

常州格特拉克精密科技有限公司
年产 8000 万套塑料制品、2000 万只汽车零部件项目（部分验收一年产 8000 万套塑料制品、1500 万只汽车零部件项目，不包含
渗碳、淬火、回火工段）
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：常州格特拉克精密科技有限公司

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：邵凯

编制单位法人代表：王伟

项目负责人：邵凯

报告编写人：姜雯婧

报告审核人：罗丽香

建设单位：常州格特拉克精密科技有限公司（盖章）
电话：13685262026（邵凯）
传真：/
邮编：213000
地址：江苏省常州市武进经济开发区竹香路 13 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 8000 万套塑料制品、2000 万只汽车零部件项目		
建设单位名称	常州格特拉克精密科技有限公司		
建设项目性质	新建		
建设地点	江苏省常州市武进经济开发区竹香路13号		
主要产品名称	塑料制品、汽车零部件		
设计生产能力	年产 8000 万套塑料制品、2000 万只汽车零部件		
实际生产能力	年产 8000 万套塑料制品、1500 万只汽车零部件（不包含渗碳、淬火、回火工段）		
建设项目环评 批复时间	2026 年 3 月 25 日	开工建设时间	2026 年 4 月
调试时间	2026 年 7 月	验收现场监测 时间	2026 年 8 月 26 日~27 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	常州豫杰环保设备有限 公司	环保设施施工 单位	常州豫杰环保设备有限 公司
投资总概算	3500 万元	环评环保投资	50 万元（比例：1.4%）
实际总概算	3000 万元	实际环保投资	40 万元（比例：1.3%）
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.《常州格特拉克精密科技有限公司年产 8000 万套塑料制品、2000 万只汽车零部件项目环境影响报告表》（常州新泉环保科技有限公司，2026 年 2 月）及审批意见（常武环审〔2026〕75 号，2026 年 3 月 25 日，常州市生态环境局）。 11.常州格特拉克精密科技有限公司年产 8000 万套塑料制品、2000 万只汽车零部件项目（部分验收）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/T31962-2015）表1（B）级标准，冷却循环水中pH、化学需氧量、氨氮、总磷、石油类浓度执行《城市污水再生利用工业用水水质》（GB/T19923-2024）表1“洗涤用水”标准，悬浮物浓度执行企业自定标准，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	
循环冷 却水	pH	无量纲	6~9	《城市污水再生利用 工业用水水质》 （GB/T19923-2024）
	化学需氧量	mg/L	50	
	氨氮	mg/L	5	
	总磷	mg/L	0.5	
	石油类	mg/L	1	
	SS	mg/L	50	企业自定

2、废气

本项目注塑废气（非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、1,3-丁二烯、甲苯、乙苯、氨）执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015（含 2024 年修改单））中表 5 和表 9 相关标准。臭气浓度的排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关标准。切割粉尘（颗粒物）、机加工废气（颗粒物）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。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 mg/m ³	最高允许排 放速率 kg/h	无组织排 放监控浓 度限值浓 度 mg/m ³	
非甲烷总烃	60	/	4.0	《合成树脂工业污 染物排放标准》 (GB31572-2015(含 2024 修改单))
氨	20	/	/	
甲苯	8	/	0.8	
乙苯	50	/	/	
苯乙烯	20	/	/	
丙烯腈	0.5	/	/	
1,3-丁二烯*	1	/	/	
臭气浓度	2000 (无量纲)	/	20 (无量纲)	《恶臭污染物排放 标准》(GB14554-93)
颗粒物	20	1	0.5	《大气污染物综合 排放标准》 (DB32/4041-2021)

注：1,3-丁二烯暂无检测方法，本项目不予检测。

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 3 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	执行标准	级别	单位	标准限值

名				昼间	夜间
项目 厂界	《工业企业厂界环境 噪声排放标准》 (GB12348-2008)	3 类	dB (A)	65	55

4、固体废物

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	部分验收折算量 t/a
废气	有组织废气	VOCs	0.073	0.073
		颗粒物	0.0152	/
	无组织废气	VOCs	0.0599	0.0539
		甲醇	0.021	/
		颗粒物	0.074	0.0495
废水	生活污水	接管量	960	600
		化学需氧量	0.48	0.3
		SS	0.384	0.24
		NH ₃ -N	0.0432	0.027
		TP	0.0048	0.003
		TN	0.0672	0.042

注：本项目 VOCs 以非甲烷总烃计。

表二

工程建设内容：

常州格特拉克精密科技有限公司成立于 2015 年 7 月 20 日，企业曾用名为常州格特拉克轴承有限公司，后经工商登记变更为现用名，并已完成相关工商变更登记手续（登记通知书编号：（32040483spj038）登字（2025）第 07210239 号）。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；轴承制造；轴承、齿轮和传动部件制造；轴承销售；轴承、齿轮和传动部件销售；轴承钢材产品生产；机械零件、零部件加工；机械零件、零部件销售；五金产品制造；五金产品零售；锻件及粉末冶金制品制造；锻件及粉末冶金制品销售；通用零部件制造；金属链条及其他金属制品制造；金属链条及其他金属制品销售；新型金属功能材料销售；金属制品销售；金属丝绳及其制品制造；金属结构制造；金属工具制造；塑料制品制造；塑料制品销售；建筑用金属配件制造；货物进出口；技术进出口；进出口代理（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）。

常州格特拉克精密科技有限公司将充分利用其自有厂房，购置注塑线、磨床、超声波清洗机等生产设备。项目建成后，形成年产 8000 万套塑料制品、2000 万只汽车零部件的生产规模。该项目已于 2025 年 11 月 27 日完成备案（备案证号：武经发管备（2025）239 号，项目代码：2511-320450-89-03-623027）。于 2026 年 3 月 25 日取得常州市生态环境局的批复（常武环审〔2026〕75 号），并于 2026 年 3 月 25 日申领排污许可证登记管理（登记编号：913204123462787477002Y）。本项目于 2026 年 4 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 8000 万套塑料制品、2000 万只汽车零部件项目已部分建成，达到年产 8000 万套塑料制品、1500 万只汽车零部件的生产能力，不包含渗碳、淬火、回火工段，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。

常州格特拉克精密科技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《常州格特拉克精密科技有限公司年产 8000 万套塑料制品、2000 万只汽车零部件项目（部分验收）验收监测方案》，并于 2026 年 8 月 26 日~27 日、8 月 31 日对本项目进行了现场验

收监测。常州格特拉克精密科技有限公司依据《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 9 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 8000 万套塑料制品、2000 万只汽车零部件项目
项目性质	新建
行业类别及代码	C2929 塑料零件及其他塑料制品制造、C3670 汽车零部件及配件制造
建设单位	常州格特拉克精密科技有限公司
建设地点	江苏省常州市武进经济开发区竹香路 13 号
立项备案	江苏武进经济开发区管委会出具的江苏省投资项目备案证 （备案证号：武经发管备（2025）239 号；项目代码： 2511-320450-89-03-623027） 2025 年 11 月 27 日
环评文件	常州新泉环保科技有限公司；2026 年 2 月
环评批复	常州市生态环境局；常武环审（2026）75 号； 2026 年 3 月 25 日
开工建设时间	2026 年 4 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“常州格特拉克精密科技有限公司年产 8000 万套塑料制品、2000 万只汽车零部件项目部分验收，即验收范围为年产 8000 万套塑料制品、1500 万只汽车零部件（不包含渗碳、淬火、回火工段）
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 23 日
验收现场监测时间	2026 年 8 月 26 日~27 日、8 月 31 日
验收监测报告	2026 年 9 月编写

本项目不设食宿，全厂 40 人，塑料制品生产采用单班制，每日生产 8h，每月安排 2 天加班（三班制，24h 生产），年生产天数 300 天，年生产时间为 2784h。汽车零部件生产为三班制，每日生产 24h，年生产天数 300 天，年生产时间为 7200h。其他机加工工段为单班制，每日生产 8h，年生产天数 300 天，年生产时间为 2400h。

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	产品名称	图例	设计能力（万套（只）/年）		年运行时数（h）	备注
			环评	实际		
塑料制品制造生产线	新能源汽车轴承塑料保持架		2000	2000	2784	/
	新能源电机用塑料件		2000	2000	2784	
	医用人工授精塑料件		2000	2000	2784	
	智能家居塑料件		2000	2000	2784	
汽车零部件生产线	新能源电机行星轴		1000	750	7200	不包含渗碳、淬火、回火工段
	车用同步器滑块		1000	750	7200	

小结：本项目部分验收，产品与环评一致，产能未达到环评量，不属于重大变动。

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 (m²)	建筑面积 (m²)		
塑料制品制造生产线	注塑车间	1485	1485	位于厂区西侧	与环评一致
汽车零部件生产线	机加工车间 1	495	495	位于厂区西侧	与环评一致
	机加工车间 2	1020	1020	位于厂区南侧	待建
	机加工车间 3	环评未提及			现机加工车间 2 待建，增加 2 机加工车间，机加工车间 3（占地面积 200 平方米）位于厂区办公楼一层西侧，
	机加工车间 4	环评未提及			机加工车间 4(占地面积 300 平方米)位于厂区西侧，2 个车间内均设有切割工段，则现以机加工车间 3、4 各设置 50m 卫生防护距离,该范围内不设有敏感点
	清洗车间	环评未提及			增加清洗车间（占地面积 100 平方米）位于厂区东南侧，便于废水收集管理，精加工、清洗工段不产生废气，无需设置卫生防护距离
	热处理车间	170	170	位于厂区南侧	待建
贮运工程	仓库	2640	2640	位于厂区东侧，用于贮存原料和成品	与环评一致
公辅工程	办公楼	904.13	2712.4	共 3 层，位于厂区北侧中心位置	与环评一致
	供电系统	285 万 kW.h		由市政用电设施提供	250kW.h
	供水系统	7563.1m³/a		由市政自来水管网提供	7083.05m³/a
	排水系统	960m³/a		接管至滨湖污水处理厂处理后达标排放	600m³/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	注塑废气经集气罩收集后，由二级活性炭吸附装置处理并通过 1#排气筒排放；淬火/回火废气			注塑废气、切割粉尘收集、处理和排放方式均与环评

		经密闭收集后，依次经油雾净化器和一级活性炭吸附装置处理，通过 2#排气筒排放；未收集的废气在车间内无组织逸散。渗碳废气经点火装置处理后，切割粉尘经移动式除尘装置处理后，均在车间内无组织排放。		一致，热处理工段（淬火/回火、渗碳工段）待建。
	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	位于厂区东南角，占地 20m ²	“三防”，满足固体废物堆场要求	与环评一致
	一般固废仓库	位于厂区东南角，占地 20m ²		位于仓库南侧，占地面积与环评一致
	生活垃圾	桶装收集		与环评一致
风险防范措施		事故应急桶	20m ³ ，雨水口设有阀门，配套应急泵、应急电源等	事故应急水袋 20m ³

小结：①本项目部分建成，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本项目部分建成，热处理工段（淬火/回火、渗碳工段）待建，相应工段的产污暂不产生。④增加清洗车间，便于废水收集管理，精加工、清洗工段不产生废气，无需设置卫生防护距离，新增机加工车间 3、4，机加工车间 2 和热处理车间待建，一般固废堆场位置发生变动，面积与环评一致，本项目现以注塑车间、机加工车间 3、4 边界各外扩 50 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，不新增敏感点，不属于重大变动。

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	设备名称	型号/编号		数量 (台/套)		备注	变化情况
		环评	实际	环评	实际		
1	注塑线 (配套干燥机和破碎机)	MA3200 (320T)	MA3200 (320T)	2	1	卧式注塑机，共计 26 台	+2，增加 1 台 120T 和 160T 备用，设备型号根据实际情况统计，不同需求的产品使用不同吨位的注塑机加工，实际
		/	MA2900 (290T)	/	1		
		MA2000 (250T)	/	2	0		
		MA2000 (200T)	MA2000 (200T)	2	1		
		/	MA1600 (160T)	/	2		
		/	ZE1900 (190T)	/	1		
		50T	α-S50iB (50T)	3	1		
		/	150T	/	1		
		MA1600 (160T)	160T	2	4		

		MA1200 (120T)	120T	2	6	立式注塑机	整体吨位数为3130T<环评吨位数3160T, 产能未超过环评产能, 不属于重大变动
		SE100EV	SE100EV (100T)	3	2		
		MA600 (60T)	60T	3	1		
		MA800 (80T)	80T	3	1		
		MA900 (90T)	90T	3	4		
		/	100T	/	1		
2	混料机	GHJ-500	GHJ-500	3	5	/	+2, 根据客户要求使用不同的粒子在混料机加工, 不增加产污, 不属于重大变动
3	尼龙分子处理机	ND-400TH	ND-400TH	1	1	/	与环评一致
4	软化树脂制水机	/	/	/	1	配套尼龙分子处理机使用	+1, 尼龙分子处理机调湿过程中需使用软化水
5	冷却塔	/	/	2	2	/	与环评一致
6	空压机	GA-15	GA-15	1	1	/	与环评一致
7	全自动圆锯机	75D	75D	5	3	/	剩余2台待建
8	磨床	MK10100、MK7610	MK10100、MK7610	6	5	/	-1, 不再建设
9	精密平面磨床	/	M250	/	2	/	其中1台作为磨床的更新换代设备, 增加1台备用
10	数控成型研磨机	/	/	6	0	/	待建
11	数控车床	6140	6140	50	29	/	型号根据实际情况统计, 剩余10台待建
			QT45-300		11		
12	高速深孔钻	SH4ZD-500	SH4ZD-500	2	1	/	剩余1台待建
13	二轴铣扁机	XB-200	XB-200	5	4	/	剩余1台待建
14	振动研磨抛光机	150L	150L	3	2	/	型号根据实际情况统计
			100L		1		
15	离心脱水机	/	/	/	1	/	环评中有烘干工艺, 仅使用超声波清洗机内的烘干槽效率较低, 增加1台脱水机和烘干机提高效率, 不增加污染物种类和产生量, 不属
16	离心脱水烘干机	/	/	/	1	/	

							于重大变动
17	蜗流式抛光机	200L	200L	2	1	/	剩余 1 台待建
18	六角抛甗机	120L	/	3	1	/	剩余 2 台待建
19	超声波清洗机	共有 5 个槽，单槽内尺寸：500mm×350mm×300mm	共有 5 个槽，单槽内尺寸：500mm×350mm×300mm	1	1	/	与环评一致
20	电火花机	EDM-300	ZNC-350	3	1	/	设备更新换代，型号根据实际情况统计，剩余 1 台待建
			ZNC-450		1	/	
21	数控线切割机床	DK7732	DK7735	3	1	/	设备更新换代，型号根据实际情况统计
			DK7740		1		
			DK7730		1		
22	摇臂钻	/	Z3040	/	1	/	+1，作为攻钻中心更新换代设备
23	攻钻中心	/	/	5	1	/	剩余 3 台待建
24	加工中心	850T	GD-4640Y	10	3	/	剩余 6 台待建
			AT45LMY-500		1		
25	磁力抛光机	80L	/	1	0	/	待建
26	渗碳炉	/	/	1	0	待建	待建
27	淬火压床	/	/	1	0	待建	待建
28	回火炉	/	/	1	0	待建	待建

小结：①本项目部分验收，磁力抛光机、渗碳炉、淬火压床、回火炉设备待建，全自动圆锯机、数控车床、高速深孔钻二轴铣扁机、蜗流式抛光机六角抛甗机、电火花机、攻钻中心加工中心部分建成，本项目需要精加工清洗的工件减少，现有设备可满足生产需求。②注塑机增加 1 台 120T 和 160T 备用，设备型号根据实际情况统计，不同需求的产品使用不同吨位的注塑机加工，实际整体吨位数为 3130T<环评吨位数 3160T，产能未超过环评产能，不属于重大变动；③增加 2 台混料机，根据客户要求使用不同的粒子在混料机加工，不增加产污，不使用重大变动；④增加 1 台软化树脂制水机，尼龙分子处理机调湿过程中需使用软化水，配套尼龙分子处理机使用，产生的废软化树脂滤芯作为一般固废，外售处置，不增加污染物种类和产生量，不属于重大变动；⑤增加 2 台精密平面磨床，减少 1 台磨床，作为磨床的更新换代设备，1 台备用，增加 1 台摇臂钻作为攻钻中心更新换代设备；⑥数控车床、振动研磨抛光机、电火花机、数控线切割机床设备更新换代，型号根据实际情况统计；⑦增加 1 台离心脱水机和 1 台离心脱水烘干机，环评中有烘干工艺，仅使用超声波清洗机内的烘干槽效率较

低，增加 1 台脱水机和烘干机提高效率，不增加污染物种类和产生量，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	规格	年耗量 (t/a)		产品名称	变动情况
			环评	实际		
1	PA 粒子	颗粒状，直径 2~3mm，长度 3~5mm，25kg/袋	800	800	塑料制品制造	与环评一致
2	PE 粒子	颗粒状，直径 2~3mm，长度 3~5mm，25kg/袋	100	100		与环评一致
3	PP 粒子	颗粒状，直径 2~3mm，长度 3~5mm，25kg/袋	50	50		与环评一致
4	ABS 粒子	颗粒状，直径 2~3mm，长度 3~5mm，25kg/袋	50	50		与环评一致
5	色母粒	颗粒状，直径 2~3mm，长度 3~5mm，25kg/袋	0.1	0.1		与环评一致
6	液压油	170kg/桶	4.25	4.25		与环评一致
7	圆钢	棒料，直径 8mm~50mm，长度定尺(3000mm/6000mm)	500	375	汽车零部件	本项目部分验收，原辅料根据实际情况统计
8	磨削液	170kg/桶	0.68	0.51		
9	切削液	170kg/桶	1.7	1.275		
10	水性光亮剂	25kg/桶	0.05	0.0375		
11	磨料	粒度 320#~800#，25kg/袋	0.3	0.225		
12	水性清洗剂	25kg/桶	0.12	0.09		
13	水性防锈剂	25kg/桶	0.075	0		本项目实际生产过程中不使用水性防锈剂，使用防锈油浸泡，不产生废的防锈油，不增加污染物种类和排放量
14	防锈油	150kg/桶	/	0.3		
15	液氮	150kg/钢瓶	3.5	0		本项目热处理工段待建（渗碳、淬火、回火），暂无需使用
16	甲醇	160kg/桶	3.5	0		
17	丙烷	15kg/瓶	1	0		
18	淬火油	170kg/桶	0.8	0		本项目部分验收，原辅料根据实际情况
19	电火花油	170kg/桶	0.34	0.26		
20	润滑油	170kg/桶	0.34	0.26		

						统计
--	--	--	--	--	--	----

小结：①本项目部分验收，热处理工段待建（渗碳、淬火、回火），暂无需使用液氮、甲醇、丙烷，汽车零部件相应的原辅料用量根据实际情况统计；②原辅料增加防锈油的使用量，实际生产过程中不使用水性防锈剂，使用防锈油浸泡，不产生废的防锈油，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。

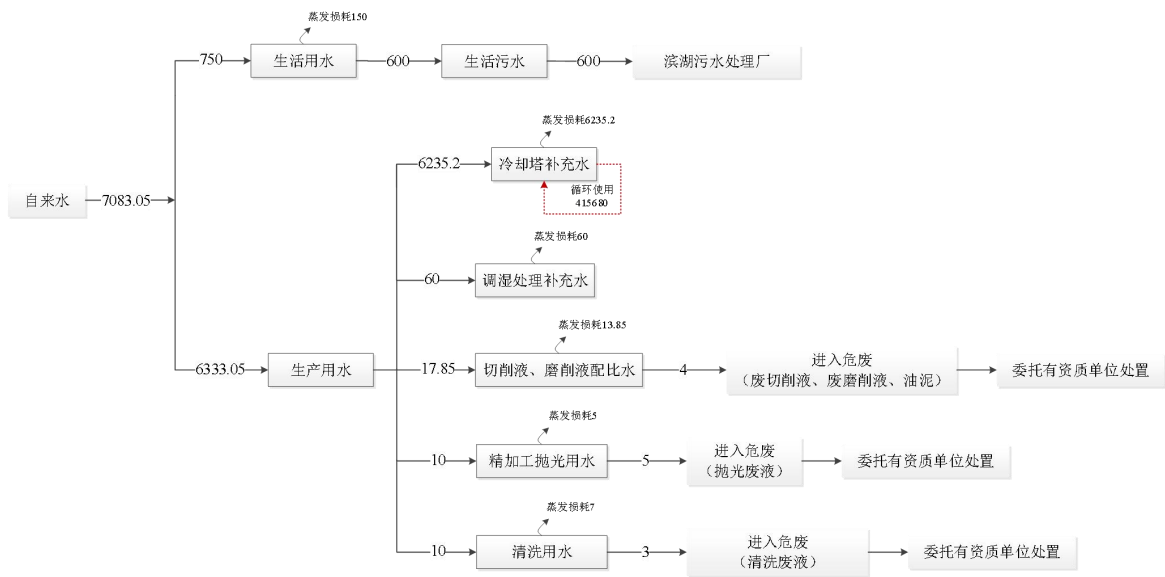


图 2-1 本项目实际水平衡图（t/a）

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、塑料制品生产工艺流程图

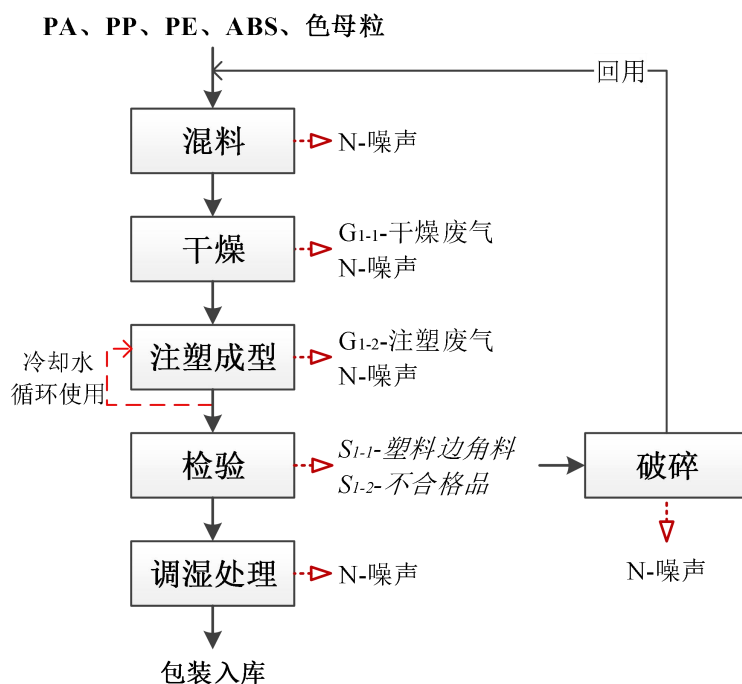


图 2-2 塑料制品生产工艺流程图

2、工艺流程及产污环节说明

①混料：根据生产配方将外购的袋装新料 PA/PP/PE/ABS 塑料粒子和色母粒以及从破碎工序回收的碎料运送到混料机旁边。人工拆包后，将各种塑料颗粒和色母粒按比例投入混料机的投料口。混料机启动后，其内部的搅拌桨高速旋转，使不同颜色、不同材质的颗粒在滚筒内被充分的混合。混合均匀的物料通过混料机底部的出料口排出，直接装入中转料车输送至下一环节。此工段的目的是使不同性能的基料与提供颜色的色母粒实现物理上的初步均匀混合，为后续熔融均匀着色和塑化打下基础。本项目注塑原料均为颗粒状，不产生粉尘。

产污环节：此工段会产生噪声 N。

②干燥：混合好的塑料颗粒被送入注塑线配套的干燥机中去除物料中的水分。干燥机采用热风干燥原理，设备通过电加热将空气加热至 80℃，然后将这股热风持续吹

过物料层，热量使水分从塑料颗粒内部迁移到表面并蒸发。PA 和 ABS 是极易吸湿的材料，如果含有过多水分，在后续高温注塑时会产生气泡等缺陷，严重降低产品强度和外观。干燥后的水蒸气被排至空气中，已经烘干的塑料颗粒则保存在干燥机的料斗内，并通过密闭管道依靠输送系统直接、连续地进入注塑机的料斗。

产污环节：此工段会产生干燥废气 G1-1 和噪声 N。

③注塑成型：此工段是整个生产的核心，目的是将固态的塑料颗粒加热熔融，然后在高压下注射到模具型腔中，冷却定型为所需形状的制品。本项目注塑机的料筒外部有电加热圈，分段加热。塑料颗粒在螺杆的旋转输送下，经过料筒的喂料段、压缩段、均化段。温度逐步升高，塑料被融化成粘流态的熔体。螺杆停止旋转，像柱塞一样向前高速运动，将熔融塑料注入紧闭的模具型腔内。注射完成后，螺杆仍保持一定的压力向模具内补充因冷却收缩而减少的物料，防止产品缩水。模具内部有循环水道，由冷却塔提供的冷却水不断循环，带走热量，使型腔内的熔体迅速冷却固化成型。达到设定时间后，模具打开。机械手从模具中取出带有流道和浇口的塑料制件。PA 注塑熔融温度范围 240℃~300℃、PP 注塑熔融温度范围 200℃~270℃、PE 注塑熔融温度范围 160℃~240℃、ABS 注塑熔融温度范围 210℃~260℃，。当多种塑料共混注塑时注塑机料筒的加热温度以主体材料所需温度为基准进行设置。

产污环节：此工段会产生注塑废气 G1-2 和噪声 N。

④检验（人工去除流道和浇口）：取出的塑料制品由人工手持专用剪切刀具，对准流道与制品连接的浇口位置进行精准剪切，分离流道与成品。该过程为块状物料机械分离，无研磨或破碎动作，塑料质地柔软且剪切面平整，不产生粉尘污染物。

产污环节：此工段会产生边角料 S1-1、不合格品 S1-2 和噪声 N。

⑤调湿处理：检验合格的 PA 塑料制品被整齐摆放在料架上，送入尼龙分子处理机的处理腔内，目的是让 PA 制品提前达到平衡含水率，稳定其尺寸和韧性。尼龙分子处理机腔门关闭后，系统会启动热水泵和喷淋系统，90℃的热水被均匀、持续地喷洒在工件的整个表面，处理一定时间后（根据产品壁厚设定），停止喷淋。处理后的工件表面带有余热和水分，取出并自然晾干。

产污环节：此工段会产生噪声 N。

⑥破碎：边角料和不合格品被投入破碎机。目的是将大块的、不规则的塑料废料破碎成碎片，以便重新作为原料使用，降低生产成本和减少固体废物。本环节是将不合格品通过破碎机处理为较大规格的塑料颗粒，并非细粉研磨类操作，本身不会生成细小飘散性颗粒物；同时破碎机采用间歇运行方式，且过程处于相对密闭状态，进一步避免了少量细粒向外扩散，因此本次破碎过程无颗粒物产生。

产污环节：此工段会产生噪声 N。

3、汽车零部件制造生产工艺流程图

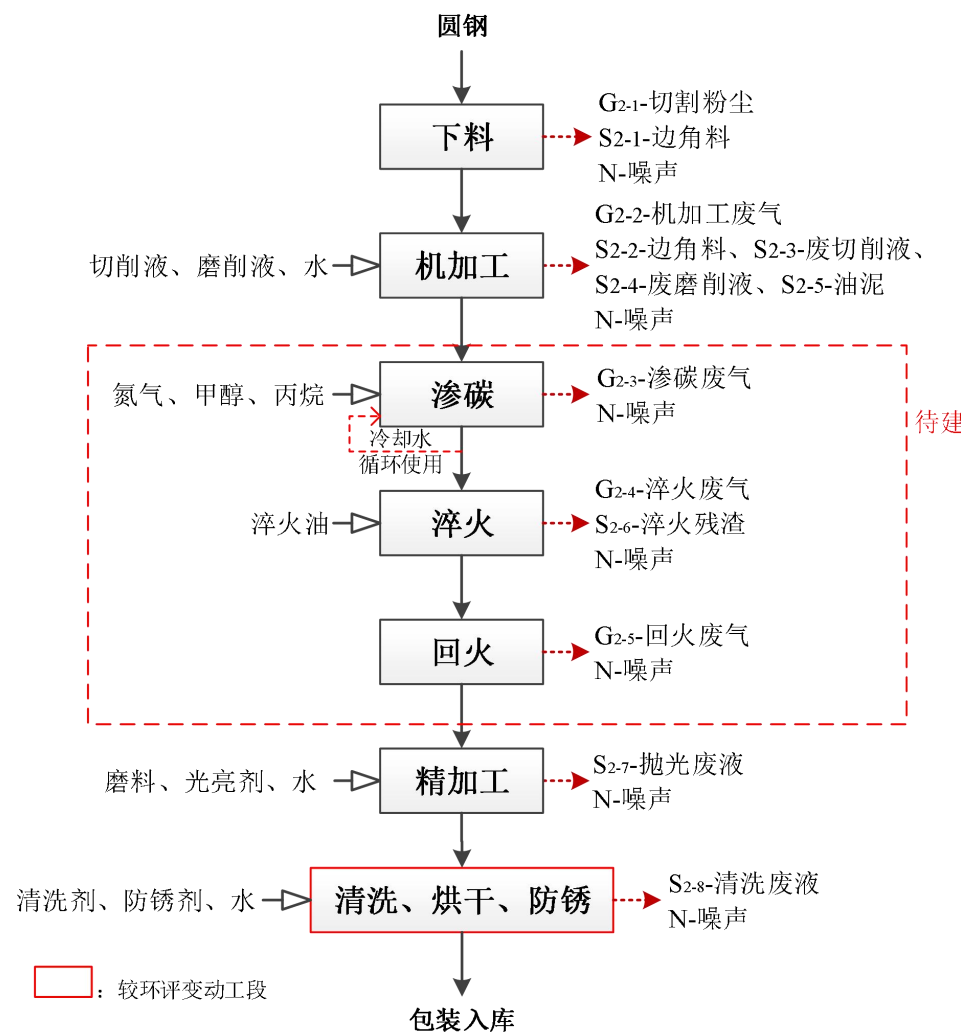


图 2-3 汽车零部件制造生产工艺流程图

4、工艺流程及产污环节说明

①下料：圆钢通过自动上料装置送入圆锯机，通过高速旋转的锯片对金属棒料施加剪切力，实现定长分割，即根据行星轴、同步器滑块的成品尺寸，将棒料裁切为对

应长度的坯料。此工段为后续所有加工提供了尺寸基准。

产污环节：此工段会产生切割粉尘 G2-1、边角料 S2-1 和噪声 N。

②机加工：使用数控车床、加工中心、磨床、高速深孔钻等设备，对下料后的坯料进行切削、钻孔、研磨、铣削等加工。通过刀具与工件的相对运动，去除多余金属材料，获得工件的形状与尺寸。加工出工件的精准外形、结构特征，满足后续装配的尺寸与精度要求。数控车床：车削坯料外圆、端面，保证工件基础外形；加工中心/攻钻中心：铣削工件平面、钻孔、攻丝，加工行星轴的轴孔、同步器滑块的卡槽等结构；磨床/数控成型研磨机：研磨工件表面，提升尺寸精度与表面光洁度；二轴铣扁机：铣削工件特定平面（如同步器滑块的定位面）；电火花机/数控线切割机床：对复杂轮廓（行星轴的异形孔）进行放电加工。配比后的切削液和磨削液循环使用，定期更换。

产污环节：此工段会产生机加工废气 G2-2、边角料 S2-2、废切削液 S2-3、废磨削液 S2-4、油泥 S2-5 和噪声 N。

③渗碳、淬火、回火工段待建

④精加工：使用振动研磨抛光机、涡流式抛光机、磁力抛光机、六角抛甯机等设备，将工件与磨料、水性光亮剂混合，通过振动、涡流、磁力等驱动方式，使磨料与工件摩擦研磨，打磨毛刺与粗糙层。去除工件表面的加工/热处理痕迹，提升表面光洁度至成品要求。

产污环节：此工段会产生抛光废液 S2-7 和噪声 N。

⑤清洗、烘干、防锈（较环评发生变动，环评为清洗、防锈、烘干）：本项目超声波清洗机为 5 槽式，槽体功能为：A.预洗槽、B.超声波主洗槽、C.漂洗槽、D.防锈处理槽（闲置）、E.热风烘干槽。清洗液循环使用，定期更换，不外排。

A.将精加工后的工件按批次分层放入工装篮，送入预洗槽；槽内通入低压循环清洗液（稀释后 5%浓度的水性清洗剂），通过水流冲击工件表面。单批次处理时长约 1min。初步冲洗工件表面的浮尘等，降低后续主洗槽的杂质负荷。

B.预洗后的工件自动转入超声波主洗槽，槽内盛有 10%浓度的水性清洗剂，利用超声空化效应产生的微射流，剥离工件表面的顽固油污、微米级研磨杂质（包括行星轴孔内、同步器滑块槽位的残留杂质）。单批次处理时长约 4min。彻底清洁工件表面，

为后续防锈膜附着提供洁净基底。

C.主洗后的工件转入漂洗槽，槽内只盛有清水，槽体以 30r/min 的转速缓慢搅拌，冲净表面残留的清洗剂。单批次处理时长约 2min。避免清洗剂残留干扰防锈膜的均匀性。

E.完成清洗处理的工件转入热风烘干槽，槽内开启 80-90℃的循环热风，对工件进行全面干燥。单批次处理时长约 10min。彻底干燥工件，避免残留水分导致防锈膜失效或工件锈蚀。

工件烘干完成后自动移出设备，将产品浸泡在防锈油内，防锈油循环使用，定期添加，防锈后的产品经人工抽检表面清洁度、干燥度后转入包装工序。

产污环节：此工段会产生清洗废液 S2-8 和噪声 N。

小结：塑料制品生产工艺流程与环评一致；汽车零部件制造生产工艺流程中，热处理工段（渗碳、淬火、回火）待建，企业实际生产过程中不使用防锈剂配比使用，仅使用防锈油防锈，防锈油循环使用，定期添加，不产生废的防锈油，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。

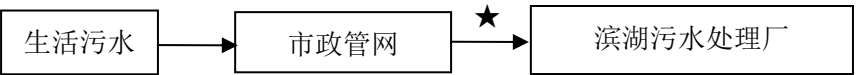


图3-1 污水接管及监测点位图

1.2 冷却水

本项目注塑机生产过程中需使用冷却水降温，冷却水循环使用，不外排。

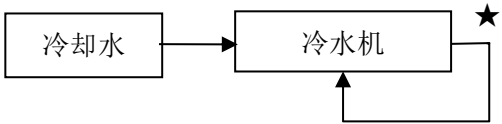


图3-2 冷却水监测点位图

2、废气

本项目注塑废气经集气罩收集后由二级活性炭吸附装置处理并通过 15m 高的排气筒排气筒 1#排放；有组织废气走向及监测点位见图 3-4。



图例：★ 废气监测点位

图 3-3 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
注塑	非甲烷总烃、氨、甲苯、乙苯、苯乙烯、丙	20000	二级活性炭吸附装置 +15m 高排	注塑	非甲烷总烃、氨、甲苯、乙苯、苯乙烯、丙	与环评一致	与环评一致

	烯腈、1,3-丁二烯、臭气浓度		气筒 1#排放		烯腈、1,3-丁二烯、臭气浓度		
淬火、回火	非甲烷总烃、颗粒物	5000	油雾净化器和一级活性炭吸附装置+15m 高排气筒 2#排放	待建			

小结：本项目部分验收，热处理工段（渗碳、淬火、回火）待建，其余均与环评一致。

2.2 无组织废气

本项目无组织废气主要为：切割粉尘经移动式除尘装置处理后在车间内无组织排放，机加工废气和未捕集到的注塑废气在车间内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
切割	颗粒物	无组织排放	移动式除尘器	切割	颗粒物	与环评一致	与环评一致
机加工	颗粒物	无组织排放	加强车间通风	机加工	颗粒物	与环评一致	与环评一致
渗碳	甲醇、非甲烷总烃	无组织排放	加强车间通风	待建			
未捕集到的注塑、淬火、回火废气	非甲烷总烃、颗粒物、氨、甲苯、乙苯、苯乙烯、丙烯腈、1,3-丁二烯、臭气浓度	无组织排放	加强车间通风	未捕集到的注塑废气	非甲烷总烃、氨、甲苯、乙苯、苯乙烯、丙烯腈、1,3-丁二烯、臭气浓度	与环评一致	环评一致

小结：本项目部分验收，热处理工段（渗碳、淬火、回火）待建，其余均与环评一致。

2.3、卫生防护距离

本次环评根据《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》（GB/T39499-2020）计算卫生防护距离。

$$\frac{Q_c}{C_m} = \frac{1}{A} (BL^c + 0.25r^2)^{0.5} L^D$$

式中：

C_m ——大气有害物质环境空气质量的标准限值（ mg/m^3 ）

Q_c ——大气有害物质的无组织排放量（ kg/h ）

A、B、C、D——卫生防护距离初值计算系数

r ——大气有害物质的无组织排放源所在生产单元的等效半径（ m ）

L ——大气有害物质卫生防护距离初值（ m ）

表 3-4 卫生防护距离计算系数

计算 系数	5 年 平均 风速 (m/s)	卫生防护距离 L(m)								
		L≤1000			1000<L≤2000			L>2000		
		工业大气污染源构成类别								
		I	II	III	I	II	III	I	II	III
A	<2	400	400	400	400	400	400	80	80	80
	2~4	700	470	350	700	470	350	380	250	190
	>4	530	350	260	530	350	260	290	190	140
B	<2	0.01			0.015			0.015		
	>2	0.021			0.036			0.036		
C	<2	1.85			1.79			1.79		
	>2	1.85			1.77			1.77		
D	<2	0.78			0.78			0.57		
	>2	0.84			0.84			0.76		

表 3-5 工业企业卫生防护距离计算参数和结果

污染物名称	主要污染源位置	面源有效高度 (m)	面源面积 (m^2)	污染物产生源强 (kg/h)	评价标准 (mg/m^3)	大气环境防护距离 (m)	卫生防护距离 (m)	
							计算值	设定值
非甲烷总烃	注塑车间	7	1485	0.0194	2	无超标点	0.25	50
颗粒物	机加工车间 4	4	200	0.01	0.45	无超标点	0.264	50
颗粒物	机加工车间 3	4	300	0.01	0.45	无超标点	0.206	50

结果表明，各污染物（非甲烷总烃、甲醇、颗粒物）的卫生防护距离计算值均小于 50 米，且计算范围内均无超标点。根据上述计算结果，并对照《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》（GB/T39499-2020）中“卫生防护距离在 100 米以内时，级差为 50 米；超过 100 米但小于或等于 1000 米时，级差为 100 米；超过 1000 米，级差为 200 米。多种污染因子计算所得的卫生防护距离在同一级别，应提高一级。”的规定，本项目有多种污染物，以注塑车间和机加工车间 3、4 边界各外扩 50 米设置

卫生防护距离，以热处理车间边界外扩 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。

3、噪声

本项目的生产设备均设置在车间内，主要噪声源为注塑线、全自动圆锯机、磨床、数控车床、高速深孔钻、二轴铣扁机、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3-6。

表 3-6 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
注塑线 (配套干燥机和破碎机)	生产车间	隔声、减振	与环评一致
混料机			
尼龙分子处理机			
软化树脂制水机			
冷却塔			
空压机			
全自动圆锯机			
磨床			
精密平面磨床			
数控车床			
高速深孔钻			
二轴铣扁机			
振动研磨抛光机			
离心脱水机			
离心脱水烘干机			
蜗流式抛光机			
六角抛甯机			
超声波清洗机			
电火花机			
数控线切割机床			
摇臂钻			
攻钻中心			
加工中心			
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 3-7:

表 3-7 本项目固废产生及处置情况

序号	固废名称	属性	废物类别及代码	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	实际产生量(吨/年)	实际利用处置方式和去向
1	废包装袋	一般固废	SW17 900-003-S17	/	/	4	天	堆放	外售相关单位综合利用	4	外售相关单位综合利用
2	金属边角料 (含收集尘)		SW17 900-001-S17	/	/	10	天	堆放/袋装		7.5	
3	废软化树脂滤芯		SW59 900-009-S59	/	/	/	年	堆放		0.3	
4	废切削液	危险废物	HW09 900-006-09	切削液、水	T	4.522	月	桶装	委托有资质单位合理处置	2	委托江苏钦越环保科技有限公司处置
5	废磨削液		HW09 900-006-09	切削液、水	T	1.81	月	桶装		1.35	
6	油泥		HW08 900-200-08	矿物油、金属屑	T,I	1.07	月	袋装		0.8	委托有资质单位处置
7	淬火残渣		HW08 900-203-08	碳化物、金属氧化物	T	0.004	3个月	袋装		0	/
8	抛光废液		HW09 900-007-09	光亮剂	T	10.4	月	桶装		5	委托江苏钦越环保科技有限公司处置
9	废磨料		HW49 900-041-49	碳化硅、残留光	T/In	0.03	月	袋装		0.02	委托有资

				亮剂							质单位处置
10	清洗废液		HW09 900-007-09	清洗剂、油污、水	T	18.9	半个月	桶装		5	委托江苏钦越环保科技有限公司处置
11	防锈废液		HW09 900-007-09	防锈剂、水	T	4.4	月	袋装		0	/
12	废包装桶		HW49 900-041-49	铁、塑料、残留物料	T/In	1.055	月	堆放		0.61	委托江苏苏铖洪曜环保科技有限公司处置
13	废活性炭		HW49 900-039-49	活性炭、吸附的有机物	T	6.62	3个月	袋装		4.532	委托江苏苏铖洪曜环保科技有限公司处置
14	废油雾		HW08 900-249-08	矿物油	T,I	0.137	3个月	桶装		0	/
15	废液压油		HW08 900-218-08	矿物油	T,I	1.275	月	桶装		1.275	委托江苏苏铖洪曜环保科技有限公司处置
16	废火花油		HW08 900-249-08	矿物油	T,I	0.102	月	桶装		0.08	委托常州市晟安环保科技有限公司处置
17	废润滑油		HW08 900-217-08	矿物油	T,I	0.102	月	桶装		0.08	委托常州市晟安环保科技有限公司处置
18	含油劳保用品		HW49 900-041-49	棉纱、织物、矿物油	T/In	0.1	月	袋装		0.1	桶装暂存
19	生活垃圾	生活垃圾	SW64 900-099-S64	/	/	7.5	天	桶装	环卫清运	5.6	

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。

①金属边角料（含收集尘）、废切削液、废磨削液、油泥、抛光废液、废磨料、清洗废液、废火花油、废润滑油产生量根据实际情况统计，因热处理工段待建，不产生淬火残渣和废油雾，防锈剂无需使用，不产生防锈废液。

②废软化树脂滤芯：本项目尼龙分子处理机使用过程中需使用软化水，增加软化树脂制水机，会产生废滤芯，产生量为 0.3t/a，外售处置。

③废包装桶：本项目不使用防锈剂、甲醇和淬火油，增加防锈油，包装桶的量重新折算

原辅料名称	包装规格 (kg/桶)	年用量 (t/a)	空桶产生量 (个)	单个空桶重量 (kg)	产生量 (t/a)
液压油	170	4.25	25	15	0.375
磨削液	170	0.51	3	15	0.045
切削液	170	1.275	7.5	15	0.1125
水性光亮剂	25	0.0375	1.5	0.5	0.00075
水性清洗剂	25	0.09	3.6	0.5	0.0018
防锈油	150	0.3	2	15	0.03
电火花油	170	0.26	1.5	15	0.0225
润滑油	170	0.26	1.5	15	0.0225
合计					0.61

④废活性炭：本项目实际使用蜂窝碳，装填量为 560kg，则废活性炭的产生量重新计算，根据环评描述，活性炭吸附的有机废气量约为 0.412/a，则废活性炭产生量为 4.532t/a，参考《省生态环境厅关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可管理的通知》，本项目活性炭更换周期参照以下公式计算：

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

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 560kg；

s—动态吸附量，%，取 10%；

c—活性炭削减的 VOCs 的浓度，mg/m³，本项目为 7.405mg/m³；

Q—风量，m³/h，本项目为 20000m³/h；

t—运行时间，h/d，本项目为 8h/d。

综上，本项目活性炭更换周期约为 47 天。

(2) 固废仓库设置

本项目危废仓库位于厂区内东南角，占地面积 20 平方米，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》（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
	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	危废仓库已设置环氧地坪防腐

	材料。	
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
	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仓库南侧，占地 20m²，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 3000 万元，其中环保投资 40 万元，占总投资额的 1.3%。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	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	于 2026 年 3 月 25 日申领排污许可证登记管理（登记编号：913204123462787477002Y）。
卫生防护距离	以注塑车间、机加工车间 3、4 为边界各外扩 50 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，1 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	/	新建	新建	/	无变动
规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的； 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	生产能力	年产 8000 万套塑料制品、2000 万只汽车零部件	年产 8000 万套塑料制品、1500 万只汽车零部件（不包含渗碳、淬火、回火工段） 本项目部分验收，产能未达到环评预估量	/	无变动
		储存	仓库 2640 平方米	仓库 2640 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	江苏省常州市武进经济开发区竹香路 13 号	江苏省常州市武进经济开发区竹香路 13 号	/	无变动

	致卫生防护距离范围变化且新增敏感点的	平面布局	如附图所示	增加清洗车间，便于废水收集管理，精加工、清洗工段不产生废气，无需设置卫生防护距离，新增机加工车间 3、4，机加工车间 2 和热处理车间待建，一般固废堆场位置发生变动，面积与环评一致，本项目现以注塑车间、机加工车间 3、4 边界各外扩 50 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，不新增敏感点。	未新增敏感点	一般变动
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	塑料制品、汽车零部件	塑料制品、汽车零部件	/	无变动
		生产工艺	塑料制品：混料-干燥-注塑成型-检验-调湿处理（边角料和不合格品破碎）； 汽车零部件制造：下料-机加工-渗碳-淬火-回火-精加工-清洗、防锈、烘干	塑料制品：混料-干燥-注塑成型-检验-调湿处理（边角料和不合格品破碎）； 汽车零部件制造：下料-机加工-精加工-清洗、烘干、防锈 塑料制品生产工艺流程与环评一致；汽车零部件制造生产工艺流程中，热处理工段（渗碳、淬火、回火）待建，企业实际生产过程中不使用防锈剂配比使用，仅使用防锈油防锈，防锈油循环使用，定期添加，不产生废的防锈油，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	①本项目部分验收，热处理工段待建（渗碳、淬火、回火），暂无需使用液氮、甲醇、丙烷，汽车零部件相应的原辅料用量根据实际情况统计；②原辅料增加防锈油的使用量，实际生产过程中不使用水性防锈剂，使用防锈油浸泡，不产生废的防锈		一般变动

				油，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	①本项目部分验收，磁力抛光机、渗碳炉、淬火压床、回火炉设备待建，全自动圆锯机、数控车床、高速深孔钻二轴铣扁机、蜗流式抛光机六角抛甯机、电火花机、攻钻中心加工中心部分建成，本项目需要精加工清洗的工件减少，现有设备可满足生产需求。②注塑机增加 1 台 120T 和 160T 备用，设备型号根据实际情况统计，不同需求的产品使用不同吨位的注塑机加工，实际整体吨位数为 3130T<环评吨位数 3160T，产能未超过环评产能，不属于重大变动；③增加 2 台混料机，根据客户要求使用不同的粒子在混料机加工，不增加产污，不使用重大变动；④增加 1 台软化树脂制水机，尼龙分子处理机调湿过程中需使用软化水，配套尼龙分子处理机使用，产生的废软化树脂滤芯作为一般固废，外售处置，不增加污染物种类和产生量，不属于重大变动；⑤增加 2 台精密平面磨床，减少 1 台磨床，作为磨床的的更新换代设备，1 台备用，增加 1 台摇臂钻作为攻钻中心更新换代设备；⑥数控车床、振动研磨抛光机、电火花机、数控线切割机床设备更新换代，型号根据实际情况统计；⑦增加 1 台离心脱水机和 1 台离心脱水烘干机，		

环境保护措施				环评中有烘干工艺，仅使用超声波清洗机内的烘干槽效率较低，增加1台脱水机和烘干机提高效率，不增加污染物种类和产生量，不属于重大变动。		
		燃料	/	/	/	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
	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	本项目注塑废气经集气罩收集后，由二级活性炭吸附装置处理并通过1#排气筒排放；淬火/回火废气经密闭收集后，依次经油雾净化器和一级活性炭吸附装置处理，通过2#排气筒排放；未收集处理的废气在车间内无组织逸散。渗碳废气经点火装置处理后，切割粉尘经移动式除尘装置处理后，均在车间内无组织排放。	（本项目注塑废气经集气罩收集后由二级活性炭吸附装置处理并通过15m高的排气筒排气筒1#排放；切割粉尘经移动式除尘装置处理后在车间内无组织排放，机加工废气和未捕集到的注塑废气在车间内经加强车间通风无组织排放。 本项目部分验收，热处理工段（渗碳、淬火、回火）待建，其余均与环评一致。	/	无变动
		废水污染防治措施	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。冷却水循环使用不外排。	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	/	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

不利环境影响加重的					
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	/	2 根 15m 高排气筒	1 根 15m 高排气筒 本项目部分验收，热处理工段（渗碳、淬火、回火）待建，对应污染防治措施和排气筒暂未建设	/	无变动
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	固废污染防治措施	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。	一般固废仓库已做到防渗漏、防雨淋、防扬尘。 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	固体废物利用处置方式未发生改变，未导致不利环境影响加重的	一般变动

			标签及环保标志牌； 本项目一般固废为废包装袋、金属边角料（含收集尘）、废软化树脂滤芯收集后外售相关单位综合利用，危险废物为废切削液、废磨削液、油泥、抛光废液、废磨料、清洗废液、废包装桶、废活性炭废液压油、废火花油、废润滑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。 ①金属边角料（含收集尘）、废切削液、废磨削液、油泥、抛光废液、废磨料、清洗废液、废火花油、废润滑油产生量根据实际情况统计，因热处理工段待建，不产生淬火残渣和废油雾，防锈剂无需使用，不产生防锈废液，废包装桶的产生量减少，本项目实际使用蜂窝碳，则废活性炭的产生量重新计算，增加废软化树脂滤芯，本项目尼龙分子处理机使用过程中需使用软化水，增加软化树脂制水机，会产生废滤芯，外售处置。处置方式均为发生改变。		
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滨湖污水处理厂处理后，尾水排入武宜运河。 本项目冷却水采用闭式循环利用模式，全程循环使用无废水外排，且未设置额外水处理环节，经分析，该回用模式具备充分可行性：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。
	废 气	本项目注塑废气经集气罩收集后，由二级活性炭吸附装置处理并通过 1# 排气筒排放；淬火/回火废气经密闭收集后，依次经油雾净化器和一级活性炭吸附装置处理，通过 2# 排气筒排放；未收集处理的废气在车间内无组织逸散。渗碳废气经点火装置处理后，切割粉尘经移动式除尘装置处理后，均在车间内无组织排放。 在落实本项目提出的废气收集与治理措施后，有组织排放的非甲烷总烃和颗粒物浓度较低，通过 15 米高排气筒扩散，对周边环境空气的贡献浓度较小。无组织排放主要通过加强车间通风、优化设备密封性、加强管理等措施进行控制。本项目已计算各无组织面源排放强度，在正常工况下，经距离衰减和大气扩散后，厂界浓度能够达标，对周边环境的影响在可接受范围内。 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，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。 本项目已考虑废气治理设施故障（如活性炭失效）的非正常工况，并提出了相应的应对措施（如停产检修）。在非正常工况下，污染物排放量会短期内增加，但通过加强监管、定期维护和及时响应，可最大限度降低其发生概率和影响程度。 在严格落实本项目提出的各项废气污染防治措施（确保废气收集效率、治理设施正常运行、定期更换活性炭、加强无组织排放控制等），并严格执行排放标准的前提下，本项目运营期产生的大气污染物可以实现稳定达标排放。经分析，项目正常排放对周边环境空气的影响在可接受范围内。 项目对 2.2 公里外的武进区星韵学校环境空气监测站点的浓度贡献预期非常小，不会对该站点的监测数据造成显著影响，也不会改变区域环境质量状况的基本判断。
	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》3 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）3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。本项目冷却水循环使用，不外排；生活污水接入污水管网至滨湖污水处理厂集中处理。	已落实。 本项目冷却水循环使用不外排，本项目生活污水经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；冷却循环回用水中 pH 值、化学需氧量、氨氮、总磷、石油类符合《城市污水再生利用 工业用水水质标准》（GB/T19923-2024）中表 1 中相关标准，悬浮物符合企业自定标准。
	(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)、《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)、《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)及《合成树脂工业污染物排放标准》GB31572-2015，含 2024 年修改单)中有关标准。	已落实。 (1)有组织排放废气： 本项目注塑废气经集气罩收集后由二级活性炭吸附装置处理并通过 15m 高的排气筒排气筒 1#排放。 验收监测期间，排气筒 1#中非甲烷总烃、氨、甲苯、乙苯、苯乙烯、丙烯腈的排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015（含 2024 修改单））中相关排放标准，臭气排放浓度符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关排放标准。 (2)无组织排放废气：

		切割粉尘经移动式除尘装置处理后在车间内无组织排放，机加工废气和未捕集到的注塑废气在车间内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、甲苯周界外浓度值符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015（含 2024 修改单））中标准限值，无组织排放的颗粒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，臭气排放浓度符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）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 3 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 3 类功能区对应标准限值。
	（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危险废物废切削液、废磨削液、油泥、抛光废液、废磨料、清洗废液、废包装桶、废活性炭废液压油、废火花油、废润滑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，1 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	（一）水污染物（接管考核量）：生活污水量≤ 960、化学需氧量≤ 0.48、氨氮≤ 0.0432、总磷≤ 0.0048。	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：颗粒物≤ 0.0152，挥发性有机物≤ 0.073；无组织：颗粒物	监测期间，废气浓度和总量均满足环评量及批复要求。

定为（单位：吨/年）：	≤0.074，挥发性有机物≤0.0809。	
	(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开验收报告。		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。
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	分析方法及标准
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
循环冷却水	pH	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
	石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018
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
	丙烯腈	固定污染源废气 乙腈和丙烯腈的测定活性炭吸附/溶剂解吸-气相色谱法 HJ37-2026
	苯系物（甲苯、乙苯、苯乙烯）	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法 HJ 584-2010
	氨	环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 533-2009
	臭气浓度	环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法 HJ 1262-2022
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
	苯系物（甲苯）	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法 HJ 584-2010
	臭气浓度	环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法 HJ 1262-2022
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	便携式 pH 计	PHBJ-260	已检定

2	自动烟尘烟气测试仪	GH-60E	已检定
3	智能烟气多功能采样器	GH-2	已检定
4	真空箱气袋采样器	KB-6D	已检定
5	气象五参数仪	YGY-QXM	已检定
6	综合大气采样器	KB-6120-E	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	红外测油仪	OIL8-3	已检定
14	气相色谱仪	GC9790Plus	已检定
15	气相色谱仪	8860	已检定
16	低浓度恒温恒湿自动称量设备	LB-350N	已检定
17	天平 十万分之一	SQP125D	已检定
18	恒温恒湿箱	HWS-70B	已检定
19	气相色谱仪	7890B	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	石油类
样品数（个）		12	12	12	12	8	4
现场平行	检查数（个）	2	2	2	2	2	/
	检查率（%）	16.7	16.7	16.7	16.7	25.0	/
	合格率（%）	100	100	100	100	100	/
实验室平行	检查数（个）	/	3	2	2	2	/
	检查率（%）	/	25.0	16.7	16.7	25.0	/
	合格率（%）	/	100	100	100	100	/
加标样	检查数（个）	/	/	2	2	2	/
	检查率（%）	/	/	16.7	16.7	25.0	/
	合格率（%）	/	/	100	100	100	/
标样	检查数（个）	2	3	/	/	/	/
	合格率（%）	100	100	/	/	/	/
全程序	检查数（个）	/	2	2	2	2	1

空白	合格率 (%)	/	100	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	苯系物 (甲苯)	苯系物 (乙苯)	苯系物 (苯乙烯)	氨
样品数 (个)		138	13	1	1	1
现场平行	检查数 (个)	/	/	/		
	检查率 (%)	/	/	/		
	合格率 (%)	/	/	/		
实验室平行	检查数 (个)	16	/	/		
	检查率 (%)	11.6	/	/		
	合格率 (%)	100	/	/		
加标样	检查数 (个)	/	/	/		
	检查率 (%)	/	/	/		
	合格率 (%)	/	/	/		
标样	检查数 (个)	4	3	3	3	1
	合格率 (%)	100	100	100	100	100
全程序空白	检查数 (个)	8	4	2	2	2
	合格率 (%)	100	100	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。

表 5-5 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 8 月 26 日	AWA5688 多功能声级计	XS-A-095	93.8	94.0	93.8	94.1	合格
	AWA6022A 声级校准器	XS-A-096					
2026 年 8 月 27 日	AWA5688 多功能声级计	XS-A-095	93.8	93.6	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、SS、NH ₃ -N、TP、TN	4 次/天，监测 2 天
循环冷却水	回用口	pH 值、COD、SS、氨氮、总磷、石油类	
备注	本项目冷却水循环使用不外排，监测一天，确保其符合回用标准。		

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	注塑	非甲烷总烃	1#排气筒出口，3 次/天，监测 2 天
		氨、甲苯、乙苯、苯乙烯、丙烯腈	1#排气筒出口，1 次/天，监测 1 天
		臭气浓度	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
		甲苯、臭气浓度	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、1,3-丁二烯暂无检测方法，本项目不予检测。 2、本项目进口不具备监测条件。 3、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氨、甲苯、乙苯、苯乙烯、丙烯腈、臭气浓度定量分析，本项目对其有组织监测一天，甲苯、臭气浓度无组织监测 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、夜间监测 1 次/天，监测 2 天
备注	/		

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 26 日-27 日、无锡市新环化工环境监测站于 2026 年 8 月 31 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（只）/年）	部分验收生产能力（万套（只））	实际生产能力	运行负荷%
2026 年 8 月 26 日	塑料制品制造生产线	新能源汽车轴承塑料保持架	2000	2000	6	90
		新能源电机用塑料件	2000	2000	5.8	87
		医用人工授精塑料件	2000	2000	5.9	88.5
		智能家居塑料件	2000	2000	6	90
	汽车零部件生产线	新能源电机行星轴	1000	750	2.1	88
		车用同步器滑块	1000	750	2.1	88
2026 年 8 月 27 日	塑料制品制造生产线	新能源汽车轴承塑料保持架	2000	2000	6	90
		新能源电机用塑料件	2000	2000	5.8	87
		医用人工授精塑料件	2000	2000	5.9	88.5
		智能家居塑料件	2000	2000	6	90
	汽车零部件生产线	新能源电机行星轴	1000	750	2.1	88
		车用同步器滑块	1000	750	2.2	92
2026 年 8 月 31 日	塑料制品制造生产线	新能源汽车轴承塑料保持架	2000	2000	6	90
		新能源电机用塑料件	2000	2000	5.8	87
		医用人工授精塑料件	2000	2000	5.9	88.5
		智能家居塑料件	2000	2000	6	90
	汽车零部件生产线	新能源电机行星轴	1000	750	2.2	92
		车用同步器滑块	1000	750	2.1	88

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 26 日	排放口	pH 值 (无量纲)	8.1	8.1	8.0	7.9	7.9~8.1	6.5~9.5
		悬浮物 (mg/L)	149	130	136	132	137	≤400
		化学需氧量 (mg/L)	176	179	184	189	182	≤500
		氨氮 (mg/L)	16.4	16.1	17.0	16.6	16.5	≤45
		总氮 (mg/L)	28.7	29.4	28.2	29.8	29.0	≤70
		总磷 (mg/L)	3.10	2.99	3.23	3.02	3.08	≤8
2026 年 8 月 27 日	排放口	pH 值 (无量纲)	8.1	8.1	7.9	7.8	7.8~8.1	6.5~9.5
		悬浮物 (mg/L)	137	142	145	147	143	≤400
		化学需氧量 (mg/L)	190	176	181	182	182	≤500
		氨氮 (mg/L)	15.9	16.1	15.6	16.3	16.0	≤45
		总氮 (mg/L)	29.5	28.9	29.4	29.1	29.2	≤70
		总磷 (mg/L)	3.14	3.07	2.86	3.02	3.02	≤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		/						

表 7-3 冷却循环水监测结果

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 26 日	冷却循环水回用口	pH 值 (无量纲)	7.8	7.6	7.7	7.7	7.6~7.8	6.0~9.0
		悬浮物 (mg/L)	7	8	7	9	8	≤50

		化学需氧量 (mg/L)	11	12	13	12	12	≤50
		氨氮 (mg/L)	0.127	0.133	0.121	0.124	0.126	≤5
		总磷 (mg/L)	ND	ND	ND	ND	ND	≤0.5
		石油类 (mg/L)	0.12	0.10	0.11	0.10	0.11	≤1.0
评价结果		1、回用口冷却循环水中 pH 值、化学需氧量、氨氮、总磷、石油类符合《城市污水再生利用 工业用水水质标准》（GB/T19923-2024）中表 1 中相关标准，悬浮物符合企业自定标准。						
备注		/						

2、废气

本项目废气监测结果见表 7-4-7-7。监测时气象情况统计见表 7-8。

表 7-4 有组织排放废气监测结果

1、测试工段信息									
工段名称	注塑				编号		1#		
治理设施名称	两级活性炭吸附装置	排气筒高度	15 米		排气筒截面积 m²		出口： 0.5027		
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 26 日			2026 年 8 月 27 日		
				第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
1# 排气筒	废气平均流量 （治理设施后）	m³/h (标态)	/	18963	20438	20224	20696	20102	19252
	非甲烷总烃排放浓度 （治理设施后）	mg/m³ (标态)	≤60	1.13	1.13	1.19	1.19	1.12	1.17
	非甲烷总烃排放速率 （治理设施后）	kg/h	/	0.021	0.023	0.024	0.025	0.023	0.023

氨排放 浓度（治 理设施 后）	mg/m ³ (标态)	≤20	0.34	/	/	/	/	/
氨排放 速率（治 理设施 后）	kg/h	/	6.45× 10 ⁻³	/	/	/	/	/
苯系物 （甲苯） 排放浓 度（治理 设施后）	mg/m ³ (标态)	≤8	ND	/	/	/	/	/
苯系物 （甲苯） 排放速 率（治理 设施后）	kg/h	/	—	/	/	/	/	/
苯系物 （乙苯） 排放浓 度（治理 设施后）	mg/m ³ (标态)	≤50	ND	/	/	/	/	/
苯系物 （乙苯） 排放速 率（治理 设施后）	kg/h	/	—	/	/	/	/	/
苯系物 （苯乙 烯） 排放浓 度（治理 设施后）	mg/m ³ (标态)	≤20	ND	/	/	/	/	/
苯系物 （苯乙 烯） 排放速 率（治理 设施后）	kg/h	/	—	/	/	/	/	/
臭气浓 度（治理 设施后）	无量 纲	/	355	355	309	/	/	/

	臭气浓度最大值（治理设施后）	无量纲	2000	355	/
评价结果	1、经检测，该废气治理设施实测排风量平均 19945.8m³/h，环评中所需风量为 20000m³/h，满足捕集效率要求。 2、排气筒 1#中非甲烷总烃、氨、甲苯、乙苯、苯乙烯的排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015（含 2024 修改单））中相关排放标准，臭气排放浓度符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关排放标准。				
备注	检测期间，企业正常生产。				

表 7-5 有组织排放废气监测结果

1、测试工段信息					
工段名称	注塑			编号	1#
治理设施名称	二级活性炭吸附装置	排气筒高度	15 米	排气筒截面积 m²	出口：0.503
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 31 日	
				第一次	
1# 排气筒	废气平均流量（治理设施后）	m³/h (标态)	/		
	丙烯腈排放浓度（治理设施后）	mg/m³ (标态)	20	ND	
	丙烯腈排放速率（治理设施后）	kg/h	/	/	
评价结果		1、排气筒 1#中丙烯腈的排放浓度《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015，含 2024 年修改单) 中相关排放标准。			
备注		检测期间，企业正常生产。			

表 7-6 厂界非甲烷总烃、颗粒物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）			颗粒物（mg/m³）		
			第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
2026 年 8 月 26 日	上风向监控点	G1 上风向	0.78	0.71	0.76	0.199	0.208	0.203
	下风向监控点	G2 下风向	0.84	0.89	0.86	0.234	0.229	0.224
		G3 下风向	0.93	0.98	0.95	0.232	0.240	0.220
		G4 下风向	0.84	0.82	0.89	0.214	0.246	0.239
	下风向浓度最大值		0.93	0.98	0.95	0.234	0.246	0.239
	参考限值		≤4.0			≤0.5		

	车间外 G5	(单次值)	1.12	1.05	1.07	/	/	/
			1.09	1.00	1.05	/	/	/
			1.06	1.03	1.08	/	/	/
			1.13	1.06	1.04	/	/	/
	参考限值		≤20			/		
	车间外 G5	(小时值)	1.10	1.04	1.06	/	/	/
	参考限值		≤6.0			/		
2026 年 8 月 27 日	上风向监 控点	G1 上风向	0.72	0.78	0.77	0.206	0.211	0.201
	下风向监 控点	G2 下风向	0.83	0.89	0.87	0.225	0.231	0.220
		G3 下风向	0.93	1.00	0.94	0.229	0.223	0.239
		G4 下风向	0.82	0.88	0.85	0.236	0.233	0.244
	下风向浓度最大值		0.93	1.00	0.94	0.236	0.233	0.244
	参考限值		≤4.0			≤0.5		
	车间外 G5	(单次值)	0.94	1.02	1.10	/	/	/
			1.14	1.04	1.07	/	/	/
			1.06	1.04	1.06	/	/	/
			1.11	0.99	1.08	/	/	/
	参考限值		≤20			/		
	车间外 G5	(小时值)	1.06	1.02	1.08	/	/	/
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《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015（含 2024 修改单））中标准限值，无组织排放的颗粒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。							
表 7-7 厂界颗粒物和臭气浓度无组织废气监测结果								
采样 日期	检测地点		检测项目及结果					
			苯系物（甲苯）（mg/m ³ ）			臭气浓度（无量纲）		
			第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
2026 年 8 月 26 日	上风向监 控点	G1 上风向	ND	ND	ND	<10	<10	<10
	下风向监 控点	G2 下风向	ND	ND	ND	<10	<10	<10
		G3 下风向	ND	ND	ND	<10	<10	<10
		G4 下风向	ND	ND	ND	<10	<10	<10
	浓度最大值		ND	ND	ND	<10	<10	<10
	参考限值		≤0.8			≤20		
评价结果	验收监测期间，无组织排放的甲苯周界外浓度值符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015（含 2024 修改单））中标准限值，臭气排放浓度符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中标准限值。							

表 7-8 气象参数一览表						
检测日期	2026 年 8 月 26 日			2026 年 8 月 27 日		
采样频次	第一次 12:45~ 13:45	第二次 14:24~ 15:24	第三次 16:25~ 17:25	第一次 12:57~ 13:57	第二次 14:07~ 15:07	第三次 15:38~ 16:38
风向	晴	晴	晴	晴	晴	晴
天气	南	南	南	东北	东北	东北
风速（m/s）	2.7	2.7	2.8	2.6	2.6	2.7
气温（℃）	33.2	34.3	32.8	33.9	34.7	34.2
气压（KPa）	100.6	100.5	100.6	100.5	100.4	100.4
湿度（%RH）	47.6	45.0	48.5	45.3	43.1	43.8

3、噪声

本项目噪声监测结果见表 7-9。

表 7-9 噪声监测结果

监测点位	监测结果（LeqdB（A））				标准限值	
	2026 年 8 月 26 日		2026 年 8 月 27 日			
	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
东边界外 1 米	62.0	49.2	62.4	48.8	≤65	≤55
南边界外 1 米	61.6	48.7	61.9	48.3		
西边界外 1 米	62.6	49.5	62.8	49.1		
北边界外 1 米	57.9	48.3	58.2	47.9		
噪声源	76.5	/	/	/	/	
评价结果	验收监测期间，东、南、西、北厂界昼间、夜间噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类功能区对应标准限值。					
备注	/					

4、固体废物

本项目固废核查结果见表 7-10。

表 7-10 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	废包装袋	SW17 900-003-S17	4	外售综合利用单位
	金属边角料 （含收集尘）	SW17 900-001-S17	7.5	
	废软化树脂滤	SW59	0.3	

	芯	900-009-S59		
危险废 物	废切削液	HW09 900-006-09	2	委托有资质单位处置
	废磨削液	HW09 900-006-09	1.35	
	油泥	HW08 900-200-08	0.8	
	抛光废液	HW09 900-007-09	5	
	废磨料	HW49 900-041-49	0.02	
	清洗废液	HW09 900-007-09	5	
	废包装桶	HW49 900-041-49	0.61	
	废活性炭	HW49 900-039-49	4.532	
	废液压油	HW08 900-218-08	1.275	
	废火花油	HW08 900-249-08	0.08	
	废润滑油	HW08 900-217-08	0.08	
	含油劳保用品	HW49 900-041-49	0.1	环卫部门统一清理
生活垃圾		SW64 900-099-S64	5.6	

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 7-11。

表 7-11 污染物排放总量核算结果表

污染物			环评及批复量 t/a	部分验收折算 量 t/a	实际排放量 t/a	是否符合
废 气	有组织 废气	VOCs	0.073	0.073	0.0696	符合
		颗粒物	0.0152	/	/	符合
	无组织 废气	VOCs	0.0599	0.0539	/	符合
		甲醇	0.021	/	/	符合
		颗粒物	0.074	0.0495	/	符合
废 水	生活污 水	接管量	960	600	600	符合
		化学需氧量	0.48	0.3	0.1140	符合

		SS	0.384	0.24	0.0894	符合
		NH ₃ -N	0.0432	0.027	0.0102	符合
		TP	0.0048	0.003	0.0019	符合
		TN	0.0672	0.042	0.0177	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 7083.05t/a，生活用水量为 750t/a，其余为切削液、磨削液、清洗剂配比用水，冷却用水。 3.本项目塑料制品制造生产线工作时间 2784h，汽车零部件生产线工作时间 7200h，与环评一致。				

由表 7-11 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）、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

常州格特拉克精密科技有限公司成立于 2015 年 7 月 20 日，企业曾用名常州格特拉克轴承有限公司，后经工商登记变更为现用名，并已完成相关工商变更登记手续（登记通知书编号：（32040483spj038）登字〔2025〕第 07210239 号）。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；轴承制造；轴承、齿轮和传动部件制造；轴承销售；轴承、齿轮和传动部件销售；轴承钢材产品生产；机械零件、零部件加工；机械零件、零部件销售；五金产品制造；五金产品零售；锻件及粉末冶金制品制造；锻件及粉末冶金制品销售；通用零部件制造；金属链条及其他金属制品制造；金属链条及其他金属制品销售；新型金属功能材料销售；金属制品销售；金属丝绳及其制品制造；金属结构制造；金属工具制造；塑料制品制造；塑料制品销售；建筑用金属配件制造；货物进出口；技术进出口；进出口代理（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）。

常州格特拉克精密科技有限公司将充分利用其自有厂房，购置注塑线、磨床、超声波清洗机等生产设备。项目建成后，形成年产 8000 万套塑料制品、2000 万只汽车零部件的生产规模。该项目已于 2025 年 11 月 27 日完成备案（备案证号：武经发管备〔2025〕239 号，项目代码：2511-320450-89-03-623027）。于 2026 年 3 月 25 日取得常州市生态环境局的批复（常武环审〔2026〕75 号），并于 2026 年 3 月 25 日申领排污许可证登记管理（登记编号：913204123462787477002Y）。本项目于 2026 年 4 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 8000 万套塑料制品、2000 万只汽车零部件项目已部分建成，达到年产 8000 万套塑料制品、1500 万只汽车零部件的生产能力，不包含渗碳、淬火、回火工段，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。

常州格特拉克精密科技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《常州格特拉克精密科技有限公司年产 8000 万套塑料制品、2000 万只汽车零部件项目（部分验收）验收监测方案》，并于 2026 年 8 月 26 日~27 日、8 月 31 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”。

本项目冷却水循环使用不外排，本项目生活污水经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；冷却循环回用水中 pH 值、化学需氧量、氨氮、总磷、石油类符合《城市污水再生利用工业用水水质标准》（GB/T19923-2024）中表 1 中相关标准，悬浮物符合企业自定标准。

2、废气

（1）有组织排放废气：

本项目注塑废气经集气罩收集后由二级活性炭吸附装置处理并通过 15m 高的排气筒排气筒 1#排放。

验收监测期间，排气筒 1#中非甲烷总烃、氨、甲苯、乙苯、苯乙烯、丙烯腈的排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015（含 2024 修改单））中相关排放标准，臭气排放浓度符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关排放标准。

（2）无组织排放废气：

切割粉尘经移动式除尘装置处理后在车间内无组织排放，机加工废气和未捕集到的注塑废气在车间内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、甲苯周界外浓度值符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015（含 2024 修改单））中标准限值，无组织排放的颗粒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，臭气排放浓度符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）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 3 类功能区对应标准限值。

4、固体废弃物

该公司已分类处理、处置固体废物。本项目一般固废为废包装袋、金属边角料（含收集尘）、废软化树脂滤芯收集后外售相关单位综合利用，危险废物为废切削液、废磨削液、油泥、抛光废液、废磨料、清洗废液、废包装桶、废活性炭废液压油、废火花油、废润滑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。

危废仓库位于厂区内东南角，占地面积 20 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仓库南侧，占地 20m²，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 7-11 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、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。

7、排污口设置

本项目设有 1 个雨水排放口、1 个污水排放口，1 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，出口采样口符合要求。

本项目无需设置大气环境防护距离，本项目以注塑车间、机加工车间 3、4 为边界外扩 50 米设置卫生防护距离，该距离内现无居民等敏感保护目标。

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。常州格特拉克精密科技有限公司年产 8000 万套塑料制品、2000 万只汽车零部件项目已整体建成，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 8000 万套塑料制品、2000 万只汽车零部件项目”部分验收，即年产 8000 万套塑料制品、1500 万只汽车零部件项目，不包含渗碳、淬火、回火工段。

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 环评平面布置图

附图 4 实际平面布置图

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 土地证；

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 废气设施、危废仓库风险辨识卡；

附件 15 废水、废气、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）：常州格特拉克精密科技有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	年产8000万套塑料制品、2000万只汽车零部件项目					项目代码	2511-320450-89-03-623027	建设地点	江苏省常州市武进经济开发区竹香路13号		
	行业类别	C2929塑料零件及其他塑料制品制造、C3670汽车零部件及配件制造					建设性质	新建				
	设计生产能力	年产8000万套塑料制品、2000万只汽车零部件					实际生产能力	年产8000万套塑料制品、1500万只汽车零部件（不包含渗碳、淬火、回火工段）	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〕75号	环评文件类型	报告表		
	开工日期	2026年4月					调试日期	2026年7月	排污许可证申领时间	2026年3月25日		
	环保设施设计单位	常州豫杰环保设备有限公司					环保设施施工单位	常州豫杰环保设备有限公司	本工程排污许可证编号	913204123462787477002Y		
	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）	3500					环保投资总概算（万元）	50	所占比例（%）	1.43		
	实际总投资（万元）	3000					实际环保投资（万元）	40	所占比例（%）	1.3		
	废水治理（万元）	0	废气治理（万元）	15	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）	20
	新增废水处理设施能力	/					新增废气处理设施能力	20000m³/h	年平均工作时	7200小时		
运营单位	常州格特拉克精密科技有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）		913204123462787477	验收时间	2026年8月26日-27日、8月31日			

污 染 物 排 放 达 标 与 总 量 控 制 （ 工 业 建 设 项 目 详 填 ）	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 水	生 活 废 水	废 水 接 管 量	/	/	/	/	/	600	600	/	600	600	/	+600
			化 学 需 氧 量	/	190	500	/	/	0.1140	0.3	/	0.1140	0.1140	/	+0.1140
			悬 浮 物	/	149	400	/	/	0.0894	0.24	/	0.0894	0.0894	/	+0.0894
			氨 氮	/	17	45	/	/	0.0102	0.027	/	0.0102	0.0102	/	+0.0102
			总 磷	/	3.23	8	/	/	0.0019	0.003	/	0.0019	0.0019	/	+0.0019
			总 氮	/	29.5	70	/	/	0.0177	0.042	/	0.0177	0.0177	/	+0.0177
	废 气	有 组 织	VOCs(以非 甲烷总经 计)	/	1.19	1.307	/	/	0.0696	0.073	/	0.0696	0.0696	/	0.0696
			颗粒物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
		无 组 织	VOCs(以非 甲烷总经 计)	/	1.13	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
			颗粒物	/	0.246	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	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。