

建设项目竣工环境保护 验收监测报告表

(2019) 苏测 (验) 字第 (0114) 号

项目名称: 汽车用流体管件项目

建设单位: 江苏欧朗汽车管路系统有限公司

常州苏测环境检测有限公司

2019 年 3 月

承 担 单 位：常州苏测环境检测有限公司

法人代表：蒋国洲

项目负责人：

报告编写：

一 审：

二 审：

签 发：

现场监测负责人：

参 加 人 员：陈德新、陈志华、王燕、郭云花、李慧君、王慧茹

常州苏测环境检测有限公司（负责单位）

电话：0519—83984199

传真：0519—83984199

邮编：213125

地址：常州市新北区汉江路 128 号 8 号楼 4 楼

表一

建设项目名称	汽车用流体管件项目				
建设单位名称	江苏欧朗汽车管路系统有限公司				
建设项目性质	新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 迁建 <input type="checkbox"/> 其它 <input type="checkbox"/> (划√)				
建设地点	常州市新北区河海西路 398 号				
主要产品	产品名称		设计生产能力	实际生产能力	
	钢制汽车用流体管件		17 万套/年	17 万套/年	
	铝制汽车用流体管件		33 万套/年	33 万套/年	
环评时间	2018 年 8 月 10 日		开工日期	2018 年 9 月	
调试时间	2018 年 11 月		现场监测时间	2019 年 1 月 16 日 2019 年 1 月 17 日	
环评报告表审批部门	常州国家高新区（新北区）行政审批局		环评表编制单位	江苏方正环保设计研究有限公司	
环保设施设计单位	/		环保设施施工单位	/	
投资总概算	100 万元	环保投资总概算	30 万元	比例	30%
实际总投资	100 万元	实际环保投资	30 万元	比例	30%

续表一

验收 监测 依据	<ol style="list-style-type: none">1、《中华人民共和国建设项目环境保护管理条例》（国务院令 第 253 号，2017 年 6 月修订）；2、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号，2017 年 11 月 20 日）；3、《关于印发建设项目竣工环境保护验收现场检查及审查要点的通知》（环境保护部办公厅，2015 年 12 月 30 日，环办[2015]113 号）；4、《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）；5、《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 2018 第 9 号）；6、《关于加强建设项目竣工环境保护验收监测工作的通知》（江苏省环境保护厅，苏环监[2006]2 号，2006 年 8 月）；7、《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》（江苏省环境保护厅，苏环办[2015]256 号，2015 年 10 月 26 日）；8、《江苏省大气污染防治条例》（2018 年 3 月 28 日江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第二次会议修正）；9、《江苏省固体废物污染环境防治条例》（2018 年 3 月 28 日江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第二次会议第三次修正）；10、《江苏省环境噪声污染防治条例》（2018 年 3 月 28 日江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第二次会议第二次修正）；11、《江苏省长江水污染防治条例》（2018 年 3 月 28 日江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第二次会议第三次修正）；12、《汽车用流体管件项目环境影响报告表》（江苏方正环保设计研究有限公司，2018 年 8 月 10 日）；
----------------	---

续表一

验收监测依据	<p>13、《汽车用流体管件项目环境影响报告表的批复》（常州国家高新区（新北区）行政审批局，常新行审环表[2018]357号，2018年9月19日）；</p> <p>14、《汽车用流体管件项目变动环境影响分析》（江苏欧朗汽车管路系统有限公司，2019年2月13日）；</p> <p>14、《汽车用流体管件项目环境保护验收监测方案》（常州苏测环境检测有限公司，2019年1月11日）。</p>
--------	---

续表一

验收监测标准标号、级别	1.污水			
	<p>厂区排水实施“雨污分流”，雨水依托常州永杰蒸发器有限公司现有雨水管网收集后排入当地市政雨水管网，最终汇入附近河流。脱脂废水与清洗废水经厂区废水深度处理装置（气浮净水器+中间水池+间歇式沉淀池+水解酸化池+好氧生化池+二沉池+保安过滤器+反渗透+闭式蒸发器）处理后全部回用于脱脂和清洗工段，不外排。生活污水依托常州永杰蒸发器有限公司现有污水管网收集后，达接管要求排入常州市江边污水处理厂集中处理。废水具体排放标准限值见表 1-1、1-2。</p>			
	表 1-1 废水污染物排放标准			
	污染源	污染物	接管浓度标准限值 (mg/L)	标准来源
	生活污水	pH 值	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
		化学需氧量	500	
		悬浮物	400	
		氨氮	45	
		总磷	8	
	表 1-2 回用水水质标准			
标准	CODcr (mg/L)	SS (mg/L)	PH	石油类 (mg/L)
生产工艺用水 相关水质要求	≤100	≤20	6~9	≤1
2.废气				
<p>本项目焊接过程中有少量焊接烟尘产生，采用移动式焊烟净化器净化治理后，直接无组织排放。废气具体排放标准限值见表 1-3。</p>				
表 1-3 废气污染物排放标准				
污染物	执行标准	无组织排放监控浓度限值		
		监控点	浓度 mg/m ³	
颗粒物	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) 表 2	周界外浓度最 高点	1.0	

续表一

验收监测标准编号、级别	3.噪声			
	该项目东、西、北厂界昼间噪声均执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中3类标准；南厂界昼间噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中4类标准。噪声具体执行排放标准见表1-4。			
	表1-4 噪声排放标准			
	监测对象	类别	昼间	执行标准
	东、西、北厂界	3类	65dB(A)	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)
	南厂界	4类	70dB(A)	
	注：本项目夜间不生产			
	4.固废			
	一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》（GB18599-2001），危险固废执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001），同时执行环境保护部公告2013年第36号《关于发布〈一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准〉（GB18599-2001）等3项国家污染物控制标准修改单的公告》中修改单。			
	5.污染物总量控制			
污染源	污染物	环评总量 (t/a)		
生活污水	废水量	2025		
	化学需氧量	0.81		
	悬浮物	0.5063		
	氨氮	0.0506		
	总磷	0.0061		
固废	一般固废	全部综合利用或安全处置		
	危险废物			

表二

一、工程建设内容

江苏欧朗汽车管路系统有限公司成立于2017年07月13日，企业类型为有限责任公司，住所为常州市新北区河海西路398号，注册资金1000万元整，经营范围为“汽车管路系统、柴油机管路系统的开发、制造、销售、技术转让及技术服务；汽车零部件的生产、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）”

因市场发展需求，江苏欧朗汽车管路系统有限公司投资100万元人民币，租用常州永杰蒸发器有限公司所属建筑面积5050m²的闲置厂房，购置管端成型机、数控弯管机、自动超声波脱脂清洗线等生产设备，从事汽车用流体管件的生产。本项目生产的流体管件主要用作汽车转向系统和冷却系统中的配件，项目建成后将形成年产汽车用流体管件50万套的生产规模（其中，钢制汽车用流体管件17万套，铝制汽车用流体管件33万套）。

2018年8月10日，江苏欧朗汽车管路系统有限公司委托江苏方正环保设计研究有限公司编制了《汽车用流体管件项目环境影响报告表》，并取得常州国家高新区（新北区）行政审批局对该项目的审批意见，常新行审环表[2018]357号，2018年9月19日。

根据现场核实，江苏欧朗汽车管路系统有限公司实际投资100万元，现已具备年产汽车用流体管件50万套（其中钢制汽车用流体管件17万套，铝制汽车用流体管件33万套）的生产规模，可以开展本项目全部验收工作。

项目产品规模及环保工程内容见表2-1、原辅材料消耗见表2-2、脱脂剂种类及组分信息变化见表2-3、生产设备见表2-4。

续表二

表 2-1 产品规模及环保工程		
类别	环评内容	实际内容
建设项目	汽车用流体管件项目 年产汽车用流体管件 50 万套（钢制汽车用流体管件 17 万套，铝制汽车用流体管件 33 万套）	与环评一致
贮运工程	原辅材料	汽车运输，置于原料贮存区内
	产品	汽车运输，置于产品贮存区内
公用工程	给水	2182t/a，来自当地市政自来水管网
	排水	200t 脱脂废水与 1000t 清洗废水经厂区废水预处理装置（沉淀池+格栅池+调节池+气浮池）处理后与 2025t 生活污水一起依托常州永杰蒸发器有限公司现有污水管网收集后，接管排入常州市江边污水处理厂集中处理 1800t 生活污水依托常州永杰蒸发器有限公司现有污水管网收集后，达接管要求排入常州市江边污水处理厂集中处理。
	压缩空气	4-4.5m ³ /min，为部分检测设备提供压缩空气，满足需要
	供电	12 万度/年，当地市政电网提供
环保工程	废水处理	脱脂废水与清洗废水经厂区废水预处理装置（沉淀池+格栅池+调节池+气浮池）处理后与生活污水一起依托常州永杰蒸发器有限公司现有污水管网收集后，接管排入常州市江边污水处理厂集中处理 脱脂废水与清洗废水经厂区废水深度处理装置（气浮净水器+中间水池+间歇式沉淀池+水解酸化池+好氧生化池+二沉池+保安过滤器+反渗透+闭式蒸发器）处理后全部回用于脱脂和清洗工段，不外排。 生活污水依托常州永杰蒸发器有限公司现有污水管网收集后，达接管要求排入常州市江边污水处理厂集中处理
	废气处理	本项目焊接过程中有少量焊接烟尘产生，采用移动式焊烟净化器净化治理后，直接无组织排放。

续表二

类别		环评内容	实际内容
环保工程	噪声处理	通过合理车间平面布局，合理选用质量好、噪声低、振动低的设备，并采取隔声、减震、安装隔声垫、消声器等降噪措施进行降噪。	与环评一致
	固废处理	一般固废堆放区 5m ² ，危废堆场 10m ² 。	与环评一致

表 2-2 原辅材料消耗一览表

序号	原辅料名称	规格、成分	单位	数量	实际用量	备注
1	原料	钢管	外径 ϕ 10mm	t/a	35	35
2		铝管	外径 ϕ 16mm	t/a	70	70
3		橡胶配件	100 米/卷	m/a	6 万	6 万
4		金属配件	冲压件、螺丝等	套/年	50 万	50 万
5	辅料	不锈钢实芯焊条、焊丝	不含铅	kg/a	100	100
6		氧气	40L/瓶	瓶/年	600	600
7		丙烷	40L/瓶	瓶/年	50	50
8		氩气	40L/瓶	瓶/年	40	40
9		德国汉高 1022 脱脂剂	25kg/桶；具体组分见表 2-3	t/a	3	0
10		德国汉高 7056 脱脂剂	25kg/桶；具体组分见表 2-3	t/a	2	0
11		机油	170kg/桶	t/a	1	1
12		君和 JH-1251-2 脱脂剂	具体组分见表 2-3	t/a	0	2
13	君和 JH-1352 脱脂剂	具体组分见表 2-3	t/a	0	3	

注：原环评中使用的脱脂剂为汉高 1022 脱脂剂、汉高 7056 脱脂剂，实际建设过程中将脱脂剂替换为君和 JH-1251-2 脱脂剂、君和 JH-1352 脱脂剂，脱脂剂成分发生变化，脱脂剂的年用量不变，兑水比例变小。其余原辅材料种类及用量均不发生变化，脱脂剂变动情况见表 2-3。

续表二

脱脂剂名称		用量 (t/a)	组分	百分比 (%)	兑水比例	用途	
原环评	汉高 1022 脱脂剂	2	a-磺基-w-羟基聚(氧-1,2-乙二基)C12-14-烷基酯钠盐	1-10	1022 脱脂剂: 7056 脱脂剂: 水 =1:1.5:110	脱脂除油	
			葡庚糖酸钠	2-5			
			脂肪醇聚氧乙烯醚 (AEO-9)	8-12			
			水溶性硅酸盐	12-15			
			纯水	50-55			
	汉高 7056 脱脂剂	3	碳酸钠	10-20			
			硫酸氢钠	20-30			
			氢氧化钠	1-10			
			硅酸盐	1-10			
			乙氧基丙氧基化-C8-10-聚脂肪醇	1-10			
实际	君和 JH-1251-2 脱脂剂	2	去离子水	20-30	JH-1251-2 脱脂剂: JH-1352 脱脂剂: 水 =1:1.5:70	脱脂除油	
			聚氧乙烯醚类非离子表面活性剂	10-20			
			硅酸盐	40-60			
	君和 JH-1352 脱脂剂	3	硫酸盐	50-55			
			乙氧基丙氧基化-C8-10-聚脂肪醇	20-30			
			葡萄糖酸钠	1-10			
			硼酸钠	1-10			
			去离子水	10-20			
	序号	环评/批复内容					实际数量
		名称	规格型号	数量			
1	切管机	/	1 台	1 台			
2	自动切割机	/	1 台	1 台			
3	金属圆锯机	/	1 台	1 台			
4	管端成型机	单头、双头	20 台	20 台			
5	弯管机	三维、数控	13 台	13 台			
6	折弯机	/	4 台	4 台			
7	冲孔机	/	1 台	1 台			
8	液压机	/	1 台	1 台			
9	倒角机	/	4 台	4 台			
10	台钻	/	2 台	2 台			
11	镀槽机	/	2 台	2 台			

续表二

序号	设备名称	规格/材质	原环评数量	实际数量
12	仪表机	/	1台	1台
13	冲床	/	1台	1台
14	自动超声波脱脂清洗线	不锈钢材质, 主要技术指标见表4	1条	1条
15	手动脱脂清洗线	不锈钢材质, 主要技术指标见表4	1条	1条
16	烘干炉	/	1台	1台
17	扣管机	/	8台	8台
18	塞管机	/	2台	2台
19	氩弧焊机	四工位	1台	0台
20	手工气焊机	/	10台	10台
21	八个头保压台	/	1台	1台
22	风焊机	/	0台	8台
23	水检机	/	5台	5台
24	高温高压脉冲试验台	/	1套	1套
25	高低温试验箱	/	1台	1台
26	三坐标测量机	/	1台	1台
27	影像测量仪	/	1台	1台
28	拉力机	/	1台	1台
29	十通道气密水检试验机	/	1台	1台
30	保压试验台	/	1台	1台
31	水检机	50cm×40cm×50cm	1台	1台
32	空压机	4-4.5m ³ /min	1台	1台
33	储气罐	0.6m ³	2个	2个

注: 实际建设过程中仅脱脂清洗线设备规格发生了变动: 自动超声波脱脂清洗线的脱脂槽和清洗槽尺寸较原环评相比有所减小, 具体变化情况见表 2-5, 实际用风焊工序代替之前的氩弧焊工序, 故氩弧焊机减少, 增加 8 台风焊机, 其余生产设备种类及数量均未变动。

表 2-5 清洗槽尺寸变动情况表

名称	槽体名称	槽体规格		备注
		原环评	实际	
自动超声波脱脂清洗线	脱脂槽	L1.2m×W0.7m×H0.8m	L0.8m×W0.7m×H0.27m	/
	1#清洗槽	L2m×W0.7m×H0.8m	L0.8m×W0.7m×H0.27m	
	2#清洗槽	L2m×W0.7m×H0.8m	L0.8m×W0.7m×H0.27m	
	3#清洗槽	L1.1m×W0.7m×H0.8m	L0.8m×W0.7m×H0.27m	
	4#清洗槽	L1.1m×W0.7m×H0.8m	L0.8m×W0.7m×H0.27m	
	5#清洗槽	L1.1m×W0.7m×H0.8m	L0.8m×W0.7m×H0.27m	

续表二

二、水平衡

根据现场核实，本项目无废水流量计，故根据企业水费单进行核算水量，企业自来水年用量为 2182t/a，脱脂用水 40t/a，清洗用水 140t/a，检测用水 2t/a，循环利用不外排，因此生活用水年用量为 2000t/a，产污系数取 0.9，则产生污水 200t，故企业年产生污水约为 1800t。本项目水量及水平衡见图 2-1。

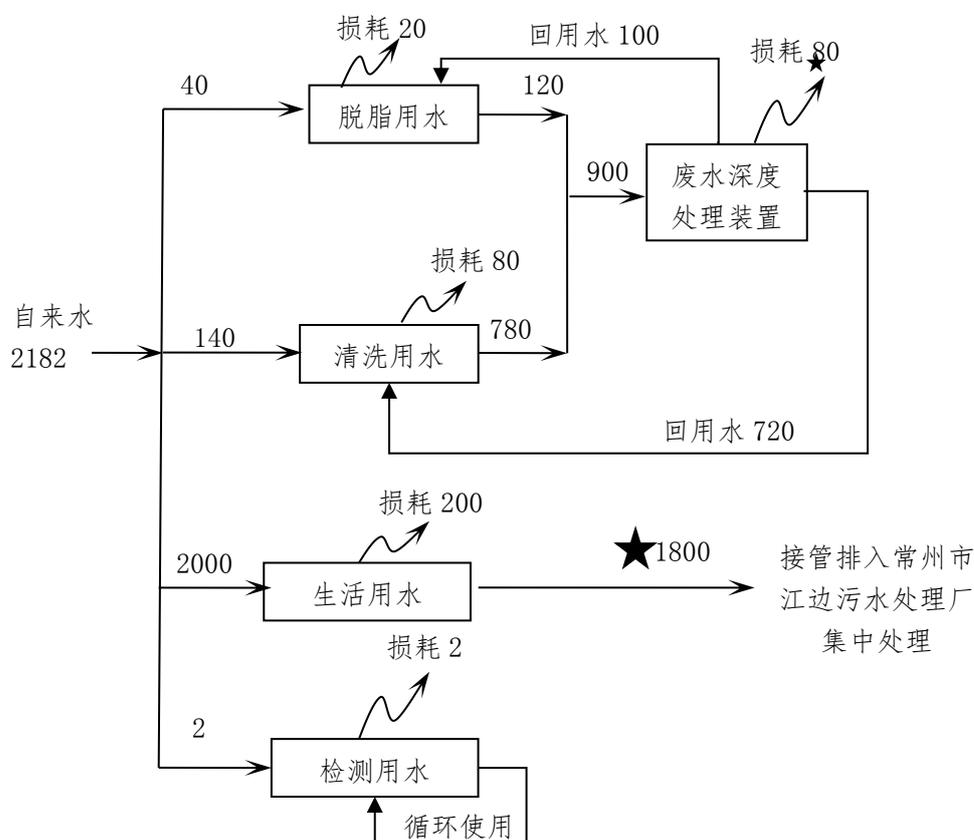


图 2-1 本项目水量及水平衡图 (t/a)

说明：★为废水监测点位，废水处置工艺及走向与环评不一致。详见表三及变动分析

续表二

三、生产工艺流程及产污环节

本项目从事汽车用流体管件的生产，可分为铝制和钢制两大类管件。其中，铝制汽车用流体管件的生产工艺主要为下料、成型、脱脂、5道清洗、烘干、组装（含焊接）、检测，钢制汽车用流体管件的生产工艺主要为下料、成型、组装、检测。

1. 铝制汽车用流体管件生产工艺流程及产污环节见图 2-2。

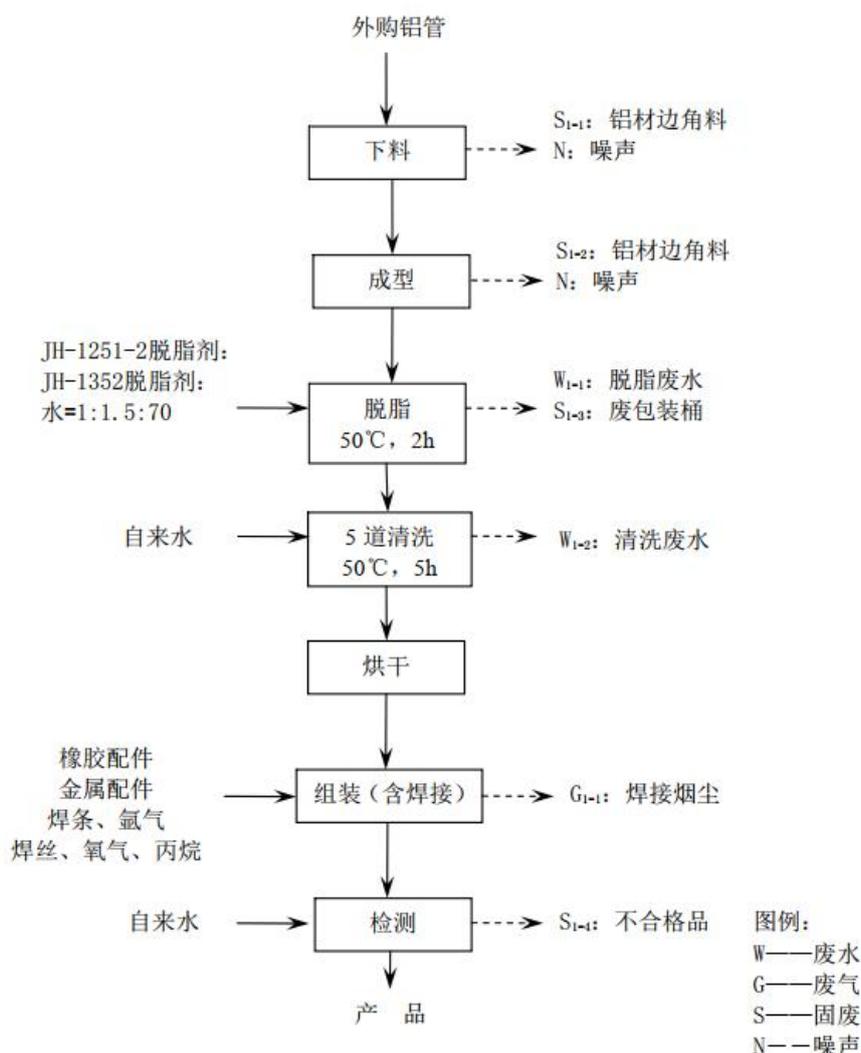


图 2-2 铝制汽车用流体管件生产工艺流程及产污环节图

说明：验收期间该生产工艺流程与环评一致。原环评中使用的脱脂剂为汉高 1022 脱脂剂、汉高 7056 脱脂剂，实际建设过程中将脱脂剂替换为君和 JH-1251-2 脱脂剂、君和 JH-1352 脱脂剂，脱脂剂成分发生变化，脱脂剂的年用量不变，兑水比例变小。

续表二

工艺流程说明：

(1) 下料：采用切管机、切割机、圆锯机对进厂的原料进行下料。此工序有铝材边角料 (S1-1) 及噪声 (N) 产生。

(2) 成型：采用管段成型机、冲孔机、倒角机等设备将下料后的工件加工成产品需要的形状，此工序有铝材边角料 (S1-2) 及噪声 (N) 产生。

(3) 脱脂：本项目有 2 种脱脂方式，分别为手工脱脂、自动脱脂，其中手工脱脂在手动脱脂清洗线的脱脂槽内完成，自动脱脂在自动超声波脱脂清洗线的脱脂槽内完成，两种方式脱脂液组分、操作过程和工艺参数控制等完全相同，均由脱脂剂与自来水配比而成 (JH-1251-2 脱脂剂：JH-1352 脱脂剂：水=1:1.5:70)，仅操作方式、槽体尺寸不同。手工脱脂将成型处理后的工件放入手动脱脂清洗线的脱脂槽内，通过手工脱脂去除工件表面油污，脱脂槽尺寸为 L2.08m×W0.4m×H0.66m，脱脂温度为 50℃，脱脂时间为 2h，采用电加热，脱脂液循环使用，每周更换 4 次。自动脱脂将成型处理后的工件放入自动超声波脱脂清洗线的上料推车内，匀速进入脱脂槽，采用超声波脱脂原理去除工件表面油污。脱脂槽尺寸为 L0.8m×W0.7m×H0.27m，脱脂温度均 50℃，脱脂时间为 2h，采用电加热，通过脱脂槽两侧安装的电热片间接加热，脱脂液循环使用，每周更换 4 次。手动脱脂槽和自动脱脂槽内脱脂液定期更换产生脱脂废水 (W1-1)，此外，脱脂工序还产生废脱脂剂包装桶 (S1-3)。

(4) 5 道清洗：手工脱脂后的工件进行清洗，分为手动和自动两种清洗方式。两种清洗方式均不需添加任何药剂，操作过程和工艺参数控制完全相同，仅操作方式和设备尺寸不同。其中，手动脱脂清洗线的 1#-5#清洗槽内通过自来水浸洗的方式去除工件表面附着的少量脱脂剂，浸洗温度为 50℃，每个清洗槽浸洗时间均为 1h，清洗槽槽尺

续表二

寸为 L2.08m×W0.4m×H0.66m，槽中的清洗水每周更换 4 次。自动脱脂后的工件依次流转至自动超声波脱脂清洗线的 1#-5#清洗槽内采用超声波浸洗原理去除工件表面附着的少量脱脂剂，浸洗温度为 50℃，每个清洗槽浸洗时间均为 1h。其中 2 个清洗槽尺寸为 L0.8m×W0.7m×H0.27m，3 个为 L0.8m×W0.7m×H0.27m，槽中的清洗水每周更换 4 次。手动清洗和自动清洗产生清洗废水（W1-2）。

（5）烘干：将清洗后的工件放入烘干炉烘干，烘干采用电加热到 80℃。此工序仅有工件表面少量水分蒸发。

（6）组装（含焊接）：将烘干的工件与橡胶配件、金属配件等组装，组装过程中用风焊工序代替之前的氩弧焊工序。此工序有焊接烟尘（G1）产生。

（7）检测：用高温高压脉冲试验台、高低温试验箱、水检台等检测设备进行产品的检测产品的耐高压性能，耐高温性能及密封性，十通道气密水检试验机和水检机在检测过程中会用到自来水，自来水在检测设备中收集后循环使用，不排放，定期补充。此工序有不合格品（S1-4）产生。

续表二

2.钢制汽车用流体管件生产工艺流程及产污环节见图 2-3。

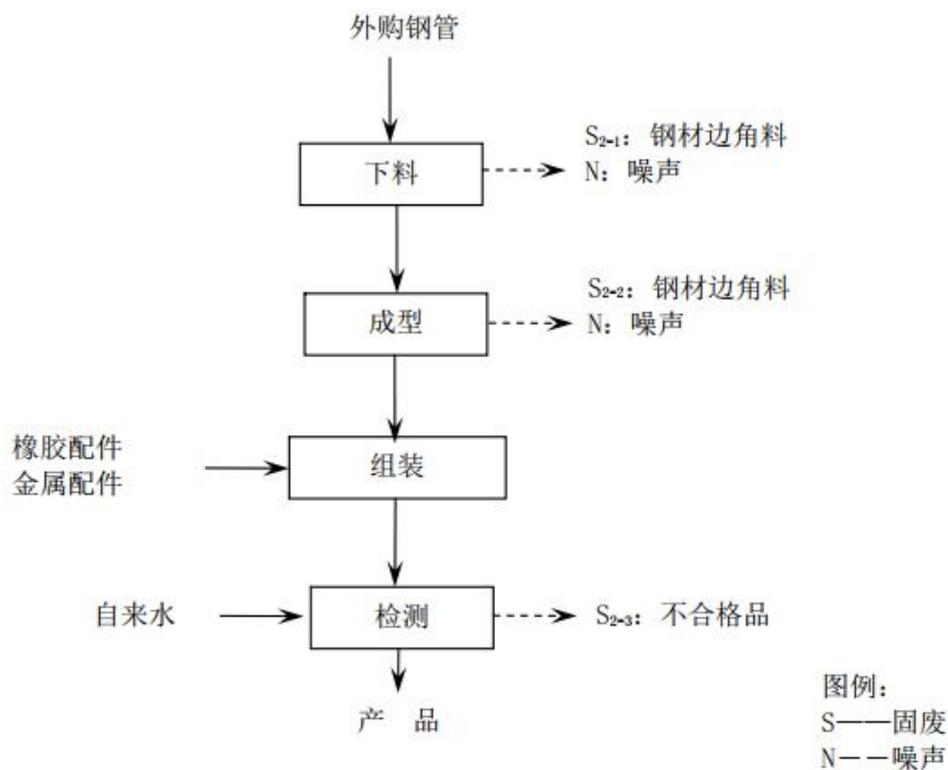


图 2-3 钢制汽车用流体管件生产工艺流程及产污环节图

说明：验收期间该生产工艺流程与环评一致。

工艺流程说明：

(1) 下料：采用切管机、切割机对进厂的原料进行下料。此工序有钢材边角料 (S2-1) 及噪声 (N) 产生。

(2) 成型：采用折弯机、冲孔机、倒角机等设备将下料后的工件加工成产品需要的形状，此工序有钢材边角料 (S2-2) 及噪声 (N) 产生。

(3) 组装：将工件与橡胶配件、金属配件等组装，钢管组装过程中无焊接工艺。

(4) 检测：用高温高压脉冲试验台、高低温试验箱、水检台等检测设备进行产品的检测产品的耐高压性能，耐高温性能及密封性，十通

续表二

道气密水检试验机和水检机在检测过程中会用到用到自来水，自来水在检测设备中收集循环使用，不排放，定期补充。此工序有不合格品（S2-3）产生。

设备维护保养产污情况

下料设备和成型设备需采用机油进行维护保养，机油循环使用，定期补充、更换，因此有废机油（S3）及含油废抹布（手套）（S4）产生。

环保设施产污环节

1、废水预处理装置污泥

本项目设一套废水预处理装置，对表面处理废水进行处理，废水预处理装置在废水处理过程中产生少量污泥（S5）。

2、移动式焊烟净化装置：焊接烟尘经移动式焊烟净化器后无组织排放。焊烟净化器定期清灰，有除尘灰（S6）产废水深度处理装置

续表二

废水深度处理装置污水处理工艺流程如下：

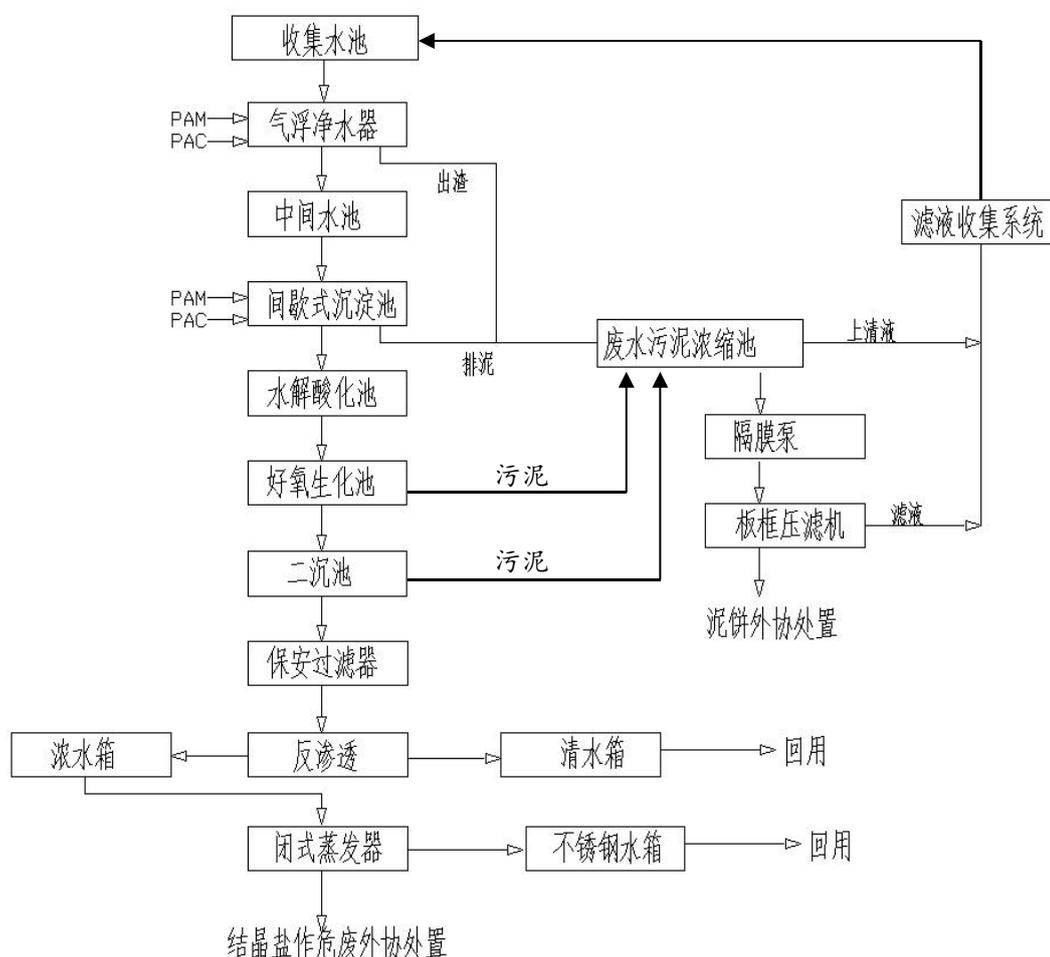


图 4 废水深度处理装置工艺流程图

处理工艺说明：

收集水池：该清洗废水通过管道汇集至清洗废水收集池调节 pH，再用泵提升至间歇式沉淀池内，收集水池内设置空气曝气系统。

气浮池：废水中的杂质通过气浮中的微气泡将上浮的油和悬浮物处理掉，出入自流入水解酸化池。

中间水池：储存气浮出水，稳定水质水量。

间歇式沉淀池：清洗废水提升进入间歇式沉淀池后，加入一定量的药剂，调节废水水质。

水解酸化池和好氧生化池：池内安装组合填料，厌氧微生物附着在填料上，通过厌氧菌的酸化水解作用，使得废水中大分子有机物被分解，提高了废水的可生化性能，同时可减少好氧生化池曝气产生的泡沫。水解酸化池出水自流接入好氧生化池，好氧生化池经好氧微生物的新陈代谢，去除水中的有机物。

二沉池：好氧生化池内污泥在二沉池内泥水分离，污泥部分回流至水解酸化池，部分回流至好氧生化池。二沉池剩余污泥排入污泥池。

二沉池出水进入中间水箱，作用：稳定水质水量。

保安过滤器：进一步去除废水中再前段未能完全去除的悬浮颗粒，保护高压泵和反渗透膜。

反渗透装置：保安过滤器出水通过高压泵提升进入反渗透装置。反渗透装置出水排至清水箱，浓水进入浓水箱。清水箱出水达标回用。

浓水箱：用于贮存反渗透装置产生的浓水。

闭式蒸发器：浓水箱浓水通过泵提升至闭式蒸发器进行蒸发处理，冷凝器出水排至不锈钢清水箱回用。结晶盐做危废处理。

续表二

2、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

厂区排水实施“雨污分流”，雨水依托常州永杰蒸发器有限公司现有雨水管网收集后排入当地市政雨水管网，最终汇入附近河流。脱脂废水与清洗废水经厂区废水深度处理装置（气浮净水器+中间水池+间歇式沉淀池+水解酸化池+好氧生化池+二沉池+保安过滤器+反渗透+闭式蒸发器）处理后全部回用于脱脂和清洗工段，不外排。生活污水依托常州永杰蒸发器有限公司现有污水管网收集后，达接管要求排入常州市江边污水处理厂集中处理。

(2) 废气

本项目焊接过程中有少量焊接烟尘产生，采用移动式焊烟净化器净化治理后，直接无组织排放。

(3) 噪声

本项噪声主要为切管机、自动切割机、金属圆锯机、高温高压脉冲试验台、空压机等生产设备运行产生，各噪声源采取合理布局、消声减振、厂房隔声等措施降噪。

(4) 固废：

一般固废：

不合格品、除尘灰、铝材边角料、钢材边角料由企业收集后外售综合利用，生活垃圾委托环卫部门清运。

危险废物：

废包装桶委托常州市盛帆容器再生利用有限公司处置；废机油委托常州市风华环保有限公司处置；废水预处理污泥、结晶盐于厂内暂存；含油废抹布（手套）混入生活垃圾由环卫部门清运。

续表二

本项目危废仓库位于仓库东北边，占地面积约为 15m²。已按照规范做好防流失、防渗漏、防扬散等措施并安装环保标识牌。本项目固废产生及处置情况见表 2-4。

表 2-4 固废产生及处置情况

固废名称	属性	产生工序	废物类别及代码	环评分析产生量(吨/年)	实际产生量(吨/年)	治理措施	
						环评/批复	实际建设
不合格品	一般固废	检验	99 其他废物	2	2	外售综合利用	与环评一致
除尘灰		焊烟净化器	84 工业粉尘	0.006	0.006		
铝材边角料		下料、成型	82 有色金属废物	3.5	3.5		
钢材边角料		下料、成型	85 黑色金属废物	1.75	1.75		
生活垃圾		办公、生活	99 其他废物	15	15	环卫清运	
含油废抹布(手套)	危险废物	设备维护保养	HW49 900-041-49	0.01	0.01	委托有资质单位处置	厂内暂存
废包装桶		原料盛装	HW49 900-041-49	0.2	0.2		
废机油		设备维护保养	HW08 900-214-08	0.8	0.8		
废水预处理污泥		废水处理装置	HW17 336-064-17	12	13.5		
结晶盐		废水处理装置	HW17 336-064-17	0	0.54		

注：根据《国家危废管理名录》（2016年版），明确了废弃的含油抹布、劳保用品（HW49，900-041-49），若混入生活垃圾处理，将按照危险废物豁免管理清单要求管理废物，全过程可不按危险废物进行管理，委托环卫部门处理。污泥量、结晶盐量增加，于厂内暂存。

表三建设项目变动环境影响分析

根据江苏省环境保护厅文件《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》（苏环办[2015]256号）第三条：“建设项目存在变动但不属于重大变动的，纳入竣工环保验收管理”。该项目变动环境影响分析情况如下：

序号	变化内容	环评/批复	实际情况	备注
1	原辅材料	脱脂剂种类为汉高1022脱脂剂、汉高7056脱脂剂	将脱脂剂替换为君和JH-1251-2脱脂剂、君和JH-1352脱脂剂，脱脂剂成分发生变化，但脱脂剂用量不变。	脱脂剂成分发生变化，脱脂剂的年用量不变，兑水比例变小。
2	生产设备	实际建设过程中自动超声波脱脂清洗线脱脂槽和清洗槽尺寸较原环评相比减小。具体见表2-5。		
3	生产工艺	实际建设过程中氩弧焊工序变动为风焊工序。		
4	废水处理	脱脂废水与清洗废水经厂区废水预处理装置（沉淀池+格栅池+调节池+气浮池）处理后与生活污水一起依托常州永杰蒸发器有限公司现有污水管网收集后，接管排入常州市江边污水处理厂集中处理	脱脂废水与清洗废水经厂区废水深度处理装置（气浮净水器+中间水池+间歇式沉淀池+水解酸化池+好氧生化池+二沉池+保安过滤器+反渗透+闭式蒸发器）处理后全部回用于脱脂和清洗工段，不外排。 生活污水依托常州永杰蒸发器有限公司现有污水管网收集后，达接管要求排入常州市江边污水处理厂集中处理	废水深度处理装置规模可满足本项目生产废水的处理，废水深度处理装置产生的回用水量小于脱脂和清洗工段实际用水量，生产废水经废水深度处理装置处理后尾水水质可满足企业生产工艺回用水水质要求，可回用于脱脂和清洗工段。
5	固废处理	废水预处理装置污泥产生量为12t/a	废水预处理装置污泥产生量为13.5t/a，新增结晶盐产生量为0.54t/a	废水预处理装置产生的污泥量增加，新增固废结晶盐，其他固废产生情况无变动。废水预处理污泥、结晶盐于厂内暂存。
结论	本项目调整后，废气、废水污染因子不增加，废气、废水排放量不突破原有环评批复文件要求，固废100%处置，不属于重大变动。			

注：江苏欧朗汽车管路系统有限公司针对上述变动情况已编制汽车用流体管件项目变动影响分析，详见附件。

表四、监测内容及图示

一、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 4-1，厂区平面布置图及监测点位见图 4-1。

表 4-1 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
废气	焊接烟尘	颗粒物	移动式焊烟净化器	车间无组织排放	4 个（上风向 1 个点位，下风向 3 个点位，连续监测 2 天，每天 3 次）
废水	生活污水	pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷	/	依托常州永杰蒸发器有限公司现有污水管网收集后，达接管要求排入常州市江边污水处理厂集中处理	1 个（1 个排口），连续监测 2 天，每天 4 次
	工业废水	pH 值、化学需氧量、悬浮物、石油类	废水深度处理装置	回用于脱脂和清洗工段，不外排	2 个（1 个进口、1 个排口），连续监测 2 天，每天 4 次
噪声	生产设备等运行产生噪声		各噪声源采取合理布局、消声减振、厂房隔声等措施降噪	持续排放	东、南、西、北厂界各设 1 个监测点，昼间监测 1 次，连续监测 2 天
固废	不合格品		外售综合利用	零排放	环境管理检查
	除尘灰				
	铝材边角料				
	钢材边角料		环卫清运		
	生活垃圾				
	含油废抹布（手套）		委托有资质单位处置		
	废包装桶				
	废机油		厂内暂存		
	废水预处理污泥				
结晶盐					

注：本项目夜间不生产

续表四、监测内容及图示

监测点位示意图：

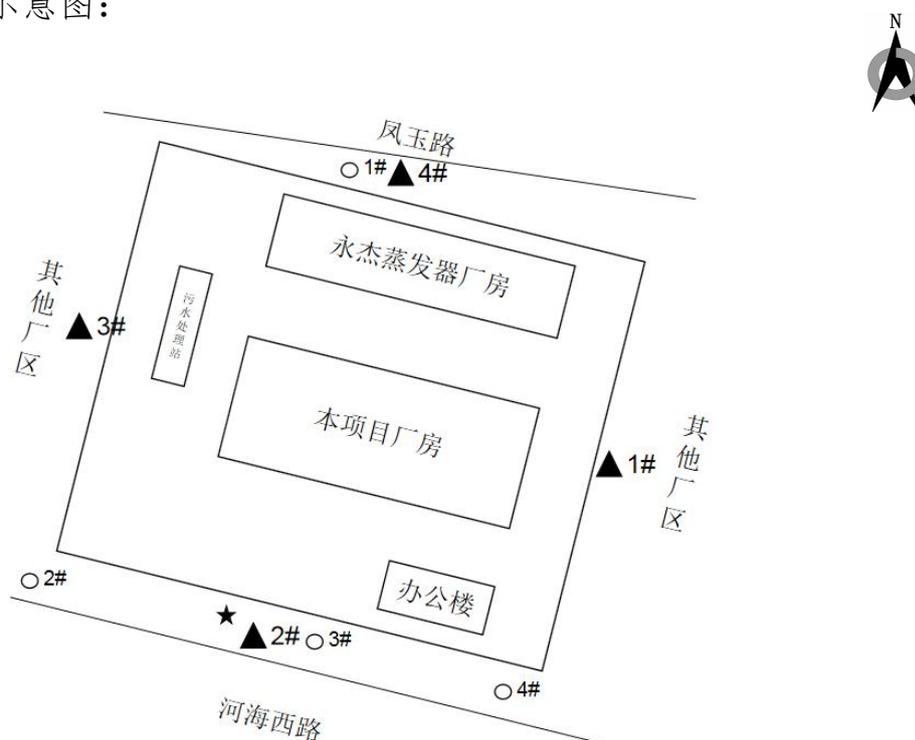


图 4-1 厂区平面布置图及监测点位

注：★为污水监测点；○为无组织废气监测点；▲为噪声监测点。

点位图示	说明
★	为污水接管口。
○	1#、2#、3#、4#点位为 2019 年 1 月 16 日、1 月 17 日监测点位；（1#为上风向点位，其它为下风向监测点位，两日风向相同，均为北风）
▲	厂界噪声监测点位（2019 年 1 月 16 日、1 月 17 日，1#为东厂界、2#为南厂界、3#为西厂界、4#为北厂界）

气象情况：

监测日期	时间	天气	气压(KPa)	温度(℃)	湿度(%)	风速(m/s)	风向
2019.1.16	9:30	晴	102.9	2.6	55.9	0.8	北
2019.1.16	10:33	晴	102.8	2.7	55.1	0.8	北
2019.1.16	11:34	晴	102.7	3.8	54.3	0.7	北
2019.1.16	12:36	晴	102.7	4.3	53.9	0.7	北
2019.1.17	9:31	晴	103.6	4.1	55.8	0.9	北
2019.1.17	10:35	晴	103.1	4.3	55.1	0.9	北
2019.1.17	11:37	晴	102.8	5.2	54.5	0.8	北
2019.1.17	12:39	晴	102.5	6.5	53.2	0.9	北

说明：经现场勘察，厂区平面布置图与环评一致。

表五

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

建设项目环境影响报告表主要结论及建议见表 5-1；审批部门审批决定见表 5-2。

表 5-1 环评报告表主要结论及建议

环评 总结 论	综上所述，本项目符合国家及地方产业政策，工艺成熟简单，拟采取的各项环保措施合理可行，总体上对评价区域环境影响较小。因此，建设单位在落实本报告提出的各项对策措施、建议和要求，并确保污染物稳定达标排放前提下，从环境保护的角度来讲，该项目是可行的。
环评 建议	1、合理布局噪声设备，加强设备噪声设治理，尽量减轻噪声对周围环境的影响 2、加强生产设施和污染防治设施运行保养检修，确保污染物达标排放加强生产管理以及对员工进行环保知识培训，提高环保意识。

表 5-2 审批部门审批决定

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。	已落实
2、厂区实行“雨污分流、清污分流”。本项目工艺废水经预处理后与生活污水一并达标接管进常州市江边污水处理厂集中处理。	<p>厂区排水实施“雨污分流”，雨水依托常州永杰蒸发器有限公司现有雨水管网收集后排入当地市政雨水管网，最终汇入附近河流。脱脂废水与清洗废水经厂区废水深度处理装置（气浮净水器+中间水池+间歇式沉淀池+水解酸化池+好氧生化池+二沉池+保安过滤器+反渗透+闭式蒸发器）处理后全部回用于脱脂和清洗工段，不外排。生活污水依托常州永杰蒸发器有限公司现有污水管网收集后，达接管要求排入常州市江边污水处理厂集中处理。</p> <p>经监测，本项目废水接管口中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷排放浓度及 pH 值均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准。经监测，本项目处理设施出口中化学需氧量、悬浮物、石油类排放浓度及 pH 值均符合回用水水质标准。</p>

续表五

续表 5-2 审批部门审批决定	
该项目环评/批复意见	实际执行情况检查结果
3、落实《报告表》提出的各项废气防治措施，确保各类废气达标排放。废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中标准。	<p>本项目焊接过程中有少量焊接烟尘产生，采用移动式焊烟净化器净化治理后，直接无组织排放。</p> <p>经监测，本项目无组织废气颗粒物周界外最大排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放标准限值。</p>
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震、隔声、消声措施，项目厂界噪声须符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3、4 类标准。	<p>各噪声源采取相应的措施、墙体隔声和距离衰减等措施降噪。</p> <p>经监测，本项目东、西、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）表 1 中 3 类标准，南厂界昼间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 4 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。危险废物须委托有资质单位处置，其处置应按照国家危险废物环保管理规定执行，按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）严格做好危废堆放场所防扬散、防流失、防渗漏措施。按危废转移联单管理制度要求，转移过程须按规定办理相关审批手续，经批准同意后方可实施转移。	<p>一般固废： 不合格品。除尘灰、铝材边角料、钢材边角料由企业收集后外售综合利用，生活垃圾委托环卫部门清运。</p> <p>危险废物： 废包装桶委托常州市盛帆容器再生利用有限公司处置；废机油委托常州市风华环保有限公司处置；废水预处理污泥、结晶盐于厂内暂存；含油废抹布（手套）混入生活垃圾由环卫部门清运。</p> <p>危废仓库已按照规范做好防流失、防渗漏、防扬散等措施并安装环保标识牌。</p>
6、企业应认真做好各项风险防范措施，完善各项管理制度，生产过程应严格操作到位。	已落实
7、项目以生产车间边界外扩 50 米形成的包络区设置为卫生防护距离，目前该范围内无居民等环境敏感点。	根据现场勘查，该范围内无居民等环境敏感点。
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。	已按照要求设置 1 个雨水接管口，1 个污水排口，1 个危废暂存场所，1 个固废暂存场所，并均已安装环保标识牌。

表六

验收监测质量保证及质量控制

现场采样、实验室分析及验收报告编制人员均持有上岗证，且废气、废水、噪声均做好监测的质量保证及质量控制。

1、监测分析方法

各项目监测分析方法见表 6-1。

表 6-1 监测分析方法

类别	项目名称	分析方法
废气	颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒的测定 重量法》（GB/T15432-1995）
废水	pH 值	《水质 pH 值的测定 玻璃电极法》（GB/T6920-1986）
	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》（HJ828-2017）
	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》（HJ535-2009）
	总磷	《水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法》（GB11893-1989）
	石油类	《水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法》 HJ637-2018
噪声	厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

2、验收监测仪器

验收监测使用仪器情况见表 6-2

表 6-2 验收监测仪器一览表。

序号	仪器名称	型号	编号	检定/校准情况
1	大气颗粒物综合采样器	ME5701-I	SCT-SB-183-1、2	已检定
2	综合大气采样器	KB-6210	SCT-SB-212-1、2	已检定
3	积分声级计	HS5618A	SCT-SB-029	已检定
4	声校准器	AWA6221B	SCT-SB-016-1	已检定
5	空盒压力表	DYM3	SCT-SB-136-1	已校准
6	风速仪	AVM-01	SCT-SB-019-1	已校准
7	数字温湿度测试仪	TES-1360	SCT-SB-125-1	已校准

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。采样过程中应采集一定比例的平行样；实验室分析过程一般应使用标准物质、采用空白试验、平行样测定、加标回收率测定等，保证验收监测分析结果的准确可靠性，在监测期间，样品采集、运输、保存，监测数据严

续表六

格执行三级审核制度。质控情况见表6-3。

表6-3 质量控制一览表

污染物	样品数	平行样			标样		
		个数	占比(%)	合格率	个数	占比(%)	合格率
化学需氧量	24	6	25	合格	3	12.5	合格
悬浮物	24	/	/	/	/	/	/
氨氮	8	2	25	合格	2	25	合格
总磷	8	2	25	合格	2	25	合格
石油类	16	/	/	/	/	/	/

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校准，测量前后使用声校准器校准测量仪器示值偏差不大于0.5dB。具体噪声校验表见表6-4。

表6-4 噪声校验一览表

监测日期	校准设备	标准值 (dB)	校准值 (dB)		校准情况
			校准前	校准后	
2019.1.16	声校准器	94	93.7	93.7	合格
2019.1.17	AWA6221B		93.7	93.7	合格

表七

一、验收监测期间生产工况记录

本次是对江苏欧朗汽车管路系统有限公司汽车用流体管件项目竣工环境保护验收。常州苏测环境检测有限公司于2019年1月16日、1月17日对该项目环境保护设施建设、管理和运行进行了全面考核和检查并进行监测，出具了检测报告：验（2018）苏测（环）字第（0114）号。检查结果为验收期间各设施运行正常、工况稳定，已达到全部验收设计生产能力要求，年产称钢制汽车用流体管件17万套、铝制汽车用流体管件33万套，符合全部验收监测要求。具体生产情况见表7-1。

表7-1 验收期间产能情况一览表

监测日期	产品名称	设计日产量	实际日产量	生产负荷（%）	年运行时间
2019.01.16	钢制汽车用流体管件	566套	510套	90.1	2400h
	铝制汽车用流体管件	1100套	1010套	91.8	
2019.01.17	钢制汽车用流体管件	566套	515套	91.0	
	铝制汽车用流体管件	1100套	1025套	93.2	

二、验收监测结果

具体监测结果见表7-2~表7-5。

其中表7-2~表7-3为废水监测结果；表7-4为无组织废气监测结果；表7-5为噪声监测结果。

表 7-2 废水监测结果

监测点位	监测日期	监测项目	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	4	均值或范围			
处理设施进口	2019.1.16	pH 值	2.05	2.14	2.17	2.08	2.05~2.17	/	/	1、pH 值无量纲；2、“ND”表示未检出，悬浮物浓度检出限为 4mg/L，石油类浓度检出限为 0.06mg/L。
		化学需氧量	2.16×10 ³	2.25×10 ³	2.32×10 ³	2.10×10 ³	2.21×10 ³	/	/	
		悬浮物	42	45	50	40	44	/	/	
		石油类	2.07	4.51	1.93	2.11	2.66	/	/	
	2019.1.17	pH 值	2.08	2.03	2.12	2.16	2.03~2.16	/	/	
		化学需氧量	2.11×10 ³	2.37×10 ³	2.40×10 ³	2.02×10 ³	2.23×10 ³	/	/	
		悬浮物	44	48	54	41	47	/	/	
		石油类	1.97	2.43	3.11	2.17	2.42	/	/	
处理设施出口	2019.1.16	pH 值	6.63	6.59	6.68	6.61	6.59~6.68	6~9	/	
		化学需氧量	4	6	12	10	8	100	/	
		悬浮物	ND	ND	ND	ND	/	20	/	
		石油类	ND	ND	0.07	0.07	/	1	/	
	2019.1.17	pH 值	6.62	6.53	6.55	6.59	6.53~6.62	6~9	/	
		化学需氧量	10	12	9	7	10	100	/	
		悬浮物	ND	ND	ND	ND	/	20	/	
		石油类	ND	0.08	0.08	0.07	/	1	/	
结论	经监测，本项目处理设施出口中化学需氧量、悬浮物、石油类排放浓度及 pH 值均符合回用水水质标准。									

表 7-3 废水监测结果

监测点位	监测日期	监测项目	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	4	均值或范围			
污水接管口	2019.1.16	pH 值	7.62	7.60	7.63	7.66	7.60~7.66	6~9	/	1、pH 值无量纲；
		化学需氧量	67	86	96	72	80	500	/	
		悬浮物	48	52	60	49	52	400	/	
		氨氮	7.76	7.89	7.62	7.43	7.68	45	/	
		总磷	1.19	1.16	1.17	1.14	1.17	8	/	
	2019.1.17	pH 值	7.60	7.53	7.57	7.62	7.53~7.62	6~9	/	
		化学需氧量	68	99	88	76	83	500	/	
		悬浮物	47	59	56	52	54	400	/	
		氨氮	7.62	7.27	6.65	6.94	7.12	45	/	
		总磷	1.03	1.16	1.12	1.20	1.13	8	/	
结论	经监测，本项目废水接管口中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷排放浓度及 pH 值均符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 B 级标准。									

表 7-4 无组织废气监测结果

废气来源	监测项目	监测时间	监测点位	监测结果 (mg/m ³)				执行标准 (mg/m ³)	参照标准 (mg/m ³)	备注
				1	2	3	最大值			
无组织废气	颗粒物	2019.1.16	1#	0.117	0.117	0.133	0.133	/	/	1、1#为参照点， 不做限值要求。 2、两日风向相 同，均为北风。
			2#	0.283	0.183	0.200	0.283	1.0	/	
			3#	0.217	0.150	0.183	0.217		/	
			4#	0.167	0.233	0.217	0.233		/	
		2019.1.17	1#	0.100	0.150	0.117	0.150		/	
			2#	0.233	0.250	0.167	0.267	1.0	/	
			3#	0.200	0.183	0.200	0.200		/	
			4#	0.133	0.233	0.217	0.233		/	
结论	经监测，本项目无组织废气颗粒物周界外最大排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放标准限值。									

表 7-5 噪声监测结果

监测时间	监测点位	监测值 dB (A)	标准值 dB (A)	超标值 dB (A)	备注
		昼间	昼间	昼间	
2019.1.16	1# (东厂界)	57.1	65	0	1、1月16日晴、1月17日晴，风速<5m/s。
	2# (南厂界)	58.4	70	0	
	3# (西厂界)	57.3	65	0	
	4# (北厂界)	61.9	65	0	
2019.1.17	1# (东厂界)	58.7	65	0	
	2# (南厂界)	58.3	70	0	
	3# (西厂界)	57.4	65	0	
	4# (北厂界)	62.0	65	0	
结论	经监测，本项目东、西、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)表1中3类标准，南厂界昼间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中4类标准。				

续表七

三、污染物总量核算

本项目废水排放量约为 1800t/a（根据图 2-1 水量及水平衡可知）。根据监测结果核算各类污染物的排放总量，具体废物排放量见表 7-6。

表 7-6 主要污染物的排放总量

污染物		环评及批复量 (t/a)	实际核算量 (t/a)	依据
生活污水	废水量	2025	1800	环评及批复
	化学需氧量	0.81	0.147	
	悬浮物	0.5063	9.54×10^{-2}	
	氨氮	0.0506	1.33×10^{-2}	
	总磷	0.0061	2.07×10^{-3}	
固废	一般固废	零排放		
	危险固废	零排放		
结论		经核算，废水排放量及化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷排放量均符合环评及批复要求；固废零排放，符合环评及批复要求。		

表八、验收监测结论及建议

一、验收监测结论：

1、废水

经监测，本项目废水接管口中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷排放浓度及 pH 值均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准。

经监测，本项目废水处理设施出口中化学需氧量、悬浮物、石油类排放浓度及 pH 值均符合回用水水质标准。

2、废气

无组织废气

经监测，本项目无组织废气颗粒物周界外最大排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放标准限值。

3、噪声

经监测，本项目东、西、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）表 1 中 3 类标准，南厂界昼间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 4 类标准。

4、固体废物

一般固废：

不合格品、除尘灰、铝材边角料、钢材边角料由企业收集后外售综合利用，生活垃圾委托环卫部门清运。

危险废物：

废包装桶委托常州市盛帆容器再生利用有限公司处置；废机油委托常州市风华环保有限公司处置；废水预处理污泥、结晶盐于厂内暂存；含油废抹布（手套）混入生活垃圾由环卫部门清运。达到《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）中防扬散、防流失、防渗漏的措施

5、总量控制

经核算，废水排放量及化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷排放量均符合环评及批复要求；固废零排放，符合环评及批复要求。

续表八

6、总结论

本项目建设地址未发生变化；厂区平面图布置未发生变化；项目产能达到本次全部验收要求；生产工艺未发生重大变化；环保“三同时”措施已落实到位，污染防治措施符合环评及批复要求；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。经核实，危险废物已委托有资质单位处置，其处置按照当前危险废物环保管理规定执行，按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）严格做好危废堆放场所防扬散、防流失、防渗漏措施。卫生防护距离内无居民等敏感点。综上，本项目满足建设项目竣工环境保护验收条件，可以申请项目验收。

二、建议

1、加强环保管理，定期对废气及废水处理设施进行维护，保证废气及废水达标稳定排放。

2、暂存危废待达到接收单位接收要求时，无条件签订处置协议。

附件

- 1、项目地理位置图、厂区平面布置图；
- 2、本项目环评批复；
- 3、验收报告表编制人员资质证书；
- 4、厂方提供的相关资料。