产生的粉尘经抛丸机自带布袋除尘装置除尘后车间一内无组织排放，通过加强车间通风来减少对周围大气环境的影响。	与环评报告一致	未发生变化
喷塑废气：工件表面喷塑工段产生的部分塑粉经过喷粉房内自然沉降以及滤芯、旋风除尘回收装置净化后，通过 1 根 15 米高排气筒（1#）排放，回收的颗粒塑粉回用于喷粉工段。未收集的废气，通过加强车间通风减少其对周围大气环境的影响。	实际未建设	本项目为部分验收，前处理及喷塑线实际未建设，故无喷塑、烘干等相应废气处理设施。		

	<p>塑粉加热固化废气：塑粉加热固化工段产生的废气（以非甲烷总烃计）经两级活性炭吸附装置吸附处理后与塑粉烘道天然气燃烧产生的天然气废气 SO₂、NO_x、颗粒物（烟尘）一并通过 15 米高排气筒（2#）排放。未收集的废气，通过加强车间通风减少其对周围大气环境的影响。</p>		
	<p>丝网印刷废气：建设项目拟使用水性油墨进行，预计水性油墨的年使用量约 2kg，因水性油墨使用量较少，其中含有的挥发性有机物含量较低（乙醇约 2-4%），评价过程将丝网印刷过程产生的非甲烷总烃视为无组织排放，不进行定量分析。</p>	实际未建设	<p>本项目为部分验收，丝网印刷工序实际未建设，故无丝网印刷废气产生及排放。</p>
	<p>卫生防护距离设置情况：本项目需为生产车间设置 100 米的卫生防护距离，即从生产车间向四周外扩半径为 100 米的区域为卫生防护范围。根据现场踏勘，本项目卫生防护距离内无环境敏感目标。</p>	<p>根据现场踏勘，本项目生产车间边界外 100 米范围内无居民点、学校、医院等环境敏感目标，符合卫生防护距离的要求。</p>	<p>未发生变化</p>
固废治理	<p>车间东侧规范化设置危废堆场一处，面积约 20m²；一般固废堆场面积约 15m²，位于车间中部。</p>	<p>目前实际未建设危废堆场；一般固废堆场位于车间北侧，面积约 30m²，满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。</p>	<p>本项目为部分验收，前处理及喷塑线实际未建设，目前实际无危险废物产生，故未建设危废堆场。</p>

(3)验收项目主要设备、设施

表 2-4 验收项目主要设备、设施一览表

序号	名称	规格/型号	环评报告数量, (台/套)	实际建设数量, (台/套)	暂未建设数量, (台/套)	备注
1	激光下料机 (国产)	庆源 2585、 庆源 2060	4	3	1	切板, 部分验收, 剩余 1 台未购置
2	激光下料机 (进口)	QY-LCF1500- 0260YSU-Q、 QY-LCF2006- 0260YSU-Q	2	2	0	切管, 与环评一致
3	数控冲床	ET-300	2	1	1	部分验收, 剩余 1 台未购置
4	锯床	/	2	1	1	部分验收, 剩余 1 台未购置
5	弯管机	DW50CWC2A	5	1	4	部分验收, 剩余 4 台未购置
6	折弯机	PR6C100*3100、 PR6C150*4100、 CAM-60/2050	5	3	2	部分验收, 剩余 2 台未购置
7	焊机	NBC-250A、 MOTOMAN- AR1440	20	11	9	部分验收, 剩余 9 台未购置
8	抛丸机	/	1	1	0	与环评一致
9	手工打磨机	/	20	8	12	部分验收, 剩余 12 台未购置
10	打磨房	/	1 间	0	1 间	实际未建设
11	前处理流水线	/	1 条	0	1 条	实际未建设
12	喷塑流水线 (含烘道)	/	1 条	0	1 条	实际未建设
13	手工喷塑房	/	1 间	0	1 间	实际未建设
14	烘箱	/	1	0	1	实际未建设
15	手工丝网印刷	/	1	0	1	实际未建设
16	空压机	/	4	3	1	部分验收, 剩余 1 台未购置
17	台式钻床	/	0	1	/	实际建设过程增 加机械加工及装 配组装辅助设 备, 根据《建设 项目环境影响评 价分类管理名 录》, 属于分割、 组装工序, 不纳 入环境影响评价 管理。
18	台式攻丝机	/	0	1	/	
19	压铆机	/	0	1	/	
20	矫平机	/	0	1	/	
21	拉丝机	/	0	1	/	
22	等离子切割机	/	0	1	/	
	合计		71	40	37	/

由上表可知，因项目部分建成，此次验收为部分验收，项目主要生产设备数控冲床、锯床、弯管机、折弯机、焊机、空压机等数量与原环评文件对比有所减少；实际建设过程，前处理、喷塑线以及废水处理设施等均未建设；实际建设过程增加了台式钻床、台式攻丝机、压铆机、矫平机、拉丝机、等离子切割机等机械加工及装配组装辅助设备，根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》，属于分割、组装工序，不纳入环境影响评价管理。设备的变化未导致“新增排放污染物种类”，未增加污染物排放量，不属于重大变动。

二、原辅材料消耗及水平衡

(一)项目原辅材料消耗见下表。

表 2-5 项目原辅材料消耗一览表

序号	名称	主要成分	包装规格	单位	环评报告 用量	验收项目 实际用量	项目暂未 建设部分 原料用量	备注
1	钢板	/	/	吨/年	6000	4800	1200	部分验收
2	管材	/	/	吨/年	1000	800	200	部分验收
3	脱脂剂 RT-1022R	氢氧化钠 1-5%、 氢氧化钾 15-25%、 水 70-84%	25kg/桶	吨/年	3	0	3	前处理、喷塑 线实际未建 设,实际不使 用相关原辅 材料
4	活性助剂 RT-1023S	链烷醇聚醚 20-30% 水 70-80%	25kg/桶	吨/年	0.3	0	0.3	
5	陶化剂 M-NTNT-1	氟锆酸 0.1-1%、 纳米填充物 1-10%、 水 89-98.9%	25kg/桶	吨/年	3	0	3	
6	塑粉涂料	/	纸箱包装, 20kg/箱	吨/年	80	0	80	
7	焊丝	无铅焊丝	20kg/盘	吨/年	2	1.6	0.4	部分验收
8	液压油	/	180kg/桶	吨/年	0.06	0.05	0.01	部分验收,用于 设备润滑
9	乳化液	/	25kg/桶	吨/年	0.025	0	0.025	锯床运行实际 不使用乳化液
10	钢丸	/	/	吨/年	1	0.8	0.2	部分验收
11	CO ₂	/	17kg/瓶	瓶/年	1500	1200	300	部分验收
12	氩气	/	17kg/瓶	瓶/年	1500	1200	300	部分验收
13	N ₂	/	罐装, 3m ³ /罐	吨/年	10	8	2	部分验收
14	O ₂	/	罐装, 1m ³ /罐	吨/年	30	24	6	部分验收
15	水性油墨	水溶性丙烯酸树 脂 25-40%、 颜料 10-30%、 水 15-30%、 助剂 1-3%、 乙醇 2-4%	500g/桶	吨/年	0.002	0	0.002	丝网印刷实 际未建设,实 际不使用水 性油墨

由上表可知，因项目未完全建成，此次为部分验收，实际建设过程，前处理、喷塑线以及废水处理设施等均未建设，故实际不使用脱脂剂、活性助剂、陶化剂、塑粉涂料等相关原辅材料，锯床运行过程不使用乳化液，原辅材料使用量变化未导致“新增排放污染物种类”，未增加污染物排放量，不属于重大变动。

(二)水平衡

1、原环评报告中水污染物产生情况：

(1)工艺废水

本项目生产过程中的工艺废水主要是工件脱脂、陶化、水洗产生的清洗废水以及纯水制备过程产生的浓水。项目建成后生产过程中，水洗步骤均使用逆流水洗，只在最后一道水洗步骤补充新鲜水，后道水洗槽的水逆流进入前一道水洗槽中继续使用。定期将第 1 水洗水槽中的清洗水进行更换，有清洗废水产生，其余水洗槽的清洗水逆流到前一道水洗槽，更换的清洗废水输送到厂内废水处理站进行预处理，达标后接管进污水处理厂集中处理。清洗废水年产生量约 500m³/a。

(2)生活污水

本项目需员工人数约 50 人，厂内不设食堂、浴室和宿舍，人均生活用水量以 60 升/（人·天）计，年工作日为 300 天，则职工的年生活用水量约 900m³/a（包含收集的纯水制备浓水 100m³/a），产污系数取 0.8，则生活污水年产生量约 720m³/a。

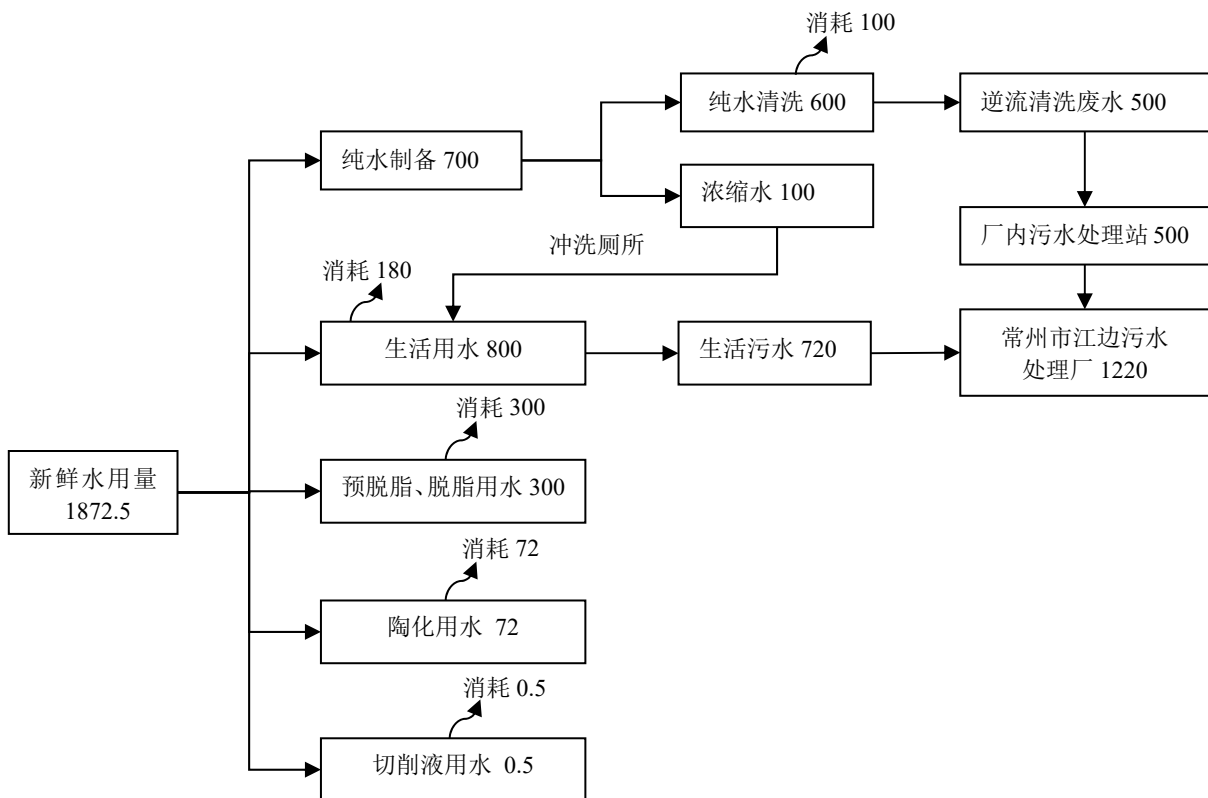


图 2-1 项目环评报告水平衡图 单位：m³/a

验收项目为部分验收，实际建设过程，前处理、喷塑线以及废水处理设施等均未建设，锯床运行过程实际不使用乳化液，故实际生产过程不使用自来水，无生产废水产生和排放；项目产品生产目前员工人数约 30 人，根据实际统计情况，生活用水量约 350m³/a，生活污水排放量约 280m³/a。

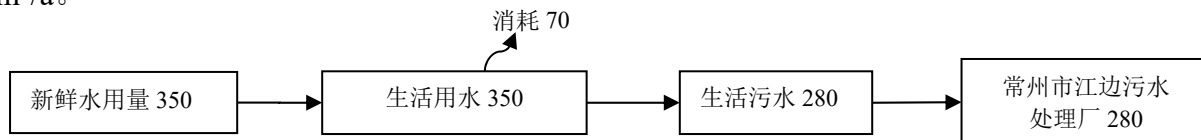


图 2-2 项目实际水平衡图 单位：m³/a

三、主要工艺流程及产污环节

(一)主要生产工艺流程

1.环评报告中主要生产工艺流程及产污环节

工程机械零部件、发电机罩壳生产工艺流程：

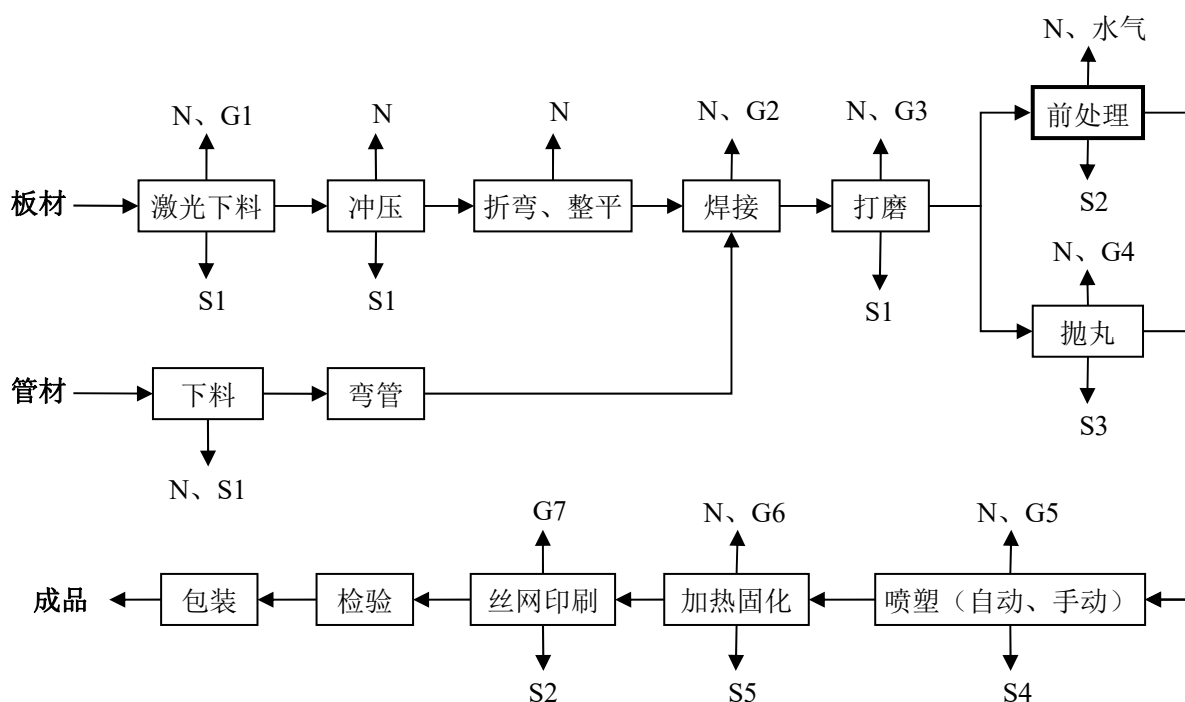


图 2-3 环评报告中工程机械零部件、发电机罩壳生产工艺流程图

工程机械零部件、发电机罩壳生产过程，主要是使用激光下料机、锯床、数控冲床、弯管机、折弯机、焊机等对外购板材、管材进行切割、加工、焊接成半成品后经过前处理或抛丸后再经过喷塑、烘干、装配的过程。详细工艺流程描述如下：

激光下料：激光下料是使用激光下料机按照所需形状、尺寸对板材进行切割的过程。此过程有噪声 N、激光下料烟尘废气 G1、金属边角料 S1 产生。

冲压：通过数控冲床板材进行冲压成型，冲压过程有噪声 N、金属边角料 S1 产生。

折弯、整平：通过折弯机对板材进行折弯，此过程有噪声 N 产生。

焊接：按照要求将加工后的工程机械零部件及发电机罩壳通过二氧化碳等气体保护焊焊接在一起。焊接过程使用的保护气体氩气 Ar、CO₂ 等对大气环境影响较小，故本次评价不做具体分析。焊接过程有噪声 N 和焊接烟尘废气 G2 产生。

打磨：打磨房内使用手工打磨机对工件局部进行打磨，打磨过程有噪声 N、金属边角料 S1 和打磨颗粒物废气 G3 产生。

打磨完后的工件进行喷塑工序之前，少量部分只需进行简单的抛丸处理即可，大部分则需要经过前处理流水线进行预脱脂、脱脂、水洗、陶化、水洗等一系列前处理工序。

前处理：前处理是塑粉喷涂前的工件表面处理过程，将半成品工件进行预脱脂、脱脂、水洗、陶化、水洗后再用纯水进行清洗，前处理操作流程简述如下：

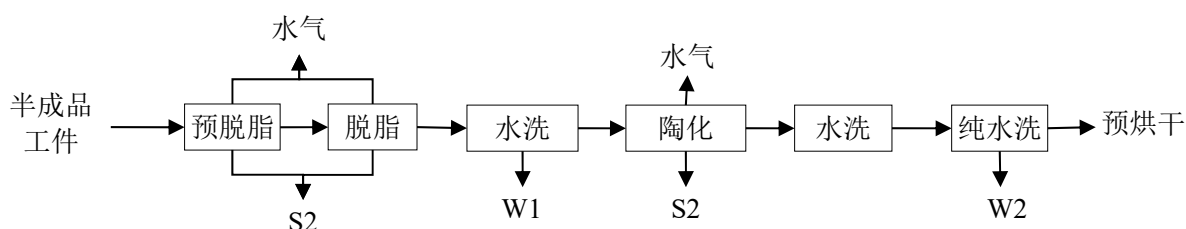


图 2-4 前处理流水线操作工艺流程图

预脱脂：脱脂是将工件表面的油污清洗去除的过程，预脱脂过程使用汉高公司不含氮、磷的脱脂剂 RT-1022R 及 RT-1023S，两种脱脂剂与水分别按照 3%及 0.3%的浓度比例调配成脱脂液使用，脱脂液循环使用，只添加，不排放；预脱脂采用喷淋方式，使用温度为 30-40℃，时间约 30-60 秒，游离碱度：10-15Po，碱比<2.5。预脱脂过程脱脂槽上方有水气和脱脂剂及活性助剂等的废包装桶 S2 产生。

脱脂：脱脂过程使用汉高公司不含氮、磷的脱脂剂 RT-1022R 及 RT-1023S，两种脱脂剂与水分别按照 1%及 0.2%的浓度比例调配成脱脂液使用，脱脂液循环使用，只添加，不排放；脱脂采用喷淋方式，使用温度为 30-40℃，时间约 60-120 秒游离碱度：3-8Po，碱比<2.5。脱脂过程脱脂槽上方有水气和脱脂剂及活性助剂等的废包装桶 S2 产生。

预脱脂、脱脂过程需要通过小型天然气热水锅炉进行加热，天然气锅炉燃烧废气与塑粉烘干过程产生的天然气废气一并经过 1 根 15 米高排气筒（2#）排放。

水洗：脱脂后需用水对工件进行常温清洗，采用喷淋的方式清洗 15-30 秒钟。建设项目中涉及的水洗步骤均使用逆流水洗，只在最后一道水洗步骤补充新鲜水，后道水洗槽的水逆流进入前一道水洗槽中继续使用。定期将第 1 水洗水槽中的清洗水进行更换，有清洗废水 W1 产生，其余水洗槽的清洗水逆流到前一道水洗槽，更换的清洗废水输送到厂内废水处理站进行预处理，达标

后接管进污水处理厂集中处理。

陶化：陶化是取代传统磷化工艺的新技术、新工艺。本项目陶化过程拟使用汉高公司的陶化处理剂 M-NT NT-1，是氟锆酸无磷金属表面处理剂，陶化剂与水按照约 1：24 的比例调配使用，陶化主要是用氧化锆组成的纳米陶瓷涂层取代传统的结晶型磷化保护层，与金属表面和涂层之间有良好的附着力，耐腐蚀性能优良。陶化液循环使用，只添加，不排放；此过程有陶化剂废包装桶 S2 和水气产生。

建设项目中预脱脂、脱脂及陶化过程中有少量水气产生，水气无毒无害，本次评价过程不作为污染物进行分析评价。

水洗：将陶化后的工件进行常温喷淋 15-30 秒钟。

纯水洗：前处理的最后一道工序为纯水洗，纯水洗采用常温喷淋 15-30 秒钟的方式，本项目生产所用纯水为企业自制，项目配备专业的纯水制备机，其具体工作流程见下图。

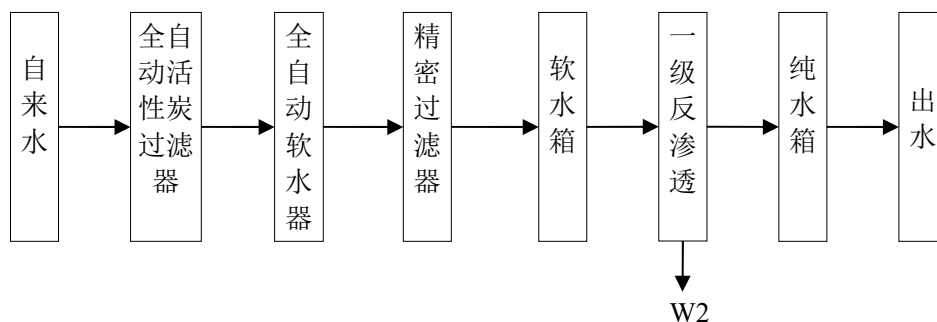


图 2-5 纯水制备工艺流程

纯水制备过程中有浓缩水 W2 产生，产生的浓缩水排入厂内废水处理设施预处理；本项目反渗透膜不需在厂内进行清洗、再生，定期直接更换，无再生、清洗废水产生。

预烘干：前处理后的工件表面需要进行预烘干，除去表面的少量水分，有利于提高后道喷粉附着力，烘道热源由燃烧天然气提供，通过天然气燃烧产生的高温烟气，经热风循环系统，将高温烟气送入烘道底部的供热管路内，通过加热烘道内的冷空气，最终实现对烘道内悬挂的工件进行加热。预烘干过程天然气燃烧产生的废气经管道收集后一并通过 1 根 15 米高排气筒（2#）排放。

抛丸：抛丸是用电动机带动叶轮体旋转，靠离心力的作用，将直径约在 0.2~3.0cm 的钢丸抛向工件的表面，使工件的表面达到一定的粗糙度，使工件变得美观，或者改变工件的焊接拉应力为压应力，提高工件的使用寿命。抛丸过程有噪声 N、废钢砂（含滤袋捕集的金属粉尘）S3、抛丸粉尘废气 G4 产生。

喷塑：预处理工件绝大部分在喷塑流水线内进行，其中不能上线的部分在手工喷塑房内进行；喷塑流水线设 2 个喷塑工位，用于不同颜色塑粉的喷涂，同时每个工位各配置 1 套废气收集装置，

喷塑运行时部分塑粉附着在工件表面，部分塑粉经过喷塑房内自然沉降以及滤芯、旋风除尘回收装置净化后，通过管道收集后经 1 根 15 米高排气筒（1#）排放，回收的塑粉回用于喷塑工段。喷塑过程有粉尘颗粒物废气 G5 和包装袋及包装纸箱等塑粉废包装物 S4 产生。

加热固化：喷塑后的工件进入烘道进行加热固化（其中不能上线的部分放入烘箱内进行烘干，烘箱烘干废气接入固化烘道流水线废气收集装置），烘道内温度控制在 180-200℃，烘干时间约 20 分钟，塑粉通过加热熔化，附着在工件表面形成一层均匀地塑膜。烘道热源由燃烧天然气提供，通过天然气燃烧产生的高温烟气，经热风循环系统，将高温烟气送入烘道底部的供热管路内，通过加热烘道内的冷空气，最终实现对烘道内悬挂的工件进行加热。加热固化工段天然气燃烧时产生的废气 G6（主要为烟尘、SO₂、NO_x）收集后与经过两级活性炭吸附装置吸附处理后的非甲烷总烃有机废气一并通过 1 根 15 米高排气筒（2#）排放。

加热固化过程有噪声 N、加热固化废气 G6 和废气收集处理废活性炭 S5 产生。

丝网印刷：根据客户的不同需求，工程机械零部件及发电机罩壳部分产品包装之前需要进行 Logo 标志印刷，建设项目拟使用水性油墨进行，预计水性油墨的年使用量约 2kg，因水性油墨使用量较少，其中含有的挥发性有机物含量较低（乙醇约 2-4%），评价过程将丝网印刷过程产生的非甲烷总烃视为无组织排放，不进行定量分析。丝网印刷过程有水性油墨废包装桶 S2 产生。

说明：S 表示固废、N 表示噪声、G 表示废气、W 表示废液。

锯床用于管材的下料切割，锯床运行过程需使用少量的乳化液，乳化液与水按照 1:20 的比例调配，乳化液循环使用，只添加、不排放，三仁机电公司年使用 25kg 乳化液（包装规格为 25kg/桶），乳化液用完后空桶用于厂内周转，不产生乳化液废包装桶；数控冲床等加工设备需添加液压油，液压油循环使用，只添加、不排放，预计每 3 年需要使用 1 桶液压油（包装规格为 180kg/桶），液压油包装桶厂内重复周转使用，对照《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017）第 3.1 条，液压油包装桶未丧失原有利用价值，未被抛弃或者放弃，不属于固体废物；前处理产生的废水收集进废水处理站处理后有废水污泥 S6 产生，约 2t/a。

2.验收项目实际生产工艺流程及产污环节

验收项目为部分验收，实际建设过程，前处理、喷塑线以及废水处理设施等均未建设，工程机械零部件、发电机罩壳实际生产过程主要是使用激光下料机、锯床、数控冲床、弯管机、折弯机、焊机等对外购板材、管材进行切割、加工、焊接成半成品，部分经抛丸处理后再委托外协单位进行前处理、喷塑、烘干，加工返厂后再进行组装装配。其中实际建设过程管材的切割主要使用激光切管机进行，锯床较少使用，锯床切割过程不使用乳化液。

验收项目实际生产工艺流程图如下：

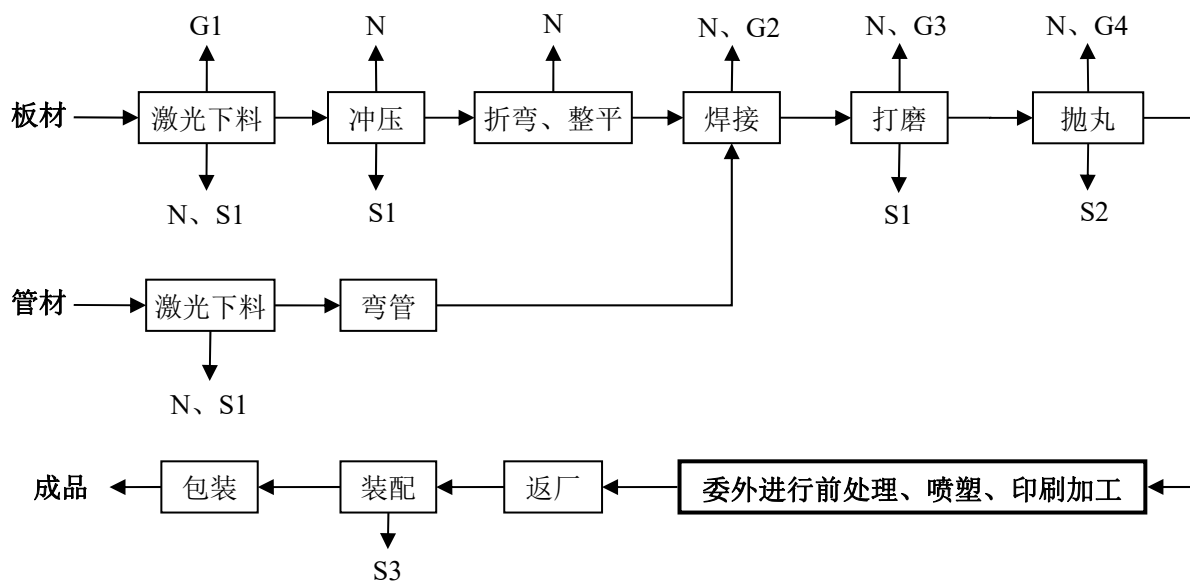


图 2-6 验收项目实际生产工艺流程图

(二)主要产污环节

项目实际产污环节及污染因子统计见下表：

表 2-6 项目产污环节及污染因子一览表

污染类型	产污编号	产污环节	主要污染因子
废气	G1	激光下料	颗粒物
	G2	焊接	颗粒物
	G3	打磨	颗粒物
	G4	抛丸	颗粒物
噪声	N	激光下料、冲压、折弯、焊接、抛丸等	噪声
固废	S1	激光下料、冲压、打磨	金属边角料
	S2	抛丸	废钢砂（含滤袋捕集的金属粉尘）
	S3	装配	委外加工废包装物

(三)项目变动情况

根据生态环境部办公厅《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），项目与环评报告及批复对比，变动情况如下：

表 2-7 与“环办环评函（2020）688 号通知”重大变动情况对照一览表

序号	环办环评函（2020）688 号		对照		备注
	类别	内容	原环评中内容	实际建设情况	
1	性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	项目为工业生产类项目	与环评报告一致	性质未发生变化
2	规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	年产工程机械零部件 2 万套、发电机罩壳 5 千套	年产工程机械零部件 1.6 万套、发电机罩壳 4 千套（喷塑等委外加工）	部分建成，产能尚未达到环评规模；喷塑生产线等尚未建设，目前委外加工。
3		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	项目不涉及废水第一类污染物	与环评报告一致	未发生变化
4		位于环境影响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	项目位于环境影响不达标区，生产能力为年产工程机械零部件 2 万套、发电机罩壳 5 千套	项目位于环境影响不达标区，年产工程机械零部件 1.6 万套、发电机罩壳 4 千套。产能尚未达到环评规模，喷塑加工生产线尚未建设，目前委外加工。	项目为部分验收，项目生产、处置或储存能力未增大，未导致相应污染物排放量增加，不属于重大变动。
5	地点	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面图布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的	(1)厂址：新北区吕墅二路 6 号 (2)车间东侧规范化设置危废堆场一处，面积约 20m ² ；一般固废堆场面积约 15m ² ，位于车间中部。 (3)本项目生产车间需设置 100 米的卫生防护距离，即从生产车间向四周外扩 100 米的区域为卫生防护范围。	(1)厂址：新北区吕墅二路 6 号，与环评报告一致； (2)验收项目目前不涉及危险废物产生，故无需设置危废堆场；目前实际未建设危废堆场；一般固废堆场位于车间北侧，面积约 30m ² ，满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。 (3)根据现场踏勘，本项目生产车间边界外 100 米范围内无居民点、学校、医院等环境敏感目标，符合卫生防护距离的要求。	地点未发生变化，一般固废堆场平面位置变动，不新增敏感点，不属于重大变动。
6	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。	(1)产品品种：年产工程机械零部件 2 万套、发电机罩壳 5 千套； (2)生产工艺详见验收报告图 2-3、图 2-4、图 2-5 内容； (3)生产设备详见验收报告表 2-4 内容； (4)原辅材料详见验收报告表 2-5 内容。	(1)产品品种：年产工程机械零部件 1.6 万套、发电机罩壳 4 千套； (2)生产工艺流程详见验收报告图 2-6 内容，实际建设过程，前处理、喷塑、加热固化、丝网印刷以及废水处理等流程均未建设； (3)生产设备详见验收报告表 2-4 内容，实际建设过程，前处理、喷塑线以及废水处理设施等均未建设； (4)原辅材料详见验收报告表 2-5 内容，实际建设不使用脱脂剂、活性助剂、陶化剂、塑粉涂料、水性油墨、乳化液等相关原辅材料。	项目部分建成，此次为部分验收，实际建设过程，前处理、喷塑线以及废水处理设施等均未建设。项目生产工艺流程、生产设备、原辅材料的变化均未导致“新增排放污染物种类”，未增加污染物排放量，不属于重大变动。
7	-	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	项目物料、装卸、贮存过程中无污染物产生	与环评报告一致	物料运输、装卸、贮存方式未发生变化

8	环境保护措施	<p>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</p>	<p>(1)废水： 本项目依托出租方常州宏肯企业有限公司厂内现有排水管网和排放口，出租方厂内已实行“雨污分流”；雨水经厂内雨水管网收集后排入吕墅二路园区雨水管网；本项目建成运营后，工艺废水经厂内废水处理设施预处理达标后与生活污水一并经出租方厂内污水管网接入吕墅二路园区污水管网进常州市江边污水处理厂集中处理。</p> <p>(2)废气： ①激光下料废气：建设项目激光下料工序设置集气罩及布袋除尘器，激光下料过程中产生的切割烟尘经除尘器除尘处理后无组织排放。 ②焊接废气：建设项目焊接工序使用的焊机不设置固定工位，所有焊机不会同时使用，拟配置移动式焊烟净化器约 6 台，焊接过程中产生的颗粒物废气经移动式焊烟净化器集中收集、净化后无组织排放。 ③打磨废气：打磨机打磨工段产生的金属粉尘比重较大，大部分车间内自然沉降，少部分收集后经过布袋除尘器除尘处理后车间内无组织排放。 ④抛丸废气：抛丸工段产生的粉尘经抛丸机自带布袋除尘装置除尘后车间内无组织排放。 ⑤喷塑废气：工件表面喷塑工段产生的部分塑粉经过喷粉房内自然沉降以及滤芯、旋风除尘回收装置净化后，通过 1 根 15 米高排气筒（1#）排放，回收的颗粒塑粉回用于喷粉工段。 ⑥塑粉加热固化废气：塑粉加热固化工段产生的废气（以非甲烷总烃计）经两级活性炭吸附装置吸附处理后与塑粉烘道等天然气燃烧产生的天然气废气 SO₂、NO_x、颗粒物（烟尘）一并通过 15 米高排气筒（2#）排放（其中不能上线的部分放入烘箱内进行烘干，烘箱烘干废气一并入烘道流水线废气收集处理装置处理后通过 2# 排气筒排放）。 ⑦丝网印刷废气：使用水性油墨进行丝网印刷过程产生的少量非甲烷总烃车间内无组织排放。</p>	<p>(1)废水：验收项目为部分验收，实际建设过程，前处理、喷塑线以及废水处理设施等均未建设，无生产废水产生和排放；生活污水经出租方厂内污水管网接入吕墅二路园区污水管网进常州市江边污水处理厂集中处理。</p> <p>(2)废气： 因项目部分建成，目前仅进行激光下料、冲压、折弯、焊接、打磨、抛丸等机械加工工序，前处理、喷塑、加热固化、丝网印刷等流程均未建设，故无喷塑废气、塑粉加热固化废气以及丝网印刷废气产生和排放； ①激光下料废气：1 台激光切板机设置密闭罩及布袋除尘器，2 台激光切板机设置移动式除尘器，切板过程切割烟尘经除尘处理后车间内无组织排放；2 台激光切管机切管过程基本无烟尘产生。 ②焊接废气：焊接工序配置移动式除尘器 6 台，焊接过程中产生的颗粒物废气经移动式除尘器处理后无组织排放，与环评报告一致。 ③打磨废气：打磨工段产生的金属粉尘比重较大，大部分车间内自然沉降，少部分收集后经过移动式除尘器除尘处理后车间内无组织排放。 ④抛丸废气：抛丸工段产生的粉尘经抛丸机自带布袋除尘装置除尘处理后车间内无组织排放。</p>	<p>(1)废水：验收项目实际无工艺废水产生和排放；生活污水接管进常州市江边污水处理厂集中处理。# (2)废气：验收项目实际无喷塑废气、塑粉加热固化废气以及丝网印刷废气产生和排放；板材激光下料过程中产生的切割烟尘经除尘器除尘处理后无组织排放；焊接烟尘经移动式除尘器除尘处理后无组织排放；金属粉尘比重较大，大部分车间内自然沉降，少部分收集后经过移动式除尘器除尘处理后车间内无组织排放；抛丸工段产生的粉尘经抛丸机自带布袋除尘装置除尘处理后车间内无组织排放。 废气污染防治措施的调整，未导致新增污染因子，未增加污染物排放量，不属于重大变动。 (3)噪声污染防治措施与环评报告一致，未发生变化。# (4)土壤、地下水污染防治措施的变化未导致不利环境影响加重。 (5)固体废物利用处置方式均与环评报告一致，未发生变化。 (6)事故废水暂存能力、拦截设施等均依托出租方常州宏肯企业有限公司事故应急池及应急设施。</p>
9		<p>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。</p>	<p>项目不涉及废水直接排放口</p>	<p>与环评报告一致</p>	

10	<p>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。</p>	<p>项目不涉及废气主要排放口</p>	<p>与环评报告一致</p>	
11	<p>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</p>	<p>(1)噪声污染防治措施： ①车间内部合理布局，高噪设备安装在车间中部，利用厂房隔声以降低噪声的影响。 ②设备购置时选用功率合适、质量好、低噪声的设备，并按照工业设备安装规范安装。 ③高噪设备做好隔声、吸声、减振措施（如：安装隔声板、减振垫等）。 (2)土壤或地下水污染防治措施：①建设项目以“突出重点，辐射全面”的防渗原则，一般区域采用水泥硬化地面，危废堆场、液体原料暂存区域、前处理流水线等部位进行防腐防渗设计，防腐防渗层参照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）要求进行设置。 ②保证各区域部位工程质量并进行防腐防渗是建设项目保护土壤环境质量的有力措施，本项目在通过加强日常管理，硬化地面，严格按照国家固废暂存标准规范危险废物暂存间和一般工业固废堆放场所，做好雨水导流、导排等措施的前提下，本项目不会对土壤环境造成污染影响。 生产车间、化学品仓库、危废仓库设置为重点防渗区域，应配套泄漏应急收集处理设施，日常生产过程中，减少跑冒滴漏，加强专人巡视，及时发现并处理意外泄漏事故，避免泄漏物污染土壤及地下水。</p>	<p>(1)噪声污染防治措施与环评报告一致：通过选用低噪声设备，厂房隔声、减振等降噪措施进行降噪。 (2)土壤、地下水污染防治措施：因项目部分建成，此次为部分验收，目前仅进行激光下料、冲压、折弯、焊接、打磨、抛丸等机械加工工序，前处理、喷塑、加热固化、丝网印刷等流程均未建设，无危险废物产生，故无需设置危险废物堆场；验收项目租用车间内均已进行地面硬化处理，实际建设不使用脱脂剂、活性助剂、陶化剂、塑粉涂料、水性油墨、乳化液等相关原辅材料，不会对土壤和地下水造成污染。</p>	
12	<p>固体废物利用处置方式由委托外单位利用处理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。</p>	<p>本项目一般工业固体废物为金属边角料、废钢砂（含滤袋捕集的金属粉尘）和塑粉废包装物，均外售综合利用；危险废物为废包装桶、废活性炭和废水处理污泥，均应委托有资质单位处置；本项目车间东侧规范化设置危废堆场一处，面积约 20m²；一般固废堆场面积约 15m²，位于车间中部。 本项目危险废物临时贮存暂存场地须按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单要求进行设计和建设：(1)贮存设施按《环境保护图形标志(GB15562-1995)》规定设置警示标志；(2)贮存设施具备防渗、防雨、防漏等防范措施；(3)贮存设施配备通讯</p>	<p>因项目部分建成，此次为部分验收，目前仅进行激光下料、冲压、折弯、焊接、打磨、抛丸等机械加工工序，前处理、喷塑、加热固化、丝网印刷等流程均未建设，无危险废物产生，故无需设置危险废物堆场； 本项目金属边角料、废钢砂（含滤袋捕集的金属粉尘）和废包装物一般工业固体废物外售综合利用；一般固废堆场位于车间北侧，面积约 30m²，满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。</p>	

			设备、照明设施、安全防护服装及工具，并设应急防护设施； (4)贮存设施内清理出来的泄漏物，一律按危险废物处理。	
13		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	环评报告编制较早，未对事故废水暂存能力或拦截设施等情况进行具体分析。	三仁机电设备公司建立风险管理及应急救援体系，厂内生产区域布置消防栓、灭火器等应急设施，项目依托常州宏肯企业有限公司现有雨、污水排放口、切换阀门及 1 座容积约 220m ³ 的事故应急池；发生突发环境事件时可以通过关闭雨水排口和污水排口的阀门，将事故废水、废液完全收集进入事故应急池内，确保不流出厂外。

由上表变化清单分析可知，项目实际建设情况与原环评内容对比，生产工艺流程、生产设备、原辅材料以及污染防治措施发生变化，均未导致“新增排放污染物种类”，未增加污染物排放量，不属于重大变动。

综上所述，项目建设性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素均未发生重大变动，可纳入竣工环保部分验收管理。

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

本次验收为部分验收，前处理及喷塑线实际未建设，故无喷塑、烘干等相应废气处理设施及废气排气筒。

①激光下料废气：1 台激光切板机设置密闭罩及布袋除尘器，2 台激光切板机设置移动式除尘器，切板过程切割烟尘经除尘处理后车间内无组织排放；2 台激光切管机切管过程基本无烟尘产生。

②焊接废气：焊接工序配置移动式除尘器 6 台，焊接过程中产生的颗粒物废气经移动式除尘器处理后无组织排放。

③打磨废气：打磨工段产生的金属粉尘比重较大，大部分车间内自然沉降，少部分收集后经过移动式除尘器除尘处理后车间内无组织排放。

④抛丸废气：抛丸工段产生的粉尘经抛丸机自带布袋除尘装置除尘处理后车间内无组织排放。

综上，验收项目激光下料、焊接、打磨、抛丸等过程未收集到的颗粒物车间内无组织排放，通过加强车间通风，减少其对周围环境的影响。

表 3-1 项目实际废气治理措施汇总表

污染源	污染因子	防治措施	排放源参数		年排放时数
			面源面积 m ²	面源高度 m	
激光下料、焊接、打磨、抛丸等工段	颗粒物	颗粒物废气车间内无组织排放	6124	12	2400h/a

(二)废水污染源、防治措施及排放情况

本项目所在厂区内已实行“雨污分流”，雨水经厂内雨水管网收集后排入吕墅二路园区雨水管网；本项目为部分验收，前处理及喷塑线实际未建设，无生产废水产生和排放，故实际未建设废水处理设施。

验收项目员工生活污水经出租方厂内污水管网接入吕墅二路园区污水管网进常州市江边污水处理厂集中处理。出租方常州宏肯企业有限公司已与常州市排水管理处签订了《污水处理合同》，并取得了排水许可证，详见附件 2。

(三)噪声污染源、防治措施及排放情况

验收项目已建部分设备设施的噪声污染源、防治措施及排放情况与环评报告一致，未发生变动。

项目已通过采取设备选型、合理布局车间内设备，并采取隔声、减振等降噪措施，

东、南、西、北各厂界处噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准昼间限值要求。

（四）固废污染源、防治措施及排放情况

本项目为部分验收，前处理及喷塑线实际未建设，目前实际无危险废物产生，故未建设危废堆场。项目一般工业固体废物为金属边角料、废钢砂（含滤袋捕集的金属粉尘）和废包装物，均外售综合利用。项目一般固废堆场面积约 30m²，满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。

本项目固体废物产生及处置情况见下表。

表 3-2 本项目固体废物产生及处置情况一览表 单位：吨/年

序号	固体废物名称	属性	产生工序	形态	废物类别	废物代码	环评预估量	实际产生量	环评报告处置方式	实际处置方式	厂内贮存位置
1	金属边角料*	一般工业固废	下料、冲压、打磨等	固	SW17	900-001-S17	20	200	外售综合利用	外售综合利用	一般固废堆场
2	废钢砂（含滤袋捕集的金属粉尘）		抛丸	固	SW17	900-001-S17	0.3	0.25			
3	废包装物*		装配	固	SW17	900-003-S17	0	1			
4	生活垃圾	生活垃圾	日常生活、办公	固、液	SW64	900-099-S64	9	5.4	环卫清运	环卫清运	垃圾桶
5	塑粉废包装物	一般工业固废	喷塑	固	SW17	900-003-S17	1	0	外售综合利用	实际未产生	/
6	废包装桶	危险废物	预脱脂、脱脂、陶化、丝网印刷	固	HW49	900-041-49	0.5	0	委托有资质单位处置	实际未产生	/
7	废活性炭	危险废物	固化废气处理	固	HW49	900-039-49	1.295	0	委托有资质单位处置	实际未产生	/
8	废水处理污泥	危险废物	废水处理	固、液	HW17	336-064-17	2	0	委托有资质单位处置	实际未产生	/

*注：下料、冲压、打磨等工序产生的金属边角料环评报告中预估量偏少，实际产生量增加；本项目为部分验收，前处理及喷塑线实际未建设，委外加工，装配过程有废包装物产生。

（五）其他环境保护设施情况

（1）排污许可证管理：三仁机电设备公司已于 2024 年 11 月 4 日进行了排污登记变更，取得固定污染源排污登记回执，登记编号：91320411564265354T001Y，有效期：2024 年 11 月 4 日至 2029 年 11 月 3 日。

（2）卫生防护距离：以生产车间边界外扩 100 米为卫生防护距离，卫生防护距离内无环境敏感目标。

（3）风险防范措施：出租方常州宏肯企业有限公司已编制了突发环境事件应急预案并取得生态环境管理部门的备案，备案编号：320411-2023-199-L，建设了 1 座容积约 220m³

的事故应急池，配备了灭火器等应急物资，本项目为部分验收，不涉及危险废物的产生，三仁机电设备公司可依托出租方现有雨、污水排放口、切换阀门及事故应急池；发生突发环境事件时可以通过关闭雨水排口和污水排口的阀门，将事故废水、废液完全收集进入事故应急池内，确保不流出厂外。

(4)排污口规范化设置：三仁机电设备公司一般固废堆场及出租方雨、污水排放口均已设置环保提示性标志牌。

(六)监测点位图示

验收项目废气、废水、噪声检测点位见下图。

风向：北

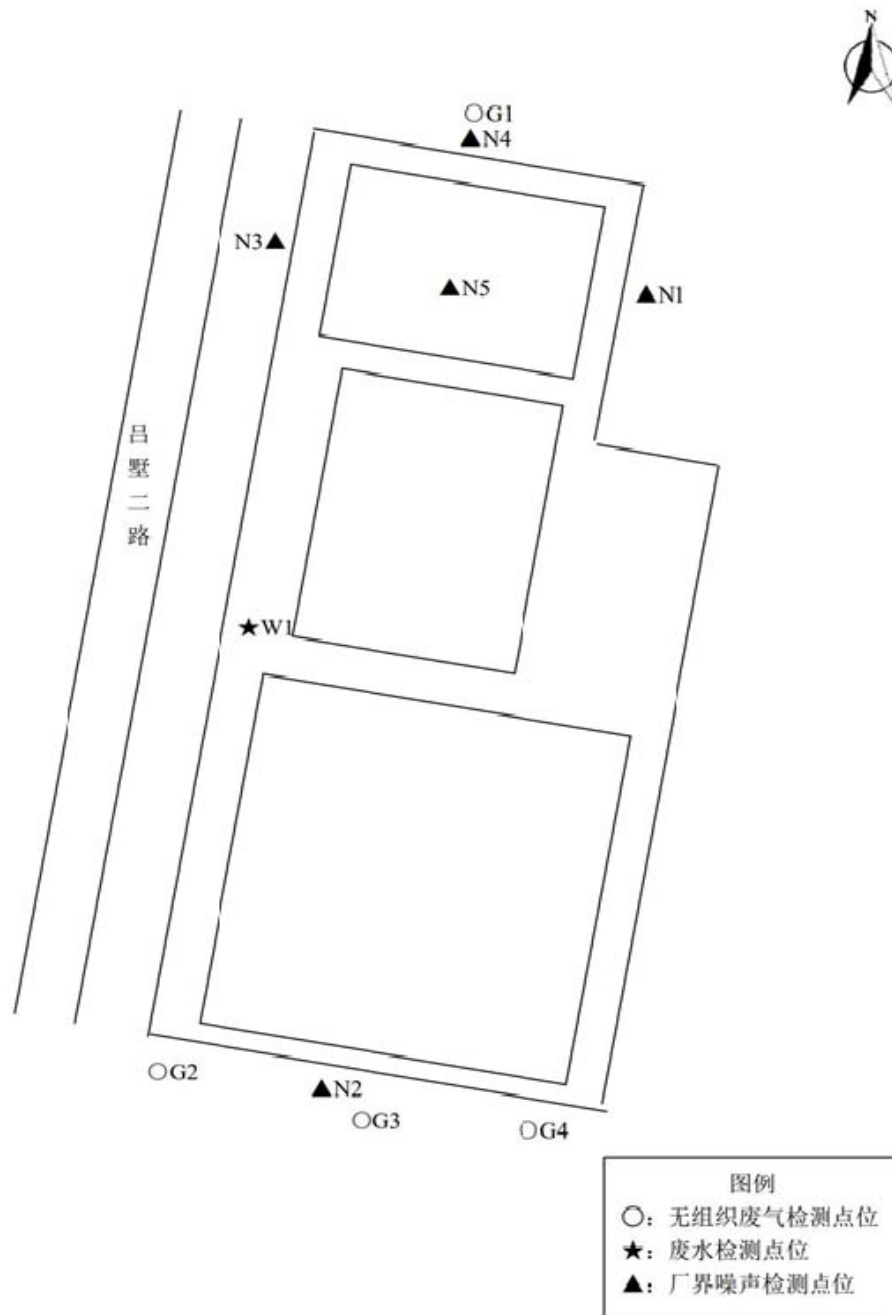


图 3-1 验收项目废气、废水、噪声检测点位示意图

表 3-3 监测图标说明一览表

图标	内容	说明
▲	噪声检测点位	▲N1~▲N4 为厂界环境噪声检测点位，▲N5 为噪声源。 2024.11.5 天气：多云，风速：2.0~2.9m/s； 2024.11.6 天气：多云，风速：1.9~2.7m/s。
★	废水检测点位	★为厂区废水排放口
○	无组织废气检测点位	OG1 为上风向检测点，OG2~OG4 为下风向检测点。 2024.11.5 监测期间风向：北； 2024.11.6 监测期间风向：北。

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：				
(一)建设项目环境影响报告表主要结论见表 4-1。				
表 4-1 “新建年产工程机械零部件 2 万套、发电机罩壳 5 千套项目”环评报告表 主要结论一览表				
产 业 政 策 及 选 址 合 理 性 分 析	(1)本项目与“三线一单”对照情况见下表：			
	建设项目与“三线一单”对照情况表			
	序号	判断类型	对照简析	是否满足本项目 建设要求
	1	生态保护红线	本项目不在《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）中常州市生态空间保护区域名录中国家级生态保护红线和生态空间管控区域范围内	是
	2	环境质量底线	根据《常州市生态环境质量报告》（2019），常州市全市控制质量总体进一步改善，常州市环境空气中 SO ₂ 年均值与日均值、NO ₂ 年均值和日均值、CO 日均值、PM ₁₀ 年均值和日均值均达到环境空气质量二级标准；臭氧日最大 8 小时滑动平均值和 PM _{2.5} 年均值与日均值均超过环境空气质量二级标准。采取严格燃煤电厂（含热电）排污控制、严控燃煤污染、实施重点废气排放企业限产、停产、加强油气挥发性有机物污染管控、加大绿色出行力度、强化船舶和非道路移动机械管控、强化施工扬尘污染控制、控制各类尘源、加强道路保洁、严控其他大气污染、实施人工增雨等措施改善空气环境质量。项目纳污河流长江符合Ⅱ类水质标准；各边界处噪声符合 3 类声环境功能区标准；本项目工艺废水经过厂内废水处理设施预处理达标后与生活污水一并经出租方厂内污水管网接入吕墅二路园区污水管网进常州市江边污水处理厂集中处理，对地表水环境影响较小；废气经收集、处理后达标排放；生产噪声在边界处达标排放；符合环境质量底线要求。	是
3	资源利用上线	项目不属于“两高一低、低水平重复建设和产能过剩”型企业，所在地不属于资源、能源紧缺区域。	是	
4	环境准入负面清单	本项目已在常州国家高新区(新北区)行政审批局进行了备案，用地性质为工业用地，且本项目不属于常州国家高新技术产业开发区限制和禁止类项目类型清单，且不属于《长江经济带发展负面清单指南（试行）》中禁止建设项目，符合区域环境准入要求。	是	
(2)建设项目采用的工艺、使用的设备及生产的产品均不属于国家发展和改革委员会第 29 号令《产业结构调整指导目录（2019 年版）》中限制类和淘汰类条目中，也不属于《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012 年本）》（苏政办发〔2013〕9 号）及关于修改《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012 年本）》部分条目的通知（苏经信产业〔2013〕183 号）中限制与淘汰类条目之中，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，符合用地规划要求。符合国家有关法律、法规和政策规定。				
(3)建设项目采用的工艺及设备不属于《部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录（2010 年本）》（中华人民共和国工业和信息化部公告 工产业〔2010〕第 122 号）中项目，也不属于《江苏省工业和信息产业结构调整限制、淘汰目录和能耗限额（2015 年本）》（苏政办发〔2015〕118 号）规定应淘汰的落后生产工艺装备、落后产品。				
(4)本建设项目不新增用地，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。				
(5)对照《太湖流域管理条例》第二十八条，本项目为“C3514 建筑工程用机械制造”类项目，				

符合国家产业政策和水环境综合治理要求，本项目工艺废水经厂内废水处理设施预处理达标后与生活污水一并经过出租方污水管网接入吕墅二路园区管网进常州市江边污水处理厂集中处理。清洁生产水平符合国家要求。故本项目建设符合《太湖流域管理条例》第二十八条要求。

对照《太湖流域管理条例》第二十九条、第三十条，本项目不在新孟河、望虞河以外的其他主要入太湖河道，自河口 1 千米上溯至 5 千米河道岸线内及其岸线两侧各 1000 米范围内，也不在太湖岸线内和岸线周边 5000 米范围内，也不在淀山湖岸线内和岸线周边 2000 米范围内，不在太浦河、新孟河、望虞河岸线内和岸线两侧各 1000 米范围内，也不在其他主要入太湖河道自河口上溯至 1 千米河道岸线内及其岸线两侧各 1000 米范围内，故不违背《太湖流域管理条例》第二十九条、第三十条要求。本项目符合《太湖流域管理条例》要求。

(6)本项目位于太湖流域三级保护区内，属于“C3514 建筑工程用机械制造”类项目，本项目工艺废水经厂内废水处理设施预处理达标后与生活污水一并经过出租方污水管网接入吕墅二路园区管网进常州市江边污水处理厂集中处理，不直接排入水体；生产过程中不使用含氮、磷洗涤用品；因此本项目符合《江苏省太湖水污染防治条例》和苏政发[2007]97 号文规定。

(7)根据《江苏省大气污染防治条例》（江苏省人民代表大会公告第 2 号）要求，产生挥发性有机物废气的生产经营活动，应当在密闭空间或者设备中进行，并设置废气收集和处理系统等污染防治设施，保证其正常使用。

根据《关于印发开展挥发性有机物污染防治工作指导意见的通知》（苏大气办[2012]2 号）要求，挥发性有机物污染控制作为建设项目环境影响评价的重要内容，应采取严格的污染控制措施。对新、改、扩建项目排放挥发性有机物的车间有机废气的收集率应大于 90%，安装废气回收/净化装置；同时，应加强表面涂装工艺挥发性有机物排放控制，对使用溶剂型涂料的表面涂装工序必须密闭作业，配备有机废气收集系统，安装高效回收净化设施，有机废气净化率达到 90%以上。

本项目采用“高固体分、低 VOC 含量”的塑粉涂料，并设置独立密闭的喷粉房及加热固化烘道，提高废气的有效收集率。喷塑工段产生的粉尘经滤芯、旋风除尘处理后通过排气筒有组织排放，塑粉加热固化非甲烷总烃废气及天然气燃烧产生的 SO₂、NO_x 和烟尘经两级活性炭吸附装置吸附处理后，通过排气筒有组织排放，废气的捕集率能够达到 90%以上，废气综合去除率能够达到 90%，符合《江苏省大气污染防治条例》和苏大气办[2012]2 号）文要求。

(8)根据《“十三五”挥发性有机物污染防治工作方案》【环大气[2017]121 号】中“工程机械制造行业。推广使用高固体分、粉末涂料，到 2020 年底前，使用比例达到 30%以上；试点推行水性涂料。积极采用自动喷涂、静电喷涂等先进涂装技术。加强有机废气收集与治理，有机废气收集率不低于 80%，建设吸附燃烧等高效治理设施，实现达标排放……”以及《关于印发<“两减六治三提升”专项行动方案>的通知》【苏发[2016]47 号】和《关于印发江苏省“两减六治三提升”专项行动实施方案的通知》【苏政办发[2017]30 号】中“机械设备、钢结构制造行业使用高固体分等低 VOCs 含量涂料替代……”

本项目使用的粉末涂料属于高固体分、低 VOCs 含量的原辅材料，从源头上加强控制。针对塑粉烘干过程产生的 VOCs 废气，设置集气罩、管道及两级活性炭吸附装置，能够确保 VOCs 稳定达标排放，符合《“十三五”挥发性有机物污染防治工作方案》【环大气[2017]121 号】中的相关要求。

(9)根据《江苏省人民政府关于印发江苏省打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案的通知》（苏政发[2018]122 号），“（三）优化产业布局。2018 年底前，编制完成全省“三线一单”（生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和环境准入清单）。明确禁止和限制发展的行业、生产工艺和产业目录，严格执行江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录，各市根据空气质量改善需求可制定更严格的产业准入门槛。积极推行区域、规划环境影响评价，新建、改建、扩建钢铁、石化、

	<p>化工、焦化、建材、有色等项目的环境影响评价，应满足区域、规划环评要求，其中化工、钢铁和煤电项目应符合江苏省相关行业环境准入和排放标准。在全省选择 5-6 个园区，开展环境政策和制度集成改革试点，放大政策扶持和改革集成效应。”“(二十四)深化 VOCs 治理专项行动 禁止建设和使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等项目。”……</p> <p>本项目位于常州高新区空港产业园，符合园区规划要求；本项目为“C3514 建筑工程用机械制造”，不属于禁止和限制类项目。本项目使用塑粉涂料属于高固体分、低 VOCs 涂料，塑粉加热固化工段配套设置两级活性炭吸附装置，能确保 VOCs 稳定达标排放，因此，本项目符合《江苏省打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案》相关要求。</p> <p>综上所述，建设项目符合产业政策导向，符合国家和地方产业政策及相关法律法规。</p> <p>建设项目位于常州市新北区吕墅二路 6 号常州宏肯企业有限公司厂内，项目所在地位于常州高新区空港产业园区，项目行业类别属于“C3514 建筑工程用机械制造”，为机械行业，不属于“环境污染或风险严重的化工、造纸等三类工业”，符合常州高新区空港产业园的产业定位；根据出租方取得的不动产权证（不动产权证编号：苏（2020）常州市不动产权第 0033416 号），项目用地性质为工业用地，本项目为工业生产类项目，用地性质未发生变化。</p> <p>本项目不在《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）中常州市生态空间保护区域名录中国家级生态保护红线和生态空间管控区域范围内。</p> <p>建设项目建成营运后，工艺废水经厂内废水处理设施预处理达标后与生活污水一并经过出租方污水管网接入吕墅二路园区管网进常州市江边污水处理厂集中处理；噪声和废气达标排放；固体废物分类处置后不直接排向外环境；项目正常生产过程中不会引起当地环境质量下降，因此，本项目选址合理。</p>
环境 质 量 现 状	<p>根据《常州市生态环境质量报告》（2019），常州市全市控制质量总体进一步改善，多种污染物浓度得到有效控制，项目附近环境空气质量同比总体稳中趋好；项目废气经处理后达标排放，对周围大气环境影响较小。</p> <p>建设项目东、南、西、北边界昼、夜间噪声背景值均符合《声环境质量标准》（GB3096-2008）3类昼、夜间标准限值要求。</p> <p>长江地表水在常州市江边污水处理厂污水排放口上游500m、污水排放口下游500m以及污水排放口下游1500m断面处水质均符合《地表水环境质量标准》（GB 3838-2002）中Ⅱ类水质标准。</p> <p>建设项目占地范围内及占地范围外 0.2km 范围内土壤环境质量均符合《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）中第二类用地筛选值标准限值，无超标情况，建设项目所在地块土壤未受到污染，土壤环境现状质量良好。</p>
项目 清 洁 生 产 水 平	<p>本项目生产工艺、设备的先进性，原材料、产品和污染物产生指标等方面综合而言，本项目的生产工艺简单，排污量较小，符合清洁生产原则要求，体现循环经济理念。</p>
污 染 防 治 措 施	<p>（1）废水：出租方常州宏肯企业有限公司厂内已实施“雨污分流”，项目工艺废水经厂内废水处理设施预处理达标后与生活污水一并经过出租方污水管网接入吕墅二路园区管网进常州市江边污水处理厂集中处理，对周围地表水无直接影响。</p> <p>（2）废气：</p> <p>①激光下料废气：建设项目激光下料工序设置集气罩及布袋除尘器，激光下料过程中产生的切割烟尘经除尘器除尘处理后无组织排放，通过加强车间通风来减少其对周围大气环境的影响。集气</p>

及
环
境
影
响
分
析

罩废气收集率约 90%，除尘器除尘效率约 95%。

②焊接废气：建设项目焊接工序使用的焊机不设置固定工位，所有焊机不会同时使用，拟配置移动式焊烟净化器约 6 台，焊接过程中产生的颗粒物废气经移动式焊烟净化器集中收集、净化后无组织排放，通过加强车间通风来减少其对周围大气环境的影响。移动式焊烟净化器对颗粒物废气捕集率不低于 75%，净化效率不低于 90%。

③打磨废气：打磨机打磨工段产生的金属粉尘比重较大，大部分车间内自然沉降，少部分收集后经过布袋除尘器除尘处理后车间一内无组织排放。废气收集率约 90%，除尘器除尘效率约 95%。

④抛丸废气：抛丸机设备自带滤筒式布袋除尘器，滤筒式布袋除尘器除尘效率高，具有极高的空间利用率，且滤袋的再生性能好，可通过脉冲、振动方式清灰后使得滤袋再生。抛丸工段产生的粉尘经抛丸机自带布袋除尘装置除尘后车间一内无组织排放，通过加强车间通风来减少对周围大气环境的影响。抛丸时设备密闭运行，废气收集率不低于 95%，除尘效率不低于 95%。

⑤喷塑废气防治措施：工件表面喷塑工段产生的部分塑粉经过喷粉房内自然沉降以及滤芯、旋风除尘回收装置净化后，通过 1 根 15 米高排气筒（1#）排放，回收的颗粒塑粉回用于喷粉工段。粉尘收集率 $\geq 98\%$ ，除尘效率 $\geq 98\%$ 。风机风量不低于 10000m³/h。未收集的废气，通过加强车间通风减少其对周围大气环境的影响。

⑥塑粉加热固化废气防治措施：塑粉加热固化工段产生的废气（以非甲烷总烃计）经两级活性炭吸附装置吸附处理后与塑粉烘道天然气燃烧产生的天然气废气 SO₂、NO_x、颗粒物一并通过 15 米高排气筒（2#）排放，塑粉加热固化废气收集率 $\geq 90\%$ ，两级活性炭吸附去除效率 $\geq 90\%$ 。烘道风机风量不低于 3000m³/h。未收集的废气，通过加强车间通风减少其对周围大气环境的影响。由于天然气是清洁能源，燃烧产生的废气量较少，评价过程将烘道天然气燃烧产生的 SO₂、NO_x、颗粒物废气全部视为有组织排放。

根据预测，本项目正常工况下喷塑过程 1#排气筒有组织排放的颗粒物排放浓度小于《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准限值；塑粉加热固化过程 2#排气筒有组织排放的非甲烷总烃废气排放浓度小于《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 中标准限值；2#排气筒天然气燃烧产生的 SO₂、NO_x、颗粒物排放浓度符合江苏省地方标准《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2019）中表 1 排放限值标准，对周围大气环境影响较小。

根据预测，项目无组织排放的颗粒物废气在厂界下风向处最大落地浓度小于《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放监控点浓度限值（颗粒物 1.0mg/m³）；项目无组织排放的非甲烷总烃废气在厂界下风向处最大落地浓度小于《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 中的限值要求（非甲烷总烃 4.0mg/m³），对周围大气环境影响较小。

根据卫生防护距离计算公式计算，建设项目车间一需设置 100m 的卫生防护距离，车间一边界外扩 100m 形成的区域作为本项目卫生防护距离。根据现场踏勘，本项目卫生防护距离内无环境敏感目标。

（3）噪声

项目拟采取合理设备选型、合理车间内设备布局、合理安排工作时间，设备做好隔声、减振等降噪措施。经预测，各厂界处环境噪声预测值均满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3 类噪声功能区昼间噪声限值要求，对周围声环境影响较小。

（4）固体废物：

项目产生的金属边角料、废钢砂（含滤袋捕集的金属粉尘）、塑粉废包装物外售综合利用；产生的废包装桶（HW49）、废活性炭（HW49）和废水处理污泥（HW17）均需作为危险废物，委托有资质单位集中处置。固废合理处置，处置率 100%，不直接排向外环境，对周围环境无直接影响。

总量控制	<p>本项目总量控制及来源途径建议为：</p> <p>①废水：建设项目生产过程中产生的工艺废水经收集预处理达标后与生活污水一并经过出租方厂内污水管网接入吕墅二路园区污水管网，进常州市江边污水处理厂集中处理，污染物排放指标在污水处理厂内平衡，不单独申请。建设项目不新增员工，不新增生活污水排放量，无需申请污水总量。</p> <p>②废气：根据《关于加强建设项目烟粉尘、挥发性有机物准入审核的通知》（苏环办[2014]148号）：新、改、扩建排放烟粉尘、挥发性有机物的项目，实行现役源 2 倍削减量替代或关闭类项目 1.5 倍削减替代。</p> <p>建设项目新增排放的非甲烷总烃 0.061t/a、颗粒物 0.478t/a、SO₂0.072t/a、NO_x0.342t/a，需实行现役源 2 倍削减量替代或关闭类项目 1.5 倍削减替代，向常州市新北区生态环境局申请，在常州市新北区内予以平衡。</p> <p>③建设项目生产过程中产生的固废均得到妥善处置，处置率 100%，无需申请总量指标。</p>
综合结论	<p>综上所述，建设项目符合国家、地方法规、产业政策和用地要求，符合新北区和高新区用地规划、产业定位，选址合理，拟采取的环保措施合理可行，能确保污染物稳定达标排放，周围环境质量不降低，符合清洁生产和循环经济要求，环境风险较小。</p> <p>因此，建设单位在重视环保工作，并落实本报告表提出的对策、建议和要求，确保噪声和废气达标排放的前提下，项目从环保角度来说说是可行的。</p>

(二)审批部门审批意见见表 4-2。

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
《关于常州三仁机电设备有限公司新建年产工程机械零部件 2 万套、发电机罩壳 5 千套项目环境影响报告表的批复》（常新行审环表[2020]312 号）		
一、根据《报告表》分析及其结论意见，在切实落实各项污染防治措施和事故风险防范措施的前提下，该项目具有环境可行性。		验收项目为部分验收，实际建设过程，前处理、喷塑线以及废水处理设施等均未建设，实际建设过程无危险废物产生，具有环境可行性。
二、批准确定的建设内容：项目代码：20203204113503541304，总投资 3000 万元，在吕墅二路 6 号，租用生产厂房，实施新建年产工程机械零部件 2 万套、发电机罩壳 5 千套项目，项目建成后形成年产工程机械零部件 2 万套、发电机罩壳 5 千套的生产能力。项目产品方案、主要原辅材料、主要设备及生产工艺按《报告表》确定的内容实施。		项目代码、建设地址均与环评一致；验收项目为部分验收，实际建设过程的产品产能、原辅材料使用以及设备设施的数量均未达到环评报告审批的规模。
三、在项目工程设计、建设和生产管理中，你公司须认真落实《报告表》中提出的各项环保要求，严格执行环保"三同时"制度，确保各类污染物达标排放，并须着重做好以下工作：	(一)全过程贯彻循环经济理念和清洁生产原则，持续加强生产管理和环境管理，从源头减少污染物产生量、排放量。	已落实
	(二)厂区实行“雨污分流、清污分流”。本项目工艺废水经预处理后与生活污水一并达标接管进常州市江边污水处理厂集中处理。	本项目所在厂区内已实行“雨污分流”，雨水经厂内雨水管网收集后排入吕墅二路园区雨水管网；本项目为部分验收，前处理及喷塑线实际未建设，无生产废水产生和排放，故实际未建设废水处理设施。验收项目员工生活污水经出租方厂内污水管网接入吕墅二路园区污

		水管网进常州市江边污水处理厂集中处理。出租方常州宏肯企业有限公司已与常州市排水管理处签订了《污水处理合同》，并取得了排水许可证。
	(三)落实《报告表》提出的各项废气防治措施，确保各类废气达标排放。废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2019）、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中标准。	本次验收为部分验收，前处理及喷塑线实际未建设，故无喷塑、烘干等工段的非甲烷总烃、SO ₂ 、NO _x 废气排放。 验收项目已落实《报告表》中废气防治措施，主要体现：①激光下料过程 1 台激光切板机设置密闭罩及布袋除尘器，2 台激光切板机设置移动式除尘器，切板过程切割烟尘经除尘处理后车间内无组织排放；②焊接烟尘经过移动式除尘器除尘处理后无组织排放；③打磨机打磨工段产生的金属粉尘比重较大，大部分车间内自然沉降，少部分收集后经过移动式除尘器除尘处理后无组织排放；④抛丸工段产生的粉尘经抛丸机自带布袋除尘装置除尘处理后无组织排放。 验收监测期间，无组织排放的颗粒物浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 3 标准要求。
	(四)优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效的减震、隔声、消声措施，项目厂界噪声须符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。	已落实《报告表》中噪声防治措施，主要体现：优选低噪声设备，合理布局生产设备，同时高噪声设备已采取隔声、减振措施。 监测期间，厂界东、南、西、北厂界处昼间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准限值要求。
	(五)按“资源化、减量化、无害化”原则和环保管理要求，落实各类固废，特别是危险废物的收集、处置和综合利用措施，实现固体废物全部综合利用或安全处置。危险废物须委托有资质单位处置，其处置应按照当前危险废物环保管理规定执行，按《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2001）严格做好危废堆放场所防扬散、防流失、防渗漏措施。按危废转移联单管理制度要求，转移过程须按规定办理相关审批手续，经批准同意后方可实施转移。	已落实《报告表》中固废防治措施，主要体现：本项目为部分验收，前处理、喷塑线及废水处理设施等实际未建设，目前厂内实际无危险废物产生，故未建设危废堆场。 项目一般工业固体废物为金属边角料、废钢砂（含滤袋捕集的金属粉尘）和废包装物，均外售综合利用。项目一般固废堆场面积约 30m ² ，满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。
	(六)企业应认真做好各项风险防范措施，完善各项管理制度，生产过程应严格操作到位。	已落实
	(七)按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122 号）的要求规范化设置各类排污口和标识。	已落实。项目一般固废堆场、出租方雨水排放口及污水接管口均已设置环保提示性标志牌。

常州三仁机电设备有限公司新建年产工程机械零部件 2 万套、发电机罩壳 5 千套项目（部分验收）

四、项目污染物排放总量核定（单位 t/a）如下：	(一)水污染物（接管量）： 污水量 1220m ³ /a、COD0.6、SS0.408、NH ₃ -N0.0324、TN0.0504、TP0.0058、石油类 0.0075、氟化物 0.0075。	本项目为部分验收，前处理及喷塑线实际未建设，无生产废水产生和排放。根据验收监测报告，水污染物实际接管量为：生活污水 280m ³ /a，COD0.064t/a，氨氮 0.005t/a，总氮 0.007t/a，总磷 0.002t/a，满足环评批复总量要求。
	(二)大气污染物： 有组织：颗粒物 0.203、SO ₂ 0.072、NO _x 0.342、VOCs0.029； 无组织：颗粒物 0.275、OCs0.032。	本项目为部分验收，前处理及喷塑线实际未建设，不涉及有组织废气产生和排放；项目无组织排放的颗粒物不核算排放总量。
	(三)固体废物：全部综合利用或安全处置。	项目固体废物全部综合利用或安全处置。
五、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、同时投入使用。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。	本项目为部分验收，已建部分环境保护措施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用，正在进行验收报告编制，验收完成后及时向社会公开验收报告。	
六、本批复自下达之日起五年内未开工建设或建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者污染防治措施发生重大变化的，建设单位应当重新报批项目环评文件。	本项目批复时间 2020 年 11 月，开工建设时间为 2024 年 3 月，开工建设时间未超出批复时间五年，建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者污染防治措施未发生重大变化的。	

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、噪声等均做好监测的质量保证及质量控制。

(一)监测分析方法

表 5-1 监测分析方法

检测类别	检测项目	分析方法	检出限
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	0.168mg/m ³
废水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ1147-2020	/
	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
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	4mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	0.025mg/L
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T11893-1989	0.01mg/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
噪声	厂界噪声	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，所使用的实验室分析仪器见表 5-2，现场监测仪器见表 5-3。

表 5-2 实验室分析仪器

检测项目	仪器名称	型号	编号	检定/校准日期	检定/校准有效期（年）
总悬浮颗粒物	十万分之一电子分析天平	GE0505	B-0044	2023.11.15	1
氨氮、总磷、总氮	紫外可见分光光度计	UV-5500PC	B-0030	2024.7.23	1
悬浮物	FA/JA 系列电子天平	FA2104B	B-0047	2023.11.15	1
化学需氧量	滴定管	50mL	G0009	2023.11.15	3

表 5-3 现场监测仪器

监测因子	仪器名称	型号	编号	检定/校准日期	检定/校准有效期（年）
噪声	多功能声级计	AWA 6228	C-0010	2024.2.20	1
	声校准器	AWA 6221B	C-0109	2024.2.20	1
pH 值	酸度计	pH-1 PRO	C-0118	2024.6.14	1
无组织废气	智能综合采样器	ADS-2062E (2.0)	C-0042	2024.4.10	1
	高负压智能综合采样器	ADS-2062G	C-0046	2023.11.15	1
	智能 TSP 中流量采样器	ZC-Q0101	C-0014	2024.4.10	1
	综合大气采样器	ZC-Q0101	C-0092	2024.4.10	1

（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 5-4 验收人员名单表

序号	姓名		工作内容	人员证书	公司名称
1	采样人员	陈光杰	现场采样	上岗考核证（XF-SGZ-001）	南京学府环境安全科技有限公司
2		张 帅		上岗考核证（XF-SGZ-031）	
3		杨 磊		上岗考核证（XF-SGZ-003）	
4		刘 涵		上岗考核证（XF-SGZ-060）	
5	分析人员	潘 彤	样品分析	上岗考核证（XF-SGZ-020）	
6		冒云辰		上岗考核证（XF-SGZ-024）	
7		刘桂荣		上岗考核证（XF-SGZ-022）	
8		张雨晴		上岗考核证（XF-SGZ-023）	

（四）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。

废气监测分析过程质量控制见下表。

表 5-5 废气监测分析过程质量控制统计表

监测项目		样品数 (个)	现场平行样 (个)	实验室平行样 (个)	全程序空白 (个)	实验室空白 (个)	实验室质控样 (个)	评价结果
无组织 废气	总悬浮 颗粒物	24	/	/	2	2	/	合格

（五）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。

水质监测分析过程中的质量保证和质量控制见下表。

表 5-6 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制表

类别	项目	样品数	平行样			加标样			标样		现场平行			空白		
			平行样(个)	检查率(%)	合格率(%)	加标样(个)	检查率(%)	合格率(%)	标样(个)	合格率(%)	平行样(个)	检查率(%)	合格率(%)	空白样(个)	检查率(%)	合格率(%)
废水	pH 值	8	/	/	/	/	/	/	/	/	8	100	100	/	/	/
	化学需氧量	8	2	25	100	/	/	/	1	100	2	25	100	2	25	100
	悬浮物	8	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	氨氮	8	1	12.5	100	1	12.5	100	/	/	2	25	100	2	25	100
	总磷	8	1	12.5	100	1	12.5	100	/	/	2	25	100	2	25	100
	总氮	8	1	12.5	100	1	12.5	100	/	/	2	25	100	2	25	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 0.3 dB；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下表。

表 5-7 噪声测量前后校准结果

日期	校准声级 dB (A)				备注
	校准声源值	测量前	测量后	差值	
2024 年 11 月 5 日	94.0	93.8	93.8	0.0	测量前、后校准声极差小于 0.5dB (A) 有效
2024 年 11 月 6 日	94.0	93.8	93.8	0.0	

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
无组织 废气	上风向监测点 1 个	○G1	总悬浮颗粒物	3 次/天， 连续 2 天
	下风向监测点 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、编号	监测项目	监测频次
废水	厂区废水排放口	★W1	pH 值、化学需氧量、悬浮物、 氨氮、总氮、总磷	4 次/天， 连续 2 天

(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	连续 2 天，每天昼间 2 次
	噪声源	▲N5	等效声级	监测 1 次

表七

验收监测期间生产工况记录：

本次竣工验收监测是对常州三仁机电设备有限公司“新建年产工程机械零部件 2 万套、发电机罩壳 5 千套项目”已建部分环境保护设施建设、管理、运行及污染物排放的考核，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环评审批部门对项目环境影响评价报告表的审批意见。

2024 年 11 月 5 日、6 日验收监测期间，项目正常运行，各项环保治理设施均处于正常运行状态，生产运行工况基本能够满足年产工程机械零部件 1.6 万套、发电机罩壳 4 千套项目的生产能力，满足验收监测的工况要求。

表 7-1 监测期间运行工况一览表

项目名称	验收项目产品产能	年运行时数	监测日期	验收期间生产产能		生产负荷
新建年产工程机械零部件 2 万套、发电机罩壳 5 千套项目	工程机械零部件 1.6 万套/年、发电机罩壳 4 千套/年	验收项目年工作 300 天/年，一班制，8h/班，年运行时数 2400h	2024 年 11 月 5 日	工程机械零部件	48 套	90%
				发电机罩壳	12 套	90%
			2024 年 11 月 6 日	工程机械零部件	46 套	86%
				发电机罩壳	11 套	83%

验收检测结果：

(一)废气检测结果

无组织废气检测结果见表 7-2，气象参数一览表见表 7-3。

表 7-2 无组织废气检测结果统计表 单位：mg/m³

采样日期	检测项目	采样点位	检测结果			标准限值
			1	2	3	
2024 年 11 月 5 日	总悬浮颗粒物	G1 上风向	0.263	0.273	0.279	/
		G2 下风向	0.322	0.333	0.341	
		G3 下风向	0.330	0.342	0.352	
		G4 下风向	0.328	0.335	0.348	
2024 年 11 月 6 日	总悬浮颗粒物	G1 上风向	0.257	0.263	0.268	/
		G2 下风向	0.328	0.338	0.332	
		G3 下风向	0.334	0.347	0.355	
		G4 下风向	0.331	0.344	0.356	

验收监测期间，厂界无组织排放的颗粒物浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 3 标准要求。

表 7-3 无组织废气气象参数一览表

采样日期	采样频次	气压(kPa)	气温(°C)	相对湿度(%)	风向	风速(m/s)
2024 年 11 月 5 日	1	102.7	16.8	55.2	北	2.3
	2	102.7	17.0	54.3	北	2.4
	3	102.6	17.0	54.7	北	2.4
2024 年 11 月 6 日	1	102.7	16.6	56.8	北	2.5
	2	102.8	16.1	57.5	北	2.6
	3	102.9	15.5	58.1	北	2.5

(二)废水检测结果

表 7-4 废水检测结果统计表

采样地点	监测项目	检测结果 (mg/L)										标准 限值 (mg/L)
		2024.11.5					2024.11.6					
		1	2	3	4	日均值 或范围	1	2	3	4	日均值 或范围	
★W1 厂区 废水 排放口	pH 值 (无量纲)	7.3	7.4	7.4	7.3	7.3-7.4	7.4	7.4	7.3	7.3	7.3-7.4	6.5-9.5
	化学需氧量	222	236	209	231	225	212	236	242	232	231	500
	悬浮物	112	105	108	115	110	109	112	106	110	109	400
	氨氮	17.2	18.1	18.8	17.6	17.9	18.5	17.3	16.8	17.8	17.6	45
	总氮	24.2	25.7	26.3	24.9	25.3	25.8	25.1	23.7	24.6	24.8	70
	总磷	0.76	0.85	0.82	0.8	0.81	0.74	0.76	0.82	0.78	0.78	8

备注 生活污水排放执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)中表 1 中 B 级标准。

验收监测期间，项目所在厂区废水排放口排放的 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总氮、总磷等污染物浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)表 1 中 B 级标准要求。

(三)噪声监测结果

噪声检测结果见表 7-5。

表 7-5 噪声检测结果统计表 单位: dB(A)

检测点位及编号	2024 年 11 月 5 日		2024 年 11 月 6 日	
	检测时间	检测值	检测时间	检测值
N1 东厂界外 1 米	13:09~13:12	56.4	13:14~13:17	57.7
N2 南厂界外 1 米	13:15~13:18	56.6	13:21~13:24	55.6
N3 西厂界外 1 米	13:20~13:23	61.0	13:29~13:32	61.1
N4 北厂界外 1 米	13:25~13:28	60.5	13:37~13:40	60.2

N1 东厂界外 1 米	14:58~14:01	56.2	14:39~14:42	60.4
N2 南厂界外 1 米	15:06~15:09	56.7	14:30~14:33	56.6
N3 西厂界外 1 米	15:14~15:17	59.8	14:56~14:59	61.2
N4 北厂界外 1 米	15:20~15:23	59.7	14:49~14:52	61.1
N5 噪声源	13:03~13:06	74.9	/	/
备注	1.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）表 1 中 3 类标准。 2.检测期间气象参数： 2024.11.5 天气：多云，风速：1.9~2.7m/s； 2024.11.6 天气：多云，风速：2.0~2.9m/s。			
验收监测期间，项目东、南、西、北厂界处昼间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准限值要求；项目夜间不生产。				
污染物总量核算				
项目污染物排放总量核算见表 7-6。				
表 7-6 项目主要污染物排放总量表				
污染源类型	污染物	环评报告/批复总量	实际核算总量 (吨/年)	是否符合环评/批复要求
生活污水	废水量*	720	280	符合
	化学需氧量	0.36	0.064	符合
	悬浮物	0.288	0.031	符合
	氨氮	0.0324	0.005	符合
	总氮	0.0504	0.007	符合
	总磷	0.0058	0.0002	符合
生产废水	废水量	500	0	验收项目实际不涉及生产废水产生和排放
	化学需氧量	0.45	0	
	悬浮物	0.35	0	
	石油类	0.03	0	
	氟化物	0.024	0	
有组织 排放废气	颗粒物	0.203	0	验收项目实际不涉及有组织废气产生和排放
	非甲烷总烃	0.029	0	
	SO ₂	0.072	0	
	NO _x	0.342	0	
备注*	生活污水实际排放量以企业提供的全年自来水用量×产污系数（约 0.8）进行核算。			
由表 7-6 可知，监测期间，项目生活污水污染物核算总量满足环评及环评批复总量要求。				

表八

验收监测结论：

(一)验收监测结论

(1)废气：

本次验收为部分验收，前处理及喷塑线实际未建设，故无喷塑、烘干等工段的非甲烷总烃、SO₂、NO_x 废气排放。

①激光下料切割烟尘经布袋除尘器及移动式除尘器除尘处理后车间内无组织排放；焊接烟尘经过移动式除尘器除尘处理后无组织排放；

②焊接烟尘经过移动式除尘器除尘处理后无组织排放；

③打磨机打磨工段产生的金属粉尘比重较大，大部分车间内自然沉降，少部分收集后经过移动式除尘器除尘处理后无组织排放；

④抛丸工段产生的粉尘经抛丸机自带布袋除尘装置除尘处理后无组织排放。

验收监测期间，项目厂界无组织排放的颗粒物浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表3标准要求。

(2)废水：

本项目所在厂区内已实行“雨污分流”，厂区已设置雨水排放口 1 个和污水接管口 1 个，雨、污水排放口处均已设置环保提示性标志牌。雨水经厂内雨水管网收集后排入吕墅二路园区雨水管网；本项目为部分验收，前处理及喷塑线实际未建设，无生产废水产生和排放，故实际未建设废水处理设施。验收项目员工生活污水经出租方厂内污水管网接入吕墅二路园区污水管网进常州市江边污水处理厂集中处理。出租方常州宏肯企业有限公司已与常州市排水管理处签订了《污水处理合同》，并取得了排水许可证。

监测期间，项目所在厂区废水排放口排放的 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总氮、总磷等污染物浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）中表 1 中 B 级标准要求。

(3)噪声：

项目合理设备选型和布局，高噪声源已采取建筑隔声、减振等降噪措施。监测期间，项目东、南、西、北厂界处昼间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准限值要求。

(4)固体废物：#

本项目为部分验收，前处理、喷塑线及废水处理设施等实际未建设，目前厂内实际

无危险废物产生，故未建设危废堆场。

项目一般工业固体废物为金属边角料、废钢砂（含滤袋捕集的金属粉尘）和废包装物，均外售综合利用。项目一般固废堆场面积约 30m²，满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求，并设置环保提示性标志牌。

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。

(5)总量控制

根据检测结果核算，项目生活污水中的化学需氧量、氨氮、总氮、总磷等污染物排放总量满足环评及环评批复总量要求，无组织排放的颗粒物不核算总量；固废全部综合利用或安全处置，零排放。

(6)与《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》对照分析

《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》第二章、第八条 建设项目环境保护设施存在下列情形之一，建设单位不得提出验收合格的意见：

表 8-1 与《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》对照分析情况表

文件	暂行办法中内容	项目实际情况	对照结果
《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》第二章，第八条	(一)未按环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定要求建成环境保护设施，或者环境保护设施不能与主体工程同时投产或者使用的；	本次为部分验收，项目已建部分已按照环境影响报告表和审批意见中要求建成环境保护措施，并与主体工程同时使用。	不属于
	(二)污染物排放不符合国家和地方相关标准、环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定或者重点污染物排放总量控制指标要求的；	项目废气、废水污染物的排放总量符合环评及批复量要求。固体废物 100%处置，零排放，符合项目环评批复要求。	不属于
	(三)环境影响报告书（表）经批准后，该建设项目的性质、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，建设单位未重新报批环境影响报告书（表）或者环境影响报告书（表）未经批准的；	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）中内容，项目未发生重大变动。	不属于
	(四)建设过程中造成重大环境污染未治理完成，或者造成重大生态破坏未恢复的；	项目建设过程中未造成重大环境污染或重大生态破坏。	不属于
	(五)纳入排污许可管理的建设项目，无证排污或者不按证排污的；	项目已纳入排污许可登记管理，登记编号：91320411564265354T001Y	不属于

	(六)分期建设、分期投入生产或者使用依法应当分期验收的建设项目，其分期建设、分期投入生产或者使用的环境保护设施防治环境污染和生态破坏的能力不能满足其相应主体工程需要的；	项目环境保护设施防治环境污染的能力能够满足主体工程需求。	不属于
《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》 第二章， 第八条	(七)建设单位因该建设项目违反国家和地方环境保护法律法规受到处罚，被责令改正，尚未改正完成的；	项目未违反国家和地方环境保护法律法规，未受到处罚。	不属于
	(八)验收报告的基础资料数据明显不实，内容存在重大缺项、遗漏，或者验收结论不明确、不合理的；	验收报告的资料属实、结论明确、合理。	不属于
	(九)其他环境保护法律法规规章等规定不得通过环境保护验收的。	项目不属于其他环境保护法律法规规章等规定不得通过环境保护验收的项目。	不属于

对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》第二章、第八条中内容，项目具备提出部分验收合格意见的条件。

企业建立了环境管理组织机构和环境管理制度。验收监测期间，各类环保治理设施运行正常。验收项目所监测的各类污染物均达标排放，固废零排放。各类污染物排放总量均满足环评批复中的总量控制要求，环评批复中的各项要求已落实，不存在《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）中第八条不予验收合格的情形。

(7) 总结论

项目建设性质、建设规模、建设地点、生产工艺和环境保护措施均未发生重大变动；环保“三同时”措施已落实到位，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，常州三仁机电设备有限公司“新建年产工程机械零部件 2 万套、发电机罩壳 5 千套项目”满足建设项目竣工环境保护部分验收条件，可以申请项目竣工环境保护部分验收。

(二) 附图

附图 1 项目地理位置示意图

附图 2 项目周围 500 米范围土地利用现状示意图

附图 3 建设项目环评报告车间平面布置示意图

附图 4 验收项目实际车间平面布置示意图

(三) 附件

附件 1 委托书

附件 2 备案证、营业执照、租房合同等

附件 3 项目环评审批意见等

附件 4 监测期间运行工况说明

附件 5 验收检测报告【『宁学府环境』（2024）检字第 1114 号】

附件 6 现场照片（关于一般固废堆场、雨水排放口、污水接管口等现场照片）