



建设项目竣工环境保护

验收监测报告表

SCT-HJ 验[2019]第 135 号

项目名称：盖茨液压技术（常州）有限公司液压系统金属连接件生产线技术改造项目

建设单位（盖章）：盖茨液压技术（常州）有限公司

常州苏测环境检测有限公司

2020 年 11 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：

参加单位：常州苏测环境检测有限公司

参加人员：周洪晶、时国振、李慧君、毛品梅、冯德元、俞鸿、张涛等

常州苏测环境检测有限公司（负责单位）

电话：0519—89883298

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	盖茨液压技术（常州）有限公司液压系统金属连接件 生产线技术改造项目				
建设单位名称	盖茨液压技术（常州）有限公司				
建设项目性质	新建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input checked="" type="checkbox"/> 其它 <input type="checkbox"/>				
建设地点	常州市新北区科勒路 11 号				
主要建设内容	不突破原有项目产能，新增钎焊工艺，同时购置一批 新型设备用于替换原有生产线中的相同类型的现有 设备				
实际建设内容	与环评一致				
环评时间	2019 年 1 月	开工建设 时间	2019 年 3 月		
调试时间	2019 年 9 月	验收现场 监测时间	2019.10.09-10.10 2020.11.09-11.10		
环评报告 审批部门	常州国家高新技术产 业开发区（新北区） 行政审批局	环评报告 编制单位	江苏龙环环境科 技有限公司		
环保设施 设计单位	/	环保设施 施工单位	/		
投资总概算	1233 万元	环保投资 总概算	120 万元	比 例	1.5%
实际总投资	1233 万元	实际环保 投资	120 万元	比 例	1.5%

续表一

验收 监测 依据	<ol style="list-style-type: none"> 1、《建设项目环境保护管理条例》（国务院令 第 682 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、《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）； 4、《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）； 5、《太湖流域管理条例》（中华人民共和国国务院令 第 604 号，2011 年 9 月 7 日）； 6、《中华人民共和国环境保护法》（第十二届全国人民代表大会常务委员会第八次会议于 2014 年 4 月 24 日修订通过，2015 年 1 月 1 日实施）； 7、《中华人民共和国大气污染防治法》（2017 年 6 月 27 日第十二届全国人民代表大会常务委员会第二十八次会议修正，自 2018 年 1 月 1 日施行）； 8、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（1997 年 3 月 1 日起施行，2018 年 12 月 29 日做出修改）； 9、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 4 月 29 日第十三届全国人民代表大会常务委员会第十七次会议第二次修订）； 10、《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）； 11、《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）；
----------------	---

续表一

验收 监测 依据	<p>12、《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）；</p> <p>13、《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）；</p> <p>14、《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）；</p> <p>15、《关于对执行加强危险废物监管工作意见中有关事项的复函》（江苏省环境保护厅，苏环函[2013]84号，2013年3月15日）；</p> <p>16、《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》（江苏省生态环境厅，苏环办[2019]327号，2019年9月24日）；</p> <p>17、《盖茨液压技术（常州）有限公司液压系统金属连接件生产线技术改造项目环境影响报告表》（江苏龙环环境科技有限公司，2019年12月）；</p> <p>18、《盖茨液压技术（常州）有限公司液压系统金属连接件生产线技术改造项目环境影响报告表的批复》（常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局，常新行审环表[2019]88号，2019年3月19日）；</p> <p>19、《盖茨液压技术（常州）有限公司液压系统金属连接件生产线技术改造项目变动环境影响分析》（盖茨液压技术（常州）有限公司，2020年11月）；</p> <p>20、《盖茨液压技术（常州）有限公司液压系统金属连接件生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测方案》（常州苏测环境检测有限公司，2019年9月29日）。</p>
----------------	---

续表一

验收监测标准标号、级别	1、废水			
	<p>本次项目为针对原有生产线进行技改项目，无新增员工人数，故本次技改内容不新增废水产排。</p>			
	2、废气			
	<p>本项目在液压系统金属连接件(CNC)生产线新增一台焊接设备，CNC焊接工段在焊接是使用焊膏和助焊剂，该工段产生的焊接烟尘和非甲烷总烃经移动式除尘活性炭一体设备（集气罩+滤筒+活性炭）收集处理后，于车间外无组织排放。本项目焊接工段使用的天然气量较少，天然气于焊枪口处完全燃烧车间内无组织排放，根据环评及批复本次验收不做评价。废气具体排放标准限值见表 1-1。</p>			
	表 1-1 废气排放标准			
	污染物	无组织排放监控浓度限值		执行标准
		监控点	浓度 (mg/m ³)	
	颗粒物	周界外浓度最高点	1.0	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2
	非甲烷总烃		4.0	
	非甲烷总烃	生产车间外 1 米处	6 (监控点处 1h 平均浓度值)	《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)表 A.1 特别排放限值标准
3、噪声				
<p>本项目东、南、西、北厂界昼夜间噪声均执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 3 类标准。噪声具体排放标准限值见表 1-2。</p>				
表 1-2 噪声排放标准				
污染物名称	功能区	标准限值		执行标准
		昼间	夜间	
东、南、西、北厂界	3 类	65dB (A)	55dB (A)	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)

续表一

验收监测标准编号、级别	<p>4、固废</p> <p>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。</p> <p>5、总量控制指标</p> <p>根据本项目环评及批复要求,具体污染物总量控制指标见表 1-3。</p> <p style="text-align: center;">表 1-3 污染物总量控制指标</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">污染源</th> <th style="width: 25%;">污染物</th> <th style="width: 25%;">环评总量 (t/a)</th> <th style="width: 35%;">备注</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2" style="text-align: center;">固废</td> <td style="text-align: center;">危险废物</td> <td style="text-align: center;">零排放</td> <td rowspan="2" style="text-align: center;">依据环评、批复及变动分析</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">一般固废</td> <td style="text-align: center;">零排放</td> </tr> </tbody> </table>	污染源	污染物	环评总量 (t/a)	备注	固废	危险废物	零排放	依据环评、批复及变动分析	一般固废	零排放
	污染源	污染物	环评总量 (t/a)	备注							
固废	危险废物	零排放	依据环评、批复及变动分析								
	一般固废	零排放									

表二

一、工程建设内容

盖茨液压技术（常州）有限公司由美国盖茨液压技术投资有限公司独立出资，成立于2008年6月23日。公司位于江苏省常州市新北区科勒路11号，占地面积90620m²，建筑面积40899m²。经营范围为：从事研究、开发、制造并组装金属层状复合材料及制品、传动系统隔震耦合器及其零部件、选择性催化还原系统及其零部件、液压系统金属连接件、传动系统零部件；从事上述同类产品的进出口业务、批发业务并提供相关售后服务，佣金代理（拍卖除外）。盖茨液压技术（常州）有限公司现有项目具体环保手续见表2-1。

为适应市场的需求，2019年1月，盖茨液压技术（常州）有限公司投资1233万元人民币在现有的液压系统金属连接件产品工艺基础上新增钎焊工艺，新增一台钎焊机，同时购置一批新型设备用于替换原有生产线中的相同类型的现有设备，建设盖茨液压技术（常州）有限公司液压系统金属连接件生产线技术改造项目，项目建成后维持年产液压系统金属连接件1000万件的原产能不变。

盖茨液压技术（常州）有限公司于2019年1月委托江苏龙环环境科技有限公司编制完成了《盖茨液压技术（常州）有限公司液压系统金属连接件生产线技术改造项目环境影响报告表》，并于2019年3月19日取得了常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局的审批意见（常新行审环表[2019]88号）。

目前该项目已建成，但根据现场勘查，实际建设中本项目的废气处理措施发生变动，工艺进行了调整，新增危险固废等变动。为此，针对上述变动内容，对照《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），本项目存在变动但不属于重大变动的，纳入竣工环境保护验收管理，于2020年11月编制了《盖茨液压技术（常州）有限公司液压系统金属连接件生产线技术改造项目变动环境影响分析》。

续表二

表 2-1 盖茨液压技术（常州）有限公司申报项目情况		
项目名称	审批部门及时间	验收情况
盖茨液压技术（常州）有限公司新建金属层状符合材料及制品 53000 米/日项目	《环境影响报告表》，江苏省环境保护厅，2008 年 11 月 28 日，苏环表复[2008]207 号	一期：常州市新北区环境保护局，2011.6.7，常环验[2011]40 号；二期：常州市新北区环境保护局，2014.5.12，常环验[2014]30 号；
盖茨液压技术（苏州）有限公司常州分公司液压系统金属连接件 1000 万件项目	《环境影响报告表》，常州市新北区环境保护局，2012 年 12 月 11 日，常新环管[2012]263 号	常州市新北区环境保护局，2013.7.17
盖茨液压技术（常州）有限公司扩建年产传动系统隔震耦合器及其零部件 75 万件、选择性催化还原系统及其零部件 23.6 万件项目	《环境影响报告表》，常州市新北区环境保护局，2014 年 6 月 16 日，常新环表[2014]65 号	常州市新北区环境保护局，2016.12.30，常新环验[2016]182 号
盖茨液压技术（常州）有限公司年产 10t 中碳纤维编织护套项目及胶管和汽车零部件测试技改项目及其配套厂房项目	《环境影响报告表》，常州市新北区环境保护局，2015 年 3 月 16 日，常新环表[2015]39 号	常州市新北区环境保护局，2017.3.20，常新环验[2017]53 号
盖茨液压技术（常州）有限公司年产液压系统金属连接件及其零部件 20 万件、纤维增强软管及制品 150 万米技改项目	《环境影响报告表》，常州市新北区环境保护局，2015 年 8 月 26 日，常新环表[2015]188 号	常州市新北区环境保护局，2017.7.18，常新环验[2017]112 号
传动系统零部件生产线技术改造项目	《环境影响报告表》，常州市新北区环境保护局，2017 年 8 月 15 日，常新环表[2017]212 号	已完成自主验收；并于 2019 年 4 月 12 日取得了常州国家高新区（新北区）行政审批局固体废物污染防治设施验收意见（常新行审环验[2019]88 号）
金属层状复合材料及制品技改项目	《环境影响报告书》，常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局，2017 年 12 月 11 日，常新行审环服[2017]2 号	
传动系统隔震耦合器及其零部件生产线技改项目	《环境影响登记表》，常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局，常新行审环登[2018]85 号，2018 年 8 月 28 日	已完成自主验收
盖茨液压技术（常州）有限公司液压系统金属连接件生产线技术改造项目	《环境影响报告表》，常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局，常新行审环表[2019]88 号，2019 年 3 月 19 日	本次验收

续表二

根据现场踏勘核实，企业实际投资 1233 万元人民币，已新增钎焊工艺，同时购置一批新型设备替换原有生产线中的相同类型的现有设备且不突破原有产能，因此可以开展盖茨液压技术（常州）有限公司液压系统金属连接件生产线技术改造项目的竣工环境保护整体验收工作。

盖茨液压技术（常州）有限公司已于2020年6月申领排污许可证，编号：91320411676383822B001Q。

项目劳动人员及生产班制：本次验收无新增员工人数，年工作 250 天，两班制，每班工作 8 小时，年工作 4000 小时。

项目公用及辅助工程建设情况见表 2-2、原辅材料消耗情况见表 2-3、主要生产、辅助设备见表 2-4。

表 2-2 公用及辅助工程

类别		备注	实际内容
贮运工程	成品库区	依托原有成品库，位于厂房西北部	与环评一致
	化学品库	依托原有化学品库，位于厂区西北部	与环评一致
公用工程	给水系统	本项目无新增用水量	新增用水 0.9t/a，用于调配清洗剂
	排水系统	本项目无新增废水排放量	与环评一致
	空压设备	本项目依托厂区内原有空压机	与环评一致
	供电系统	依托原有供电系统	与环评一致
	绿化	本项目不新增绿化面积，依托原有	
环保工程	废气处理	本项目产生的焊接烟尘及非甲烷总烃经移动式除尘活性炭一体设备（集气罩+布袋除尘+活性炭）收集处理后，车间内无组织排放	本项目产生的焊接烟尘及非甲烷总烃经移动式除尘活性炭一体设备（集气罩+滤筒+活性炭）收集处理后，车间外无组织排放，其他与环评一致
	噪声防治	各装置区的产噪设备采用室内隔声等措施进行降噪	与环评一致
	固废处理	危险固废堆场位于厂区西北角，占地面积为 60 平方米，依托原有	与环评一致
一般固废堆场位于厂区西北角，占地面积为 140 平方米，依托原有		与环评一致	

续表二

表 2-3 原辅材料使用情况一览表					
序号	原材料名称	组分/规格	单位	设计年用量情况	实际年用量情况
1	焊丝	镍铬铁合金	t	2.11	2.11
2	焊膏	硼酸、四硼酸钠十水合物	L	900	900
3	助焊剂	JD-938E: 1:5 配水使用	L	1500	1500
4	焊环	/	t	10	10
5	清洗剂	20%为五水偏硅酸钠,80%为烷基苯磺酸	t	0	0.08
备注	因市场需求,本项目部分工件需增加清洗工艺,根据该 MSDS,该清洗剂无挥发组分,稳定强,详情见变动分析。				
表 2-4 生产设备一览表					
序号	设备名称	规格	单位	环评数量	实际建设数量
1	钎焊机	/	台套	1	1
2	大连 CNC 车床	CL15-330	台套	4	4
3	旭川 CNC 车床	AK236B	台套	2	2
4	金火 CNC 车床	CKG0635Z	台套	12	12
5	油雾分离器	/	台套	18	18
6	硬度仪	/	台套	1	1
7	锯床	/	台套	1	1
8	弯管机	/	台套	1	1
9	管材成型机	/	台套	1	1
10	刻字机	/	台套	2	2
11	扣压机	/	台套	2	3 (2用1备)
12	车床配套的冷却液的增压系统	ICCS-070KAN030	台套	0	6
13	扩口机	/	台套	0	1
14	倒角机	/	台套	0	1
15	超声波清洗设备	/	台套	0	1
说明	1、新增清洗工艺,新增 1 台超声波清洗设备,属于辅助设备,不新增产能; 2、新增 6 套车床配套的冷却液的增压系统、1 台扩口机、1 台倒角机,属于辅助设备,不新增产能。				

续表二

三、生产工艺流程及产污环节

1、液压系统金属连接件（CNC）工艺流程如下：

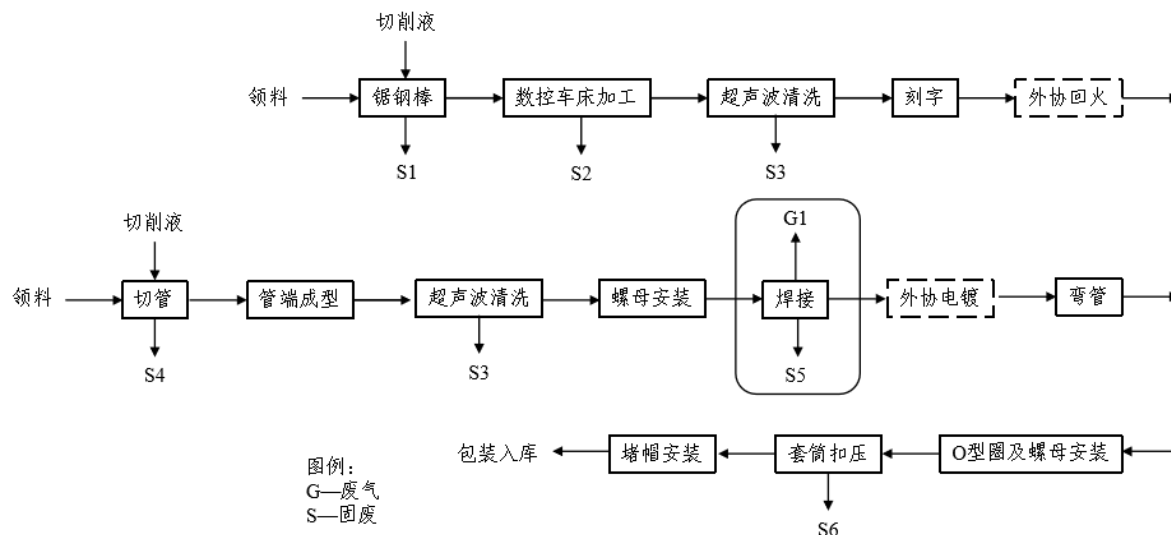


图 2-1 液压系统金属连接件（CNC）工艺流程

说明：验收期间，新增超声波清洗工艺，其他与环评一致。

生产工艺流程简述：

锯钢棒：将外购的棒材通过金属带锯床进行锯切，加工过程中加入切削液，避免了切割过程中产生尘屑。在锯切过程中，会产生少量废钢棒、废切削液、废机油、含油废抹布手套固体废物（S1）。

数控车床（CNC）加工：将锯切平整的棒材或者冷锻半成品通过数控车床进行加工，加工过程中加入切削液，防止部件加工过程中受热变形。在 CNC 加工过程中，会产生少量金属废渣、废切削液、废机油、废抹布、废手套固废（S2）。

超声波清洗：为了便于后段工序进行，分别在数控车床后、穿管成型后新增加超声波清洗工序。本项目新增超声波清洗工段使用的清洗剂无挥发组分，清洗剂与水按照 1：10 比例配置，产生废清洗液产生（S3）。

刻字：通过刻字机在零件的外表面滚压出产品信息。

回火：本项目回火工段外协生产，不在本厂区进行该工段的生产活动。

续表二

切管：将外购的管材通过锯床进行锯切至零件所需长度。切割过程中会加注切削液以避免粉尘的产生。切管工段会产生少量金属废渣、废切削液、废机油、含油废抹布手套固体废物（S4）。

管件成型：对经锯切的管材，通过锻压方式对切割后的管材一端进行成型。

螺母安装：将螺母套在已经成型的管件上。

焊接：本次技改新增工段，将成型的管件和机加工的零件通过局部加热的方式焊接在一起。本项目使用钎焊机进行焊接工艺，由于该工段在焊接过程中使用焊膏和助焊剂，故生产过程中会产生焊接烟尘及非甲烷总烃（G1），焊接中产生少量焊渣（S5）。

电镀：将上述加工好的半成品委外进行电镀加工。

弯管：将外包电镀加工好的部件，根据市场需求采用自动弯管机进行折弯，制成管芯。

O型圈和螺母安装：将O型圈和螺母套在管芯上。

套筒扣压：将上述加工好的套筒、管芯，与外购的O型圈、螺母、压套、帽子进行组装，组装制成接头连接成品件。装配扣压后会产生少量接头成品件废品（S6）。

堵帽安装：将塑料堵帽套在接头的密封面上，防止磕伤。

成品入库：扣压后组装制成接头连接成品件，包装入库。

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

本次项目为针对原有生产线进行技改项目，无新增员工人数，故本次技改内容不新增废水产排。

（2）废气

本项目在液压系统金属连接件（CNC）生产线新增一台焊接设备，CNC焊接工段在焊接是使用焊膏和助焊剂，该工段产生的焊接烟尘和非甲烷总烃经移动式除尘活性炭一体设备（集气罩+滤筒+活性炭）收集处理后，于车间外无组织排放。本项目焊接工段使用的天然气量较少，天然气于焊枪口处完全燃烧车间内无组织排放，根据环评及批复本次验收不做评价。

（3）噪声

本项噪声主要为生产设备运行过程中产生的机械噪声，噪声源为钎焊机、超声波清洗机设备。本项目通过减振、隔声和距离衰减等综合措施降噪。

续表二

(4) 固废

本项目于厂区西北侧依托原项目一间一般固废仓库，仓库面积约140平方米，已做好防风、防雨等措施，已设置环保标识牌；本项目于厂区西北侧依托原项目一间危险废物仓库，仓库面积约60平方米，危废贮存场所已按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597）及其修改清单等规范要求进行了规范化设置，已做到“三防”，即：防扬散、防渗漏、防流失，可满足危险固废暂存和周转要求，已设置环保标识牌；本项目生活垃圾利用垃圾桶收集，不单独设置生活垃圾堆场。本项目固废排放情况见表2-5。

表 2-5 固废产生及处置情况

固废名称	属性	废物代码	产生工序	治理措施		年产量 (t/a)	
				环评/批复/变动分析	实际处置	环评/批复/变动分析	实际产量
收集焊接烟尘	一般固废	/	废气处理	环卫收集	与环评一致	0.064	0.064
废铁屑		/	倒角工段	外售综合利用	与环评一致	0.03	0.03
废活性炭	危险废物	HW49 900-041-49	废气处理	委托有资质单位处置	委托常州富创再生资源有限公司处置	0.45	0.45
废清洗液		HW09 900-007-09	超声波清洗	/	委托常州市锦云工业废弃物处理有限公司处置	0.88	0.88
废清洗剂包装桶		HW49 900-041-49	原料包装	/	委托宜兴市凌霞固废处置有限公司处置	0.008	0.008

备注：本项目新增清洗工艺，清洗剂循环使用，定期清槽，废清洗液作为危废委托有资质单位处置。本项目新增危废种类（废清洗液及废清洗剂包装桶），危废总量为 0.888t/a，不超过 1t/a，因此不属于重大变化。

续表二

四、项目变动情况

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”。该项目变动与苏环办[2015]256号对照一览表见表 2-6，变动环境影响分析情况见表 2-7。

表 2-6 项目变动与苏环办[2015]256号对照一览表

序号	重大变动要求	企业情况	是否为重大变动
1	主要产品品种发生变化（变少的除外）。	主要产品品种不变	未变动
2	生产能力增加 30%及以上。	产能与环评一致	未变动
3	配套的仓储设施（储存危险化学品或其他环境风险大的物品）总储存容量增加 30%及以上。	仓储设施与环评一致	未变动
4	新增生产装置，导致新增污染因子或污染物排放量增加；原有生产装置规模增加 30%及以上，导致新增污染因子或污染物排放量增加。	新增超声波清洗机辅助设备，其他与环评一致	不属于重大变化
5	项目重新选址。	项目厂址与环评一致	未变动
6	在原厂址内调整（包括总平面布置或生产装置发生变化）导致不利环境影响显著增加。	总平面布置与环评一致	未变动
7	防护距离边界发生变化并新增了敏感点。	防护距离边界未变，敏感点未变	未变动
8	厂外管线路由调整，穿越新的环境敏感区；在现有环境敏感区内路由发生变动且环境影响或环境风险显著增大。	厂外管线（自来水管、电线）路由未变，未穿越环境敏感区	未变动
9	主要生产装置类型、主要原辅材料类型、主要燃料类型、以及其他生产工艺和技术调整且导致新增污染因子或污染物排放量增加。	新增清洗工艺，污染因子不变且污染物排放量不突破环评	不属于重大变化
10	污染防治措施的工艺、规模、处置去向、排放形式等调整，导致新增污染因子或污染物排放量、范围或强度增加；其他可能导致环境影响或环境风险增大的环保措施变动。	废气处理工艺发生变化，新增危废，具体见表 2-7	不属于重大变化

结论：由《盖茨液压技术（常州）有限公司液压系统金属连接件生产线技术改造项目变动环境影响分析》结论可知，盖茨液压技术（常州）有限公司在实际的建设中，生产设备、废气处理设施与原环评有所调整，但废气污染物排放总量不变，对周边环境影响不大。

续表二

项目	环评内容	变更情况	备注
废气	本项目产生的焊接烟尘及非甲烷总烃经移动式除尘活性炭一体设备（集气罩+布袋除尘+活性炭）收集处理后，车间内无组织排放	本项目产生的焊接烟尘及非甲烷总烃经移动式除尘活性炭一体设备（集气罩+滤筒+活性炭）收集处理后，车间外无组织排放	调整前后无组织废气污染源强及排放情况均与原环评一致，未发生变化，不新增产污
生产工艺	本项目无清洗工艺	本项目新增超声波清洗工段	本项目新增工艺仅为满足企业自身工艺精细提升需求，新增工艺并未导致新增污染因子或污染物排放量增加。因此，对照《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），本项目工艺调整不属于重大变化
原辅材料	本项目无清洗剂	本项目新增清洗剂 0.08t/a	新增清洗工艺，根据该 MSDS，该清洗剂无挥发组分，稳定强
生产设备	/	新增 1 台超声波清洗机	新增设备均为属于辅助设备，不新增产能
	/	新增 6 台车床配套的冷却液的增压系统	
	/	新增 1 台扩口机	
	/	新增 1 台倒角机	
固废治理	/	新增废清洗液 0.88t/a，废清洗剂包装桶 0.008t/a	危废总量为 0.888t/a，不超过 1t/a，因此不属于重大变化
	/	新增废铁屑 0.03t/a	新增一般固废外售综合利用，零排放
备注	针对以上变动，企业于 2020 年 11 月编制了《盖茨液压技术（常州）有限公司液压系统金属连接件生产线技术改造项目变动环境影响分析》，见附件。		

表三

主要污染源、污染物处理和排放（附监测点位图示）

根据该项目现场勘察情况，其污染物产生、防治措施、排放情况见表3-1，监测点位见图3-1。

表3-1 项目主要污染物产生、防治、排放情况一览表

污染类别	污染源	污染因子	防治措施	排放情况	实际建设
废气	钎焊废气	颗粒物、非甲烷总烃	移动式除尘活性炭一体设备（集气罩+布袋除尘+活性炭）	无组织排放	移动式除尘活性炭一体设备（集气罩+滤筒+活性炭）
固体废物	一般固废	收集焊接烟尘	环卫清运	零排放	与环评一致
		废铁屑	外售综合利用		与变动分析一致
	危险废物	废活性炭	委托有资质单位处置	/	委托常州富创再生资源有限公司处置
		废清洗液			委托常州市锦云工业废弃物处理有限公司处置
废清洗剂包装桶	/	委托宜兴市凌霞固废处置有限公司处置			
噪声	生产过程中生产设备产生噪声		通过减振、隔声和距离衰减等综合措施降噪	持续排放	与环评一致

监测点位图示：

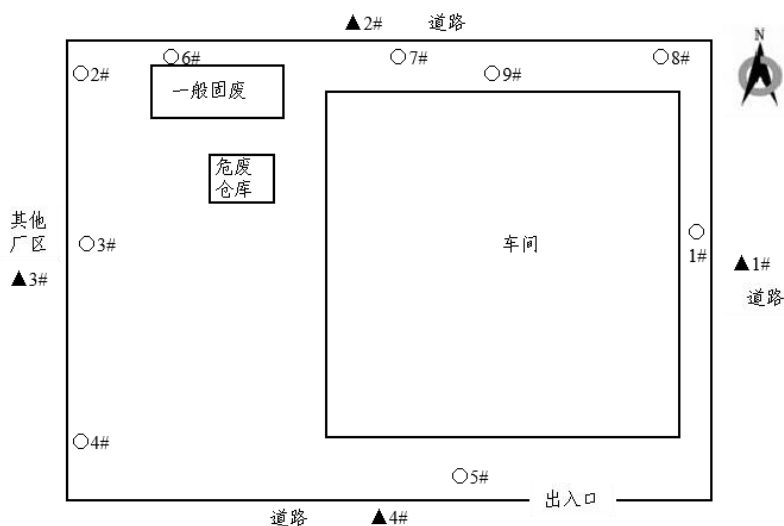


图3-1 验收监测布点图示

说明：经现场勘察，验收期间厂区平面布置未发生变化。

续表三

图示说明:							
图标	内容	说明					
▲	噪声监测点	厂界噪声监测点位（1#为北厂界、2#为东厂界、3#为南厂界、4#为西厂界）					
○	无组织废气监测点位	1: 1#、2#、3#、4#点位为10月9日监测点位，5#、6#、7#、8#点位为10月10日监测点位（1#、5#为上风向，2#、3#、4#、6#、7#、8#均为下风向）；10月9日为东风向，10月10日为南风向； 2: 9#点位为2020年11月9日、11月10日厂区内车间外1米处无组织废气监测点位。					
气象情况:							
监测日期	时间	天气	气压 (kPa)	温度 (°C)	湿度 (%)	风速 (m/s)	风向
2019.10.09	13:00-14:00	多云	102.1	23.1	58.7	1.2	东
	14:00-15:00	多云	102.1	22.5	58.9	1.2	东
	15:00-16:00	多云	102.1	20.7	60.1	1.2	东
	16:00-17:00	多云	102.1	19.1	60.8	1.2	东
	22:00-23:00	多云	101.8	17.2	63.7	1.0	东
2019.10.10	13:00-14:00	多云	101.4	25.2	58.7	1.2	南
	14:00-15:00	多云	101.4	25.1	58.5	1.2	南
	15:00-16:00	多云	101.2	25.0	59.2	1.1	南
	16:00-17:00	多云	101.2	24.8	59.5	1.0	南
	22:00-23:00	多云	101.0	24.5	60.3	1.0	南
2020.11.09	17:00-19:56	晴	102.5	19.1	44.5	1.2	东
2020.11.10	10:15-13:15	晴	102.8	20.3	43.2	1.3	东南

表四

建设项目环境影响登记表/报告表主要结论及审批部门审批决定:

建设项目环境影响登记表/报告表主要结论及建议见表 4-1; 审批部门审批决定见表 4-2。

表 4-1 环境影响登记表/报告表主要结论及建议

环境影响报告表 总结论	综上所述，本项目符合国家产业政策，项目拟采取的污染防治措施合理可行，能满足污染物稳定达标排放，项目建成后对周围环境影响较小，因此建设单位在落实本报告提出的各项污染防治措施的前提下，从环境保护的角度论证是可行的。
环境影响报告表 建议	/

表 4-2 环境影响登记表/报告表批复及落实情况对照表

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。	已落实
2、厂区实行“雨污分流、清污分流”。本项目无工艺废水产生，不新增生活污水。	本次项目为针对原有生产线进行技改项目，无新增员工人数，故本次技改内容不新增废水产排。
3、落实《登记表》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 中相关标准。	<p>本项目在液压系统金属连接件（CNC）生产线新增一台焊接设备，CNC 焊接工段在焊接是使用焊膏和助焊剂，该工段产生的焊接烟尘和非甲烷总烃移动式除尘活性炭一体设备（集气罩+滤筒+活性炭）收集处理后，于车间外无组织排放。本项目焊接工段使用的天然气量较少，天然气于焊枪口处完全燃烧车间内无组织排放，根据环评及批复本次验收不做评价。</p> <p>经监测，本项目无组织废气颗粒物、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》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放限值要求。本项目生产车间出风口外 1 米处无组织非甲烷总烃 1 小时平均浓度值及任意一次浓度值均符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 中特别排放限制要求</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 类标准。	<p>本项噪声主要为生产设备运行过程中产生的机械噪声，噪声源为钎焊机设备。本项目通过减振、隔声和距离衰减等综合措施降噪。</p> <p>经监测，本项目东、南、西、北厂界昼夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准。</p>

续表四

续表 4-2 环境影响报告表批复及落实情况对照表	
该项目环评/批复意见	实际执行情况检查结果
<p>5、按“资源化、减量化、无害化”原则和环保管理要求，落实各类固体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。安危废转移联单管理制度要求，专利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>	<p>本项目固废主要分为一般固体废物和危险废物。</p> <p>一般固废：焊接粉尘由环卫统一清运，废铁屑外售综合利用。</p> <p>危险废物：废活性炭委托常州富创再生资源有限公司处置；废清洗剂包装桶委托宜兴市凌霞固废处置有限公司处置；废清洗液委托常州市锦云工业废弃物处理有限公司处置。</p> <p>本项目于厂区西北侧依托原有一间一般固废仓库，仓库面积约 140 平方米，已做好防风、防雨等措施，已设置环保标识牌。本项目于厂区西北侧依托原有一间危险废物仓库，仓库面积约 60 平方米，危废贮存场所已按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597）及其修改清单等规范要求进行了规范化设置，已设置环保标识牌。</p> <p>本项目一般固废执行《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。</p>
<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。</p>	<p>已落实</p>
<p>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。</p>	<p>根据现场核实，本项目以生产车间为边界外扩 50 米范围的卫生防护距离范围内无环境敏感点。</p>
<p>8、按《江苏省排放口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122 号）的要求规范化整治各类排污口和标识。</p>	<p>本项目依托原有一般工业固废仓库 1 个，已设置环保标识牌；依托原有危险废物仓库 1 个，已设置环保标识牌。</p>

表五

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、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 5-1。

表 5-1 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 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T15432-1995 及修改单 XG1-2018》
	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》（HJ604-2017）
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 5-2。

表 5-2 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	空盒压力表	DYM3	SCT-SB-136-4	已校准
2	热线式风速计	TES-1340	SCT-SB-065-2	已校准
3	数字温湿度测试仪	TES-1360	SCT-SB-125-3	已校准
4	空气/智能 TSP 综合采样器	2050 型	SCT-SB-105-1	已检定
5			SCT-SB-105-2	已检定
6			SCT-SB-105-3	已检定
7			SCT-SB-105-4	已检定
8	积分声级计	HS5618A	SCT-SB-150	已检定
9	声校准器	AWA6221B	SCT-SB-016-3	已检定

续表五

3、气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

(1) 避免被测排放物中共存污染物对分析的交叉干扰。

(2) 被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围（即 30% ~ 70%之间）内。

(3) 烟尘采样器在进入现场前对采样器流量计、流速计等进行校核。烟气监测（分析）仪器在测试前按监测因子分别用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在测试时应保证其采样流量的准确。

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5-3。

表5-3 噪声校验一览表

监测日期	校准设备	检定值 (dB)	校准值 (dB)		校准情况
			测量前	测量后	
2019.10.09	声校准器 AWA6221B	94.0	93.7	93.7	合格
2019.10.10			93.7	93.7	合格

表六

验收监测内容

1、废气

废气监测点位、项目和频次见表 6-1，监测点位见图 3-1。

表 6-1 废气排放监测点位、项目和频次

污染类别	污染源	监测点位	监测项目	监测频次
无组织废气	焊接废气	1 个上风向，3 个下风向	颗粒物	3 次/天，监测 2 天
			非甲烷总烃	
		车间外 1 米处	非甲烷总烃（监控点 处 1h 平均浓度值）	

2、噪声

噪声监测点位、项目和频次见表 6-2，监测点位见图 3-1。

表 6-2 噪声监测点位、项目和频次

类别	污染源	监测点位	监测项目	监测频次
噪声	生产设备	4 个噪声测点（东、南、西、北厂界各 1 个点位），厂界外 1 米处	厂界噪声	昼间夜间各监测 1 次，监测 2 天

表七

一、验收监测期间生产工况记录

本次是对盖茨液压技术（常州）有限公司液压系统金属连接件生产线技术改造项目的竣工环境保护验收。常州苏测环境检测有限公司于2019年10月9日、10月10日、2020年11月9日、11月10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、检查及现场检测，检查结果为验收期间各设施运行正常、工况稳定，已达到设计生产能力要求，符合验收监测要求，并在此基础上出具了检测报告[EP1909010、EP2011002]。

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
2019.10.09	液压系统金属连接件	40000 件	35000 件	87.5	4000h
2019.10.10	液压系统金属连接件	40000 件	36000 件	90.0	
2020.11.09	液压系统金属连接件	40000 件	32000 件	80.0	
2020.11.10	液压系统金属连接件	40000 件	35500 件	88.8	

二、验收监测结果

1、废气

无组织废气验收监测结果见表7-2~表7-3。

2、噪声

噪声监测结果见表 7-4。

表 7-2 无组织废气监测结果

废气来源	监测项目	监测日期	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)
				1	2	3	最大值		
无组织废气	非甲烷总烃	2019.10.09	1#	0.38	0.28	0.80	0.80	/	/
			2#	0.12	0.53	0.87	0.87	4.0	/
			3#	0.46	0.92	0.34	0.92		
			4#	0.41	0.56	0.45	0.56		
		2019.10.10	5#	0.60	0.48	0.38	0.60		
			6#	0.21	0.37	0.33	0.37	4.0	/
			7#	0.30	0.43	0.27	0.43		
			8#	0.33	0.49	0.28	0.49		
	颗粒物	2019.10.09	1#	0.117	0.100	0.100	0.117		
			2#	0.250	0.250	0.267	0.267	1.0	/
			3#	0.150	0.183	0.150	0.183		
			4#	0.200	0.200	0.267	0.267		
		2019.10.10	5#	0.133	0.117	0.133	0.133		
			6#	0.183	0.283	0.233	0.283	1.0	/
			7#	0.167	0.217	0.167	0.217		
			8#	0.233	0.183	0.283	0.283		
备注	1、1#、5#为参照点，不作限值要求； 2、10月9日风向为东风向、10月10日风向为南风向； 3、由于本项目周边均为企业，受上风向其他企业的影响，1#、5#点位非甲烷总烃监测结果比下风向点位的部分监测结果高。								
结论	经监测，2019年10月9日、10月10日，本项目无组织废气颗粒物、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》（GB16297-1996）表2中无组织排放限值要求。								

表 7-3 无组织废气监测结果

废气来源	监测项目	监测日期	监测点位	监测结果 (mg/m ³)				执行标准 (mg/m ³)
				1	2	3	平均值	
无组织废气	非甲烷总烃	2020.11.09	9#	0.50	0.50	0.50	0.50	6
		2020.11.10	9#	0.37	0.26	0.58	0.40	6
备注	1、2020年11月9日风向为东风向、11月10日风向为东南风向。							
结论	经监测，2020年11月9日、11月10日，本项目生产车间出风口外1米处无组织非甲烷总烃1小时平均浓度值及任意一次浓度值均符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表A.1中特别排放限制要求。							

表 7-4 噪声监测结果

监测时间	监测点位	监测值		标准值		超标值	
		昼间 dB (A)	夜间 dB (A)	昼间 dB (A)	夜间 dB (A)	昼间 dB (A)	夜间 dB (A)
2019.10.09	1# (东厂界)	60.5	48.6	65	55	0	0
	2# (北厂界)	58.6	51.2	65	55	0	0
	3# (西厂界)	61.1	48.7	65	55	0	0
	4# (南厂界)	57.9	47.3	65	55	0	0
2019.10.10	1# (东厂界)	61.3	49.9	65	55	0	0
	2# (北厂界)	58.7	50.8	65	55	0	0
	3# (西厂界)	60.2	48.3	65	55	0	0
	4# (南厂界)	57.3	49.6	65	55	0	0
备注	10月9日天气昼多云夜多云, 风速<5m/s; 10月10日天气昼多云夜多云, 风速<5m/s						
结论	经监测, 2019年10月9日、10月10日, 本项目东、南、西、北厂界昼夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类标准。						

续表七

三、污染物总量核算

本项目具体废物排放量见表 7-5。

表 7-5 主要污染物的排放总量

污 染 物		本项目排放总量 (t/a)	实际核算量 (t/a)	依据
固废	一般固废	零排放	零排放	环评及批复
	危险废物	零排放	零排放	
结论		固废零排放，符合环评及批复要求。		

表八

验收监测结论与建议:

一、验收监测结论

1、废气

经监测，2019年10月9日、10月10日，本项目无组织废气颗粒物、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》（GB16297-1996）表2中无组织排放限值要求。2020年11月9日、11月10日，本项目生产车间出风口外1米处无组织非甲烷总烃1小时平均浓度值及任意一次浓度值均符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表A.1中特别排放限制要求。

2、噪声

经监测，2019年10月9日、10月10日，本项目东、南、西、北厂界昼夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中3类标准。

3、固体废物

本项目固废主要分为一般固废和危险废物。

一般固废：焊接粉尘由环卫统一清运，废铁屑外售综合利用。

危险废物：废活性炭委托常州富创再生资源有限公司处置；废清洗剂包装桶委托宜兴市凌霞固废处置有限公司处置；废清洗液委托常州市锦云工业废弃物处理有限公司处置。

本项目一般固废执行《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。

4、总量控制

固废零排放，符合环评及批复要求。

续表八

5、 总 结 论

本项目建设地址未发生变化；项目产能与环评一致；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，一般固废堆放场所已经严格执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001），落实防风、防雨、防渗漏措施；危废堆放场所已经严格执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001），落实防扬散、防流失、防渗漏措施。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

- 1、 加强固废管理，及时做好危废台账登记；
- 2、 加强废气处理设施维护和管理，确保废气稳定达标排放。

三、 附 件

- 1、 项目地理位置图、卫生防护距离图；
- 2、 验收报告表编制人员资质证书；
- 3、 公司营业执照；
- 4、 本项目备案证；
- 5、 项目审批意见；
- 6、 危险废物处置协议；
- 7、 现场污染防治措施照片；
- 8、 检测报告[EP1909010、EP2011002]。