

常州市新胜和冷链科技有限公司
年产 2 万套制冷设备用冷凝器、2 万套
冷风机技改项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：常州市新胜和冷链科技有限公司

编制单位：常州新睿环境技术有限公司

编制时间：二〇二三年十月



建设单位法人代表： (签字)

编制单位法人代表： 王伟 (签字)

项目 负责人：

报告编写人： 姜雯婧

建设单位： 常州市新胜和冷链科技有限
公司 (盖章)
电 话： 15161108599 (杨健)
传 真： /
邮 编： 213000
地 址： 常州市武进区洛阳镇瞿家村



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	常州市新胜和冷链科技有限公司年产 2 万套制冷设备用冷凝器、2 万套冷风机技改项目		
建设单位名称	常州市新胜和冷链科技有限公司		
建设项目性质	新建		
建设地点	常州市武进区洛阳镇瞿家村		
主要产品名称	制冷设备用冷凝器、冷风机		
设计生产能力	年产 2 万套制冷设备用冷凝器、2 万套冷风机		
实际生产能力	年产 2 万套制冷设备用冷凝器、2 万套冷风机		
建设项目环评 批复时间	2023 年 3 月 29 日	开工建设时间	2023 年 4 月
调试时间	2023 年 8 月	验收现场监测 时间	2023 年 8 月 21 日-22 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	常州迎鹏环保科技有限 公司、常州新泉环保科技 有限公司	环保设施施工 单位	常州迎鹏环保科技有限 公司、常州新泉环保科 技有限公司
投资总概算	506 万元	环保投资总概 算	20 万元（比例：4%）
实际总概算	500 万元	实际环保投资	30 万元（比例：6%）
验收监测依据	1. 《中华人民共和国环境保护法》2015 年 1 月 1 日； 2. 《中华人民共和国水污染防治法》2018 年 1 月 1 日； 3. 《中华人民共和国大气污染防治法》2018 年 10 月 26 日； 4. 《中华人民共和国噪声污染防治法》2021 年 12 月 24 日； 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； 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. 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）；		

- 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，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.《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办〔2019〕327号，2019年9月24日）；
- 14.《常州市新胜和冷链科技有限公司年产2万套制冷设备用冷凝器、2万套冷风机技改项目环境影响报告表》（常州新泉环保科技有限公司，2022年11月）及审批意见（常武环审〔2023〕114号，2023年3月29日，常州市生态环境局）。
- 15.常州市新胜和冷链科技有限公司年产2万套制冷设备用冷凝器、2万套冷风机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

本项目生产废水经厂区污水处理设施处理后回用，多次回用后的浓水作为危废委托资质单位处置，不外排，回用水执行企业自定标准。生活污水接管至武南城区污水处理厂，项目污水排口接管标准执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表1（B）级标准，废水接管标准见表1-2、1-3：

表 1-1 废水接管及回用标准

类别	污染物	单位	标准限值	标准依据
生活污水	pH 值	无量纲	6.5~9.5	《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准
	COD	mg/L	500	
	SS	mg/L	400	
	NH ₃ -N	mg/L	45	
	TP	mg/L	8	
	TN	mg/L	70	
回用水	COD	mg/L	200	企业内部回用水水质标准
	SS	mg/L	20	
	石油类	mg/L	15	

2、废气

本项目**喷塑**工段产生的粉尘（颗粒物）、**打磨**工段产生的粉尘（颗粒物）和**固化工段**产生的有机废气（以非甲烷总烃计）执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 和表 3 中相关标准；**天然气燃烧**产生的二氧化硫、颗粒物和氮氧化物执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表 1 排放标准。厂区内 VOCs 无组织排放标准限值满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 中相关标准要求。废气排放标准见表 1-2、1-3：

表 1-2 大气污染物排放标准限值表

污染物	有组织排放限值			无组织排放限值		标准来源	
	最高允许排放浓度	最高允许排放速率	监控位置	监控浓度限值	监控位置		
非甲烷总烃	60mg/m ³	3kg/h	车间排气筒出口或生产设施排气筒出口	4.0mg/m ³	边界外浓度最高点	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)	
颗粒物	20mg/m ³	1kg/h		0.5mg/m ³			
颗粒物	20mg/m ³	/	车间或生产设施排气筒	5.0mg/m ³	/		《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2020)
二氧化硫	80	/		/			
氮氧化物	180	/		/			

表 1-3 厂区内 VOCs 无组织排放限值单位 mg/m³

执行标准	污染物项目	特别排放限值	限值含义	无组织排放监控位置
《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)	NMHC	6	监控点处 1h 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	

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 2 类标准。噪声排放标准见表 1-4。

表 1-4 噪声排放标准

区域名	执行标准	级别	单位	标准限值 (昼间)
项目厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)	2 类	dB (A)	60

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);《省生态环境厅关于进一步加强危险废物防治工作的实施意见》(苏环办〔2019〕327 号),一般固废暂存处满足三防要求。

5、总量控制

本项目环评、批复核定的污染物年排放量,详见表 1-5。

表 1-5 污染物总量控制指标

污染物类别		污染物名称	本项目排放量 t/a
废气		颗粒物	0.1067
		非甲烷总烃	0.016
		NO _x	0.1684
		SO ₂	0.0036
废水	生活废水	废水量	153.6
		COD	0.0768
		SS	0.0614
		NH ₃ -N	0.0069
		TP	0.0108
		TN	0.0008

表二

工程建设内容：

常州市新胜和冷链科技有限公司成立于 2016 年 3 月 2 日。公司经营范围包括：制冷设备技术的开发，研究；冷凝器、蒸发器、冷暖设备设计，制造，销售；控制动力箱、五金、金属冷作加工；机电设备、保温材料销售。产业用纺织制成品制造；产业用纺织制成品销售；（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）

常州市新胜和冷链科技有限公司“年产 2 万台套制冷设备用冷凝器、2 万台套冷风机”项目环境影响报告表于 2018 年 6 月 22 日取得了常州市武进区行政审批局的批复（武行审投环[2018]166 号），并于 2018 年 9 月 26 日完成了环境保护竣工验收。

现公司为应对市场发展和需求，租赁常州市华盛包装有限公司位于洛阳镇瞿家村厂房 1000 平方米，在原有设备基础上购置喷塑生产线、冲压机、弯管机、环保设备等设备 7 台（套），增加喷塑流水线，技改后可提升产品质量，保持原有年产 2 万套制冷设备用冷凝器、2 万套冷风机的生产能力不变。该项目已于 2022 年 8 月 5 日完成备案（备案证号：武行审技备〔2022〕32 号，项目代码：2208-320412-89-02-566660），2022 年 6 月委托常州新泉环保科技有限公司编制了《常州市新胜和冷链科技有限公司年产 2 万套制冷设备用冷凝器、2 万套冷风机技改项目环境影响报告表》，于 2023 年 3 月 29 日取得常州市生态环境局的批复（常武环审〔2023〕114 号），于 2023 年 10 月 20 日变更排污许可证登记管理，（登记编号：91320412MA1MFNWY51001X）。

目前常州市新胜和冷链科技有限公司已建成年产 100 吨制冷设备用冷凝器、冷风机的生产能力，于 2023 年 4 月开工建设，于 2023 年 7 月竣工，2023 年 8 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。

2023 年 4 月常州市新胜和冷链科技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《常州市新胜和冷链科技有限公司年产 2 万套制冷设备用冷凝器、2 万套冷风机技改项目验收监测方案》，并于 2023 年 9 月 11 日-12 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，2023 年 10 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	常州市新胜和冷链科技有限公司年产 2 万套制冷设备用冷凝器、2 万套冷风机技改项目
项目性质	改建
行业类别及代码	C3464 制冷、空调设备制造
建设单位	常州市新胜和冷链科技有限公司
建设地点	常州市武进区洛阳镇瞿家村
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〔2022〕32 号，项目代码：2208-320412-89-02-566660），2022 年 8 月 5 日
环评文件	常州新泉环保科技有限公司；2022 年 11 月
环评批复	常州市生态环境局；常武环审〔2023〕114 号；2023 年 3 月 29 日
开工建设时间	2023 年 4 月
竣工时间	2023 年 6 月
调试时间	2023 年 7 月
验收工作启动时间	2023 年 8 月
验收项目范围与内容	本次验收为“常州市新胜和冷链科技有限公司年产 2 万套制冷设备用冷凝器、2 万套冷风机技改项目”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；2023 年 8 月 11 日
验收现场监测时间	2023 年 9 月 11 日-12 日
验收监测报告	2023 年 10 月编写

本次验收项目新增人数 8 人，年生产运行 300 天，一班制生产，日工作 8 小时，不设宿舍、浴室和食堂。

本项目产品方案见表 2-2：

表 2-2 本次验收技改后项目全厂产品方案一览表

序号	产品名称	规格	图例	生产能力（万台/年）		年运行时数
				环评设计	实际建设	

1	冷凝器	仅喷涂外表面， 单个喷粉面积 约 4m ²		2	2	2400h
2	冷风机			2	2	

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 (m ²)	备注		
主体工程	生产车间	1000m ²	新建，位于厂区东侧， 内置喷塑流水线	与环评一致	
贮运工程	成品堆放区	/	位于原有项目车间内， 用于堆放成品	与环评一致	
	原料堆放区	/	新建，位于本项目车间 内，用于堆放原料	与环评一致	
公用工程	供电系统	40 万 kw.h	由市政用电设施提供	与环评一致	
	天然气系统	10 万 m ³ /a	依托天然气管网	与环评一致	
	供水系统	206m ³ /a	由市政自来水管网提 供	根据企业提供数据，用 水量约为 204m ³ /a	
	排水系统	153.6m ³ /a	接管至武南污水处理 厂处理后达标排放	本项目仅生活污水外 排，排放量为 152m ³ /a， 经武南污水处理厂处理 达标，尾水排放武南河。	
环保工程	废气处理	喷塑废气	经单管大旋风+滤筒二级除尘器处理后，通过一根 15m 高的排气筒排放 (1#)	与环评一致	
		固化废 气、天然 气燃烧 废气	经二级活性炭吸附装置处理后，通过一根 15m 高的排气 筒排放 (2#)	与环评一致	
	生活污水	接管至武南污水处理厂处理，尾水排入武南河		与环评一致	
	废水处理设施	生产废水经厂区污水处理设施处理后回用，多次回用后 的浓水作为危废委托资质单位处置，不外排		与环评一致	
	噪声处理	合理布局，并设置消声、隔声等相应的隔声降噪措施， 厂界设绿化隔离带		与环评一致	
	固废处理	危险 废物仓 库	位于本项目厂区 东侧，占地 10m ²	“三防”，满 足固体废物堆 场要求	依托原有项目
一般		位于本项目厂区东侧，占地 20m ²		依托原有项目	与环评一致

	固废仓库			
	生活垃圾	桶装收集	依托原有项目	与环评一致

小结：经对照，均与环评一致，未导致防护距离发生变动，不属于重大变动。

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/座）				环评备注	变化情况
			环评			实际		
			技改前	技改后	变化量			
1	激光切割机	GL4015F、BL4020F	1	2	+1	2	本项目新增设备，用于原有项目工段	原有项目，本项目不涉及
2	翅片冲床	ZCPC-65	4	5	+1	5	本项目新增设备，用于原有项目工段	
3	弯管机	UXZ8、PLZDW8-3150	2	3	+1	3	本项目新增设备，用于原有项目工段	
4	全自动胀管机	/	1	1	0	1	原有项目设备	
5	手提式胀管机	SZJ2	2	2	0	2	原有项目设备	
6	转塔冲床	ER20	1	1	0	1	原有项目设备	
7	数控折弯机	MB8-100*4200、WC67K-40T	2	3	+1	3	本项目新增设备，用于原有项目工段	
8	液压摆式剪板机	QC12Y-6X4000	1	1	0	1	原有项目设备	
9	氩弧焊机	/	1	1	0	1	原有项目设备	
10	二氧化碳保护焊机	/	1	1	0	1	原有项目设备	
11	四柱液压机	YJL32/315	1	2	+1	2	本项目新增设备，	

							用于原有项目工段	
12	旋压机	/	1	1	0	1	原有项目设备	
13	翅片折弯机	/	1	1	0	1	原有项目设备	
14	开式可倾压力机	JC23、160千牛、800千牛	6	6	0	6	原有项目设备	
15	台钻	/	1	1	0	1	原有项目设备	
16	切割机	/	1	1	0	1	原有项目设备	
17	翅片式模具	/	3	3	0	3	原有项目设备	
18	手动断料机	/	1	1	0	1	原有项目设备	
19	热熔式拔孔机	67-22	1	1	0	1	原有项目设备	
20	空压机	/	2	2	0	2	原有项目设备	
21	角向磨光机	S1M-FF04-1008	0	6	+6	6	本项目新增设备，用于打磨焊接处	
22	喷塑生产线	定制	0	1	+1	1	本项目新增工段，包含前处理（通过式全喷淋）、脱水烘干、粉末喷塑（喷粉房）、粉末固化过程	与环评一致

小结：本项目实际生产设备与环评一致。

原辅材料消耗：

本项目主要原辅材料消耗表见 2-5。

表 2-5 全厂原辅材料消耗表

序	物料名称	组份、规格	年耗量 (t/a)				变化情况
---	------	-------	-----------	--	--	--	------

号			环评			实际	
			改建前	改建后	变化量		
原有项目原辅料							
1	铜管	铜	150	150	0	150	原有项目，本项目不涉及
2	钢板	铁	300	300	0	300	
3	铝箔	铝	150	150	0	150	
4	润滑油	200kg/桶	0.2	0.2	0	0.2	
5	无铅铜焊条	铜	0.5	0.5	0	0.5	
6	木箱	木质素、纤维素及半纤维素	3万只	3万只	0	3万只	
7	电机	/	4万只	4万只	0	4万只	
8	电热管	不锈钢	15000套	15000套	0	15000套	
9	五金配件	铝合金、铁、不锈钢等	2	2	0	2	
10	氮气	/	1000瓶	1000瓶	0	1000瓶	
11	氧气	/	1000瓶	1000瓶	0	1000瓶	
12	乙炔	/	1000瓶	1000瓶	0	1000瓶	
13	氩气	/	20瓶	20瓶	0	20瓶	
本项目原辅料							
1	粉末涂料	树脂及固化剂70%、颜填料25%、助剂等5%，25kg/袋	0	18	+18	18	与环评一致
2	硅烷除油二合一	辛基酚聚氧乙烯醚15%、壬基酚聚氧乙烯醚15%、柠檬酸5%、钼酸钠1%、盐酸水解硅烷1%、水63%，25kg/桶	0	4	+4	4	与环评一致
3	PAC	聚合氯化铝，含量≥28%，25kg/桶	0	1.75	+1.75	1.75	与环评一致
4	PAM	聚丙烯酰胺，非离子型，分子量1500-2000万，25kg/桶	0	0.5	+0.5	0.5	与环评一致
<p>小结：本项目原辅料实际用量与环评一致。</p> <p>水平衡图</p> <p>本项目水平衡图见图 2-1。</p>							

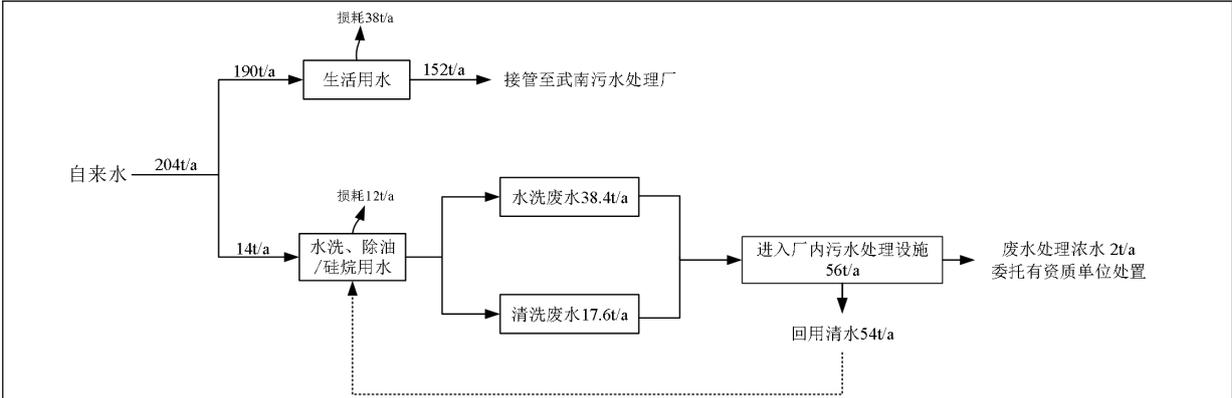


图 2-1 本项目水平衡图

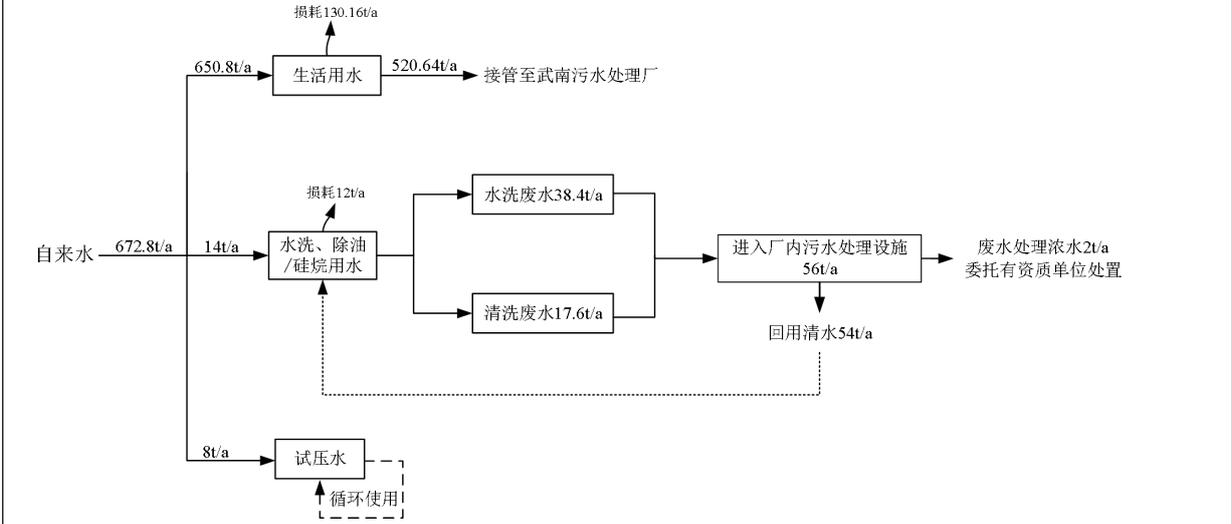


图 2-2 全厂水平衡图

本次验收项目产品为制冷设备用冷凝器、冷风机，项目实际建成后可达到年产2万套制冷设备用冷凝器、2万套冷风机的能力。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、制冷设备用冷凝器、冷风机工艺流程图

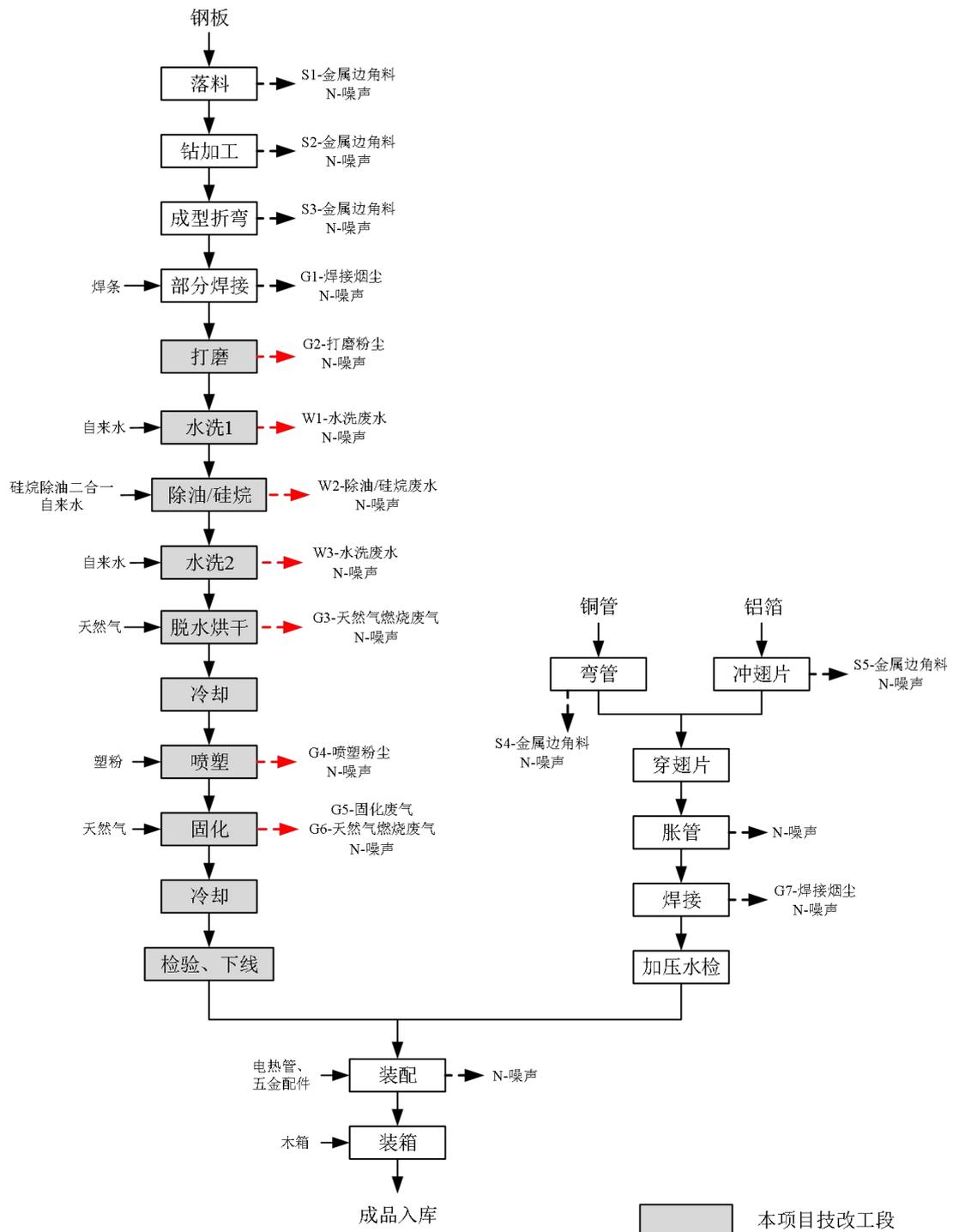


图 2-3 制冷设备用冷凝器、冷风机生产工艺流程图

2、工艺流程及产污环节说明

制冷设备用冷凝器、冷风机除装配所使用的五金配件不同外，其他所使用的原材料相同，生产工艺流程也相同。

一、各部件加工：

1、钢板

①落料：将外购的钢板通过转塔冲床、切割机、液压摆式剪板机进行落料，该过程有少量金属边角料（S1）和噪声（N）产生；

②钻加工：将落料后的钢板通过台钻进行钻加工，该过程有少量金属边角料（S2）和噪声（N）产生；

③成型折弯：将钻加工后的钢板通过开式可倾压力机、四柱液压机成型后，再通过数控折弯机进行折弯，该过程有少量金属边角料（S3）和噪声（N）产生；

④焊接：部分成型折弯后的产品需通过氩弧焊机、二氧化碳保护焊机进行焊接，该过程有焊接烟尘（G1）和噪声（N）产生；

⑤打磨：部分焊接的产品采用角磨机对焊接处进行打磨，使其光滑平整。

产污环节：此工段会产生打磨粉尘 G2 和噪声 N。

为保证后续喷粉工件表面的附着力，工件需进入前处理线（水洗、除油/硅烷、烘干）进行表面处理。

⑥水洗 1：将在原项目车间内先进行了机加工的半成品工件拿到本项目车间内，人工将工件悬挂在悬挂式输送链上，并利用气枪和毛刷等清洗表面灰尘后采用喷淋的方式对工件进行清洗，仅使用自来水，目的是为了去除工件表面的杂质，持续时间为 1min。水洗 1 喷淋工段底部有 1 个储液槽，水洗水循环使用，定期补充损耗，定期更换。

产污环节：此工段会产生水洗废水 W1 和噪声 N。

⑦除油/硅烷：本项目使用硅烷除油二合一的药剂和水进行配比后对工件进行简单的除油和硅烷。除油/硅烷工段采用喷淋的方式进行，此工段共有 2 段喷淋，持续时间分别为 2.5min 和 4min。本项目工件表面含油量较少，当工件进入第一段喷淋时，可以有效的进行除油，然后工件进入第二段喷淋进行硅烷处理，硅烷后工件表面一般为淡蓝色至金黄色。除油/硅烷废水循环使用，定期添加，定期更换。

产污环节：此工段会产生除油/硅烷废水 W2 和噪声 N。

⑧水洗 2：硅烷除油二合一药剂对水洗要求很低，因此除油/硅烷后使用自来水对工件进行水洗。水洗采用喷淋的方式，目的是为了清除工件上残留的硅烷除油二合一药剂，持续时间为 1min。水洗水循环使用，定期补充损耗，定期更换。

产污环节：此工段会产生水洗废水 W3 和噪声 N。

⑨脱水烘干：进入喷塑线前，将工件表面烘干，烘干方式为烘道烘干，采用天然气加热，加热温度为 80~100℃左右，持续时间为 22min。

产污环节：此工段会产生天然气燃烧废气 G3 和噪声 N。

⑩冷却：工件烘干后冷却到室温，持续时间为 8min。

⑪喷塑：喷塑工段在车间内 1 条密闭的喷塑生产线内（喷粉房）进行，采用自动静电喷涂辅及人工补喷方式进行喷塑。静电粉末喷涂工艺为在喷枪与工件之间形成一个高压电晕放电电场，带电的粉末粒子在静电吸引的作用下，被吸附工件上去。当粉末附着到一定厚度时，则会发生“同性相斥”的作用，不能再吸附粉末，从而使各部分的粉层厚度均匀。

产污环节：此工段会产生喷塑粉尘 G4 和噪声 N。

⑫固化：将工件表面的粉末涂料加热到规定的温度并保温相应的时间，使之熔化、流平、固化，从而得到想要的工件表面效果。将喷塑后的工件流转进入烘道固化，加热温度为 180℃-220℃，持续时间为 22min，塑粉在熔融状态下产生有机废气。采用天然气作为燃料对工件进行间接加热。

产污环节：此工段会产生固化废气 G5、天然气燃烧废气 G6 和噪声 N。

⑬冷却：工件固化后冷却到室温，持续时间为 10min。

⑭检验、下线：人工对喷塑后的工件进行检验、下线。

2、铜管、铝箔

⑮穿翅片：将外购的铜管通过手动断料机、热熔式拔孔机和弯管机进行断料弯管，外购的铝箔通过翅片冲床、翅片式模具进行冲翅片，将弯管后的铜管和冲翅片后的铝箔人工进行穿翅片，该过程有少量金属边角料（S4、S5）和噪声（N）产生；

⑯胀管：将穿翅片后的产品通过全自动胀管机、手提式胀管机进行胀管；该过程

有噪声（N）产生；

⑰焊接：将胀管后的产品进行通过焊枪（乙炔、氧气）进行焊接；该过程有焊接烟尘（G7）和噪声（N）产生；

⑱加压水检：将焊接后的产品内充满压缩空气或氮气后浸入水箱进行检验；若质量检验不合格，则重新进行焊接。

二、后续组装加工

⑲装配：将加工检验后的钢板、铜管、铝箔、电热管和五金配件人工进行装配，该过程有噪声（N）产生；

⑳装箱：将装配后的产品进行装箱，装箱后即为成品。

小结：本项目为整体验收，工艺流程较环评未发生变动。

表三

主要污染源、污染物处理和排放

1、废水

1.1 生活废水

生活污水依托房东—常州市华盛包装有限公司污水总排口接入市政污水管网排入武南污水处理厂处理，处理尾水达标排放武南河。

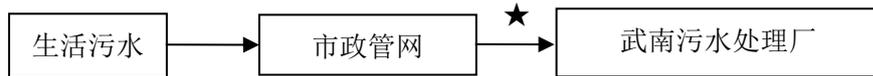


图3-1 污水接管及监测点位图

1.2 生产废水

生产废水经厂区污水处理设施处理后回用，多次回用后的浓水作为危废委托资质单位处置，不外排。

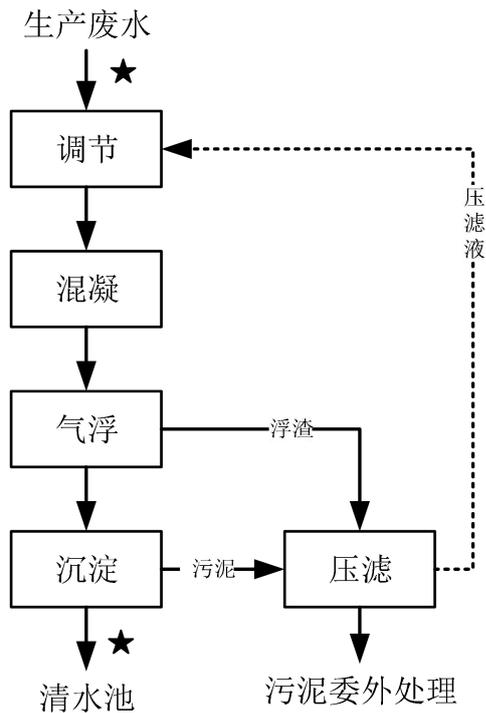


图3-2 生产废水监测点位图

②工艺简述

生产废水的主要污染物为 COD、SS、石油类，废水经收集后进入废水处理设施，先进入调节池均衡水质、水量和 pH；然后进入混凝池加入絮凝剂（PAC、PAM），将

水体的小颗粒絮凝为大颗粒，进行重颗粒与轻颗粒分层絮凝沉淀；后进入到气浮装置，气浮分离的主要特点是以微小气泡作为载体，粘附水中的杂质颗粒，使其密度小于水，然后颗粒被气泡携带浮升至水面与水分分离去除的方法。水中的矿物油随着微气泡上浮至水面，形成浮渣，最后流入沉淀池，沉淀池中的污泥和气浮池中的浮渣进入压滤机压滤后委外处置，压滤清水回流至调节池。

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	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
生产废水	COD、SS、石油类	56	污水预处理设施 (调节-混凝-气浮-沉淀-压滤)，处理后回用于生产，多次回用后的浓水作为危废委托资质单位处置，不外排	生产废水	COD、SS、石油类	56	与环评一致

小结：污水产生量、处置方式和排放形式均与环评一致。

2、废气

2.1 有组织废气

本项目喷塑粉尘通过负压式管道收集后经其处理后经“单管大旋风+滤筒二级除尘器”装置处理后通过 15 米高排气筒 1#排放。固化废气和天然气燃烧废气经集气罩收集后通过“二级活性炭吸附装置” 15m 高排气筒 2#排放，本项目废气排放及治理措施对照表详见表 3-1；有组织废气走向及监测点位见图 3-2。

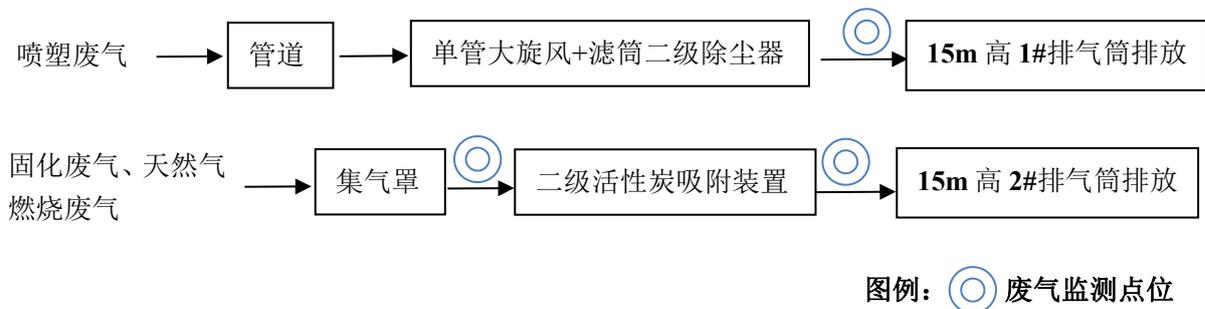


图 3-4 有组织废气处理流程图及监测点位

3-2 废气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	废气处理规模 (m³/h)	处理设施及排放去向	污染源	主要污染因子	废气量 (m³/h)	处理设施及排放去向
喷塑	颗粒物	18000	集气罩+单管大旋风+滤筒二级除尘+15m高排气筒 (1#)	喷塑	颗粒物	16349.3	管道+单管大旋风+滤筒二级除尘+15m高排气筒 (1#)
固化	非甲烷总烃	5000	集气罩+二级活性炭+15m高排气筒 (2#)	固化	非甲烷总烃	4499.8	集气罩+二级活性炭+15m高排气筒 (2#)
天然气燃烧	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物			天然气燃烧	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物		

小结：喷塑工段的收集方式发生改变，原环评描述为密闭的喷粉房，实际本项目为流水线，工件需在用过流水线移动，无法设置成密闭的房间，本项目采用软帘遮挡，从而实现半密闭负压式管道收集，处理方式与环评一致，固化、天然气燃烧废气收集方式与环评一致，本项目实测风量基本可满足本项目收集效率达到 90%。

2.2 无组织废气

本项目无组织废气主要为：打磨粉尘的排放量极少，本项目不对打磨粉尘进行评价，未捕集到的喷塑、固化和天然气燃烧废气在车间内无组织排放。

表 3-3 本项目无组织废气治理措施一览表

环评设计				实际建设			
污染源	污染物	排放方式	防治措施	污染源	污染物	排放方式	防治措施
打磨	颗粒物	不定量分析	加强车间通风	打磨	颗粒物	与环评一致	与环评一致
未捕集到的喷塑、固化和天然气燃烧废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	无组织排放	加强车间通风	未捕集到的喷塑、固化和天然气燃烧废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	与环评一致	环评一致

3、噪声

本项目的生产设备均设置在车间内，主要噪声源为喷塑流水线、风机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3-4。

表 3-4 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
手持角磨机	生产车间	隔声、减振	与环评一致
喷塑流水线			
风机			

4、固废

(1) 固废产生种类及处置去向

本项目产生的固废为一般固废、危险废物及生活垃圾，具体固体废物产生及处置情况见表 3-4：

表 3-5 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	废包装袋	原料包装	塑料	一般固废	346--001-99	0.36	外售	0.36	外售、处置综合利用
2	废滤芯（含废塑粉）	废气处理	滤芯		346--002-99	0.5	外售	0.6	
3	废包装桶	原料包装	残留的硅烷剂	危险废物	HW49 900-041-49	0.16	委托有资质单位合理处置	0	常州北晨环境科技发展有限公司
4	废活性炭	废气处理	吸附有机废气的废过滤介质		HW49 900-039-49	0.682		0.682	
5	污泥	废水处理	杂质、有机物		HW08 900-210-08	5		2	
6	废水处理浓水	废水处理	油水混合物		HW09 900-007-09	2		2	
7	生活垃圾	生活	果壳、纸等		900-999-99	1.2		1.2	

经对照，本次验收项目固废较环评发生变化有：

①滤芯（含废塑粉）：本项目滤芯更换的过程中会沾染塑粉，该部分塑粉无法回用，对此进行补充。

②包装桶：本项目硅烷剂的包装桶由供应商回收，详见附件，根据《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017）中 6.1 以下物质不作为固体废物管理：（a）任何不需要修复和加工即可用于其原始用途的物质，或者在产生点经过修复和加工后满足国家、地方制定或行业通行的产品质量标准并且用于原始用途的物质；（b）不经过贮存或堆积过程，而在现场直接返回到原生产过程或返回其产生过程的物质。则本项目包装桶不作为固体废物管理。

③污泥：因本项目工件表面洁净度较高，则实际生产过程中产生的污泥量小于环评量，根据企业实际情况进行估算。

以上变动，不会导致污染物种类及排放总量的增加，且固体废物处置率、利用率 100%，不直接排向外环境，对周围环境无直接影响，不属于重大变动。

表 3-5 全厂固废产生及处置情况

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	危险特性鉴别方法	危险特性	废物类别	废物代码	估算产生量(t)	处置方式
1	废包装袋	危险废物	机加工	液	切削液、水	/	/	/	346--001-99	0.36	外售综合利用
2	废滤芯（含塑粉）		机加工	固	废油等		/	/	346--002-99	0.6	
3	金属边角料		喷漆	半固	树脂等		/	/	346--003-09	4	
4	焊接烟尘收尘		原来拆包	固态	金属、有机物、油		/	/	346--004-66	0.002025	
5	废润滑油	一般固废	抛丸	固体	金属	《国家危险废物名录》（2021年）	T、I	HW08	900-249-08	0.1	常州北晨环境科技发展有限公司
6	废活性炭		焊接	固体	金属		T	HW49	900-039-49	0.682	
7	污泥		喷塑	固体	塑粉		T、I	HW08	900-210-08	2	
8	废水处理浓水		检验	固体	金属		T	HW09	900-007-09	2	
9	含油废手套		抛丸	固态	金属		T/In	HW49	900-041-49	0.01	
10	生活垃圾	生活垃圾	日常生活	半固	生活垃圾	/	/	/	999-999-99	4.08	环卫部门处置

(2) 固废仓库设置

本项目在生产车间（表面处理）外东南角建设 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。

其建设与苏环办[2019]327 号省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见“规范危险废物贮存设施”相符性对照如下：

表 3-6 与苏环办[2019]327 号省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见“规范危险废物贮存设施”相符性对照表

苏环办[2019]327 号要求	对照情况
按照《环境保护图形标志固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）和危险废物识别标识设置规范设置标志	已按要求在相应位置设置标志牌
配备通讯设备、照明设施和消防设施	已配备照明设施
设置气体导出口和气体净化装置	本项目危废包装严实，不易挥发有机废气
在出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置按照危废贮存设施视频监控布设要求设置视频监控并与中控联网	已设置视频监控并与中控联网
根据危废种类和特性进行分区、分类贮存，设置防雨、防风、防雷、防扬散、防渗漏装置及泄漏液体收集装置	本项目危废分类堆放，危废堆场单独设置于办公室西北角，建设符合防风、防雨、防晒、防腐及防渗等要求
对易燃易爆及排出有毒气体的危废进行预处理，稳定后贮存，否则按易燃、易爆危险品贮存	本项目无易燃易爆危废
贮存废弃剧毒化学品的，应按照公安机关要求落实治安防范措施	本项目无废弃剧毒化学品

本项目在生产车间外东北角建设 1 处一般固废仓库，占地面积约 20 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 3-7 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。
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 500 万元，其中环保投资 20 万元，占总投资额的 4%。废水、废气、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	本项目为改建项目，新增喷塑生产线，优化和完善了公司的生产工艺，有利于公司的长期发展。
排污许可申领情况	已于 2020 年 5 月 7 日完成排污登记填报，排污登记编号：91320412MA1MFNWY51001X。
排污口设置	本项目依托房东一常州市华盛包装有限公司现有污水排放口 1 个，雨水排放口 1 个，新增 2 个废气排放口，各排污口均按规范设置。
卫生防护距离	本项目卫生防护距离设置为以生产车间为起点分别外扩 50 米形成的包络线，经核查，该范围内无环境敏感点。
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 3-8 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	选址未发生改变，原厂址附件未调整，总平面图未发生变化。	/
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、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	运输物料、装卸、贮存方式均	/

	气污染物无组织排放量增加 10%及以上的	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	废气、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，导致不利环境影响加重的	生产废水经厂区污水处理设施处理后回用，多次回用后的浓水作为危废处置，不外排，生活污水接入市政污水管网排入武南污水处理厂处理，处理尾水达标排放武南河，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，排气筒数量与环评一致	/
	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	废滤芯中含有废塑粉，该部分塑粉无法回用，作为一般固废处置，本项目对其补充，固体废物利用处置方式均与环评一致，包装桶由供应商回收，则不产生废包装桶，因工件表面洁净度较高，污泥实际产生量减少，根据企业实际情况，重新统计	不属于重大变动
	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。	/

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>本项目厂区内实行“雨污分流”的原则。雨水直接排入市政雨水管网；本项目营运期废水主要为生活污水。生活污水经收集后接管进武南污水处理厂处理后，尾水排入武南河。生产废水经厂区污水处理设施处理后回用，多次回用后的浓水作为危废委托资质单位处置，不外排。</p> <p>本项目污水处理设施投资约 10 万元，企业可以承受，从长远来看，废水经处理设施处理后回用可以减少环境污染，创造较大的环境效益，企业效益较好，有能力运行该设施，在经济上是可行的。污水处理设施运行过程中要严格按照规范进行操作，并注意加强对污水处理设施的管理与维修保养，保证污水处理设施的正常运转，减少不必要的浪费，保证项目废水经处理后达标回用。</p> <p>本项目建成后接管废水为生活污水，废水排放浓度低、水量小、水质简单，不会对污水处理厂运行产生冲击负荷，不影响污水处理厂出水水质，经济上比较合理，有利于污染物的集中控制，因此项目废水排入武南污水处理厂集中处理，从水质上分析安全可行。</p>
	废气	<p>本项目喷塑粉尘经“集气罩+单管大旋风+滤筒二级除尘器”处理后，通过 1 根 15m 高的排气筒（1#）排放。固化废气和天然气燃烧废气经“集气罩+两级活性炭吸附装置”处理后，通过 1 根 15m 高的排气筒（2#）排放。未收集处理的废气在车间内无组织逸散。</p> <p>本项目需以生产车间边界外扩 100 米设置卫生防护距离。根据现场核实，目前该防护距离包络线范围内无环境敏感点，今后也不得在该防护距离内建设各类环境敏感目标。建议企业在运营期加强环境管理，减少无组织排放，减少大气污染。</p> <p>项目颗粒物和甲烷总烃排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中的相关标准，天然气燃烧废气（颗粒物、二氧化硫和氮氧化物）排放浓度满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（江苏省地方标准）DB32/3728-2020 中的相关标准。根据《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业（HJ 1124-2020）》，本项目采用的污染防治措施可行。</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》2类标准，对周围环境影响较小。</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。</p> <p>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、夜间排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 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>①生活垃圾 本项目产生的生活垃圾交由环卫部门统一进行卫生填埋，该方法是生活垃圾、一般工业项目处置的通用方法。</p> <p>②一般固废 本项目产生的废包装袋、废滤芯统一收集后外售相关单位综合利用。</p>

	<p>③危险废物</p> <p>本项目产生的废包装桶、废活性炭、污泥、废水处理浓水统一收集后暂存危废仓库委托有资质单位合理处置。</p> <p>项目固体废弃物处理处置率达到 100%，不会造成二次污染。</p>
总结论	<p>综上所述，本项目符合国家相关法律法规、产业政策和城市总体规划。项目在建设中和建成运行以后将产生一定程度的废水、噪声及固体废物的污染，但在严格按照“三同时”制度，全面落实本评价拟定的各项环境保护措施，项目对周围环境的影响可以控制在国家有关标准和要求的允许范围以内，各污染物能够满足国家和地方规定的污染物排放标准，不改变当地的环境质量功能属性。因此，该项目的建设方案和规划，在环境保护方面可行，在拟定地点、按拟定规模及计划实施具有环境可行性。</p>

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>按照“雨污分流、清污分流”原则建设厂内给排水系统。本项目生产废水经去污水设施处理后回用，不外排，生活污水接入污水管网至武南污水处理厂集中处理。</p>	<p>房东一常州市华盛包装有限公司已落实“雨污分流、清污分流”。生产废水经厂区污水处理设施处理后回用，多次回用后的浓水作为危废委托资质单位处置，不外排，验收监测期间，回用口所排污水中化学需氧量、悬浮物、石油类浓度符合企业回用标准，符合环评要求。</p> <p>生活污水经接管至武南污水处理厂处理；验收监测期间，接管口所排污水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中表 1B 级标准，符合环评要求。</p>
<p>进一步优化废气处理方案，确保各类工艺废气处理效率达到《报告表》提出的要求。废气排放标准执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）及《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）中有关标准。</p>	<p>1. 有组织废气：</p> <p>本项目喷塑粉尘通过负压式管道收集后经其处理后经“单管大旋风+滤筒二级除尘器”装置处理后通过 15 米高排气筒 1#排放。固化废气和天然气燃烧废气经集气罩收集后通过“二级活性炭吸附装置”15m 高排气筒 2#排放。</p> <p>验收监测期间，排气筒 1#中颗粒物和排气筒 2#中的非甲烷总烃的排放浓度及排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中的标准限值，排气筒 2#中的颗粒物、二氧化硫和氮氧化物的排放浓度及排放速率均《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）。</p> <p>2. 无组织废气：</p> <p>打磨粉尘的排放量极少，本项目不对打磨粉尘进行评价，未捕集到的喷塑、固化和天然气燃烧废气在车间内无组织排放。</p>

	<p>验收监测期间，无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃浓度周界外浓度最高值和厂区内非甲烷总烃浓度值符合《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）中标准限值。</p>
<p>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。</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2类功能区对应标准限值，即：昼间噪声值≤60dB（A）。</p>
<p>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。</p>	<p>该公司已分类处理、处置固体废物。本项目产生的生活垃圾由环卫统一清运。一般固废为废包装袋、废滤芯（含塑粉），统一收集外售、处置，综合利用。危险废物为废活性炭、污泥、废水处理浓水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>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>本项目依托房东一常州市华盛包装有限公司现有1个污水排放口，1个雨水排放口，新建2个废气排放口，各排污口均按规范设有环保标志牌。</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
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989
	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
	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
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
	低浓度颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017
	二氧化硫	固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法 HJ 57-2017
	氮氧化物	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法 HJ 693-2014
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 HJ1263-2022
	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
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	自动烟尘烟气测试仪	GH-60E	已检定
2	真空箱气袋采样器	KB-6D	已检定
3	气象五参数仪	YGY-QXM	已检定

4	综合大气采样器	KB-6120-E	已检定
5	多功能声级计	AWA5688 型	已检定
6	声校准器	AWA6022A 型	已检定
7	便携式 PH 计	PHBJ-260	已检定
8	天平 万分之一	FA2204N	已检定
9	烘箱	WGL-125B	已检定
10	红外测油仪	EL-OIL-8-3	已检定
11	紫外分光光度计	L5	已检定
12	天平 十万分之一	SQP125D	已检定
13	低浓度恒温恒湿自动称量设备	LB-350N	已检定
14	恒温恒湿箱	HWS-70B	已检定
15	气相色谱仪	GC9790Plus	已检定
16	气相色谱仪	8860	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	化学需氧量	氨氮	总磷	总氮	石油类
样品数（个）		8	24	8	8	8	16
现场平行	检查数（个）	2	4	2	2	2	/
	检查率（%）	25.0	16.7	25.0	25.0	25.0	/
	合格率（%）	100	100	100	100	100	/
实验室平行	检查数（个）	/	4	1	2	/	/
	检查率（%）	/	16.7	12.5	25.0	/	/
	合格率（%）	/	100	100	100	/	/
加标样	检查数（个）	/	/	1	2	/	/
	检查率（%）	/	/	12.5	25.0	/	/
	合格率（%）	/	/	100	100	/	/
标样	检查数（个）	/	1	/	/	/	/
	合格率（%）	/	100	/	/	/	/

全程序 空白	检查数 (个)	/	2	2	2	2	2
	合格率 (%)	/	100	100	100	100	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	
2023 年 9 月 11 日	AWA5688 多功能声级计	XS-A-046	93.8	93.7	/	/	有效
	AWA6022A 声级校准器	XS-A-047					
2023 年 9 月 12 日	AWA5688 多功能声级计	XS-A-046	93.8	93.7	/	/	有效
	AWA6022A 声级校准器	XS-A-047					
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
生活污水	排放口	pH值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮	4次/天，监测2天
生产废水	出水口、回用口	COD、SS、石油类	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

废气来源	工段名称	监测项目	监测频次、点位
有组织排放	喷塑	颗粒物	1#排气筒出口，3次/天，监测2天
	固化、天然气燃烧	非甲烷总烃、颗粒物、NO _x 、SO ₂	2#排气筒出口，3次/天，监测2天
无组织排放	厂界	颗粒物、非甲烷总烃	厂界上风向1个点，厂界下风向3个点，3次/天，监测2天
		颗粒物、非甲烷总烃	厂界下风向1个点，3次/天，监测2天
	厂区内	非甲烷总烃	距离车间外1m，距离地面1.5m以上门窗位置1个点，3次/天，监测2天
备注	喷塑进口不具备采样条件		

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	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		

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 2023 年 8 月 21 日-22 日对本项目进行验收监测。验收监测期间生产负荷均达到 90%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	实际生产能力	运行负荷%
2023 年 9 月 11 日	冷凝器	2 万台/年	60 件/d	90
	冷风机	2 万台/年	60 件/d	90
2023 年 9 月 12 日	冷凝器	2 万台/年	60 件/d	90
	冷风机	2 万台/年	60 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、7-3。

表 7-2 生活废水监测结果

采样日期	采样点位	监测项目	监测结果（单位：mg/L）					
			第一次	第二次	第三次	第四次	平均值或范围	标准限值
2023 年 8 月 21 日	排放口	pH 值	8.0	8.0	8.0	7.9	7.9~8.0	6.5~9.5
		化学需氧量	140	139	145	142	142	≤500
		悬浮物	92	90	88	86	89	≤400
		氨氮	24.6	24.4	24.1	24.9	24.5	≤45
		总磷	3.10	3.03	3.07	3.10	3.08	≤8
		总氮	61.2	60.6	66.6	61.4	62.4	≤70
2023 年 8 月 22 日	排放口	pH 值	7.9	7.9	7.9	7.8	7.8~7.9	6.5~9.5
		化学需氧量	146	142	144	146	144	≤500
		悬浮物	78	81	89	82	82	≤400
		氨氮	24.4	24.7	23.9	23.8	24.2	≤45
		总磷	3.07	3.08	3.02	3.12	3.07	≤8
		总氮	49.9	51.2	50.0	50.5	50.4	≤70
评价结果	经检测，接管口所排污水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中表 1B 级标准。							
备注	pH 值无量纲							

表 7-3 生产废水监测结果

采样日期	采样点位	监测项目	监测结果 (单位: mg/L)					
			第一次	第二次	第三次	第四次	平均值或范围	标准限值
2023年 9月11日	进口	化学需氧量	138	134	133	132	134	/
		悬浮物	192	189	188	195	191	/
		石油类	18.2	17.7	17.8	16.0	17.4	/
	回用口	化学需氧量	90	96	97	102	96	≤200
		悬浮物	8	8	9	8	8	≤20
		石油类	1.93	1.90	1.90	1.68	1.85	≤15
2023年 9月12日	进口	化学需氧量	136	132	132	139	135	/
		悬浮物	195	178	188	186	187	/
		石油类	16.1	15.5	15.4	15.8	15.7	/
	回用口	化学需氧量	90	96	97	102	96	≤200
		悬浮物	8	8	9	8	8	≤20
		石油类	1.93	1.90	1.90	1.68	1.85	≤15
评价结果	1、经检测，该污水处理设备对悬浮物的去除率为 95.21-95.9%，达到环评设计去除效率（95%）；对石油类的去除率为 87.66-89.5%，达到环评设计去除效率（80%）； 对 COD 的去除效率为 22.73-34.78%，未达到环评设计去除效率（75%）； 由于进口浓度相比环评较低，环评估算进口浓度（COD：600mg/L），且处理后回用，不会导致污染物排放量增加。 2、回用口所排污水中化学需氧量、悬浮物、石油类浓度符合企业回用标准。							
备注	/							

2、废气

本项目废气监测结果见表 7-4、7-5、7-6。监测时气象情况统计见表 7-7。

表 7-4 有组织排放废气监测结果

1、测试工段信息					
工段名称	喷塑		编号	1#	
治理设施名称	单管大旋风+滤筒二级除尘器	排气筒高度	15 米	排气筒截面积 m ²	出口 0.2376
2、监测结果					
测点 位	测试 项目	单位	标准 限	监测结果	
				2023 年 9 月 11 日	2023 年 9 月 12 日

置			值	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
1# 排气筒	废气平均流量 (治理设施后)	m ³ /h (标态)	/	15679	15355	16352	16778	17366	16566
	颗粒物排放浓度 (治理设施后)	mg/m ³ (标态)	20	1.4	1.3	1.3	1.3	1.2	1.3
	颗粒物排放速率 (治理设施后)	kg/h	1	0.022	0.020	0.021	0.022	0.021	0.022
评价结果	1、经检测，该废气治理设施实测排风量平均 16349.3m ³ /h，环评要求风量 18000m ³ /h 基本满足环评要求。 2、不具备进口检测条件。 3、1#排气筒中颗粒物的排放浓度及排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》(DB 32/4041-2021) 中相关标准。								
备注	检测期间，企业正常生产。								

表 7-5 有组织排放废气监测结果

1、测试工段信息

工段名称	固化、天然气燃烧			编号	2#
治理设施名称	二级活性炭吸附装置	排气筒高度	15 米	排气筒截面积 m ²	进口：0.2376、出口：0.1257

2、监测结果

测点位置	测试项目	单位	标准限值	监测结果						
				2023 年 9 月 11 日			2023 年 9 月 12 日			
				第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	

2 # 排 气 筒	废气平均 流量（治 理设施 前）	m ³ /h (标态)	/	4359	4266	4319	4363	4195	4270
	废气平均 流量（治 理设施 后）	m ³ /h (标态)	/	4596	4635	4600	4800	4792	4802
	颗粒物排 放浓度 （治理设 施后）	mg/m ³ (标态)	20	1.7	1.8	1.6	1.7	1.6	1.8
	颗粒物排 放速率 （治理设 施后）	kg/h	1	7.81×10 ⁻³	8.34×10 ⁻³	7.36×10 ⁻³	8.16×10 ⁻³	7.67×10 ⁻³	8.64×10 ⁻³
	非甲烷总 烃排放浓 度（治理 设施前）	mg/m ³ (标态)	/	5.51	5.52	5.56	5.53	5.52	5.53
	非甲烷总 烃排放速 率（治理 设施前）	kg/h	/	0.024	0.024	0.024	0.024	0.023	0.024
	非甲烷总 烃排放浓 度（治理 设施后）	mg/m ³ (标态)	60	1.37	1.37	1.33	1.32	1.31	1.33
	非甲烷总 烃排放速 率（治理 设施后）	kg/h	3	6.30×10 ⁻³	6.35×10 ⁻³	6.12×10 ⁻³	6.34×10 ⁻³	6.28×10 ⁻³	6.39×10 ⁻³
	非甲烷总 烃 去除效率	%	/	73.75	73.54	74.50	73.58	72.70	73.38
	二氧化 硫 排放浓 度（治 理设 施后）	mg/m ³ (标态)	80	ND	ND	ND	ND	ND	ND
二氧化 硫 排放速 率（治 理设 施后）	kg/h		—	—	—	—	—	—	

氮氧化物 排放浓度 (治理设 施后)	mg/m ³ (标态)	180	ND	ND	ND	ND	ND	ND
氮氧化物 排放浓度 (治理设 施后)	kg/h	/	—	—	—	—	—	—
评价结果	<p>1、经检测,该废气治理设施实测排风量平均 4499.8m³/h, 环评要求风量 5000m³/h 基本满足环评要求。</p> <p>2、经检测,该废气治理设施对非甲烷总烃的去除效率为 72.7%~74.5%, 略低于 环评设计去除效率(90%), 主要原因进口浓度低于环评。</p> <p>3、2#排气筒中非甲烷总烃的排放浓度及排放速率均符合《大气污染物综合排放 标准》(DB32/4041-2021)中标准的要求, 颗粒物、氮氧化物和二氧化硫其的排 放浓度及排放速率均符合《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2020)。</p>							
备注	检测期间,企业正常生产。							

表 7-6 厂界颗粒物无组织废气监测结果

采样日期	检测地点		检测项目及结果		
			总悬浮颗粒物 (mg/m ³)		
			第一次	第二次	第三次
2023 年 9 月 11 日	上风向参照点	上风向 G1	0.192	0.197	0.206
	下风向监控点	下风向 G2	0.239	0.225	0.230
		下风向 G3	0.226	0.222	0.223
		下风向 G4	0.214	0.229	0.247
	下风向浓度最大值		0.247		
	参考限值		≤0.5		
2023 年 9 月 12 日	上风向参照点	上风向 G1	0.192	0.214	0.201
	下风向监控点	下风向 G2	0.309	0.267	0.302
		下风向 G3	0.252	0.309	0.343
		下风向 G4	0.258	0.278	0.304
	下风向浓度最大值		0.343		
	参考限值		≤0.5		
评价结果	验收监测期间,无组织排放的颗粒物周界外浓度最高值符合《大气污染物综合排放 标准》(DB32/4041-2021)中标准限值。				

表 7-7 厂界及厂区内非甲烷总烃无组织废气监测结果

采样日期	检测地点		检测项目及结果		
			非甲烷总烃 (mg/m ³)		
			第一次	第二次	第三次
2023 年 9 月 11 日	上风向参照点	G1 北厂界	1.06	1.07	1.04
	下风向监控点	G2 南厂界	1.20	1.17	1.14
		G3 南厂界	1.31	1.34	1.36

		G4南厂界	1.43	1.44	1.46	
	下风向浓度最大值		1.46			
	参考限值		≤4.0			
	车间外 G5	(单次值)	1.35	1.35	1.36	
			1.36	1.33	1.35	
			1.32	1.34	1.39	
			1.38	1.38	1.32	
	参考限值		≤20			
车间外 G5	(小时值)	1.35	1.35	1.36		
参考限值		≤6.0				
2023年9月12日	上风向参照点	G1北厂界	1.18	1.18	1.16	
	下风向监控点	G2南厂界	1.25	1.28	1.23	
		G3南厂界	1.52	1.53	1.52	
		G4南厂界	1.24	1.22	1.26	
	下风向浓度最大值		1.53			
	参考限值		≤4.0			
	车间外 G5	(单次值)	1.38	1.36	1.36	
			1.37	1.32	1.32	
			1.37	1.34	1.34	
			1.38	1.36	1.40	
参考限值		≤20				
车间外 G5	(小时值)	1.38	1.34	1.36		
参考限值		≤6.0				
评价结果	验收监测期间, 无组织排放的非甲烷总烃周界外浓度最高值和厂区内符合《大气污染物综合排放标准》DB32/4041-2021 中标准限值。					
表 7-8 气象参数一览表						
检测日期	2023年9月11日			2023年9月12日		
采样频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
风向	晴	晴	晴	阴	阴	阴
天气	东	东	东	东	东	东
风速 (m/s)	2.4	2.1	2.0	2.3	2.2	2.1
气压 (KPa)	29.7	30.9	32.1	27.1	27.9	28.5
气温 (°C)	101.1	100.9	100.7	100.8	100.8	100.7
湿度 (%RH)	54.5	52.3	51.7	60.2	59.1	57.8

3、噪声

本项目噪声监测结果见表 7-9。

表 7-9 噪声监测结果

监测点位	监测结果 (LeqdB (A))				标准限值	
	2023 年 9 月 11 日		2023 年 9 月 12 日		昼间	夜间
	昼间	夜间	昼间	夜间		
东边界外 1 米	54.1	/	57.4	/	60	/
南边界外 1 米	57.2	/	56.7	/	60	
西边界外 1 米	54.5	/	55.9	/	60	
北边界外 1 米	56.1	/	57.2	/	60	
噪声源	84.5	/	/	/	/	/
评价结果	验收监测期间，东、南、西、北厂界噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类功能区对应标准限值。					
备注	本项目夜间不生产					

4、固体废物

本项目固废核查结果见表 7-10。

表 7-10 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	346--001-99	0.36	统一收集外售、处置，综合利用
	废滤芯（含废塑粉）	346--002-99	0.6	
危险废物	废活性炭	HW49 900-039-49	0.682	常州北晨环境科技发展有限公司
	污泥	HW08 900-210-08	5	
	废水处理浓水	HW09 900-007-09	2	
生活垃圾		900-999-99	1.2	环卫部门

5、污染物排放总量核算

根据环评及批复，本项目污染物排放总量核算结果见表 7-11。

表 7-11 污染物排放总量核算结果表

污染物		环评及批复量 t/a	实际核算量 t/a	是否符合
废气	颗粒物	0.1067	0.0735	符合

		非甲烷总烃	0.016	0.0153	符合
		NO _x	0.1684	0	符合
		SO ₂	0.0036	0	符合
废 水	生活 污水	接管量	153.6	152	符合
		COD	0.0768	0.02204	符合
		SS	0.0614	0.013984	符合
		NH ₃ -N	0.0069	0.0037848	符合
		TN	0.0108	0.0101232	符合
		TP	0.0008	0.0004712	符合
固废		零排放			符合
备注	1.本项目总量控制指标依据环评及批复确定； 2.本项目实际总用水量约 204t/a，生活用水量为 190t/a，其余的为工业补充水，生产废水经厂区污水处理设施处理后回用，多次回用后的浓水作为危废处置，不外排。 3.本项目为整体验收，全厂全年工作时间 2400h 与环评一致。				

由表 7-10 可知，本项目污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总氮、总磷及污水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；本项目废气中颗粒物、非甲烷总烃、氮氧化物和二氧化硫排放总量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

常州市新胜和冷链科技有限公司成立于 2016 年 3 月 2 日。公司经营范围包括：制冷设备技术的开发，研究；冷凝器、蒸发器、冷暖设备设计，制造，销售；控制动力箱、五金、金属冷作加工；机电设备、保温材料销售。产业用纺织制成品制造；产业用纺织制成品销售；（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）

常州市新胜和冷链科技有限公司“年产 2 万台套制冷设备用冷凝器、2 万台套冷风机”项目环境影响报告表于 2018 年 6 月 22 日取得了常州市武进区行政审批局的批复（武行审投环[2018]166 号），并于 2018 年 9 月 26 日完成了环境保护竣工验收。

现公司为应对市场发展和需求，租赁常州市华盛包装有限公司位于洛阳镇瞿家村厂房 1000 平方米，在原有设备基础上购置喷塑生产线、冲压机、弯管机、环保设备等设备 7 台（套），增加喷塑流水线，技改后可提升产品质量，保持原有年产 2 万套制冷设备用冷凝器、2 万套冷风机的生产能力不变。该项目已于 2022 年 8 月 5 日完成备案（备案证号：武行审技备〔2022〕32 号，项目代码：2208-320412-89-02-566660），2022 年 6 月委托常州新泉环保科技有限公司编制了《常州市新胜和冷链科技有限公司年产 2 万套制冷设备用冷凝器、2 万套冷风机技改项目环境影响报告表》，于 2023 年 3 月 29 日取得常州市生态环境局的批复（常武环审〔2023〕114 号），于 2020 年 5 月 7 日取得排污许可证登记管理（登记编号：91320412MA1MFNWY51001X）。

目前常州市新胜和冷链科技有限公司已建成年产 100 吨制冷设备用冷凝器、冷风机的生产能力，于 2023 年 4 月开工建设，于 2023 年 7 月竣工，2023 年 8 月对该项目配套建设的环境保护设施竣工进行调试。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。

2023 年 4 月常州市新胜和冷链科技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《常州市新胜和冷链科技有限公司年产 2 万套制冷设备用冷凝器、2 万套冷风机技改项目验收监测方案》，并于 2023 年 9 月 11 日-12 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”。

本项目生活污水依托房东一常州市华盛包装有限公司污水总排口接管至武南污水

处理厂处理。生产废水经厂区污水处理设施处理后回用，多次回用后的浓水作为危废处置，不外排。

验收监测期间，生活污水接管口污水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中表 1B 级标准，生产废水回用口中化学需氧量、悬浮物、石油类浓度符合企业回用标准。

2、废气

（1）有组织废气：

本项目喷塑粉尘通过负压式管道收集后经其处理后经“单管大旋风+滤筒二级除尘器”装置处理后通过 15 米高排气筒 1#排放。固化废气和天然气燃烧废气经集气罩收集后通过“二级活性炭吸附装置”15m 高排气筒 2#排放。

验收监测期间，排气筒 1#中颗粒物和排气筒 2#中的非甲烷总烃的排放浓度及排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中的标准限值，排气筒 2#中的颗粒物、二氧化硫和氮氧化物的排放浓度及排放速率均《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）。

（2）无组织废气：

打磨粉尘的排放量极少，本项目不对打磨粉尘进行评价，未捕集到的喷塑、固化和天然气燃烧废气在车间内无组织排放。

验收监测期间，无组织排放的颗粒物和 非甲烷总烃周界外浓度值、厂区内非甲烷总烃浓度值符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中标准限值。

本项目依托现有房东一常州市华盛包装有限公司现有 1 个污水排放口，1 个雨水排放口，新建 2 个废气排放口，各排污口均按规范设有环保标志牌。

3、噪声

验收监测期间，东、南、西、北厂界昼间厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准，本项目夜间不生产。

4、固体废弃物

该公司已分类处理、处置固体废物。本项目产生的生活垃圾由环卫统一清运。本项目产生的生活垃圾由环卫统一清运。一般固废为废包装袋、废滤芯（含塑粉），统一收集外售、处置，综合利用。危险废物为废活性炭、污泥、废水处理浓水委托有资质单位处置，危废仓库已按相关标准要求建设。

危险仓库位于生产车间外的东南侧，占地面积为 10m² 的，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）、《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办〔2019〕327号）的相关要求。

本项目在生产车间外东北方向建有一个一般固废堆场，占地面积约 20m²，满足本项目一般固废暂存需要，其建设满足防渗漏、防雨淋、防扬尘。

5、总量控制指标

由表 7-11 可知，本项目污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总氮、总磷及污水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；本项目废气中颗粒物、非甲烷总烃、氮氧化物和二氧化硫排放总量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。

6、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。

7、排污口设置及卫生防护距离核查

厂区依托房东—常州市华盛包装有限公司现有 1 个雨水排放口、1 个污水排放口，已按环评要求设置规范的标识牌。

本项目增设 2 根排气筒，并按《污染源监测技术规范》要求设置。

本项目无需设置大气环境防护距离。本项目卫生防护距离设置以生产车间为边界设置 100m 的卫生防护距离，经核查，该范围内无环境敏感目标。

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。常州市新胜和冷链科技有限公司年产 2 万套制冷设备用冷凝器、2 万套冷风机技改项目已建成，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 危废处置协议及包装桶回收协议；
- 附件 6 房东营业执照、土地证、租房协议；
- 附件 7 城镇污水排入排水管网许可证；
- 附件 8 验收监测方案；
- 附件 9 监测期间工况证明；
- 附件 10 企业环保管理规章制度；
- 附件 11 设备清单及原辅料使用情况一览表；
- 附件 12 本项目用水量证明；
- 附件 13 真实性承诺书及委托书；
- 附件 14 废水、废气、噪声检测报告；
- 附件 15 公示截图及平台填报截图。

二、附图

- 附图 1 地理位置图
- 附图 2 周边概况图
- 附图 3 项目厂区平面布置图
- 附图 4 本项目车间平面布置图

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）：常州市新胜和冷链科技有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	年产2万套制冷设备用冷凝器、2万套冷风机技改项目				项目代码	2208-320412-89-02-566660	建设地点	常州市武进区洛阳镇瞿家村		
	行业类别	C3464 制冷、空调设备制造				建设性质	新建				
	设计生产能力	年产2万套制冷设备用冷凝器、2万套冷风机技改				实际生产能力	年产2万套制冷设备用冷凝器、2万套冷风机技改	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〔2023〕114号	环评文件类型	报告表		
	开工日期	2023年4月				调试日期	2023年7月	排污许可证申领时间	2020年5月7号		
	环保设施设计单位	常州迎鹏环保科技有限公司、常州新泉环保科技有限公司				环保设施施工单位	常州迎鹏环保科技有限公司、常州新泉环保科技有限公司	本工程排污许可登记编号	91320412MA1MFNWY51001X		
	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	>90%		
	投资总概算（万元）	506				环保投资总概算（万元）	20	所占比例（%）	4		
	实际总投资（万元）	500				实际环保投资（万元）	30	所占比例（%）	6		
	废水治理（万元）	10	废气治理（万元）	10	噪声治理（万元）	/	固体废物治理（万元）	5	绿化及生态（万元）	/	其他（万元）
新增废水处理设施能力	0.5t/d				新增废气处理设施能力	20849.1m ³ /h	年平均工作时	2400小时			
运营单位	常州市新胜和冷链科技有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）	91320412MA1MFNWY51	验收时间	2023年9月11日-12日			

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)		
污染物排放达标与总量控制 (工业建设项目详填)	废水	生活废水	废水接管量	368.64	/	/	/	152	153.6	/	520.64	520.64	/	+152	
			化学需氧量	0.147	145	500	/	/	0.02204	0.0768	/	0.16904	0.16904	/	+0.02204
			悬浮物	/	92	400	/	/	0.013984	0.0614	/	0.013984	0.013984	/	+0.013984
			氨氮	0.0092	24.9	45	/	/	0.0037848	0.0069	/	0.0129848	0.0129848	/	+0.0037848
			总氮	/	66.6	70	/	/	0.0101232	0.0108	/	0.0101232	0.0101232	/	+0.0101232
			总磷	0.0018	3.1	5	/	/	0.0004712	0.0008	/	0.0022712	0.0022712	/	+0.0004712
	废气	颗粒物		/	3.2	4.017	/	/	0.0735	0.1067	/	0.0735	0.0735	/	0.0735
		非甲烷总烃		/	1.37	1.34	/	/	0.0153	0.016	/	0.0153	0.0153	/	0.0153
		NO _x		/	/	14.03	/	/	0	0.1684	/	/	/	/	/
		SO ₂		/	/	0.3	/	/	0	0.0036	/	/	/	/	/
	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。