

常州市华伦电器制造有限公司
年产 800 万套电器冲压件扩建项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：常州市华伦电器制造有限公司

编制单位：常州新睿环境技术有限公司

编制时间：二〇二六年八月

建设单位法人代表：虞新华

编制单位法人代表：王伟

项目负责人：虞新华

报告编写人：姜雯婧

报告审核人：罗丽香

建设单位：常州市华伦电器制造有限公司（盖章）
电话：13806121135（虞新华）
传真：/
邮编：213000
地址：江苏省常州市武进区洛阳镇
虞桥村

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 800 万套电器冲压件扩建项目		
建设单位名称	常州市华伦电器制造有限公司		
建设项目性质	扩建		
建设地点	江苏省常州市武进区洛阳镇虞桥村		
主要产品名称	电器冲压件		
设计生产能力	年产 800 万套电器冲压件		
实际生产能力	年产 800 万套电器冲压件		
建设项目环评 批复时间	2026 年 1 月 14 日	开工建设时间	2026 年 5 月
调试时间	2026 年 7 月	验收现场监测 时间	2026 年 8 月 17 日~18 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	常州市新光金属软管有 限公司	环保设施施工 单位	常州市新光金属软管有 限公司
投资总概算	3759 万元	环评环保投资	20 万元（比例：0.5%）
实际总概算	3759 万元	实际环保投资	20 万元（比例：0.5%）
验收监测依据	1.《中华人民共和国生态环境法典》2026 年 8 月 15 日； 2.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）； 3.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）； 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.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）； 6.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）； 7.《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)； 8.《国家危险废物名录（2025 年版）》（2024 年 11 月 26 日）； 9.《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）； 10.《常州市华伦电器制造有限公司年产 800 万套电器冲压件扩建项目）环境影响报告表》（常州新泉环保科技有限公司，2025 年 11 月）及审批意见（常武环审〔2026〕14 号，2026 年 1 月 14 日，常州市生态环境局）。 11.常州市华伦电器制造有限公司年产 800 万套电器冲压件扩建项目竣工验收监测方案及企业提供的其他资料。
--	---

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武南污水处理厂，污水排口接管标准执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1（B）级标准，废水接管及回用标准见表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、废气

本项目激光切割工段产生的粉尘（颗粒物）、磨加工工段产生的粉尘（颗粒物）、精加工工段产生的油雾（非甲烷总烃）、清洗/烘干工段产生的有机废气（非甲烷总烃）和焊接工段产生的废气（颗粒物、氟化物）执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 和表 3 中相关标准要求。天然气燃烧废气（颗粒物、SO₂、NO_x）执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表 1 排放标准。废气排放标准见表 1-2。

表 1-2 大气污染物排放标准

污 染 物	限 值			标准来源
	排放浓度	排放速率	无组织排放 浓度	
非甲烷总烃	60	3	4	《大气污染物综合排 放标准》 （DB32/4041-2021）
颗粒物	20	1	0.5	
氟化物	3	0.072	0.02	
颗粒物	20	/	5	《工业炉窑大气污染 物排放标准》 （DB32/3728-2020）
二氧化硫	80	/	/	
氮氧化物	180	/	/	

基准含氧量要求：根据上述标准规定，对于燃气工业炉窑，各项污染物排放浓度限值的基准含氧量（O₂）为 3.5%。本项目在评价中将严格遵循此规定，即所有

浓度核算与达标判定均以基准含氧量 3.5%为统一前提。

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 和《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）相关标准中相关排放标准，具体见下表 1-3。

表 1-3 厂区内 VOCs 无组织排放限值

执行标准	污染物项目	特别排放限值	限值含义	无组织排放监控位置
《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）	NMHC（VOCs）	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	

3、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 1-4。

表 1-4 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
项目厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）	2 类	dB（A）	60	50

4、固体废弃物

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》（GB 18597-2023）、《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）、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）等相关要求执行；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。

5、总量控制

本项目环评、批复核定的污染物年排放量，详见表 1-5。

表 1-5 污染物总量控制指标			
污染物			环评及批复量 t/a
废气	有组织废气	VOCs	0.018
	无组织废气	颗粒物	0.0075
		VOCs	0.01
废水	生活污水	接管量	384
		化学需氧量	0.1920
		SS	0.1536
		NH ₃ -N	0.0173
		TP	0.0019
		TN	0.0269

注：本项目 VOCs 以非甲烷总烃计。

表二

工程建设内容:

常州市华伦电器制造有限公司成立于 1999 年 9 月 28 日。公司经营范围为：电器配件制造，金属冲压件加工；自营和代理各类商品及技术的进出口业务，国家限定企业经营或禁止进出口的商品及技术除外。道路货物运输（不含危险货物）（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）。

常州市华伦电器制造有限公司于 2019 年申报了“年产 500 万件（套）电器配件冲压件”环境影响报告表，2020 年 2 月 17 日取得常州市生态环境局的批复（常武环审〔2020〕11 号），并于 2020 年 9 月 18 日通过自主验收。

现公司为应对市场发展和需求，投资 3759 万元人民币，利用自有厂房，购置气动高性能压力机、精密双面磨床、整平机、超声波清洗机、变压器等设备 146 台（套），项目建成后，形成年产 800 万套电器冲压件的生产能力。该项目已于 2024 年 10 月 12 日完成备案（备案证号：武行审备〔2024〕469 号，项目代码：2304-320412-89-03-956643）。于 2026 年 1 月 14 日取得常州市生态环境局的批复（常武环审〔2026〕14 号），并于 2026 年 1 月 16 日变更排污许可证登记管理（登记编号：913204127174038941001Y）。本项目于 2026 年 3 月开工建设，于 2026 年 6 月竣工，2026 年 7 月对该项目配套建设的环境保护设施竣进行调试，现年产 800 万套电器冲压件扩建项目已整体建成，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。

常州市华伦电器制造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《常州市华伦电器制造有限公司年产 800 万套电器冲压件扩建项目验收监测方案》，并于 2026 年 8 月 17 日~18 日对本项目进行了现场验收监测。常州市华伦电器制造有限公司依据《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 8 月编制完成本项目验收监测报告表。

表 2-2 项目建设时间进度情况

项目名称	年产 800 万套电器冲压件扩建项目
项目性质	扩建
行业类别及代码	C3489 其他通用零部件制造
建设单位	常州市华伦电器制造有限公司
建设地点	江苏省常州市武进区洛阳镇虞桥村
立项备案	常州市武进区行政审批局出具的江苏省投资项目备案证 (备案证号: 武行审备〔2024〕469 号; 项目代码: 2304-320412-89-03-956643) 2024 年 10 月 12 日
环评文件	常州新泉环保科技有限公司; 2025 年 11 月
环评批复	常州市生态环境局; 常武环审〔2026〕14 号; 2026 年 1 月 14 日
开工建设时间	2026 年 3 月
竣工时间	2026 年 6 月
调试时间	2026 年 7 月
验收工作启动时间	2026 年 8 月
验收项目范围与内容	本次验收为“常州市华伦电器制造有限公司年产 800 万套电器冲压件 扩建项目”整体验收, 即验收范围为年产 800 万套电器冲压件
验收监测方案编制时间	常州新晟环境检测有限公司; 2026 年 7 月 29 日
验收现场监测时间	2026 年 8 月 17 日~18 日
验收监测报告	2026 年 9 月编写

本项目不设食宿, 全厂定员 100 人, 本项目新增员工 20 人, 年工作 300 天, 一班制生产, 日工作 9-11.5 小时, 全年工作时数为 3000h。

本项目产品方案见表 2-3:

表 2-3 本次验收项目产品方案一览表

工程名称 (车间、生产装置或生产 线)	产品名称	设计能力（万套/年）			年运行时数 (h)
		环评		实际	
		扩建前	扩建后		
电器冲压件生产线	电器冲压件	500	800	800	3000

图例		
----	---	--

小结：本次验收产品和产能均与环评一致。

本项目主体工程及公辅工程建设情况与环评对照表见表 2-4：

表 2-4 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 (m ²)	建筑面积 (m ²)			
电 器 冲 压 件 生 产 线	生产车间一	4000	4000	/	扩建前后厂区的建筑物没有发生位置的变化,仅新增设备	与环评一致
	生产车间二	1200	3600	共 3 层, 1F 和 2F 为生产车间, 3F 为仓库		与环评一致
	生产车间三	1600	6400	共 4 层, 1F 为生产车间, 上面 3 层为仓库		与环评一致
	生产车间四	1200	1200	车间西侧为仓库		与环评一致
	办公区	0	250	位于 2F, 为跃层		与环评一致
贮运工程	仓库	0	6000	位于生产车间内的堆放区和仓库不包含在内		
公 辅 工 程	能源	扩建前	扩建后	变化量	备注	/
	供电系统 (万 kWh)	40	170	+130	由市政用电设施提供	与环评一致
	供气系统 (m ³ /a)	0	5000	+5000	由燃气公司提供	与环评一致
	供水系统 (m ³ /a)	2371.7	2870.32	+498.62	由市政自来水管网提供	本项目 489.4m ³ /a
	排水系统 (m ³ /a)	1848	2232	+384	接管至武南污水处理厂处理后达标排放	本项目 360m ³ /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, 经武南污水处理厂处理达标后排放			与环评一致
	废气	扩建前		扩建后		/
	切割粉尘	/		经“自带的除尘装置”处理后于车间内无组织排放		与环评一致

理	焊接废气	经“移动式焊烟净化器”处理后于车间内无组织排放	（火焰钎焊）经“过滤棉+二级活性炭吸附装置”处理后通过 25 米高排气筒（2#）排放；（其他焊）经“移动式焊烟净化器”处理后于车间内无组织排放	（其他焊）经“移动式焊烟净化器”处理后于车间内无组织排放，与环评一致
	天然气燃烧废气	/	经“过滤棉+二级活性炭吸附装置”处理后通过 25 米高排气筒（2#）排放	（火焰钎焊机）焊接、天然气燃烧废气由管道和集气罩收集，清洗/烘干废气由集气罩收集后一并进入“二级过滤棉+二级活性炭吸附装置”处理后通过 15 米高排气筒（2#）排放
	清洗/烘干废气	/	经“除雾器+过滤棉+二级活性炭吸附装置”处理后通过 25 米高排气筒（2#）排放	
	打磨粉尘	经“移动式除尘器”处理后于车间内无组织排放		与环评一致
	抛丸粉尘	经“袋式除尘装置”处理后通过 15 米高排气筒（1#）排放	经“袋式除尘装置”处理后通过 25 米高排气筒（1#）排放	与环评一致 （本次验收不涉及）
	生活污水	接管至武南污水处理厂处理，尾水排入武南河		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	位于车间四南侧，占地 18 m ²	“三防”，满足固体废物堆场要求	与环评一致
	一般固废仓库	位于厂区东侧，占地 60 m ²		与环评一致
	生活垃圾	桶装收集		与环评一致
风险防范措施		事故应急池	20m ³ ，雨水口设有阀门	本项目设有事故应急水袋 20m ³ ，不降低事故废水收集能力

小结：①本项目用水量和排水量根据企业实际情况统计，不属于重大变动。②本项目购置应急水袋替代事故应急池，不降低事故废水收集能力，不属于重大变动；③本项目（火焰钎焊机）焊接、天然气燃烧废气由管道和集气罩收集，清洗/烘干废气由集气罩收集后一并进入“二级过滤棉+二级活性炭吸附装置”处理，本项目的水气主要来源于清洗、烘干过程中产生的水气，产生量较少，过滤棉可以去除气流中夹带的液态水雾，防止液态水带到后端设备，保护风机、活性炭、管路，且除雾效率不稳定，工况波动时容易出现“白雾”、液滴夹带，则本项目使用过滤棉替代除雾器可行，不降低处理效率，不属于重大变动；经现场勘查，存在倒塌的安全风险，考虑到现场安全问题，因此将 2#排气筒高度降低至 15m，已找安全专家签字，且该排气筒执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）、《工业炉窑大气污染物排放标准》

（DB32/3728-2020）标准，此标准仅要求排气筒高度不低于 15m，本项目设置的排气筒符合标准，不属于重大变动；该变化以纳入环境影响登记表已经完成备案，备案号：202632041200001894。

本次项目主要生产设备见表 2-5。

表 2-5 本次验收项目生产设备一览表

序号 33	设备名称	型号/编号	数量（台/套）			变动情况
			环评		实际	
			扩建前	扩建后		
1	数控剪板机	MS8-6*3200	7	2	1	设备型号更新换代，增加 1 台备用
		QC12K-6*2500	/	/	2	
2	电动剪板机	12mm	0	1	1	与环评一致
3	激光切割机	XL-3015	0	1	1	与环评一致
4	数控板料折弯机	PR8C60*2050、 MB8-100*3200	3	2	2	增加 2 台，不同尺寸厚度的板料采用不同型号的折弯机加工
		TPM8060	/	/	2	
5	偏摆送料机	SX1600-6	0	1	1	本项目新增
6	三合一整送料整平机	NCSF-500	2	4	5	增加 1 台，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动
7	精密整平机	ZA-500-8	0	1	1	与环评一致
8	气动高性能压力机	JF21-45T、JF21-60T、 JF21-80T、JF21-110T、 JF21-125T、JF21-160T、 Jm³ 6~400T、OCP-110、 GTX-200	54	56	56	与环评一致
9	龙门压力机	Jm³ 6~200T、Jm³ 6~ 400T	2	3	3	与环评一致
10	四柱液压机	YL32-315	1	1	1	与环评一致
11	单柱校正装液压机	YH41-400	2	2	2	与环评一致
12	伺服门式拉伸液压机	YGm³ 4-630	0	1	1	与环评一致
13	液压机	YL27-630、Y28-200	2	2	2	与环评一致
15	加工中心	TH-650	0	3	2	设备型号更新换代
		TH640A	/	/	1	
16	气液增压式压铆机	YM5-500	1	1	1	/
17	缩管机	YT-40、YT-50	0	2	2	与环评一致
18	弯管机	YT-38CNC	0	2	2	与环评一致
19	台式攻丝机	SWJ-10、ST-110	5	5	5	与环评一致，其中 1 台备用

21	全自动攻丝机	/	/	0	1	+1, 作为台式攻丝机更新换代设备, 不增加污染物种类和排放量
22	普通车床	CN6136D、CN7130	2	2	2	与环评一致
23	数控车床	CXK-40	0	4	4	与环评一致
24	铣床	4#	1	1	1	与环评一致
25	钻床	Z4116B、ZQ3040*12 型	5	5	5	与环评一致
26	滚压机	/	/	/	2	+2, 用于滚压出一个槽口
27	电阻焊机	DN-150	7	4	0	-1 不再建设, 设备更新换代, 型号根据实际情况统计
		DN-75			0	
		YR-350SA			1	
		YR-500SA			1	
		DZN-250	/	/	1	
28	点焊机	DN-100、DN-120	0	5	2	-3, 不再建设
29	CO ₂ 保护焊机	NBC-250	2	3	3	与环评一致
30	电容储能螺柱焊机	RSR-2500	2	2	1	-1, 不再建设
31	氩弧焊机	WS400A	3	3	3	与环评一致
32	微型高频感应加热设备	GPH-36 型、GPH-40 型	4	3	0	-3, 不再建设
33	火焰钎焊机	KC-1	0	2	0	+1,设备更新换代, 型号根据实际情况统计, 不同产品采用不同的火焰钎焊机
		KC-ZPH-221004	/	/	1	
		KC-ZPH-230219	/	/	1	
		KCHJ-191102	/	/	1	
34	焊接机器人	AR1440	0	1	1	本项目新增
35	超声波清洗机	RX-4080	0	3	2	设备型号发生改变, 根据实际情况统计
		RX-2040	/	/	1	
36	钻铣镗磨床	ZXTM-40	1	1	1	与环评一致
37	平面磨床	618、M7140H、M7130H、4080AS	3	4	4	与环评一致
38	精密双端面磨床	M7630B	1	1	1	与环评一致
39	抛丸清理机	200378	1	1	1	与环评一致
40	洛氏硬度计	HR150A	1	1	1	与环评一致
41	影像测量仪	EV-3020	1	1	1	与环评一致
42	五工位检漏试验机	KC-500	0	1	1	与环评一致
43	盐雾试验机	MT-60	0	1	1	与环评一致
44	行车	5T	4	4	4	与环评一致
45	行车	10T	3	2	2	与环评一致
46	变压器	400KV	0	1	1	与环评一致

小结：①数控剪板机设备型号更新换代，根据实际情况统计，增加 1 台备用；②增加 2 台数控板料折弯机，不同尺寸厚度的板料采用不同型号的折弯机加工；③增加 1 台三合一整送料整平机备用；④加工中心设备型号更新换代，根据实际情况统计；⑤增加 1 台全自动攻丝机作为台式攻丝机更新换代设备，不增加污染物种类和排放量，一台台式攻丝机备用；⑥增加 2 台滚压机用于滚压产品的槽口，产生的边角料外售处置综合利用，不增加污染物种类和排放量；本项目增加的设备均属于机加工设备，根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版）三十一、通用设备制造业 34 中仅分割、焊接、组装无需编制报告表，则不属于重大变动。⑦电阻焊机设备更新换代，型号根据实际情况统计，减少 1 台电阻焊机，3 台点焊机，1 台电容储能螺柱焊机，现有设备可满足生产需求，不属于重大变动；⑧增加 1 台火焰钎焊机，型号根据实际情况统计，不同产品采用不同的火焰钎焊机加工，不增加产能，不属于重大变动；⑨超声波清洗机设备型号发生改变，根据实际情况统计，环评中均为 4 个槽子，其中有一台为 2 个槽，2 台与环评一致 4 个槽，不增加产能，不属于重大变动；

本项目主要原辅材料消耗表见 2-6。

表 2-6 本次验收项目原辅材料消耗表

序号	物料名称	组分、规格	年耗量（t/a）		实际	变动情况
			环评			
			扩建前	扩建后		
1	钢板	SPCC、Q235B、SPHC、Q345、45#、20#、SUS304、SUS430、SUS201，其主要成分为铁（Fe），并含有碳（C）、硅（Si）、锰（Mn）、磷（P）、硫（S）等常规合金元素及微量元素，不含有毒有害的重金属成分	5185	8296	8296	与环评一致
2	铝板	A1060、A5052、A6061、A6063	15	24	24	与环评一致
3	镀锌板	DX51D+Z，DC51D+Z	600	960	960	与环评一致
4	清洗剂	水≥82%、一缩二丙二醇≤10%、表面活性剂≤5%、丙二醇甲醚 3%，25kg/桶	0	2	2	与环评一致
5	防锈油	170kg/桶	/	/	2	产品需要过一遍防锈油，起到防锈保护的作

						用，产生的废防锈油作为危废处置，不外排
6	助焊剂	氟硼酸盐 15~35%、硼化物 30~50%、氟化物 20~40%、其他≤5%，1kg/桶	0	0.02	0.02	与环评一致
7	焊丝	无铅焊料，主要成分为铁和银，Φ1mm，25kg/卷	0.1805	0.5	0.5	与环评一致
8	天然气	管道运输	0	5000m ³ /a	5000m ³ /a	与环评一致
9	氧气	450L/钢瓶	/	/	1	与天然气混合燃烧，起到助燃的作用，环评工艺描述中有提到氧气，本次验收进行补充完善，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动
10	二氧化碳	40L/钢瓶	1.2	2	2	与环评一致
11	氩气	40L/钢瓶	1.18	2	2	与环评一致
12	钢丸	钢，25kg/袋	1	1	1	与环评一致
13	工业盐	氯化钠，500g/瓶	0	0.005	0.005	与环评一致
14	纯水	20L/桶	0	0.05	0.05	与环评一致
15	液压油	矿物油，170kg/桶	0.34	0.51	0.51	与环评一致
16	切削液	矿物油和表面活性剂，170kg/桶	0	0.17	0.17	与环评一致
17	磨削液	矿物油和表面活性剂，170kg/桶	0	0.34	0.34	与环评一致
18	乳化油	矿物油和表面活性剂，170kg/桶	0.34	0.17	0.34	增加乳化油的使用量，产生的油水混合物作为危废处置
19	齿轮油	矿物油，170kg/桶	0.17	0.34	0.34	与环评一致
20	润滑油	矿物油，170kg/桶	0.34	0.51	0.51	与环评一致

小结：本项目原辅料增加防锈剂的使用量，产品需要过一遍防锈油，起到防锈保护的作用，产生的废防锈油均作为危废处置，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动。增加氧气的使用量，用于与天然气混合燃烧，起到助燃的作用，环评工艺描述中有提到需使用氧气，本次验收进行补充完善，不增加污染物种类和排放量，不属于重

大变动；增加乳化油的使用量，产生的油水混合物作为危废处置，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动。

水平衡图

实际水平衡图见图 2-1。

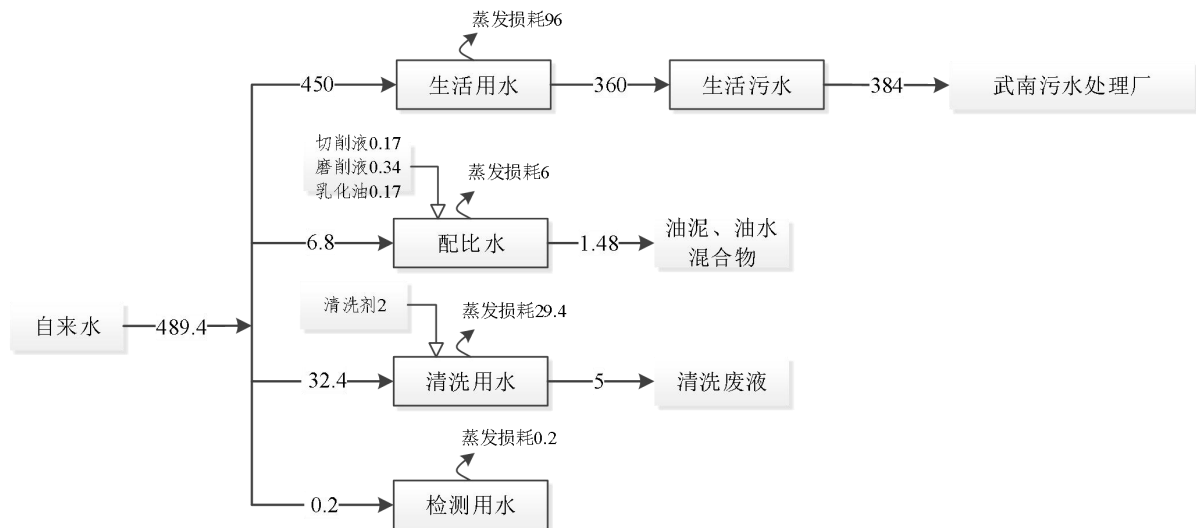


图 2-1 本项目实际水平衡图 (t/a)

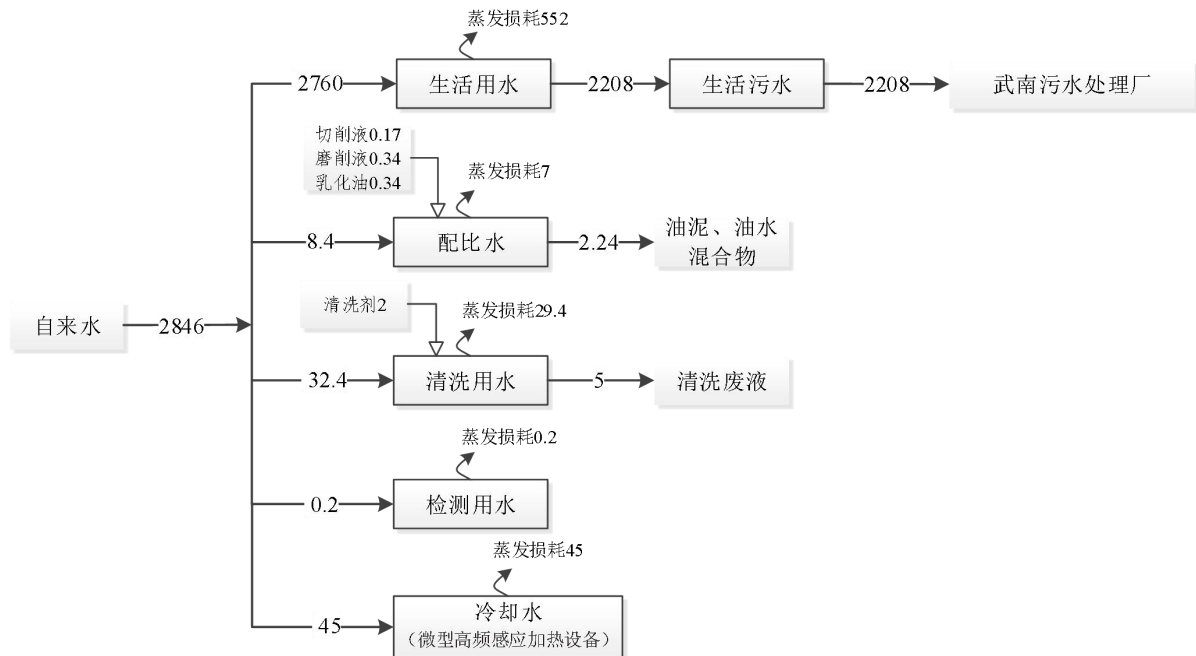
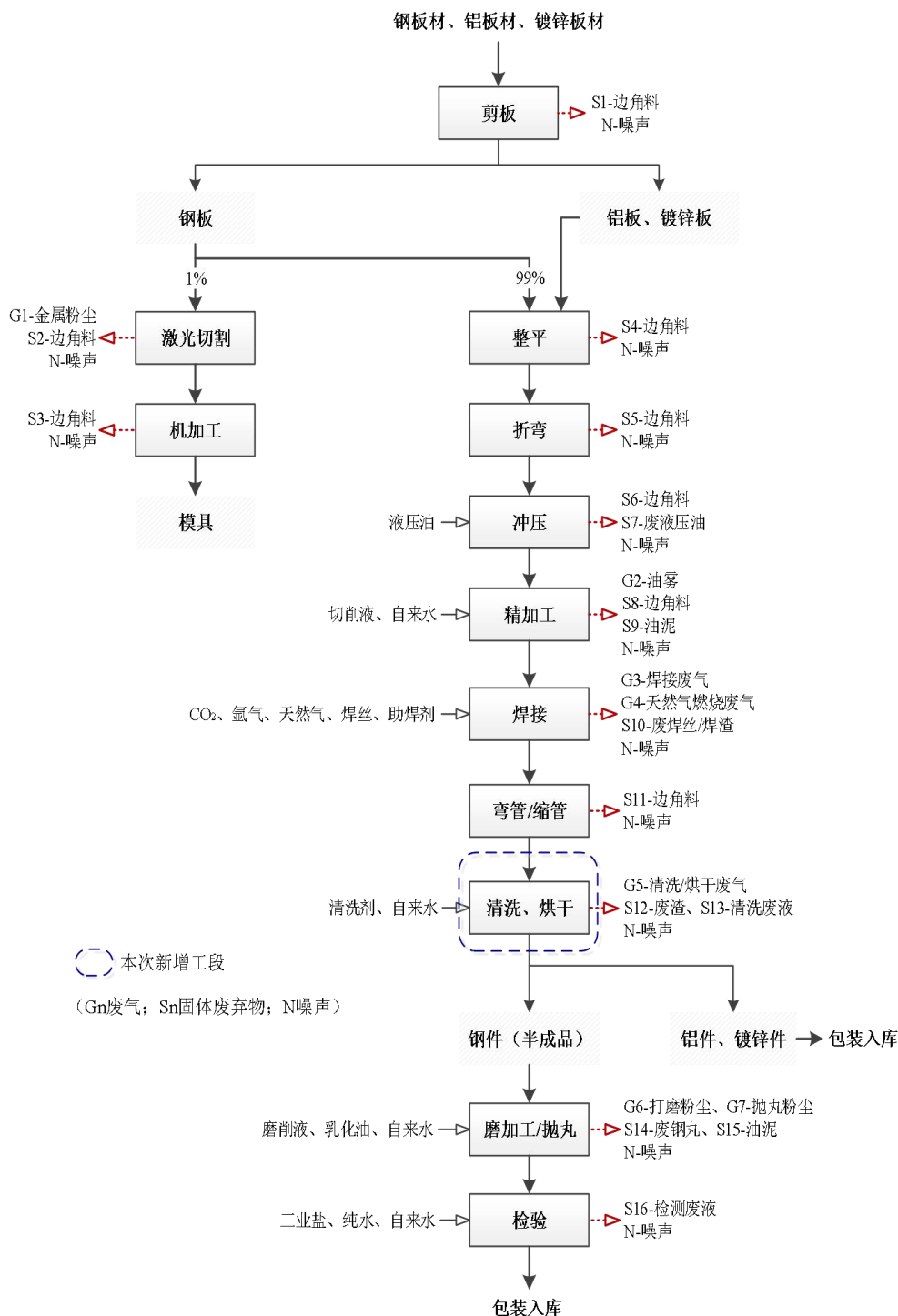


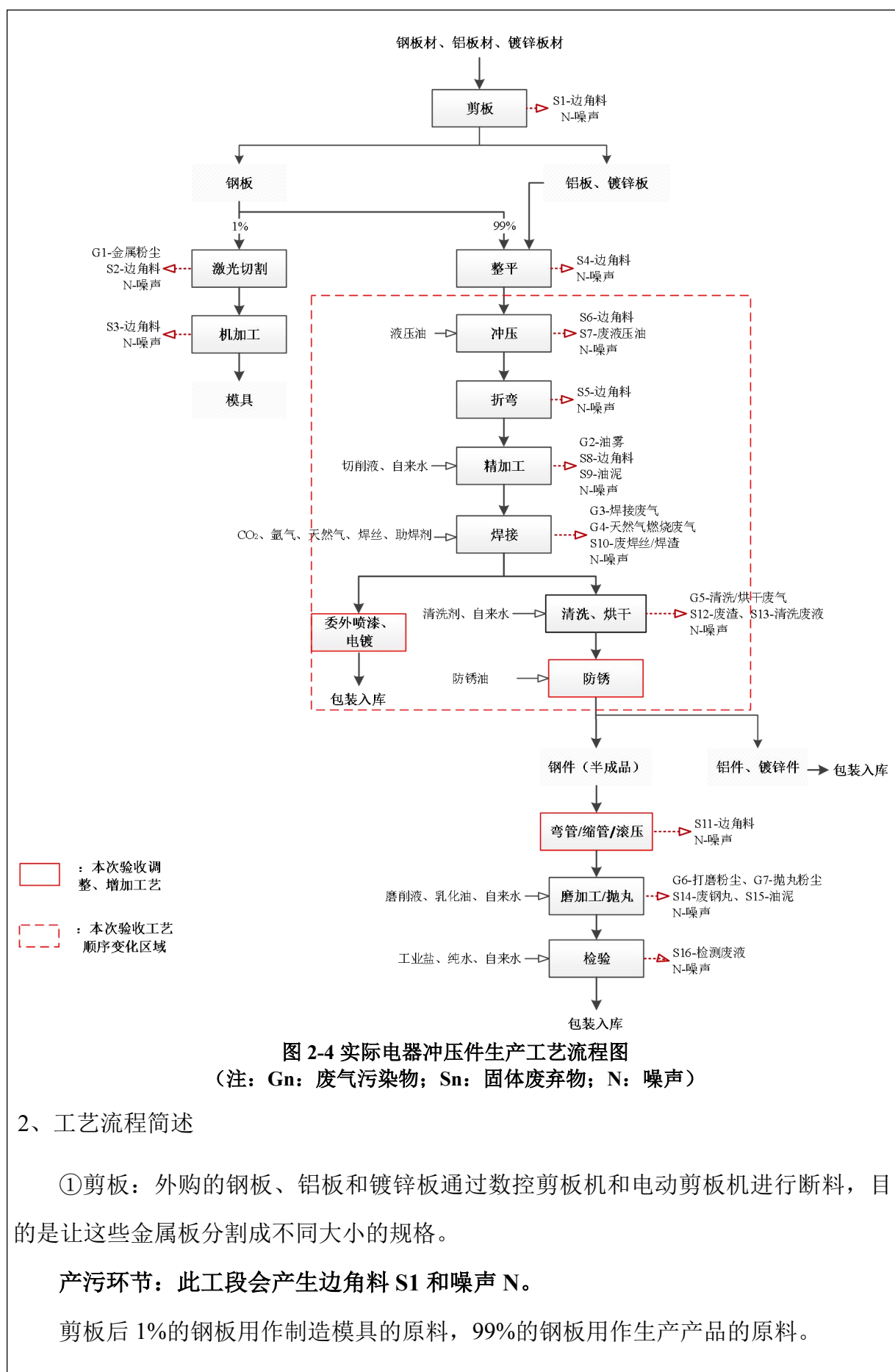
图 2-2 全厂水平衡图 (t/a)

本次验收项目产品为电器冲压件，经现场勘查，本项目实际建成生产工艺与环评相比发生变化，具体如下

工艺流程图及工艺描述如下：

1、工艺流程图





②激光切割：使用激光切割机对钢板进行精准切割。

产污环节：此工段会产生金属粉尘 G1、边角料 S2 和噪声 N。

③机加工：激光切割后的钢板通过普通车床、数控车床、铣床和钻床进行机加工来制作模具。

产污环节：此工段会产生边角料 S3 和噪声 N。

④整平：通过整平机对钢板、铝板和镀锌板表面施加压力，消除其表面不平整、翘曲、波浪形变等缺陷，使其恢复平整，满足后续加工需求。

产污环节：此工段会产生边角料 S4 和噪声 N。

⑤冲压：折弯后的板材通过压力加工设备施加压力使材料发生变形或分离。部分冲压设备使用液压油作为工作介质，液压油需定期更换。

产污环节：此工段会产生边角料 S6、废油 S7 和噪声 N。

⑥折弯：整平后的板材通过数控折弯机精确控制折弯角度、深度和位置，实现复杂形状的精准折弯。

产污环节：此工段会产生边角料 S5 和噪声 N。

⑦精加工：冲压后的板材通过加工中心进行精加工。精加工过程中使用切削液，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。切削液在高速切削过程中受高温和搅动作用，会产生少量的油雾。

产污环节：此工段会产生油雾 G2、边角料 S8、油泥 S9 和噪声 N。

⑧焊接：通过点焊机、CO₂ 保护焊机、电容储能螺柱焊机、氩弧焊机、微型高频感应加热设备、火焰钎焊机、焊接机器人对工件进行焊接。除了电阻焊类，其他焊机需使用焊丝来进行焊接。CO₂ 保护焊机和氩弧焊机使用 CO₂ 和氩气作为保护介质。火焰钎焊是一种利用可燃气体（如乙炔、丙烷）与氧气或压缩空气混合燃烧产生的高温火焰加热工件，通过熔点低于母材的钎料填充接头间隙并形成连接的焊接方法。本项目使用天然气燃烧产生的高温火焰为热源，钎料采用银基焊丝，钎剂采用硼砂类。

产污环节：此工段会产生焊接废气 G3、天然气燃烧废气 G4、废焊丝/焊渣 S10 和噪声 N。

二氧化碳焊接和氩弧焊的产品委外喷漆电镀后即为成品（环评未描述，本次根据

企业实际情况进行细化说明）。

⑨清洗、烘干：对工件进行清洗的主要目的是去除钎焊过程中产生的残留物和污染物，以确保工件的性能、外观和后续工艺的顺利进行。本项目火焰钎焊中使用的钎剂（氟化物）在高温下可能残留于工件表面，若不及时清除，会腐蚀金属基材，尤其是本项目的原料中有铝板，铝属于活泼金属，钎焊后需要立即进行清洗。需要明确的是，经前道工序处理后的钎焊工件表面基本不含油脂，因此本环节的清洗核心目的并非除油，而是针对性去除钎剂等化学残留物。

本项目设有 3 台超声波清洗机，其中 2 台设有 4 个槽（2 个清洗，1 个水洗，1 个烘干），1 台设有 2 个槽子（1 个清洗，1 个烘干），尺寸均为 0.3m³（与环评一致），工件首先进入清洗槽，槽内为按比例稀释的水性清洗剂溶液（初始按 5%有效浓度配制），通过电加热将槽液温度精确控制在 50~60℃，启动超声波系统，高频振动在槽液中生成大量微气泡，这些气泡进入工件表面和缝隙，去除钎剂残留，清洗时间 30min。经主清洗后的工件依次进入两个水洗槽，槽内仅添加自来水，同样通过电加热将水加热至 50~60℃，去除工件表面的清洗剂，漂洗时间 10min。关于清洗水的循环使用机制：清洗槽与水洗槽的槽液并非一次性排放，而是设计了循环使用系统。每日需向各槽补充一定量的自来水，其主要作用在于：1）补充因蒸发和工件带走而损失的水分；2）通过补充新鲜水，持续稀释并置换出由清洗剂带入及从工件表面溶出的少量污染物，从而在动态平衡中维持槽液的有效清洗能力，避免污染物过度累积影响清洗效果。清洗后的产品放入超声波清洗机自带的烘干槽进行烘干，槽内通过电加热，温度 90~100℃，产生高温热风，工件在高温热风作用下，表面及内部水分被快速蒸发，烘干时间 5min。本项目使用的清洗剂具有一定的挥发性且加热进行清洗，因此会产生少量废气。清洗水循环使用，定期更换。

产污环节：此工段会产生清洗/烘干废气 G5、废渣 S12、清洗废液 S13 和噪声 N。

⑩防锈：烘干后的产品放入防锈槽内防锈，防锈槽内加入防锈油，在产品表面形成一层疏水油膜，隔绝空气、水汽等，防止腐蚀、氧化。防锈后铝件和镀锌件即为成品包装入库，钢件需要进一步加工。

⑪弯管/缩管/滚压（较环评增加滚压工序）：焊接后的管状工件部分需要通过弯管

机进行弯曲加工，改变管件的形状，部分需要通过缩管机对管端进行缩口，部分需要使用滚压机将产品压出一个槽口。

产污环节：此工段会产生边角料 S11 和噪声 N。

⑫磨加工/抛丸：部分钢件通过磨床进行加工，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和乳化液起到润滑和冷却的作用，磨削液和乳化液循环使用，定期添加。部分钢件通过抛丸机进行加工，通过高速弹丸冲击金属表面，实现清理杂质、强化抗疲劳性能、改善涂装附着着力及检测缺陷的目的。

产污环节：此工段会产生打磨粉尘 G6、抛丸粉尘 G7、废钢丸 S14、油泥 S15 和噪声 N。

⑬检验：工件通过洛氏硬度计、影像测量仪、五工位检漏试验机和盐雾试验机进行抽样检验。洛氏硬度计和影像测量仪分别用来检测产品的硬度和精度。五工位检漏试验机主要用于检测产品的气密性，是将产品静置在盛满水的检漏机中，判断是否存在泄漏现象。检漏水循环使用，定期添加。盐雾试验机用于对产品进行耐腐蚀性能测试，通过将一定浓度的氯化钠溶液（工业盐与纯水配比得到）雾化后喷射到试验箱内，使试样暴露在盐雾氛围中，经过规定的时间后，观察试样的表面腐蚀情况。会产生少量盐雾废水，收集后做危废。检验合格后的批次的产品即为成品，包装入库。

产污环节：此工段会产生检测废液 S16 和噪声 N。

小结：①冲压和折弯的顺序发生改变；②二氧化碳焊接和氩弧焊的产品委外喷漆、电镀加工后即为成品（环评未表述清楚，本次补充完善），火焰钎焊机加工的产品进行后续清洗、烘干、防锈，增加防锈工段，给产品上一层保护层，隔绝空气、水汽等，防止腐蚀、氧化，产生的废防锈油作为危废处置，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动。③增加滚压工序，部分需要使用滚压机将产品压出一个槽口，产生的边角料外售处置综合利用，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

生活污水经污水总排口接入市政污水管网排入武南污水处理厂处理，处理尾水达标排放武南河。

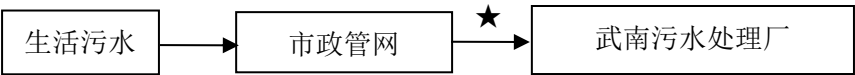


图3-1 污水接管及监测点位图

2、废气

（火焰钎焊机）焊接、天然气燃烧废气由管道和集气罩收集，清洗/烘干废气由集气罩收集后一并进入“二级过滤棉+二级活性炭吸附装置”处理后通过 15 米高排气筒（2#）排放。环评有组织废气走向见图 3-2，实际有组织废气走向及监测点位见图 3-3。

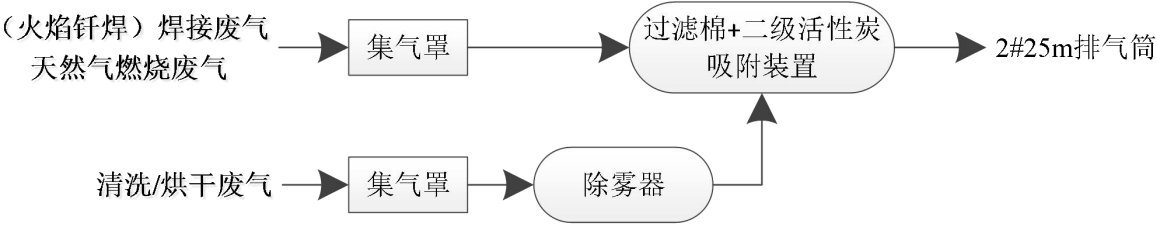
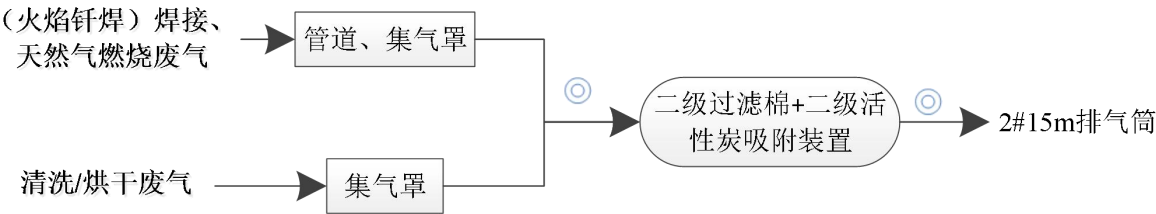


图 3-2 有组织环评废气处理流程图



图例：☉ 废气监测点位

图 3-3 实际有组织废气处理流程图及监测点位

表 3-1 废气排放及治理措施对照表

环评及批复要求				实际建设			
污染源	主要污染因子	废气处理规模 (m³/h)	处理设施及排放去向	污染源	主要污染因子	废气量 (m³/h)	处理设施及排放去向
(火焰钎焊机) 焊接	颗粒物、氟化物	5000	过滤棉+二级活性炭吸附+25m 高排气筒 2#排放	(火焰钎焊机) 焊接	颗粒物、氟化物	8000	二级过滤棉+二级活性炭吸附+15m 高排气筒 2#排放
天然气燃烧	二氧化硫、颗粒物、氮氧化物			天然气燃烧	二氧化硫、颗粒物、氮氧化物		
清洗/烘干	非甲烷总烃		除雾器+过滤棉+二级活性炭吸附+25m 高排气筒 2#排放	清洗/烘干	非甲烷总烃		

实际生产中的收集方式和集气罩的尺寸发生变动，本次验收进行调整，根据《废气处理工程技术手册》，本项目焊接（天然气燃烧）和清洗/烘干过程中会产生废气，预设在火焰钎焊机和超声波清洗机上方设置集气罩。根据《废气处理工程技术手册》第十七章集气罩风量计算公式：

$$Q=1.4pHV_x$$

式中：Q—排放量，m³/s；

p—集气罩敞开周长，m；

h—污染源至罩口距离，m；

V_x—操作口处空气吸入速度，m/s，建议取值 0.25~2.5m/s；

表3-2废气处理装置风量计算表

产污设备	数量 (台)	W (m)	B (m)	h (m)	V _x (m/s)	Q (m³/h)	设计风量 (m³/h)
火焰钎焊机	2	1	0.3	0.2	0.4	2096.64	8000
		管道收集 400m³/台				800	
超声波清洗机	2	2	0.4	0.2	0.4	3870.72	
	1	1	0.4	0.2	0.4	1128.96	
合计						7896.32	

小结：本项目有组织产污工段、污染物种类和排放形式均与环评一致。本项目（火焰钎焊机）焊接、天然气燃烧、清洗/烘干由集气罩收集后一并进入“二级过滤棉+二

级活性炭吸附装置”处理，本项目的水气主要来源于清洗、烘干过程中产生的水气，产生量较少，过滤棉可以去除气流中夹带的液态水雾，防止液态水带到后端设备，保护风机、活性炭、管路，且除雾效率不稳定，工况波动时容易出现“白雾”、液滴夹带，则本项目使用过滤棉替代除雾器可行，不降低处理效率，不属于重大变动。经现场勘查，存在倒塌的安全风险，考虑到现场安全问题，因此将2#排气筒高度降低至15m，已找安全专家签字，且该排气筒执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）标准，此标准仅要求排气筒高度不低于15m，本项目设置的排气筒符合标准，不属于重大变动；该变化以纳入环境影响登记表已经完成备案，备案号：202632041200001894。

2.2 无组织废气

本项目无组织废气主要为：焊接烟尘经移动式焊烟净化器处理后无组织排放，激光切割废气经移动式除尘器处理后无组织排放，打磨粉尘经移动式除尘器处理后无组织排放。精加工油雾和未捕集到的（火焰钎焊机）焊接、天然气燃烧、清洗/烘干经加强车间通风无组织排放。

表 3-3 本项目无组织废气治理措施一览表

环评设计				实际建设			
污染源	污染物	排放方式	防治措施	污染源	污染物	排放方式	防治措施
焊接	颗粒物	无组织排放	焊烟净化器处理	焊接	颗粒物	与环评一致	与环评一致
激光切割	颗粒物	无组织排放	除尘系统净化	激光切割	颗粒物	与环评一致	移动式除尘器
打磨	颗粒物	无组织排放	移动式除尘器	打磨	颗粒物	与环评一致	与环评一致
精加工	油雾	无组织排放	加强车间通风	精加工	油雾	与环评一致	与环评一致
未捕集到的（火焰钎焊机）焊接、天然气燃烧、清洗/烘干废气	非甲烷总烃、颗粒物、臭气浓度	无组织排放	加强车间通风	未捕集到的（火焰钎焊机）焊接、天然气燃烧、清洗/烘干废气	非甲烷总烃、颗粒物、臭气浓度	与环评一致	环评一致

小结：企业实际激光切割机内不自带除尘系统净化装置，则本项目增设移动式除

尘器处理激光切割粉尘，环评中收集率和处理效率均为 80%，移动式除尘器其可满足捕集要求，且未导致处理能力降低，不属于重大变动，其余均与环评一致。

3、噪声

本项目的生产设备均设置在车间内，主要噪声源为数控剪板机、电动剪板机、激光切割机、数控板料折弯机、气动高性能压力机、龙门压力机、四柱液压机、风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3-4。

表 3-4 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
数控剪板机	生产车间	隔声、减振	与环评一致
电动剪板机			
激光切割机			
数控板料折弯机			
偏摆送料机			
三合一整送料整平机			
精密整平机			
气动高性能压力机			
龙门压力机			
四柱液压机			
单柱校正装液压机			
伺服门式拉伸液压机			
液压机			
加工中心			
气液增压式压铆机			
缩管机			
弯管机			
台式攻丝机			
全自动攻丝机			
普通车床			
数控车床			
铣床			
钻床			
滚压机			

电阻焊机			
点焊机			
CO ₂ 保护焊机			
电容储能螺柱焊机			
氩弧焊机			
微型高频感应加热设备			
火焰钎焊机			
焊接机器人			
超声波清洗机			
钻铣镗磨床			
平面磨床			
精密双端面磨床			
抛丸清理机			
洛氏硬度计			
影像测量仪			
五工位检漏试验机			
盐雾试验机			
风机			

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 3-5：

表 3-5 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	环评产生量(吨/年)	产废周期	贮存方式	环评利用处置方式和去向	利用或处置量	实际利用处置方式和去向
1	边角料	一般固废	SW17 900-002-S17	/	/	120	每天	袋装	外售相关单位综合利用	120	外售相关单位综合利用
2	钢丸		SW17 900-001-S17	/	/	0.3	季度	袋装		0.3	
3	废焊丝/焊渣		SW59 900-099-S59	/	/	0.03	每天	袋装		0.03	
4	废包装瓶		SW17 900-003-S17	/	/	0.0003	每月	袋装		0.0003	

5	废液压油	危险废物	HW08 900-249-08	矿物油	T, I	0.1	每年	桶装	委托有 资质单 位合理 处置	/	委托有 资质单 位合理 处置
6	废油		HW08 900-249-08	矿物油	T, I	/	每年	桶装		0.8	
7	清洗废液		HW09 900-007-09	清洗剂	T	10.8	季度	桶装		5	
8	废渣*		HW08 900-210-08	金属、含 残余物 料	T, I	0.15	每天	袋装		0.15	
9	油泥		HW08 900-200-08	矿物油、 金属屑	T, I	0.5	每月	袋装		2.03	
10	检测废液*		HW49 900-047-49	氯化钠	T/C/I/ R	0.045	每月	桶装		0.045	
11	废包装桶		HW49 900-041-49	塑料、 铁、含残 余物料	T/In	0.171	每月	堆放		0.276	
12	废过滤棉		HW49 900-041-49	棉、有机 物	T/In	0.01	半年	袋装		0.02	
13	废活性炭		HW49 900-039-49	碳、有机 物	T	0.7	22 天	袋装		0.7	
14	油水混合物		HW09 900-007-09	水、有机 物	T	/	每月	桶装		1	
15	废防锈油	生活垃圾	HW08 900-249-08	矿物油	T, I	/	每月	桶装	混入生 活垃圾 环卫清 运	1	桶装 暂存
16	含油劳保用品		HW49 900-041-49	棉、矿物 油	T/In	0.05	每月	袋装		0.05	
17	生活垃圾	生活垃圾	SW64 900-099-S64	/	/	3	每天	桶装		3	

注：①含油劳保用品在已经混入生活垃圾且难以分离的情况下，可以依据豁免条款随生活垃圾处理。②环评中废渣和检测废液的代码均为 HW49 900-041-49，本次验收进行修正。

废活性炭：本项目风量变动，实际活性炭装填量为 160kg，废活性炭的更换周期重新计算，废活性炭的产生量与环评一致。

$$T=m \times s \div (c \times 10^{-6} \times Q \times t)$$

式中，T—更换周期，天；

m—活性炭的用量，kg，本项目活性炭填充量为 160kg；

s—动态吸附量，%，取 20%；

c—活性炭削减的 VOCs 的浓度，mg/m³，本项目为 9mg/m³；

Q—风量，m³/h，本项目为 8000m³/h；

t—运行时间，h/d，本项目为 5h/d。

综上，本项目活性炭更换周期约为 88 天。

废油：本项目实际生产过程中除了废液压油产生还有废齿轮油、润滑油等，本次统称为废油，根据企业提供数据本项目产生量为 0.8t/a，全厂 1t/a，收集后暂存于危废仓库，委托有资质的单位处置。

油水混合物：本项目机加工、磨加工过程中使用切削液、磨削液、乳化油和水配比使用，定期更换，产生油水混合物环评未提及，根据企业提供数据产生量为 1t/a，收集后暂存于危废仓库，委托有资质的单位处置。

废防锈油：本项目清洗烘干后的产品需过一遍防锈油起到隔绝氧气防锈的作用，环评未提及，该过程会产生废的防锈油，根据企业提供数据产生量为 1t/a，收集后暂存于危废仓库，委托有资质的单位处置。

废包装桶：增加的乳化油、防锈油的使用过程中会产生包装桶，使用量为 2.17t/a，包装规格为 170kg/桶的铁桶，单桶重量为 15kg，共计产生 13 个废包装桶，其中 6 个作为废防锈油的存放容器，则共计增加 7 个废包装桶，0.105t/a，收集后暂存于危废仓库，委托有资质的单位处置。

油泥：根据企业提供数据，磨加工过程中产生的油泥较环评增多，产生量为 2.03t/a，全厂 3t/a，收集后暂存于危废仓库，委托有资质的单位处置。

清洗废液：根据企业提供数据，清洗废液的更换频次较低，产生量约为 5t/a，根据实际情况调整，收集后暂存于危废仓库，委托有资质的单位处置。

小结：因企业实际需使用防锈油，使用切削液、磨削液和乳化油的过程中会产生油水混合物，废包装桶的产生量增加，则危废种类增加废防锈油和油水混合物，均委托有资质单位处置，固体废物的处置方式均不发生改变，不属于重大变动。

表3-6全厂固体废物污染源核算结果及相关参数汇总表

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	贮存方式	利用处置方式和去向	利用或处置量	污染防治措施
1	边角料	一般固废	SW17 900-002-S17	/	/	320	每天	袋装	外售相关单位综合利用	320	分类存放一般固废仓库
2	钢丸		SW17 900-001-S17	/	/	0.3	季度	袋装		0.3	
3	废焊丝/焊		SW59	/	/	0.03	每天	袋装		0.03	

	渣		900-099-S59								
4	废包装瓶		SW17 900-003-S17	/	/	0.0003	每月	袋装		0.0003	
5	布袋收尘		SW59 900-099-S59	/	/	0.49	半年	袋装		0.49	
6	废油		HW08 900-218-08	矿物油	T, I	1	每年	桶装		1	
7	清洗废液		HW09 900-007-09	清洗剂	T	5	季度	桶装		5	
8	废渣		HW08 900-210-08	金属、含 残余物 料	T, I	0.15	每天	袋装		0.15	
9	油泥		HW08 900-200-08	矿物油、 金属屑	T, I	3	每月	袋装		3	
10	检测废液		HW49 900-047-49	氯化钠	T/C/I/ R	0.045	每月	桶装	委托有 资质单 位合理 处置	0.045	分类 暂存 危废 仓库
11	废包装桶	危险 固废	HW49 900-041-49	塑料、 铁、含残 余物料	T/In	0.396	每月	堆放		0.396	
12	废过滤棉		HW49 900-041-49	棉、有机 物	T/In	0.02	半年	袋装		0.02	
13	废活性炭		HW49 900-039-49	碳、有机 物	T	0.7	季度	袋装		0.7	
14	油水混合物		HW09 900-007-09	水、有机 物	T	1	每月	桶装		1	
15	废防锈油		HW08 900-249-08	矿物油	T, I	1	每月	桶装		1	
16	含油劳保用 品		HW49 900-041-49	棉、矿物 油	T/In	0.05	每月	袋装	混入生 活垃圾 环卫清 运	0.05	桶装 暂存
17	生活垃圾	生活 垃圾	SW64 900-099-S64	/	/	15	每天	桶装		15	

(2) 固废仓库设置

本项目危废仓库位于生产车间四内南侧，占地面积 18 平方米，考虑到进出口、过道等，有效存储面积按 80% 计算，则有效存储面积为 14.4 平方米，根据计算满足企业危险废物的暂存需求。

全厂危险废物贮存场所（设施）基本情况见下表。

表 3-7 危险废物贮存场所（设施）基本情况表

序号	危废名称	贮存方式	最大贮存周 期	最大贮存量 (t/a)	需要贮存面 积 m ²	贮存位置	可储存面积 m ²
----	------	------	------------	----------------	---------------------------	------	-------------------------

1	废油	桶装	1 年	1	1	危废仓库	14.4
2	清洗废液	桶装	3 个月	2	3		
3	废渣	袋装	1 年	0.15	0.5		
4	油泥	袋装	4 个月	1	1		
5	检测废液	桶装	3 个月	0.02	0.5		
6	废包装桶	堆放	1 年	0.396	2		
7	废过滤棉	袋装	3 个月	0.02	0.5		
8	废活性炭	袋装	3 个月	0.2	0.5		
9	油水混合物	桶装	1 年	1	1		
10	废防锈油	桶装	3 个月	1	1		
合计		/	/	6.786	11		

其建设与《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597—2023）“贮存设施污染控制要求”相符性对照如下：

**表 3-8 与《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597—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，废活性炭采用密封的缠绕膜包装，从而减少吸附后的活性炭挥发有机废气
	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，分类收集
	4.6 贮存设施或场所、容器和包装物应按 HJ1276 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 HJ1259 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	危废仓库内部已做好分

	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。	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
	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 cm/s），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。	本项目设有托盘，用于贮存可能产生渗滤液的危险废物的贮存库或贮存分区应设计渗滤液收集设施
	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废气的危险废物，废活性炭采用密封的缠绕膜包装
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

本项目一般固废仓库位于位于厂区东侧，占地 60m²，满足本项目一般固废暂存需要，其建设满足防渗漏、防雨淋、防扬尘相关要求。

表 3-9 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，已编制《突发环境事件应急预案》，张贴了危废仓库和废气设施的风险辨识卡。
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 3759 万元，其中环保投资 20 万元，占总投资额的 0.5%。废水、废气、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	①抛丸粉尘经处理后连接的排气筒已提升改造至 25m。②企业废气排放标准执行最新标准《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）； ③本项目已设有环境风险防控设施、专门的应急物资储备、事故应急水袋，已建立和加强环境风险防控意识和管理体系，并编制《突发环境事件应急预案》。
排污许可申领情况	于 2026 年 1 月 16 日变更排污许可证登记管理（登记编号：913204127174038941001Y）。
卫生防护距离	以车间二边界外扩 100 米设置卫生防护距离。
排污口设置	本项设有污水排放口 1 个，雨水排放口 1 个，2 个废气排放口，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 3-10 本项目与环办环评函〔2020〕688 号对照一览表

《环办环评函[2020]688 号》重大变动清单		建设内容	环评情况	实际建设情况	变动不利环境影响变化情况	变动界定
性质	1. 建设项目开发、使用功能发生变化的	/	扩建	扩建	/	无变动
规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的；	生产能力	年产 800 万套电器冲压件	年产 800 万套电器冲压件	/	无变动
	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； 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	储存	仓库 6000 平方米	仓库 6000 平方米	/	无变动
地点	5.重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导	厂址	江苏省常州市武进区洛阳镇虞桥村	江苏省常州市武进区洛阳镇虞桥村	/	无变动
		平面布	如附图所示	压力机和机加工的设备位置发生变动，其	未导致卫生	一般变

	致卫生防护距离范围变化且新增敏感点的	局		余均与环评一致，仍以车间二边界外扩 100 米设置卫生防护距离	防护距离范围变化且新增敏感点	动
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	产品品种	电器冲压件	电器冲压件	/	无变动
		生产工艺	剪版-切割-机加工/整平-折弯-冲压-精加工-焊接-弯管/缩管-清洗、烘干-磨加工/抛丸-检验	剪版-切割-机加工/整平-冲压-折弯-精加工-焊接-委外喷漆、电镀/清洗、烘干-防锈-弯管/缩管/滚压-磨加工/抛丸-检验 小结：①冲压和折弯的顺序发生改变；②二氧化碳焊接和氩弧焊的产品委外喷漆、电镀加工后即成为成品（环评未表述清楚，本次补充完善），火焰钎焊机加工的产品进行后续清洗、烘干、防锈，增加防锈工段，给产品上一层保护层，隔绝空气、水汽等，防止腐蚀、氧化，产生的废防锈油作为危废处置，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动。③增加滚压工序，部分需要使用滚压机将产品压出一个槽口，产生的边角料外售处置综合利用，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动。	未新增排放污染物种类，本项目位于环境质量不达标区的建设项目，未导致相应污染物排放量未增加；废水第一类污染物排放量未增加，本项目仅有生活污水外排，未导致污染物排放量增加 10%及以上	一般变动
		原辅材料	详见表 2-6 本次验收项目原辅材料消耗表	本项目原辅料增加防锈剂的使用量，产品需要过一遍防锈油，起到防锈保护的作用，产生的废防锈油作为危废处置，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动。增加氧气的使用量，用于与天然气混合燃烧，起到助燃的作用，环评工艺描述中有提到需使用氧气，本次验收进行补充完善，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动。		一般变动

				动；增加乳化油的使用量，产生的油水混合物作为危废处置，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动。		
		生产设备	详见表 2-5 本次验收项目生产设备一览表	小结：①数控剪板机设备型号更新换代，根据实际情况统计，增加 1 台备用；②增加 2 台数控板料折弯机，不同尺寸厚度的板料采用不同型号的折弯机加工；③增加 1 台三合一整送料整平机备用；④加工中心设备型号更新换代，根据实际情况统计；⑤增加 1 台全自动攻丝机作为台式攻丝机更新换代设备，不增加污染物种类和排放量，一台台式攻丝机备用；⑥增加 2 台滚压机用于滚压产品的槽口，产生的边角料外售处置综合利用，不增加污染物种类和排放量；本项目增加的设备均属于机加工设备，根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版）三十一、通用设备制造业 34 中仅分割、焊接、组装无需编制报告表，则不属于重大变动。⑦电阻焊机设备更新换代，型号根据实际情况统计，减少 1 台电阻焊机，3 台点焊机，1 台电容储能螺柱焊机，现有设备可满足生产需求，不属于重大变动；⑧增加 1 台火焰钎焊机，型号根据实际情况统计，不同产品采用不同的火焰钎焊机加工，不增加产能，不属于重大变动；⑨超声波清洗机设备型号发生改变，根据实际情况统计，环评中均为 4 个槽子，其中有一台为 2 个槽，不增加产		一般变动

				能，不属于重大变动；		
		燃料	天然气	天然气	/	无变动
	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	/	汽车运输装卸、袋装、仓库贮存	汽车运输装卸、袋装、仓库贮存	/	无变动
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	废气污染防治措施	本项目（火焰钎焊机）焊接废气和天然气燃烧废气经“过滤棉+二级活性炭吸附装置”处理后通过 25 米高排气筒（2#）排放。清洗/烘干废气经“除雾器+过滤棉+二级活性炭吸附处理装置”处理后通过 25 米高排气筒（2#）排放。未收集处理的废气在车间内无组织逸散。激光切割粉尘经自带的除尘装置处理后于车间内无组织排放，焊接烟尘经移动式焊烟净化器处理后于车间内无组织排放，磨加工粉尘经移动式除尘器处理后于车间内无组织排放。	（火焰钎焊机）焊接、天然气燃烧废气由管道和集气罩收集，清洗/烘干废气由集气罩收集后一并进入“二级过滤棉+二级活性炭吸附装置”处理后通过 25 米高排气筒（2#）排放。焊接烟尘经移动式焊烟净化器处理后无组织排放，激光切割废气经移动式除尘器处理后无组织排放，打磨粉尘经移动式除尘器处理后无组织排放。精加工油雾和未捕集到的（火焰钎焊机）焊接、天然气燃烧、清洗/烘干经加强车间通风无组织排放。 小结：本项目有组织产污工段、污染物种类和排放形式均与环评一致。本项目（火焰钎焊机）焊接、天然气燃烧、清洗/烘干由集气罩收集后一并进入“二级过滤棉+二级活性炭吸附装置”处理，本项目的水气主要来源于清洗、烘干过程中产生的水气，产生量较少，过滤棉可以去除气流中夹带的液态水雾，防止液态水带到后端设备，保护风机、活性炭、管路，且除雾效率不稳定，工况波动时容易出现“白雾”、液滴夹带，则本项目使用过滤棉替代除雾器	未导致第 6 条中所列情形之一，未导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的	一般变动

				可行，不降低处理效率，不属于重大变动。经现场勘查，考虑到现场安全问题，因厂房布局存在安全隐患，因此将 2#排气筒高度降低至 15m，已找安全专家签字，且该排气筒执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）标准，根据《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中 4.14 排气筒高度不低于 15m（因安全考虑或有特殊工艺要求的除外），本项目设置的排气筒符合标准，不属于重大变动；该变化以纳入环境影响登记表已经完成备案，备案号：202632041200001894。企业实际激光切割机内不自带除尘系统净化装置，则本项目增设移动式除尘器处理激光切割粉尘，环评中收集率和处理效率均为 80%，移动式除尘器其可满足捕集要求，且未导致处理能力降低，不属于重大变动，其余均与环评一致。		
		废水污染防治措施	项目所在区域内已实行“雨污分流、清污分流”。本项目员工日常产生的生活污水经污水管网收集后接管至武南污水处理厂集中处理，尾水最终排入武南河。	与环评一致	/	无变动
	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	/	厂区已按“雨污分流”原则设计，现有污水接管口 1 个和雨水排放口 1 个。	厂区已按“雨污分流”原则设计，现有污水接管口 1 个和雨水排放口 1 个	/	无变动

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	/	1 根 25m 高排气筒	1 根 15m 高排气筒 经现场勘查，考虑到现场安全问题，因厂房布局存在安全隐患，因此将 2#排气筒高度降低至 15m，已找安全专家签字，且该排气筒执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）标准，根据《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中 4.14 排气筒高度不低于 15m（因安全考虑或有特殊工艺要求的除外），本项目设置的排气筒符合标准，不属于重大变动。	未新增废气主要排放口，主要排放口排气筒高度未降低 10%及以上的	一般变动
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	噪声污染防治措施	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：设计时应选用低噪声设备，合理布局；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；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。	选用低噪声设备，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，作业期间不开启车间门，厂界周围设有绿化带。	/	无变动
	土壤或地下水污染防治措施	厂房内的地面硬化，生产区、危废仓库等满足防腐防渗要求，避免污染物下渗污染土壤和地下水环境。	厂区及车间地面做好防渗防漏措施，危险废物堆场按照防腐、防渗要求，落实地坪、裙角的防护措施	/	无变动
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	固废污染防治	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	一般固废仓库已做到防渗漏、防雨淋、防扬尘。	固体废物利用处置方式	一般变动

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	措施	般工业项目处置的通用方法。 ②一般固废：统一收集后外售相关单位综合利用。 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。	危废仓库满足防雨、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； 本项目一般固废为边角料、钢丸、废焊丝/焊渣、废包装瓶收集后外售相关单位综合利用，危险废物为废油、清洗废液、废渣、油泥、检测废液、废包装桶、废过滤棉、废活性炭、油水混合物、废防锈油委托有资质单位处置，废含油劳保用品混入生活垃圾，由环卫部门统一清运。	未发生改变，未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	/	20 立方米事故应急池	20 立方米事故应急水袋	未导致环境风险防范能力弱化或降低的	一般变动

由上表变化清单分析可知，该项目实际建设情况与原环评内容对比，建设项目的性质、规模、地点、生产工艺、环境保护措施均未发生重大变动。

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	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武南污水处理厂处理后，尾水排入武南河。 ②接管水量可行性分析 项目废水主要为员工产生的生活污水，新增排水量 384m³/a (1.28m³/d)，从废水量来看，武南污水处理厂完全有能力接纳本项目生活污水。 ③废水水质接管可行性分析 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，因此项目废水排入武南污水处理厂集中处理，从水质上分析安全可行。 综上，生活污水接入武南污水处理厂进行处理，尾水达标排入武南河，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，对受纳水体武南河影响较小，不会导致水质功能恶化。
	废 气	本项目（火焰钎焊机）焊接废气和天然气燃烧废气经“过滤棉+二级活性炭吸附装置”处理后通过 25 米高排气筒（2#）排放。清洗/烘干废气经“除雾器+过滤棉+二级活性炭吸附处理装置”处理后通过 25 米高排气筒（2#）排放。未收集处理的废气在车间内无组织逸散。激光切割粉尘经自带的除尘装置处理后于车间内无组织排放，焊接烟尘经移动式焊烟净化器处理后于车间内无组织排放，磨加工粉尘经移动式除尘器处理后于车间内无组织排放。 本项目仅需以生产车间二边界外扩 100 米设置卫生防护距离。根据现场核实，目前该防护距离包络线范围内无环境敏感点，今后也不得在该防护距离内建设各类环境敏感目标。建议企业在运营期加强环境管理，减少无组织排放，减少大气污染。 本项目所在区域属于环境空气质量不达标区，为改善大气环境质量，常州市印发、实施了多项改善大气环境质量、强化废气排放管控的方案和举措，在积极采取管控措施后，常州市环境空气质量将得到持续改善。 本项目排放的大气污染物（颗粒物、非甲烷总烃、氟化物、二氧化硫、氮氧化物），针对产污环节，采取了可行的污染治理措施，经处理后均达标排放，排放强度较低。 综上所述，本项目废气污染物经处理后排放对周围环境影响可接受。
	噪 声	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。 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： a.设计时应选用低噪声设备，合理布局； 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； 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。 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，项目建成后对

		周边声环境影响可接受。
	固废	(1) 污染防治措施 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。 ②一般固废：统一收集后外售相关单位综合利用。 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。 危险废物均应委托有相应处理资质的专业处置单位处理：建设单位应与有资质的专业处置单位签订《固体废物处置合同》，在签订《固体废物处置合同》前应先了解处置单位的《危险废物经营许可证》中的有效期和核准经营范围及《企业法人营业执照》中的许可经营项目与危险废物的相符性。并了解处置单位的处置工艺和生产余量，确保处置工艺及能力相匹配。
总结论		综上所述，本项目的建设方案和规划，在环境保护方面可行，在拟定地点、按拟定规模及计划实施具有环境可行性。

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。		已落实。 已按照《报告表》中结论，落实各项措施。
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武南污水处理厂集中处理。	已落实。 本项目生活污水经污水总排口接管至武南污水处理厂处理，尾水排入武南河。 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。
	(二)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《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2020)中有关标准。	已落实。 (1) 有组织排放废气： (火焰钎焊机)焊接、天然气燃烧废气由管道和集气罩收集，清洗/烘干废气由集气罩收集后一并进入“二级过滤棉+二级活性炭吸附装置”处理后通过 15 米高排气筒（2#）排放。 验收监测期间，排气筒 1#中非甲烷总烃、颗粒物和氯化物的排放浓度和排放速率符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中相关排放标准，二氧化硫、氮氧化物的排放浓度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）中相关排放标准。 (2) 无组织排放废气： 焊接烟尘经移动式焊烟净化器处理后无组织排放，激光切割废气经移动式除尘器处理后无组织排放，打磨粉尘经移动式除尘器处理后无组织排放。精加工油雾和未捕集到的（火焰钎焊机）焊接、天然气燃烧、清洗/烘干经加强车间通风无组织排放。

		验收监测期间，无组织排放的非甲烷总烃、颗粒物、氟化物周界外浓度值符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中标准限值，厂区内车间外非甲烷总烃排放浓度值符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中标准限值。
	（三）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。	已落实。 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。
	（四）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。	已落实。 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仓库1处，满足防渗漏、防雨淋、防扬尘要求； ②危险废物废油、清洗废液、废渣、油泥、检测废液、废包装桶、废过滤棉、废活性炭、油水混合物、废防锈油委托有资质单位处置，厂内设置规范化危废仓库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；在关键位置布设视频监控系統；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废含油劳保用品混入生活垃圾，由环卫部门统一清运。
	（五）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。	本项目设有1个污水排放口，1个雨水排放口，2个废气排放口，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 $\leq 2232 (+384)$ 、化学需氧量 $\leq 0.9312 (+0.1920)$ 、氨氮 $\leq 0.0635 (+0.0173)$ 、总磷 $\leq 0.01114 (+0.0019)$ 。	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）大气污染物：有组织：挥发性有机物 ≤ 0.018 ；无组织：挥发性有机物 ≤ 0.01 ；	监测期间，废气浓度和总量均满足环评量及批复要求。
	（三）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委托有资质单位处置。
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		本项目已安装配套环境保护设施，与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用，已编制验收报告，并及时依法向社会公开验收报告。

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。	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。	企业已健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，张贴了废气环保设施和危废仓库的安全风险辨识卡。

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	分析及标准
生活污水	pH 值	水质 pH 值的测定电极法 HJ1147-2020
	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 GB/T11893-1989
	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
有组织废气	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
	低浓度颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017
	氮氧化物	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法 HJ 693-2014
	二氧化硫	固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法 HJ 57-2017
	氟化物	大气固定污染源 氟化物的测定 离子选择电极法 HJ/T 67-2001
无组织废气	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
	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022
	氟化物	环境空气 氟化物的测定 滤膜采样/氟离子选择电极法 HJ 955-2018
噪声	工业企业厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008

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	水质四参数仪	SX751	已检定
2	自动烟尘烟气测试仪	GH-60E	已检定
3	真空箱气袋采样器	KB-6D	已检定
4	气象五参数仪	YGY-QXM	已检定
5	综合大气采样器	KB-6120-E	已检定
6	氟化物采样器	TW-2710 型	已检定
7	多功能声级计	AWA5688	已检定
8	声校准器	AWA6022A	已检定
9	天平 万分之一	FA2204N	已检定
10	烘箱	WGL-125B	已检定

11	紫外分光光度计	uv-1200	已检定
12	紫外分光光度计	L5	已检定
13	气相色谱仪	GC9790Plus	已检定
14	低浓度恒温恒湿自动称量设备	LB-350N	已检定
15	天平 十万分之一	SQP125D	已检定
16	恒温恒湿箱	HWS-70B	已检定
17	氟化物检测仪	PXSJ-216	

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、气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

（1）被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围（即 30%-70%之间）。

（2）大气采样器在进入现场前对采样器流量计、流速计等进行校核。大气采样器在测试前按监测因子用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在测试时保证其采样流量的准确。

表 5-4 废气污染物检测质控结果表				
检测因子		非甲烷总烃	低浓度颗粒物	氟化物
样品数（个）		156	3	15
现场平行	检查数（个）	/	/	/
	检查率（%）	/	/	/
	合格率（%）	/	/	/
实验室平行	检查数（个）	18	/	/
	检查率（%）	11.5	/	/
	合格率（%）	100	/	/
加标样	检查数（个）	/	/	/
	检查率（%）	/	/	/
	合格率（%）	/	/	/
标样	检查数（个）	4	/	/
	合格率（%）	100	/	/
全程序空白	检查数（个）	8	1	4
	合格率（%）	100	100	100

5、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发生源进行了校准，测量前后仪器示值相差小于 0.5dB。噪声校准记录见表 5-5。

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 8 月 17 日	AWA5688 多功能声级计	XS-A-046	93.8	93.9	/	/	合格
	AWA6022A 声级校准器	XS-A-047					
2026 年 8 月 18 日	AWA5688 多功能声级计	XS-A-046	93.8	93.9	/	/	合格
	AWA6022A 声级校准器	XS-A-047					
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、SS、NH ₃ -N、TP、TN	4 次/天，监测 2 天
备注	/		

2、废气监测

本验收项目废气监测点位、项目和频次见表 6-2。

表 6-2 废气监测点位、项目和频次

废气来源	工段名称	监测项目	监测频次、点位
有组织排放	清洗/烘干、火焰钎焊、天然气燃烧废气	非甲烷总烃	1#排气筒进口、出口，3 次/天，监测 2 天
		氟化物、颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	1#排气筒出口，3 次/天，监测 1 天
无组织排放	厂界	非甲烷总烃、颗粒物	厂界上风向 1 个点，厂界下风向 3 个点，3 次/天，监测 2 天
		氟化物	厂界上风向 1 个点，厂界下风向 3 个点，3 次/天，监测 1 天
	厂区内 车间外	非甲烷总烃	距离车间外 1m，距离地面 1.5m 以上门窗位置 1 个点，3 次/天，监测 1 天
备注	1、根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》，6.3.验收监测频次：对处理效率的测试，可选择主要因子并适当减少监测频次，本项目选择非甲烷总烃作为主要因子。环评中未对有组织产生的氟化物、颗粒物、二氧化硫、氮氧化物定量分析，本项目对其有组织监测一天一个频次，氟化物无组织监测 1 天，确保其达标排放。		

3、噪声监测

本验收项目噪声监测点位、项目和频次见表 6-3。

表 6-3 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 8 月 17 日-18 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(万套/年)	实际生产能力(万套/天)	运行负荷%				
2026 年 8 月 17 日	电器冲压件	800	2.3	86.2				
2026 年 8 月 18 日	电器冲压件	800	2.4	90				
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					
			第一次	第二次	第三次	第四次	平均值或范围	标准限值
2026 年 8 月 17 日	排放口	pH 值 (无量纲)	7.5	7.7	7.9	8.1	7.5~8.1	6.5~9.5
		悬浮物 (mg/L)	116	109	111	105	110	≤400
		化学需氧量 (mg/L)	157	138	143	161	150	≤500
		氨氮 (mg/L)	28.9	28.0	27.7	28.4	28.2	≤45
		总氮 (mg/L)	37.0	36.6	36.3	35.8	36.4	≤70
		总磷 (mg/L)	3.82	3.66	3.59	3.74	3.70	≤8
2026 年 8 月 18 日	排放口	pH 值 (无量纲)	7.3	7.5	7.6	7.6	7.3~7.6	6.5~9.5
		悬浮物 (mg/L)	107	95	115	100	104	≤400
		化学需氧量 (mg/L)	156	147	150	164	154	≤500
		氨氮 (mg/L)	28.4	27.6	29.0	28.0	28.2	≤45
		总氮 (mg/L)	37.0	39.2	37.3	39.7	38.3	≤70
		总磷 (mg/L)	3.76	3.79	3.87	3.50	3.73	≤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	/

2、废气

本项目废气监测结果见表 7-3-7-5。监测时气象情况统计见表 7-6。

表 7-3 有组织排放废气监测结果

1、测试工段信息									
工段名称	清洗/烘干、火焰钎焊、天然气燃烧			编号			2 #		
治理设施名称	两级过滤棉+两级活性炭吸附装置	排气筒高度	15 米	排气筒截面积 m²			进口：0.1590 出口：0.1257		
2、监测结果									
测点位置	测试项目	单位	标准限值	监测结果					
				2026 年 8 月 17 日			2026 年 8 月 18 日		
				第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
2# 排气筒	废气平均流量（治理设施前）	m³/h (标态)	/	7645	7764	7570	7438	7538	7591
	废气平均流量（治理设施后）	m³/h (标态)		8345	8230	8371	8328	8297	8353
	非甲烷总烃排放浓度（治理设施前）	mg/m³ (标态)	/	3.74	4.05	3.42	3.53	3.81	3.67
	非甲烷总烃排放速率（治理设施前）	kg/h	/	0.029	0.031	0.026	0.026	0.029	0.028
	非甲烷总烃排放浓度（治理设施后）	mg/m³ (标态)	≤60	1.27	1.09	1.15	1.16	1.24	1.10

非甲烷 总烃排 放速率 (治理 设施后)	kg/h	≤3	0.011	8.97×10^{-3}	9.63×10^{-3}	9.66×10^{-3}	0.010	9.19×10^{-3}
非甲烷 总烃处 理效率	%	/	62.07	71.06	62.96	62.85	65.52	67.18
氟化物 排放浓 度(治理 设施后)	mg/m ³ (标态)	≤3	ND	ND	ND	/	/	/
氟化物 排放速 率(治理 设施后)	kg/h	≤0.072	—	—	—	/	/	/
低浓度 颗粒物 排放浓 度(治理 设施后)	mg/m ³ (标态)	≤20	ND	ND	ND	/	/	/
低浓度 颗粒物 排放速 率(治理 设施后)	kg/h	≤1	—	—	—	/	/	/
二氧化 硫排放 浓度(治 理设施 后)	mg/m ³ (标态)	≤80	ND	ND	ND	/	/	/
二氧化 硫排放 速率(治 理设施 后)	kg/h	/	—	—	—	/	/	/
氮氧化 物排放 浓度(治 理设施 后)	mg/m ³ (标态)	≤180	ND	ND	ND	/	/	/

	氮氧化物排放速率（治理设施后）	kg/h	/	—	—	—	/	/	/
评价结果		1、经检测，该废气治理设施实测排风量平均 7955.83m³/h，根据计算所需风量为 8000m³/h，满足捕集效率要求。 2、经检测，该废气治理设施对非甲烷总烃的去除效率为 62.07-71.06%，低于环评设计去除效率（90%），根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》，若污染物去除效率不能达到环评审批决定要求，应分析原因。经分析非甲烷总烃未达到环评中要求的去除效率主要原因为进口浓度低于环评（环评非甲烷总烃进口浓度为 18mg/m³）。 3、排气筒 1#中非甲烷总烃、颗粒物和氟化物的排放浓度和排放速率符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中相关排放标准，二氧化硫、氮氧化物的排放浓度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）中相关排放标准。							
备注		检测期间，企业正常生产。							
表 7-4 厂界及厂区内车间外非甲烷总烃无组织废气监测结果									
采样日期	检测地点		检测项目及结果						
			非甲烷总烃（mg/m³）						
			第一次	第二次	第三次				
2026 年 8 月 17 日	上风向监控点	G1 上风向	0.94	0.86	0.90				
	下风向监控点	G2 下风向	1.35	1.38	1.32				
		G3 下风向	1.04	1.13	1.07				
		G4 下风向	1.57	1.52	1.54				
	下风向浓度最大值		1.57	1.52	1.54				
	参考限值		≤4.0						
	车间外 G5	（单次值）	1.97	1.81	1.96				
			1.89	1.85	1.88				
			1.91	1.86	1.94				
			1.87	1.82	1.92				
	参考限值		≤20						
	车间外 G5	（小时值）	1.91	1.84	1.92				
参考限值		≤6.0							
2026 年 8 月 18 日	上风向监控点	G1 上风向	0.87	0.90	0.83				
	下风向监控点	G2 下风向	1.22	1.26	1.25				
		G3 下风向	1.03	1.06	1.05				
		G4 下风向	1.55	1.58	1.56				
	下风向浓度最大值		1.55	1.58	1.56				
	参考限值		≤4.0						

	车间外 G5	(单次值)	1.89	1.81	1.85
			1.86	1.86	1.89
			1.84	1.84	1.84
			1.87	1.79	1.81
	参考限值		≤20		
	车间外 G5	(小时值)	1.86	1.82	1.85
	参考限值		≤6.0		
评价结果	验收监测期间，无组织排放的非甲烷总烃周界外浓度值符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中标准限值，厂区内车间外非甲烷总烃排放浓度值符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中标准限值。				

表 7-5 厂界颗粒物和氟化物无组织废气监测结果

采样日期	检测地点		检测项目及结果					
			颗粒物（mg/m ³ ）			氟化物（mg/m ³ ）		
			第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
2026 年8月 17日	上风向监 控点	G1 上风向	0.195	0.200	0.206	1.0×10 ⁻³	1.0×10 ⁻³	9.0×10 ⁻⁴
	下风向监 控点	G2 下风向	0.236	0.220	0.238	1.0×10 ⁻³	1.1×10 ⁻³	1.1×10 ⁻³
		G3 下风向	0.217	0.226	0.214	1.1×10 ⁻³	1.1×10 ⁻³	1.1×10 ⁻³
		G4 下风向	0.223	0.242	0.245	1.3×10 ⁻³	1.2×10 ⁻³	1.3×10 ⁻³
	浓度最大值		0.236	0.242	0.245	1.3×10 ⁻³	1.2×10 ⁻³	1.3×10 ⁻³
	参考限值		≤0.5			≤0.02		
2026 年8月 18日	上风向监 控点	G1 上风向	0.193	0.195	0.204	/	/	/
	下风向监 控点	G2 下风向	0.222	0.240	0.236	/	/	/
		G3 下风向	0.226	0.235	0.238	/	/	/
		G4 下风向	0.234	0.218	0.230	/	/	/
	浓度最大值		0.234	0.240	0.238	/	/	/
	参考限值		≤0.5			/		
评价结果	验收监测期间，无组织排放的颗粒物和氟化物周界外浓度最高值符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中排放标准限制。							

表 7-6 气象参数一览表

检测日期	2026 年 8 月 17 日			2026 年 8 月 18 日		
采样频次	第一次 13:58~ 14:58	第二次 15:22~ 16:22	第三次 16:34~ 17:34	第一次 14:15~ 15:15	第二次 15:38~ 16:38	第三次 16:46~ 17:46
风向	晴	晴	晴	晴	晴	晴
天气	西	西	西	西	西	西
风速 (m/s)	1.9	2.0	2.2	2.1	2.3	2.5

气温（℃）	31.4	32.8	33.7	31.5	32.6	33.9
气压（KPa）	100.7	100.6	100.5	100.9	100.8	100.7
湿度（%RH）	43.1	42.0	41.2	44.2	42.8	41.4

3、噪声

本项目噪声监测结果见表 7-7。

表 7-7 噪声监测结果

监测点位	监测结果（LeqdB（A））				标准限值	
	2026 年 8 月 17 日		2026 年 8 月 18 日			
	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
东边界外 1 米	58.7	/	58.2	/	≤60	/
南边界外 1 米	57.6	/	55.6	/		
西边界外 1 米	59.3	/	58.1	/		
北边界外 1 米	58.5	/	58.9	/		
噪声源	78.3	/	/	/	/	
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 7-8。

表 7-8 本项目固废核查结果

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 900-002-S17	120	外售综合利用单位
	钢丸	SW17 900-001-S17	0.3	
	废焊丝/焊渣	SW59 900-099-S59	0.03	
	废包装瓶	SW17 900-003-S17	0.0003	
危险废物	废油	HW08 900-249-08	0.8	委托有资质单位处置
	清洗废液	HW08 900-249-08	5	
	废渣	HW09 900-007-09	0.15	
	油泥	HW08	2.03	

		900-210-08		
	检测废液	HW08 900-200-08	0.045	
	废包装桶	HW49 900-047-49	0.276	
	废过滤棉	HW49 900-041-49	0.02	
	废活性炭	HW49 900-041-49	0.7	
	油水混合物	HW49 900-039-49	1	
	废防锈油	HW09 900-007-09	1	
	含油劳保用品	HW08 900-249-08	0.05	环卫部门统一清理
生活垃圾		SW64 900-099-S64	HW49 900-041-49	

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 7-9。

表 7-9 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
废气	有组织废气	VOCs	0.018	0.011	符合
	无组织废气	颗粒物	0.0075	/	符合
		VOCs	0.01	/	符合
废水	生活污水	接管量	384	360	符合
		化学需氧量	0.1920	0.0590	符合
		SS	0.1536	0.0418	符合
		NH ₃ -N	0.0173	0.0104	符合
		TP	0.0019	0.0014	符合
		TN	0.0269	0.0143	符合
固废		零排放			符合
备注		1.VOCs 以非甲烷总烃计； 2.本项目实际总用水量约 489.4t/a，生活用水量为 450t/a，其余为切削液、磨削液、清洗剂和配比用水，检测用水。 3.本项目全年工作时间 3000h，与环评一致。			

由表 7-9 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；本项目废气中 VOCs（以非甲烷总烃计）和颗粒物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；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

常州市华伦电器制造有限公司成立于 1999 年 9 月 28 日。公司经营范围为：电器配件制造，金属冲压件加工；自营和代理各类商品及技术的进出口业务，国家限定企业经营或禁止进出口的商品及技术除外。道路货物运输（不含危险货物）（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）。

常州市华伦电器制造有限公司于 2019 年申报了“年产 500 万件（套）电器配件冲压件”环境影响报告表，2020 年 2 月 17 日取得常州市生态环境局的批复（常武环审〔2020〕11 号），并于 2020 年 9 月 18 日通过自主验收。

现公司为应对市场发展和需求，投资 3759 万元人民币，利用自有厂房，购置气动高性能压力机、精密双面磨床、整平机、超声波清洗机、变压器等设备 146 台（套），项目建成后，形成年产 800 万套电器冲压件的生产能力。该项目已于 2024 年 10 月 12 日完成备案(备案证号:武行审备(2024)469 号,项目代码:2304-320412-89-03-956643)。于 2026 年 1 月 14 日取得常州市生态环境局的批复（常武环审〔2026〕14 号），并于 2026 年 1 月 16 日变更排污许可证登记管理（登记编号：913204127174038941001Y）。本项目于 2026 年 3 月开工建设，于 2026 年 6 月竣工，2026 年 7 月对该项目配套建设的环境保护设施竣进行调试，现年产 800 万套电器冲压件扩建项目已整体建成，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。

常州市华伦电器制造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《常州市华伦电器制造有限公司年产 800 万套电器冲压件扩建项目验收监测方案》，并于 2026 年 8 月 17 日~18 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”。

本项目生活污水经污水总排口接管至武南污水处理厂处理，尾水排入武南河。

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、废气

（1）有组织排放废气：

（火焰钎焊机）焊接、天然气燃烧废气由管道和集气罩收集，清洗/烘干废气由集气罩收集后一并进入“二级过滤棉+二级活性炭吸附装置”处理后通过 15 米高排气筒（2#）排放。

验收监测期间，排气筒 1#中非甲烷总烃、颗粒物和氟化物的排放浓度和排放速率符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中相关排放标准，二氧化硫、氮氧化物的排放浓度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）中相关排放标准。

（2）无组织排放废气：

焊接烟尘经移动式焊烟净化器处理后无组织排放，激光切割废气经移动式除尘器处理后无组织排放，打磨粉尘经移动式除尘器处理后无组织排放。精加工油雾和未捕集到的（火焰钎焊机）焊接、天然气燃烧、清洗/烘干经加强车间通风无组织排放。

验收监测期间，无组织排放的非甲烷总烃、颗粒物、氟化物周界外浓度值符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中标准限值，厂区内车间外非甲烷总烃排放浓度值符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中标准限值。

3、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。本项目一般固废为边角料、钢丸、废焊丝/焊渣、废包装瓶收集后外售相关单位综合利用，危险废物为废油、清洗废液、废渣、油泥、检测废液、废包装桶、废过滤棉、废活性炭、油水混合物、废防锈油委托有资质单位处置，废含油劳保用品混入生活垃圾，由环卫部门统一清运。

危废仓库依托现有，危废仓库位于生产车间四内南侧，占地面积 18 平方米，满足企业危险废物的暂存需求。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》（GB18597—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。

本项目一般固废仓库位于厂区东侧，占地 60m²，满足本项目一般固废暂存

需要，其建设满足防渗漏、防雨淋、防扬尘相关要求。

5、总量控制指标

由表 7-9 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；本项目废气中 VOCs（以非甲烷总烃计）和颗粒物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；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、“以新带老”措施

①抛丸粉尘经处理后连接的排气筒已提升改造至 25m。②企业废气排放标准执行最新标准《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）；③本项目已设有环境风险防控设施、专门的应急物资储备、事故应急水袋，已建立和加强环境风险防控意识和管理体系，并编制《突发环境事件应急预案》。

7、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《突发环境事件应急预案》，张贴了危废仓库和废气设施的风险辨识卡。

8、排污口设置

本项目设有 1 个雨水排放口、1 个污水排放口，2 个废气排放口，已按环评要求设置规范的标识牌。

本项目增设 1 根排气筒，已按规范化要求设置，进、出口采样口均符合要求。

本项目无需设置大气环境防护距离，本项目以生产车间二为边界外扩 100 米设置卫生防护距离，该距离内现无居民等敏感保护目标。

总结论：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。常州市华伦电器制造有限公司年产 800 万套电器冲压件扩建项目已整体建成，上胶工段不再建设，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 800 万套电器冲压件扩建项目”整体验收。

一、附图

附图 1 项目地理位置图

附图 2 项目周边概况图

附图 3 项目平面布置图

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 排污许可登记回执；

附件 5 建设项目登记表及排气筒情况说明

附件 6 土地证；

附件 7 城镇污水排入排水管网许可证；

附件 8 危废处置协议；

附件 9 验收监测方案；

附件 10 监测期间工况证明；

附件 11 本项目用水量证明；

附件 12 设备清单及原辅料使用情况一览表；

附件 13 企业环保管理制度；

附件 14 真实性承诺书及委托书；

附件 15 废气设施、危废仓库风险辨识卡；

附件 16 废水、废气、噪声检测报告；

附件 17 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）：常州市华伦电器制造有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称		年产800万套电器冲压件扩建项目					项目代码		2304-320412-89-03-956643		建设地点		江苏省常州市武进区洛阳镇虞桥村			
	行业类别		C3489其他通用零部件制造					建设性质		扩建							
	设计生产能力		年产800万套电器冲压件扩建项目					实际生产能力		年产800万套电器冲压件扩建项目		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〔2026〕14号		环评文件类型		报告表			
	开工日期		2026年3月					调试日期		2026年6月		排污许可证申领时间		2026年1月14日			
	环保设施设计单位		常州市新光金属软管有限公司					环保设施施工单位		常州市新光金属软管有限公司		本工程排污许可许可证编号		913204127174038941001Y			
	验收单位		常州新睿环境技术有限公司					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）		3759					环保投资总概算（万元）		20		所占比例（%）		0.5			
	实际总投资（万元）		3759					实际环保投资（万元）		20		所占比例（%）		0.5			
	废水治理（万元）		0	废气治理（万元）		8	噪声治理（万元）		/	固体废物治理（万元）		2	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		8000m³/h		年平均工作时		3000小时				
运营单位			常州市华伦电器制造有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			913204127174038941		验收时间		2026年8月17日-18日			
污染物排放达	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)				

标与 总量 控制 （工 业建 设项 目详 填）	废 水	生 活 废 水	废水接管量	1848	/	/	/	/	360	384	/	2208	2208	/	+360
			化学需氧量	0.7392	164	500	/	/	0.0590	0.1920	/	0.7982	0.7982	/	+0.0590
			悬浮物	/	116	400	/	/	0.0418	0.1536	/	0.0418	0.0418	/	+0.0418
			氨氮	0.0462	29	45	/	/	0.0104	0.0173	/	0.0566	0.0566	/	+0.0104
			总磷	/	3.87	8	/	/	0.0014	0.0019	/	0.0014	0.0014	/	+0.0014
			总氮	0.00924	39.7	70	/	/	0.0143	0.0269	/	0.02354	0.02354	/	+0.0143
	废 气	有 组 织	VOCs(以非 甲烷总经 计)	/	1.27	3.6	/	/	0.011	0.018	/	0.011	0.011	/	+0.011
			颗粒物	0.01	/	/	/	/	/	/	/	0.01	0.01	/	/
		无 组 织	VOCs(以非 甲烷总经 计)	/	1.91	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
			颗粒物	/	0.245	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
		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。