

弗斯特液压科技（常州）有限公司
年产 5000 套液压泵及配件项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：弗斯特液压科技（常州）有限公司

编制单位：常州新睿环境技术有限公司

编制时间：二〇二六年一月

建设单位法人代表：周晓华

编制单位法人代表：王伟

项 目 负 责 人： 王鹏

报 告 编 写 人： 姜雯婧

建设单位： 弗斯特液压科技（常州）有限
公司（盖章）
电 话： 15189755600（王鹏）
传 真： /
邮 编： 213000
地 址： 江苏省常州市武进区牛塘镇
大通西路 198-1 号

编制单位： 常州新睿环境技术有限公
司（盖章）
电 话： 0519-88805066
传 真： /
邮 编： 213000
地 址： 常州市武进区湖塘镇延政中
路 1 号

表一

建设项目名称	年产 5000 套液压泵及配件项目		
建设单位名称	弗斯特液压科技（常州）有限公司		
建设项目性质	新建		
建设地点	江苏省常州市武进区牛塘镇大通西路198-1号		
主要产品名称	液压泵及配件		
设计生产能力	年产 5000 套液压泵及配件		
实际生产能力	年产 5000 套液压泵及配件		
建设项目环评 批复时间	2025 年 11 月 20 日	开工建设时间	2025 年 11 月
调试时间	2025 年 12 月	验收现场监测 时间	2026 年 1 月 4 日—5 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	常州新泉环保科技有限公司
环保设施设计 单位	/	环保设施施工 单位	/
投资总概算	3000 万元	环保投资总概 算	20 万元（比例：0.67%）
实际总概算	3000 万元	实际环保投资	20 万元（比例：0.67%）
验收监测依据	1. 《中华人民共和国环境保护法》2015 年 1 月 1 日； 2. 《中华人民共和国水污染防治法》2018 年 1 月 1 日； 3. 《中华人民共和国大气污染防治法》2018 年 10 月 26 日； 4. 《中华人民共和国噪声污染防治法》2021 年 12 月 24 日； 5. 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020 年 9 月 1 日； 6. 关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告（国环规环评[2017]4 号）； 7. 关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》的公告（生态环境部公告，2018 年，第 9 号）； 8. 《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，		

	<p>苏环管〔97〕122号）；</p> <p>9.关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（生态环境部办公厅，环办环评函〔2020〕688号，2020年12月13日）；</p> <p>10.关于印发《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》（江苏省生态环境厅，苏环办[2021]122号，2021年4月6日印发）；</p> <p>11.《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2023)；</p> <p>12.《国家危险废物名录（2025年版）》（2024年11月26日）；</p> <p>13.《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16号，2024年1月29日）；</p> <p>14.《弗斯特液压科技（常州）有限公司年产5000套液压泵及配件项目环境影响报告表》（常州新泉环保科技有限公司，2025年9月）及审批意见（常武环审〔2025〕304号，2025年11月20日，常州市生态环境局）。</p> <p>15.弗斯特液压科技（常州）有限公司年产5000套液压泵及配件项目验收竣工验收监测方案及企业提供的其他资料。</p>
--	--

验收监测评价
标准、标号、级
别、限值

1、废水

本项目生活污水接管至滨湖污水处理厂，污水排口接管标准执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表1（B）级标准，废水接管标准见表1-1：

表 1-1 废水接管及回用标准

类别	污 染 物	单 位	标准限值	标准依据
生活污 水	pH 值	无量纲	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	mg/L	500	
	SS	mg/L	400	
	NH ₃ -N	mg/L	45	
	TP	mg/L	8	
	TN	mg/L	70	

2、噪声

根据《常州市市区声环境功能区划（2017）》，本项目厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类标准。噪声排放标准见表 1-2。

表 1-2 营运期噪声排放标准限值

区域名	执行标准	级别	单位	标准限值	
				昼间	夜间
厂界	《工业企业厂界环境噪声 排放标准》 （GB12348-2008）	2 类	dB（A）	60	50

3、固体废弃物

本项目危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2023)、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16 号），一般固废暂存处满足三防要求。

4、总量控制

本项目环评、批复核定的污染物年排放量，详见表 1-3。

表 1-3 污染物总量控制指标

污 染 物			环评及批复量 t/a
废水	生活污水	接管量	480
		化学需氧量	0.24

			SS	0.192
			NH ₃ -N	0.0216
			TP	0.0024
			TN	0.0336

表二

工程建设内容:

弗斯特液压科技（常州）有限公司成立于 2021 年 5 月 11 日。企业的经营范围为：一般项目：技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；液压动力机械及元件制造；液压动力机械及元件销售；通用零部件制造；机械零件、零部件加工；机械零件、零部件销售（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）。

现公司为应对市场发展和需求，投资 3000 万元人民币，租赁江苏勒捷特自控科技有限公司生产厂房 5209 平方米，购置拉床、磨床、加工中心等生产设备，该项目已于 2025 年 8 月 19 日完成备案（备案证号：武行审备〔2025〕1455 号，项目代码：2409-320412-89-03-817683），于 2025 年 11 月 20 日取得常州市生态环境局的批复（常武环审〔2025〕304 号），并于 2025 年 11 月 21 日申领排污许可证登记管理（登记编号：91320412MA25YN5R6D001X）。于 2025 年 11 月开工建设，于 2025 年 12 月竣工，2025 年 12 月对该项目配套建设的环境保护设施竣进行调试，现弗斯特液压科技（常州）有限公司已部分建成，形成年产 5000 套液压泵及配件的生产规模的生产能力。目前，各类环境保护设施正常运行，具备竣工环境保护验收监测条件。

弗斯特液压科技（常州）有限公司委托常州新睿环境技术有限公司开展竣工环境保护验收工作，常州新晟环境检测有限公司承担本项目的竣工环境保护验收监测工作，相关技术人员对照环评文件及批复，开展验收自查工作，在此基础上编制了《弗斯特液压科技（常州）有限公司年产 5000 套液压泵及配件项目验收监测方案》，并于 2026 年 1 月 4 日-5 日对本项目进行了现场验收监测。弗斯特液压科技（常州）有限公司依据《关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》的公告》（生态环境部公告 2018 年第 9 号），验收监测数据统计分析和现场的环境管理检查，2026 年 1 月编制完成本项目验收监测报告表。

表 2-1 项目建设时间进度情况

项目名称	年产 5000 套液压泵及配件项目
项目性质	新建

行业类别及代码	C3444 液压动力机械及元件制造
建设单位	弗斯特液压科技（常州）有限公司
建设地点	江苏省常州市武进区牛塘镇大通西路 198-1 号
立项备案	常州市武进区政务服务管理办公室出具的江苏省投资项目备案证 （备案证号：武行审备[2025]1455 号；项目代码： 2409-320412-89-03-817683） 2025 年 8 月 19 日
环评文件	常州新泉环保科技有限公司；2025 年 9 月
环评批复	常州市生态环境局；常武环审〔2025〕304 号； 2025 年 11 月 20 日
开工建设时间	2025 年 11 月
竣工时间	2025 年 12 月
调试时间	2025 年 12 月
验收工作启动时间	2025 年 12 月
验收项目范围与内容	本次验收为“弗斯特液压科技（常州）有限公司年产 5000 套液压泵及 配件项目”整体验收，即验收范围为年产 5000 套液压泵及配件
验收监测方案编制时间	常州新晟环境检测有限公司； 2025 年 12 月 29 日
验收现场监测时间	2026 年 1 月 4 日-5 日
验收监测报告	2026 年 1 月编写

本项目全厂员工人数为 25 人，不设食宿，年工作 300 天，8 小时一班，则全年工作
时数为 2400h。

本项目产品方案见表 2-2：

表 2-2 本次验收项目全厂产品方案一览表

工程名称 (车间、生产装置或生产线)	产品名称	设计能力		年运行时数 (h)
		环评设计	实际建设	
液压泵及配件生产线	液压泵及配件	5000 套/年	5000 套/年	2400
图例				

注：本项目液压泵及配件种类繁多，图中仅为示例。
小结：本次验收产品、产能均与环评一致。

本项目主体工程及公辅工程建设情况与环评对照表见表 2-3:

表 2-3 本项目主体工程及公辅工程一览表

环评内容					实际建设	
工程名称	项目名称	设计能力		备注		
		占地面积 (m²)	建筑面积 (m²)			
液压泵及配件生产线	生产车间	1736	2431	1F 和 2F（部分），包含原料/半成品堆放区	与环评一致	
贮运工程	仓库	0	2777	2F（部分）和 3F	与环评一致	
公辅工程	供电系统	79 万 kW.h		由市政用电设施提供	与环评一致	
	供水系统	663.306m³/a		由市政自来水管网提供	613.306m³/a	
	排水系统	480m³/a		接管至滨湖污水处理厂处理后达标排放	440m³/a	
环保工程	规范化排污口、雨污分流管网		厂内实行“雨污分流”，雨水进入市政雨水管网，生活污水接入市政污水管网，经滨湖污水处理厂处理达标后排放		与环评一致	
	废气处理		本项目无废气产生		与环评一致	
	生产废水		循环使用，定期更换		与环评一致	
	生活污水		接管至滨湖污水处理厂处理，尾水排入武宜运河		与环评一致	
	噪声处理		合理布局，并设置消声、隔声等相应的降噪措施，厂界设绿化隔离带		与环评一致	
	固废处理	危险废物仓库	位于生产车间西侧，占地 10m²	“三防”，满足固体废物堆场要求	位于 3F 西侧，用地面积 12m²	
		一般固废仓库	位于生产车间西侧，占地 20m²			位于生产车间外南侧，占地 15m²
		生活垃圾	桶装收集			与环评一致
风险防范措施		事故应急桶	20m³，雨水口设有阀门		设有 5 立方米事故应急桶和 15 立方米的应急收集袋	

小结: 经对照, 用水量和排水量根据企业实际情况统计, 不属于重大变动, 危废仓库和一般固废仓库位置发生改变, 危废仓库面积变大, 储存能力未超过 30%, 一般固废堆场面积减小, 现有容积可满足生产需求, 本项目不设置环境防护距离, 不属于重大变动, 企业设有 5 立方米事故应急桶和 15 立方米的应急收集袋, 未导致环境风险防范能力弱化或降低, 不属于重大变动,

本次项目主要生产设备见表 2-4。

表 2-4 本次验收项目生产设备一览表

序号	设备名称	型号/编号	数量（台/套）		变化情况	备注
			环评	实际		
1	液压拉床	拉床	1	1	与环评一致	机加工设备
2	加工中心	VMC-1000 II、 VMC-N1167LC、 VMC-L1165C	7	7	与环评一致	
3	数控机床	普车	1	1	与环评一致	
4	数控磨床	MK2110、重庆	2	2	与环评一致	磨加工设备
5	精密单面研磨机	致领	1	1	与环评一致	
6	振动研磨机	/	/	1	+1，作用与精饰机一致，使产品表面光滑，根据产品种类不同，部分产品规格较大，无法放入光饰机配套的容器内（1L），使用此设备加工	去毛刺抛光研磨设备
7	去毛刺镜面精饰机	YM-CPA	1	1	与环评一致	
8	超声波清洗机	KYX2505LS	1	1	与环评一致	
9	旋转喷淋清洗机	JH-1200	1	1	与环评一致	清洗设备
10	线切割机床	泰州、DK7735	8	9	+1 备用，不增加污染物排放量	成品切割设备
11	齿轮测量中心	EC0N30	1	1	与环评一致	检验设备
12	G 系列齿轮泵试验台	STG210	1	1	与环评一致	

小结：①增加 1 台振动研磨机，根据产品种类不同，部分产品规格较大，无法放入光饰机配套的容器内（1L），使用此设备加工，不增加产能，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动；②增加 1 台线切割机床备用，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动。

本项目主要原辅材料消耗表见 2-5。

表 2-5 全厂原辅材料消耗表

序号	物料名称	组分、规格	年耗量（t/a）		变化情况
			环评	实际	
1	铁件	非标	400	400	与环评一致
2	清洗剂	粒碱、碳酸氢钠、乳化剂、纯碱、偏硅酸钠、碳酸钾、碳酸氢钾等（不含氮、磷），25kg/桶	0.6	0.6	与环评一致
3	防锈剂	硼砂6-20%、石油磺酸钠5-10%、络合剂1-2%、碳酸钠3-5%、二噻硫氧螯合剂	0.3	0.25	使用量减少，不是所有产品都需使用防锈剂进行防锈，本次验

		1-2%、水余量(不含氮、磷), 25kg/桶			收根据实际情况进行调整
4	磨料	白玉, 25kg/袋	0.15	0.15	与环评一致
		石子, 25kg/袋	/	0.03	振动研磨机需使用石子, 本次验收进行补充, 产生的油泥作为危废处置, 不增加污染物种类和排放量
5	液压油	矿物油, 170kg/桶	0.68	0.68	与环评一致
6	切削液	矿物油和表面活性剂, 170kg/桶	3.06	3.06	与环评一致
7	磨削液	矿物油和表面活性剂, 170kg/桶	1.02	1.02	与环评一致
8	防锈油	稠化剂2-10%、防锈调和剂 8-10%、基础油80-90%, 170kg/桶	/	0.8	清洗、水防锈、烘干过后的产品, 需再过一遍防锈油, 更好的保护产品, 仅损耗添加, 不产生废油, 产生的废包装桶用于存放废液*, 不增加污染物种类和排放量, 不属于重大变动

*注: 防锈油不会与本项目危险废物废液发生反应, 不含腐蚀性、反应性物质, 因此防锈油的桶存放废液可行。

小结: ①本项目减少防锈剂的使用量, 因不是所有产品均需使用水基防锈剂防锈的, 因此本次验收进行调整, 使用量根据企业实际情况统计, 不属于重大变动。②振动研磨机需使用石子, 本次验收进行补充, 产生的油泥作为危废处置, 不增加污染物种类和排放量, 不属于重大变动; ③新增防锈油的用量, 清洗后的产品需再过一遍防锈油, 更好的保护产品, 仅损耗添加, 不产生废油, 产生的废包装桶用于存放废液, 不增加污染物种类和排放量, 不属于重大变动。

水平衡图

实际水平衡图见图 2-1。

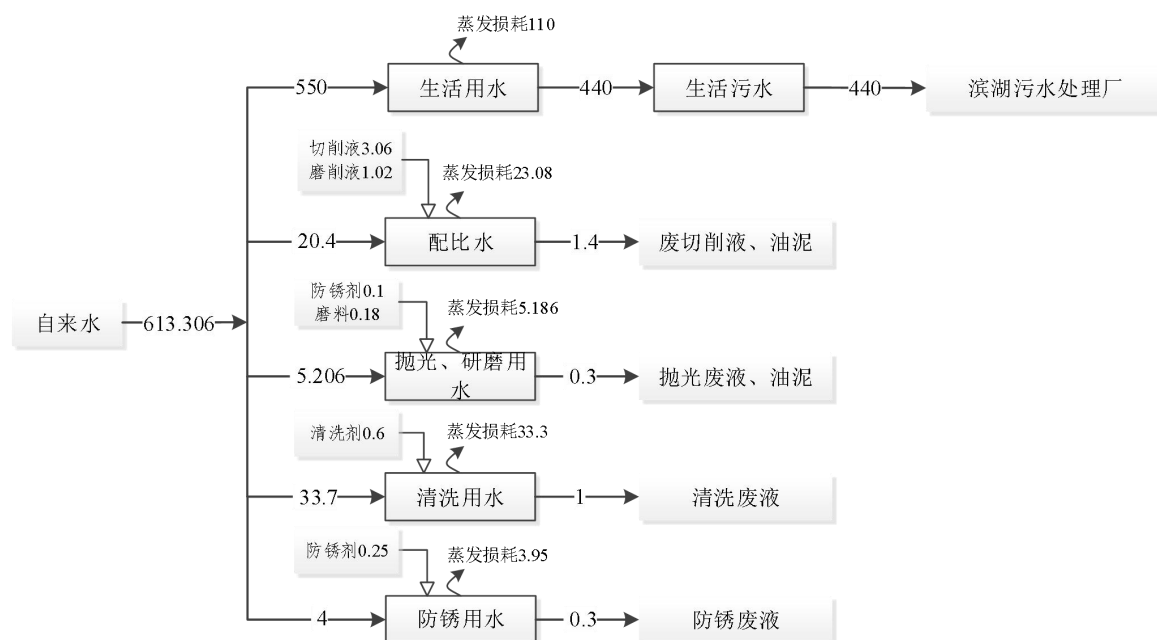


图 2-1 本项目实际水平衡图 (t/a)

本次验收项目产品为年产5000套液压泵及配件项目，经现场勘查，本项目实际建成生产工艺与环评相比未发生变化，具体如下

环评工艺流程图及工艺描述如下，具体生产工艺见图2-2：

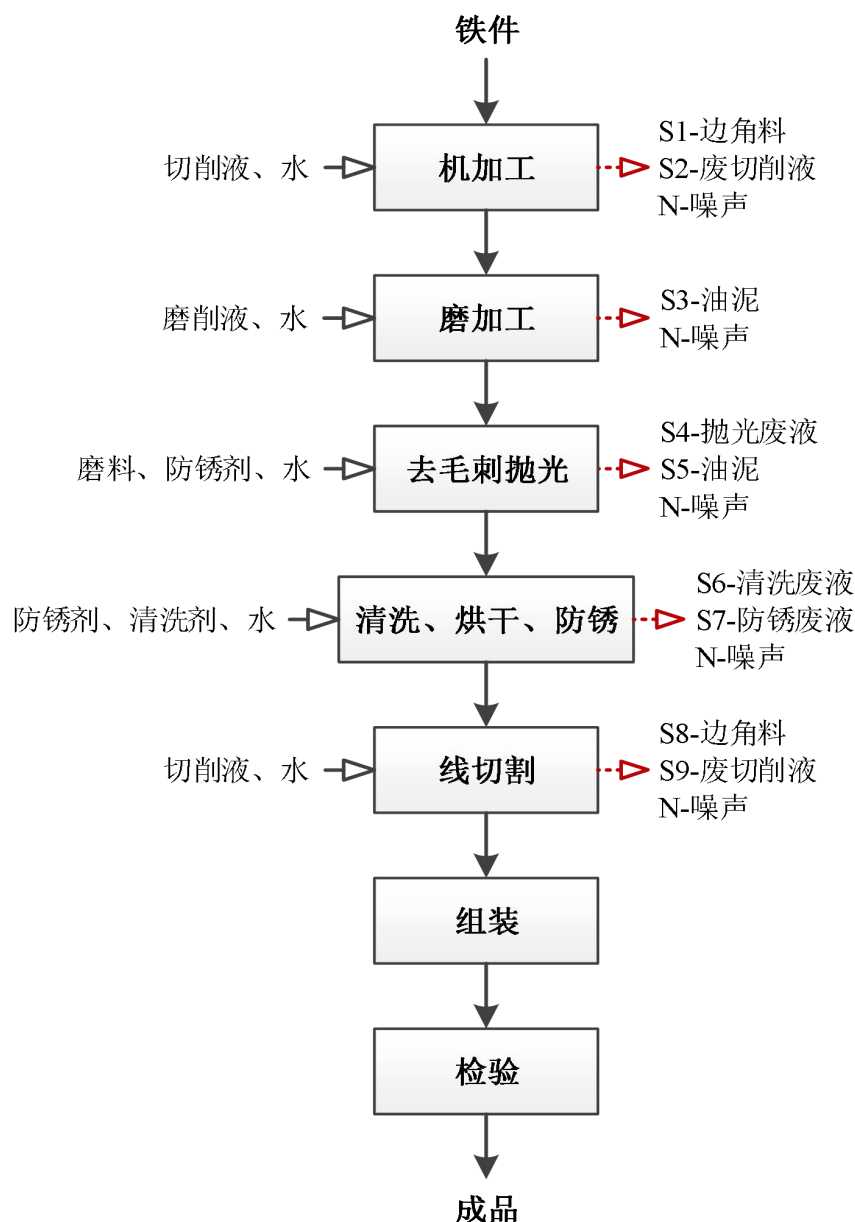


图 2-2 液压泵及配件生产工艺流程图

工艺流程及产污环节说明

①机加工：将外购的铁件通过液压拉床、加工中心和数控机床进行机加工处理。在此过程中使用切削液，起到冷却、润滑和保护刀具等作用。切削液循环使用，定期添加。

产污环节：此工段会产生边角料 S1、废切削液 S2 和噪声 N。

②磨加工：部分铁件通过磨床和研磨机进行加工，旨在通过磨削实现高精度尺寸控制、表面质量提升、形状误差修正，满足精密制造需求，磨加工过程中使用磨削液起到润滑和冷却的作用，磨削液循环使用，定期添加。本项目磨加工为湿法加工因此不会产生粉尘。

产污环节：此工段会产生油泥 S3 和噪声 N。

③去毛刺抛光：部分铁件通过精饰机进行加工。70 个约 1 升的专用容器内被预先注入清水、细小的白玉磨料以及防锈剂，配制成均匀的悬浮液；随后，单个工件被精密地放置于各自的容器中，确保其待加工表面朝上并完全浸没在磨料介质内；当所有装载完成的容器被整齐地置入精密单面研磨机的大型工作盘后，机器启动，工作盘带动整个容器阵列进行一种独特的、缓慢而平稳的平面回转运动或振荡运动，这使得容器内的白玉磨料微粒在重力及流体作用下，与工件表面产生持续、均匀且柔和的微量切削与滑擦作用，在整个加工过程中，防锈剂有效防止工件氧化，而无数细小的白玉磨料则如同进行着大规模的光整作业，逐步去除微观凸起，最终在所有工件表面高效且一致地获得极高的平面度、镜面般的光洁度及均匀的亚光质感。加工结束后，工作台自动停止，取出容器倒出工件。抛光液经滤渣以后循环使用，定期更换。

产污环节：此工段会产生抛光废液 S4、油泥 S5 和噪声 N。

④清洗、烘干、防锈：对经磨加工和抛光去毛刺后的工件进行清洗，主要目的是去除工件表面的污染物，保障后续处理质量、满足清洁度标准并防止腐蚀，确保工件以最佳状态交付使用。本项目购置 1 台超声波清洗机 and 1 台旋转喷淋清洗机。超声波清洗机内部设置了 3 个槽，1 个清洗槽、1 个水洗槽和 1 个烘干槽，采用电加热。在清洗槽内加入清洗剂，清洗时间 5min。水洗槽仅添加自来水，清洗时间 10min，烘干槽烘干温度 40℃，烘干时间 5min。旋转喷淋清洗机通过高压泵将清洗液加压喷射至工件表面，同时驱动装置带动装载工件的旋转框转动，实现全方位清洗。人工将工件装入旋转篮筐后，设备启动，工件在篮筐带动下旋转，同时高压泵将常温清洗液从水箱中抽出并通过多个角度可调的喷嘴全方位喷射，以去除表面油污和碎屑；完成主清洗后，系统自动切换管路，使用清水对工件进行喷淋漂洗以去除残留清洗剂。清洗完成后，

工件不再进行强制干燥，而是通过自然晾干的方式去除水分。超声波清洗机和旋转喷淋清洗机都配套了 1 个防锈槽，在防锈槽内加入与水配比好的防锈剂，工件清洗干燥后放入槽内浸润防锈，浸润时间 3min，捞出放防锈槽上自带的沥油架上沥干。清洗水和防锈剂循环使用，定期更换。

产污环节：此工段会产生清洗废液 S6、防锈废液 S7 和噪声 N。

⑤线切割：部分工件需要通过线切割机床进行分切。在此过程中使用切削液，起到冷却、润滑等作用。切削液循环使用，定期添加。

产污环节：此工段会产生边角料 S8、废切削液 S9 和噪声 N。

⑥组装：液压泵需要进行人工组装。

⑤检验：通过检测设备对成品进行质检。目的是从“几何精度”和“性能表现”两个维度进行全面质量控制，确保液压泵的可靠性与使用寿命。检验过程中若有不合格的成品，根据问题返工处理。

实际液压泵及配件生产的工艺流程，具体生产工艺见图 2-3。

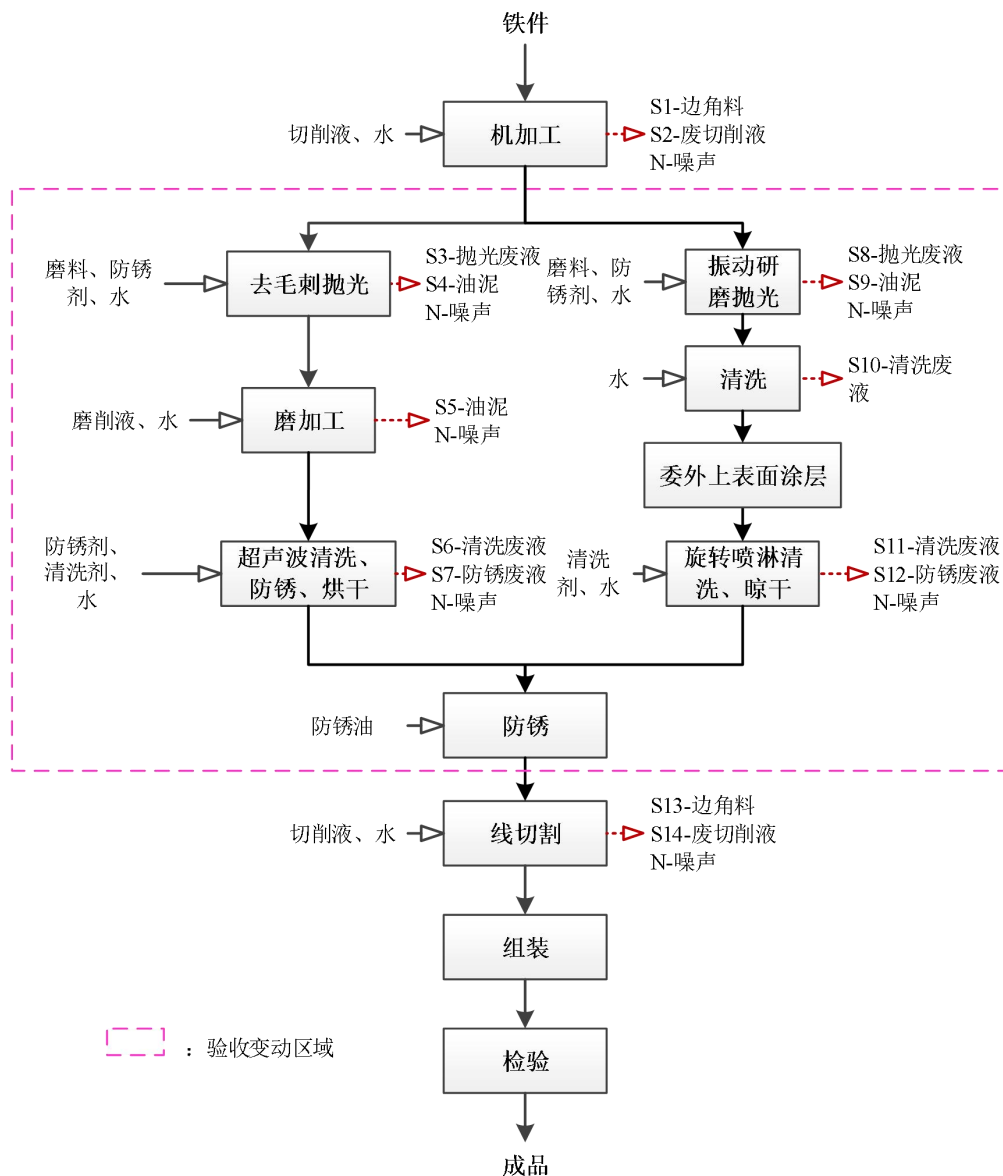


图 2-3 液压泵及配件生产工艺流程图

工艺流程及产污环节说明

①机加工：将外购的铁件通过液压拉床、加工中心和数控机床进行机加工处理。在此过程中使用切削液，起到冷却、润滑和保护刀具等作用。切削液循环使用，定期添加。

产污环节：此工段会产生边角料 S1、废切削液 S2 和噪声 N。

本次验收调整区域（②-⑨）：

②去毛刺抛光：根据产品种类，部分铁件通过精饰机进行加工。70 个约 1 升的专用容器内被预先注入清水、细小的白玉磨料以及防锈剂，配制成均匀的悬浮液；随后，

单个工件被精密地放置于各自的容器中，确保其待加工表面朝上并完全浸没在磨料介质内，加盖密封；当所有装载完成的容器被整齐地置入精饰机的大型工作盘后，机器启动，工作盘带动整个容器阵列进行一种独特的、缓慢而平稳的平面回转运动或振荡运动，这使得容器内的白玉磨料微粒在重力及流体作用下，与工件表面产生持续、均匀且柔和的微量切削与滑擦作用，在整个加工过程中，防锈剂有效防止工件氧化，而无数细小的白玉磨料则如同进行着大规模的光整作业，逐步去除微观凸起，最终在所有工件表面高效且一致地获得极高的平面度、镜面般的光洁度及均匀的亚光质感。加工结束后，工作台自动停止，取出容器倒出工件。抛光液经滤渣以后循环使用，定期更换。

产污环节：此工段会产生抛光废液 S3、油泥 S4 和噪声 N。

③磨加工：部分铁件通过磨床和精密单面研磨机进行加工，磨加工过程中使用磨削液起到润滑和冷却的作用，磨削液循环使用，定期添加。本项目磨加工为湿法加工因此不会产生粉尘。

产污环节：此工段会产生油泥 S5 和噪声 N。

④超声波清洗、防锈、烘干：对经磨加工后产品进行清洗，主要目的是去除工件表面的污染物，保障后续处理质量、满足清洁度标准并防止腐蚀，确保工件以最佳状态交付使用。本项目购置 1 台超声波清洗机 and 1 台旋转喷淋清洗机。超声波清洗机内部设置了 5 个槽，2 个清洗槽、2 个防锈槽（单个槽的有效容积约为 75L）和 1 个烘干槽，采用电加热。在清洗槽内加入清洗剂，清洗时间 5min。水洗槽仅添加自来水，清洗时间 10min，在防锈槽内加入与水配比好的防锈剂，工件清洗后放入槽内浸润防锈，防锈后的产品进入烘干槽烘干，烘干槽烘干温度 40℃，烘干时间 5min。清洗水和防锈剂循环使用，定期更换。

产污环节：此工段会产生清洗废液 S6、防锈废液 S7 和噪声 N。

⑤震动研磨抛光：部分产品规格不同，无法放入精饰机配套容器内的产品使用振动研磨机进行加工，采用湿式研磨方式，加入水、磨料和防锈剂，通过磨盘或砂轮旋转对产品进行抛光加工。

产污环节：此工段会产生清洗废液 S8、防锈废液 S9 和噪声 N。

⑥清洗：将水和震动研磨抛光后产品放入塑料筐中简易人工清洗，清洗后的产品自然晾干。

产污环节：此工段会产生清洗废液 S10。

⑦清洗后的工件委外上表面图层。

⑧旋转喷淋清洗、晾干：旋转喷淋机通过高压泵将清洗液加压喷射至工件表面，同时驱动装置带动装载工件的旋转框转动，实现全方位清洗。人工将工件装入旋转篮筐后，设备启动，工件在篮筐带动下旋转，同时高压泵将常温清洗液从水箱中抽出并通过多个角度可调的喷嘴全方位喷射，以去除表面油污和碎屑；完成主清洗后，系统自动切换管路，使用清水对工件进行喷淋漂洗以去除残留清洗剂，清洗槽有效容积为 200L，清洗完成后，工件不再进行强制干燥，而是通过自然晾干的方式去除水分。

产污环节：此工段会产生清洗废液 S11、防锈废液 S12 和噪声 N。

⑨防锈：清洗后的烘干或自然晾干的工件均需放入防锈槽内防锈，防锈槽内放置防锈油，浸润时间约 3min，捞出放防锈槽上自带的沥油架上沥干，防锈油损耗后定期补充添加，不产生废的防锈油。

⑩线切割：部分工件需要通过线切割机床进行分切。在此过程中使用切削液，起到冷却、润滑等作用。切削液循环使用，定期添加。

产污环节：此工段会产生边角料 S13、废切削液 S14 和噪声 N。

(11) 组装：液压泵需要进行人工组装。

(12) 检验：通过检测设备对成品进行质检。目的是从“几何精度”和“性能表现”两个维度进行全面质量控制，确保液压泵的可靠性与使用寿命。检验过程中若有不合格的成品，根据问题返工处理。

小结：①根据产品规格尺寸，部分产品无法放入光饰机内加工，采用震动研磨机加工，震动研磨抛光后的产品需简易清洗，产生的油泥、抛光废液和清洗废液作为危废委托有资质单位处置，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动；②委外表面涂层的产品比较干净，表面沾染运输过程中的灰尘杂质，使用旋转喷淋清洗即可，清洗后的产品自然晾干，磨加工后的产品表面污垢杂质较多，采用超声波清洗，清洗后的产品直接放入防锈剂和水配比的防锈槽内（超声波清洗机自带），防锈后的产品再进行烘干，仅超声波清洗的产品使用水基防锈，工艺流程顺序较环评发生改变，且槽子数量和有效容积均发生改变（环评描述为超声波清洗机 1 个清洗槽和 1 个水洗槽，有效容积均为 100L，旋转喷淋机 1 个清洗槽，有效容积为 500L，两个设备都配备 1 个防锈槽，有效容积均为 100L），本次验收进行调整，产生的清洗废液和防锈废液作

为危废委托有资质单位处置，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动；③清洗后的产品均需放入防锈槽内使用防锈油防锈，环评未提及，本次验收补充该工段，防锈油仅损耗添加，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动。

表三

主要污染源、污染物处理和排放

运营期

1、废水

1.1 生活废水

生活污水经出租方—江苏勒捷特自控科技有限公司污水经污水总排口接入市政污水管网排入滨湖污水处理厂处理，处理尾水达标排放武宜运河。

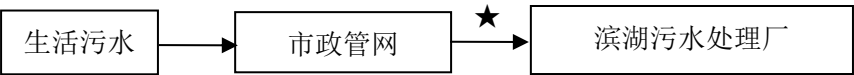


图3-1 污水接管及监测点位图

2、噪声

本项目的生产设备均设置在车间内，主要噪声源为液压拉床、加工中心、数控机床、数控磨床、精密单面研磨机、去毛刺镜面精饰机等运行及厂内其他公辅工程运行时产生的噪声。该公司通过采取隔声、减振等防治措施，使得厂界噪声达标，治理措施见表3-1。

表 3-1 项目主要噪声源及治理措施一览表

噪声源名称	所在位置	治理措施	
		环评/批复	实际建设
液压拉床	生产车间	隔声、减振	与环评一致
加工中心			
数控机床			
数控磨床			
精密单面研磨机			
振动研磨机			
去毛刺镜面精饰机			
超声波清洗机			
旋转喷淋清洗机			
线切割机床			

4、固废

(1) 固废产生种类及处置去向

本项目产生的固废为一般固废、危险废物及生活垃圾，具体固体废物产生及处置情况见表 3-2：

表 3-2 本项目固废产生及处置情况

序号	固废名称	属性	废物代码	有毒有害物质名称	危险特性	产生量 (吨/年)	产废周期	环评利用处置方式和去向	本次验收量(t/a)	实际利用处置方式和去向
1	边角料	一般固废	SW17 900-001-S17	/	/	10	每天	外售相关单位综合利用	10	外售综合利用单位
2	废包装袋		SW17 900-003-S17	/	/	0.0006	每天		0.0006	
3	废切削液	危险固废	HW09 900-006-09	切削液	T	3.1	每月	委托有资质单位合理处置	1	委托常州玥辉环保科技有限公司处置
4	油泥		HW08 900-249-08	矿物油、金属屑	T,I	1.644	每月		/	
			HW08 900-200-08	矿物油、金属屑	T,I	/			0.5	
			5	废液*	HW09 900-007-09	清洗剂、防锈剂	T		1.056	
6	废包装桶		HW49 900-041-49	铁、含残余物料	T/In	0.438	每年		0.438	
7	含油劳保用品		HW49 900-041-49	棉、矿物油	T/In	0.05	每月	混入生活垃圾	0.05	
8	生活垃圾	生活垃圾	SW64 900-099-S64	/	/	3.75	每天	环卫清运	3.75	环卫清运

注：废液包含抛光废液、清洗废液和防锈废液。

经对照，本项目根据实际情况对废切削液、油泥、废液的产生量进行调整，油泥的代码发生变化，环评分类有误，本次验收进行修改，废切削液、油泥产生量减少，超声波清洗机和旋转喷淋清洗机的槽子尺寸较环评发生变化，且废液更换频率提高，产生量增加，固体废物处置方式未发生变化，均委托常州玥辉环保科技有限公司处置，未导致不利环境影响加重，不属于重大变动。

(2) 固废仓库设置

本项目建有一处危废仓库，位于生产车间楼上 3 层的西侧，用地面积 12 平方米，能够满足企业危险废物的暂存需求。

其建设与《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）“贮存设施污染控制要求”相符性对照如下：

表 3-3 与《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）

“贮存设施污染控制要求”相符性对照表

条款	《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）	对照情况
----	------------------------------	------

4 总体要求	4.1 产生、收集、贮存、利用、处置危险废物的单位应建造危险废物贮存设施或设置贮存场所，并根据需要选择贮存设施类型。	已设置专用的危废仓库
	4.3 贮存危险废物应根据危险废物的类别、形态、物理化学性质和污染防治要求进行分类贮存，且应避免危险废物与不相容的物质或材料接触。	已按要求分类存放
	4.4 贮存危险废物应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取措施减少渗滤液及其衍生废物、渗漏的液态废物（简称渗滤液）、粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体污染物的产生，防止其污染环境。	已经按照要求危废包装严实，不易挥发有机废气，已在废切削液、废液底部设置托盘，可收集渗滤液
	4.5 危险废物贮存过程产生的液态废物和固体废物应分类收集，按其环境管理要求妥善处理。	本项目危废未混装
	4.6 贮存设施或场所、容器和包装物应按 HJ 1276 要求设置危险废物贮存设施或场所标志、危险废物贮存分区标志和危险废物标签等危险废物识别标志。	已按要求在相应位置设置标志牌
	4.7 HJ 1259 规定的危险废物环境重点监管单位，应采用电子地磅、电子标签、电子管理台账等技术手段对危险废物贮存过程进行信息化管理，确保数据完整、真实、准确；采用视频监控的应确保监控画面清晰，视频记录保存时间至少为 3 个月。	已按照要求设置监控，并做好管理台账
	4.9 在常温常压下易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物应进行预处理，使之稳定后贮存，否则应按易爆、易燃 危险品贮存。	已按照要求入库的危险废物已进行预处理
6.1 一般规定	6.1.1 贮存设施应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取必要的防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，不应露天堆放危险废物。	危废仓库已做好防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐等措施
	6.1.2 贮存设施应根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和污染防治等要求设置必要的贮存分区，避免不相容的危险废物接触、混合。	危废仓库内部已做好分区，危废分区贮存
	6.1.3 贮存设施或贮存分区内地面、墙面裙脚、堵截泄漏的围堰、接触危险废物的隔板和墙体等采用坚固的材料建造，表面无裂缝。	危废仓库已设置环氧地坪防腐，地面无裂痕，已在废切削液、废液底部设置托盘，防泄漏
	6.1.4 贮存设施地面与裙脚应采取表面防渗措施；表面防渗材料应与所接触的物料或污染物相容，可采用抗渗混凝土、高密度聚乙烯膜、钠基膨润土防水毯或其他防渗性能等效的材料贮存的危险废物直接接触地面的，还应进行基础防渗，防渗层为至少 1m 厚黏土层（渗透系数不大于 10 ⁻⁷ cm/s），或至少 2mm 厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料（渗透系数不大于 10 ⁻¹⁰ cms），或其他防渗性能等效的材料。	危废仓库已设置环氧地坪防腐
6.2 贮存库	6.2.1 贮存库内不同贮存分区之间应采取隔离措施。隔离措施可根据危险废物特性采用过道、隔板或隔墙等方式。	危废仓库内不同贮存分区之间采用过道黄色标线进行隔离
	6.2.2 在贮存库内或通过贮存分区方式贮存液态危险废物的，应具有液体泄漏堵截设施，堵截设施最小容积不应低于对应贮存区域最大液态废物容器容积或液态废物总储量 1/10（二者取较大者）；用于贮存可能产生渗滤液的危险废	危废仓库已在废切削液、废液底部设置托盘，可收集渗滤液，其容积满足企业实际需求

	物的贮存库或贮存分区应设计渗滤液收集设施，收集设施容积应满足渗滤液的收集要求。	
	6.2.3 贮存易产生粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危险废物贮存库，应设置气体收集装置气体净化设施；气体净化设施的排气筒高度应符合 GB16297 要求。	本项目不贮存易产生粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危险废物
7 容器和包装物污染控制要求	7.2 针对不同类别、形态、物理化学性质的危险废物，其容器和包装物应满足相应的防渗、防漏、防腐和强度等要求。	危险废物的容器和包装物满足防渗、防漏、防腐和强度等要求
	7.5 使用容器盛装液态、半固态危险废物时，容器内部应留有适当的空间，以适应因温度变化等可能引发的收缩和膨胀，防止其导致容器渗漏或永久变形。	盛装液态、半固态危险废物的容器上方留有适当的空间
8.2 贮存设施运行环境管理要求	8.2.1 危险废物存入贮存设施前应对危险废物类别和特性与危险废物标签等危险废物识别标志的一致性进行核 验，不一致的或类别、特性不明的不应存入。	危险废物已粘贴标签，并设有专人对标签信息进行核对

本项目一般固废堆场位于生产车间外东南侧，占地面积约 15 平方米，满足本项目一般固废暂存需要，其建设满足三防相关要求。

表 3-4 其他环保设施调查情况一览表

调查内容	执行情况
环境风险防范设施	该公司已做到基础防范，在车间、仓库等位置配备一定数量的灭火器等应急物资，已张贴危废仓库风险安全辨识卡，企业设有 5 立方米事故应急桶和 15 立方米的应急收集袋。
在线监测装置	环评及批复未作规定。
环保设施投资情况	本次验收项目目前实际总投资 3000 万元，其中环保投资 20 万元，占总投资额的 0.67%。废水、噪声、固体废物、绿化、其他各项环保投资情况详见建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表。
“三同时”落实情况	采取相应环保措施，加强环境污染治理和健全环境管理制度，确保整个项目都得到达标排放和环境质量改善。
“以新带老”措施	本项目为新建项目，不涉及“以新带老”措施。
排污许可申领情况	已于 2025 年 11 月 21 日申领排污许可证登记管理（登记编号：91320412MA25YN5R6D001X）。
排污口设置	本项目依托出租方设有污水排放口 1 个，雨水排放口 1 个，各排污口均按规范设置。
环境管理制度	该公司已制定相应的环保制度，并有专人管理，定期加强员工培训。

项目变动情况

表 3-5 本项目与环办环评函〔2020〕688 号对照一览表

项目	重大变动标准	对比分析	变动不利环境影响变化情况	变动界定
性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	建设项目开发、使用功能与环评一致	/	/

规模	生产、处置或储存能力增大 30% 及以上的	生产能力与环评一致，危废仓库面积变大，为 12m ² ，环评预估过小，为 10m ² ，储存能力未超过 30%。	生产、处置或储存能力未增大 30% 及以上的	不属于重大变动
	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	生产、处置或储存能力不变，未导致废水第一类污染物排放量增加	/	/
	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% 以上的	本项目不涉及	/	/
地点	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的	本项目选址未发生改变，生产车间内部位置发生调整，危废仓库和一般固废堆场位置发生改变，危废仓库面积为 12m ² ，本项目不产生废气，不设置环境保护距离。	本项目不设置环境保护距离	不属于重大变动
生产工艺	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、原料变化，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	本项目不新增产品品种； 生产工艺 ①根据产品规格尺寸，部分产品无法放入光饰机内加工，采用震动研磨机加工，震动研磨抛光后的产品需简易清洗，产生的油泥、抛光废液和清洗废液作为危废委托有资质单位处置，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动；②委外表面涂层的产品比较干净，表面沾染运输过程中的灰尘杂质，使用旋转喷淋清洗即可，清洗后的产品自然晾干，磨加工后的产品表面污垢杂质较多，采用超声波清洗，清洗后的产品直接放入防锈剂和水配比的水洗槽内，防锈后的产品再进行烘干，仅超声波清洗的产品使用水基防锈，工艺流程顺序较环评发生改变，且槽子数量和有效容积均发生改变（环评描述为超声波清洗机 1 个清洗槽和 1 个水洗	未新增产品品种，未导致有新增排放污染物种类，未导致废水第一类污染物和其他污染物排放量增加。	不属于重大变动

		<p>槽，有效容积均为 100L，旋转喷淋机 1 个清洗槽，有效容积为 500L，两个设备都配备 1 个防锈槽，有效容积均为 100L），本次验收进行调整，产生的清洗废液和防锈废液作为危废委托有资质单位处置，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动；③清洗后的产品均需放入防锈槽内使用防锈油防锈，环评未提及，本次验收补充该工段，防锈油仅损耗添加，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动。</p> <p>生产设备①增加 1 台振动研磨机，根据产品种类不同，部分产品规格较大，无法放入光饰机配套的容器内（1L），使用此设备加工，不增加产能，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动；②增加 1 台线切割机床备用，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动。</p> <p>原辅料①本项目减少防锈剂的使用量，因不是所有产品均需使用水基防锈剂防锈的，因此本次验收进行调整，使用量根据企业实际情况统计，不属于重大变动。</p> <p>②振动研磨机需使用石子，本次验收进行补充，产生的油泥作为危废处置，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动；③新增防锈油的用量，清洗后的产品需再过一遍防锈油，更好的保护产品，仅损耗添加，不产生废油，产生的废包装桶用于存放废液，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动。</p>		
	运输物料、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	运输物料、装卸、贮存方式均与环评一致	/	/
环境保护措施	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	本项目废水污染防治措施未发生变化，生活污水经区域污水管网接管进滨湖污水处理厂处理后，尾水排入武宜运河，去毛刺抛光、清洗、防锈工段产生的废液作为	/	/

施	加 10%及以上的	危废处置，不外排，本项目无废气产生。		
	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	生活污水经出租方现有污水管网接管至滨湖污水处理厂，处理尾水达标排放武宜运河，与环评一致。	/	/
	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	本项目未新增主要排放口。	/	/
	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	噪声、土壤、地下水污染防治措施与环评一致	/	/
	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发生变化，导致不利环境影响加重的	固体废物利用处置方式与环评一致；本项目根据实际生产量进行调整，固体废物自行处置未方式发生变化，委托常州玥辉环保科技发展有限公司处置，危废仓库和一般固废堆场位置发生改变，危废仓库面积变大，储存能力未超过 30%，一般固废堆场面积减小，现有容积可满足生产需求。	固体废物自行处置方式未发生变化，未导致不利环境影响加重，不属于重大变动	不属于重大变动
	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	本项目已做到基础防范，在车间、仓库等配备一定数量的灭火器等应急物资，设有 5 立方米事故应急桶和 15 立方米的应急收集袋，现有事故应急桶和应急收集袋可满足收集需求，未导致环境风险防范能力弱化或降低。	未导致环境风险防范能力弱化或降低	不属于重大变动

根据上述描述，以上变动均不属于重大变动。

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

1、建设项目环境影响报告表总结论

表 4-1 环评结论摘录

环境影响分析 (环评摘录)	废水	<p>本项目厂区内实行“雨污分流”的原则。雨水直接排入市政雨水管网；本项目营运期废水主要为生活污水。生活污水经收集后接管进滨湖污水处理厂处理后，尾水排入武宜运河。</p> <p>②接管水量可行性分析</p> <p>本项目废水主要为员工产生的生活污水，新增排水量 480m³/a(1.152m³/d)。根据调查，滨湖污水处理厂现已签约的水量仅为 8 万 m³/d，其剩余总量约 2 万 m³/d，本项目废水仅占其剩余总量约 0.008%。可见从废水量来看，完全有能力接纳本项目生活污水。</p> <p>③废水水质接管可行性分析</p> <p>本项目建成后接管废水为生活污水，废水排放浓度低、水量小、水质简单，不会对污水处理厂运行产生冲击负荷，不影响污水处理厂出水水质，经济上比较合理，有利于污染物的集中控制，因此项目废水排入滨湖污水处理厂集中处理，从水质上分析安全可行。</p> <p>④污水管网接管可行性分析</p> <p>经核实，本项目所在区域污水管网已建设完成，具备污水接管条件。项目废水可以通过市政污水管网顺利接入滨湖污水处理厂集中处理，具有接管可行性。</p> <p>综上，拟建项目废水在污水厂纳污计划范围内，水质符合滨湖污水处理厂的接管要求，符合污水厂接管标准要求，通过污水管网进入污水厂后不会对厂内设备正常运行造成影响。因此，拟建项目废水接入滨湖污水处理厂进行深度处理后达标外排是可行的。</p> <p>综上，生活污水接入滨湖污水处理厂进行处理，尾水达标排入武宜运河，因此对周围环境无直接影响。项目生活污水水量较小，水质简单，能够直接达到接管标准，不会对污水厂产生冲击影响，不影响污水厂的达标处理，污水经达标处理后排放，对受纳水体武宜运河影响较小，不会导致水质功能恶化。</p>
	噪声	<p>本项目噪声主要为车间生产设备噪声，通过合理布局噪声源，设置减震垫、隔声门窗和距离衰减后，使厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》2 类标准，对周围环境影响较小。</p> <p>为使厂界噪声能稳定达标，确保项目投产后减轻对周围环境的噪声污染，必须重视对噪声的治理，采取切实有效的降噪措施：</p> <p>a.设计时应选用低噪声设备，合理布局；</p> <p>b.对于高声源设备车间设计时必须考虑隔音措施，如选用隔声性能好的材料，增加隔声量，减少噪声污染；</p> <p>c.厂界周围种植高大树木，增加立体防噪效果，既美化环境又达到降尘和降噪的双重作用。</p> <p>因此可以看出，在采取相应防治措施后，本项目各厂界噪声的昼间排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准。综上所述，</p>

		项目建成后对周边声环境影响可接受。
	固废	<p>①生活垃圾：由环卫部门统一进行卫生填埋，该方法是生活垃圾、一般工业项目处置的通用方法。</p> <p>②一般固废：统一收集后外售相关单位综合利用。</p> <p>③危险废物：统一收集后暂存危废仓库委托有资质单位合理处置。</p> <p>本项目涉及的危废分类执行《国家危险废物名录（2025 年版）》标准；收集、贮存、运输等过程按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）及修改单（环境保护部公告 2013 年第 36 号）、《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）的相关要求执行；一般工业废弃物的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。</p>
总结论		综上所述，从环境保护角度，本项目环境影响可行。

2、审批部门审批决定

表 4-2 审批部门审批决定与实际落实情况对照表

环评批复要求		批复落实情况
一、根据《报告表》的评价结论，在落实《报告表》中提出的各项污染防治措施的前提下，同意你单位按照《报告表》所述内容进行项目建设。		<p>已落实。</p> <p>已按照《报告表》中结论，落实各项措施。</p>
二、在项目工程设计、建设和环境管理中，你单位须落实《报告表》中提出的各项环保要求，严格执行环保“三同时”制度，确保各项污染物达标排放。同时须着重做好以下工作：	(一)按照“雨污分流、清污分流”原则建设厂内给排水系统。本项目生活污水接入污水管网至滨湖污水处理厂集中处理。	<p>已落实。</p> <p>厂区已实施“雨污分流”，雨水经厂内雨水管网收集后排入市政雨水管网。本项目生活污水经出租方一江苏勒捷特自控科技有限公司污水管网收集后接管至滨湖污水处理厂集中处理，尾水排入武宜运河。</p> <p>验收监测期间，生活污水接管口污水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中表 1B 级标准。</p>
	(二)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 2 类标准。	<p>已落实。</p> <p>本项目选用低噪声设备，隔声、减振等降噪措施，使得厂界噪声达标。</p> <p>验收监测期间，东、南、西、北厂界昼间噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类功能区对应标准限值，本项目夜间不生产。</p>
	(三)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。	<p>已落实。</p> <p>①各类一般固废分类收集，综合利用，厂内设置规范化一般固废堆场 1 处，满足防渗漏、防雨淋、防扬尘要求；</p> <p>②危险废物废切削液、油泥、废液、废包装桶常州玥辉环保科技有限公司处置，含油劳保用品混入生活垃圾，由环卫部门统一清运。厂内设置规范化危险废物堆场 1 处，满足防雨、防风、防扬散、防火、防盗要求，地面做导流设施，地面墙角做防腐、防渗、防泄漏措施；在关键位</p>

		置布设视频监控系统；环保标志牌已设置齐全，按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求设置危险废物信息公开栏、贮存设施警示标志牌、包装识别标签及环保标志牌； ③生活垃圾由当地环卫部门定期清运。
	（四）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。	本项目依托出租方江苏勒捷特自控科技有限公司设有 1 个污水排放口，1 个雨水排放口，各排污口均按规范设置。
三、本项目实施后，污染物年排放量初步核定为（单位：吨/年）：	（一）水污染物（接管考核量）：生活污水量 ≤ 480 、化学需氧量 ≤ 0.24 、氨氮 ≤ 0.0216 、总磷 ≤ 0.0024 。	监测期间，各类污染物浓度均满足环评及批复中要求；生活污水排放量满足环评及批复总量。
	（二）固体废物：全部综合利用或安全处置。	固体废物全部综合利用或安全处置。
四、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。		本项目已建设危废仓库，与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用，已编制验收报告，并及时依法向社会公开验收报告。
五、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评评价文件。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，其环评评价文件应当报我局重新审核。		建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施均未发生重大变动。项目自批准之日起至开工建设日期，未超过五年。
六、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。		企业已张贴危废仓库风险辨识管控，已健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度。

表五

验收监测质量保证及质量控制

1、监测分析方法

本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	分析方法及标准
生活污水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989
	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 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
噪声	工业企业厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008

2、监测仪器

本验收项目使用监测仪器见表 5-2。

表 5-2 验收使用监测仪器一览表

序号	仪器设备	型号	检定/校准情况
1	便携式 pH 计	PHBJ-260	已检定
2	气象五参数仪	YGY-QXM	已检定
3	多功能声级计	AWA5688	已检定
4	声校准器	AWA6022A	已检定
5	天平 万分之一	FA2204N	已检定
6	烘箱	WGL-125B	已检定
7	紫外分光光度计	uv-1200	已检定
8	紫外分光光度计	L5	已检定

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。采样过程中采集了一定比例的平行样；实验室分析过程使用标准物质、采用空白试验、平行样测定、加标回收率测定等，并对质控数据分析，监测数据严格执行三级审核制度，质量控制情况见表 5-3。

表 5-3 水质污染物检测质控结果表

检测因子		pH 值	化学需氧量	氨氮	总磷	总氮
样品数（个）		8	8	8	8	8
现场平行	检查数（个）	2	2	2	2	2
	检查率（%）	25.0	25.0	25.0	25.0	25.0

	合格率 (%)	100	100	100	100	100
实验室 平行	检查数 (个)	/	2	2	2	2
	检查率 (%)	/	25.0	25.0	25.0	25.0
	合格率 (%)	/	100	100	100	100
加标样	检查数 (个)	/	/	2	2	2
	检查率 (%)	/	/	25.0	25.0	25.0
	合格率 (%)	/	/	100	100	100
标样	检查数 (个)	2	2	/	/	/
	合格率 (%)	100	100	/	/	/
全程序 空白	检查数 (个)	/	2	2	2	2
	合格率 (%)	/	100	100	100	100

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了校准，测量前后仪器示值相差小于 0.5dB。

噪声校准记录见表 5-4。

表 5-4 噪声声级计校准结果表

测量日期	仪器名称及型号	编号	昼间		夜间		校验判断
			测量前	测量后	测量前	测量后	
2026 年 1 月 4 日	AWA5688 多功能声级计	XS-A-095	93.8	94.0	/	/	合格
	AWA6022A 声级校准器	XS-A-096					
2026 年 1 月 5 日	AWA5688 多功能声级计	XS-A-095	93.8	93.9	/	/	合格
	AWA6022A 声级校准器	XS-A-096					
备注	AWA6022A 声级校准器源强为 94.0dB(A) 测量前、后校准示值偏差不大于 0.5dB(A)为合格。						

表六

验收监测内容：

1、废水

本验收项目废水监测点位、项目和频次见表 6-1。

表 6-1 废水监测点位、项目和频次

类别	监测点位	监测项目	监测频次
生活污水	排放口	pH值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮	4 次/天，监测 2 天

2、噪声监测

本验收项目噪声监测点位、项目和频次见表 6-2。

表 6-2 噪声监测点位、项目和频次

类别	监测点位	监测项目	监测频次
厂界	东、南、西、北边厂界外 1m	Leq(A)	昼间监测 1 次/天，监测 2 天
备注	本项目夜间不生产。		

表七

验收监测期间生产工况记录：

常州新晟环境检测有限公司于 2026 年 1 月 4 日-5 日对本项目进行验收监测。验收监测期间生产负荷均达到 80%以上，满足验收工况要求，监测期间生产工况见表 7-1。

表 7-1 监测期间运行工况一览表

监测日期	生产项目	环评设计生产能力	实际生产能力	运行负荷%
2026 年 1 月 4 日	液压泵及配件	5000 套/年	15 套	90
2026 年 1 月 5 日	液压泵及配件	5000 套/年	14 套	84

验收监测结果：

1、废水

本项目废水监测结果见表 7-2。

表 7-2 生活废水监测结果

采样日期	采样点位	监测项目	监测结果（单位：mg/L）					
			第一次	第二次	第三次	第四次	平均值或范围	标准限值
2026 年 1 月 4 日	排放口	pH 值	7.4	7.4	7.4	7.3	7.3~7.4	6.5~9.5
		悬浮物	138	129	142	111	130	≤400
		化学需氧量	146	138	140	154	144	≤500
		氨氮	13.9	14.4	14.8	15.1	14.6	≤45
		总氮	30.4	30.5	29.3	28.9	29.8	≤70
		总磷	3.72	3.55	3.60	3.85	3.68	≤8
2026 年 1 月 5 日	排放口	pH 值	7.5	7.4	7.3	7.2	7.2~7.5	6.5~9.5
		悬浮物	112	158	118	135	131	≤400
		化学需氧量	142	136	131	142	138	≤500
		氨氮	14.3	14.2	14.9	15.2	14.6	≤45
		总氮	28.8	29.2	30.7	31.3	30.0	≤70
		总磷	3.67	3.48	3.78	3.57	3.62	≤8
评价结果		经检测，接管口所排污水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中表 1B 级标准。						
备注		pH 值无量纲						

2、噪声

本项目噪声监测结果见表 7-3。

表 7-3 噪声监测结果

监测点位	监测结果（LeqdB（A））		标准限值
	2026 年 1 月 4 日	2026 年 1 月 5 日	

	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
东边界外 1 米	58.4	/	58.0	/	60	50
南边界外 1 米	57.4	/	57.6	/		
西边界外 1 米	58.9	/	58.3	/		
北边界外 1 米	59.4	/	59.1	/		
噪声源	77.1	/	/	/	/	
评价结果	验收监测期间，东、南、西、北厂界昼间噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类功能区对应标准限值。					
备注	本项目夜间不生产。					

4、固体废物

本项目固废核查结果见表 7-4。

表 7-4 固废核查结果

类别	名称	固废类别及代码	产生量 t/a	防治措施
一般固废	边角料	SW17 900-001-S17	10	外售相关单位综合利用
	废包装袋	SW17 900-003-S17	0.0006	
危险废物	废切削液	HW09 900-006-09	1	委托常州玥辉环保科技有限公司处置处置
	油泥	HW08 900-249-08	0.5	
	废液	HW09 900-007-09	1.5	
	废包装桶	HW49 900-041-49	0.438	
	含油劳保用品	HW49 900-041-49	0.05	环卫清运
生活垃圾		900-999-99	3.75	

5、污染物排放总量核算

根据环评及批复，本项目污染物排放总量核算结果见表 7-5。

表 7-5 污染物排放总量核算结果表

污染物			环评及批复量 t/a	实际排放量 t/a	是否符合
废 水	生活 污水	接管量	480	440	符合
		化学需氧量	0.24	0.0678	符合
		SS	0.192	0.0625	符合
		NH ₃ -N	0.0216	0.0067	符合

		TP	0.0024	0.0017	符合
		TN	0.0336	0.0138	符合
固废	零排放				符合
备注	1.本项目总量控制指标依据环评及批复确定； 2.本项目实际总用水量约 613.306t/a，生活用水量为 550t/a，生活用水根据实际情况统计，其余为防锈用水、抛光用水、清洗用水、切削液配比用水； 3.本项目全厂全年工作时间 2400h 与环评一致。				

由表 7-5 可知，本项目污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总氮、总磷及污水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；固废 100%处置零排放，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。

表八

验收监测结论

弗斯特液压科技（常州）有限公司成立于 2021 年 5 月 11 日。企业的经营范围为：一般项目：技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；液压动力机械及元件制造；液压动力机械及元件销售；通用零部件制造；机械零件、零部件加工；机械零件、零部件销售（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）。

现公司为应对市场发展和需求，投资 3000 万元人民币，租赁江苏勒捷特自控科技有限公司生产厂房 5209 平方米，购置拉床、磨床、加工中心等生产设备。该项目已于 2025 年 8 月 19 日完成备案（备案证号：武行审备〔2025〕1455 号，项目代码：2409-320412-89-03-817683），于 2025 年 11 月 20 日取得常州市生态环境局的批复（常武环审〔2025〕304 号），并于 2025 年 11 月 21 日申领排污许可证（登记编号：91320412MA25YN5R6D001X）。于 2025 年 11 月开工建设，于 2025 年 12 月竣工，2025 年 12 月对该项目配套建设的环境保护设施竣进行调试，现弗斯特液压科技（常州）有限公司已部分建成，形成年产 5000 套液压泵及配件的生产规模的生产能力。目前，各类环境保护设施正常运行，具备竣工环境保护验收监测条件。

弗斯特液压科技（常州）有限公司委托常州新睿环境技术有限公司开展竣工环境保护验收工作，常州新晟环境检测有限公司承担本项目的竣工环境保护验收监测工作，相关技术人员对照环评文件及批复，开展验收自查工作，在此基础上编制了《弗斯特液压科技（常州）有限公司年产 5000 套液压泵及配件项目验收监测方案》，并于 2026 年 1 月 4 日-5 日对本项目进行了现场验收监测。

1、废水

厂区已实行“雨污分流原则”。

本项目生活污水经出租方—江苏勒捷特自控科技有限公司污水总排口接管至滨湖污水处理厂处理，尾水排入武宜运河。

验收监测期间，生活污水接管口污水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中表 1B 级标准。

2、噪声

本项目选用低噪声设备，隔声、减振等降噪措施，使得厂界噪声达标。

验收监测期间，东、南、西、北厂界昼间噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类功能区对应标准限值，本项目夜间不生产。

4、固体废弃物

该公司已分类处理、处置固体废物。本项目一般固废边角料、废包装袋统一收集后外售相关单位综合利用；废切削液、油泥、废液、废包装桶常州玥辉环保科技发展有限公司处置，含油劳保用品混入生活垃圾，由环卫部门统一清运。危废仓库已按相关标准要求建设。

危废仓库位于生产车间楼上 3 层西侧，用地面积为 12m²，满足本项目危废暂存需要。危废仓库门口已张贴标识牌，各危险废物分类分区贮存，液体危废均设置托盘，危废仓库地面、裙角已进行防腐、防渗处理，符合防风、防雨、防晒、防腐及防渗等要求，满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办[2024]16 号）的相关要求。

一般固废堆场位于生产车间外东南侧，占地面积约 15m²，满足本项目一般固废暂存需要，其建设满足防渗漏、防雨淋、防扬尘。

5、总量控制指标

由表 7-5 可知，本项目污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总氮、总磷及污水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；固废 100%处置零排放，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、风险防范措施落实情况核查

该公司实际已建立环境风险防控和应急措施制度，并明确了环境风险防控重点岗位的责任人和责任部门，已编制并张贴危废仓库风险安全辨识卡，已设有 5 立方米事故应急桶和 15 立方米的应急收集袋。

7、排污口设置

本项目依托出租方江苏勒捷特自控科技有限公司设有 1 个雨水排放口、1 个污水排放口，已按环评要求设置规范的标识牌。

本项目无需设置大气环境防护距离。

结论：经现场勘查，该公司较好地履行了环境影响评价和环境保护“三同时”制度，建立了环境管理组织体系和环境管理制度。弗斯特液压科技（常州）有限公司年产 5000 套液压泵及配件项目已建成，配套建设了相应的环境保护设施，落实了风险

防范措施。验收监测期间，各类环保治理设施运行正常，生产负荷达到规定要求。项目所测的各类污染物达标排放，各类污染物排放总量均满足批复要求。

综上，本验收项目满足建设项目竣工环境保护验收条件，申请“年产 5000 套液压泵及配件项目”整体验收。

一、附图

附图 1 地理位置图

附图 2 周边概况图

附图 3 项目厂区平面布置图

附图 4 项目车间平面布置图

二、附件

附件 1 营业执照；

附件 2 项目备案证；

附件 3 本项目环评批复；

附件 4 排污许可证；

附件 5 土地证、租房协议；

附件 6 城镇污水排入排水管网许可证；

附件 7 危废处置协议；

附件 8 验收监测方案；

附件 9 监测期间工况证明；

附件 10 本项目用水量证明；

附件 11 设备清单及原辅料使用情况一览表；

附件 12 企业环保管理制度；

附件 13 真实性承诺书及委托书；

附件 14 危废仓库风险安全辨识；

附件 15 废水、噪声检测报告；

附件 16 公示截图及平台填报截图。

表九.建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：弗斯特液压科技（常州）有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称		年产5000套液压泵及配件项目					项目代码		2503-320412-89-03-302150		建设地点		江苏省常州市武进区牛塘镇 大通西路198-1号			
	行业类别		C3584医疗、外科及兽用器械制造					建设性质		新建							
	设计生产能力		年产5000套液压泵及配件					实际生产能力		年产5000套液压泵及配件		环评单位		常州新泉环保科技有限公司			
	环评文件审批机关		常州市生态环境局					审批文号		常武环审〔2025〕287号		环评文件类型		报告表			
	开工日期		2025年11月					调试日期		2025年12月		排污许可证申领时间		2025年11月21号			
	环保设施设计单位		/					环保设施施工单位		/		本工程排污许可许可证编号		91320412MA25YN5R6D001X			
	验收单位		弗斯特液压科技（常州）有限公司					环保设施监测单位		常州新晟环境检测有限公司		验收监测时工况		>80%			
	投资总概算（万元）		3000					环保投资总概算（万元）		20		所占比例（%）		0.67			
	实际总投资（万元）		3000					实际环保投资（万元）		20		所占比例（%）		0.67			
	废水治理（万元）		0	废气治理（万元）		/	噪声治理（万元）		/	固体废物治理（万元）		5	绿化及生态（万元）		/	其他（万元）	
新增废水处理设施能力		/					新增废气处理设施能力		/		年平均工作时		2400小时				
运营单位			弗斯特液压科技（常州）有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			91320412MA25YN5R6D		验收时间		2026年1月4日-5日			
污染物排放达标与	污染物			原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减变化量(12)		
	废	生	废水接管量	/	/	/	/	/	440	480	/	440	440	/	+440		

总量控制 （工业建 设项目详 填）	水	活 废 水	化学需氧量	/	296	500	/	/	0.0678	0.24	/	0.0678	0.0678	/	+0.0678
			悬浮物	/	149	400	/	/	0.0625	0.192	/	0.0625	0.0625	/	+0.0625
			氨氮	/	14.4	45	/	/	0.0067	0.0216	/	0.0067	0.0067	/	+0.0067
			总磷	/	27.1	5	/	/	0.0017	0.0024	/	0.0017	0.0017	/	+0.0017
			总氮	/	3.89	70	/	/	0.0138	0.0336	/	0.0138	0.0138	/	+0.0138
	工业固体废物			/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	与项目有 关的其他 特征污 染物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、(12)=(6)-(8)-(11)，（9）=(4)-(5)-(8)-(11)+（1）。3、计量单位：废水排放量——吨/年；废气排放量——吨/年；工业固体废物排放量——吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升。