



161012050618

建设项目环保设施竣工 验收监测表

(2017)苏测(验)字第(0323)号

项目名称: 特种制冷设备零部件配套加工项目

委托单位: 常州复鑫焊接技术有限公司

常州苏测环境检测有限公司

2017 年 4 月

承 担 单 位：常州苏测环境检测有限公司

法 人：蒋国洲

项目负责人：蒋国洲

报告编写：蒋国洲

一 审：张海伟

二 审：张键

签 发：杨晶

现场监测负责人：蒋国洲

参 加 人 员：姜建伶、张盛、李慧君、王慧茹、徐丹等

常州苏测环境检测有限公司（负责单位）

电话：0519—89883298

传真：0519—89883298

邮编：213125

地址：常州市新北区汉江路 128 号 8 号楼 5 楼

表一

建设项目名称	特种制冷设备零部件配套加工项目				
建设单位名称	常州复鑫焊接技术有限公司				
建设项目主管部门	常州市新北区环境保护局				
建设项目性质	新建 <input checked="" type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 迁建 <input type="checkbox"/> (划√)				
主要产品名称	特种制冷设备零部件				
设计生产能力	100 件/年				
实际生产能力	100 件/年				
环评时间	2015 年 11 月 30 日	开工日期	2016.3		
投入生产时间	已生产	现场监测时间	2017.3.24-2017.3.25		
环评报告表审批部门	常州市新北区环境保护局	环评表编制单位	江苏绿源工程设计研究有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	500 万元	环保投资总概算	4.0 万元	比例	0.8%
实际总投资	500 万元	实际环保投资	4.0 万元	比例	0.8%
验收监测依据	<p>1、《建设项目环境保护管理条例》(国务院令第 253 号令);</p> <p>2、《建设项目竣工环境保护验收管理办法》(国家环保总局第 13 号令, 2001 年 12 月);</p> <p>3、《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);</p> <p>4、《江苏省排放污染物总量控制暂行规定》(江苏省政府[1993]第 38 号令);</p> <p>5、《特种制冷设备零部件配套加工项目环境影响报告表》(江苏绿源工程设计研究有限公司, 2015 年 11 月 30 日);</p> <p>6、《特种制冷设备零部件配套加工项目环境影响报告表的批复》(常州市新北区环境保护局, 常新环表[2015]310 号, 2015 年 12 月 21 日);</p> <p>7、《特种制冷设备零部件配套加工项目环境保护竣工验收监测方案》(常州苏测环境检测有限公司, 2017 年 3 月 17 日)。</p>				

续表一

验收监测 标准标号、 级别	1.污水： 该项目厂区排水实行“雨污分流”，雨水经厂内雨水管网收集后排入市政雨水管网；废水为员工生活污水，依托常州泰来金属有限公司厂区现有化粪池预处理后，排入当地市政污水管网，最终排入常州市江边污水处理厂集中处理；真空钎焊炉与真空扩散炉降温用冷却水，循环使用，不外排。				
	污染物		接管浓度标准限值（mg/L）		标准来源
	化学需氧量		500		《污水排入城市下水道水质标准》（CJ343-2010）表1中B等级标准
	悬浮物		400		
	氨氮		45		
	总磷		8		
	2.该项目东、南、西、北厂界昼间噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中3类标准。				
	监测对象	类别	昼间	夜间	执行标准
	厂界噪声	3类	65dB(A)	/	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中3类标准
	3.总量				
污染源	污染物		环评及批复总量（t/a）		
废水	废水量		459		

表二

主要生产工艺及污染物产出流程（附示意图）

一、建设项目概况

常州复鑫焊接技术有限公司投资 500 万元人民币，租赁常州市新北区黄河路 291 号 2A 幢标准厂房 2827.99m²，并购置真空钎焊炉和真空扩散炉各 1 台建设特种制冷设备零部件配套加工项目。目前已形成年产特种制冷设备零部件 100 件。

常州复鑫焊接技术有限公司于 2015 年 11 月 30 号委托江苏绿源工程设计研究有限公司编制完成了《特种制冷设备零部件配套加工项目》环境影响报告表，并于 2015 年 12 月 21 日获得常州市新北区环境保护局的批复意见，常新环表[2015]310 号。

本建设项目现有员工 9 人，目前采用一班制 8 小时生产，年工作 250 天，不设食堂、宿舍、浴室等生活设施。

本项目未设置卫生防护距离。

项目产品规模及环保工程见表 2-1、主要生产设备见表 2-2、主要原辅材料见表 2-3。

续表二

表 2-1 产品规模及环保工程一览表

类别		环评/批复内容	实际内容
建设项目		年产特种制冷设备零部件 100 件	一致
环保工程	废水处理	该项目厂区排水实行“雨污分流”，雨水经厂内雨水管网收集后排入市政雨水管网；废水仅为员工生活污水，依托常州泰来金属有限公司厂区现有化粪池预处理后，排入当地市政污水管网，最终排入常州市江边污水处理厂集中处理。	真空钎焊炉与真空扩散炉降温用冷却水，循环使用，不外排，其他一致
	噪声处理	噪声源主要来自车间生产设备运行时产生的噪声，采用合理布局、减振、厂房隔声等措施降噪。	一致
	固废处理	生活垃圾环卫清运。	一致

表 2-2 主要生产设备

类别	环评/批复内容	实际内容
生产设备	真空钎焊炉 1 台	一致
	真空扩散炉 1 台	一致

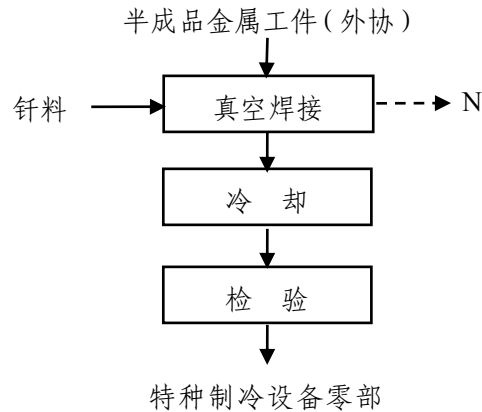
表 2-3 主要原辅材料

类别	环评/批复内容	实际内容
原辅料	半成品金属工件 100 套/a	一致
	钎剂 1.1 t/a	不再采用钎剂，故无钎剂用量
	钎料 2.6 t/a	2.2 t/a

续表二

二、生产工艺流程及产污环节

1. 工艺流程简图



图例：
N--噪声

说明：验收期间该生产工艺流程与环评及批复一致。

工艺简述：

项目主要从事特种制冷设备零部件的配套加工，外协单位提供的半成品金属工件已完成表面清理，不需再进行焊前清理，直接进入真空焊接炉进行焊接处理。本项目真空焊接有两种类型，一为真空钎焊，一为真空扩散焊。

真空焊接：①真空扩散焊是在一定的真空度条件下，将两个平整光洁的焊接表面加热到一定温度，在不加任何焊料或者中间金属的情况下，利用焊件接触表面的电子、原子或分子互相扩散转移，并且形成离子键、金属键或者共价键，经过一段时间保温，使焊接区的成分、组织均匀化，达到完全的冶金连接过程。其主要依靠焊接表面发生微观塑性流变后达到紧密接触，使原子相互大量扩散而实现焊接。（注：其焊接过程不会产生焊接烟尘等废气污染物）；②真空钎焊是在真空室内进行的钎焊，主要用于要求质量高的产品和易氧化材料的焊接，采用比母材熔点低的金属材料作钎料，将焊件和钎料加热到高于钎料熔点，低于母材熔化温度，利用液态钎料润湿母材，填充接头间隙并于母材相互扩散实现连接焊件（注：因焊接过程在真空室内进行，虽然焊接过程中钎料熔化工序会产生少量烟尘，但因在真空室内密闭操作，待操作完毕回复常压，故不考虑焊接烟尘排放）。此工序仅有设备运行噪声（N）产生。

冷却：经真空焊接后的金属工件，自然冷却，检验包装入库即得到产品特种制冷设备零部件。

续表二

三、主要产污环节

生产过程及配套公用工程中主要产污环节如下：

(1) 废水：该项目厂区排水实行“雨污分流”，雨水经厂内雨水管网收集后排入市政雨水管网；废水仅为员工生活污水，依托常州泰来金属有限公司厂区现有化粪池预处理后，排入当地市政污水管网，最终排入常州市江边污水处理厂集中处理；真空钎焊炉与真空扩散炉降温用冷却水，循环使用，不外排。

(2) 废气：本项目无工艺废气产生及排放。

(3) 噪声：本项目噪声源主要来自车间生产设备运行时产生的噪声，采用合理布局、减振、厂房隔声等措施降噪。

(3) 固体废物：生活垃圾环卫清运。

表三

主要污染源、污染物处理和排放流程：

根据该项目现场勘察情况，其污染物产生、防治措施、排放情况及本次验收监测内容具体见下表 3-1。

表 3-1 项目主要污染物产生、防治、排放及验收监测情况一览表

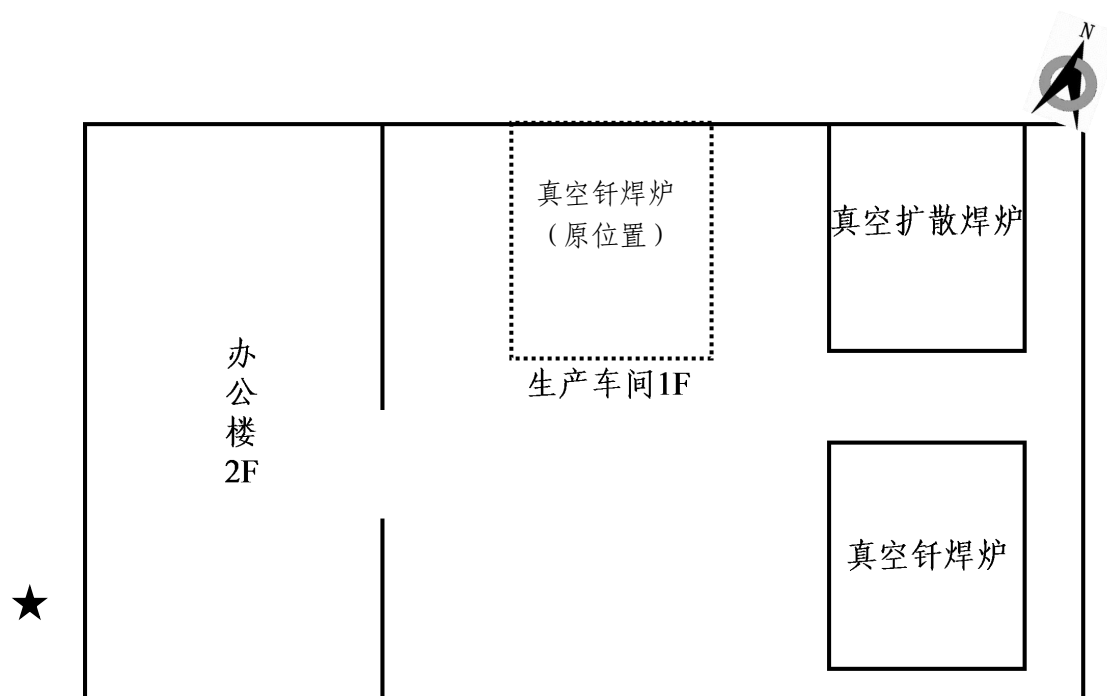
污染类别	污染源	污染因子	防治措施	排放情况	验收监测情况
废水	生活污水	化学需氧量、 氨氮、悬浮物、 总磷	化粪池	排入当地市政 污水管网，最终 排入常州市江 边污水处理厂 集中处理	污水排口设 1 监测点， 每天监测 3 次，连续监 测 2 天
噪声	噪声源主要来自生产设备运 行时产生的噪声		采用合理布局、减振、 厂房隔声等措施降噪	间断排放	东、西、南、北厂界各 设 1 个监测点，昼间监 测 1 次，连续监测 2 天
固废	生活垃圾		环卫部门收集处理	零排放	环境管理检查

表 3-2 监测分析方法

类别	项目名称	分析方法
噪声	厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）
废水	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》（GB11914-1989）
	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》（GB/T11901-1989）
	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》（GB11893-1989）

续表三

废水监测点位示意图:



注: ★为废水监测点。

2017年3月24日, 天气阴, 风速 $<5\text{m/s}$;

2017年3月25日, 天气阴, 风速 $<5\text{m/s}$ 。

说明: 经现场勘察, 真空钎焊炉位置发生变化, 成品仓库、原辅料库未建, 其余一致。

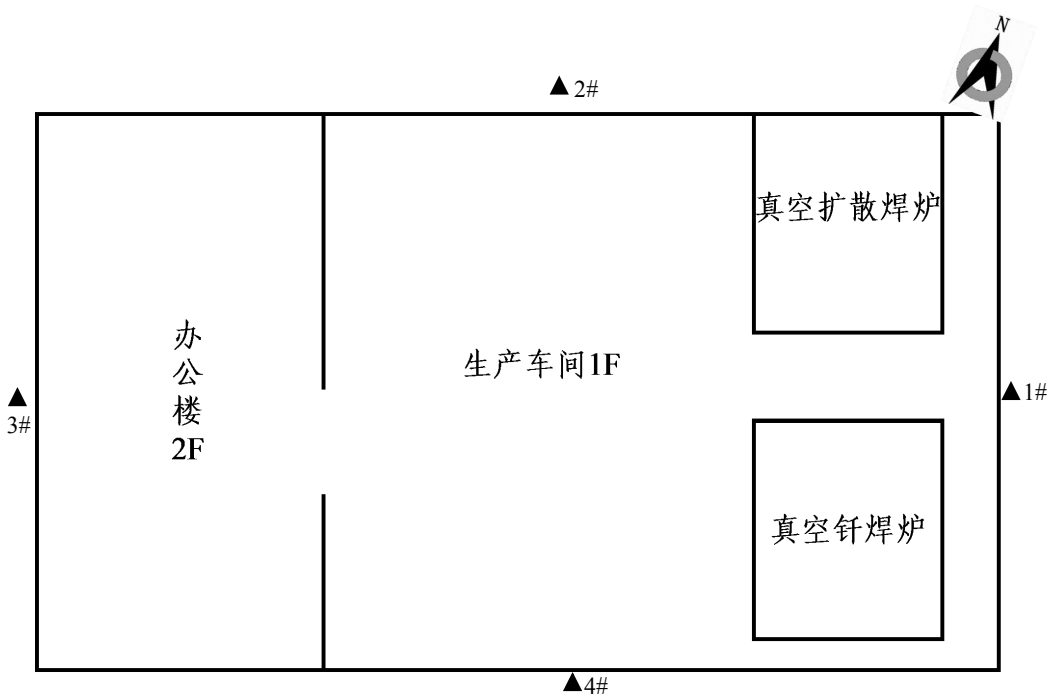
表四、废气监测结果（此页无正文）

废气来源	监测时间	监测项目	监测点位	监测结果				执行标准 (mg/m ³)	参照标准 (mg/m ³)	备注	
				1	2	3	最大值				
结论											

表五、废水监测结果

监测点位	监测项目	监测日期	监测结果 (mg/L)				执行标准 标准值 (mg/L)	参照标准 标准值 (mg/L)	备注
			1	2	3	均值或范围			
监测点位	化学需氧量	3月24日	35.7	39.2	30.0	35.0	500	/	
	悬浮物		27	29	29	28	400	/	
	氨氮		6.01	6.06	5.82	5.96	45	/	
	总磷		0.44	0.37	0.51	0.44	8	/	
	化学需氧量	3月25日	35.9	48.0	44.0	42.6	500	/	
	悬浮物		25	29	27	27	400	/	
	氨氮		5.90	6.01	5.68	5.86	45	/	
	总磷		0.50	0.33	0.41	0.41	8	/	
结论	监测期间,污水排放口排放污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮和总磷的排放浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》(CJ343-2010)表1中B级标准。								

表六、噪声及工况监测结果

噪声监测点位布设(示意图)监测结果	厂界环境噪声监测点位示意图: 							
	注: ▲厂界环境噪声监测点, 共 4 个。							
	厂界环境噪声监测结果表 单位: dB(A)							
	监测时间	监测点位	监测值		标准值		超标值	
			昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
	3月24日	1#(东厂界)	57.0	/	65	/	0	/
		2#(北厂界)	56.5	/			0	
		3#(西厂界)	56.4	/			0	
		4#(南厂界)	57.3	/			0	
	3月25日	1#(东厂界)	56.8	/			0	
		2#(北厂界)	56.3	/			0	
		3#(西厂界)	56.1	/			0	
		4#(南厂界)	57.0	/			0	
	备注	3月24日, 天气阴, 风速<5m/s; 3月25日, 天气阴, 风速<5m/s						
	结论	监测期间, 该项目厂界昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类标准。						
监测工况及必要的原材料监测结果	常州复鑫焊接技术有限公司在2017年3月24日、25日监测期间特种制冷设备零部件正常生产, 相应的环保设施正常运行, 符合验收监测要求。							

表七、环保检查结果

固体废物综合利用处理:

生活垃圾环卫清运。

绿化、生态恢复措施及恢复情况:

依托常州泰来金属有限公司厂区现有绿化。

环保管理制度及人员责任分工:

无

监测手段及人员配置:

无

应急计划:

无

存在的问题:

无

其它:

无

表八、环评批复执行情况检查

本项目环评批复执行情况检查结果详见下表:

该项目环评批复意见	实际执行情况检查结果
1、全过程贯彻循环经济理念和清洁生产原则，持续加强生产管理和环境管理，从源头减少污染物产生量、排放量。	已执行
2、厂区实行“雨污分流、清污分流”。项目不生产工艺废水，生活污水依托出租方污水系统，达到接管标准进污水处理厂集中处理。	<p>该项目厂区排水实行“雨污分流”，雨水经厂内雨水管网收集后排入市政雨水管网；废水仅为员工生活污水，依托常州泰来金属有限公司厂区现有化粪池预处理后，排入当地市政污水管网，最终排入常州市江边污水处理厂集中处理；真空钎焊炉与真空扩散炉降温用冷却水，循环使用，不外排。</p> <p>监测期间，污水排放口排放污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮和总磷的排放浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（CJ343-2010）表1中B级标准。</p>
3、根据《特种制冷设备零部件配套加工项目环境影响报告表》分析，项目无工艺废气产生及排放。	经现场勘查，项目无工艺废气产生及排放。
4、优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效的减振、隔声、消声措施，运营期厂界噪声须符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。	<p>噪声源主要来自车间生产设备运行时产生的噪声，采用合理布局、减振、厂房隔声等措施降噪。</p> <p>监测期间，该项目厂界昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中3类标准。</p>
5、按“资源化、减量化、无害化”原则和环保管理要求，落实各类固废特别危险废物的收集、处置和综合利用措施，实现固体废物全部综合利用或安全处置。危险废物严格执行当前危险废物环保管理规定，委托有资质单位处置；危废堆放场所严格执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2001），落实防扬散、防流失、防渗漏措施；按危废转移联单管理制度要求，办理相关转移审批手续，经批准同意后方可实施转移。	生活垃圾环卫清运。
6、企业应认真做好各项风险防范措施，完善各项管理制度和风险应急措施，生产过程应严格操作到位。	已执行
8、按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122号）的要求规范化设置各类排污口和标识。	废水排放口未放置环保标识

表九、验收监测结论及建议

一、验收监测结论:

1、项目概况

常州复鑫焊接技术有限公司投资 500 万元人民币，租赁常州市新北区黄河路 291 号 2A 幢标准厂房 2827.99m²，并购置真空钎焊炉和真空扩散炉各 1 台建设特种制冷设备零部件配套加工项目。目前已形成年产特种制冷设备零部件 100 件。

常州复鑫焊接技术有限公司于 2015 年 11 月 30 号委托江苏绿源工程设计研究有限公司编制完成了《特种制冷设备零部件配套加工项目》环境影响报告表，并于 2015 年 12 月 21 日获得常州市新北区环境保护局的批复意见，常新环表[2015]310 号。

本建设项目现有员工 9 人，目前采用一班制 8 小时生产，年工作 250 天，不设食堂、宿舍、浴室等生活设施。

本项目未设置卫生防护距离。

2017 年 3 月 24 日，监测时，天气阴，风速<5m/s;

2017 年 3 月 25 日，监测时，天气阴，风速<5m/s。

常州复鑫焊接技术有限公司在 2017 年 3 月 24 日、25 日监测期间特种制冷设备零部件正常生产，相应的环保设施正常运行，符合验收监测要求。

2、废水：经监测，污水排放口排放污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮和总磷的排放浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（CJ343-2010）表 1 中 B 级标准。

3、噪声：经监测，3 月 24 日、25 日该企业东、西、南、北厂界昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准限值规定。

4、固体废物：生活垃圾环卫清运。

5、总量控制：本项目水费含在租金里一起交付给房东，且无单独水表计量，故暂根据环评批复核定的用水量最大值和实际员工数进行估算：

续表九

实际共有员工 9 人，人均生活用水按 120L/d 计算，全年工作 250 天，则职工用水量为 270t/a，排污系数取 0.85，则生活污水产量为 229.5t/a。具体污染物排放总量见下表：

污染源	污染物	实际核算总量	环评批复总量
生活污水	废水量	229.5	459
备注	单位：t/a		

6、**结论：**本项目建设地址未发生变化；厂区平面图布置未发生变化；项目产能达到环评要求；生产工艺未发生重大变化；环保“三同时”措施已落实到位；经监测，各类污染物均达标排放；污染物排放总量符合环评及批复要求。综上，本项目满足建设项目竣工环境保护验收条件，可以申请项目全部验收。

二、建议

尽快安放废水排放口环保标识。

三、附件

- 1、《特种制冷设备零部件配套加工项目环境影响报告表的批复》（常州市新北區环境保护局，常新环表[2015]310号，2015年12月21日）；
- 2、验收报告表编制人员资质证书；
- 3、污水处理合同；
- 5、生产情况说明；
- 6、厂方提供的相关资料。