

常州安展精密器械科技有限公司
年产 300 万件注塑件和 150 套模具项目
(部分验收)

竣工环境保护验收监测报告表

(2024) 华开 (验收) 字第 (CZWJ022) 号

建设单位: 常州安展精密器械科技有限公司

编制单位: 常州华开环境技术服务有限公司

2024 年 10 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:常州安展精密器械科技有限公司

电话:15961204433

传真:/

邮编:213100

地址:常州市武进国家高新技术产业开发区
凤翔路 23 号

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	年产 300 万件注塑件和 150 套模具项目				
建设单位名称	常州安展精密器械科技有限公司				
建设项目性质	新建✓ 改扩建 技改 迁建				
建设地点	常州市武进国家高新技术产业开发区凤翔路 23 号				
主要产品名称	注塑件、模具				
设计生产能力	年产 300 万件注塑件和 150 套模具				
实际生产能力	年产 300 万件注塑件				
建设项目环评时间	2024 年 1 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 31 日~08 月 1 日 2024 年 11 月 6 日~11 月 7 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	常州市津恒机电有限公司	废气设施施工单位	常州市津恒机电有限公司		
投资总概算 (万元)	800	环保投资概算 (万元)	50	比例	6.25%
本次验收实际总概算 (万元)	500	本次环保投资实际概算 (万元)	40	比例	8%
验收监测依据	1、《中华人民共和国环境保护法》（主席令 9 号，2014 年 4 月修订）； 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）； 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）； 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； 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）； 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）； 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）；
- 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；
 - 9、《常州安展精密器械科技有限公司年产300万件注塑件和150套模具项目环境影响报告表》；
 - 10、《关于常州安展精密器械科技有限公司年产300万件注塑件和150套模具项目环境影响报告表的批复》（常武环审〔2024〕70号）；
 - 11、常州安展精密器械科技有限公司排污登记回执；
 - 12、常州安展精密器械科技有限公司提供的其他资料。

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						
	本项目生活污水经区域污水管网接管至武南污水处理厂处理，尾水排入武南河。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 生活 污水 接管 口	武南污 水处理 厂接管 标准	《污水排入城 镇下水道水质 标准》 (GB/T31962-2 015)	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、苯乙烯、丙烯腈、1,3-丁二烯、酚类、颗粒物排放浓度执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表5、表9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	《合成树脂工业污染物 排放标准》 (GB31572-2015) 表 5、 表 9 标准		60	--	--	4.0	
1,3-丁二烯			1	--	--	--	
苯乙烯			20	--	--	--	
丙烯腈			0.5	--	--	--	
颗粒物			20	--	--	1.0	
酚类			15	--	--	--	
单位产品非 甲烷总烃排 放量			0.3kg/t 产品				
表 1-3 厂区内 VOCs 无组织排放限值 单位：mg/m³							
污染物项目	特别排放 限值	限值含义		无组织排放监 控位置			
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					
备注：苯乙烯、丙烯腈、1,3-丁二烯、酚类验收未监测，①环评工艺流程和产排污分析未定量分析；②环评环境保护措施监督检查清							

单未提及苯乙烯、丙烯腈、1,3-丁二烯、酚类，未做要求；③苯乙烯、丙烯腈、1,3-丁二烯、酚类包含在非甲烷总烃中，因此本次验收未监测苯乙烯、丙烯腈、1,3-丁二烯、酚类。

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
厂界四周	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 3类	65

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	生活污水量	1200
	COD	0.48
	SS	0.36
	氨氮	0.03
	总磷	0.006
	总氮	0.06
废气	挥发性有机物	0.073

表二

工程建设内容：

项目概况

常州安展精密器械科技有限公司成立于 2022 年 3 月 31 日，位于常州市武进国家高新技术产业开发区凤翔路 23 号，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《常州安展精密器械科技有限公司年产 300 万件注塑件和 150 套模具项目环境影响报告表》，该项目于 2024 年 4 月 2 日取得了常州市生态环境局的批复，批复文号：常武环审[2024]70 号。2024 年 4 月 8 日取得了排污登记回执，登记编号：91320412MA7LGK035T001W，有效期为 2024-04-08 至 2029-04-07。

2024 年 8 月，本项目已部分建成并已实现稳定运行，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 300 万件注塑件”。

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，并委托江苏安诺检测技术有限公司于 2024 年 07 月 31 日~08 月 01 日和 2024 年 11 月 6 日~11 月 7 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	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
注塑件	300 万件/年	50 人	一班制生产， 每班 8 小时	300d	2400h

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		常州市武进国家高新技术产业开发区凤翔路 23 号	与环评一致	无
	建设内容		新增员工 50 人,投资 800 万元,依托出租方空置厂房进行项目建设,年产 300 万件注塑件和 150 套模具项目	新增员工 50 人,投资 500 万元,依托出租方空置厂房进行项目建设,年产 300 万件注塑件	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,产品种类减少
	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		本项目注塑废气经集气罩收集后通过二级活性炭吸附装置(TA001)处理再由 15m 高排气筒(DA001)排放	与环评一致	无
	废水		生活污水经区域污水管网接管至武南污水处理厂处理,尾水排入武南河	与环评一致	无
	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 10m ² 一般固废堆场	与环评一致	无
		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	未建	
生产设备	海星注塑机	HXF160TH	2	2	0	与环评一致
	海星注塑机	HXF130TH	1	1	0	与环评一致
	海星注塑机	HXF160T	1	1	0	与环评一致
	海天注塑机	MA1600/570	1	1	0	与环评一致
	海天注塑机	MA1200/400	1	1	0	与环评一致
	海天注塑机	MA900/260	1	1	0	与环评一致
	海天注塑机	/	4	6	0	增加 2 台备用
	海天注塑机	MA1200/1400	1	1	0	与环评一致
	海星注塑机	HXF130I5	1	1	0	与环评一致
	注塑机立	MH-60T	1	1	0	与环评一致
	注塑机立	TFV4-35-B	1	1	0	与环评一致
	圣通搅拌机（混色机）	/	1	1	0	与环评一致
	搅拌机	/	1	1	0	与环评一致
	干燥机	/	8	8	0	与环评一致
	干燥箱（小）	1800W	1	1	0	与环评一致
	箱型干燥机	RCD-9	2	1	0	与环评一致
	超声波清洗机	/	2	2	0	与环评一致
	圣通粉碎机	PC-300	1	1	0	与环评一致
	腾联粉碎机	PC-300	1	1	0	与环评一致
	精密平面磨床	618 370*160*400	1	0	1	尚未建设
	精密平面磨床	建德 618 370*160*400	2	0	2	尚未建设
	大水磨	6030 300*600*550	1	0	1	尚未建设
	铣床 4 号	4 号铣 300*800	1	0	1	尚未建设
	台冠铣床 4 号	4 号铣 300*800	3	0	3	尚未建设
	侨伯 CNC 加工中心	LV850 1100*600*500	3	0	3	尚未建设
	精雕	650 500*500*300	2	0	2	尚未建设
	侨伯精雕	650 500*500*300	1	0	1	尚未建设
	镜面火花机	SADIK A30 300*212*272	1	0	1	尚未建设
	镜面火花机	SADIK B30 300*212*272	2	0	2	尚未建设
	镜面火花机	SADIK 40S+ 400*300*320	1	0	1	尚未建设
镜面火花机	SADIK A540 500*400*300	1	0	1	尚未建设	
仿激光焊焊接机	WS-02	1	0	1	尚未建设	
超声波焊接机	ME1526	1	0	1	尚未建设	
车床	400*1000	1	0	1	尚未建设	
摇臂钻	Z4030X10	1	0	1	尚未建设	

	思普锯床	712N	1	0	1	尚未建设
辅助设备	空压机（大）	/	1	1	0	与环评一致
	空压机（小）	/	1	1	0	与环评一致
	纯水机组	/	1	1	0	与环评一致
	冷却塔	/	1	1	0	与环评一致
	风冷式冷水机	FH-5HP	1	1	0	与环评一致
	特卫强封合机	/	1	1	0	与环评一致
	水温模温机	/	6	6	0	与环评一致
	油温模温机	/	3	3	0	与环评一致
	加强钳工工作台	1000*2000	1	1	0	与环评一致
	大理石桌检测平台	500*600	1	1	0	与环评一致
	手动二次元	DTV-4030	1	1	0	与环评一致
	万濠投影仪	CPJ-3025A	1	1	0	与环评一致
检验设备	三坐标仪	/	1	1	0	与环评一致
	气密性检测仪	/	1	1	0	与环评一致
	高度测量仪	/	1	1	0	与环评一致
环保设备	二级活性炭吸附装置	15000m ³ /h	1	1	0	与环评一致
	布袋除尘	2500m ³ /h	1	1	0	与环评一致
	移动式焊烟净化器	2000m ³ /h	1	0	1	尚未建设

变动情况说明：①增加注塑机2台备用；②部分验收，部分产品未建设，对应设备未建设。对照环办环评函（2020）688号文，不属于重大变动。

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	
ABS粒子	丙烯腈-苯乙烯-丁二烯共聚物	120	120	与环评一致
PC粒子	聚碳酸酯	70	70	与环评一致
PP粒子	聚丙烯、玻纤	55	55	与环评一致
PE粒子	聚乙烯	5	5	与环评一致
PA66粒子	尼龙66、玻纤	20	20	与环评一致
PPS粒子	聚苯硫醚、玻纤	5	5	与环评一致
TPR粒子	SBS等	5	5	与环评一致
PA6粒子	尼龙6	20	20	与环评一致
色母粒	PP、PE等	1	1	与环评一致
色粉	颜料	0.0008	0.0008	与环评一致
清洗剂	碳酸氢钠1-30%、表面活性剂5-30%、助剂1-5%、其他35-50%	0.025	0.025	与环评一致
S136模具钢	钢	30	0	未使用
紫铜	铜	3	0	未使用
模架	金属铁等	150套	0	未使用
切削油	矿物油等	0.34	0	未使用
磨削液	矿物油等	0.03	0	未使用
电火花油	矿物油等	0.32	0	未使用
液压油	矿物油等	0.34	0	未使用
焊丝	无铅焊丝	0.01	0	未使用
润滑油	矿物油等	0	0.6	增加0.6吨

变动情况说明：①部分验收，部分产品未建设，对应原辅料未使用；②润滑油增加 0.6 吨/年，环评未考虑，企业实际生产过程中，注塑机曲臂需使用润滑油进行润滑。对照环办环评函〔2020〕688 号文，不属于重大变动。

2、本项目建成后实际水平衡图见图 2-1。

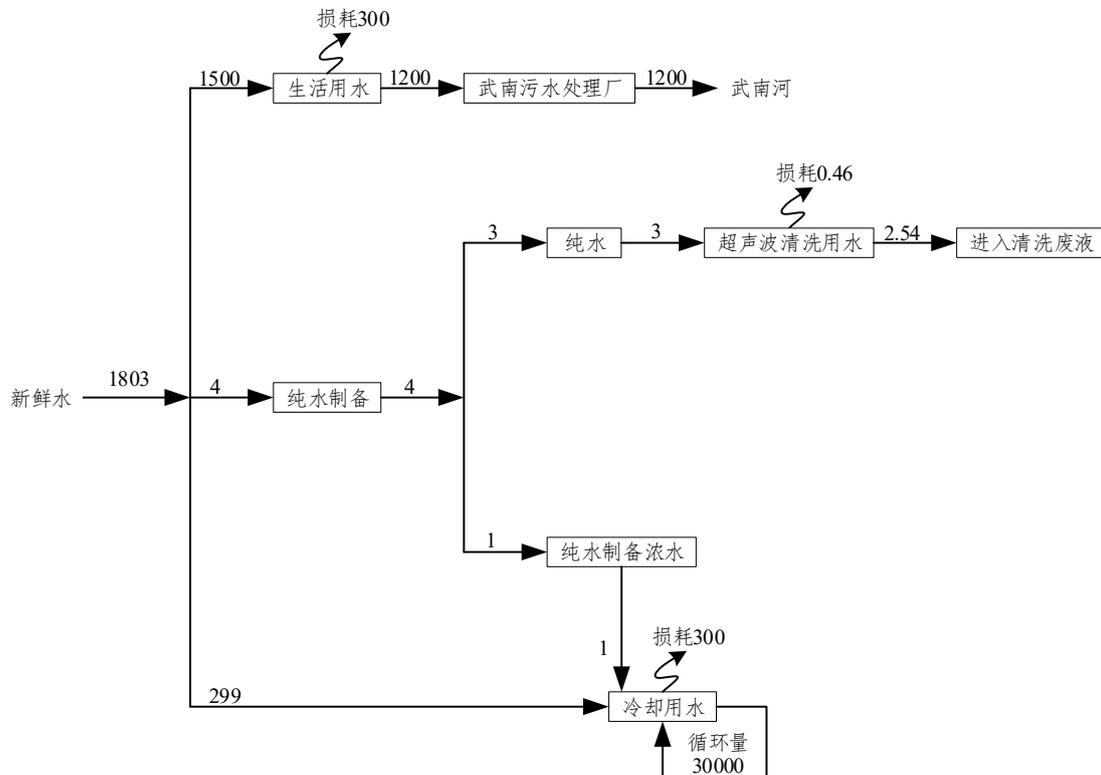


图 2-1 本项目水平衡图 (t/a)

主要工艺流程及产污环节

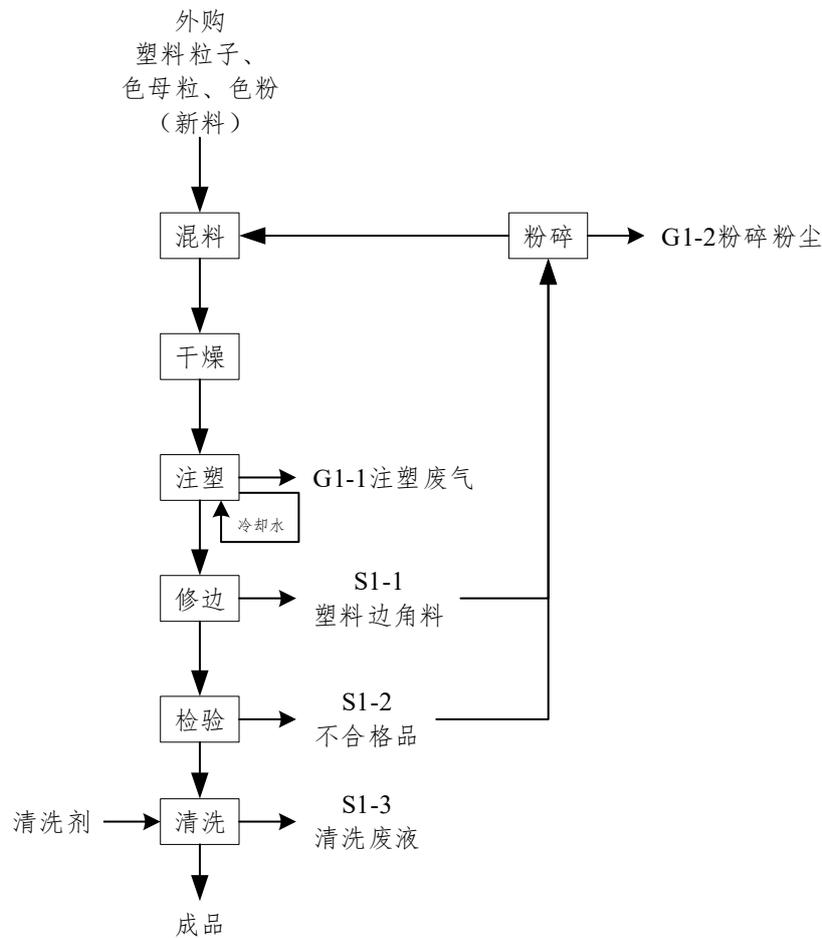


图 2-2 生产工艺流程图

工艺流程简述：

混料：外购的塑料粒子（主要为 ABS、PC、PP、PE、PA6、PA66 等）按要求与色母粒、色粉通过搅拌机混合在一起，色粉为粉末状，其他为颗粒状，色粉年用量极少，产生的混料粉尘忽略不计。

干燥：混料后的物料通过干燥机烘干水分，烘干采用电加热，加热温度约为 60℃。由于加热温度远低于塑料粒子的分解温度，塑料粒子产生的废气可忽略不计。

注塑：将烘干后的物料加入注塑机料筒内，根据各类塑料粒子的熔化温度，电加热至 160-230℃ 左右使塑料粒子熔化，然后在设备内将熔融状态的塑料完全注入模具封闭的模腔，充满模腔后进入保压阶段，通过持续施加压力，压实融体，增加塑料密度，从而使产品成型。采用冷却水间接冷却，冷却水循环使用，不外排，只需定期补充损耗。此工序产生注塑废气（非甲烷总烃）G1-1。本项目不对

苯乙烯、丙烯腈、1,3-丁二烯、酚类进行定量分析。

修边：采用手工的方式将塑料配件边缘上的毛刺去除，此工序产生塑料边角料 S1-1。

检验：人工对修边后的产品进行检验，检验合格即为成品入库待售。此工序产生不合格品 S1-2。

清洗：5%左右的产品需使用超声波清洗机进行清洗，清洗过程中使用清洗剂，清洗剂与水的配比为 1:120。此工序产生清洗废液 S1-3。

粉碎：将塑料边角料和不合格品通过粉碎机粉碎回用于生产，此工序产生粉碎粉尘（颗粒物）G1-2。颗粒物产生量极小，不做定量分析，经袋式除尘器处理后在车间无组织排放。

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

本项目注塑过程中需使用冷却水对设备进行间接冷却，冷却水无需另行处理，循环使用，定期添加。本项目的损耗水量为 300m³/a。

②清洗用水

本项目清洗过程中清洗剂需与纯水进行配比，清洗剂配比用纯水为 3m³，产生清洗废液 2.56t/a。

③纯水制备浓水

本项目纯水用量为 3t/a，本项目纯水制备需用自来水 4t/a，产生纯水制备浓水约 1t/a，纯水制备浓水添加至冷却水循环水。

④生活污水

本项目劳动定员 50 人，厂内不设宿舍和食堂，年工作 300 天，则用水量为 1500m³/a，生活污水产生量为 1200m³/a。生活污水经区域污水管网接管至武南污水处理厂处理，尾水排入武南河。

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	经市政管道排入滨湖污水处理厂进行处理

2、废气

本项目注塑废气经集气罩收集后通过二级活性炭吸附装置（TA001）处理再由15m高排气筒（DA001）排放，粉碎粉尘经袋式除尘器处理后无组织排放。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
注塑废气	非甲烷总烃	有组织	注塑废气经集气罩收集后通过二级活性炭吸附装置(TA001)处理再由 15m 高排气筒(DA001)排放，苯乙烯、丙烯腈、1,3-丁二烯、酚类包含在非甲烷总烃中
粉碎粉尘	颗粒物	无组织	粉碎粉尘经袋式除尘器处理后无组织排放

3、噪声

该项目噪声源主要为注塑机、搅拌机、粉碎机、清洗机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
注塑机、搅拌机、粉碎机、清洗机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，产生的废包装袋外售综合利用，塑料边角料和不合格品粉碎回用于生产，产生的清洗废液、废包装桶、废活性炭定期委托有资质单位集中处置；含油抹布及手套混入生活垃圾由环卫部门清运。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	废包装袋	一般固废	900-003-S17	原辅料包装	固态	1.205	1.205	外售综合利用	外售综合利用
2	塑料边角料		900-003-S17	修边	固态	20	20	回用	外售综合利用
3	不合格品		900-003-S17	检验	固态	15	15	回用	回用
4	金属边角料		900-001-S17	铣加工、数控加工、精雕、机加工	固态	9	0	外售综合利用	未建设
5	清洗废液	危险废物	900-007-09	清洗	液态	2.56	2.56	有资质单位处置	江苏泓嘉鑫环保再生资源利用有限公司
6	油泥		900-200-08	磨加工、电火花加工	半固	0.5	0	有资质单位处置	未建设
7	废包装桶		900-041-49	原辅料包装	固态	0.125	0.002	有资质单位处置	江苏泓嘉鑫环保再生资源利用有限公司
8	废活性炭		900-039-49	废气处理	固态	7.256	7.256	有资质单位处置	
9	废润滑油		900-249-08	设备润滑	液态	0	0.5	/	
10	含油抹布及手套		900-041-49	生产、维修等	固态	0.1	0.1	环卫清运	环卫清运
11	生活垃圾	生活垃圾	900-099-S64	员工生活	固态	7.5	7.5		

变动情况说明：

- 1、金属边角料、油泥产生量为 0：本项目为部分验收，未建设部分对应的固废不产生；
- 2、废包装桶产生量减少：本项目为部分验收，未建设部分对应的固废不产生，废包装桶相应减少；

3、废润滑油从无到有：环评未考虑，企业实际生产需使用润滑油，产生一定量的废润滑油。

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，危废仓库位于生产车间东侧，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：经现场核实，两个箱体活性炭填充量合计约为550kg，活性炭更换周期为年更换12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。
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 1 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进行排污登记，登记编号： 91320412MA7LGK035T001W
卫生防护距离	根据现场勘查，本项目生产车间周围 50m 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；生活污水接管至武南污水处理厂	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；生活污水接入污水管网至武南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)及《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中有关标准。	本项目注塑废气经集气罩收集后通过二级活性炭吸附装置(TA001)处理再由15m高排气筒(DA001)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。	本项目在采取上述降噪、减振措施后，四周厂界噪声满足《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。
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；产生的废包装袋外售综合利用，塑料边角料和不合格品粉碎回用于生产，产生的清洗废液、废包装桶、废活性炭定期委托有资质单位集中处置；生活垃圾由环卫部门清运。
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1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≤1200m ³ /a，化学需氧量≤0.48t/a、氨氮≤0.03t/a、总磷≤0.006t/a。 大气污染物： 挥发性有机物≤0.073t/a	有组织排放的非甲烷总烃符合总量控制要求；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。

<p>其他</p>	<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，部分产品未建设，未新增产品品种或生产工艺等，新增 2 台注塑机备用，原辅料增加润滑油，未导致不利影响	否
环境保护措施	8、废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。 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。 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。 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。 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。 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。	与环评一致	否

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。

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
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 5-3 废水样品质控统计表

污染物	样品数	平行		加标回收		标准物质		全程序空白	
		个数	合格率(%)	个数	合格率(%)	个数	合格率(%)	个数	合格率(%)
pH 值	8	2	100	/	/	/	/	/	/
化学需氧量	8	2	100	/	/	2	100	2	100
悬浮物	8	/	/	/	/	/	/	/	/
氨氮	8	2	100	/	/	2	100	2	100
总磷	8	2	100	/	/	2	100	2	100
总氮	8	2	100	/	/	2	100	2	100

表 5-4 废气样品质控统计表

污染物	样品数	平行		加标回收		标准物质		全程序空白	
		个数	合格率(%)	个数	合格率(%)	个数	合格率(%)	个数	合格率(%)
非甲烷总烃	12	/	/	/	/	/	/	2	100
非甲烷总烃	34	/	/	/	/	/	/	2	100
总悬浮颗粒物	24	/	/	/	/	/	/	2	100

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	二级活性炭吸附	有组织排放	DA001 (进、出口)	3次/天，连续监测2天
	无组织废气	非甲烷总烃、颗粒物	/	无组织排放	G1、G2、G3、G4	3次/天，连续监测2天
	车间外无组织废气	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-N4	本项目厂界四周各设1监测点；昼间监测1次，连续监测2天

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	2024年07月31日 生产能力	生产负荷	2024年08月01日 生产能力	生产负荷
注塑件	300 万件/年	0.8 万件	80%	0.85 万件	85%

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
污水接管 口★W1	2024.07.31	7.7	56	26	1.80	0.16	4.26
		7.9	54	23	2.03	0.18	4.66
		7.7	54	28	1.81	0.14	4.21
		7.8	53	25	1.75	0.16	4.46
日均值或范围		7.7-7.9	54.25	25.5	1.85	0.16	4.40
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
污水接管 口★W1	2024.08.01	7.7	54	23	1.88	0.18	3.61
		7.8	59	26	1.97	0.16	3.82
		7.7	54	24	2.08	0.19	4.00
		7.9	52	28	1.93	0.20	3.64
日均值或范围		7.7-7.9	54.75	25.25	1.97	0.181	3.77
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，常州安展精密器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《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			标准限值	
		第一次	第二次	第三次		
2024.07.31	DA001 进口	非甲烷总烃浓度 mg/m ³	8.45	8.18	8.77	/
		非甲烷总烃速率 kg/h	0.0840	0.0801	0.0858	/
		测点废气流量 m ³ /h	9938	9789	9778	/
2024.08.01	DA001 出口	非甲烷总烃浓度 mg/m ³	1.66	1.53	1.59	60
		非甲烷总烃速率 kg/h	0.0195	0.0181	0.0192	/
		测点废气流量 m ³ /h	11773	11807	12064	/
2024.07.31	DA001 进口	非甲烷总烃浓度 mg/m ³	7.87	7.09	9.20	/
		非甲烷总烃速率 kg/h	0.0783	0.0768	0.100	/
		测点废气流量 m ³ /h	9944	10830	10883	/
2024.08.01	DA001 出口	非甲烷总烃浓度 mg/m ³	1.80	1.69	1.90	60
		非甲烷总烃速率 kg/h	0.0217	0.0202	0.0230	/
		测点废气流量 m ³ /h	12034	11958	12106	/
评价结果		经监测，废气处理效率约为 81%，低于环评要求 90%，原因为进口浓度远低于环评进口浓度，浓度越低处理效率越低；单位产品排放量约为 0.163kg/t，非甲烷总烃排放浓度和单位产品排放量符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）相关限值，风量基本满足环评要求。				

(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)	2024.07.31	厂界上风向 G1	0.48	0.45	0.52	4
		厂界下风向 G2	0.83	0.93	0.81	
		厂界下风向 G3	0.72	0.80	0.89	
		厂界下风向 G4	0.79	0.90	0.84	
		厂区 G5	1.21	1.14	1.24	6
	2024.08.01	厂界上风向 G1	0.51	0.59	0.46	4
		厂界下风向 G2	0.93	0.80	0.87	
		厂界下风向 G3	0.76	0.84	0.90	
		厂界下风向 G4	0.72	0.81	0.89	
		厂区 G5	1.26	1.17	1.13	6
颗粒物 (mg/m ³)	2024.11.6	厂界上风向 G1	0.193	0.225	0.207	1.0
		厂界下风向 G2	0.220	0.248	0.233	
		厂界下风向 G3	0.238	0.272	0.258	
		厂界下风向 G4	0.267	0.283	0.278	
	2024.11.9	厂界上风向 G1	0.195	0.217	0.223	1.0
		厂界下风向 G2	0.232	0.263	0.245	
		厂界下风向 G3	0.255	0.283	0.267	
		厂界下风向 G4	0.275	0.290	0.285	
判定			达标	达标	达标	/

气象条件:

2024 年 07 月 31 日: 气温 35.8℃、气压 100.4kPa、风速 2.5m/s, 南风;

2024 年 08 月 01 日: 气温 35.6℃、气压 100.4kPa、风速 2.5m/s, 南风;

2024 年 11 月 06 日: 气温 17.4℃-18.1℃、气压 102.8kPa-102.9kPa、风速 2.8m/s-2.9m/s, 东风;

2024 年 11 月 07 日: 气温 18.1℃-18.4℃、气压 102.9kPa-103.0kPa、风速 2.9m/s-3.0m/s, 东风。

评价结果 经监测, 本项目无组织排放的非甲烷总烃和颗粒物厂界外浓度最高值符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 相关限值; 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	2024.07.31	2024.08.01
		昼间	昼间
▲N1	厂界东外 1m	56	53
▲N2	厂界南外 1m	57	54
▲N3	厂界西外 1m	55	59
▲N4	厂界北外 1m	54	56
标准值		65	65
达标情况		达标	

备注: 夜间不生产。

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	1200	1200	符合
COD	0.48	0.065	
SS	0.36	0.03	
氨氮	0.03	0.0023	
总磷	0.006	0.0002	
总氮	0.06	0.0049	

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)	实际排放总量 (t/a)	是否符合
VOCs	0.073	0.049	符合

备注：工作时间与环评一致。

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，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。

2) 固体废弃物

公司已建成危险废物仓库及一般固体废弃物堆场，产生固体废弃物分类存放，废包装袋外售综合利用，塑料边角料和不合格品粉碎回用于生产；清洗废液、废包装桶、废活性炭、废润滑油定期委托有资质单位集中处置；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：

常州安展精密器械科技有限公司成立于 2022 年 3 月 31 日，位于常州市武进国家高新技术产业开发区凤翔路 23 号，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《常州安展精密器械科技有限公司年产 300 万件注塑件和 150 套模具项目环境影响报告表》，该项目于 2024 年 4 月 2 日取得了常州市生态环境局的批复，建成后形成年产 300 万件注塑件和 150 套模具的生产能力。

目前，项目已部分建成并已实现稳定运行，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，委托江苏安诺检测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《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）相关限值，废气处理效率约为 81%，低于环评要求 90%，原因为进口浓度远低于环评进口浓度，浓度越低处理效率越低；本项目无组织排放的非甲烷总烃、颗粒物周界外浓度最高值符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）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

生活污水接入污水管网至武南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，监测期间厂界昼间噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求。

(4) 固体废弃物处理处置情况

公司已建成危险废物仓库及一般固体废物堆场，产生固体废物分类存放，本项目生产中产生的废包装袋外售综合利用，塑料边角料和不合格品粉碎回用于生产；清洗废液、废包装桶、废活性炭、废润滑油定期委托有资质单位集中处置；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

本验收项目污水中污水排放量、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1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，本项目生产车间周围50m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：

《常州安展精密器械科技有限公司年产300万件注塑件和150套模具项目环境影响报告表》于2024年4月2日取得了常州市生态环境局的批复，并于2024年07月31日~08月01日和2024年11月6日~11月7日安排了验收监测。经现场勘察，建成部分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，常州安展精密器械科技有限公司年产300万件注塑件和150套模具项目（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 项目车间平面布置图

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 排污登记回执

附件 5 危废处置合同