

常州市腾达电机电器有限公司
同步轮产品改扩建项目
竣工环境保护验收报告

建设单位：常州市腾达电机电器有限公司

编制单位：常州市腾达电机电器有限公司

二〇二五年六月

第一部分 验收监测报告表

常州市腾达电机电器有限公司
同步轮产品改扩建项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：常州市腾达电机电器有限公司

编制单位：常州市腾达电机电器有限公司

2025年6月

建设单位法人代表: (签字)

编制单位法人代表: (签字)

项目负责人:

填表人:

建设单位: 常州市腾达电机电器有限公司

电话: 15951213683

传真: /

邮编: 213100

地址: 常州经济开发区遥观镇戚月线南岸村

编制单位: 常州市腾达电机电器有限公司

电话: 15951213683

传真: /

邮编: 213100

地址: 常州经济开发区遥观镇戚月线南岸村

表一

建设项目名称	常州市腾达电机电器有限公司同步轮产品改扩建项目				
建设单位名称	常州市腾达电机电器有限公司				
建设项目性质	扩建				
建设地点	常州经济开发区遥观镇戚月线南岸村 32 号				
主要产品名称	同步轮				
设计生产能力	年产 1000 万只同步轮				
实际生产能力	年产 1000 万只同步轮				
建设项目环评时间	2023 年 9 月	开工建设时间	2024 年 4 月		
调试时间	2024 年 6 月 15 日-2024 年 7 月 25 日	验收现场监测时间	2024 年 8 月 1 日-8 月 2 日、2025 年 5 月 23 日-5 月 24 日		
环评报告表审批部门	江苏常州经济开发区管理委员会	环评报告表编制单位	常州观复环境科技有限公司		
环保设施设计单位	常州然成环保设备有限公司	环保设施施工单位	常州然成环保设备有限公司		
投资总概算(万元)	800	环保投资总概算	25	比例	3.1%
实际总概算(万元)	800	环保投资	25	比例	3.1%

<p>验收监测依据</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1、《中华人民共和国环境保护法》（第十二届全国人民代表大会常务委员会第八次会议于2014年4月24日修订通过，2015年1月1日实施）； 2、《中华人民共和国水污染防治法》（2017年6月27日第十二届全国人民代表大会常务委员会第二十八次会议第二次修正）； 3、《中华人民共和国大气污染防治法》（2018年10月26日第十三届全国人民代表大会常务委员会第六次会议第二次修正）； 4、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020年4月20日第十三届全国人民代表大会常务委员会第十七次会议修订通过）； 5、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2021年12月24日第十三届全国人民代表大会常务委员会第三十二次会议通过）； 6、《中华人民共和国环境影响评价法》（2018年12月29日，第十三届全国人民代表大会常务委员会第七次会议第二次修正）； 7、《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第682号，2017年7月16日颁布，2017年10月1日起实施）； 8、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4号，2017年11月20日）； 9、《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，苏环控〔1997〕122号）； 10、《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）； 11、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）； 12、《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）； 13、《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688号，2020年12月13日）； 14、《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》（苏环办〔2021〕122号，2021年4月2日）； 15、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部公告2018年第9号，2018年5月16日）； 16、《常州市腾达电机电器有限公司同步轮产品改扩建项目环境影响报告表》（2023年9月）；
---------------	---

17、《关于常州市腾达电机电器有限公司新建同步轮生产项目环境影响报告表的批复》（常经发审〔2019〕319号，2019年12月23日），《关于常州市腾达电机电器有限公司同步轮产品改扩建项目环境影响报告表的批复》（常经发审〔2024〕91号，2024年4月23日）。

验收监测评价标准、标号、级别、限值

1、污水排放标准

项目水洗废水经厂区污水处理站处理后，回用于水洗工序。原环评回用标准执行《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2005）中工艺与产品用水标准，企业按实际生产需求调整为执行自行制定标准，标准值见下表1-1。

表 1-1 回用水自行制定标准

序号	控制指标	标准值（mg/L）
1	pH 值（无量纲）	6.5~8.5
2	化学需氧量	≤500
3	悬浮物	≤50
4	石油类	≤1
5	LAS	≤20

项目生活污水经过厂区化粪池预处理后接至常州东方横山水处理有限公司集中处理，尾水排入三山港，接管水质标准执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中的B等级标准，详见表1-2。

表 1-2 污水排放限值

污染源	监测项目	执行标准（mg/L）
厂区污水排放口	pH 值（无量纲）	6.5~9.5
	化学需氧量	500
	悬浮物	400
	氨氮	45
	总磷	8
	总氮	70

2、噪声排放标准

项目运营期东、南厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中4类标准，西、北厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准，详见表1-3。

表 1-3 工业企业厂界环境噪声排放标准 单位：dB(A)

执行标准	昼间	夜间	执行区域
3类	65	55	西、北厂界
4类	70	55	东、南厂界

3、废气排放标准

项目机加工工序产生的油雾（以非甲烷总烃表征）厂区内排放浓度执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表2标准，无组织厂界浓度执行《大气污染物综合排放标准》

(DB32/4041-2021) 表3标准, 详见下表。

表 1-4 厂区内 VOCs 无组织排放限值

污染物项目	执行标准	监控点限值 mg/m ³	限值含义	无组织排放 监控位置
NMHC	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021) 表 2 标准	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	

表 1-5 单位边界大气污染物排放监控浓度限值

污染物	执行标准	监控浓度 限值 mg/m ³	限值含义	监控位置
非甲烷总烃	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)表 3 标准	4	单位边界任何 1h 大气污染物 平均浓度	边界外浓度 最高点

4、固废贮存标准

一般工业固体废物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；

危险废物产生、收集、贮存、利用、处置过程中执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《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)中相关规定。

5、主要污染物总量控制指标

本项目主要污染物总量控制指标见表 1-6。

表 1-6 本项目主要污染物总量控制指标一览表

种类	污染物名称	全厂排放量 (t/a)	依据
废水	水量	2741.36	环评及批复
	COD	1.1	
	SS	0.993	
	NH ₃ -N	0.082	
	TP	0.0126	
	TN	0.126	
废气	无组织 非甲烷总烃	0.04	全部合规处置
固废	一般固废		
	危险废物		
	生活垃圾		

表二

工程建设内容：

常州市腾达电机电器有限公司成立于2002年04月22日，注册地位于武进区戚月线南岸村32号（以下称“腾达”）。

腾达于2019年投资1000万元，利用自有厂房，建设原有项目《常州市腾达电机电器有限公司新建同步轮生产项目》，于2019年12月23日取得江苏常州经济开发区管理委员会出具的环评批复（常经发审（2019）319号），于2021年1月28日进行了竣工环境保护验收。

于2023年9月报批了《常州市腾达电机电器有限公司同步轮产品改扩建项目环境影响评价报告表》，该项目于2024年4月23日取得江苏常州经济开发区管理委员会的审批意见（常经发审（2024）91号）。

环评批复建设内容：利用自有厂房3900m²，购置数控车床、滚齿机、仪表车、研磨、脱脂和水洗设备等生产设备，与原有设备相配套，项目建成后可新增年产325万只同步轮的生产能力。本次改扩建项目在原有工艺基础上新增研磨、脱脂和水洗工序，项目建成后全厂产能可达每年1000万只同步轮。

目前，主体工程及配套建设的环境保护设施已建设完成，形成年生产1000万只同步轮的生产能力，对全厂整体进行验收。

项目产品规模及方案内容见下表：

表2-1 项目产品规模、方案一览表

产品名称	环评产能	实际产能	年运行时数
同步轮	1000 万只/年	1000 万只/年	5440 小时

该项目厂房建设、设施建设及设备购置、安装等实际总投资 800 万元，废气处理、危废仓库建设等实际环保投资 25 万元，主要生产设备见下表：

表2-2 项目主体生产设备一览表

序号	设备名称	型号	环评批复量 (台/套)	实际数量 (台/套)	变化量 (台/套)
1	CNC 加工中心	LV6K-8K	7	7	不变
2	数控车床	30/50	32	32	不变
3	滚齿机	Y3612	29	20	-9
4	仪表车	CJ0616CX	15	5	-10
5	锯床	GZ4228	2	3	+1
6	钻床	Z512B	6	4	-2
7	攻丝机	SWJ6B	5	2	-3
8	压机	Y30	16	16	不变
9	磁性研磨脱脂机	R-G18L	3	2	-1
10	水洗线	定制	1	1	不变

11		干燥箱	TS-106-4	2	2	不变
12	环保设备	移动式油雾净化装置	RX-P600	7	7	不变
13		污水处理站	定制	1	1	不变
14		事故应急池	定制	0	1	+1

注：经现场勘查，滚齿机减少 9 台，仪表车减少 10 台，锯床增加 1 台，钻床减少 2 台，攻丝机减少 3 台，磁性研磨脱脂机减少 1 台，增加了 1 个事故应急池。

该项目建设内容批建相符性分析情况见表 2-3。

表2-3 项目建设内容批建相符性分析一览表

分项	环评及批复阶段建设内容		验收实际建设内容
总投资	800 万元		与环评文件一致
环保投资	25 万元		与环评文件一致
产能	年产同步轮 1000 万只		与环评文件一致
主体工程	占地面积 3900m ² ，环评批复设备见表 2-2		与环评文件一致
公用工程	给水	用水 3131.26m ³ /a，水平衡详见图 2-1	与环评文件一致
	排水	厂区实行雨污分流，生活污水排放 2415.36m ³ /a	与环评文件一致
	供电	29 万度/年，市政供电网	与环评文件一致
环保工程	废水	生产废水经厂区污水站（中和+絮凝沉淀+砂滤+活性炭吸附+RO）处理后回用；生活污水经化粪池预处理后接管至常州东方横山水处理有限公司集中处理，尾水排入三山港	与环评文件一致
	废气	机加工工序油雾废气经移动式油雾净化装置设施处理后车间内无组织排放	与环评文件一致
	噪声	厂房隔音降噪	与环评文件一致
	固废	危废仓库面积 35 平方米；一般固废堆场面积 50 平方米	与环评文件一致

原辅材料消耗及水平衡：

表2-4 项目原辅材料消耗情况

序号	名称	规格/组分	环评年耗量	实际年耗量	变化量	单位
1	铝棒	Φ1cm~Φ20cm	250	250	不变	t
2	铜棒	Φ1cm~Φ20cm	120	120	不变	t
3	钢棒	Φ1cm~Φ20cm	15	15	不变	t
4	尼龙棒	Φ1cm~Φ20cm	0.8	0.8	不变	t
5	切削液	170kg/桶，主要成分为矿物油	14.5	14.5	不变	t
6	液压油	170kg/桶，主要成分为高度提炼的矿物油	0.9	0.9	不变	t
7	乳化油	170kg/桶，主要成分为基础油、乳化剂、防锈剂和消泡剂（以兑水比 1: 50，稀释制得乳化液）	2	2	不变	t
8	脱脂剂（不含 N、P）	25kg/桶，十二烷基硫酸钠 15-30%，氟碳表面活性剂 5-10%，硅酸	0.3	0.3	不变	t

2-5%，柠檬酸 10-20%，
改性咪唑啉 2-5%，乙
二醇醚 1-3%，水余量

水平衡见下图：

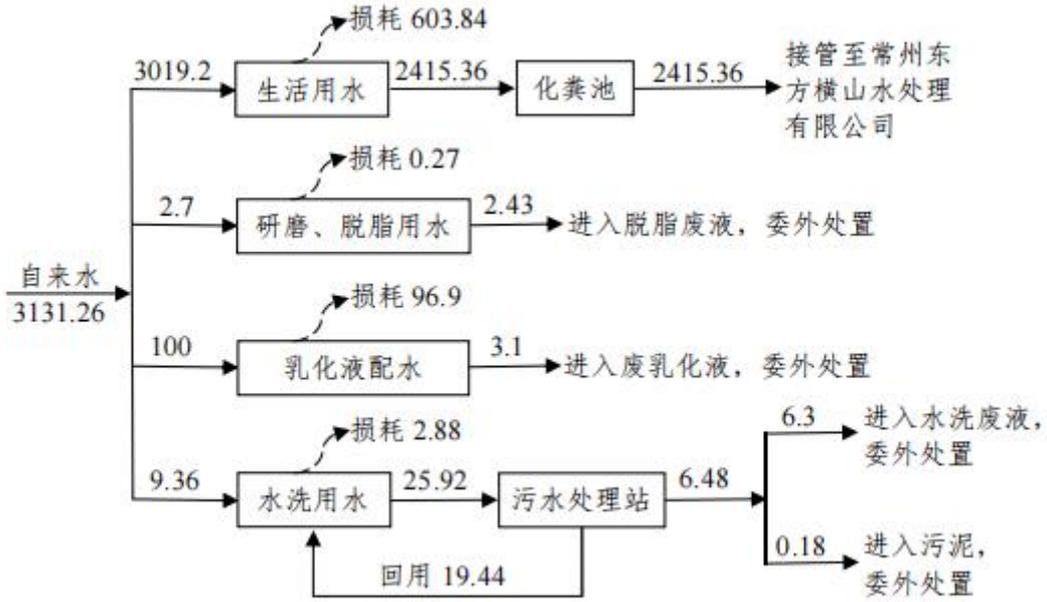


图 2-1 水平衡图

主要工艺流程及产物环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）：

项目工艺流程见下图：

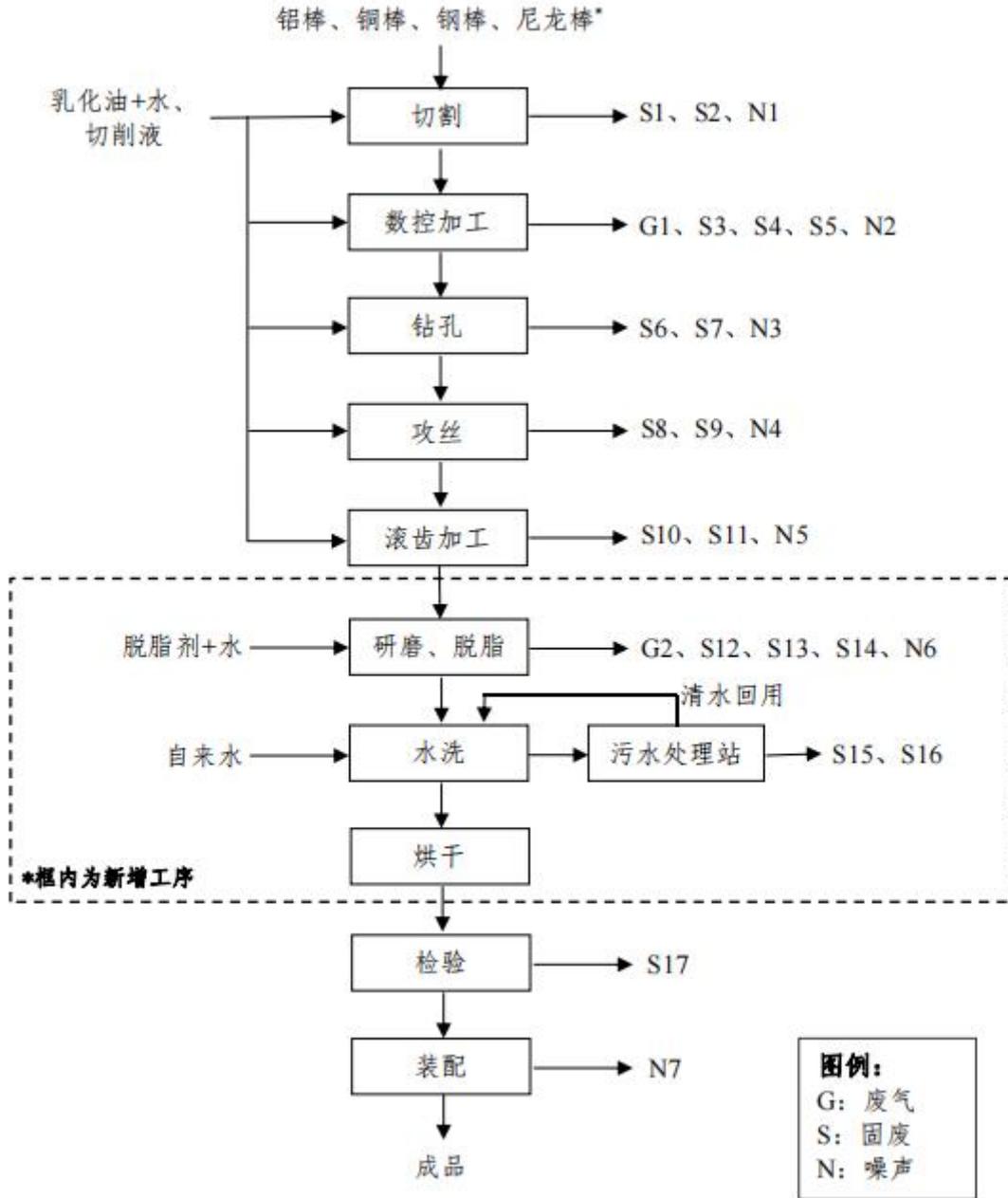


图 2-2 工艺流程图

工艺流程描述：

切割：根据客户需求，对外购原料用线切割机进行定尺切割，生产过程中使用乳化液，该工序产生废金属边角料（S1）、废乳化液（S2）和噪声（N1）；

数控加工：采用仪表车、数控车床、CNC 加工中心对切割件进行车加工，生产过程中使用切削液、乳化液，该工序产生油雾废气（G1）、废金属边角料（S3）、废切削液

(S4)、废乳化液(S5)和噪声(N2)。(CNC加工中心使用乳化液,高速旋转的刀具与工件剧烈摩擦产生高温蒸发乳化液,从而形成油雾(以非甲烷总烃计);其余机加工工序摩擦小、温度低,切削液、乳化液蒸发量极小,不作定量分析);

钻孔:通过钻床利用其钻头在工件上加工孔,生产过程中使用切削液,该工序产生废金属边角料(S6)、废切削液(S7)和噪声(N3);

攻丝:通过攻丝机对孔中加工出内螺纹,生产过程中使用切削液,该工序产生废金属边角料(S8)、废切削液(S9)和噪声(N4);

滚齿加工:利用滚齿机在工件表面切削齿轮,生产过程中使用切削液,该工序产生废金属边角料(S10)、废切削液(S11)和噪声(N5);

研磨、脱脂:用磁性研磨脱脂机对机加工好的工件进行去毛刺、除油处理。加工过程中使用研磨脱脂液,循环使用,不定期捞渣,本项目磁性研磨脱脂机槽体大小为1.2m*1.0m*0.8m,每3个月倒槽一次。该工序产生脱脂废气(G2)、废渣(S12)、废油(S13)、脱脂废液(S14)和噪声(N6)。其中脱脂废气产生量较小,不进行定量分析;

水洗:对除油后的工件进行超声波水洗,去除表面残留的研磨脱脂液,本项目设置3只水洗槽,水洗槽大小均为0.5m*1.0m*0.4m,水洗污水经厂内污水处理站处理后循环使用,不外排。污水处理过程中会产生水洗废液(S15)、污泥(S16);

烘干:将洗净后的工件放置于电干燥箱内进行烘干;

检验:对所得工件进行物理测试检验,该工序产生不合格品(S17);

装配:采利用压机将工件嵌入另外一个同心工件。该工序产生噪声(N7)。

***注:**尼龙棒仅需进行简单的干式机加工,会产生废塑料边角料(S18);

设备维护:本项目生产过程中需使用液压油对设备定期进行维护,液压油损耗添加,定期更换清理,会产生废液压油、含油抹布手套;

本项目地面清洁方式采用干式清洁,每日作业后,由人工采用吸尘器清扫地面。由此产生的吸尘器收尘外售处置,由于产生量较少,本报告不做定量分析。

表三

主要污染源和污染防治措施

1、废水

厂区已实行“雨污分流”制度，雨水经雨水管网收集后，排入当地市政雨水管网。

水洗废水经厂区污水处理站处理后清水回用。生活污水经化粪池预处理后接管进常州东方横山水处理有限公司集中处理，尾水达标排入三山港。具体废水排放量及防治措施见表 3-1。

表 3-1 废水排放及治理措施一览表

废水类别	环评/批复			实际建设			
	处理方法	污染物排放情况		排放去向	处理方法	污染物排放情况	排放去向
		污染物种类	排放量 t/a				
生活污水	经化粪池预处理后接管	COD、SS、NH3-N、TP、TN	2415.36	常州东方横山水处理有限公司，尾水达标排入三山港	与环评文件一致	见验收监测结果	与环评文件一致
生产废水	经污水站处理后回用（中和+絮凝沉淀+砂滤+活性炭吸附+RO）	pH、COD、SS、石油类、LAS	25.92	回用于水洗工序	与环评文件一致	见验收监测结果	与环评文件一致

2、废气

机加工油雾废气经移动式油雾净化器处理后在车间内无组织排放。

表 3-2 废气排放及治理措施一览表

污染源	污染因子	处理设施及排放去向	
		环评/批复	实际建设
CNC 加工油雾	非甲烷总烃	经移动式油雾净化器后无组织排放	与环评文件一致

3、噪声

主要来源于生产设备运行时产生的噪声，噪声源强具体见下表。

表3-3 噪声排放及治理措施一览表

序号	名称	单台噪声源强 dB (A)	治理措施
1	CNC 加工中心	85	设备基础减震、合理布局
2	数控车床	85	
3	滚齿机	85	
4	仪表车	80	
5	锯床	85	
6	钻床	80	
7	攻丝机	80	
8	压机	75	
9	磁性研磨脱脂机	80	
10	水洗线	60	
11	干燥箱	65	
12	移动式油雾净化装置	85	
13	污水处理站	70	

4、固体废物

一般固废堆场位于生产车间东侧，面积为 50m²；危废仓库位于厂区西侧，面积为 35m²。一般固废堆场地面已硬化处理，配套标识标牌。危废仓库地面已进行防腐、防渗处理，配套规范的标识标牌和监控设施。危险废物贴有规范的标签，配套灭火器、黄沙等应急物资。

一般固废：

废金属边角料：机加工过程中有废金属边角料产生，根据企业提供的资料，原料金属棒（铝棒、铜棒、钢棒）的损耗率约为 20%，则产生废金属边角料约 77t/a。

不合格品：检验工序有不合格品产生，产生量约为 0.75t/a。

废塑料边角料：尼龙棒仅需经过简单机加工，根据企业提供的资料，损耗率约为 10%，年产生量约 0.08t/a。

危险废物：

废乳化液：切割、CNC 加工工序需用到乳化液冷却、润滑加工面，乳化液循环使用，定期更换、补充，废乳化液产生量约 5.1t/a。

废切削液：机加工工序需用到切削液冷却、润滑加工面，切削液循环使用，定期更换、补充，废切削液产生量约 11.58t/a。

废渣：研磨工段会产生金属废渣，需不定期捞渣，废渣产生量约 0.8t/a。

废油：定期对脱脂桶进行撇油，产生废油约 0.4t/a。

脱脂废液：脱脂桶液每 3 个月更换一次，脱脂废液产生量约 2.7t/a。

水洗废液：水洗槽内用水每 5 天更换一次，水洗废水产生量为 25.92t/a。水洗废水经收集后经厂区污水处理站处理后清水回用于水洗工序，回用水量为 19.44t/a，产生水洗废液约 6.3t/a。

污泥：污水处理站处理废水量为 25.92t/a，污泥产生量按废水量的 1%计，含水率约 70%，污水处理站污泥产生量约 0.26t/a（含水约 0.18t/a）。

废 RO 膜：污水处理站的 RO 装置需定期更换 RO 膜，更换周期为 3 个月更换一次，每次更换量为 0.05t，则废 RO 膜产生量为 0.2t/a。

废石英砂：污水处理站的石英砂过滤装置需定期更换石英砂，更换周期为 3 个月更换一次，每次更换量为 0.08t，则废石英砂产生量为 0.32t/a。

废活性炭：污水处理站的活性炭吸附装置需定期更换活性炭，更换周期为 3 个月更换一次，每次更换量为 0.06t，则废活性炭产生量为 0.24t/a。

油雾净化废滤材：使用油雾净化装置处理油雾废气，移动式油雾净化装置的滤材需要定期更换，产生量约 0.035t/a。

废包装桶：脱脂剂包装规格为 25kg/桶，每年产生 25kg 桶 12 只，每只 1kg，则废包装桶重 0.012t/a；切削液、液压油、乳化油包装规格为 170kg/桶，每年产生 170kg 桶约 91 只，每只 25kg，则废包装桶重 2.275t/a；综上，废包装桶总产生量为 2.287t/a。

废液压油：设备维护有废液压油产生，产生量约为原料使用量的 90%，则废液压油产生量为 0.81t/a。

含油抹布手套：在生产过程中，将产生少量含油抹布、手套等，据估算，年产生量约为 0.2t/a，废抹布手套混入生活垃圾，难以单独收集，按豁免管理清单要求管理，与生活垃圾一起委托环卫清运。

生活垃圾：

生活垃圾：员工日常生活会产生生活垃圾，日生产量按 1kg/人计，年工作 340 天，则生活垃圾产生量为 26.86t/a。

项目固废产生情况见下表。

表 3-4 固废产生及处置情况一览表

序号	固废名称	性质	来源	形态	废物类别	废物代码	环评批复产生量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	利用处置方式
1	废金属边角料	一般 固废	机加工	固态	09 10	348-001-09 348-001-10	77	77	外售综合利用
2	不合格品		检验	固态	99	900-999-99	0.75	0.75	
3	废塑料边角料		机加工	固态	06	348-001-06	0.08	0.08	
4	废乳化液	危险 废物	机加工	液态	HW09	900-006-09	5.1	5.1	委托常州永葆绿 源环保服务有限 公司、江苏绿赛 格再生资源利用 有限公司处置
5	废切削液		机加工	液态	HW09	900-006-09	11.58	11.58	
6	废渣		研磨	固态	HW17	336-064-17	0.8	0.8	
7	废油		脱脂	液态	HW08	900-249-08	0.4	0.4	
8	脱脂废液		脱脂	液态	HW17	336-064-17	2.7	2.7	
9	水洗废液		污水处理	液态	HW17	336-064-17	6.3	6.3	
10	污泥		污水处理	半固态	HW17	336-064-17	0.26	0.26	
11	废 RO 膜		污水处理	固态	HW49	900-041-49	0.2	0.2	
12	废石英砂		污水处理	固态	HW49	900-041-49	0.32	0.32	
13	废活性炭		污水处理	固态	HW49	900-039-49	0.24	0.24	
14	油雾净化废滤材		废气处理	固态	HW49	900-041-49	0.035	0.035	
15	废包装桶		原料包装	固态	HW49	900-041-49	2.287	2.287	
16	废液压油		设备维护	液态	HW08	900-218-08	0.81	0.81	
17	含油抹布手套		生产过程	固态	HW49	900-041-49	0.2	0.2	
18	生活垃圾	垃圾	员工生活	半固态	/	/	26.86	26.86	环卫清运

5、其它环保设施

①风险防控

企业应认真做好各项风险防范措施，完善各项管理制度，生产过程应严格操作到位。

②排污口设置

按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控〔1997〕122号）有关要求，规范化设置各类排污口和标志；项目所在厂区已完成雨污分流，规范化设置1个雨水排放口、1个污水排放口。

③排污许可证申领

已取得排污登记回执，登记编号为：9132040572521038XF001Y。

④卫生防护距离

已对生产车间外扩50米形成的包络线设置卫生防护距离，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。

⑤环境管理

落实环境管理与监测计划，实施日常管理并做好监测记录。

6、项目变动分析：

表 3-5 与《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》对照表

《环办环评函（2020）688号》重大变动清单		建设内容	环评要求	实际建设情况	变动情况	变动原因	不利环境影响	变动界定
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	/	同步轮产品改扩建项目	同步轮产品改扩建项目	无	/	/	无变动
规模	2.生产、处置或储存能力增大30%及以上的。	生产能力	年产 1000 万只同步轮	年产 1000 万只同步轮	无	/	/	无变动
	3.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。 4.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。	储存能力	一般固废堆场 50m ² 、危废仓库 35m ²	一般固废堆场 50m ² 、危废仓库 35m ²	无	/	/	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）导致环境防护距离范围变化且	厂址	江苏省常州经济开发区遥观镇 戚月线南岸村 32 号	江苏省常州经济开发区遥观镇 戚月线南岸村 32 号	无	/	/	无变动
		总平	见附图	见附图	无	/	/	无变动

	新增敏感点的。	面布置						
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	同步轮	同步轮	无	/	/	无变动
		生产工艺	切割→数控加工→钻孔→攻丝→滚齿加工→磨研、脱脂→水洗→烘干→检验→装配→成品	切割→数控加工→钻孔→攻丝→滚齿加工→磨研、脱脂→水洗→烘干→检验→装配→成品	无	/	/	无变动
		原辅材料	详见表 2-4	详见表 2-4	无	/	/	无变动
		生产设备	详见表 2-2	详见表 2-2	滚齿机减少 9 台,仪表车减少 10 台,锯床增加 1 台,钻床减少 2 台,攻丝机减少 3 台,磁性研磨脱脂机减少 1 台,增加了 1 个事故应急池	按实际生产需求进行调整	/	非重大变动
	燃料	电	电	无	/	/	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。	物料运输、装卸、贮存	汽车运输装卸 仓库贮存	汽车运输装卸 仓库贮存	无	/	/	无变动
环境保	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)	废气污染防治措施	机加工油雾废气经移动式油雾净化器处理后在车间内无组织排放	机加工油雾废气经移动式油雾净化器处理后在车间内无组织排放	无	/	/	无变动

护 措 施	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。	废水污染防治措施	水洗废水经厂区污水处理站处理后清水回用。	水洗废水经厂区污水处理站处理后清水回用。	无	/	/	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。	废水排放口及排放方式	厂区设有一个污水接管口, 生活污水接入常州东方横山水处理有限公司集中处理	厂区设有一个污水接管口, 生活污水接入常州东方横山水处理有限公司集中处理	无	/	/	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。	废气排放口及排放方式	/	/	/	/	/	/
	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	优选低噪声设备, 合理布局生产设备, 高噪声设备采取有效减震、隔声、消声措施	优选低噪声设备, 合理布局生产设备, 高噪声设备采取有效减震、隔声、消声措施	无	/	/	无变动
		土壤或地下水污染防治措施	/	/	/	/	/	/
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	固废污染防治措施	一般固废外售综合利用; 危险废物委托有资质单位处理; 含油抹布手套、生活垃圾由环卫部门统一清运。	一般固废外售综合利用; 危险废物委托有资质单位处理; 含油抹布手套、生活垃圾由环卫部门统一清运。	无	/	/	无变动	

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。	/	/	事故应急池与雨水管道相通,有切换阀门,一旦发生事故后产生的事故废水可通过雨水管道自流进入事故应急池,事故应急池能满足临时储存事故废水的需要	增加了1个事故应急池	增强环境风险防范能力	/	非重大变动

项目变动分析:

本次验收项目生产设备情况较环评文件对照发生变动,对照《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》(环办环评函〔2020〕688号),本项目变动不属于重大变动,可纳入竣工环境保护验收管理。

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、环评结论

表4-1 环评结论摘录表

污染防治措施	废水	厂区实行“雨污分流”制度，生产废水经厂区污水处理站处理后清水回用，浓水作为危废委托有资质单位处置，不外排；生活污水可达标接管至常州东方横山水处理有限公司进行处理，污染物排放总量在常州东方横山水处理有限公司进行平衡，污水不直接排入附近水体，对周围水环境影响较小，对周围水环境影响是可以接受的。
	废气	机加工工序油雾废气经移动式油雾净化装置设施处理后在车间内进行无组织达标排放。
	噪声	主要为设备运行时产生的噪声，采取合理布局、减振、厂房隔声等措施治理后，东、南厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)的4类标准要求，西、北厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)的3类标准要求，因此项目噪声对周边环境的影响很小。
	固废	坚持采取固废分类收集，固废在专门的场地内定点合理堆放，以及做好固废的及时清运和处置工作，并落实危险废物落实转移联单制度等，项目固废均可以做到无害化处理，对周边环境的影响较小。
符合总量要求	大气污染物：非甲烷总烃 0.04t/a（无组织），在经开区区域内平衡。 水污染物：生活污水量 2741.36m ³ /a，COD 1.1t/a、SS 0.993t/a、NH ₃ -N 0.082t/a、TP 0.0126t/a、TN 0.126t/a。污染物总量在污水处理厂内平衡。 固体废物：固体废物全部得到妥善处理，不申请总量。	
卫生防护距离	以车间为边界外扩 50 米形成的包络线设置卫生防护距离，该范围内无环境敏感点，符合卫生防护距离要求。	
总结论	项目符合国家和地方有关环境保护法律法规、标准、政策、规范及相关规划要求；生产过程中遵循清洁生产理念，所采用的各项污染防治措施技术可行、经济合理，能保证各类污染物长期稳定达标排放；预测结果表明项目所排放的污染物对周围环境和环境保护目标影响较小；通过采取有针对性的风险防范措施并落实应急预案，项目的环境风险可接受。综上所述，在落实本报告表中的各项环保措施以及各级环保主管部门管理要求的前提下，从环保角度分析，拟建项目的建设具有环境可行性。同时，拟建项目在设计、建设、运行全过程中还必须满足消防、安全、职业卫生等相关管理要求，进行规范化的设计、施工和运行管理。	

2、要求和建议

(1) 提高全厂环保意识，建立和健全环保管理网络及环保运行台帐，加强对各项环保设施的日常维修管理。

(2) 项目固废堆场应按照相应的环保规定及规范化整治要求设置；制定严格的管理制度；对企业的设备维护应纳入平时的工作日程；树立良好的安全和环保意识，并采用严格的管理制度进行监督。

3、审批部门审批决定

《关于常州市腾达电机电器有限公司新建同步轮生产项目环境影响报告表的批复》（常经发审〔2019〕319号，2019年12月23日），《常州经开区管委会关于常州市腾

达电机电器有限公司同步轮产品改扩建项目环境影响报告表的批复》(常经发审(2024)91号, 2024年4月23日)。

表五

验收监测质量保证及质量控制：

1、污染物监测方法见表 5-1，主要监测仪器见表 5-2。

表5-1 各项目监测分析方法

检测项目		分析方法及标准号	相关仪器	仪器编号	检出限
废水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	PHB-4 便携式 pH 计	JC/XJJ-13-16/26	/
			SX751 便携式五参数仪	JC/XJJ-13-25	
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	ME204/02 分析天平 (万分之一)	JC/SJJ-024-01	4mg/L
			DHG-9140A 电热鼓风干燥箱	JC/SJJ-019-01	
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989	SP-722 可见分光光度计	JC/SJJ-018-02	0.01mg/L
			DSX-24L-I 高压灭菌锅	JC/SJJ-033-02	
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	MX-106 型标准 COD 消解器	JC/SFZ-007-03、04	4mg/L
			滴定管	JC/SJJ-046-01、02	
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	SP-722 可见分光光度计	JC/SJJ-018-03	0.025mg/L
	总氮	水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法 HJ 636-2012	TU-1900 紫外可见分光光度计	JC/SJJ-030	0.05mg/L
DSX-24L-I 高压灭菌锅			JC/SJJ-033-03		
阴离子表面活性剂	水质 阴离子表面活性剂的测定 亚甲蓝分光光度法 GB/T7494-1987	SP-722 可见分光光度计	JC/SJJ-018-04	0.05mg/L	
石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ637-2018	OL1010 红外分光油分析仪	JC/SJJ-028	0.06mg/L	
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	MH3051 真空采样箱	JC/XFZ-06-06、07、08、09、10	0.07mg/m ³
			A60 气相色谱	JC/SJJ-010、011	
			FYF-1 轻便三杯风速风向表	JC/XJJ-10-02、03	
			DYM-3 空盒气压表	JC/XJJ-11-02、03	
噪声	工业企业	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	AWA6022A 声校准器	JC/XJJ-09-03	/

厂界 环境 噪声	AWA6221B 声校 准仪	JC/XJJ-09-08
	AWA5688 多功能 声级计	JC/XJJ-08-03
	FYF-1 轻便三杯 风速风向表	JC/XJJ-10-02、03

2、验收人员资质

监测人员经过考核并持有合格证书。

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照《污水监测技术规范》（HJ91.1-2019）、《水和废水监测分析方法》（第四版）的要求进行。质量控制情况见表 5-4。

表5-4 废水质量控制情况表

检测因子		pH 值	化学需 氧量	氨氮	总磷	总氮	石油类	阴离子 表面活性 剂
样品数 (个)		16	16	8	8	8	8	8
实验室 空白	个数	/	6	4	4	4	1	4
	检查率 (%)	/	37.5	50	50	50	12.5	50
	合格率 (%)	/	100	100	100	100	100	100
全程序 空白	个数	/	4	2	2	2	/	2
	检查率 (%)	/	25	25	25	25	/	25
	合格率 (%)	/	100	100	100	100	/	100
运输空 白	个数	/	/	/	/	/	/	/
	检查率 (%)	/	/	/	/	/	/	/
	合格率 (%)	/	/	/	/	/	/	/
现场平 行	个数	4	4	2	2	2	/	2
	检查率 (%)	25	25	25	25	25	/	25
	合格率 (%)	100	100	100	100	100	/	100
实验室 平行	个数	/	4	2	2	2	/	2
	检查率 (%)	/	25	25	25	25	/	25
	合格率 (%)	/	100	100	100	100	/	100
加标	个数	/	/	2	2	2	/	2
	检查率 (%)	/	/	25	25	25	/	25
	合格率 (%)	/	/	100	100	100	/	100
表样	个数	4	3	/	/	/	1	/
	检查率 (%)	25	18.8	/	/	/	12.5	/
	合格率 (%)	100	100	/	/	/	100	/

4、气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

废气验收监测质量控制与质量保证按照《固定源废气监测技术规范》

(HJ/T397-2007)、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范(试行)》(HJ/T373-2007)、《大气污染物无组织排放监测技术导则》(HJ/T55-2000)中有规定执行。尽量避免被测排放物中共存污染物因子对仪器分析的交叉干扰;被测排放物的浓度应在仪器测试量程的有效范围即仪器量程的30%~70%之间。对采样仪器的流量计采样前后进行校准。

表5-6 无组织废气质量控制情况表

检测因子		非甲烷总烃
样品数(个)		120
实验室空白	个数	3
	检查率(%)	2.5
	合格率(%)	100
全程序空白	个数	/
	检查率(%)	/
	合格率(%)	/
运输空白	个数	2
	检查率(%)	1.7
	合格率(%)	100
现场平行	个数	/
	检查率(%)	/
	合格率(%)	/
实验室平行	个数	13
	检查率(%)	10.8
	合格率(%)	100
加标	个数	/
	检查率(%)	/
	合格率(%)	/
表样	个数	3
	检查率(%)	2.5
	合格率(%)	100

5、噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

测量仪器和校准仪器定期检验合格,并在有效期内使用;每次测量前、后在测量现场进行声学校准,其前、后校准示值偏差不大于0.5dB,否则测量结果无效。

表5-7 噪声分析仪校准结果

测量日期	测量前 dB(A)	测量后 dB(A)	校验判断
2024年8月1日昼间	93.8	93.6	合格
2024年8月1日夜間	93.8	93.4	合格

2024年8月2日昼间	93.8	93.8	合格
2024年8月2日夜间	93.8	93.7	合格

表六

验收监测内容：

1、废水监测

项目废水监测点位、项目和频次见表 6-1。

表6-1 生活污水监测点位、项目和频次

类别	监测点位	监测项目	监测频次
生活污水	总排口	pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮	4 次/天，连续 2 天
生产废水	处理站排口	pH 值、化学需氧量、悬浮物、石油类、LAS	

2、废气监测

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

类别	监测点位	监测项目	监测频次
无组织	厂界（上风向 1 个、下风向 3 个）	非甲烷总烃	3 次/天，连续 2 天
	厂区内（车间外一米处）		

3、噪声监测

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

监测点位	监测项目	监测频次
东、南侧厂界外 1m	等效声级	每天昼夜间各监测 1 次，连续 2 天
西、北侧厂界外 1m		
噪声源		1 次/天

监测点位图详见下图。



备注：图标为内部序列号

- ★废水检测点位
- 无组织废气检测点位
- ▲噪声检测点位
- 噪声源噪声检测点位

表七

验收监测期间生产工况记录：

验收监测期间，本项目运行正常、工况稳定，详细运行负荷参数见下表：

表7-1 监测期间工况一览表

监测时间	产品名称	批复产能	实际产量	生产负荷	年运行时间
2024.8.1	同步轮	2.94 万只/天	2.85 万只/天	97%	5440 小时
2024.8.2	同步轮	2.94 万只/天	2.85 万只/天	97%	5440 小时
2025.5.23	同步轮	2.94 万只/天	2.73 万只/天	93%	5440 小时
2025.5.24	同步轮	2.94 万只/天	2.73 万只/天	93%	5440 小时

验收监测结果：

1、废水

生活污水监测结果见表 7-2。

表7-2 废水监测结果

采样点位		厂区污水排口					标准限值
采样日期		2024 年 8 月 1 日					
采样频次		第一次	第二次	第三次	第四次	均值/范围	
检测项目	单位	浅黄、透明、无气味、无浮油					
pH 值	无量纲	7.1	7.0	7.0	7.0	7.025	6.5-9.5
悬浮物	mg/L	24	23	24	21	23	400
化学需氧量	mg/L	371	361	374	378	371	500
总磷	mg/L	1.25	1.26	1.26	1.24	1.2525	8
氨氮	mg/L	10.6	11.3	11.6	11.2	11.175	45
总氮	mg/L	24.1	22.8	24.0	23.4	23.575	70
采样点位		厂区污水排口					标准限值
采样日期		2024 年 8 月 2 日					
采样频次		第一次	第二次	第三次	第四次	均值/范围	
检测项目	单位	浅黄、透明、无气味、无浮油					
pH 值	无量纲	7.0	7.1	7.1	7.0	7.05	6.5-9.5
悬浮物	mg/L	17	15	12	13	14.25	400
化学需氧量	mg/L	360	375	366	378	369.75	500
总磷	mg/L	1.28	1.40	1.27	1.34	1.3225	8
氨氮	mg/L	10.5	11.0	11.2	11.4	11.025	45
总氮	mg/L	23.6	22.6	24.4	24.6	23.8	70

表7-3 废水监测结果

采样点位		生产废水处理站排口					标准限值
采样日期		2025 年 5 月 23 日					
采样频次		第一次	第二次	第三次	第四次	均值/范围	

检测项目	单位	无色、透明、弱气味、无浮油					
pH 值	无量纲	7.3	7.4	7.3	7.3	7.325	6.5-8.5
悬浮物	mg/L	19	19	17	16	17.75	50
化学需氧量	mg/L	42	45	44	42	43.25	500
石油类	mg/L	0.52	0.44	0.45	0.52	0.4825	1
阴离子表面活性剂	mg/L	4.84	4.48	4.52	4.45	4.5725	20
采样点位		生产废水处理站排口					标准限值
采样日期		2025 年 5 月 24 日					
采样频次		第一次	第二次	第三次	第四次	均值/范围	
检测项目	单位	无色、透明、弱气味、无浮油					
pH 值	无量纲	7.2	7.3	7.3	7.2	7.25	6.5-8.5
悬浮物	mg/L	16	18	18	17	17.25	50
化学需氧量	mg/L	40	43	39	39	40.25	500
石油类	mg/L	0.45	0.48	0.46	0.50	0.4725	1
阴离子表面活性剂	mg/L	4.61	4.76	4.79	4.58	4.685	20

经监测，厂区污水排口中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮排放浓度及 pH 值均符合常州东方横山水处理有限公司废水接管标准。生产废水处理站排口中化学需氧量、悬浮物、石油类、阴离子表面活性剂及 pH 值均符合自行制定的回用水标准。

2、废气

无组织废气监测结果见表 7-4。

表7-4 无组织废气监测结果一览表

采样日期	采样点位		检测项目及结果
			非甲烷总烃
			mg/m ³
2024年8月1日	下风向 G2	第1次	0.80
		第2次	0.74
		第3次	0.80
	下风向 G3	第1次	0.76
		第2次	0.80
		第3次	0.78
	下风向 G4	第1次	0.78
		第2次	0.82
		第3次	0.75
	下风向最大值		0.82
	上风向 G1	第1次	0.54
		第2次	0.61
		第3次	0.58
	车间外 G5	第1次	1.08
		第2次	0.98
第3次		1.00	
2024年8月2日	下风向 G2	第1次	0.80
		第2次	0.82
		第3次	0.78
	下风向 G3	第1次	0.82
		第2次	0.72
		第3次	0.76
	下风向 G4	第1次	0.77
		第2次	0.86
		第3次	0.85
	下风向最大值		0.86
	上风向 G1	第1次	0.64
		第2次	0.63
		第3次	0.58
	车间外 G5	第1次	0.96
		第2次	0.98
第3次		0.95	

经监测，无组织排放的非甲烷总烃厂界浓度最高值符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表3标准，厂区内非甲烷总烃浓度最高

值符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 2 标准。

3、噪声

噪声监测结果见表 7-5。

表7-5 噪声监测结果表 单位：dB(A)

采样点位	2024年8月1日		2024年8月2日	
	昼间	夜间	昼间	夜间
N1 东厂界	62.4	51.7	65.5	51.3
N2 南厂界	65.3	52.3	63.3	52.1
N3 西厂界	60.3	51.0	60.7	50.7
N4 北厂界	61.0	52.5	62.0	53.2

经监测，本项目东、南厂界昼夜间噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4类区标准要求，西、北厂界昼夜间噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类区标准要求。

4、固体废物

根据公司在调试期间统计数据，项目固废产生情况见下表：

表7-6 固废产生情况一览表 单位：吨/年

序号	固废名称	性质	来源	形态	项目实际产生量 (t/a)	利用处置方式	处置单位
1	废金属边角料	一般固废	机加工	固态	77	外售综合利用	/
2	不合格品		检验	固态	0.75		
3	废塑料边角料		机加工	固态	0.08		
4	废乳化液	危险废物	机加工	液态	5.1	委托有资质单位处置	常州永葆绿源环保服务有限公司、江苏绿赛格再生资源利用有限公司
5	废切削液		机加工	液态	11.58		
6	废渣		研磨	固态	0.8		
7	废油		脱脂	液态	0.4		
8	脱脂废液		脱脂	液态	2.7		
9	水洗废液		污水处理	液态	6.3		
10	污泥		污水处理	半固态	0.26		
11	废RO膜		污水处理	固态	0.2		
12	废石英砂		污水处理	固态	0.32		
13	废活性炭		污水处理	固态	0.24		
14	油雾净化废滤材		废气处理	固态	0.035		
15	废包装桶		原料包装	固态	2.287		
16	废液压油		设备维护	液态	0.81		
17	含油抹布手套	生产过程	固态	0.2	环卫清运	环卫部门	
18	生活垃圾	垃圾	员工生活	半固态	26.86		

5、总量核算

现根据监测结果计算各类污染物的排放总量见下表：

表7-7 污染物排放总量核算表

总量控制项目	污染物名称	环评及批复量 (t/a)	实际核算量 (t/a)	依据
废水	水量	2741.36	2741.36	环评及批复、验收 检测报告
	COD	1.1	1.017	
	SS	0.993	0.063	
	NH ₃ -N	0.082	0.031	
	TP	0.0126	0.0036	
	TN	0.126	0.065	
废气 无组织	非甲烷总烃	0.04	/	
固废	一般固废	全部合规处置		
	危险废物			
	生活垃圾			

由上表可知，本项目废水量、各水污染物及各废气污染物排放量均符合总量控制要求。固体废物 100%处置，零排放，符合该项目环评批复要求。

表八

验收监测结论：

(1) 废水

监测结果表明：生活污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮、排放浓度及 pH 值均符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中的 B 等级标准。生产废水处理站排口中化学需氧量、悬浮物、石油类、阴离子表面活性剂及 pH 值均符合自行制定的回用水标准。

(2) 废气

经监测，无组织排放的非甲烷总烃厂界浓度最高值符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中表 3 标准，厂区内非甲烷总烃浓度最高值符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中表 2 标准。

(3) 噪声

通过合理布局生产设备，采取有效的减振、隔声措施后，经监测，本项目东、南厂界昼夜间噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)4 类区标准要求，西、北厂界昼夜间噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类区标准要求。

(4) 固废

项目一般固废堆场地面已硬化处理，配套标识标牌。

危废仓库占地面积 35m²，地面已进行防腐、防渗处理，配套规范的标识标牌和监控设施。危险废物贴有规范的标签。

本项目生产过程中产生的废金属边角料、不合格品、废塑料边角料外售综合利用；废乳化液、废切削液、废渣、废油、脱脂废液、水洗废液、污泥、废 RO 膜、废石英砂、废活性炭、油雾净化废滤材、废包装桶、废液压油委托有资质单位处理；含油抹布手套、生活垃圾由环卫部门统一清运。固体废物全部合规处理处置，不外排。

(5) 总量控制

本项目废水量、各水污染物及各废气污染物排放量均符合总量控制要求；固体废物 100%处置，零排放，符合该项目环评批复要求。

(6) 卫生防护距离相符性

以本项目生产车间外扩 50 米形成的包络线设置卫生防护距离，该范围内无环境敏感点，符合卫生防护距离要求。

(7) 总结论

综上所述，项目未发生重大变化；环保“三同时”措施已落实到位，污染防治措施符合环评及批复要求；经监测，各类污染物均达标排放；污染物排放总量符合环评及批复要求，固体废物全部综合利用或安全处置。因此，本项目满足建设项目竣工环境保护验收条件，可以进行验收。

附图

附图 1 项目地理位置图

附图 2 项目周边现状图

附图 3 项目厂区平面布置图

附图 4 项目车间平面布置图

附件

附件 1 营业执照

附件 2 备案证

附件 3 土地手续

附件 4 环评批复

附件 5 验收监测委托函

附件 6 运行工况说明

附件 7 真实性承诺书

附件 8 排污登记回执

附件 9 危废处置协议

附件 10 验收监测报告

附件 11 企业回用水标准