

常州思成凯业精密制针有限公司
年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、
1000 万枚割刀机配件项目（部分验收）
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位： 常州思成凯业精密制针有限公司

编制单位： 常州嘉伟检测科技有限公司

2022 年 12 月

建设单位：常州思成凯业精密制针有限公司（盖章）

建设单位法定代表人：王浩岩

联系人：封叶

联系方式：15861135588

邮编：213162

地址：常州市武进区湖塘镇湖塘科技产业园 D2 栋厂房

编制单位：常州嘉伟检测科技有限公司（盖章）

编制单位法定代表人：朱胜伟

项目负责人：朱胜伟

电话：0519-81699918

邮编：213162

地址：常州市武进区湖塘镇东升路 31 号

目录

表一、验收项目概况以及验收依据1

表二、工程建设情况5

表三、环境保护设施21

表四、环评主要结论及审批部门审批决定28

表五、质量保证及质量控制30

表六、验收监测内容33

表七、验收监测结果34

表八、验收监测结论43

注释46

建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表47

表一、验收项目概况以及验收依据

建设项目名称	年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件项目				
建设单位名称	常州思成凯业精密制针有限公司				
建设项目性质	新建 改扩建 技改 迁建 √ 其他				
主要产品名称	电脑横机配件、经编机配件、割刀机配件				
设计生产能力	年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件				
实际生产能力	年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件				
建设项目环评批复时间	2022 年 09 月 29 日	开工建设时间	2022 年 09 月		
调试时间	2022 年 12 月	验收现场监测时间	2022 年 12 月 19-20 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	常州嘉骏环保服务有限公司		
环保设施设计单位	江苏壬子癸环保工程有限公司、常州施沃环保设备有限公司	环保设施施工单位	江苏壬子癸环保工程有限公司、常州施沃环保设备有限公司		
投资总概算	5500 万元	环保投资总概算	40 万元	比例	0.7%
实际总投资	4500 万元	环保投资	40 万元	比例	0.9%
验收监测依据	1、《中华人民共和国环境保护法》（中华人民共和国主席令第九号）； 2、《国务院关于修改<建设项目环境保护管理条例>的决定》（国令第 682 号）； 3、《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》（苏环办[2021]122 号）； 4、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）； 5、《关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收的通知（征求意见稿）》（环办环评函[2017]1235 号）； 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）； 7、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部公告，2018 年第 9 号）；				

- 8、《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122号）；
- 9、《江苏省排放污染物总量控制暂行规定》（省政府[1993]第38号令）；
- 10、《污水监测技术规范》（HJ 91.1-2019）；
- 11、《固定污染源排气中颗粒物和气态污染物采样方法》（GB/T 16157-1996）及其修改单；
- 12、《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T 55-2000）；
- 13、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）；
- 14、《一般固体废物分类与代码》（GB/T 39198-2020）；
- 15、《国家危险废物名录（2021年版）》；
- 16、常州思成凯业精密制针有限公司《年产22600万枚电脑横机配件、4000万枚经编机配件、1000万枚割刀机配件项目环境影响报告表》（常州嘉骏环保服务有限公司，2022年07月）；
- 17、常州思成凯业精密制针有限公司《年产22600万枚电脑横机配件、4000万枚经编机配件、1000万枚割刀机配件项目环境影响报告表》批复（常州市生态环境局，常武环审[2022]340号，2022年09月29日）；
- 18、常州思成凯业精密制针有限公司“年产22600万枚电脑横机配件、4000万枚经编机配件、1000万枚割刀机配件项目（部分验收）”竣工环境保护验收监测方案（常州嘉伟检测科技有限公司，2022年12月）；
- 19、常州思成凯业精密制针有限公司提供的其他资料。

1、废水排放标准

本验收项目废水主要为生产废水和生活污水，一并经厂内污水处理设施处理后通过市政污水管网接入武南污水处理厂进行处理。废水接管标准执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准，具体标准见表 1-1。

表 1-1 水污染物排放标准

采样点位	污染物	单位	验收标准限值	验收标准依据
污水接管口	pH 值	无量纲	6.5~9.5	《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准
	化学需氧量	mg/L	500	
	悬浮物	mg/L	400	
	氨氮	mg/L	45	
	总磷	mg/L	8	
	总氮	mg/L	70	

2、废气排放标准

本验收项目废气主要为非甲烷总烃和颗粒物，排放标准执行《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 1 和表 3 中标准要求；厂区内无组织非甲烷总烃排放标准执行《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 2 中标准要求，具体标准见表 1-2。

表 1-2 大气污染物排放标准

污染物名称	最高允许排放浓度, mg/m ³	排气筒, m	最高允许排放速率, kg/h	无组织排放监控浓度限值		执行标准
				监控点	浓度, mg/m ³	
颗粒物	20	15	1.0	周界外浓度最高值	0.5	《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）中标准要求
非甲烷总烃	60	15	3.0		4.0	
	/	/	/	厂房门窗或通风口外 1m 处	6（1h 平均值）	
					20（任意一次值）	

3、噪声排放标准

本验收项目运行期间，厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 2 类标准，具体标准见表 1-3。

表 1-3 噪声排放标准

类别	时段	验收标准限值 dB(A)	执行区域	验收标准依据
厂界	昼间	≤60	东、南、西、北 厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB 12348-2008) 表 1 中 2 类标准
备注	本项目夜间不生产			

4、固体废物执行标准

本项目一般固废贮存及管理执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020) 中相关要求, 危险废物贮存及管理执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2001) 及其修改单要求。

5、总量控制指标

本验收项目总量控制指标见表 1-4。

表 1-4 污染物总量控制一览表

污染物类别	污染物总量控制指标 t/a		依据
	污染物名称	排放量	
生活污水	污水量	2040	环评及批复
	化学需氧量	0.408	
	悬浮物	0.0408	
	氨氮	0.02	
	总磷	0.007	
	总氮	0.0716	
生产废水	污水量	5116	
	化学需氧量	1.023	
	悬浮物	0.1023	
有组织废气	挥发性有机物	0.027	
	颗粒物	0.027	
固体废物	全部综合利用或安全处置		
备注	本项目挥发性有机物以非甲烷总烃计。		

表二、工程建设情况

1、项目由来

常州思成凯业精密制针有限公司成立于 2008 年 01 月 07 日，原位于常州市采华路 3 号，于 2022 年 08 月 11 日搬迁至常州市武进区湖塘镇湖塘科技产业园 D2 栋厂房，租用常州市武进湖塘科技产业园投资管理有限公司空余厂房进行生产。企业经营范围：机械制造、织针、制针机械及配件的生产与销售；钢材销售；技术咨询服务；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）；道路普通货物运输。（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）。

常州思成凯业精密制针有限公司原有“年产 6180 万枚电脑横机配件、650 万枚经编机配件项目”于 2016 年 04 月 05 日取得了常州市天宁区环保局的批复，并于 2016 年 09 月 24 日通过了常州市天宁区环保局的“三同时”验收。

根据自身发展需求，常州思成凯业精密制针有限公司于 2022 年 07 月委托常州嘉骏环保服务有限公司编制《年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件项目环境影响报告表》，并于 2022 年 09 月 29 日取得常州市生态环境局的批复（常武环审[2022]340 号）。

根据《排污许可管理办法（试行）》、《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》、《关于开展江苏省 2020 年排污许可证申领和排污登记工作的通告》等相关文件要求，常州思成凯业精密制针有限公司已网上填报排污许可证。

目前，该项目淬火回火工段只建设了部分内容，其余工段均建设完毕，已建部分主体工程及配套的三同时环保设施已完成建设并运行稳定，具备了竣工环境保护验收监测条件，因此企业启动自主环保验收工作，由于目前产品规格较小，已建淬火回火工段可以满足本项目产品产能要求，但考虑后期产品规格可能发生改变，剩余淬火回火工段还需继续建设，因此本次验收内容为常州思成凯业精密制针有限公司“年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件项目”的工段部分验收，产能整体验收。

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》等文件的要求，常州思成凯业精密制针有限公司委托常州嘉伟检测科技有限公司承担该项目的竣工环境保护验收监测工作。

2022 年 12 月 19-20 日，常州嘉伟检测科技有限公司委托华睿检测科技（常州）有限公司对该项目进行了现场验收监测。经对验收监测结果统计分析，结合现场环保管理检查，

在资料调研及环保管理检查的基础上，常州嘉伟检测科技有限公司编制了常州思成凯业精密制针有限公司《年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件项目（部分验收）竣工环境保护验收监测报告表》。

项目基本信息及建设时间进度见表 2-1。

表 2-1 项目基本信息及建设时间进度一览表

内容	基本信息及时间进度
项目名称	年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件项目
建设单位	常州思成凯业精密制针有限公司
法人代表	王浩岩
联系人/联系方式	封叶/15861135588
行业类别及代码	C3484 机械零部件加工
建设性质	迁建
建设地点	常州市武进区湖塘镇湖塘科技产业园 D2 栋厂房 经度：E120°00'43.39"，纬度：N31°43'03.44"
立项备案	常州市武进区行政审批局，武行审备[2022]79 号，2203-320412-89-03-806894
环评文件	常州嘉骏环保服务有限公司，2022 年 07 月
环评批复	常州市生态环境局，常武环审[2022]340 号，2022 年 09 月 29 日
开工建设时间	2022 年 09 月
竣工时间	2022 年 12 月
调试时间	2022 年 12 月
申请排污许可证情况	企业已网上填报排污许可证
验收工作启动时间	2022 年 12 月
验收项目范围与内容	本次验收内容为常州思成凯业精密制针有限公司“年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件项目”的工段部分验收，产能整体验收
验收监测方案编制时间	2022 年 12 月
验收现场监测时间	2022 年 12 月 19-20 日
验收监测报告	常州嘉伟检测科技有限公司，2022 年 12 月

2、工程建设内容

本项目产品方案见表 2-2。

表 2-2 项目产品方案

序号	产品名称	设计生产能力	实际生产能力	年运营时数
1	电脑横机配件	22600 万枚/年	22600 万枚/年	2400h
2	经编机配件	4000 万枚/年	4000 万枚/年	
3	割刀机配件	1000 万枚/年	1000 万枚/年	

本项目建设内容与环评审批对照详见表 2-3。

表 2-3 建设项目环境保护验收/变更内容一览表

类别	主要内容	环评审批项目内容	实际建设/变更情况
项目基本情况	建设地点	常州市武进区湖塘镇湖塘科技产业园 D2 栋厂房	与环评一致
	建设内容及规模	本项目用地面积 13834m ² ，租用常州市武进湖塘科技产业园投资管理有限公司空余厂房进行生产，项目建成后形成年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件的生产规模	与环评一致
	工作制度	员工 200 人，每天一班制工作 8h，年工作 300 天	与环评一致
主体工程	办公区	建筑面积 916m ² ，位于 2 楼车间东侧，用于日常办公管理	与环评一致
	1 楼生产车间	建筑面积 6917m ² ，位于 D2 栋 1 楼，主要用于冲坯、金加工、擦亮、热处理、醇醚清洗、组装等工序的生产	与环评一致
	2 楼生产车间	建筑面积 6917m ² ，位于 D2 栋 2 楼，主要用于开刃、金加工、涂层等工序的生产	与环评一致
贮运工程	原料区	200m ² ，位于 1 楼生产车间西南侧，用于暂存原辅材料	与环评一致
	化学品库	20m ² ，位于 1 楼生产车间北侧，用于暂存化学品原辅料	与环评一致
	成品区	400m ² ，位于 2 楼生产车间东南侧，用于存放成品	与环评一致
公用工程	给水系统	依托出租方给水管网	与环评一致
	排水系统	本项目依托出租方厂区实行“雨污分流”，雨水经雨水管网收集后排入市政雨水管网，生产废水和生活污水经厂内污水处理设施处理后通过市政污水管网接入武南污水处理厂进行处理，处理达标后尾水最终排入武南河	与环评一致
	供电系统	由城市电网统一供给	与环评一致
环保工程	废水处理	生产废水和生活污水一并经厂内污水处理设施处理后通过市政污水管网接入武南污水处理厂进行处理	与环评一致
	废气处理	淬火回火废气经集气罩收集接入二级静电油烟净化装置处理后通过一根 25m 高排气筒（1#）排放	与环评一致
		清洗废气经集气罩收集接入二级活性炭吸附装置处理后通过一根 25m 高排气筒（2#）排放	与环评一致
		打磨粉尘经布袋除尘装置处理后无组织排放	与环评一致
		抛光粉尘经布袋除尘装置处理后无组织排放	与环评一致

	噪声防治		合理布局、厂房隔声、设备减振，达标排放	与环评一致
	固体废物	生活垃圾	垃圾桶统一收集，环卫部门集中处理	与环评一致
		一般固废堆场	10m ² ，位于1楼生产车间北侧	与环评一致
		危废库	20m ² ，位于1楼生产车间北侧	未建设，在车间设置危废暂存区

3、主要生产设备情况

本验收项目主要生产设备见表 2-4。

表 2-4 生产设备一览表

类别	设备名称	规格型号	所用工序	数量(台/套)		变更情况
				环评	实际	
生产设备	25T 压力机	OCP-25	用于冲坯工序	10	10	与环评一致
	45T 压力机	OCP-45		9	9	与环评一致
	35T 压力机	APA-35		2	2	与环评一致
	80T 压力机	APA-80		3	3	与环评一致
	60T 压力机	CIN-60		7	7	与环评一致
	45T 压力机	/		6	6	与环评一致
	80T 压力机	/		2	2	与环评一致
	60T 压力机	/		4	4	与环评一致
	小冲床	J23-10B		4	4	与环评一致
	校直机	CL-15C	用于金加工工序	12	12	与环评一致
	校直机	/		2	2	与环评一致
	台式钻床	Z4116		5	5	与环评一致
	轧片机	/		1	1	与环评一致
	铣床	/		1	1	与环评一致
	手盘冲床	/		1	1	与环评一致
	磨尖机	/		2	2	与环评一致
	铣槽机	/		1	1	与环评一致
	倒角机 5075	/		6	6	与环评一致
	提花针校孔机	/		1	1	与环评一致
	针芯锯槽	/		1	1	与环评一致
	槽机打弯	/		2	2	与环评一致
	槽针烧针头	/		2	2	与环评一致
	倒角单机	/		1	1	与环评一致

	打弯机	/		1	1	与环评一致
	磨床	M260		21	21	与环评一致
	磨床	618		6	6	与环评一致
	磨床	M260AH		3	3	与环评一致
	大磨床	M7130H		3	3	与环评一致
	大磨床	KGS-306AH		1	1	与环评一致
	大磨床	KGS-510AH		1	1	与环评一致
	夹线指倒角	/		2	2	与环评一致
	后道五联机	/		6	6	与环评一致
	缝头针铲毛刺裁脚	/		1	1	与环评一致
	左右侧铣后背后槽	/		1	1	与环评一致
	槽针锯槽单机机	/		27	27	与环评一致
	8975 铣后尾	/		3	3	与环评一致
	缝头刺联合机	/		9	9	与环评一致
	十联机	/		14	14	与环评一致
	针尾打弯	/		3	3	与环评一致
	抛针槽	/		2	2	与环评一致
	转移刺联合机	/		8	8	与环评一致
	缝头刺铣齿单机	/		1	1	与环评一致
	缝头刺倒角单机	/		1	1	与环评一致
	针芯铣槽	/		4	4	与环评一致
	压扁铣后背铣后槽	/		2	2	与环评一致
	打头联合机	/		15	15	与环评一致
	铣尾槽	/		4	4	与环评一致
	打点	/		3	3	与环评一致
	烧冲裁	/		3	3	与环评一致
	烧冲	/		1	1	与环评一致
	短钩针铣右小槽	/		1	1	与环评一致
	长针铣左右小槽铣左右角	/		1	1	与环评一致
	铣压	/		2	2	与环评一致
	裁锯铣	/		2	2	与环评一致
	双面铣	/		3	3	与环评一致
	长短针锯槽	/		6	6	与环评一致
	铣 U 槽（返工用）	/		1	1	与环评一致

	手工裁角机	/		3	3	与环评一致
	长短针压印	/		1	1	与环评一致
	弯勾联合机	/		11	11	与环评一致
	刨边机	/		1	1	与环评一致
	侧铣	/		12	12	与环评一致
	活舌	/		6	6	与环评一致
	8975 铣弹簧片槽	/		1	1	与环评一致
	冲弹簧片机	/		3	3	与环评一致
	裁脚	/		1	1	与环评一致
	磨刀	/		1	1	与环评一致
	磨刀联合机精磨	/		12	12	与环评一致
	粗磨联合机	/		9	9	与环评一致
	黄金刀抛毛刺	/		5	5	与环评一致
	割刀弯钩联合机	/		1	1	与环评一致
	割刀铣头子	/		1	1	与环评一致
	齿片双面铣	/		1	1	与环评一致
	圆机刀磨刀口	/		1	1	与环评一致
	铣背槽	/		1	1	与环评一致
	五联机	/		1	1	与环评一致
	针尾打弯	/		1	1	与环评一致
	冲弹簧片机	/		1	1	与环评一致
	钻床	Z516A		4	4	与环评一致
	攻丝机	SWJ-10		3	3	与环评一致
	倒角机	GD900		8	8	与环评一致
	砂轮机	ISD900		3	3	与环评一致
	侧铣机	/		3	3	与环评一致
	锯床	S-360		2	2	与环评一致
	台钻	2516A		2	2	与环评一致
	立钻	25132A		1	1	与环评一致
	返抛机	/		1	1	与环评一致
	沙迪克慢走丝	AQ360LS		4	4	与环评一致
	电火花冲孔机	DD703-30X		2	2	与环评一致
	切割机	J3G-T400		1	1	与环评一致
	数控制簧机	/		2	2	与环评一致

	自制点焊机	/	用于点焊工序	45	45	与环评一致
	自动点焊设备	/	用于焊接工序	3	3	与环评一致
	新激光焊接机	JHM-IGY-300E		13	13	与环评一致
	电焊机	/		1	1	与环评一致
	氩弧焊机	/		1	1	与环评一致
	激光打标机	/	用于组装工序	1	1	与环评一致
	高频感应加热	ZG-11-16		3	3	与环评一致
	移圈针上丝机	/		2	2	与环评一致
	装弹簧片机	/		4	4	与环评一致
	移圈针装钢丝机	/		1	1	与环评一致
	槽针自动分前后仰	/		2	2	与环评一致
	02 抛毛刺	/	用于打磨工序	1	1	与环评一致
	抛压联合机	/		1	1	与环评一致
	砂前后槽	/		2	2	与环评一致
	磨光机	/		1	1	与环评一致
	自制砂轮机	/		2	2	与环评一致
	砂轮机	MB320		2	2	与环评一致
	砂节子	/		5	5	与环评一致
	砂光坯	/		6	6	与环评一致
	喷砂机	/	用于抛光工序	1	1	与环评一致
	打头抛光机	/		1	1	与环评一致
	抛光机	/		2	2	与环评一致
	擦亮晃晃车	/	用于擦亮工序	4	4	与环评一致
	双轴擦亮车	/		9	9	与环评一致
	双轴擦亮车	/		6	6	与环评一致
	超声波清洗机	/		4	4	与环评一致
	涡流式擦亮车	/		3	3	与环评一致
	螺旋振动	/		3	3	与环评一致
	佐技擦亮车	/	用于擦亮/抛光工序	25	25	与环评一致
	脱水机	/	用于擦亮工序	1	1	与环评一致
	退磁机	TCK-350*450		3	3	与环评一致
	消磁机	/		1	1	与环评一致
	退磁器	/		2	2	与环评一致
	烘箱	/	用于存放半成品	3	3	与环评一致

	烘箱	/		2	2	与环评一致
	烘针箱	/		1	1	与环评一致
	电热恒温干燥箱	/		1	1	与环评一致
	脱水烘干机	/		6	6	与环评一致
	热风循环烘箱	/		1	1	与环评一致
	电热鼓风烘箱	/		2	2	与环评一致
	网带淬火炉	/	用于淬火工序	2	1	本次验收为项目部分验收，后期续建需再次申请验收
	回火炉	/	用于回火工序	1	0	
	带钢回温退火炉	/		1	0	
	井式回火炉	/		6	4	
	井式回火炉	/		4	2	
	43.41 槽针打头联合机	/	用于金加工工序	4	4	与环评一致
	43.42 槽针弯钩联合机	/		4	4	与环评一致
	43.43 槽针锯槽单机机	/		8	8	与环评一致
	新激光焊接机	/	用组装修工序	6	6	与环评一致
	涂层设备	/	用于真空涂层工序	1	1	与环评一致
	真空超声波清洗机	/	用于清洗工序	1	1	与环评一致
	割刀联合机	/	用于开刃工序	32	32	与环评一致
	割刀抛毛刺	/		5	5	与环评一致
检测设备	数显硬度仪	/	用于检验工序	1	1	与环评一致
	针勾拉力器	/		1	1	与环评一致
	针舌拉力器	/		1	1	与环评一致
	涡式投影仪	/		1	1	与环评一致
	表面洛氏硬度计	/		2	2	与环评一致
	卧式投影仪	PH-3500		2	2	与环评一致
	立式投影仪	GT120A-B		5	5	与环评一致
	新天测绘仪	JVL-250		1	1	与环评一致
	硬度测量仪	HV-1000		1	1	与环评一致
	投影仪	TL12A-13		2	2	与环评一致
	基恩士测量仪	IM6015		1	1	与环评一致
	数字式显微硬度计	/		1	1	与环评一致
	磨抛机	MP-2		1	1	与环评一致
	镶嵌机	XQ-2B		1	1	与环评一致
	电热恒温水热锅	HWS-12		1	1	与环评一致

	电子显微镜	配带电脑		1	1	与环评一致
	表面洛氏硬度计	/		1	1	与环评一致
	光学投影仪	/		1	1	与环评一致
公辅设备	空压机	/	用于提供动力	1	1	与环评一致
	空压机	7.5P-9.5V5C		1	1	与环评一致
	螺旋式空气压缩机	LDY90A-8VFD		1	1	与环评一致
	空气压缩机	LV37-8		1	1	与环评一致

4、原辅材料消耗及水平衡

本验收项目主要原辅材料消耗见表 2-5，实际水平衡图见图 2-1。

表 2-5 主要原辅材料消耗表

名称	重要组分、规格	单位	年耗量	
			环评	实际
带钢	碳钢 SK5、SK4，不含铅、汞、铬、镉和类金属砷	吨	510	510
切削液	170kg/桶，主要成分为基础矿物油、表面活性剂组成，不含 N、P	吨	1	1
淬火油	170kg/桶，基础矿物油	吨	1.5	1.5
甲醇	160kg/桶，纯度为 99.9%	吨	2	2
醇醚清洗剂	170kg/桶，醇醚溶剂，涉及商业秘密	吨	1.5	1.5
磨削液	170kg/桶，主要成分为基础矿物油、四硼酸钠、偏硅酸钠、水，不含 N、P	吨	0.17	0.17
砂轮	金刚石	片	100	100
导轨油	170kg/桶，主要成分为基础矿物油	吨	2.7	2.7
脱水防锈剂	170kg/桶，主要成分为硫酸钠、五水偏硅酸钠、柠檬酸、水，不含 N、P	吨	1.7	1.7
磨料	50kg/袋，石子	吨	8	8
金属钛	/	吨	0.2	0.2
高纯氮气	40L/瓶，纯度为 99.9%	升	640	640

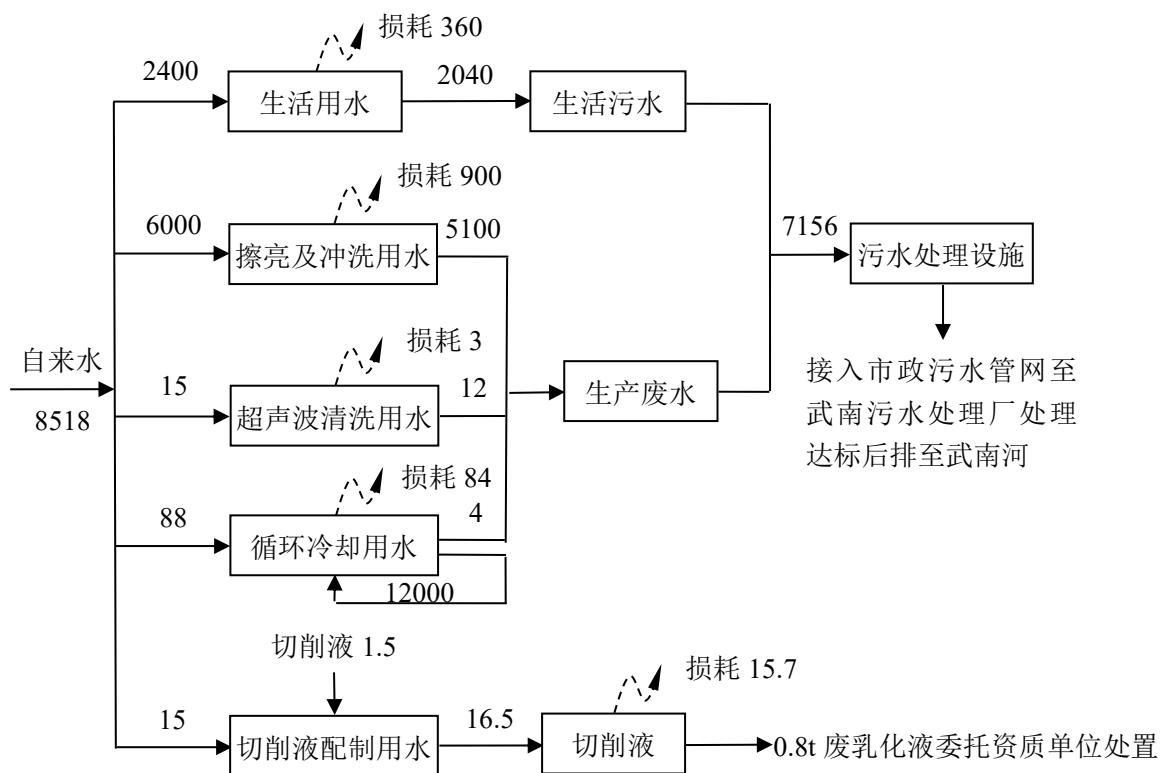


图 2-1 项目水平衡图 (单位: t/a)

5、生产工艺

本项目产品主要为电脑横机配件、经编机配件、割刀机配件，具体工艺流程如下：

(1) 电脑横机配件生产工艺流程

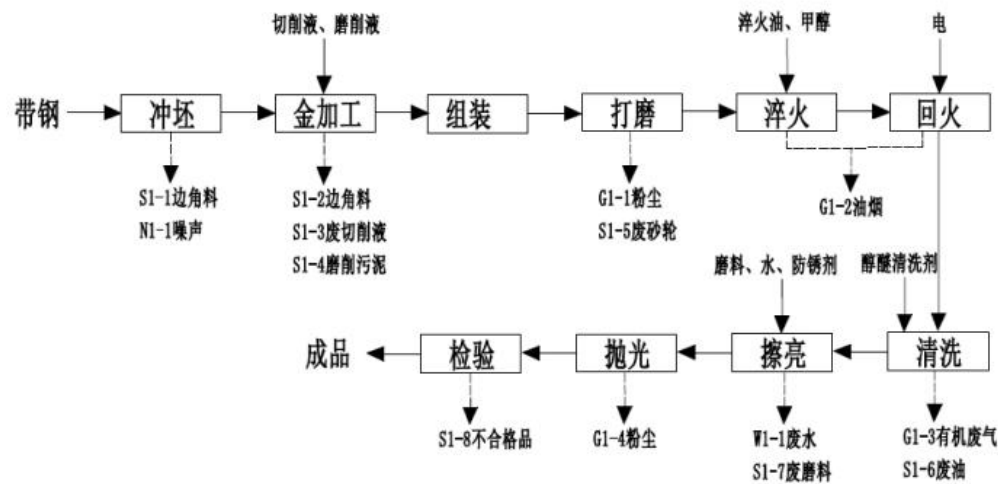


图 2-2 电脑横机配件生产工艺流程图

工艺流程简述：

冲坯：外购的带钢通过冲床进行冲压，形成电脑横机配件的模型，此工序产生 S1-1 边角废料、N1-1 噪声。

金加工：冲压成型后的工件利用五联机、十联机、车床、磨床等设备进行车削加工，使工件达到工艺要求的精度，过程中使用切削液、磨削液等进行冷却润滑。此过程产生 S1-2 边角料、S1-3 废切削液、S1-4 磨削污泥。

组装：按工艺要求将加工完成的各类部件组装在一起。

打磨：使用砂节子、抛毛刺机等设备对工件进行打磨，使工件尺寸更加精确，此工序产生 G1-1 粉尘、S1-5 废砂轮。

淬火、回火：工件通过电加热至 780℃，并通入甲醇，目的是通过燃烧甲醇消耗掉炉膛内的氧气，防止产品在加热过程中接触到氧气，而产生氧化层，甲醇充分燃烧成为 CO₂ 和 H₂O。然后将加热后的工件放入淬火油槽中进行冷却，用于提高工件表面的硬度以达到耐磨效果。淬火后的工件放入企业淬火工段专用的回火炉中，采用电加热至 250-300℃，以去除工件表面应力。此工序产生 G1-2 淬火回火油烟。

清洗：回火后的工件放入超声波清洗机中，通过醇醚清洗剂清洗工件表面的油污和杂质，本项目超声波清洗机为真空密闭作业，内设油液分离装置和冷凝回收装置。首先清洗工件进入清洗槽，由气缸驱动槽盖自动关闭清洗槽，真空脱气系统启动，将槽内空气抽出，

然后启动超声波，摇摆装置启动，带动洗篮转动，使清洗剂可以充分进行清洗；到设定的时间后，真空释放，缸盖打开，清洗完成，清洗后的工件在清洗机自带的烘道内进行烘干（烘干温度约 30-50℃）。需要回收的清洗剂经过泵抽入真空蒸馏回收槽，进入真空回收槽之前，首先进入一个热交换筒，在此与蒸馏回收的蒸汽管进行热交换。经过抽真空后，清洗剂迅速沸腾并蒸发，产生蒸汽，然后可在冷凝区进行冷凝回收，回收的纯净清洗剂排入储液槽，循环使用，因此，该工序产生 G1-3 有机废气、S1-6 废油。

擦亮：清洗后的工件放入擦亮车中进行光亮处理，擦亮车内加入磨料、水、防锈剂，通过磨料与工件摩擦达到光亮的效果。擦亮后的工件使用自来水进行漂洗，此工序产生 W1-1 擦亮废水、S1-7 废磨料。

抛光：利用抛光机通过磨料对擦亮后的工件继续进行干式抛光，除去工件表面残留的水渍，使工件表面光亮清洁，此工序产生 G1-4 粉尘。

检验：对抛光好的工件进行外观性能检验，此工序产生 S1-8 不合格品。检验合格的产品即为成品，包装后入成品库。

（2）经编机配件生产工艺流程

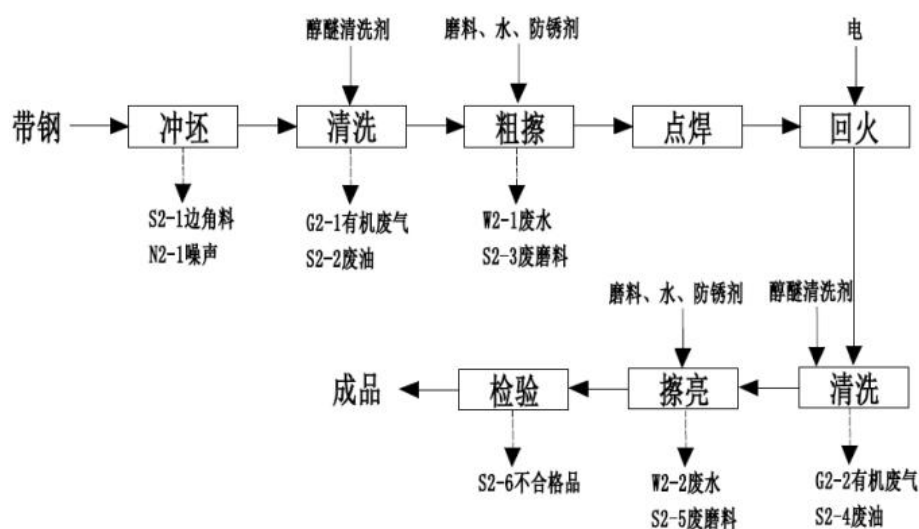


图 2-3 经编机配件生产工艺流程图

工艺流程简述：

冲坯：外购的带钢通过冲床进行冲压，形成经编机配件的模型，此工序产生 S2-1 边角废料、N2-1 噪声。

清洗：冲压成型的工件放入清洗机中，通过醇醚清洗剂清洗工件表面的油污和杂质，本项目清洗机为密闭作业，内设油液分离装置和冷凝回收装置，首先清洗工件进入清洗槽，

由气缸驱动槽盖自动关闭清洗槽，真空脱气系统启动，将槽内空气抽出，然后启动超声波，摇摆装置启动，带动洗篮转动，使清洗剂可以充分进行清洗；到设定的时间后，真空释放，缸盖打开，清洗完成，清洗后的工件在清洗机自带的烘道内进行烘干（烘干温度约 30-50℃）。需要回收的清洗剂经过泵抽入真空蒸馏回收槽，进入真空回收槽之前，首先进入一个热交换筒，在此与蒸馏回收的蒸汽管进行热交换。经过抽真空后，清洗剂迅速沸腾并蒸发，产生蒸汽，然后可在冷凝区进行冷凝回收，回收的纯净清洗剂排入储液槽，循环使用，因此，该工序产生 G2-1 有机废气、S2-2 废油。

粗擦：清洗后的工件放入擦亮车中进行光亮处理，擦亮车内加入磨料、水、防锈剂，通过磨料与工件摩擦达到光亮的效果。擦亮后的工件使用自来水进行漂洗，此工序产生 W2-1 擦亮废水、S2-3 废磨料。

点焊：按工艺要求将工件使用点焊机焊接在一起，此工序不使用焊丝焊条等焊材，焊接点很小，产生极少量的焊烟，可忽略不计。

回火：焊接后的工件放入井式回火炉或回温退火炉中，采用电加热至 250-300℃，以去除工件表面应力，由于工件表面不沾有油污，仅为改善金属性能，故此工序不产生油烟。

清洗：回火后的工件放入清洗机中，通过醇醚清洗剂清洗工件表面的杂质，本项目清洗机为密闭作业，内设油液分离装置和冷凝回收装置，醇醚清洗剂经油液分离和冷凝回收后循环使用，在定期清理分离的废油时，会有少量的醇醚清洗剂挥发，因此，该工序产生 G2-2 有机废气、S2-4 废油。

擦亮：清洗后的工件放入擦亮车中进行光亮处理，擦亮车内加入磨料、水、防锈剂，通过磨料与工件摩擦达到光亮的效果。擦亮后的工件使用自来水进行漂洗，此工序产生 W2-2 擦亮废水、S2-5 废磨料。

检验：对擦亮后的工件进行外观性能检验，此工序产生 S2-6 不合格品。检验合格的产品即为成品，包装后入成品库。

(3) 割刀机配件生产工艺流程

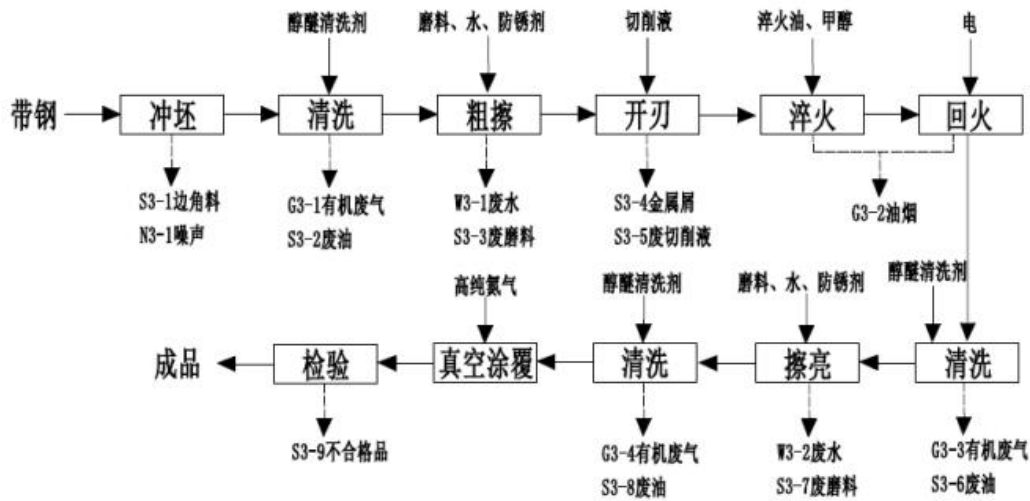


图 2-4 割刀机配件生产工艺流程图

工艺流程简述：

冲坯：外购的带钢通过冲床进行冲压，形成割刀机配件的模型，此工序产生 S3-1 边角废料、N3-1 噪声。

清洗：冲压成型的工件放入清洗机中，通过醇醚清洗剂清洗工件表面的油污和杂质，本项目清洗机为密闭作业，内设油液分离装置和冷凝回收装置，首先清洗工件进入清洗槽，由气缸驱动槽盖自动关闭清洗槽，真空脱气系统启动，将槽内空气抽出，然后启动超声波，摇摆装置启动，带动洗篮转动，使清洗剂可以充分进行清洗；到设定的时间后，真空释放，缸盖打开，清洗完成，清洗后的工件在清洗机自带的烘道内进行烘干（烘干温度约 30-50℃）。需要回收的清洗剂经过泵抽入真空蒸馏回收槽，进入真空回收槽之前，首先进入一个热交换筒，在此与蒸馏回收的蒸汽管进行热交换。经过抽真空后，清洗剂迅速沸腾并蒸发，产生蒸汽，然后可在冷凝区进行冷凝回收，回收的纯净清洗剂排入储液槽，循环使用。因此，该工序产生 G3-1 有机废气、S3-2 废油。

粗擦：清洗后的工件放入擦亮车中进行光亮处理，擦亮车内加入磨料、水、防锈剂，通过磨料与工件摩擦达到光亮的效果。擦亮后的工件使用自来水进行漂洗，此工序产生 W3-1 擦亮废水、S3-3 废磨料。

开刃：粗擦后的工件利用割刀联合机等设备进行开刃加工，使工件具有锋利的刃口，过程中使用切削液进行冷却润滑。此过程产生 S3-4 废金属屑、S3-5 废切削液。

淬火、回火：工件通过电加热至 780℃，并通入甲醇，目的是通过燃烧甲醇消耗掉炉

膛内的氧气，防止产品在加热过程中接触到氧气，而产生氧化层，甲醇充分燃烧成为 CO_2 和 H_2O 。然后将加热后的工件放入淬火油槽中进行冷却，用于提高工件表面的硬度以达到耐磨效果。淬火后的工件放入企业淬火工段专用的回火炉中，采用电加热至 $250-300^\circ\text{C}$ ，以去除工件表面应力。此工序产生 G3-2 淬火回火油烟。

清洗：回火后的工件放入清洗机中，通过醇醚清洗剂清洗工件表面的油污和杂质，该工序产生 G3-3 有机废气、S3-6 废油。

擦亮：清洗后的工件放入擦亮车中进行光亮处理，擦亮车内加入磨料、水、防锈剂，通过磨料与工件摩擦达到光亮的效果。擦亮后的工件使用自来水进行漂洗，此工序产生 W3-2 擦亮废水、S3-7 废磨料。

清洗：擦亮后的工件放入清洗机中，通过醇醚清洗剂清洗工件表面的油污和杂质，该工序产生 G3-4 有机废气、S3-8 废油。

真空涂覆：将清洗后的工件装入涂层设备中，涂层设备抽真空，在全自动状态下完成涂层，其原材料为金属 Ti，在真空室中和 N_2 发生离化反应生成陶瓷膜 TiN 。真空涂覆的具体原理是通过引弧针引发弧电源放电，真空电弧斑点是电子、金属离子、中性原子和熔化液滴的发射源，离子和电子在分别向阴极和阳极的定向运动过程中，会与沉积室内的气体分子碰撞而使其电离，产生更多的离子和电子，这些离子和电子在电场作用下与气体分子发生进一步碰撞，电离出更多的离子和电子，加之电弧等离子体本身就具有很高的离化率，于是很快便在真空沉积室内形成高度离化的等离子体，等离子体在偏压电源作用下，加速沉积在试验件表面生成涂层，工艺条件：工作温度 700°C 、工作时间 5h，涂层结束后试验件经冷却后取出。

检验：对加工完成后的工件进行外观性能检验，此工序产生 S3-9 不合格品。检验合格的产品即为成品，包装后入成品库。

其他污染物产生情况

本项目在生产过程中产生废原料包装桶，主要为切削液、防锈剂、醇醚清洗剂、甲醇等包装桶；工人在清洁生产和个人防护过程中会产生含油废手套抹布；淬火废气经油烟净化装置处理过程中会产生废油，清洗产生的有机废气经废气处理设施处理过程中产生废活性炭；打磨及抛光粉尘经布袋除尘装置处理过程中会产生布袋收尘（金属屑）；废水处理设施运行过程中会产生污泥。

6、项目变动情况

常州思成凯业精密制针有限公司“年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件项目（部分验收）”在实际实施过程中，与环评及审批内容对比，实际建成后未发生变动情况。

表三、环境保护设施

主要污染源、污染物处理和排放

1、废水

本验收项目废水主要为生产废水和生活污水，一并经厂内污水处理设施处理后通过市政污水管网接入武南污水处理厂进行处理。具体废水排放及治理措施见表 3-1。

表 3-1 废水排放及治理措施一览表

废水类别	污染物种类	治理设施及排放去向	
		环评/批复	实际建设
生活污水	化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮、pH 值	一并经厂内污水处理设施处理后通过市政污水管网接入武南污水处理厂进行处理	与环评一致
生产废水	化学需氧量、悬浮物、pH 值		

废水处理工艺流程见图 3-1。

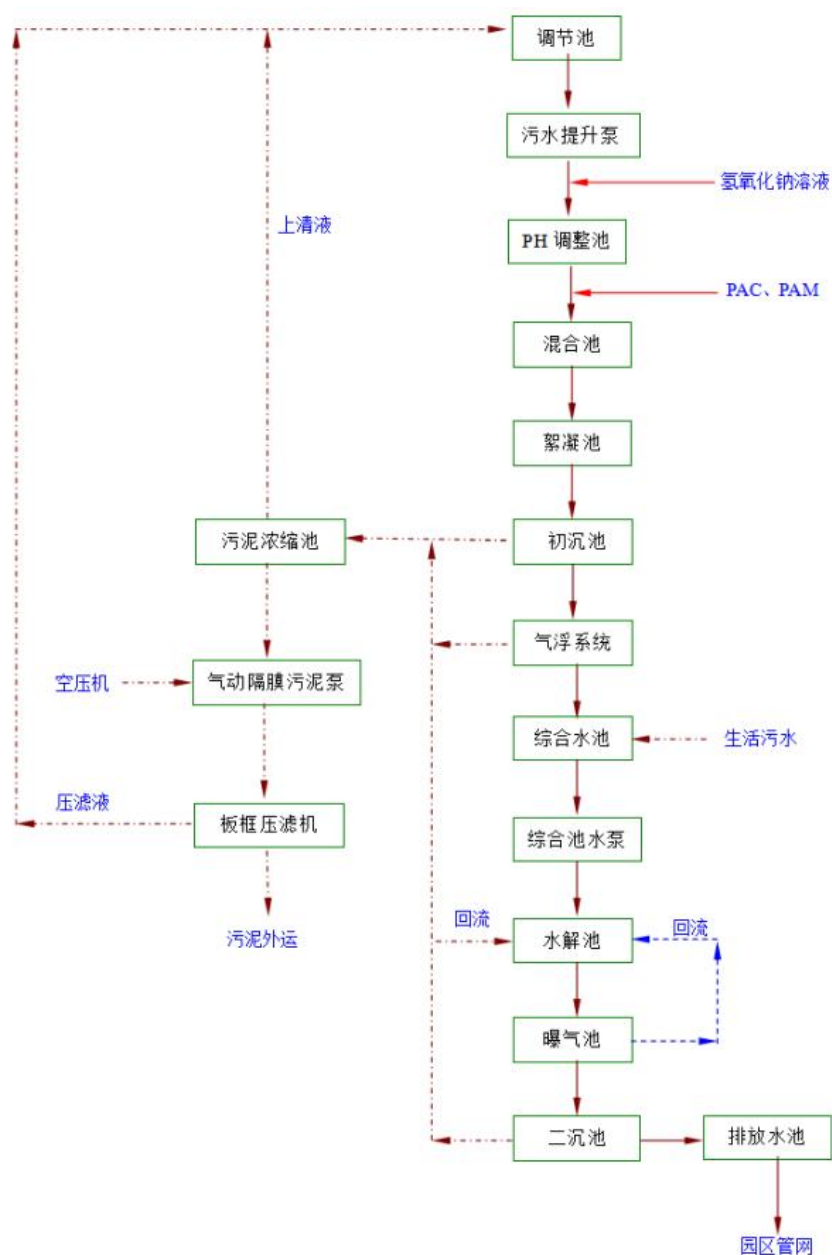


图 3-1 废水处理工艺流程图

工艺流程说明：

本项目废水处理的方法主要采用物化处理+生化处理，主要目的是中和废水调节以及去除废水中大量悬浮物、COD、氨氮等，达标排放入园区污水处理管网的目标。

生产车间的污水经格栅拦截后自流进入调节池内，调节水量、均化水质。由于排放的污水属间隔和间断性波动排水，对处理系统来说，水量冲击负荷大、水位高低波动大，必须设置调节池调节水量和均匀水质，使污水能比较均匀进入后续处理单元。设置污水提升泵，使系统衡流运行，调节池预曝气调节后，由污水提升泵至 PH 调整池，投加氢氧化钠

调节 pH 值，控制混凝沉淀的最佳 pH 值 7.5~9.0，经过混凝剂混合并与少量高分子絮凝剂 PAM 反应后，经沉淀器反应去除大部分 SS、部分 COD 等，后自流进入气浮系统，溶气气浮设备通过溶气和释放系统在水中产生大量的微细气泡，使其粘附于废水中密度与水接近的污染物固体或液体微粒上，造成污染物整体密度小于水的状态，并依靠浮力作用使其上升至水面，形成浮渣的形式，通过刮渣机刮去水面的浮渣，去除悬浮物、油、COD 等污染物质，经过气浮浮选，达到净化水质的目的，净化后的水自流入综合水池，同时化粪池的水由泵提升入综合水池，通过曝气混合，经水量、水质调节后，污水由综合池提升泵提升进入一体化污水处理设备内进行生化处理。生化处理工艺采用 AO（接触氧化法）工艺。主要目的是为了进一步去除污水中的 COD、BOD、NH₃-N、SS 等污染物。

生化处理工艺说明如下：

污水首先进入水解池内，在水解池内设置生物弹性填料及穿孔搅拌系统，使污水能与填料表面生长的微生物充分接触、混合。其工作原理是：在水解池内，由于污水有机物浓度很高，微生物处于缺氧状态，此时微生物为兼性微生物，它们将污水中的大分子 COD 转化成小分子，有机氮转化分解为 NH₃-N，同时利用有机碳作为电子供体，将 NO₂-N、NO₃-N 转化为 N₂，而且还利用部分有机碳源和 NH₃-N 合成新的细胞物质。所以缺氧池不仅具有一定的有机物去功能，减轻后续好氧池的有机负荷，以利于硝化作用的进行，而且依靠原水中存在的较高浓度有机物，完成反硝化作用，最终消除氮的富营养化污染。

经水解池处理后的污水自流进入好氧池内，好氧池采用接触氧化法生物处理工艺技术，通过在曝气池内挂弹性生物填料，大大增加了反应器内的微生物量和微生物的种群，使污水中的 COD、氨氮等污染物得到彻底的降解和去除。在曝气池内设置微孔曝气器，一方面充分保证好氧生化所需的溶解氧；另一方面确保活性生物填料能在池内充分硫化均匀。在好氧池内，由于有机物浓度已大幅度降低，但仍有一定量的有机物及较高的 NH₃-N 存在。为了使有机物得到进一步氧化分解，同时在碳化作用处于完成情况下硝化作用能顺利进行，在好氧池内主要存在好氧微生物及自氧型细菌（硝化菌）。其中好氧微生物将有机物分解成 CO₂ 和 H₂O；自养型细菌（硝化菌）利用有机物分解产生的无机碳或空气中的 CO₂ 作为营养源，将污水中的 NH₃-N 转化成 N₂-ON、N₃-ON，从而最终消除氮污染。

在好氧池出水末端设置硝化液回流，将污水回流到水解池内，使污水中的 N 得到彻底的去除。经水解、好氧生化后的污水自流进入沉淀池，利用沉淀分离技术，去除污水中的不溶性杂物。沉淀后的出水自流。进入排放水池排放，经过投加次氯酸钠消毒，保证排放

水水质。

反应沉淀池产生的污泥及气浮浮选出的浮渣进入污泥浓缩池进行浓缩，上清液回流入调节池，污泥有隔膜泵泵入板框压滤机进行压滤，滤液回到调节池，滤饼外运处理。

2、废气

本验收项目废气主要为淬火回火废气、清洗废气、打磨粉尘和抛光粉尘，其中淬火回火废气经集气罩收集接入二级静电油烟净化装置处理后通过一根 25m 高排气筒（1#）排放，清洗废气经集气罩收集接入二级活性炭吸附装置处理后通过一根 25m 高排气筒（2#）排放；打磨粉尘、抛光粉尘经布袋除尘装置处理后无组织排放。具体废气排放及治理措施见表 3-2。

表 3-2 废气排放及治理措施一览表

排放源		废气名称	污染物种类	治理设施及排放去向	
				环评/批复	实际建设
有组织废气	1#	淬火回火废气	颗粒物	经集气罩收集接入二级静电油烟净化装置处理后通过一根 25m 高排气筒（1#）排放	与环评一致
	2#	清洗废气	非甲烷总烃	经集气罩收集接入二级活性炭吸附装置处理后通过一根 25m 高排气筒（2#）排放	与环评一致
无组织废气		打磨粉尘	颗粒物	经布袋除尘装置处理后无组织排放	与环评一致
		抛光粉尘	颗粒物	经布袋除尘装置处理后无组织排放	与环评一致
		未捕集废气	非甲烷总烃、颗粒物	在车间内无组织排放	与环评一致

3、噪声

本验收项目噪声源主要为机械设备运行时产生的噪声，针对噪声排放情况企业采取了以下治理措施：①优先选用低噪声设备，并合理布局，充分利用建筑物隔声、降噪；②噪声设备安装基础采用减振措施；③加强生产管理，确保各设备均保持良好的运行状态，防止突发噪声。具体排放及治理措施见表 3-3。

表 3-3 噪声排放及治理措施一览表

所在位置	噪声源名称	数量（台/套）	产生源强 dB(A)	防治措施	
				环评/批复	实际建设
生产车间	压力机	43	92	合理布局+设备减震+厂房隔声	①优先选用低噪声设备，并合理布局，充分利用建筑物隔声、降噪；②噪声设备安装基础采用减振措施；③加强生产管理，确保各设备均保持良好的运行状态，防止突发噪声。
	佐技擦亮车	25	90		
	抛光机	3	80		
	磨床	35	91		
	空压机	4	91		

4、固体废物

(1) 固体废物产生及处理措施

本验收项目生产过程中主要产生一般固废、危险废物和生活垃圾。

①一般固废

废金属边角料：本项目在冲坯、金加工过程中会产生废金属边角料，产生量约 51t/a，收集后暂存于一般固废库，外售综合利用。

不合格品：本项目在检验过程中会产生不合格品，产生量约 4.6t/a，收集后暂存于一般固废库，外售综合利用。

废金属屑：本项目在开刃过程中会产生废金属屑，打磨和抛光粉尘经布袋除尘装置处理会产生废金属屑，产生量共计约 1t/a，收集后暂存于一般固废库，外售综合利用。

废砂轮：本项目在打磨过程中会产生废砂轮，产生量约 0.2t/a，收集后暂存于一般固废库，外售综合利用。

污泥：本项目在废水处理过程中会产生污泥，产生量约 35t/a，收集后暂存于污泥库，委托相关单位处置。

②危险废物

废切削液：本项目在金加工过程中会产生废切削液，产生量约 0.8t/a，收集后委托江苏泓嘉鑫环保再生资源利用有限公司处置。

磨削污泥：本项目在金加工过程中会产生磨削污泥，产生量约 1t/a，收集后委托江苏泓嘉鑫环保再生资源利用有限公司处置。

废磨料：本项目在擦亮过程中会产生废磨料，产生量约 2t/a，收集后委托江苏泓嘉鑫环保再生资源利用有限公司处置。

废油：本项目在醇醚清洗过程中会产生废油，淬火废气经油烟净化装置处理会产生废油，同时企业设备保养过程中也会产生废油，产生量共计 1t/a，收集后委托江苏泓嘉鑫环保再生资源利用有限公司处置。

废包装桶：本项目废包装桶主要为醇醚清洗剂、切削液、淬火油等包装桶，产生量约 0.9t/a，收集后委托江苏泓嘉鑫环保再生资源利用有限公司处置。

废活性炭：本项目有机废气经二级活性炭吸附装置处理会产生废活性炭，产生量约 2.4t/a，收集后委托江苏泓嘉鑫环保再生资源利用有限公司处置。

含油墨废手套抹布：本项目在清洁生产和生产防护过程中会产生含油墨废手套抹布等

废弃物，产生量约 0.05t/a，混入生活垃圾由环卫部门处理。

③生活垃圾

本项目员工日常生活会产生生活垃圾约 15t/a，由环卫部门定期清运。

本验收项目固废排放及治理措施见表 3-4。

表 3-4 固废产生及处理情况一览表

序号	类别	名称	产生工序	废物代码	环评产生量 t/a	实际产生量 t/a	防治措施	
							环评/批复	实际建设
1	一般固废	废金属边角料	冲坯、金加工	348-001-06	51	51	外售综合利用	与环评一致
2		不合格品	检验	348-001-06	4.6	4.6		
3		废金属屑	开刃、废气处理	348-999-99	1	1		
4		废砂轮	打磨	348-999-99	0.2	0.2		
5		污泥	废水处理	348-999-99	35	35	委托相关单位处置	
6	危险废物	废切削液	金加工	HW09 900-006-09	0.8	0.8	委托有资质单位处置	委托江苏泓嘉鑫环保再生资源利用有限公司处置
7		磨削污泥	金加工	HW08 900-200-08	1	1		
8		废磨料	擦亮	HW49 900-041-49	2	2		
9		废油	清洗、废气处理、设备保养	HW08 900-249-08	1	1		
10		废包装桶	原料使用	HW49 900-041-49	0.9	0.9		
11		废活性炭	废气处理	HW49 900-039-49	2.4	2.4		
12		含油墨废手套抹布	个人防护、清洁生产	HW49 900-041-49	0.05	0.05	环卫部门处理	与环评一致
13	/	生活垃圾	员工生活	/	15	15		

(2) 固废暂存场所建设情况

①一般固废

经现场勘查，企业已在厂区建设一座一般固废暂存间，面积约 10m²，符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中相关要求。

②危险废物

根据省生态环境厅关于印发《江苏省危险废物集中收集体系建设工作方案（试行）》的通知（苏环办[2021]290 号）要求，企业在生产车间设置符合环保和安全要求的危废临时收集点，分类收集，并委托江苏泓嘉鑫环保再生资源利用有限公司及时转运处置。

(3) 危险废物处置情况

企业废切削液、磨削污泥、废磨料、废油、废包装桶、废活性炭收集后委托江苏泓嘉鑫环保再生资源利用有限公司处置，均已签订危险废物处置合同，并严格遵守转移联单管理制度。

5、其他环保设施

表 3-5 其他环保设施调查情况一览表

调查内容	执行情况
环境风险防范措施	①企业突发环境事件应急预案正在编制中； ②企业已在车间配备灭火器等消防器材； ③企业已建立巡查制度，专人负责废水、废气处理设施的日常维护保养和检查，确保其正常运行。
在线监测装置	环评/批复未作要求。
污染物排放口 规范化工程	本项目依托出租方规范设置雨水排放口、污水接管口，企业单独设置废气排放口 2 个，已规范采样口，并按环保要求张贴标志牌。
“以新带老”措施	环评/批复未作要求。
环保设施投资情况	本次验收项目实际总投资 4500 万元，其中环保投 40 万元，占总投资额的 0.9%。
“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”执行制度。

表四、环评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主要结论

该项目为电脑横机配件、经编机配件、割刀机配件的生产制造，项目总体污染程度较低，项目符合国家和地方的相关产业政策，选址符合“三线一单”和当地规划，所采用的污染防治措施合理可行，可确保污染物稳定达标排放；项目污染物的排放量符合控制要求，处理达标后的各项污染物对周围环境的影响较小，不会改变当地的环境功能区划，项目的环境风险较小且可以接受。在落实本报告表提出的各项污染防治措施、严格执行“三同时”制度的情况下，从环保角度分析，本项目在拟建地的建设具备环境可行性。

2、审批部门审批决定

根据现场勘查，项目实际建设情况与环评批复要求对照一览见表 4-1。

表 4-1 环评批复要求与实际情况对照一览表

类别	环评批复	验收现状
建设内容 (地点、规模、性质等)	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。	常州思成凯业精密制针有限公司位于常州市武进区湖塘镇湖塘科技产业园 D2 栋厂房，租用常州市武进湖塘科技产业园投资管理有限公司空余厂房进行生产，本次验收为项目部分验收，目前已建成年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件的生产能力。
废水防治 设施与措施	按照“雨污分流、清污分流”原则建设厂内给排水系统。本项目冷却水循环使用，不外排；生产废水与生活污水经厂内污水处理设施处理后接入污水管网至武南污水处理厂集中处理。	本项目依托出租方厂区实行“雨污分流”，生产废水和生活污水一并经厂内污水处理设施处理后通过市政污水管网接入武南污水处理厂进行处理。经监测，废水中各污染因子均达标排放。
废气防治 设施与措施	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》（DB 32/4041-2021）中有关标准。	本项目淬火回火废气经集气罩收集接入二级静电油烟净化装置处理后通过一根 25m 高排气筒（1#）排放，清洗废气经集气罩收集接入二级活性炭吸附装置处理后通过一根 25m 高排气筒（2#）排放；打磨粉尘、抛光粉尘经布袋除尘装置处理后无组织排放。经监测，废气中各污染因子均达标排放。
噪声防治 设施与措施	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 2 类标准。	本项目采取以下治理措施：①优先选用低噪声设备，并合理布局，充分利用建筑物隔声、降噪；②噪声设备安装基础采用减振措施；③加强生产管理，确保各设备均保持良好的运行状态，防止突发噪声。经监测，厂界噪声均达标排放。

固废防治 设施与措施	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》（GB18597-2001）要求设置，防止造成二次污染。		本项目废金属边角料、不合格品、废金属屑、废砂轮收集后暂存于一般固废库，外售综合利用，污泥收集后委托相关单位处置；废切削液、磨削污泥、废磨料、废油、废包装桶、废活性炭收集后委托江苏泓嘉鑫环保再生资源利用有限公司处置；含油墨废手套抹布混入生活垃圾由环卫部门定期清运。所有固体废物均得到有效处置，不外排。
排污口 规范化设置	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。		本项目依托出租方规范设置雨水排放口、污水接管口，企业单独设置废气排放口2个，已规范采样口，并按环保要求张贴标志牌。
总量 控制指标 t/a	水污染物	生活污水量≤2040、 化学需氧量≤0.408、 氨氮≤0.02、 总磷≤0.007。	本项目废水、废气中各污染物及固体废物排放总量均符合环评及批复要求。
		生产废水量≤5116、 化学需氧量≤1.023。	
	大气 污染物	挥发性有机物≤0.027、 颗粒物≤0.027。	
	固体废物	全部综合利用或安全处置。	

表五、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	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
	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/T 11893-1989)	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
	pH 值	《水质 pH 值的测定 电极法》 (HJ 1147-2020)	/
有组织 废气	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 (以碳计)
	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
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 (以碳计)
	总悬浮颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》 (GB/T 15432-1995) 及其修改单	0.001mg/m ³
噪声	厂界环境噪声	《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	编号	检定/校准情况
1	COD 消解器	HRJHC/YQ-B003	已检定
2	电子天平	HRJHC/YQ-A002、HRJHC/YQ-A004	已检定
3	紫外可见分光光度计	HRJHC/YQ-A005	已检定
4	便携式 PH 计	HRJHC/YQ-C001	已检定
5	气相色谱仪	HRJHC/YQ-A023	已检定
6	恒温恒湿称重系统	HRJHC/YQ-A017	已检定

7	多功能声级计	HRJHC/YQ-C013	已检定
8	声校准器	HRJHC/YQ-C051	已检定

3、人员资质

根据华睿检测科技（常州）有限公司提供的资料，所有采样及实验室分析人员均经过考核并持有上岗证。

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《污水监测技术规范》（HJ 91.1-2019）的要求进行。采样过程中采集一定比例的平行样；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。质量控制情况见表 5-3。

表 5-3 质量控制情况表

污染物	样品数	平行样			加标样			质控样	
		平行样 (个)	检查率 (%)	合格率 (%)	加标样 (个)	检查率 (%)	合格率 (%)	质控样 (个)	合格率 (%)
化学需氧量	16	4	25	100	/	/	/	1	100
悬浮物	/	/	/	/	/	/	/	/	/
氨氮	16	4	25	100	/	/	/	1	100
总磷	16	4	25	100	/	/	/	1	100
总氮	16	4	25	100	/	/	/	1	100
pH 值	/	/	/	/	/	/	/	/	/

5、气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

（1）被测排放物的浓度在仪器测试量程的有效范围内（即 30%~70%之间）。

（2）烟尘采样器在进入现场前对采样器流量计、流速计等进行校核。烟气监测（分析）仪器在测试前按监测因子分析分别用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在测试时保证其采样流量的准确。

（3）低浓度颗粒物测定时，在现场采样过程中增加了全程序空白检测，检测结果符合分析方法要求。

表 5-4 质量控制情况表

污染物	样品数	加标样			全程序空白		有证标物	
		加标样 (个)	检查率 (%)	合格率 (%)	数量 (个)	合格率 (%)	数量 (个)	合格率 (%)
非甲烷总烃	192	20	10	100	/	/	/	/

6、噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

声级计和声校准器均在检定的有效使用期内，声级计在测试前后用标准声源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于0.5dB（A）。噪声校准记录见表5-5。

表 5-5 噪声校准情况表

监测日期	校准设备	校准声源值	测量核准前	测量核准后	允差(dB)	校准情况
12月19日	多功能 声级计	94.0	93.8	93.8	±0.5	合格
12月20日			93.8	93.0	±0.5	合格

表六、验收监测内容

1、废水监测

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

废水名称	监测点位	监测项目	监测频次
综合废水	废水处理设施进口、出口	化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮、pH 值	4 次/天，监测 2 天

2、废气监测

本验收项目废气监测点位、项目和频次见表 6-2。

表 6-2 废气监测点位、项目和频次

废气源	监测点位	监测项目	监测频次
有组织废气	1#排气筒进口、出口	颗粒物	3 次/天，监测 2 天
	2#排气筒进口、出口	非甲烷总烃	3 次/天，监测 2 天
无组织废气	厂界上风向 1 个点， 下风向 3 个点	非甲烷总烃、总悬浮颗粒物	3 次/天，监测 2 天
	厂区内、生产车间大门外 1m 处 1 个点	非甲烷总烃	3 次/天，监测 2 天

3、噪声监测

本验收项目噪声监测点位、项目和频次见表 6-3。

表 6-3 噪声监测点位、项目和频次

类别	监测点位	监测项目	监测频次
厂界噪声	东、南、西、北厂界外 1m处各设1个点	等效声级 Leq(A)	昼间测 1 次，监测 2 天
噪声源强	生产车间	等效声级 Leq(A)	昼间测 1 次，选测 1 天
备注	本项目夜间不生产		

表七、验收监测结果

生产工况

本验收项目验收监测期间生产运行工况见表7-1。

表 7-1 监测期间运行工况一览表

监测日期	产品名称	环评设计能力	实际生产能力	运行负荷%
12 月 19 日	电脑横机配件	75 万枚/天	64 万枚/天	85.3
	经编机配件	13 万枚/天	11.2 万枚/天	86.2
	割刀机配件	3.3 万枚/天	2.8 万枚/天	84.8
12 月 20 日	电脑横机配件	75 万枚/天	65 万枚/天	86.7
	经编机配件	13 万枚/天	11.1 万枚/天	85.4
	割刀机配件	3.3 万枚/天	2.7 万枚/天	81.8

验收监测期间，本项目主体工程及配套的三同时环保设施运行稳定，状态良好，实际生产能力满足环评设计能力要求，符合本次验收监测条件。

验收监测结果

1、废水

本验收项目验收监测期间废水监测结果与评价见表 7-2。

表 7-2 废水监测结果与评价一览表

监测 点位	日期	频次	检测结果 单位: mg/L (pH 值除外)					
			化学需氧量	悬浮物	氨氮	总磷	总氮	pH 值
废水 处理 设施 进口	12 月 19 日	第一次	1.10×10 ³	142	38.2	1.88	46.2	7.2
		第二次	1.16×10 ³	151	39.3	1.86	45.1	7.2
		第三次	1.08×10 ³	148	35.8	1.84	45.9	7.2
		第四次	1.14×10 ³	139	39.0	1.87	47.0	7.1
		平均值 或范围	1.12×10 ³	145	38.1	1.86	46.0	7.1~7.2
废水 处理 设施 出口		第一次	196	19	0.638	0.15	3.31	7.2
		第二次	190	15	0.687	0.14	3.34	7.1
		第三次	188	16	0.630	0.15	3.28	7.2
		第四次	192	13	0.647	0.14	3.36	7.2
		平均值 或范围	192	16	0.650	0.14	3.32	7.1~7.2
处理效率%			82.9	89.0	98.3	92.5	92.8	/
废水 处理 设施 进口	12 月 20 日	第一次	1.02×10 ³	153	38.5	1.84	45.3	7.2
		第二次	980	159	38.6	1.86	45.7	7.2
		第三次	960	144	40.5	1.81	45.1	7.2
		第四次	990	160	36.9	1.84	46.2	7.1
		平均值 或范围	988	154	38.6	1.84	45.6	7.1~7.2
废水 处理 设施 出口		第一次	182	17	0.675	0.15	3.27	7.1
		第二次	174	14	0.632	0.15	3.35	7.1
		第三次	180	18	0.652	0.14	3.32	7.2
		第四次	184	12	0.670	0.15	3.39	7.1
		平均值 或范围	180	15	0.657	0.15	3.33	7.1~7.2
处理效率%			81.8	90.3	98.3	91.8	92.7	/
浓度限值			500	400	45	8	70	6.5~9.5
评价结果			经检测，常州思成凯业精密制针有限公司废水处理设施出口排放污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的浓度与 pH 值均符合《污水排入城					

	镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准。
备注	pH 值单位：无量纲

2、废气

本验收项目验收监测期间有组织废气检测结果与评价见表 7-3，厂界无组织废气监测结果与评价见表 7-4。

表 7-3 有组织排放废气监测结果与评价一览表

1、测试工段信息									
工段名称	淬火回火工段					编号	1#		
治理设施名称	二级静电油烟净化装置			排气筒高度 m	25	测点面积 m²	进口：0.1257、出口：0.1257		
2、检测结果									
监测点位	测试项目	单位	排放 限值	检测结果					
				12 月 19 日			12 月 20 日		
				第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
1#排气筒 进口	废气平均流量	m³/h	/	12154	12195	12179	12240	12246	12151
	颗粒物排放浓度	mg/m³	/	9.2	11.0	12.2	13.1	12.4	14.7
	颗粒物排放速率	kg/h	/	0.112	0.134	0.149	0.160	0.152	0.179
1#排气筒 出口	废气平均流量	m³/h	/	12351	12384	12475	12352	12399	12442
	颗粒物排放浓度	mg/m³	20	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	颗粒物排放速率	kg/h	1.0	-	-	-	-	-	-
	颗粒物处理效率	%	/	-	-	-	-	-	-
评价结果			经检测，常州思成凯业精密制针有限公司 1#排气筒出口中颗粒物的排放浓度与排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 1 中标准要求。						
备注			本项目 1#排气筒废气处理系统实测风量略小于环评中设计风量（15000m³/h），满足废气捕集要求。						

续 表 7-3 有组织排放废气监测结果与评价一览表

1、测试工段信息									
工段名称	清洗工段					编号	2#		
治理设施名称	二级活性炭吸附装置			排气筒高度 m	25	测点面积 m²	进口：0.1256、出口：0.1256		
2、检测结果									
监测点位	测试项目	单位	排放 限值	检测结果					
				12 月 19 日			12 月 20 日		
				第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
2#排气筒 进口	废气平均流量	m³/h	/	5886	6158	6201	6342	6227	6091
	非甲烷总烃排放浓度	mg/m³	/	7.71	7.40	8.10	8.11	8.50	8.42
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	/	4.54×10 ⁻²	4.56×10 ⁻²	5.02×10 ⁻²	5.14×10 ⁻²	5.29×10 ⁻²	5.13×10 ⁻²
2#排气筒 出口	废气平均流量	m³/h	/	6136	6187	6185	6019	6121	6275
	非甲烷总烃排放浓度	mg/m³	60	1.73	1.73	1.69	1.71	1.73	1.68
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	3.0	1.06×10 ⁻²	1.07×10 ⁻²	1.05×10 ⁻²	1.03×10 ⁻²	1.06×10 ⁻²	1.05×10 ⁻²
	非甲烷总烃处理效率	%	/	76.7	76.5	79.1	80.0	80.0	79.5
评价结果			经检测，常州思成凯业精密制针有限公司 2#排气筒出口中非甲烷总烃的排放浓度与排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 1 中标准要求。						
备注			本项目 2#排气筒废气处理系统实测风量符合环评中设计风量（6000m³/h），满足废气捕集要求。						

表 7-4 厂界无组织排放废气监测结果与评价一览表

采样地点及频次		检测结果		单位: mg/m ³	
		12 月 19 日		12 月 20 日	
		非甲烷总烃	总悬浮颗粒物	非甲烷总烃	总悬浮颗粒物
上风向 1#点	第一次	1.18	0.083	1.17	0.100
	第二次	1.19	0.134	1.18	0.117
	第三次	1.18	0.100	1.15	0.083
下风向 2#点	第一次	1.49	0.234	1.34	0.350
	第二次	1.54	0.250	1.48	0.400
	第三次	1.53	0.367	1.39	0.484
下风向 3#点	第一次	1.64	0.267	1.48	0.384
	第二次	1.54	0.300	1.52	0.417
	第三次	1.54	0.284	1.50	0.334
下风向 4#点	第一次	1.54	0.284	1.50	0.367
	第二次	1.56	0.317	1.56	0.450
	第三次	1.54	0.334	1.55	0.467
周界外浓度最高值		1.64	0.367	1.56	0.484
周界外浓度限值		4.0	0.5	4.0	0.5
评价结果		经检测, 常州思成凯业精密制针有限公司厂界无组织排放非甲烷总烃、总悬浮颗粒物的周界外浓度最高值均符合《大气污染物综合排放标准》(DB 32/4041-2021) 表 3 中标准要求。			
备注		/			

本项目验收监测期间, 厂区内挥发性有机物无组织排放监测结果与评价见表 7-5。

表 7-5 厂区内挥发性有机物无组织排放监测结果与评价一览表

采样地点 及频次		检测结果		单位: mg/m ³
		12 月 19 日		12 月 20 日
		非甲烷总烃		
		小时均值		小时均值
厂区内、 车间外 1m 处	第一次	1.86	1.86	
	第二次	1.89	1.93	
	第三次	1.86	1.90	
浓度最高值		1.89	1.93	
浓度限值		6	6	
评价结果		经检测，常州思成凯业精密制针有限公司厂区内无组织排放的非甲烷总烃		

浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 2 中排放限值。

监测时气象情况统计见表 7-6。

表 7-6 气象参数一览表

监测日期	监测频次	气温℃	气压 KPa	风向	风速 m/s	湿度%	天气
12 月 19 日	第一次	7.4	102.4	北风	1.9	54.8	晴
	第二次	6.1	102.5	北风	1.9	56.2	晴
	第三次	4.4	102.6	北风	1.8	60.3	晴
12 月 20 日	第一次	8.2	102.5	北风	1.8	55.7	晴
	第二次	7.1	102.6	北风	1.8	59.4	晴
	第三次	5.8	102.7	北风	1.9	62.3	晴

3、厂界噪声

验收监测期间噪声监测结果与评价见表 7-7。

表 7-7 噪声监测结果与评价一览表

监测时间	监测点位	昼间噪声 dB（A）	标准值 dB（A）
12 月 19 日	东厂界 1#测点	57.7	昼间≤60
	南厂界 2#测点	58.2	
	西厂界 3#测点	59.3	
	北厂界 4#测点	57.7	
12 月 20 日	东厂界 1#测点	56.2	昼间≤60
	南厂界 2#测点	57.5	
	西厂界 3#测点	58.2	
	北厂界 4#测点	56.2	
评价结果	经检测，常州思成凯业精密制针有限公司东厂界 1#测点、南厂界 2#测点、西厂界 3#测点、北厂界 4#测点昼间环境噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 2 类排放限值。		
备注	1 楼生产车间综合噪声：71.9dB（A）、2 楼生产车间综合噪声：73.6dB（A）。		

4、固废处置

本验收项目固废核查结果与评价见表 7-8。

表 7-8 固废核查结果与评价一览表

类别	名称	产生工序	废物代码	产生量 t/a	防治措施
一般固废	废金属边角料	冲坯、金加工	348-001-06	51	外售综合利用
	不合格品	检验	348-001-06	4.6	

	废金属屑	开刃、废气处理	348-999-99	1	委托相关单位处置
	废砂轮	打磨	348-999-99	0.2	
	污泥	废水处理	348-999-99	35	
危 险 废 物	废切削液	金加工	HW09 900-006-09	0.8	委托江苏泓嘉鑫环 保再生资源利用有 限公司处置
	磨削污泥	金加工	HW08 900-200-08	1	
	废磨料	擦亮	HW49 900-041-49	2	
	废油	清洗、废气处理、 设备保养	HW08 900-249-08	1	
	废包装桶	原料使用	HW49 900-041-49	0.9	
	废活性炭	废气处理	HW49 900-039-49	2.4	
	含油墨废手套抹布	个人防护、清洁 生产	HW49 900-041-49	0.05	环卫部门处理
/	生活垃圾	员工生活	/	15	
评价结果		全部合理处置			

5、污染物排放总量核算

本验收项目总量核算结果见表 7-9。

表 7-9 主要污染物排放总量

污染物	总量控制指标 t/a		实际核算量 t/a	是否符合
综合污水	污水量	7156	7156	符合
	化学需氧量	1.431	1.331	
	悬浮物	0.1431	0.111	
	氨氮	0.0215	0.005	
	总磷	0.0072	0.001	
	总氮	0.0716	0.024	
有组织废气	非甲烷总烃	0.027	0.025	符合
	颗粒物	0.027	-	
固体废物	0		0	符合
评价结果	本验收项目废水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的排放量及污水总排放量均符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求；废气中非甲烷总烃、颗粒物的排放总量均符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求；固体废物处置率 100%，不外排，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。			
备注	经核实，企业 1#排气筒、2#排气筒年废气排放时间均以 2400h 计。			

6、环保设施去除效率监测结果

本验收项目环保设施去除效率监测结果见表 7-10。

表 7-10 环保设施去除效率监测结果一览表

类别			污染源	治理设施	污染物去除效率评价
废水			综合废水	pH 调节+混凝+沉淀+气浮+水解+曝气	对化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的去除率分别为 81.8%~82.9%、89.0%~90.3%、98.3%、91.8%~92.5%、92.7%~92.8%，基本满足环评设定去除率
废气	有组织废气	1#	淬火回火废气	二级静电油烟净化装置	颗粒物出口浓度均为 ND，处理效率不做评价
		1#	清洗废气	二级活性炭吸附装置	对非甲烷总烃的处理效率为 76.5%~80.0%，因进口浓度低于环评预测浓度，未达到环评设定去除率，但排放浓度及排放量均符合环评及批复要求
	无组织废气		打磨粉尘	布袋除尘装置	无组织排放，不作评价
			抛光粉尘	布袋除尘装置	无组织排放，不作评价
			未捕集废气	车间通风	无组织排放，不作评价
	噪声		选用低噪声设备，合理布局、减震、厂房隔声等措施		不作评价
固体废物		全部合理处置		不作评价	

表八、验收监测结论

常州嘉伟检测科技有限公司对常州思成凯业精密制针有限公司“年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件项目（部分验收）”进行了现场验收监测，具体各验收结果如下：

1、废水

企业依托出租方厂区实行“雨污分流”原则。

本验收项目废水主要为生产废水和生活污水，一并经厂内污水处理设施处理后通过市政污水管网接入武南污水处理厂进行处理。

经检测，废水处理设施（pH 调节+混凝+沉淀+气浮+水解+曝气）对化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的去除率分别为 81.8%~82.9%、89.0%~90.3%、98.3%、91.8%~92.5%、92.7%~92.8%，基本满足环评设定去除率。

验收监测期间，常州思成凯业精密制针有限公司废水处理设施出口排放污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的浓度与 pH 值均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准。

2、废气

本验收项目废气主要为淬火回火废气、清洗废气、打磨粉尘和抛光粉尘，其中淬火回火废气经集气罩收集接入二级静电油烟净化装置处理后通过一根 25m 高排气筒（1#）排放，清洗废气经集气罩收集接入二级活性炭吸附装置处理后通过一根 25m 高排气筒（2#）排放；打磨粉尘、抛光粉尘经布袋除尘装置处理后无组织排放。

经检测，1#排气筒对应的废气治理设施（二级静电油烟净化装置）颗粒物出口浓度均为 ND，处理效率不做评价；2#排气筒对应的废气治理设施（二级活性炭吸附装置）对非甲烷总烃的处理效率为 76.5%~80.0%，因进口浓度低于环评预测浓度，未达到环评设定去除率，但排放浓度及排放量均符合环评及批复要求。

验收监测期间，常州思成凯业精密制针有限公司 1#排气筒出口中颗粒物的排放浓度与排放速率，2#排气筒出口中非甲烷总烃的排放浓度与排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 1 中标准要求；厂界无组织排放非甲烷总烃、总悬浮颗粒物的周界外浓度最高值均符合《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 3 中标准要求；厂区内无组织排放的非甲烷总烃浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（DB

32/4041-2021) 表 2 中标准要求。

3、噪声

本验收项目噪声主要来自机械设备运转产生的机械噪声，企业采取了以下治理措施：

①优先选用低噪声设备，并合理布局，充分利用建筑物隔声、降噪；②噪声设备安装基础采用减振措施；③加强生产管理，确保各设备均保持良好的运行状态，防止突发噪声。

验收监测期间，常州思成凯业精密制针有限公司东厂界 1#测点、南厂界 2#测点、西厂界 3#测点、北厂界 4#测点昼间环境噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类排放限值。

4、固体废物

本验收项目产生的一般固废主要为废金属边角料、不合格品、废金属屑、废砂轮、污泥，其中废金属边角料、不合格品、废金属屑、废砂轮收集后暂存于一般固废库，外售综合利用，污泥收集后委托相关单位处置；危险废物主要为废切削液、磨削污泥、废磨料、废油、废包装桶、废活性炭、含油墨废手套抹布，其中废切削液、磨削污泥、废磨料、废油、废包装桶、废活性炭收集后委托江苏泓嘉鑫环保再生资源利用有限公司处置；含油墨废手套抹布混入生活垃圾由环卫部门定期清运。所有固体废物均得到有效处置，不外排。

经现场勘查，企业已在厂区建设一座一般固废暂存间，面积约 10m²，符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中相关要求。根据省生态环境厅关于印发《江苏省危险废物集中收集体系建设工作方案（试行）》的通知（苏环办[2021]290 号）要求，企业在生产车间设置符合环保和安全要求的危废临时收集点，分类收集，并委托江苏泓嘉鑫环保再生资源利用有限公司及时转运处置。

5、总量控制

本验收项目废水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的排放量及污水总排放量均符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求；废气中非甲烷总烃、颗粒物的排放总量均符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求；固体废物处置率 100%，不外排，符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求。

6、排污口规范化设置

根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122 号）规定，本项目依托出租方规范设置雨水排放口、污水接管口，企业单独设置废气排放口 2 个，已规范

采样口，并按环保要求张贴标志牌。

总结论：经现场勘查，本项目建设地址未发生变化；项目产能满足环评设计能力要求；厂区平面布置、生产工艺、生产设备、原辅材料使用情况均未发生变化；环保“三同时”措施已经落实到位，污染防治措施符合环评及批复要求；经监测，污染物均达标排放，排放总量均符合环评批复要求。

综上，本验收项目满足建设项目竣工环境保护验收条件，现申请常州思成凯业精密制针有限公司“年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件项目（部分验收）”的工段部分验收，产能整体验收。

建议

- 1、加强危废管理，落实危废全生命周期等相关要求。
- 2、定期对废水、废气设施进行检查、维护，确保废水、废气处理设施的正常运行和污染物稳定达标排放。

注释

本验收监测报告附以下附图及附件：

一、附图

- 1、项目地理位置图
- 2、项目平面布置及监测点位图
- 3、项目周边环境状况图

二、附件

- 1、委托书
- 2、环评批复
- 3、营业执照
- 4、租赁协议
- 5、出租方土地及经营场所情况说明
- 6、出租方排水许可证
- 7、生产设备清单
- 8、验收期间工况及污染物产生情况
- 9、危废处置合同
- 10、污泥焚烧协议
- 11、一般固废与生活垃圾处置情况说明
- 12、建设项目竣工环境保护验收监测方案
- 13、登记回执

建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：常州嘉伟检测科技有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件项目			项目代码	2203-320412-89-03-806894		建设地址		常州市武进区湖塘镇湖塘科技产业园 D2 栋厂房	
	行业类别	C3484 机械零部件加工			建设性质	新建		改扩建	技改	迁建 (√)	
	设计生产能力	年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件			实际生产能力	年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件		环评单位		常州嘉骏环保服务有限公司	
	环评文件审批机关	常州市生态环境局			审批文号	常武环审[2022]340 号		环评文件类型		报告表	
	开工日期	2022 年 09 月			竣工日期	2022 年 12 月		排污许可证申领时间		/	
	环保设施设计单位	江苏壬子癸环保工程有限公司、常州施沃环保设备有限公司			环保设施施工单位	江苏壬子癸环保工程有限公司、常州施沃环保设备有限公司		本工程排污许可证编号		/	
	验收单位	常州嘉伟检测科技有限公司			环保设施监测单位	华睿检测科技（常州）有限公司		验收监测时工况		>75%	
	投资总概算（万元）	5500			环保投资总概算（万元）	40		所占比例（%）		0.7	
	实际总投资（万元）	4500			实际环保投资（万元）	40		所占比例（%）		0.9	
	废水治理（万元）	18	废气治理（万元）	15	噪声治理（万元）	1	固废治理（万元）	5	绿化及生态（万元）	/	其他（万元） 1
	新增废水处理设施能力	20t/d			新增废气处理设施能力	12000m³/h、6000m³/h		年平均工作时间		2400 小时	

运营单位		常州思成凯业精密制针有限公司			运营单位社会统一信用代码 (或组织机构代码)			91320400670957741N		验收监测时间		2022 年 12 月 19-20 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 新代老”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 量 (12)
	废水	——	——	——	7156	——	7156	7156	——	7156	7156	——	+7156
	化学需氧量	——	186	500	1.331	——	1.331	1.431	——	1.331	1.431	——	+1.331
	氨氮	——	0.654	45	0.005	——	0.005	0.0215	——	0.005	0.0215	——	+0.005
	总磷	——	0.14	8	0.001	——	0.001	0.0072	——	0.001	0.0072	——	+0.001
	废气	——	——	——	——	——	——	——	——	——	——	——	——
	颗粒物	——	——	20	0.354	——	<0.027	0.027	——	<0.027	0.027	——	+<0.027
	非甲烷总烃	——	——	60	0.119	0.093	0.025	0.027	——	0.025	0.027	——	+0.025
	工业固体 废物	一般固废	——	——	91.8	91.8	0	0	——	0	0	——	0
		危险废物	——	——	8.15	8.15	0	0	——	0	0	——	0
	与项目有 关的其他 特征污染 物	悬浮物	——	16	400	0.111	0.111	0.1431	——	0.111	0.1431	——	+0.111
		总氮	——	3.32	70	0.024	0.024	0.0716	——	0.024	0.0716	——	+0.024

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——万标立方米/年；工业固体废物排放量——吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升；大气污染物排放浓度——毫克/立方米；水污染物排放量——吨/年；大气污染物排放量——吨/年。