

常州瑞思金机械科技有限公司
新建年产 1 万吨传动件项目
(部分验收, 不包括机加工和抛丸工序)
竣工环境保护验收监测报告表

(2024) 华开 (验收) 字第 (CZWJ020) 号

建设单位: 常州瑞思金机械科技有限公司

编制单位: 常州华开环境技术服务有限公司

2024 年 8 月

建设单位法人代表:  (签字)

编制单位法人代表:  (签字)

项目负责人: 杜启松

填表人: 杜启松

建设单位:常州瑞思金机械科技有限公司
电话:13372269812
传真:/
邮编:213100
地址:常州市武进区湟里镇西墅村



编制单位:常州华开环境技术服务有限公司
电话:13775613620
传真:/
邮编:213100
地址:常州市武进区湖塘镇延政中大道7号经纬大厦第9层北侧901、903、905、907室



表一

建设项目名称	新建年产1万吨传动件项目				
建设单位名称	常州瑞思金机械科技有限公司				
建设项目性质	新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> 迁建 <input type="checkbox"/>				
建设地点	常州市武进区湟里镇西墅村				
主要产品名称	传动件				
设计生产能力	年产1万吨传动件				
实际生产能力	年产0.4万吨传动件（不包括机加工和抛丸工序）				
建设项目环评时间	2023年6月	开工建设时间	2024年5月		
调试时间	2024年6月	验收现场监测时间	2024年7月30日~7月31日 2024年8月9日~8月10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	常州华开环境技术服务有限公司		
废气设施设计单位	常州华净生态科技有限公司	废气设施施工单位	常州华净生态科技有限公司		
废水设施设计单位	/	废水设施施工单位	/		
投资总概算（万元）	3200	环保投资概算（万元）	100	比例	3.1%
本次验收实际总概算（万元）	1000	本次环保投资实际概算（万元）	60	比例	6%
验收监测依据	<p>1、《中华人民共和国环境保护法》（主席令9号，2014年4月修订）；</p> <p>2、《建设项目环境保护管理条例》（国务院令682号，2017年7月16日修订）；</p> <p>3、《建设项目竣工环保验收暂行办法》（环境保护部，国环规环评[2017]4号，2017年11月20日）；</p> <p>4、《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；</p> <p>5、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（公告2018年第9号，2018年5月16日）；</p> <p>6、《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，苏环控（97）122号）；</p>				

	<p>7、《关于印发<江苏省固体废物全过程环境监管工作意见>的意见》（苏环办〔2024〕16号）；</p> <p>8、《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》环办环评函〔2020〕688号；</p> <p>9、《常州瑞思金机械科技有限公司新建年产1万吨传动件项目环境影响报告表》；</p> <p>10、《关于常州瑞思金机械科技有限公司新建年产1万吨传动件项目环境影响报告表的批复》（常武环审〔2024〕8号）；</p> <p>11、常州瑞思金机械科技有限公司排污许可证；</p> <p>12、常州瑞思金机械科技有限公司提供的其他资料。</p>
--	--

验收监测 评价标准、 标号、级 别、限值	本次验收为部分验收，验收标准如下：						
	1、废水						
	项目生活污水接管口执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中B等级标准，详见下表：						
	表 1-1 废水排放标准限值表						
	项 目	执行标准		取值表号 及级别	污染物 名称	单位	浓度限值 (mg/L)
	项 目 厂 排 口	湟里 污水 处理 厂接 管标 准	《污水排入 城镇下水道 水质标准》 (GB/T319 62-2015)	表 1 B 等级	pH	无量纲	6.5~9.5
					COD	mg/L	500
					SS	mg/L	400
					NH ₃ -N	mg/L	45
					TP	mg/L	8
				TN	mg/L	70	
2、废气							
本项目非甲烷总烃排放浓度执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1、表3标准；二氧化硫、颗粒物、氮氧化物排放浓度执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB323728-2020）表1标准；企业厂区内VOCs无组织排放监控点浓度执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表2标准。							
表 1-2 有组织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	无组织排放监控浓度 限值			
				监 控 点	浓 度 mg/m ³		
非 甲 烷 总 烃	《大气污染物综合 排放标准》 (DB32/4041-2021)	60	3	周 界 外 浓 度 最 高 点	4		
二 氧 化 硫	《工业炉窑大气污 染物排放标准》 (DB323728-2020)	80	-	-	-		
颗 粒 物		20	-	-	-		
氮 氧 化 物		180	-	-	-		
表 1-3 厂区内 VOCs 无组织排放限值 单位：mg/m ³							
污 染 物 项 目	特 别 排 放 限 值	限 值 含 义		无组织排放监 控位置			
N M H C	6	监控点处 1h 平均浓度值		在厂房外设置			
	20	监控点处任意一次浓度值		监控点			
3、噪声							
项目营运期厂界噪声执行工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准限值，详见表1-4。							

表 1-4 噪声排放限值 单位: dB (A)

位置	边界外声环境功能区类别	昼间	夜间
厂界四周	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3类	65	55

4、固废污染控制标准

一般固废贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求;

危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《省生态环境厅关于做好江苏省危险废物全生命周期监控系统上线运行工作的通知》(苏环办〔2020〕401号)、《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)相关标准。

5、总量控制指标

项目主要污染物总量控制指标见下表。

表 1-5 本次环评污染物排放总量控制指标

污染物		总量 (t/a)	来源文号
废水	废水量	720	常武环审[2024]8号
	COD	0.288	
	SS	0.216	
	氨氮	0.018	
	总氮	0.036	
	总磷	0.004	
废气	挥发性有机物	0.54	
	颗粒物	0.522	
	二氧化硫	0.04	
	氮氧化物	0.187	

表二

工程建设内容：

项目概况

常州瑞思金机械科技有限公司成立于 2022 年 7 月 4 日，位于常州市武进区湟里镇西墅村，企业于 2023 年 10 月委托常州华开环境技术服务有限公司编制了《常州瑞思金机械科技有限公司新建年产 1 万吨传动件项目环境影响报告表》，该项目于 2024 年 1 月 4 日取得了常州市生态环境局的批复，批复文号：常武环审 [2024]8 号。2024 年 5 月 8 日取得了排污许可证，证书编号：91320412MABT8W4G0T001U，有效期为 2024-05-08 至 2029-05-07。

2024 年 7 月，本项目已部分建成并已实现稳定生产，相关污染治理设施也正常运行，本次验收范围为“年产 0.4 万吨传动件，不包括机加工和抛丸工序”。

根据建设项目环境管理要求，建设单位委托常州华开环境技术服务有限公司承担项目竣工环保验收工作，常州华开环境技术服务有限公司于 2024 年 7 月 5 日派技术人员对该项目环境保护设施运行情况及环境管理情况进行了全面检查，并委托南京爱迪信环境技术有限公司于 2024 年 7 月 30 日~7 月 31 日、2024 年 8 月 9 日~8 月 10 日进行了现场验收监测，结合其出具的验收监测报告及厂方提供的有关资料，编制完成了本竣工验收监测报告表。

本项目建设内容与环评审批对照详见下表。

表 2-1 本期项目建设规模一览表

产品名称	环评设计生产能力	实际生产能力	全厂实际员工数量	实际生产班制	实际工作天数	年工作时间
传动件	1 万吨/年	0.4 万吨/年	10 人	三班制生产，每班 8 小时	300d	7200h

表 2-2 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 信息	建设地点	常州市武进区湟里镇西墅村	与环评一致	无
	建设内容	新增员工 30 人，投资 3200 万元，依托出租方空置厂房进行项目建设，新建年产 1 万吨传动件项目	新增员工 10 人，投资 1000 万元，依托出租方空置厂房进行项目建设，新建年产 0.4 万吨传动件项目，不包括机加工和抛丸工序	部分验收，员工、投资、产能相应减少
主体 工程	产品方案	见表 2-1	见表 2-1	部分验收，产能减少
	生产设备	见表 2-3	见表 2-3	部分验收，设备减少
环保 工程	废气	淬火废气经集气罩收集后通过水喷淋+油雾净化装置+活性炭吸附装置 (TA001) 处理再由 15m 高排气筒 (DA001) 排放；抛丸粉尘经袋式除尘器 (TA002) 收集处理后再由 15m 高排气筒 (DA002) 排放；天然气燃烧废气经 15m 高排气筒 (DA003) 排放。	淬火废气经集气罩收集后通过水喷淋+油雾净化装置+活性炭吸附装置 (TA001) 处理再由 15m 高排气筒 (DA001) 排放；天然气燃烧废气经 15m 高排气筒 (DA003) 排放。	部分验收，验收部分无抛丸工段
	废水	生活污水经区域污水管网接管至湟里污水处理厂处理，尾水排入湟里河	目前企业周边无污水管网，不具备接管条件，委托专业单位托运至湟里污水处理厂，待满足接管条件后，生活污水接入污水管网至湟里污水处理厂集中处理	近期托运至湟里污水处理厂，远期接管至湟里污水处理厂
	噪声	厂界噪声值应满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准要求	与环评一致	无
	固体 废物	一般固废	设有一个 20m ² 一般固废堆场	实际无一般固废
危险废物		设有一个 10m ² 的危废仓库	与环评一致	无
生活垃圾		环卫部门定期清运	与环评一致	无

主要生产设备

本项目主要生产设备见表 2-2。

表 2-2 主要设备仪器一览表

类型	设备名称	规格型号	数量(台/套/个)			备注	
			环评	已建	待建		
生产设备	车间一	网带淬火炉	SAZG600*80000	1	1	0	与环评一致
		燃气网带淬火炉 (含低氮烧嘴)	SAZG600*80000	1	1	0	与环评一致
		油槽	5*2.5*2.8	1	1	0	与环评一致
		油槽	4.5*2.5*2.5	2	2	0	与环评一致
		回火炉	SAZG1000*80000	2	2	0	与环评一致
		多用炉	KR-600	2	2	0	与环评一致
		退火炉	ZJ800*2000	2	1	1	1 台未建
		高频淬火	CYP500	1	1	0	与环评一致
		高频淬火	CYP250	1	1	0	与环评一致
	车间二	冲压机	JB23-100T	12	0	12	未建设
		剪板机	QC11Y-20X2500	1	0	1	未建设
		磨床	M1080B	3	0	3	未建设
		真空炉	GWL-VSF-C	1	0	1	未建设
		抛丸机	Q3210	2	0	2	未建设
		高频淬火	CYP500	2	2	0	与环评一致
		多用炉	KR-600	3	2	1	1 台套未建， (1 台套包括渗碳、清洗、回火)
		油槽	4.5*2.5*2.5	2	0	2	多用炉替代
	清洗机	QXM-2000-XL	1	0	0		
	车间三	网带淬火炉	SAZG600*80000	3	0	3	未建设
		回火炉	SAZG1000*80000	3	0	3	未建设
检验设备	量具	/	3	3	0	与环评一致	
	硬度计	/	2	2	0	与环评一致	
	手持硬度计	/	1	1	0	与环评一致	
	金相设备	/	1	1	0	与环评一致	
公辅设备	冷却塔	1.74m³/h	3	2	1	与环评一致	
	空压机	7.5kW	4	2	1	与环评一致	
环保设备	水喷淋+油雾净化装置+活性炭吸附装置	10000m³/h	1	1	0	与环评一致	
	布袋除尘	20000m³/h	1	0	1	尚未建设	

原辅材料消耗及水平衡:

1、本项目原辅材料见表 2-3。

表 2-3 主要原辅材料表

名称	规格型号、组分	年用量/t		变化情况
		环评	实际	
钢板	钢	7070	0	直接外购传动件半成品
圆钢	钢	3030	0	
传动件半成品	钢	0	4000	
甲醇	CH ₄ O	72	29	部分验收,随产能相应减少
丙烷	C ₃ H ₈	3	1	部分验收,随产能相应减少
淬火油	矿物油: 65-84%、催冷剂: 10-15%、抗氧剂: 2-7%、光亮剂: 2-8%、防锈剂: 2-5%	8.38	3.5	部分验收,随产能相应减少
清洗剂	聚乙撑聚丙撑醚7%、丙三醇10%、烷氧基聚乙撑醚5%、乙二醇二硬脂酸酯8%、肉豆蔻酸异丙酯8%、椰子基羟乙基磺酸钠4%、脂肪酸甲酯乙氧基磺酸钠5%、聚乙撑醚硅烷3%、水50%	2	0.8	部分验收,随产能相应减少
钢丸	钢	10	0	未建设
磨削液	油醇基聚乙二醇聚丙二醇醚10%、聚乙二醇聚乙二醇聚丙二醇聚丁基乙二醇嵌段聚醚10%、聚丙烯基三聚甘醇聚醚6%、椰子酸芳樟醇酯8%、妥尔油酸异植物醇酯5%、润滑油15%、羟基脂肪酸酰胺30%、聚乙撑醚聚硅氧烷2%、水14%	1	0	未建设
氮气	N ₂	50 瓶	20 瓶	部分验收,随产能相应减少

2、本项目建成后实际水平衡图见图 2-1。

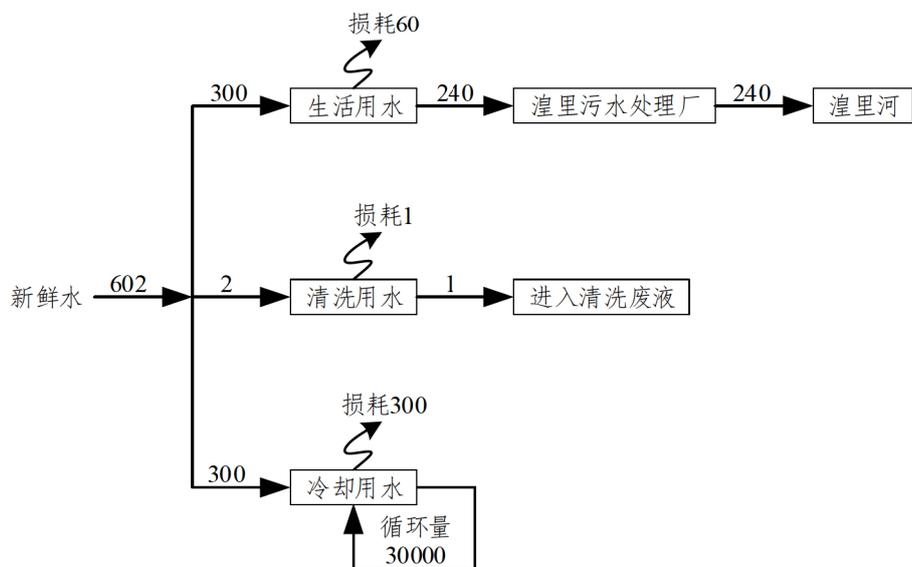


图 2-1 本项目水平衡图 (t/a)

主要工艺流程及产污环节

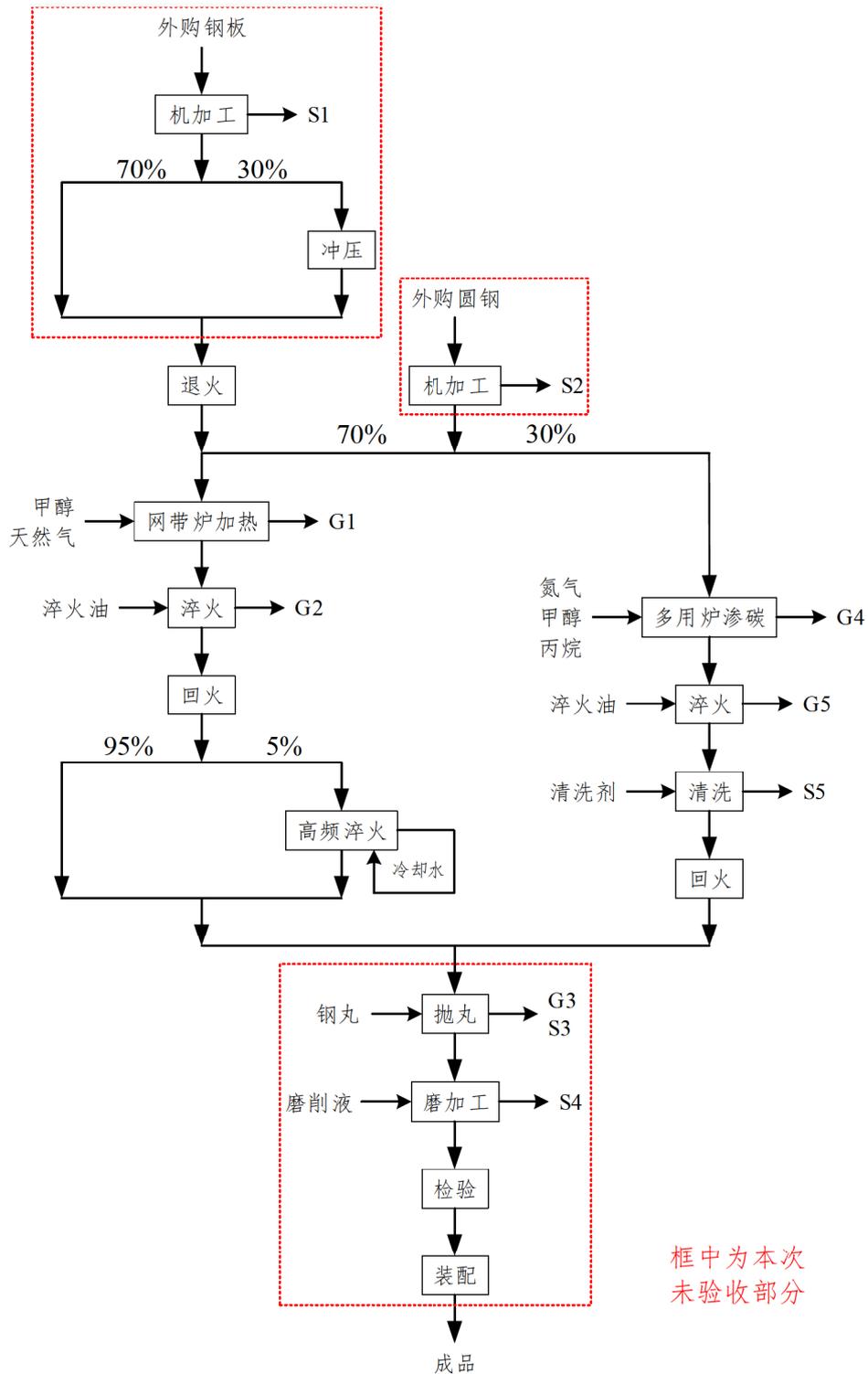


图 2-2 生产工艺流程图

工艺流程简述：

退火：本次验收的传动件半成品外购，需要在退火炉内进行退火加工，将工件缓慢加热到 700-800℃，加热采用电加热，保持足够时间，然后以适宜速度冷

却。目的是降低硬度，改善切削加工性；消除残余应力，稳定尺寸，减少变形与裂纹倾向等。

网带炉加热：工件通过网带炉进行加热，加热采用电加热和天然气燃烧加热，加热温度为 860°C，加热过程中需通入甲醇作为保护气体，加热过程中，副产物 CO₂ 会降低效率，为了从工件表面除去 CO₂，必须按一定速度使气体流动，调节气体流量，及时置换炉内气体，排出的气体主要为 CO、CH₄、H₂、CO₂ 及未分解的甲醇等，网带炉进出料口有火帘（甲醇燃烧）与外界隔离，保证工件在加热时处于无氧状态空间。该工序产生加热废气 G1。

淬火：工件在网带炉内渗碳后需进行淬火，将工件浸入多用炉内部淬火油槽的淬火介质中，增加其强度、硬度、耐磨性等性能。本项目淬火使用淬火油，淬火时长约 30 分钟。淬火油循环使用，损耗后添加，不更换。该工序产生淬火废气 G2。

回火：工件通过回火炉进行回火处理，通过回火工序降低工件的脆性，消除或减少内应力。本项目回火工段采用电加热，加热温度约 200-500°C，回火时长约 120 分钟，加热后自然冷却至常温。

高频淬火：回火后 5% 的工件需要进行高频淬火加工。高频淬火是利用高频电流使工件表面局部进行加热、冷却，获得表面硬化层的热处理方法。这种方法只是对工件一定深度的表面强化，而心部基本上保持处理前的组织和性能，因而可获得高强度，高耐磨性和高韧性的综合。又因是局部加热，所以能显著减少淬火变形，降减能耗。此工序加工过程需用冷水降温，冷却水循环使用，定期补充不外排。

多用炉渗碳：30% 的工件通过多用炉进行加热，加热采用电加热，多用炉加热温度约为 800°C，加热后的工件在多用炉内进行渗碳处理，渗碳就是将工件放在具有活性碳原子的介质中加热、保温，使碳原子渗入的处理工艺。每个多用炉包括一套氮气自动吹洗装置，当电源中断、及炉内温度低于 760°C 时，工艺气体供应自动切断，同时炉内自动充入氮气以保护设备安全。前室淬火出现负压时，高压充氮自动补充。渗碳在多用炉等设备内进行，先加热升温至 810~910°C，然后通过电磁阀控制加入甲醇、丙烷，在活性碳原子气氛中达到渗碳的目的，多用炉采用电加热。气体参与渗碳时，副产物 CO₂ 会降低渗碳性，为了从工件表

面除去 CO₂，必须按一定速度使渗碳性气体流动，调节气体流量，及时置换炉内气体，排出的气体主要为 CO、CH₄、H₂、CO₂ 及未分解的甲醇、丙烷等，经设备排气口处配套的小火炬（甲醇燃烧）燃烧器燃烧后排放。该工序产生渗碳废气 G4。

淬火：工件在多用炉内渗碳后需进行淬火，将工件浸入多用炉内部淬火油槽的淬火介质中，增加其强度、硬度、耐磨性等性能。本项目淬火使用淬火油，淬火时长约 30 分钟。淬火油循环使用，损耗后添加，不更换。该工序产生淬火废气 G5。

清洗：对工件进行清洗，去除表面油污。清洗工段通过电加热至 80℃。此工序需使用清洗剂，清洗剂成碱性，一共 2 个清洗槽，1 个碱水槽和 1 个清水槽，碱水槽每年更换 1 次，初次放入清洗液时清洗剂与水配比为 1：20。该工序产生清洗废液 S5。

回火：工件通过回火炉进行回火处理，通过回火工序降低工件的脆性，消除或减少内应力。本项目回火工段采用电加热，加热温度约 200℃，回火时长约 120 分钟，加热后冷却至常温。

成品入库待售。

表三

主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图，标出废水、废气、厂界噪声监测点位）

1、废水

①冷却水

本项目油淬火、高频淬火、渗碳等热处理过程中需使用冷却水对淬火工件、淬火介质和淬火设备进行冷却（除高频淬火为直接接触冷却水，其它均为间接接触），冷却水循环使用不排放，项目采用的冷却循环系统设有过滤器，保证冷却系统内的循环水循环使用，不产生循环冷却废水。循环水量约为 30000m³/h，循环过程会有部分水以蒸气的形式损耗掉，本项目的损耗水量为 300m³/a。

②清洗用水

本项目加工后的工件需进行清洗，在清洗机的清洗槽内添加水和清洗剂对工件进行清洗，产生清洗废液 2t/a。

③生活污水

本项目劳动定员 10 人，厂内不设宿舍和食堂，年工作 300 天，用水量为 300m³/a，生活污水产生量为 240m³/a。目前企业周边无污水管网，不具备接管条件，委托专业单位进行清运，待满足接管条件后，生活污水接入污水管网至湟里污水处理厂集中处理，尾水排入湟里河。

表 3-1 废水来源及处理方式

废水名称	主要污染因子	排放方式	处理措施及去向
生活污水	pH、COD、SS、NH ₃ -N、TP、TN	间歇	目前委托专业单位进行清运，后期经市政管道排入滨湖污水处理厂进行处理

2、废气

本项目淬火废气经集气罩收集后通过水喷淋+油雾净化装置+活性炭吸附装置（TA001）处理再由15m高排气筒（DA001）排放；天然气燃烧废气经15m高排气筒（DA003）排放。主要污染情况见下表。

表 3-2 废气来源及处理方式

废气名称	主要污染因子	排放方式	处理措施及去向
淬火废气	非甲烷总烃	有组织	淬火废气经集气罩收集后通过水喷淋+油雾净化装置+活性炭吸附装置（TA001）处理再由 15m 高排气筒（DA001）排放
天然气燃烧废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	有组织	天然气燃烧废气经 15m 高排气筒（DA003）排放

3、噪声

该项目噪声源主要为清洗机、回火炉、多用炉、退火炉、高频淬火及废气处理设施风机等，其主要噪声产生处理情况见表 3-3。

表 3-3 噪声来源及处理方式

噪声源	主要污染因子	产生工序	排放方式	处理措施及去向
清洗机、回火炉、多用炉、退火炉、高频淬火及废气处理设施风机	噪声	设备运行	持续	所有设备仪器均设于车间内，布局合理，所有设备经墙体屏蔽、距离衰减后综合噪声较小

4、固体废弃物

本项目建成后实际生产过程中产生固体废物主要为：根据固废性质分类处理，清洗废液、油泥、喷淋废液、废活性炭经收集后委托有资质单位处理，生活垃圾由环卫部门统一收集处理。本项目固体废物分析结果汇总如下：

表 3-4 建成后固废来源及处理方式

序号	名称	属性	废物代码	生产工序	形态	原环评产生量 t/a	本项目实际产生量 t/a	污染防治措施	
								环评/批复	实际建设
1	金属边角料	一般固废	900-001-S17	机加工	固	100	0	外售综合利用	不产生
2	废钢丸	一般固废	900-001-S17	抛丸	固	1	0	外售综合利用	不产生
3	收尘	一般固废	900-099-S59	废气处理	固	9.362	0	外售综合利用	不产生
4	磨削污泥	危险废物	900-200-08	磨加工	半固	5	0	有资质单位处置	不产生
5	清洗废液	危险废物	900-007-09	清洗	液	14.4	2	有资质单位处置	常州大维环境科技有限公司
6	油泥	危险废物	900-249-08	油槽清理	半固	1	0.4	有资质单位处置	常州大维环境科技有限公司
7	喷淋废液	危险废物	900-007-09	废气处理	液	1.6	0.8	有资质单位处置	常州大维环境科技有限公司
8	废过滤网	危险废物	900-041-49	废气处理	固	0.2	0	/	企业实际生产过程中滤网不更换
9	废活性炭	危险废物	900-039-49	废气处理	固	5.94	1.2	有资质单位处置	常州大维环境科技有限公司
10	含油抹布及手套	危险废物	900-041-49	生产、维修等	固	0.1	0.1	有资质单位处置	混入生活垃圾由环卫部门清运
11	生活垃圾	生活垃圾	900-099-S64	员工生活	固	4.5	1.5	环卫清运	环卫清运

变动情况说明：

- 1、金属边角料、废钢丸、收尘、磨削污泥产生量为**0**：本项目为部分验收，未建设部分对应的固废不产生。
- 2、清洗废液、油泥、喷淋废液产生量减少：本项目为部分验收，清洗废液、油泥、喷淋废液产生量随着产能减少。
- 3、废过滤网产生量减少为**0**：过滤网为金属滤网，企业实际生产过程中滤网不更换，抹布擦拭后继续使用；
- 4、废活性炭产生量减少：本项目为部分验收，产能减少，废气产生量变少，活性炭使用量变少；环评未蜂窝活性炭，实际未颗粒活性炭，活性炭使用量进一步减少。
- 5、含油抹布及手套产生量不变：本项目为部分验收，实际员工人数为环评的一半，含油抹布及手套相应减少；但过滤网擦拭产生含油抹布，因此含油抹布及手套产生量不变；
- 6、生活垃圾产生量减少：本项目为部分验收，实际员工人数为环评的一半，生活垃圾相应减少；

对照环办环评函〔2020〕688号文，上述变动不属于重大变动，为一般变动。

项目厂内已设置1个危险库房，面积分别为10m²，危废仓库位于辅房西侧，生产过程中产生的危废经桶装后运往危废贮存库统一贮存，可有效防止危废分散贮存所引发的二次污染问题。项目危废贮存库的设置按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求进行设置。

活性炭更换周期：

企业实际活性炭（颗粒炭）填充量为300kg，根据本次验收产能，废活性炭产生量为1.2t/a，活性炭（颗粒炭）更换周期为一年更换四次。

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
环境风险防范措施及设施	厂区内设置灭火器、消防栓等消防器材，并安排有专人负责车间生产安全管理。危废仓库设置灭火器、消防沙等。设置了 60m ³ 的事故应急池及阀门，已编制应急预案。
在线监测装置	环评及批复未作规定
污染物排放口规范化工程	本项目厂区依托原有雨水排放口 1 个、污水排放口 1 个，本项目设置了废气排放口 2 个，均已按要求设置规范的标识牌及采样孔。
排污许可证申请情况	该项目已根据实际情况申领了排污许可证，证书编号： 91320412MABT8W4G0T001U
卫生防护距离	根据现场勘查，本项目车间一周围 50m、车间二周围 100m 范围内无居民点、医院、学校等环境敏感点，符合卫生防护距离的要求，将来也不得建设环境敏感点。
“以新带老”措施	无
总量控制指标	根据监测核算，该项目排放总量符合常州市生态环境局对该建设项目的批复总量核定要求

6、环保设施投资及“三同时”落实情况

该项目环评、环保审批等手续齐全，执行了国家环境保护“三同时”的有关规定，符合《环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》中的有关规定。

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、环境影响评价报告的主要结论与建议

表 4-1 环评影响报告表结论摘录

环评结论	<p>本项目符合国家、地方法律法规产业政策和“三线一单”要求；符合相关规划，选址合理；项目产生的各项污染物采取合理有效的治理措施后均可得到有效处置，实现达标排放，对外环境影响较小，不会造成区域环境质量下降；本项目建成后排放的各类污染物可以在区域内实现平衡；在做好各项风险防范及应急措施的前提下本项目的环境风险在可接受水平内。</p> <p>因此，建设单位在严格落实本报告提出的各项对策、措施及要求的前提下，从环境保护角度分析，本项目建设具有环境可行性。</p>
------	--

二、审批部门审批决定

表 4-2 环评批复要求

	审批部门审批决定	落实情况
废水	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；生活污水接入污水管网至溇里污水处理厂集中处理。	厂区已实行“雨污分流、清污分流”制度，本项目冷却水循环使用，不外排；目前企业周边无污水管网，不具备接管条件，委托专业单位进行清运，待满足接管条件后，生活污水接入污水管网至溇里污水处理厂集中处理。
废气	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)和《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB323728-2020)中有关标准。	本项目本项目淬火废气经集气罩收集后通过水喷淋+油雾净化装置+活性炭吸附装置(TA001)处理再由15m高排气筒(DA001)排放；天然气燃烧废气经15m高排气筒(DA003)排放。经验收检测，废气排放口废气均达标排放。
噪声	选用低噪声设备，对高噪声设备须采取有效减振隔声等降噪措施并合理布局。厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准。	本项目东、南、北厂界噪声满足《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，达标排放。西厂界紧邻常州苏冶轧辊有限公司，噪声无监测条件。
固废	严格按照有关规定，分类处理、处置固体废物，做到资源化、减量化、无害化。危险废物须委托有资质单位安全处置。危险废物暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求设置，防止造成二次污染。	厂内设置一个危废仓库10m ² ，已做到防风、防雨、防晒、防腐、防渗等要求，符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)相关要求；清洗废液、油泥、喷淋废液、废活性炭经收集后委托有资质单位处理，生活垃圾由环卫部门统一收集处理。
排污口	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。	本项目设置1个雨水排放口、1个污水排放口和2个废气排放口，并设置规范化标志牌。
总量控制	水污染物（接管考核量）： 生活污水量≤720m ³ /a，化学需氧量≤0.288t/a、氨氮≤0.018t/a、总磷≤0.004t/a。 大气污染物： 挥发性有机物≤0.54t/a、颗粒物≤0.522t/a、二氧化硫≤0.04t/a、氮氧化物≤0.187t/a；	有组织排放的非甲烷总烃、颗粒物、NO _x 、SO ₂ 均符合总量控制要求；废水总排口中COD、NH ₃ -N、TP接管考核量及外排量均符合全厂总量控制要求。

其他	<p>建设项目需要配套建设的环境保护设施，必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。建设项目竣工后，你单位应当按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告。除按照国家规定需要保密的情形外，你单位应当依法向社会公开验收报告。</p> <p>建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，应当重新报批建设项目的环境影响评价文件。建设项目自批准之日起超过五年，方决定该项目开工建设的，其环境影响评价文件应当报我局重新审核。</p> <p>企业应对污水治理、废气治理等环境治理设施开展安全风险辨识管控，健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。</p>	<p>建设项目配套建设的环境保护设施，与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。</p> <p>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未发生重大变化。</p> <p>企业已对废气治理设施和危废仓库开展安全风险辨识，详见附件。</p>
----	---	---

三、项目变动情况

表 4-3 变动环境影响分析表

变动类别	重大变动认定条件	实际建设情况	是否重大变动
性质	1、建设项目开发、使用功能发生变化的。	与环评一致	否
规模	2、生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。 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。 4、位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。	部分验收，生产、处置或储存能力未增大	否
地点	5、项目重新选址；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。	与环评一致	否
生产工艺	6、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。 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。	部分验收，部分生产工艺未实际建设，未新增产品品种或生产工艺等	否
环境	8、废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列	部分验收，部	否

保护措施	<p>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>9、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>10、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>11、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>12、固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的。</p> <p>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。</p>	分生产工艺未实际建设，对应的废气处理设施也未建设	
<p>综上，对照《关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知》（环办环评函〔2020〕688号），建设项目不属于重大变动。</p>			

表五

验收监测质量保证及质量控制：

5.1、监测分析方法

本次验收监测，污染因子监测分析方法均采用国家及有关部门颁布的现行有效的标准（或推荐）分析方法，具体分析方法见下表 5-1；

表 5-1 监测分析方法

类别	项目名称	分析方法及标准
有组织	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
	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
	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
无组织	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	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008
废水	pH 值	《水质 pH 值的测定电极法》（HJ 1147-2020）
	悬浮物	《水质 悬浮物的测定重量法》 GB/T 11901-1989
	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》 HJ 828-2017
	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》 HJ636-2012

5.2、质量控制要求

(1) 质控要求

监测人员均需有江苏省社会化环境检测机构检测人员合格证，所有监测仪器均须经过计量部门检定合格，并在有效期内，现场监测仪器使用前必须经过校准。监测数据严格实行三级审核制度，经过校对、校核，最后由技术负责人审定。

本次监测的质量保证按照监测技术规范的要求，实施全过程质量控制。

工况的要求：验收监测应在满足 75%或 75%以上负荷或国家及地方标准中所要求的生产负荷的条件下进行。

废气采集质控要求：固定源废气采样质量保证要求按照《固定源废气监测技术规范》中 13.3 现场监测的质量保证执行。现场采集全程序空白样。

废水采集质控要求：每批水样，除 pH、悬浮物外，其余项目均需加采全程

序空白样。每批样品除悬浮物外，其余每个项目加采不少于 10%的现场平行样，实验室分析过程一般应加不少于 10%的平行样。

噪声监测质控要求：噪声测量仪器在每次测量前后应在现场用声校准器进行声校准，其前、后校准示值偏差不应大于 0.5dB，否则测量无效；当测量值与环境噪声背景值相差 10dB 以内时，要进行背景修正。

实验室分析质量控制要求：

测定全程序空白，测定值应小于方法检出限，当全程序空白测定值不合格时，应查找原因。

每批样品分析时，空白样品对被测项目有响应的，至少测定一个实验室空白值（含前处理），对出现空白值明显偏高时，应仔细检查原因，以消除偏高的因素。

除悬浮物外的项目，每批样品随机抽取 10%实验室平行样；加上现场采集的平行样，实验室分析共增加不少于 20%~30%的平行样，各种分析项目的平行样相对偏差或相对允许差应符合要求。

对可以得到标准样品或质量控制样品的项目，应在分析的同时做 10%质控样品分析，对于无标准样品或质量控制样品的项目，且可进行加标回收测试的，应在分析的同时做 10%加标样品分析。

表 5-2 废水水质控表

序号	监测项目	样品(个)	实验室平行		现场平行		加标回收率		全程序空白	合格率
			数量(个)	比例(%)	数量(个)	比例(%)	数量(个)	比例(%)	数量(个)	
1	pH值	8	—	—	2	25.0	—	—	2	100%
2	化学需氧量	8	2	25.0	2	25.0	—	—	2	
3	悬浮物	8	—	—	—	—	—	—	—	
4	氨氮	8	2	12.5	2	25.0	2	25.0	2	
5	总氮	8	1	12.5	2	25.0	1	12.5	2	
6	总磷	8	2	25.0	2	25.0	2	25.0	2	

表 5-3 有组织废气质控表

序号	监测项目	样品 (个)	全程序 空白	加标回收率		实验室平行		合格率
			数量 (个)	数量 (个)	比例 (%)	数量 (个)	比例 (%)	
1	非甲烷总烃	12	1	—	—	2	16.7	100%
2	颗粒物	6	2	—	—	—	—	
3	二氧化硫	6	—	—	—	—	—	
4	氮氧化物	6	—	—	—	—	—	

表 5-4 无组织废气质控表

序号	监测项目	样品 (个)	全程序 空白	加标回收率		实验室平行		合格率
			数量 (个)	数量 (个)	比例 (%)	数量 (个)	比例 (%)	
1	非甲烷总烃	30	2	—	—	4	13.3	100%

表 5-5 噪声分析仪校准结果

监测日期	声级计型号及 编号	声校准器型号 及编号	校准结果 (单位 dB (A))						是否合格
			标准 声源 值	监 测 前	示 值 偏 差	标 准 声 源 值	监 测 后	示 值 偏 差	
2024.07.30	AWA5688+ NJADT-X-B10	AWA6022A NJADT-X-C16	94.0	93.9	0.1	94.0	94.0	0	合格
2024.07.31	AWA5688+ NJADT-X-B10	AWA6022A NJADT-X-C16	94.0	94.0	0	94.0	93.9	0.1	合格

表六

验收监测内容：

根据现场勘查情况，本次验收监测内容具体见表 6-1，验收监测布点图见附图 4。

表 6-1 验收监测情况一览表

产污类别	污染源	污染因子	治理措施	排放情况	监测点编号	验收监测/检查情况
废水	生活污水总排口	pH、COD、SS、NH ₃ -N、TP、TN	/	间歇排放	★W1	4次/天，连续监测2天
废气	有组织废气	非甲烷总烃	水喷淋+油雾净化装置+活性炭吸附	有组织排放	DA001 (进、出口)	3次/天，连续监测2天
		颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	/	有组织排放	DA003 (出口)	
	无组织废气	非甲烷总烃	/	无组织排放	G1、G2、G3、G4	3次/天，连续监测2天
	厂区内无组织废气	非甲烷总烃	加强车间通风	无组织排放	G5	
噪声	设备运行时产生的噪声	合理布局+厂房隔声	连续产生	▲N1-N3	本项目厂界东、南、北各设1监测点；昼夜间各监测1次，连续监测2天	

西厂界紧邻常州苏冶轧辊有限公司，噪声无监测条件。

表七

验收监测期间生产工况记录：

验收监测期间，公司各工艺装置运行正常，各产品产量达到设计生产能力的 75%，符合验收监测工况要求。监测期间生产负荷详见表 7-1。

表 7-1 产品生产负荷一览表

产品	批复产能	实际产能	2024年7月30日 生产能力	生产 负荷	2024年7月31日生 产能力	生产 负荷
传动件	1 万吨/年	0.4 万吨/年	11 吨	82.5%	12 吨	90%
			2024年8月9日 生产能力	生产 负荷	2024年8月10日 生产能力	生产 负荷
			12 吨	90%	11 吨	82.5%

验收监测结果：

7.1、废水监测结果

表 7-2 污水监测结果表

监测点位 及编号	监测 日期	监测结果 (mg/L)					
		pH	COD	SS	氨氮	TP	TN
化粪池 ★W1	2024.07.30	7.3(16.2°C)	103	178	7.95	1.19	8.19
		7.3(16.3°C)	101	165	7.51	1.17	7.77
		7.2(16.4°C)	82	149	7.32	1.16	7.78
		7.2(16.3°C)	93	171	8.02	1.15	8.66
日均值或范围		7.2-7.3	94.75	165.75	7.70	1.17	8.10
排放限值 (mg/L)		6~9	500	400	45	8	70
判定		达标	达标	达标	达标	达标	达标
化粪池 ★W1	2024.07.31	7.2(16.2°C)	120	164	7.1	1.16	7.76
		7.3(16.4°C)	113	181	6.81	1.14	7.93
		7.3(16.5°C)	108	176	7	1.13	8.76
		7.3(16.4°C)	112	159	7.21	1.12	8.7
日均值或范围		7.2-7.3	113.25	170.00	7.03	1.15	8.29
排放限值 (mg/L)		6~9	500	400	45	8	70
判定		达标	达标	达标	达标	达标	达标
评价结果		经监测，常州瑞思金机械科技有限公司污水排放口出水中各项污染物浓度均符合执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 B 等级标准。					

7.2、废气监测结果

(1) 有组织排放

表 7-3 有组织废气监测结果

监测时间	采样点		检测结果			平均值	标准 限值
			第一次	第二次	第三次		
2024.07.30	DA001 进口	非甲烷总烃浓度 mg/m ³	10.9	8.13	11.1	10.0	/
		非甲烷总烃速率 kg/h	0.064	0.048	0.066	0.060	/
		测点废气流量 m ³ /h	7039	7107	7137	7094	/
	DA001 出口	非甲烷总烃浓度 mg/m ³	2.17	2.10	2.07	2.11	60
		非甲烷总烃速率 kg/h	0.014	0.013	0.013	0.013	3
		测点废气流量 m ³ /h	7398	7474	7678	7516	/

2024.07.31	DA001 进口	非甲烷总烃浓度 mg/m ³	10.2	9.94	8.19	9.43	/
		非甲烷总烃速率 kg/h	0.060	0.058	0.048	0.055	/
		测点废气流量 m ³ /h	6906	6931	6941	6926	/
	DA001 出口	非甲烷总烃浓度 mg/m ³	2.14	2.20	2.05	2.13	60
		非甲烷总烃速率 kg/h	0.013	0.014	0.013	0.013	3
		测点废气流量 m ³ /h	7266	7468	7487	7407	/
2024.08.09	DA003 出口	颗粒物浓度 mg/m ³	ND	ND	ND	/	/
		颗粒物折算浓度 mg/m ³	-	-	-	/	20
		颗粒物速率 kg/h	-	-	-	/	/
		二氧化硫浓度 mg/m ³	ND	ND	ND	/	/
		二氧化硫折算浓度 mg/m ³	-	-	-	/	80
		二氧化硫速率 kg/h	-	-	-	/	/
		氮氧化物浓度 mg/m ³	ND	ND	ND	/	/
		氮氧化物折算浓度 mg/m ³	-	-	-	/	180
		氮氧化物速率 kg/h	-	-	-	/	/
		含氧量%	20.6	20.7	20.6	/	/
		测点废气流量 m ³ /h	548	487	486	507	/
2024.08.10	DA003 出口	颗粒物浓度 mg/m ³	ND	ND	ND	/	/
		颗粒物折算浓度 mg/m ³	-	-	-	/	20
		颗粒物速率 kg/h	-	-	-	/	/
		二氧化硫浓度 mg/m ³	ND	ND	ND	/	/

	二氧化硫折算浓度 mg/m ³	-	-	-	/	80
	二氧化硫速率 kg/h	-	-	-	/	/
	氮氧化物浓度 mg/m ³	ND	ND	ND	/	/
	氮氧化物折算浓度 mg/m ³	-	-	-	/	180
	氮氧化物速率 kg/h	-	-	-	/	/
	含氧量%	20.5	20.8	20.6	/	/
	测点废气流量 m ³ /h	490	478	498	488	/
评价结果	<p>●经监测，本项目 DA001 排气筒非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）相关限值；DA003 排气筒颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）相关限值。</p> <p>●本项目废气排放浓度及排放总量均达标，部分验收，风量满足环评要求。</p> <p>●DA001 排气筒的处理效率为 76-78%，环评处理效率为 80%，实际处理效率略小于环评处理效率，DA001 实际进口浓度小于环评，浓度越低处理效率越低，DA001 出口非甲烷总烃排放浓度符合相关标准要求。</p>					

(2) 无组织排放

表 7-4 无组织废气监测结果

检测项目	检测时间	采样点	检测结果			标准限值
			第一次	第二次	第三次	
非甲烷总烃 (mg/m ³)	2024.07.30	G1 上风向	0.57	0.74	0.69	4
		G2 下风向	1.08	1.27	1.13	
		G3 下风向	1.22	1.12	1.3	
		G4 下风向	1.38	1.15	1.32	
		G5 厂区内	1.6	1.54	1.63	6
	2024.07.31	G1 上风向	0.7	0.56	0.63	4
		G2 下风向	1.19	1.1	1.25	
		G3 下风向	1.31	1.16	1.43	
G4 下风向		1.11	1.36	1.23		

		G5 厂区内	1.51	1.64	1.59	6
判定			达标	达标	达标	/

气象条件:

2024年7月30日: 气温 35.8-37.4°C、气压 100.27-100.34kPa、风速 1.4~2.6m/s, 南风;

2024年7月31日: 气温 37.9-38.2°C、气压 100.28-100.30kPa、风速 1.3~2.5m/s, 南风。

评价结果	经监测, 本项目无组织排放的非甲烷总烃周界外浓度最高值符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表3中无组织排放监控浓度限值; 厂区内无组织排放的非甲烷总烃浓度符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表2标准。
------	--

7.3、厂界噪声监测结果

表 7-5 噪声监测结果 (单位: dB(A))

测点编号	监测点位	2024.07.30		2024.07.31	
		昼间	夜间	昼间	夜间
▲N1	东厂界外 1m 处	58.4	51.5	61.6	50.9
▲N2	南厂界外 1m 处	60.4	50.6	62.8	49.9
▲N3	北厂界外 1m 处	60.1	52.2	62.2	50.0
标准值		65	55	65	55
达标情况		达标		达标	

西厂界紧邻常州苏冶轧辊有限公司, 噪声无监测条件。

7.4 污染物排放总量计算

7-6 废水污染物排放总量

污染物名称	环评批复排放总量 t/a	实测值 t/a	是否符合
生活污水	720	240	符合
COD	0.288	0.025	
SS	0.216	0.040	
氨氮	0.018	0.002	
总氮	0.036	0.002	
总磷	0.004	0.0003	

表 7-7 废气总量控制指标

污染物名称	环评批复排放总量t/a	部分验收折算总量t/a	实测值t/a	是否符合
挥发性有机物	0.54	0.216	0.108	符合
颗粒物	0.522	0.209	/	
二氧化硫	0.04	0.016	/	
氮氧化物	0.187	0.075	/	

备注：时间与环评一致。

由表 7-6、7-7 可知，本验收项目废气中非甲烷总烃、颗粒物、二氧化硫、氮氧化物的排放总量及污水中污水排放量、化学需氧量、SS、氨氮、总氮、总磷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。

1) 噪声

验收监测期间，东、南、北厂界噪声监测点等效声级值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类标准，西厂界紧邻常州苏冶轧辊有限公司，噪声无监测条件。

2) 固体废弃物

公司已建成危险废物仓库，产生固体废弃物分类存放，清洗废液、油泥、喷淋废液、废活性炭经收集后委托有资质单位处置，含油抹布及手套混入生活垃圾由环卫部门清运。项目固体废弃物处理处置率达到 100%，不会造成二次污染。

表八

验收监测结论：

常州瑞思金机械科技有限公司成立于2022年7月4日，位于常州市武进区湟里镇西墅村，企业于2023年10月委托常州华开环境技术服务有限公司编制了《常州瑞思金机械科技有限公司新建年产1万吨传动件项目环境影响报告表》，该项目于2024年1月4日取得了常州市生态环境局的批复，建成后形成年产0.4万吨传动件的生产能力。

目前，本项目已部分建成并已实现稳定生产，根据现场勘查，主体工程及环保设施运行稳定，状态良好，实际生产量达到了部分验收产能的75%以上，具备了项目竣工环境保护验收监测条件，委托南京爱迪信环境技术有限公司对该项目进行了现场验收监测，具体各验收结果如下：

污染物排放监测结果：

(1) 废气监测结果

验收监测期间，本项目DA001排气筒非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)相关限值；DA003排气筒颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2020)相关限值；本项目无组织排放的非甲烷总烃厂界外浓度最高值符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表3中无组织排放监控浓度限值；厂区内无组织排放的非甲烷总烃浓度符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表2标准。

(2) 废水监测结果

目前企业周边无污水管网，不具备接管条件，委托专业单位进行清运，待满足接管条件后，生活污水接入污水管网至湟里污水处理厂集中处理。

监测结果表明，验收监测期间，本验收项目厂区总排口出水pH、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的浓度及pH值符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B等级标准。

(3) 厂界噪声监测结果

监测结果表明，监测期间东、南、北厂界昼夜间噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准要求，西厂界紧邻常州苏冶轧辊有限公司，噪声无监测条件。

(4) 固体废弃物处理处置情况

公司已建成危险废物仓库，产生固体废弃物分类存放，清洗废液、油泥、喷淋

废液、废活性炭经收集后委托有资质单位处置，含油抹布及手套混入生活垃圾由环卫部门清运。项目固体废弃物处理处置率达到 100%，不会造成二次污染。

(5) 总量控制

本验收项目化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮排放总量及废气中非甲烷总烃、颗粒物、二氧化硫、氮氧化物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。

(6) 排污口规范化设置

本项目厂区依托原有雨水排放口 1 个、污水排放口 1 个，本项目设置了废气排放口 2 个，均已按要求设置规范的标识牌及采样孔。

(7) 卫生防护距离核查

根据现场勘查，本项目车间一周围 50m、车间二周围 100m 范围内无居民点、医院、学校等环境敏感点，符合卫生防护距离的要求，将来也不得建设环境敏感点。

结论：

《常州瑞思金机械科技有限公司新建年产 1 万吨传动件项目环境影响报告表》于 2024 年 1 月 4 日取得了常州市生态环境局的批复，并于 2024 年 7 月 30 日~7 月 31 日、2024 年 8 月 9 日~8 月 10 日安排了验收监测。经现场勘察，项目相应的环保设施与主体工程均已按照环评及审批意见建成并投入使用。公司建立了较完善环境保护管理网络和制度，环保岗位的职责分明，制定了相关的环境管理制度。经监测，本项目各类污染物均达标排放，污染物排放总量符合审批要求。

综上，常州瑞思金机械科技有限公司新建年产 1 万吨传动件项目（部分验收）满足建设项目竣工环境保护验收条件，申请项目验收。

本验收监测报告表附以下附图附件：

一、附图

附图 1 项目地理位置图

附图 2 项目周边状况图

附图 3 厂区平面布置图

附图 4 监测点位图

二、附件

附件 1 环评批复

附件 2 验收检测报告

附件 3 运行工况说明

附件 4 排污许可证

附件 5 应急预案备案表

附件 6 清运协议

附件 7 危废处置合同

附件 8 环境治理设施安全风险辨识管控

常州瑞思金机械科技有限公司
“新建年产 1 万吨传动件项目
（部分验收，不包括机加工和抛丸工序）”
竣工环境保护验收意见

2024 年 8 月 27 日，常州瑞思金机械科技有限公司于公司会议室组织召开“新建年产 1 万吨传动件项目（部分验收）”竣工环境保护验收会议。验收小组由建设单位（常州瑞思金机械科技有限公司）、验收报告编制单位（常州华开环境技术服务有限公司）相关人员并特邀 3 名技术专家组成验收组（名单附后）。

验收小组在听取建设单位和验收报告编制单位的汇报后，查阅了建设项目的环境影响评价报告和审批意见等资料，并对项目生产和环境保护措施落实情况进行了现场核查，对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的要求以及相关的法律法规、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》及《常州瑞思金机械科技有限公司“新建年产 1 万吨传动件项目（部分验收）”竣工环境保护验收监测报告》等文件，项目不存在不予验收的九种情形，经认真研究讨论形成如下验收意见：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

常州瑞思金机械科技有限公司位于常州市武进区湟里镇西墅村，投资 3200 万元建设新建年产 1 万吨传动件项目。

本次为部分验收，根据现场勘查，企业实际投资 1000 万元，生产能力为年产 0.4 万吨传动件。

（二）建设过程及环保审批情况

2023 年 10 月常州瑞思金机械科技有限公司委托常州华开环境技术服务有限公司编制了《常州瑞思金机械科技有限公司新建年产 1 万吨传动件项目环境影响报告表》，并于 2024 年 1 月 4 日取得了常州市生态环境局的批复（常武环审[2024]8 号）；2024 年 5 月 8 日取得了排污许可证，证书编号：91320412MABT8W4G0T001U，有效期为 2024-05-08 至 2029-05-07。

目前厂内设备及环保设施均已稳定运行，可以开展项目竣工环境保护的部分验收工作。项目在建设、调试、验收期间无投诉及信访。

（三）投资情况

项目实际总投资 1000 万元人民币，其中环保投资 60 万元人民币，环保投

资占总投资的 6%。

（四）验收范围

本次验收范围为年产 0.4 万吨传动件，属部分验收（不包括机加工和抛丸工序）。

二、工程变动情况

目前项目已部分建成，对照生态环境部办公厅发布的《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）文件，部分生产设备未建设不属于重大变动。

三、环境保护设施建设情况

1、废水

目前企业周边无污水管网，不具备接管条件，委托专业单位托运至湟里污水处理厂，待满足接管条件后，生活污水接入污水管网至湟里污水处理厂集中处理。

2、废气

本项目渗碳、淬火废气经集气罩收集后通过水喷淋+油雾净化装置+活性炭吸附装置（TA001）处理再由 15m 高排气筒（DA001）排放；天然气燃烧废气经 15m 高排气筒（DA003）排放。

3、噪声

本项目优先选用先进的低噪声设备，合理规划车间布局，利用建筑隔声降低其噪声。

4、固体废物

本项目生产过程中产生的清洗废液、油泥、喷淋废液、废活性炭经收集后委托常州大维环境科技有限公司处置，设置 10m² 危险仓库，满足危险固废暂存需要，且暂存场所建设满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、省生态环境厅关于印发《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》的通知（苏环办[2024]16 号）中的相关要求。

5、其他

（1）污染物排放口均按规范化要求设置，厂区内已设置的一个雨水总排口，一个污水接管口，2 根排气筒，均设置了环保标识牌。

（2）本项目分别对车间一设置 50m 卫生防护距离、对车间二设置 100m 卫生防护距离，该卫生防护距离包络线范围内无环境敏感目标。

（3）厂区内配套 1 个 60m³ 的事故应急池，已设置雨水口切断阀；设置灭火器、

消防栓等消防器材，并安排有专人负责车间生产安全管理，减少非正常工况产生。已编制《突发环境事件应急预案》，并取得了备案。

四、环境保护设施调试效果

1. 废水监测

经监测，生活污水接管口中 COD、SS、氨氮、总磷、总氮排放浓度及 pH 值均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）中的表 1 B 等级水质标准。

2. 废气监测

根据验收检测结果，本项目 DA001 排气筒非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）相关限值；DA003 排气筒颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）相关限值；无组织排放的非甲烷总烃和企业厂区内非甲烷总烃无组织排放监控点浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中的标准限值。

3. 厂界噪声监测

经监测，东、南、北厂界昼夜间噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求，西厂界紧邻常州苏冶轧辊有限公司，噪声不具备监测条件。

4. 固体废物核查结果

本项目生产过程中产生清洗废液、油泥、喷淋废液、废活性炭经收集后委托常州大维环境科技有限公司处置；含油抹布及手套混入生活垃圾由环卫部门清运。

5. 污染物排放总量

本验收项目废气中 VOCs（以非甲烷总烃计）、颗粒物、二氧化硫、氮氧化物及生活污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮及污水排放总量均符合批复总量核定要求；固废按照规定分类处理，处置率 100%，零排放，符合批复要求。

五、工程建设对环境的影响

1、本项目生活污水达标托运至湟里污水处理厂，待污水管网铺设到位后接管至湟里污水处理厂处理，对周边水环境造成的影响较小。

2、本项目废气达标排放，对周边大气环境影响较小。

3、本项目噪声达标排放，对周围声环境影响较小。

4、本项目危险废物妥善处置，危废仓库采取了防腐防渗措施，对地下水和土壤不会产生影响。

六、验收结论

对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》要求，《常州瑞思金机械科技有限公司“新建年产1万吨传动件项目（部分验收）”》实施过程中环保手续完备，认真执行了环境保护“三同时”的要求并落实了各项污染防治措施，经检测，废水、废气、噪声均能达到相关排放标准，固废分类妥善处置，污染物排放总量符合审批要求。验收工作组认为该部分验收项目符合环保设施竣工验收条件，同意通过建设项目竣工环境保护验收。

七、后续要求

- 1、按当前管理要求，完善环保设施安全风险辨识管控措。
- 2、加强废气收集并派专人对治理设施运行管理，与生产同步使用，确保废气稳定达标排放。
- 3、加强危废管理，及时申报危废管理计划，做好危废管理台账，按照处置协议定时处置各种危废。

张周瑛

常州瑞思金机械科技有限公司（盖章）

日期：2024年8月27日



常州瑞思金机械科技有限公司

“新建年产1万吨传动件项目（部分验收，不包括机加工和抛丸工序）”

竣工环境保护验收人员信息表

时间： 年 月 日

地点：公司办公楼会议室

姓名	单位	职务/职称	电话	签名
吴健	常州瑞思金机械科技有限公司	经理	13572269812	吴健
陆美	常州市武进区环境监察站	主任	18168813790	陆美
许明	江苏常州环境科技有限公司	副总	13775076007	许明
周璞	原常州市武进生态环境局		18168813753	周璞
柏启松	常州华开环境技术有限公司	技术员	18502579613	柏启松

其他需要说明的事项

1、环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1.1设计简况

本次验收项目环境保护设施纳入了初步设计、设计符合环境保护设计规范的要求，落实了污染防治措施投资概算。

1.2施工简况

项目环保设施纳入施工合同，环保投资总概算为60万元，符合环评设计要求。

1.3验收过程简况

常州瑞思金机械科技有限公司成立于2022年7月4日，位于常州市武进区湟里镇西墅村，企业于2023年10月委托常州华开环境技术服务有限公司编制了《常州瑞思金机械科技有限公司新建年产1万吨传动件项目环境影响报告表》，该项目于2024年1月4日取得了常州市生态环境局的批复，批复文号：常武环审[2024]8号。

根据建设项目环境管理要求，建设单位委托常州华开环境技术服务有限公司承担项目竣工环保验收工作，常州华开环境技术服务有限公司于2024年7月5日派技术人员对该项目环境保护设施运行情况及环境管理情况进行了全面检查，并委托南京爱迪信环境技术有限公司于2024年7月30日~7月31日、2024年8月9日~8月10日进行了现场验收监测，结合其出具的验收监测报告及厂方提供的有关资料，编制完成了本竣工验收监测报告表。

2024年8月27日，常州瑞思金机械科技有限公司于公司会议室组织召开“新建年产1万吨传动件项目（部分验收）”竣工环境保护验收会议。验收小组由建设单位（常州瑞思金机械科技有限公司）、验收报告编制单位（常州华开环境技术服务有限公司）相关人员并特邀3名技术专家组成验收组。

验收小组验收意见结论为：对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》

要求，《常州瑞思金机械科技有限公司“新建年产1万吨传动件项目（部分验收）”》实施过程中环保手续完备，认真执行了环境保护“三同时”的要求并落实了各项污染防治措施，经检测，废水、废气、噪声均能达到相关排放标准，固废分类妥善处置，污染物排放总量符合审批要求。验收工作组认为该部分验收项目符合环保设施竣工验收条件，同意通过建设项目竣工环境保护验收。

2、其他环保措施实施情况

2.1制度措施落实情况

（1）环保组织机构及规章制度

公司安排有专人负责日常环境管理。

（2）环境监测计划

公司监测计划按照排污许可要求执行。

2.2配套措施落实情况

（1）区域削减及淘汰落后产能

本项目不涉及。

（2）防护距离控制及居民搬迁

本项目不设大气防护距离，设50米卫生防护距离，经调查，项目周边50米距离内无敏感目标。

2.3其他措施落实情况

无。

常州瑞思金机械科技有限公司

2024年8月

