

管道配件的制造项目竣工环境保护验收监测 报告表

项目名称 管道配件的制造项目

建设单位 江苏和之源不锈钢科技发展有限公司

江苏和之源不锈钢科技发展有限公司

二〇一九年十月

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：

报告编写人：

建设单位：江苏和之源不锈钢科技发展 有限公司 电话： 传真：---	编制单位：江苏和之源不锈钢科技发 展有限公司 电话： 传真：
邮编：214000	邮编：214000
地址：无锡市滨湖区梅园青龙山路 218 号	地址：无锡市滨湖区梅园青龙山路 218 号

表一

建设项目名称	管道配件的制造项目				
建设单位名称	江苏和之源不锈钢科技发展有限公司				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建				
建设地点	无锡市滨湖区梅园青龙山路 218 号				
主要产品名称	管道配件				
设计生产能力	年产管道配件 3200 吨				
实际生产能力	年产管道配件 3200 吨				
建设项目环评时间	2018 年 9 月 20 日	开工建设时间	2019 年 3 月 30 日		
调试时间	2019 年 8 月 1 日	验收现场监测时间	2019.10.9~2019.10.10 2019.10.12~2019.10.13		
环评报告表 审批部门	无锡市滨湖区环境保 护局	环评报告表 编制单位	江苏锡澄环境科学研究院有限 公司		
环保设施设计单位	—	环保设施施工单位	—		
投资总概算	8800 万	环保投资总概算	72 万	比例	1%
实际总概算	8800 万	环保投资	15.9 万	比例	0.18%
验收监测依据	<p>1、《建设项目环境保护管理条例》（国务院令[2017]第 682 号）；</p> <p>2、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》 国环规环评[2017]4 号；</p> <p>3、第二十四号主席令（2018 年 12 月 29 号）的要求；</p> <p>4、《关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收的通知（征求意见稿）》（环办环评函[2017]1235 号）；</p> <p>5、《关于转发国家环保总局〈关于建设项目环境保护设施竣工验收监测管理有关问题的通知〉的通知》（苏环控[2000]48 号）；</p> <p>6、《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）；</p> <p>7、《江苏省排放污染物总量控制暂行规定》（省政府[1993]第 38 号令）；</p> <p>8、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 2018 年第 9 号）；</p> <p>9、《管道配件的制造项目环境影响报告表》（江苏锡澄环境科学研究院有限公司，2018 年 9 月 20 日）；</p> <p>10、《管道配件的制造项目环境影响报告表》的审批意见（无锡市滨湖区环境保护局，锡滨环评许准字[2019]40 号，2019 年 3 月 11 日）。</p>				

根据本项目报告表及审批意见要求，各污染物执行以下排放标准：

1.1 废水：废水排放标准见表 1-1。

表 1-1 废水排放标准

监测点	污染物	标准值(mg/L、pH 无量纲)	依据标准
WS01 (生活污水排放口)	pH 值	6~9	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准
	化学需氧量	500	
	悬浮物	400	
	氨氮	45	《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 A 等级标准
	总磷	8	
	总氮	70	
回用水	pH 值	6.5~8.5	《城市污水再生利用 工业用水水质》(GB/T19923-2005)表 1 中工艺与产品用水水质标准
	化学需氧量	60	
	悬浮物	30	
	石油类	1	

1.2 废气：本项目废气排放标准见表 1-2：

表 1-2 废气排放标准

污染物	最高允许排放浓度(mg/m ³)	最高允许排放速率(kg/h)		依据标准
		排气筒高度(m)	排放速率	
颗粒物	120	15	3.5	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中二级标准

1.3 噪声：厂界噪声排放标准见表 1-3：

表 1-3 厂界噪声排放标准

监测点	类别	时段	标准值(Leq[dB(A)])	依据标准
厂界	3 类区	昼间	65	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 3 类区标准

1.4 噪声：厂界振动排放标准见表 1-4：

表 1-4 厂界振动排放标准

监测点	类别	时段	标准值 (dB)	依据标准
厂界	3 类区	昼间	75	《城市区域环境振动标准》 (GB10070-88) 中工业集中 区标准

表二

2.1 工程建设内容:

江苏和之源不锈钢科技发展有限公司成立于 2018 年 6 月，公司租赁无锡市兴源钢结构制造有限公司位于无锡市滨湖区梅园青龙山路 218 号的厂房，购置各类新设备，从事管道配件的制造项目，生产规模为：年产管道配件 3200 吨。

2018 年 9 月 20 日公司委托江苏锡澄环境科学研究院有限公司编制《管道配件的制造项目》的环境影响报告表，该报告表 2019 年 3 月 11 日通过无锡市滨湖区环境保护局的审批。项目 2019 年 3 月 30 日开工建设，2019 年 8 月 1 日工程竣工。目前项目各类环保治理设施与主体工程均落实到位，生产能力已达到设计规模的 75%以上，具备“三同时”环保验收监测条件。

根据关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告等文件要求，公司委托无锡经纬计量检验检测有限公司于 2019 年 10 月 9 日~2019 年 10 月 10 日、2019 年 10 月 12 日~2019 年 10 月 13 日对公司的废水、废气、噪声等污染物排放现状和各类环保治理设施的处理能力等进行了现场监测。

江苏和之源不锈钢科技发展有限公司“管道配件的制造项目”环保手续见表 2-1-1，本验收项目基本信息见表 2-1-2，建设项目情况见表 2-1-3，项目工程表 2-1-4，主要工艺设备见表 2-1-5。

表 2-1-1 环保手续一览表

序号	项目名称	审批单位及时间	竣工验收情况	备注
1	管道配件的制造项目	无锡市滨湖区环境保护局， 锡滨环评许准字[2019]40 号，2019 年 3 月 11 日	本次验收	

表 2-1-2 项目基本信息表

内容	基本信息
项目名称	管道配件的制造项目
建设单位	江苏和之源不锈钢科技发展有限公司
行业类别	3311 金属结构制造
建设性质	新建
建设地点	无锡市滨湖区梅园青龙山路 218 号
劳动定员	员工 46 人
工作制度	年生产天数 300 天，实行一班 8 小时工作制
总投资/环保投资	8800 万元/15.9 万元
占地面积	1995.12m ²

表 2-1-3 项目情况一览表

项 目	执行情况

立 项	——
环 评	2018年9月20日江苏锡澄环境科学研究院有限公司编制
环评批复	2019年3月11日由无锡市滨湖区环境保护局批复
项目开工建设时间	2019年3月30日
项目建设竣工时间	2019年8月1日
设计生产能力	年产管道配件3200吨
实际生产能力	年产管道配件3200吨
现场勘查工程实际建设情况	主体与辅助工程已经建成，各类设施处于正常运行状态，生产负荷达到设计规模的75%以上。

表 2-1-4 项目工程情况一览表

类别	项目内容	设计能力	实际能力	备注	
贮存工程	原辅材料及产品 储存区	500m ²	500m ²	置于车间内	
公用工程	给水	/	/	由市政自来水管网供给	
	排水	生活污水	/	/	经化粪池预处理后，接入 芦村污水处理厂处理
		雨水	/	/	排入雨水管网
环保工程	抛光废气	旋风+滤筒除尘器处 理后，经15m高 FQ-1排气筒排放	水喷淋除尘器处理 后，经15m高 FQ-1排气筒排放		
	生活污水	化粪池预处理	化粪池预处理		
	生产废水	厂内污水处理设施 处理后全部回用于 生产	厂内污水处理设施 处理后全部回用于 生产		
	危险固废堆场	20m ²	20m ²	防雨、防风、防渗漏	
	一般固废堆场	50m ²	50m ²		
	噪声	墙壁隔声、距离衰减	墙壁隔声、距离衰减		

表 2-1-5 本项目主要生产设备一览表

序号	设备名称	规格型号	环评数量(台)	实际数量(台)	备注
1	制管机	YC-40	6	6	同环评
2	圆抛机	12-51、51-133	2	2	同环评
3	激光切割机	—	2	2	同环评
4	圆锯机	CS-356FA、FM-315、 CS355V	4	4	同环评
5	仪表车床	C0665、C06120	3	3	同环评
6	弯管机	SB-36NCB、SB37NCB、	8	8	同环评

		SB-38NCB、 SB-120NCB			
7	弯管平口机	KM-SA90-1550、 KM-SA90-65-100	2	2	同环评
8	水胀机	40吨、60吨、80吨	4	4	同环评
9	铣床	4S	1	1	同环评
10	钻孔机	ZX 7045B	1	1	同环评
11	冲床	J23-40	2	2	同环评
12	拉孔机	—	2	2	同环评
13	环焊机	CFH-400E	6	6	同环评
14	空气测漏机	15-50	2	2	同环评
15	退火炉	RCW10-28-18QFH	1	1	同环评
16	超声波清洗机	MJLH-600A	1	1	同环评
17	激光打标机	TH-FLMS20	2	2	同环评
18	整形机	15-25、32-50、65 —100	6	6	同环评
19	砂轮切割机	Y100L-2	1	1	同环评
20	倒角机	1525、1550	3	3	同环评
21	空气压缩机	15KW 螺杆式	2	2	同环评
22	冷却塔	30t/h	3	3	同环评
23	智能气密试压机	—	1	1	同环评
24	涡流探伤机	15-100	1	1	同环评
25	三通一体机	—	0	2	增加
26	分水器成型一体机	—	0	1	增加

2.2 原辅材料消耗及水平衡：

1、原辅材料消耗

本项目主要原辅材料见表 2-2-1。

表 2-2-1 本项目原辅材料消耗表

序号	名称	单位	环评设计年消耗量	实际年消耗量	备注
1	不锈钢带	t/a	3400	3400	同环评
2	标准螺纹件	万件/a	5	5	同环评
3	密封圈	万件/a	20	20	同环评
4	法兰	件/a	5000	5000	同环评
5	大小连接件	万件/a	1	1	同环评
6	堵帽	件/a	5000	5000	同环评

7	管帽	万个/a	10	10	同环评
8	氩气	t/a	20	20	同环评
9	氢气	瓶/a	200	200	同环评
10	清洗剂	t/a	0.1	0.1	同环评
11	润滑油	t/a	0.3	0.3	同环评
12	抛光片	个/a	2000	2000	同环评

2、水平衡

本项目实际水量平衡图见图 2-2-1。

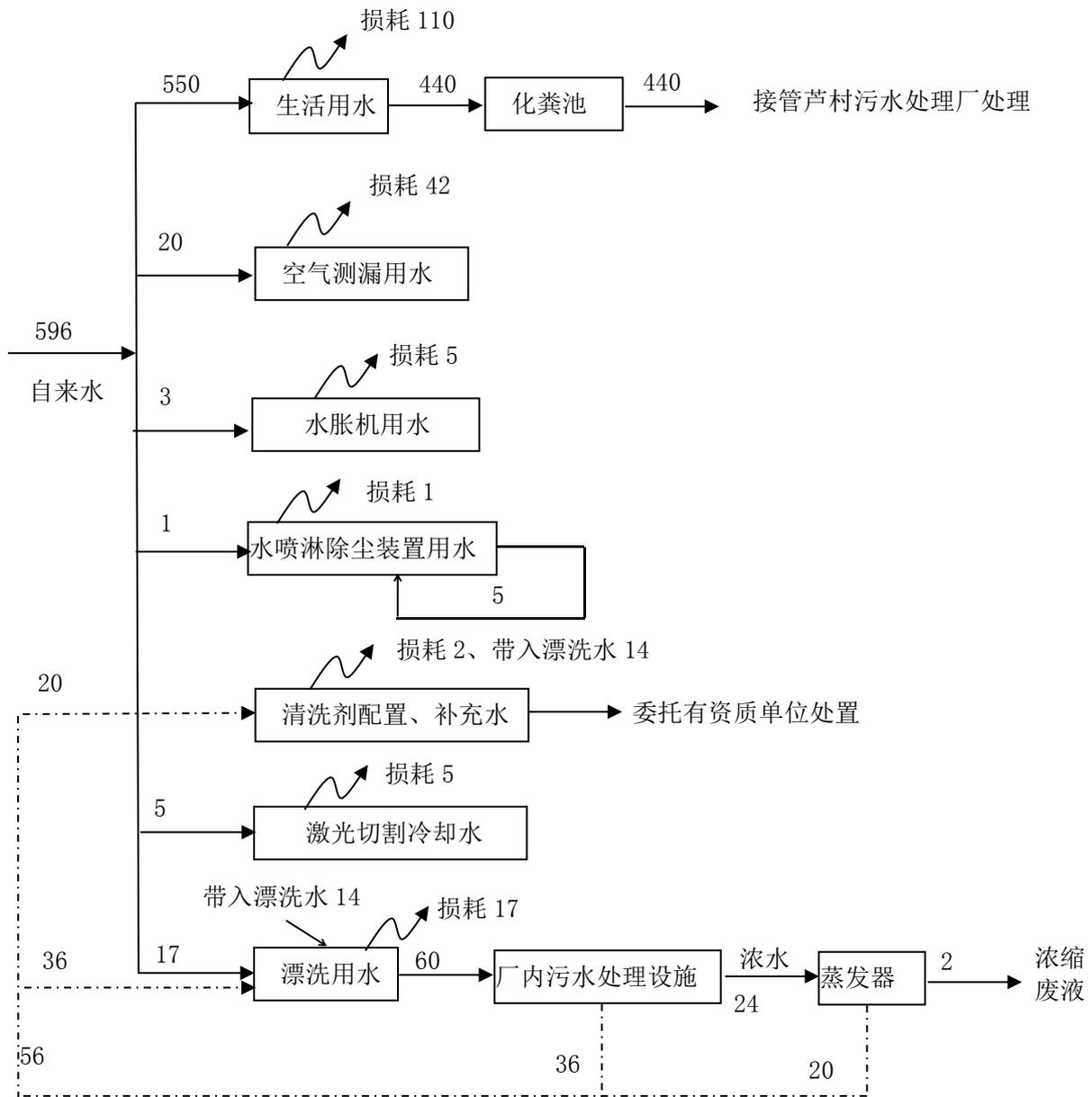
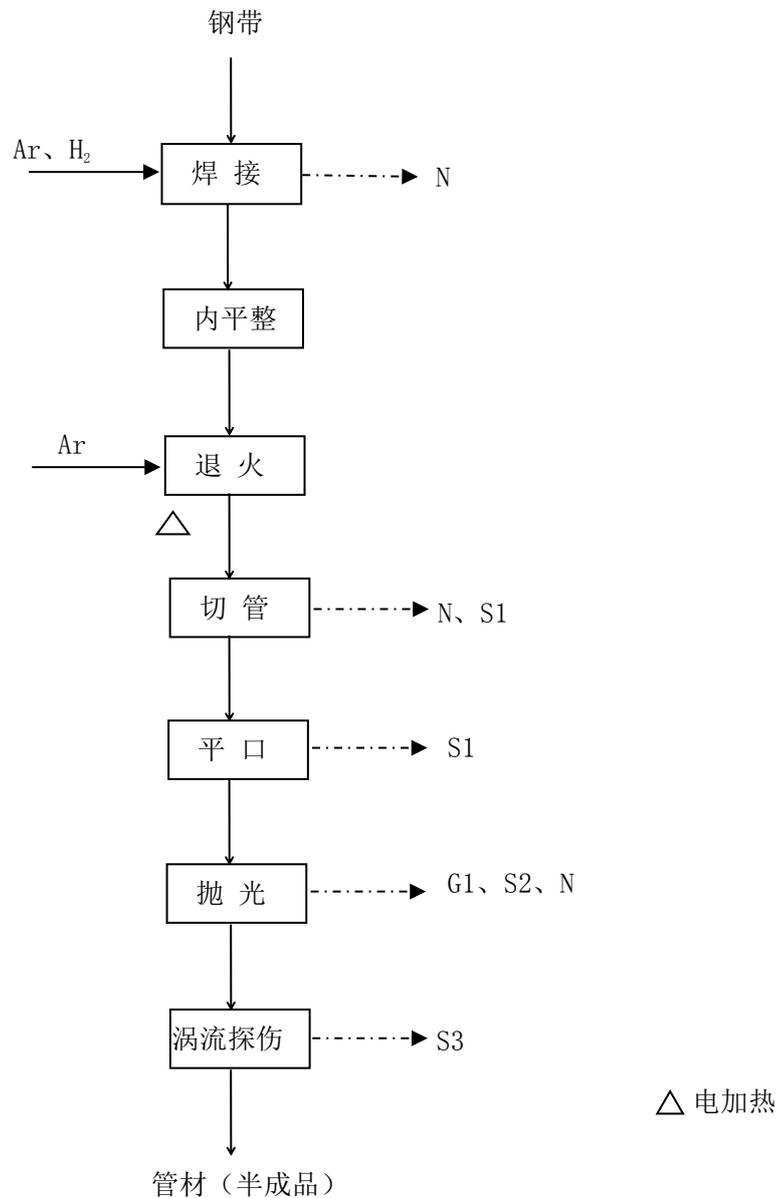


图 2-2-1 本项目实际水平衡图 单位 t/a

2.3 主要工艺流程及产物环节

2.3.1 生产工艺流程

管道配件生产工艺流程：本项目管道配件加工工艺首先将钢带加工成管材，然后根据客户要求对管材进行加工得到成品管道配件。由于工艺流程较长，本报告对管道加工工艺分管材加工——半成品加工两部分进行介绍。



工艺流程说明：

1、焊接：利用制管机上辊轮将带料挤压成管状后利用其配套的氩弧焊机将接口处连接在一起，焊接过程为热熔焊，焊接过程中需通入氩气和氢气作为保护气体保护焊缝，氢气在出口处点火燃烧，其原理为焊机在焊缝处产生高频电流，熔化焊缝处钢板，松开焊机开关后，熔化的不锈钢水即凝结焊接成型，焊接过程中不使用焊丝焊条，基本无焊接烟尘产生，该工序有噪声（N）产生。焊接过程中制管机电机需用冷却水进行间接冷却，冷却水循环使用，定期添加。

2、内平整：焊接过后的工件自动进入磨具内腔，通过拉力将工件拉平整，该工序无污染物产生。

3、退火：将上道工序产品放入退火炉，电加热至 1000℃左右，持续 1-3min，退火过程中需加入氩气作为保护气，该工序无污染物产生。

4、切管：利用圆锯机和自动下料机将上道工序切割成固定尺寸，切割过程中不适用乳化液，该工序有金属废料（S1）和噪声（N）产生。

5、平口：人工利用锉刀将切割处较大的毛刺挫平，由于金属毛刺体积和比重较大，绝大部分落在地面，粉尘产生量极小，可忽略不计。该工序有金属废料（S1）产生。

6、抛光：根据客户要求，利用圆抛机对部分工件表面进行打磨，打磨过程中利用圆抛机自带砂轮片与工件接触进行打磨，不使用钢丸，抛光过程中粉尘经旋风+滤筒除尘器处理后通过 15 米高排气筒 1#排放，该工序有抛丸粉尘（G1）、收集尘渣（S2）和噪声（N）产生。

7、涡流探伤：将工件放入涡流探伤仪测试工件是否有缺陷，其原理为交流电通入线圈时，若使用的电压及频率不变，则通过线圈的电流也将不变。如果在线圈中放入一金属管，管子表面感生周向电流，即涡流。涡流磁场方向与外加电流的磁化方向相反，因此将抵消一部分外加电流，从而使线圈的阻抗、通过电流的大小相为均发生变化。管有缺陷存在时，均会影响线圈的阻抗。若保持其他因素不变，仅将缺陷引起阻抗的信号取出，经仪器放大并予检测，以达到探伤目的。该工序有不合格品（S3）产生。

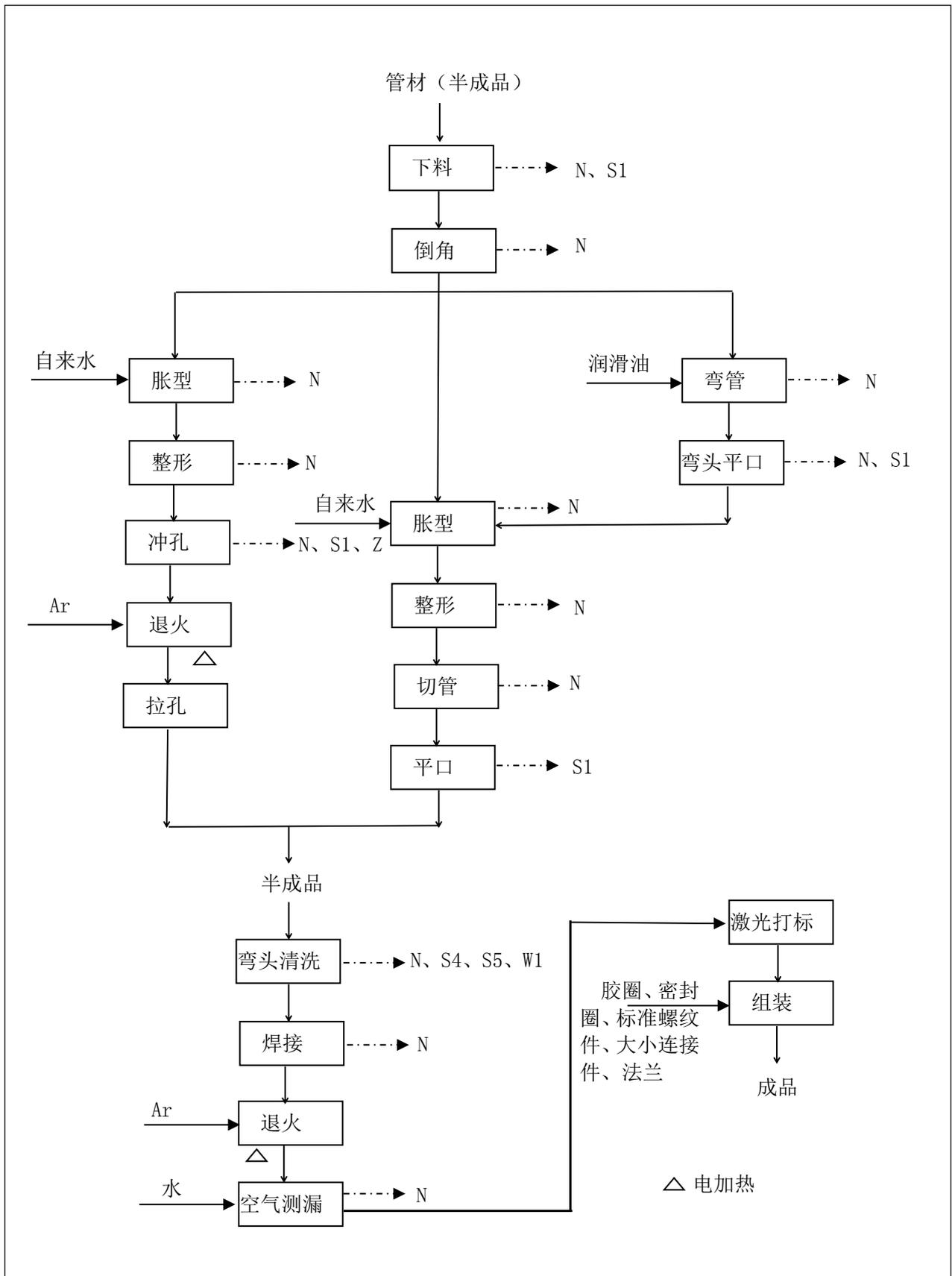


图 2-3-1 本项目生产流程图

工艺流程说明：

下料：利用圆锯机和自动下料机将上道工序工件切割成固定尺寸，切割过程中不使用乳化液，该工序

有金属废料 (S1) 和噪声 (N) 产生。

倒角: 利用倒角机将上道工序工件加工成固定角度, 该工序有噪声 (N) 产生。

胀型: 利用水胀机密闭水箱中加入自来水后对模具进行加压, 使材料紧贴磨具。胀型用水循环使用定期添加, 该工序有噪声 (N) 产生。

整形: 利用整形机将上道工序工件部分不平整的部位整平, 该工序有噪声 (N) 产生。部分整形后的一部分工件进行冲孔、退火和拉孔得到半成品, 一部分工件进行切管和平口后得到半成品。

冲孔: 利用冲床在工件上打孔, 该工序有噪声 (N)、振动 (Z) 和金属废料 (S1) 产生。

退火: 将上道工序产品放入退火炉, 电加热至 1000℃左右, 持续 1-3min, 退火过程中不适用润滑油, 该工序无污染物产生。

拉孔: 利用拉孔机将工件上的孔通过机械拉力加工成固定尺寸得到半成品, 加工过程中不使用润滑油, 该工序无污染物产生。

切管: 利用激光切割机将整形后的 1%的工件进行切割, 切割量较小, 切割过程中产生的颗粒物极少, 可忽略不计。激光切割机需用冷却水间接冷却电机, 冷却水循环使用, 定期添加, 该工序有噪声 (N) 产生。

平口: 人工利用锉刀将切割处较大的毛刺挫平, 由于金属毛刺体积和比重较大, 绝大部分落在地面, 粉尘产生量极小, 可忽略不计。该工序有金属废料 (S1) 产生。

弯管: 利用弯管机将上道工序工件加工成 90 度或 45 度弯头, 弯管过程中需要用润滑油, 润滑油由工件带走, 仅需定期添加, 无需更换, 该工序有噪声 (N) 产生。

弯管平口: 利用弯管平口机切除弯管口毛刺后得到半成品, 该工序不使用乳化液, 有金属废料 (S1) 和噪声 (N) 产生。平口后的弯头在进行胀型、整形、切管和平口操作后得到半成品。

清洗: 由于弯管过程中工件上带油, 需利用超声波清洗机进行浸洗, 该超声波清洗机共有 1 个清洗槽, 1 个漂洗槽, 清洗槽内清洗废液定期委托有资质单位处置, 漂洗水经各类过滤器过滤后循环使用, 该工序有清洗废液 (S4)、漂洗废水 (W1) 和废包装桶 (S5) 产生。

焊接: 利用环焊机将弯头等各类加工半成品件组装在管材上, 焊接过程为热熔焊, 不使用焊丝焊条, 基本无焊接烟尘产生, 该工序有噪声 (N) 产生。

退火: 将上道工序产品放入退火炉, 电加热至 1000℃左右, 持续 1-3min, 退火过程需加入氩气作为保护气, 该工序无污染物产生。

空气侧漏: 利用空气侧漏机在产品内部冲入空气后将产品浸入自来水水池中看是否产生气泡, 测试工件不含油渍, 水池中无需添加介质, 侧漏水由于损耗仅需定期添加, 无需更换, 该过程有噪声 (N) 产生。

激光打标: 利用激光打标机对工件局部打印标记, 该工序无污染物产生。

组装: 人工利用螺丝螺母将胶圈、密封圈、大小连接件和法兰等安装在一起, 该过程无污染物产生。

2.4 项目变动情况

生产设备的变化：实际购置与环评申报数量相比，三通一体机增加 2 台、分水器成型一体机增加 1 台，以上设备工作中产生一般固体废弃物金属边角料和设备噪声。其中一般固体废弃物金属边角料由物资部门回收，不会对环境产生影响。本次厂界噪声验收监测结果达标，且厂界四周无声环境敏感保护目标，新增噪声源不会对声环境产生不利影响。

废气污染防治设施变化：环评报告中申报抛光工序的粉尘废气，采用“旋风+滤筒除尘器”处理；实际建设中，由于安全需要，废气处理设施改为“水喷淋”除尘。与环评报告申报的废气处理设施相比，增加除尘用水，其循环使用，只补充损耗不外排，不会对环境产生影响。另外，本次废气处理设施验收监测结果（排放浓度、排放速率、排放总量）达标，不会对大气环境增加不利影响。

综上所述，根据苏环办[2015]256 号文《江苏省环保厅关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》中的内容，以上变化不属于重大变动。

经核对，项目建设性质、建设地点、生产规模、生产工艺、环境保护措施与环评、批复要求均一致，无重大变动。

表三

3.1 主要污染源、污染物处理和排放

1、废水

本项目废水及去向如下：（1）焊接过程中制管机电机需用自来水进行间接冷却，冷却水循环使用，只补充损耗，不外排；（2）水胀机胀型用自来水循环使用，只补充损耗，不外排；（3）激光切割机电机需用自来水进行间接冷却，冷却水循环使用，只补充损耗，不外排；（4）清洗工序中漂洗废水经厂内废水处理设施处理后回用于清洗；不定期更换的清洗槽液作为危废处置；（5）气密性测试用水循环使用，只补充损耗，不外排；（6）废气处理设施除尘用水循环使用，只补充损耗，不外排；（7）本项目只有员工生活污水，其经化粪池预处理后通过厂区污水接管口排入芦村污水处理厂集中处理。雨水管网无清下水排放。废水排放及治理设施见表 3-1-1，废水监测点位图见图 3-1-1。

表 3-1-1 本项目废水排放情况及防治措施

废水类别	污染因子	废水量 t/a	排放 规律	环评/批复		实际建设	
				处理设施	排放去向	处理设施	排放去向
生活污水	COD _{Cr} 、SS、NH ₃ -N、TP、TN	440	间断	化粪池	接管至芦村污水厂集中处理	同环评	同环评
清洗废水	COD _{Cr} 、SS、石油类	/	/	污水处理设施	回用，不外排	同环评	同环评

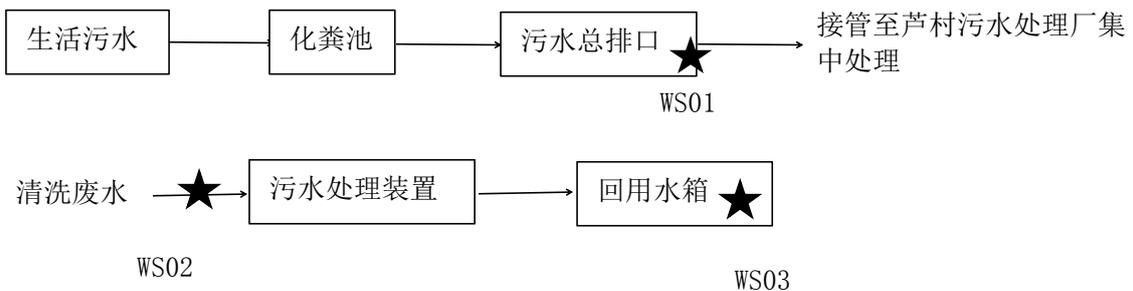


图 3-1-1 废水监测点位 ★ 代表废水监测点位

2、废气

本项目废气污染物主要为抛光工序产生的颗粒物废气。抛光工序密闭收集后，经水喷淋除尘器处理后，经 1 根 15 米高排气筒（FQ-01）排放。废气排放及治理措施见表 3-1-2，有组织废气处理工艺及检测点位见图 3-1-2。

表 3-1-2 项目废气产生及排放情况

类型	生产设施	污染物	排放规律	处理设施	
				环评/初步设计的要求	实际建设

有组织	抛光工序	颗粒物	间歇	打磨过程密闭，经管道收集，经旋风+滤筒除尘器处理后，经1根5米高排气筒(FQ-01)排放。	经水喷淋除尘器处理后，经1根15米高排气筒(FQ-01)排放
-----	------	-----	----	---	--------------------------------

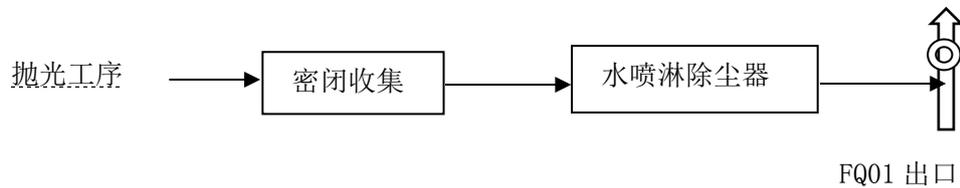


图 3-1-2 有组织废气处理工艺 ⊙ 代表有组织废气监测点位

3、噪声、振动

本项目主要噪声源为制管机、圆抛机、激光切割机、圆锯机、冲床、废气处理风机等产生的设备噪声。合理布局、采用低噪声设备、墙壁隔声、距离衰减等降噪措施。噪声排放及治理措施见表 3-1-3。

表 3-1-3 本项目噪声源、振源强情况

序号	声源名称	防治措施	
		环评/批复	实际建设
1	制管机、圆抛机、激光切割机、圆锯机、冲床、废气处理风	合理布局、采用低噪声设备、墙壁隔声、距离衰减等降噪措施。	同环评

4、固体废物

本项目产生的一般固为：金属废料、收集尘渣、不合格品收集后外售；危险固废为：清洗废液、蒸发残液委托无锡中天固废处置有限公司处置；废包装桶、废过滤材料（含废滤芯+反渗透膜）、废油委托无锡市工业废物安全处置有限公司处置；生活垃圾由环卫部门统一清运。固体废物在厂区的堆放、贮存、转移等符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）和《危险废物贮存及污染控制标准》（GB18597-2001）的有关要求。危险固废场所具备防雨、防渗、防漏设施。一般固废场所具备防雨、防风设施。危险固体废弃物和一般固体废弃物分开贮存，并设有危险固体废弃物标志牌和一般固体废弃物标志牌。本项目固废详见附表 3-1-4。

表 3-1-4 本项目固体废物处置一览表

序号	固废名称	产生工序	属性	废物类别及代码	环评产生量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	处置方式	
							环评/初步设计的要求	实际建设
1	金属废料	切管、平口、冲孔	一般	85	170	170	收集后外售	同环评
2	收集尘渣	废气处理	一般	84	14.85	14.85	收集后外售	同环评

3	不合格品	涡流探伤	一般	85	34	34	收集后外售	同环评	
4	清洗废液	清洗	危险	HW17 (336-064-17)	4	4	委托有资质单位处置	委托无锡中天固废处置有限公司处置	
5	蒸发残液	废水处理	危险	HW17 (336-064-17)	2	2			
6	废包装桶	清洗	危险	HW49 (900-041-49)	0.04	0.04		委托有资质单位处置	委托无锡市工业废物安全处置有限公司处置
7	废过滤材料(含废滤芯+反渗透膜)	废水处理	危险	HW49 (900-041-49)	0.04	0.04			
8	废油	设备维护	危险	HW08 (900-249-08)	0.1	0.1			
9	生活垃圾	员工	一般	99	7	7	环卫部门清运	同环评	

3.2 其他环保设施

本项目其他环保设施调查结果情况见表 3-2-1。

表 3-2-1 本项目其他环保设施调查表

调查内容	执行情况
环境风险防治设施	环评批复未要求
在线监测装置	环评批复未要求
“以新带老”措施	/
“三同时”落实情况	项目工程相应的环保设施与主体工程同时设计、同时竣工、同时投入使用，能较好地履行环境保护“三同时”执行制度。

表四

4.1 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主要结论

环评结论主要摘录及建议见表 4-1-1。

表 4-1-1 环评结论主要摘录

主要环境影响及保护措施	废气	本项目抛光过程中产生的粉尘（主要污染物为颗粒物）经集气罩收集后进入旋风+滤筒除尘器后通过 15 米高排气筒 1#排放，可达到 GB16297-1996《大气污染物排放标准》要求，经预测，颗粒物最大落地浓度占标率较小，对项目所在地和敏感目标大气环境影响较小。
	废水	本项目漂洗废水和浓缩废液经废水处理设施处理达到 GB19923-2005《城市污水再生利用 工业用水水质标准》中表 1 标准后全部回用于生产，不排放，清洗废液定期委托有资质单位处置，故本项目无生产废水排放。本项目生活废水经化粪池进入污水管网后接入芦村污水处理厂处理，废水中主要污染物排放浓度可达到芦村污水处理厂的接管要求（化学需氧量、悬浮物执行 GB8978-1996《污水综合排放标准》中表 4 三级标准；总氮、氨氮、总磷参照执行 GB/T31962-2015《污水排入城镇下水道水质标准》表 1 的 A 级标准）。经污水处理厂处理后尾水中的各污染物排放浓度达到《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》（DB32/1072-2007）表 2 的标准和《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 一级标准的 A 标准后排入江南运河。本项目生活污水中污染物排放量纳入芦村污水处理厂总量范围内，公司污水排放量占芦村污水处理厂目前处理规模的比例极小，预计对受纳水体—江南运河影响较小。
	固废	本项目产生的一般固废收集尘渣、金属废料、不合格产品综合利用或物资公司回收；危险固废清洗废液、废包装桶、废过滤材料、蒸发残液、废油均委托有资质单位处置；生活垃圾环卫清运；各类固废均得到妥善处置，对外环境基本无影响。
	噪声	本项目夜间（22:00-06:00）不生产，本项目选用低噪声设备，噪声设备经厂房隔音、距离衰减、合理平面布局后，厂界噪声可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）标准，当厂界外声环境功能类别为 3 类区时，昼间厂界噪声≤65dB(A)的要求。预计与背景值叠加后，对周围环境影响和敏感目标较小。本项目冲床运行过程中会产生振动，采取减震措施后，以确保厂界振动达到 GB10070-88《城市区域环境振动标准》“工业集中区”标准，即昼间≤75dB，夜间≤72dB。
总结论	综上所述，该项目选址合理，在限于所报产品、规模及生产工艺，并落实各项污染治理措施，达到国家和地方规定的污染物排放标准，满足污染物排放总量控制指标，污水接入污水处理厂处理的前提下，本项目在该地建设目前在环保上可行。	
要求	1、严格执行“三同时”制度，项目的建设应重视引进和建立先进的环保管理模式，完善管理制度，强化企业职工的环保意识。 2、根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》规定，对排污口进行规范化整治。 3、严格落实各项污染防治措施的建设和运行，建立健全企业内部环境管理机制和环境保护规章制度，落实岗位环保责任制。加强对环保设施的日常维护和管理，确保各类污染物长期稳定达标排放，避免因管理不善、违章操作等人为因素造成环境污染与纠纷。	

2、建设项目环境影响报告表批复要求

江苏和之源不锈钢科技发展有限公司“管道配件的制造项目”环境影响报告表审批意见见附件 2。

表五

5.1 验收监测质量保证及质量控制：

本次监测的质量保证严格按照无锡精纬计量检验检测有限公司《质量手册》《程序文件》等质量体系文件的要求，实施全过程质量控制。

检测人员经过考核并持有合格证书；所有检测仪器均经过计量检定或校准，并在有效期内；现场检测仪器使用前均经过校准确认。

1、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《水和废水监测分析方法》（第四版）《水质 采样技术指导》（HJ494-2009）、《水质采样 样品的保存和管理技术规定》（HJ493-2009）、《江苏省日常环境监测质量控制样采集、分析控制要求》（苏环监测【2006】60号）、《地表水和污水监测技术规范》（HJ/T91-2002）的等要求执行，保证各监测项目满足质量控制要求。

表 5-1-1 水质污染物监测质控结果表

监测项目	样品个数	平行样			加标回收样			标样		
		平行样 (个)	检查率 (%)	合格率 (%)	加标样 (个)	检查率 (%)	合格率 (%)	标样 (个)	合格率 (%)	
废水	pH值	8	2	25%	100%	—	—	—	2	100%
	COD	8	2	25%	100%	—	—	—	2	100%
	NH ₃ -N	8	2	25%	100%	2	25%	100%	2	100%
	TP	8	2	25%	100%	2	25%	100%	2	100%
	TN	8	2	25%	100%	2	25%	100%	2	100%

2、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）、《江苏省日常环境监测质量控制样采集、分析控制要求》（苏环监测【2006】60号）中有关规定执行。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。仪器示值偏差不高于±5%，对采样仪器的流量计定期进行校准。

3、噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

噪声测量仪器性能符合 GB 3875 和 GB/T 17181 对仪器的要求，测量前后在测量的环境中用声校准器校准测量仪器，示值偏差不大于 0.5dB；测量时传声器加防风罩；监测点在本项目厂界外 1m 的位置，高度为 1.2m，记录影响测量结果的噪声源。

表 5-1-2 噪声声级计校准结果表

校准日期	声校准器型号	标准噪声值 (dB (A))	监测前校准值 (dB (A))	示值偏差 (dB (A))	检测后校准值 (dB (A))	示值偏差 (dB (A))
2019.10.9	AWA6222A	94.0	93.8	0.2	93.8	0.2
201910.10	AWA6222A	94.0	93.8	0.2	93.8	0.2

4、监测分析方法汇总

表 5-1-3 监测分析方法一览表

类别	检测项目	标准 (方法) 名称及编号 (含年号)
废水	pH值	便携式pH计法《水和废水监测分析方法》(第四版增补版) 国家环保总局 (2002) 3.1.6.2
	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》HJ828-2017
	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
	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》GB/T11901-1989
	总氮	《水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法》HJ 636-2012
	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	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
噪声	厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)
振动	厂界振动	《城市区域环境振动测量方法》GB 10071-88

5、主要监测分析仪器汇总

表 5-1-4 验收使用监测仪器一览表

序号	仪器设备	型号	编号	检定/校准情况
1	紫外可见分光光度计	L5	SY-009	已检定
2	便携式pH计	PHB-1	XC-411、XC-738	已检定
3	COD消解仪	HCA-100	FZ-027	已检定
4	循环水多用真空泵	SHZ-D(III)	FZ-024	已检定
5	紫外分光光度计	L9	SY-008	已检定
6	红外分光油分析器	ET1200	ET1200	已检定

7	多功能声级计	AWA6228 ⁺	XC-740	已检定
9	自动烟尘烟气测试仪	GH-60E	XC-733	已检定
11	环境振动分析仪	AWA6256B ⁺	XC-739	已检定
12	电子分析天平 (MT)	MS105DU	SY-002	已检定

表六

6.1 验收监测内容:

1、废水监测内容及频次见表 6-1-1。

表 6-1-1 废水监测内容及频次

编号	监测内容	监测项目	监测点位	监测频次
WS01	生活污水	pH 值、氨氮、化学需氧量、悬浮物、总磷、总氮	污水总排口	连续 2 天，每天 4 次
WS02	清洗废水	pH 值、化学需氧量、悬浮物、石油类	水处理进口	连续 2 天，每天 4 次
WS03	回用水	pH 值、化学需氧量、悬浮物、石油类	水处理出口	连续 2 天，每天 4 次

2、废气检测内容及频次见表 6-1-2。

表 6-1-2 废气监测内容及频次

编号	监测内容	监测项目	监测点位	监测频次
FQ-01	有组织废气	颗粒物	水喷淋除尘器出口	连续 2 天，每天 3 次

注：FQ01 废气处理装置装置进口不符合采样规范，本次不检测。

3、噪声监测内容及频次见表 6-1-3。

表 6-1-3 噪声监测内容及频次

监测点位	监测项目	监测频次
厂界（北、东、南、西） （▲1~▲4）	昼间等效（A）声级	连续 2 天，每天昼间监测一次

4、振动监测内容及频次见表 6-1-4。

表 6-1-4 振动监测内容及频次

监测点位	监测项目	监测频次
厂界（北、东、南、西） （▲1~▲4）	昼间振级	连续 2 天，每天昼间监测一次

表七

7.1 验收监测期间生产工况记录:

无锡经纬计量检验检测有限公司于2019年10月9日~2019年10月10日、2019年10月12日~2019年10月13日对公司进行验收监测工作。验收监测期间生产运行基本稳定,环保设施运行正常。该公司工况根据企业提供验收监测期间企业提供产品产量进行核算,详见表7-1-1。

表 7-1-1 建设项目竣工验收监测期间产量核实表

序号	产品名称	年设计产量	监测期间产量							
			2019-10-9		2019-10-10		2019-10-11		2019-10-12	
			实际日产量	生产负荷	实际日产量	生产负荷	实际日产量	生产负荷	实际日产量	生产负荷
1	管道配件	3200吨	9吨	>75%	9吨	>75%	8.5吨	>75%	8.5吨	>75%

注: 1.日设计产量等于全年设计产量除以全年工作天数。2.该项目工况核算采用生产制造类项目产品产量核算法。

7.2 验收监测结果:

1、废水排放监测结果

(1) 生活污水水监测结果

表 7-2-1 生活污水监测结果

采样点			WS01 污水总排放口					标准 限值
采样频次			第一次	第二次	第三次	第四次	均值	
监测日期	检测项目	单位	—	—	—	—	—	—
2019.10.9	pH 值	无量纲	7.02	7.10	7.06	7.04	—	6~9
	COD _{cr}	mg/L	159	169	181	176	171	≤500
	SS	mg/L	91	94	95	93	93	≤400
	NH ₃ -N	mg/L	14.2	18.2	20.2	16.2	17.2	≤45
	TP	mg/L	2.12	2.37	2.57	2.24	2.32	≤8
	TN	mg/L	22.6	18.5	27.7	22.8	22.9	≤70
2019.10.10	pH 值	无量纲	6.92	6.83	6.91	6.97	—	6~9
	COD _{cr}	mg/L	172	187	208	198	191	≤500
	SS	mg/L	92	95	96	94	94	≤400
	NH ₃ -N	mg/L	13.6	17.4	20.0	15.5	16.6	≤45

	TP	mg/L	2.16	2.38	2.60	2.24	2.34	≤8
	TN	mg/L	36.4	28.3	29.0	35.3	32.2	≤70
评价	监测期间 WS01 污水总排口（生活污水）的 COD、SS 排放浓度和 pH 值符合《污水综合排放标准》（GB8979-1996）表 4 中的三级标准，氨氮、总磷、总氮排放浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 A 级标准。							

表 7-2-2 水处理进口监测结果

采样点			WS02 水处理进口				标准 限值
采样频次			第一次	第二次	第三次	第四次	
监测日期	检测项目	单位	—	—	—	—	—
2019.10.12	pH 值	无量纲	6.32	6.32	6.33	6.32	—
	COD _{cr}	mg/L	814	821	848	834	—
	SS	mg/L	85	88	89	86	—
	石油类	mg/L	1.87	1.63	1.12	1.27	—
2019.10.13	pH 值	无量纲	6.31	6.32	6.32	6.32	—
	COD _{cr}	mg/L	824	836	859	844	—
	SS	mg/L	95	97	98	96	—
	石油类	mg/L	1.68	1.75	1.26	1.12	—
评价	—						

表 7-2-3 水处理出口监测结果

采样点			WS03 水处理出口				标准 限值
采样频次			第一次	第二次	第三次	第四次	
监测日期	检测项目	单位	—	—	—	—	—
2019.10.12	pH 值	无量纲	7.02	7.03	7.04	7.03	6.5~8.5
	COD _{cr}	mg/L	52	54	51	55	60
	SS	mg/L	14	16	17	15	30
	石油类	mg/L	0.69	0.71	0.42	0.88	1
2019.10.13	pH 值	无量纲	7.02	7.03	7.03	7.02	6.5~8.5
	COD _{cr}	mg/L	46	47	44	45	60
	SS	mg/L	16	18	19	17	30
	石油类	mg/L	0.79	0.66	0.88	0.94	1
评价	WS03 水处理出口的 COD、SS、石油类浓度和 pH 值符合《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T19923-2005）表 1 中工艺与产品用水标准。						

2、废气排放监测结果

表 7-2-4 FQ-01 打磨工序废气监测结果

1、测试工段信息										
工段名称		打磨工序			编号		FQ-01			
治理设施名称		旋风+滤筒除尘器	排气筒高度	15 米	排气筒出口截面积			0.196m ²		
2、检测结果										
序号	测试项目	单位	检测结果						评价标准	达标情况
			2019.10.9			2019.10.10				
			第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次		
1	废气平均流量 (处理设施后)	m ³ /h (标态)	8265	8230	8194	6439	6673	6998	/	/
2	颗粒物排放浓度 (处理设施后)	mg/m ³	1.8	2.0	1.9	2.2	1.9	2.0	120	达标
3	颗粒物排放速率 (处理设施后)	kg/h	0.014 9	0.016 5	0.015 6	0.014 2	0.012 7	0.014 0	3.5	达标
备注	1. 颗粒物排放浓度及其排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表 2 中二级标准。									

3、噪声监测结果

表 7-2-5 噪声监测结果(单位: LeqdB(A))

监测日期	2019.10.9			
监测点位	Z1(北厂界)	Z2(东厂界)	Z3(南厂界)	Z4(西厂界)
监测值	57.0	53.6	58.9	53.9
标准值	65	65	65	65
监测日期	2019.10.10			
监测点位	Z1(北厂界)	Z2(东厂界)	Z3(南厂界)	Z4(西厂界)
监测值	55.4	55.1	53.6	52.2
标准值	65	65	65	65
评价	1、昼间厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 3 类区标准			
备注	1、10月9日监测期间:天气:阴;风向:东南;风速:2.3m/s;10月10日监测期间:天气:多云;风向:东南;风速:2.6m/s。			

4、振动监测结果

表 7-2-6 振动监测结果 (单位: dB)

监测日期	2019.10.9			
监测点位	D1 (北厂界)	D2 (东厂界)	D3 (南厂界)	D4 (西厂界)
监测值	57.40	56.47	50.29	50.29
标准值	75	75	75	75
监测日期	2019.10.10			
监测点位	D1 (北厂界)	D2 (东厂界)	D3 (南厂界)	D4 (西厂界)
监测值	49.66	50.30	52.83	51.53
标准值	75	75	75	75
评价	1、昼间厂界振动符合《城市区域环境振动标准》(GB/T10070-1988)工业集中区限值标准。			
备注	1、10月9日监测期间:天气:阴;风向:东南;风速:2.3m/s;10月10日监测期间:天气:多云;风向:东南;风速:2.6m/s。			

5、污染物排放总量核算

项目废水污染物排放总量核算见表 7-2-7、废气污染物排放总量见表 7-2-8。

表 7-2-7 废水污染物排放总量核算表 (单位: t/a)

污染物	排放量 (m ³ /a)	运行天数	日均排放浓度 (mg/L)	实际年排放量 (t/a)	总量控制 (接管量) (t/a)	达标情况
COD	440	300	181	0.080	0.28	达标
SS			94	0.041	0.21	达标
NH ₃ -N			16.9	0.007	0.025	达标
TP			2.33	0.001	0.0035	达标
TN			27.6	0.012	0.035	达标
换算公式	废水污染物实际排放量 (t/a) = 污染物浓度 (mg/L) * 排水量 (m ³ /a) / 10 ⁶					
备注						

表 7-2-8 废气污染物排放总量核算表 (单位: t/a)

排放源	污染物	排放速率 (kg/h)	年排放时间 (h)	实际年排放量 (t/a)	总量控制 (t/a)	达标情况
FQ-01 打磨工序废气排放口	颗粒物	0.0146	500	0.0073	0.15	达标
换算公式	废气污染物实际排放量 (t/a) = 污染物排放速率 (kg/h) * 年运行时间 (h) / 10 ³					
备注						

表八

8.1 环境管理检查情况

表 8-1-1 环境管理情况检查

序号	检查内容	执行情况
1	建设项目从立项到试生产阶段执行环境保护法律、法规、规章制度的情况	单位于 2018 年 9 月 20 日委托江苏锡澄环境科学研究院有限公司编制了《管道配件的制造项目环境影响报告表》，该报告表于 2019 年 3 月 11 日由无锡市滨湖区环境保护局批复
2	环境保护审批手续及环境保护档案资料	项目环境影响报告表及批复等环境保护审批手续齐全，环境保护档案资料齐备
3	环保组织结构及规章管理制度	有专人负责公司环境管理制度
4	环境保护设施建成及运行记录	<p>废水：本项目员工生活产生的生活污水，经化粪池预处理后，接管至芦村污水处理厂集中处理；清洗废水经厂区内污水处理设施处理后，回用于生产，不外排。</p> <p>废气：本项目圆抛机打磨过程密闭，经管道收集，经旋风+滤筒除尘器处理后，经 1 根 15 米高排气筒（FQ01）排放。</p> <p>噪声：合理布局、采用低噪声设备、墙壁隔声、距离衰减、减振等降噪措施。</p> <p>固废：本项目产生的一般固为：金属废料、收集尘渣、不合格品收集后外售；危险固废为：清洗废液、蒸发残液委托无锡中天固废处置有限公司处置；废包装桶、废过滤材料（含废滤芯+反渗透膜）、废油委托无锡市工业废物安全处置有限公司处置；生活垃圾由环卫部门统一清运。固体废物在厂区的堆放、贮存、转移等符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）和《危险废物贮存及污染控制标准》（GB18597-2001）的有关要求。危险固场所具备防雨、防渗、防漏设施。一般固废场所具备防雨、防风设施。危险固体废弃物和一般固体废弃物分开贮存，并设有危险固体废弃物标志牌和一般固体废弃物标志牌。</p>
5	环境保护措施落实情况及运行效果	污水、废气、噪声源、固废收集等环境保护措施均已到位。
6	排污口规范化情况检查	污水接管口、废气排放口、噪声源、固废场所均已设置环保标志牌

表九

9.1 环评批复落实情况		
表 9-1-1 环评批复落实情况		
序号	环评批复要求	执行情况
1	<p>废水部分：排水系统须采取“雨污分流”措施；本项目不得从事酸洗、磷化、电镀、喷漆表面处理的生产，生产废水须经厂内污水处理设施处理后达到《城市污水再生利用工业用水水质》（GB/T19923-2005）表 1 中用水要求后回用于生产用水，确保无工业废水排放；生活污水须经预处理达到接管标准后接入园区污水管网，并送芦村污水处理厂集中处理。</p>	<p>废水部分：本项目排水系统实行雨污分流，本项目不从事酸洗、磷化、电镀、喷漆表面处理的生产，无工业废水排放。本项目员工生活产生的生活污水，经化粪池预处理后，接管至芦村污水处理厂集中处理；清洗废水经厂区内污水处理设施处理后，回用于生产，不外排。污水总排口的化学需氧量、悬浮物排放浓度和 pH 值均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中表 4 三级标准，氨氮、总磷、总氮排放浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 A 级标准。回用水的化学需氧量、悬浮物、石油类浓度和 pH 值均符合《城市污水再生利用工业用水水质》（GB/T19923-2005）表 1 中工艺与产品用水标准。</p>
2	<p>废气部分：须对产生的工艺废气采取污染防治措施，确保主要污染物排放达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 1 一级标准，排气筒高度不得低于 15 米。</p>	<p>废气部分：本项目圆抛机打磨过程密闭，经管道收集，经旋风+滤筒除尘器处理后，经 1 根 15 米高排气筒（FQ01）排放。有组织废气颗粒物排放浓度及其排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准。</p>
3	<p>噪声、振动部分：本项目生产设备须合理布置，落实报告中减轻、避免营运期间噪声、振动影响防治措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 排放限值，即昼间≤65dB（A），振动排放达到《城市区域环境振动标准》（GB10070-88）排放限值，昼间≤75dB，本项目夜间不得生产。</p>	<p>噪声、振动部分：项目合理平面布局，采用低噪生产设备、隔声、减振、距离衰减等降噪措，昼间厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）标准表 1 中 3 类区标准；厂界振动达到《城市区域环境振动标准》（GB10070-88）中工业集中区标准。本项目夜间不生产。</p>
4	<p>固废部分：按照“减量化、资源化、无害化”原则和环保管理要求，落实固体废物的收集、处置和综合利用措施，实现固体废物全部综合利用或安全处置。收集尘渣、金属废料、不合格产品等应统一处置或回收综合利用；生活垃圾应委托环卫部门统一处置。清洗废液、废包装桶、废过滤材料、蒸发残液、废油属于危险固废，必须全部委托有资质单位处置，厂内暂存场所应按《危险废物贮存污染控制标准》GB18597-2001 的要求设置，并且在危险废物转移前办理危险废物转移、交换批准手续。</p>	<p>固废部分：本项目产生的一般固为：金属废料、收集尘渣、不合格品收集后外售；危险固废为：清洗废液、蒸发残液委托无锡中天固废处置有限公司处置；废包装桶、废过滤材料（含废滤芯+反渗透膜）、废油委托无锡市工业废物安全处置有限公司处置；生活垃圾由环卫部门统一清运。固体废物在厂区的堆放、贮存、转移等符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）和《危险废物贮存及污染控制标准》（GB18597-2001）的有关要求。危险固场所具备防雨、防渗、防漏设施。一般固废场所具备防雨、防风设施。危险固体废物和一般固体废物分开贮存。</p>

5	<p>本项目正式投产后，污染物排放考核量不得突破环评中核定的限值：废水接管量$\leq 704\text{t/a}$、水污染物最总排放量为：COD$\leq 0.035\text{t/a}$、SS$\leq 0.0070\text{t/a}$、氨氮$\leq 0.0035\text{t/a}$、总氮$\leq 0.011\text{t/a}$、总磷$\leq 0.00035\text{t/a}$。废气：颗粒物$\leq 0.15\text{t/a}$。固体废物：全部综合利用或安全处置。</p>	<p>本项目正式投产后，污染物排放考核量不突破环评中核定的限值：1、水污染物：接管考核量：生活污水水量440t/a，COD0.080t/a，SS0.041t/a，氨氮0.007t/a，TP0.001t/a，TN0.012t/a。2、大气污染物：有组织：颗粒物0.0073t/a。3、固体废物：零排放。</p>
6	<p>本项目废水处理设施的蒸发器应配套安装单独的计量水表、计量电表及视频监控系统；视频在线监控设施与本局联网，并应当定期进行维护保养，保证正常使用，不得闲置或者拆除。</p>	<p>本项目蒸发器已配套安装单独的计量水表、计量电表及视频监控系统；视频在线监控设施已与滨湖生态局联网。</p>
7	<p>本项目废（污）水（限生活污水接入污水处理厂）、固废、噪声等所有排污口须按《江苏省排污口设置与规范化政治管理办法》和国家环保局《环境保护图形标志实施细则（试行）》规定建设。</p>	<p>污水接管口、雨水接管口、废气排放口、噪声源、固废场所均已设置环保标志牌。</p>
8	<p>须按《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评【2017】4号）规定的程序进行本项目竣工环境保护验收，验收合格后方可投入正式运营。</p>	<p>项目的环保设施均与主体工程同时设计、同时施工、同时运行。正进行环保验收。</p>
9	<p>本项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或污染防治措施等发生重大变动或自批准之日起超过五年方决定开工建设的，应当重新报批（审核）项目的环境影响评价文件。</p>	<p>本项目的性质、地点、采用的工艺及污染设施等均未发生重大变动。</p>

表十

10.1 验收监测结论:

无锡精纬计量检验检测有限公司于 2019 年 10 月 9 日-10 月 10 日、2019 年 10 月 12 日-10 月 13 日现场验收监测, 具体验收结果如下:

1、废水

本项目排水系统实行雨污分流, 本项目不从事酸洗、磷化、电镀、喷漆等表面处理生产, 无工业废水排放。本项目员工生活产生的生活污水, 经化粪池预处理后, 接管至芦村污水处理厂集中处理; 清洗废水经厂区内污水处理设施处理后, 回用于生产, 不外排。

监测期间: WS01 污水口的 COD、SS 排放浓度和 pH 值均符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级标准、NH₃-N、TP、TN 排放浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015) 表 1 中 A 等级标准。WS03 回用水的 COD、SS、石油类浓度和 pH 值均符合《城市污水再生利用工业用水水质》(GB/T19923-2005) 表 1 中工艺与产品用水标准。雨水总排口无积水, 未检测。

2、废气

本项目圆抛机打磨过程密闭, 经管道收集, 经旋风+滤筒除尘器处理后, 经 1 根 15 米高排气筒(FQ01) 排放。

监测期间: 有组织废气: 颗粒物排放浓度及其排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中二级标准。

3、噪声、振动

建设单位合理设置车间布局, 选用低噪声设备, 并采取隔声、减振降噪措施, 昼间厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 表 1 中 3 类区标准; 厂界振动达到《城市区域环境振动标准》(GB10070-88) 中工业集中区标准。本项目夜间不生产。

4、固体废物

本项目产生的一般固废为: 金属废料、收集尘渣、不合格品收集后外售; 危险固废为: 清洗废液、蒸发残液委托无锡中天固废处置有限公司处置; 废包装桶、废过滤材料(含废滤芯+反渗透膜)、废油委托无锡市工业废物安全处置有限公司处置; 生活垃圾由环卫部门统一清运。固体废物在厂区的堆放、贮存、转移等符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001) 和《危险废物贮存及污染控制标准》(GB18597-2001) 的有关要求。危险固废场所具备防雨、防渗、防漏设施。一般固废场所具备防雨、防风设施。危险固体废弃物和一般固体废弃物分开贮存。

5、总量控制

本项目废水、有组织废气污染物年排放总量符合项目环评批复中总控空置要求。固废达到零排放。

6、建设单位按照要求规范设置排污口, 并在污水接管口、雨水接管口、废气排污口、噪声源、固废场所设置了环保标志标牌。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：江苏和之源不锈钢科技发展有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称		管道配件的制造项目		项目代码		/		建设地点		无锡市滨湖区梅园青龙山路 218 号	
	行业类别（分类管理名录）		3311 金属结构制造		建设性质		新建√ 改扩建 搬迁 技术改造		项目厂区中心 经度/纬度		N: 31.334273 E: 120.214720	
	设计生产能力		年产管道配件 3200 吨		实际生产能力		年产管道配件 3200 吨		环评单位		江苏锡澄环境科学研究院有限公司	
	环评文件审批机关		无锡市滨湖区环境保护局		审批文号		锡滨环评许准字 [2019]40 号, 2019 年 3 月 11 日		环评文件类型		环境影响报告表	
	开工日期		2019 年 5 月 30 日		竣工日期		2019 年 8 月 1 日		排污许可证申领 时间		/	
	环保设施设计单位		/		环保设施施工单位		/		本工程排污许可 证编号		/	
	验收单位		—		环保设施监测单位		无锡精纬计量检验检测 有限公司		验收监测时工况		>75%	
	投资总概算（万元）		8800		环保投资总概算（万元）		72		所占比例（%）		1	
	实际总投资（万元）		8800		实际环保投资（万元）		15.9		所占比例（%）		0.18	
	废水治理（万元）		13.5	废气治理 （万元）	2	噪声治理 （万元）	0.2	固体废物治理 （万元）	0.2	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		FQ-01: 7466 m ³ /h		年平均工作时		2400 小时		
运营单位		江苏和之源不锈钢科技发展有限公司		运营单位社会统一信用代码 （或组织机构代码）		91320211MA1WND148L		验收时间		2019 年 10 月 9 日-10 月 10 日、 2019 年 10 月 12 日-10 月 13 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 量(12)
	废水						0.044	0.0704					
	化学需氧量		181	500			0.080	0.28					
	悬浮物		94	400			0.041	0.21					
	氨氮		16.9	45			0.007	0.025					
	总磷		2.33	8			0.001	0.0035					
	总氮		27.6	70			0.012	0.035					
	有组织废气												
	FQ-01:						373.3						
	颗粒物		2.0	120			0.0073	0.15					
	固体废物												
	金属废料				170	170	0	0					
	收集尘渣				14.85	14.85	0	0					
	不合格品				34	34	0	0					
	清洗废液				4	4	0	0					
	蒸发残液				2	2	0	0					
	废包装桶				0.04	0.04	0	0					
废过滤材料(含废滤芯+ 反渗透膜)				0.04	0.04	0	0						
废油				0.1	0.1	0	0						

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——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升；大气污染物排放浓度——毫克/立方米；水污染物排放量——吨/年；大气污染物排放量——

