

常州市戚月精密制管有限公司
年产 500 万根焊管、100 万套金属结构件项目
(部分验收)
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：常州市戚月精密制管有限公司
编制单位：常州市戚月精密制管有限公司



二〇二四年九月

编制单位法人代表：周学新 (签字)

项目负责人：周学新

填表人：周学新

建设单位：常州市戚月精密制管有限公司

电话：13606111081

传真：/

邮编：213000

地址：江苏省常州市常州经济开发区遥观镇
孙塘村 107 号

编制单位：常州市戚月精密制管有限公司

电话：13606111081

传真：/

邮编：213000

地址：江苏省常州市常州经济开发区遥观镇
孙塘村 107 号

表一

建设项目名称	年产 500 万根焊管、100 万套金属结构件项目				
建设单位名称	常州市威月精密制管有限公司				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建 （划√）				
建设地点	江苏省常州市常州经济开发区遥观镇孙塘村 107 号				
主要产品名称	焊管、金属结构件				
设计生产能力	500 万根焊管、100 万套金属结构件				
实际生产能力	80 万根焊管、6.4 万套金属结构件				
建设项目环评时间	2024 年 3 月 8 日	开工日期	2024 年 6 月		
调试时间	2024 年 8 月	现场监测时间	2024 年 8 月 20 日~21 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	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算（万元）	5000	环保投资总概算（万元）	120	比例	2.4%
实际总投资（万元）	500	实际环保投资（万元）	10	比例	2%
验收监测依据	1、《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（中华人民共和国国务院令第 682 号，2017 年 10 月 1 日实施）； 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）； 3、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》； 4、《关于印发〈污染影响类建设项目重大变动清单（试行）〉的通知》（环办环评函〔2020〕688 号）； 5、《中华人民共和国环境保护法》（2015 年 1 月 1 日施行）； 6、《中华人民共和国大气污染防治法》（2016 年 1 月 1 日施行，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修正通过）； 7、《中华人民共和国水污染防治法》（2018 年 1 月 1 日施行）；				

	8、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 4 月 29 日修订，2020 年 9 月 1 日起施行）； 9、《中华人民共和国噪声污染防治法》（2022 年 6 月 5 日施行）； 10、《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，1997 年 9 月）； 11、省生态环境厅关于印发《江苏省危险废物集中收集体系建设工作方案（试行）》的通知（苏环办〔2021〕290 号）； 12、《江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案》（苏环办〔2019〕149 号）； 13、《省生态环境厅关于做好江苏省危险废物全生命周期监控系统上线运行工作的通知》（苏环办〔2020〕401 号）； 14、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16 号）； 15、《常州市戚月精密制管有限公司年产 500 万根焊管、100 万套金属结构件项目环境影响报告表》； 16、江苏常州经济开发区管理委员会对《常州市戚月精密制管有限公司年产 500 万根焊管、100 万套金属结构件项目环境影响报告表》的审批意见（2024 年 3 月 8 日，（常经发审〔2024〕53 号））； 17、常州市戚月精密制管有限公司提供的其他材料。
--	---

验收监测
评价标准、
标号、级别

1、废水

本项目生活污水接管至常州东方横山污水处理有限公司集中处理,接管标准执行常州东方横山污水处理有限公司进水水质要求,即《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B等级标准,标准如下。

表 1-1 水污染物排放执行标准 单位: mg/L, pH 无量纲

标准	项目	浓度限值	依据
污水接管标准	pH	6.5~9.5	《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B等级标准
	COD	500	
	SS	400	
	NH ₃ -N	45	
	TP	8	
	TN	70	

2、大气污染物排放标准

本次验收项目无废气产生。

3、噪声

该项目东厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中4类区标准,即昼间≤70dB(A),南、西、北厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类区标准,即昼间≤60dB(A)。详见表1-2。

表 1-2 厂界噪声排放标准

时段 厂界外 声环境功能区类别	昼间	位置
2	60dB(A)	南、西、北厂界
4	70dB(A)	东厂界

4、固废

本项目固废贮存、处置过程中执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)中相关规定。危险废物收集、储存、运输及处置执行《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)、《省生态环境厅关于做好江苏省危险废物全生命周期监控系统上线运行工作的通知》(苏环办〔2020〕401号)中相关规定。

5、总量控制

该项目环评/批复中核定的污染物年排放量,详见表1-3。

表 1-3 污染物总量控制指标

种类		污染物名称	环评/批复量 (t/a)
废水	生活污水	废水量	768
		化学需氧量	0.307
		氨氮	0.031
		总磷	0.004
		总氮	0.046
废气	有组织废气	颗粒物	0.029
		二氧化硫	0.020
		氮氧化物	0.094
		VOCs	0.055
	无组织废气	VOCs	0.061

表二

1、工程建设内容

常州市威月精密制管有限公司成立于 2002 年 9 月 2 日，位于江苏省常州市常州经济开发区遥观镇孙塘村 107 号，经营范围：汽车零部件及配件制造；机械零件、零部件加工；通用零部件制造；汽车零配件零售；金属材料制造；金属材料销售；机械零件、零部件销售。

常州市威月精密制管有限公司《年产 500 万根焊管、100 万套金属结构件项目环境影响报告表》于 2024 年 3 月 8 日获得了江苏常州经济开发区管理委员会审批意见（常经发审〔2024〕53 号），目前该项目已建设了 1 条焊管生产线、机加工生产线；目前已具备验收条件，本次验收只针对已经建设的焊管生产线及金属结构件生产线。

江苏佳蓝检验检测有限公司于 2024 年 8 月 20 日~8 月 21 日对常州市威月精密制管有限公司年产 500 万根焊管、100 万套金属结构件项目进行了竣工环保验收监测。

表 2-1 企业环保手续履行情况

序号	项目	履行情况		
		环评编制单位	环评审批	竣工环境保护“三同时”验收
1	年产 500 万根焊管、100 万套金属结构件项目	常州观复环境科技有限公司	江苏常州经济开发区管理委员会审批意见 2024 年 3 月 8 日 〔2024〕53 号	验收进行中

本项目员工 10 人，年工作天数 300 天，每班工作 8 小时。年运行 2400h。不设食堂、浴室及员工宿舍。该项目产品方案见表 2-2。

表 2-2 项目产品方案

序号	工程名称	产品	环评生产能力	实际生产能力	年运行时数（h）	变化情况
1	焊管生产线	焊管	500 万根	80 万根	2400	/
2	金属结构件生产线	金属结构件	100 万套	6.4 万套	2400	/

项目环评制造的焊管产能为 500 万根/年，其中 125 万根/年作为成品直接外售，62.5 万根/年作为现有项目冷轧精密钢管的原料使用，312.5 万根/年作为本项目金属结构件的原料使用。本项目产生的焊管 60 万根外售，20 万根作为金属结构件原料使用。

2、工程分析

2.1 该项目相关的公用及辅助工程、原辅材料和主要生产设备情况分别见表 2-3、表 2-4 和表 2-5。

表 2-3 项目公用及辅助工程一览表

类别	建设名称	环评及批复内容	实际建设内容	变动情况	备注
主体工程	焊管车间	2800m ²	2800m ²	无	于车间内划分生产区域

	退火车间	1200m ²	1200m ²	无	于车间内划分生产区域
贮运工程	原料堆放区	100m ²	500m ²	无	位于焊管车间
	成品库	200m ²	450m ²	无	位于退火车间
公用工程	供水	年用水量 1160m ³ /a	年用水量 270m ³ /a	部分验收, 工作人员、皂化油配比水用量相对减少	由市政给水管网统一供给
	供电	由城市电网统一供给	由城市电网统一供给	无	/
环保工程	废水	生活污水接入污水管网至常州东方横山污水处理有限公司集中处理	生活污水接入污水管网至常州东方横山污水处理有限公司集中处理	无	/
	废气	天然气燃烧废气经 15m 高排气筒 DA003 排放; 冷拔废气经集气罩收集, 静电除油+活性炭吸附装置处理通过 15m 高排气筒 DA004 排放	未建设	未建设	本次验收项目不涉及产生废气生产线
	噪声	厂房隔音降噪	与环评一致	无	/
	固废	一般工业固废堆场 30m ²	一般工业固废堆场 20m ²	暂存区面积减少; 但满足暂存量	位于生产车间内
		危险废物暂存库 120m ²	危险废物暂存库 10m ²		

表 2-4 项目原辅材料一览表

序号	物料名称	形态、组分	单位	环评年耗量	实际年耗量	备注
1	皂化油	50kg/桶, 矿物油 50~70%, 羧酸 5~10%, 极压剂 3~8%, pH 值稳定剂 1~2%, 防腐剂 1~3%, 环保型缓蚀剂 1~2%, 非离子表面活性剂 1~8%	t/a	2	0.3	六条焊管生产线, 目前只上了一条; 相应的原辅材料用量削减
2	钢带	500kg/卷, 钢	t/a	40000	6600	
3	冷拔油	矿物油	t/a	10	0	冷拔生产线尚未建设

表 2-5 主要设备一览表

序号	设备名称	规格型号	环评数量 (台/套)	实际数量 (台/套)	备注
1	焊管生产线	/	6	1	本次验收上了 1 条焊管生产线
2	电退火炉	7×3×3m	5	2	本次验收上了 2 台电

					退火炉
3	天然气退火炉	70×8×4m	1	0	未建
4	拉拔机组	/	4	4	/
5	矫直机	/	4	4	
6	仪表车床	/	7	7	
7	钻床	/	1	1	
8	冲床	16t/25t	5	5	
9	弯管机	/	2	2	
10	冷却塔	1m³/h	1	1	

2.2 水平衡图



图 2-1 本项目全厂水平衡图 (单位 t/a)

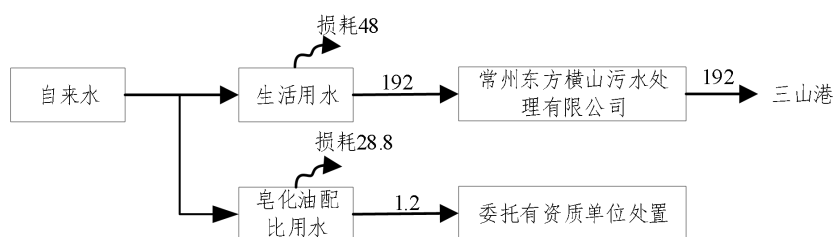


图 2-2 本次验收项目水平衡图 (单位 t/a)

3、主要工艺流程及产污环节

3.1 项目环评工艺流程

(1) 焊管生产线环评工艺流程图

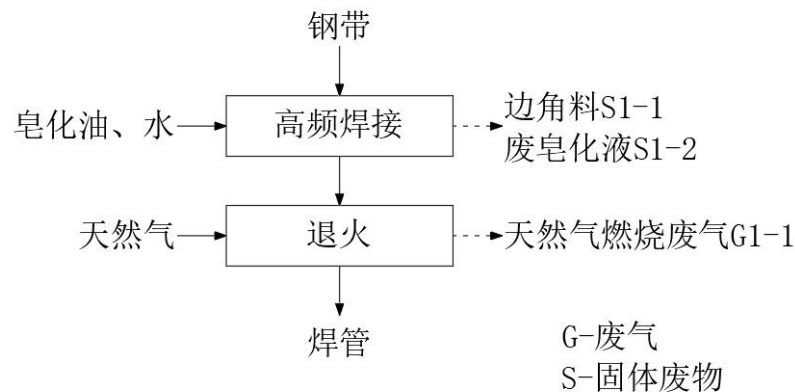


图 2-3 焊管生产线环评生产工艺流程图

工艺流程及产污环节说明

生产工艺流程简述：

高频焊接：①开卷：利用吊钩将外购的一卷钢带固定在焊管生产线配套的上料机，将钢卷的端头打开，扳直后送入生产线自带的矫平设备。②矫平：将钢带进行整平后，为焊管生产线进行供料。③卷管：经过准备的钢带进入焊管生产线，通过步进轮将带钢输送至卷管机，利用挤压辊物理加压作用，带钢渐渐卷起，形成有张嘴空隙圆形管坯，使焊缝空隙扼制在 1-3mm，并使焊口两端齐平。④高频焊接：本项目钢管经卷制后利用高频焊接机组进行高频焊接，高频焊接原理为根据焊件结构的具体形式和特殊要求，利用高频电流的集肤效应和邻近效应，使相邻的钢板边部加热、熔融，并通过挤压实现对接，产出精密单层卷焊钢管，高频焊机加热管坯的两条边缘，使其达到烧焊温度，然后在挤压辊的挤压下，形成并肩的金属晶粒相互渗透、形成晶体，最后形成坚固的焊缝，再利用生产线自带的喷头将配水后的皂化油（与水 1:100 配比）喷在焊管上进行冷却，槽液持续添加以补充损耗，槽液与焊管直接接触，会沾染少量杂质，因此槽内槽液每半年更换一次，产生废皂化液 S1-2。

退火：利用退火炉对焊管进行退火处理（注：本项目拟建设 6 台退火炉，其中 1 台使用天然气，会产生燃烧废气，其余 5 台使用电，不会产生燃烧废气）。焊管生产过程中由于成型和工艺等因素形成的残余应力，使得母材和焊缝金属的金相组织不均匀，机械性能不一致，造成焊管的质量低下。为了消除残余应力，改善焊管的各项机械性能，提高成品质量，必须对焊管进行热处理。退火炉内加热温度范围 650~900℃，本项目皂化油与水稀

释后浓度极低，且仅用于冷却高频焊接焊缝时进行喷洒，焊管表面残留的皂化油量极少，因为退火时残留皂化油受热挥发形成的油雾量极小，本次不作定量分析。退火后进行自然冷却即为焊管成品。

(2) 焊管生产线实际工艺流程

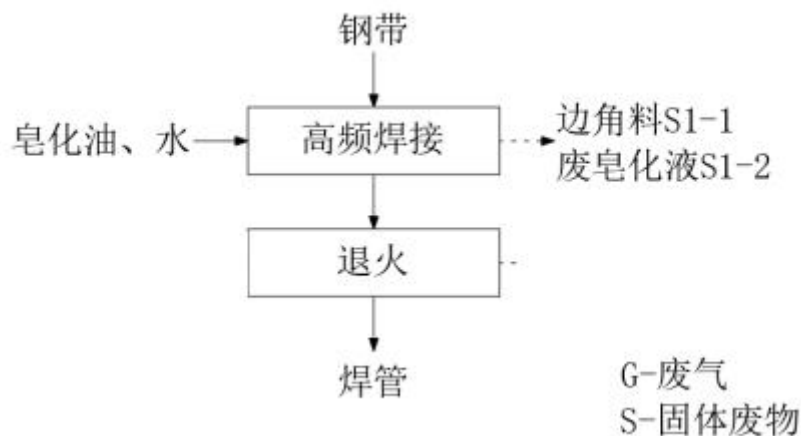


图 2-4 焊管生产线实际建设生产工艺流程图

生产工艺流程简述：

高频焊接：①开卷：利用吊钩将外购的一卷钢带固定在焊管生产线配套的上料机，将钢卷的端头打开，扳直后送入生产线自带的矫平设备。②矫平：将钢带进行整平后，为焊管生产线进行送料。③卷管：经过准备的钢带进入焊管生产线，通过步进轮将带钢输送至卷管机，利用挤压辊物理加压作用，带钢渐渐卷起，形成有张嘴空隙圆形管坯，使焊缝空隙扼制在 1-3mm，并使焊口两端齐平。④高频焊接：本项目钢管经卷制后利用高频焊接机组进行高频焊接，高频焊接原理为根据焊件结构的具体形式和特殊要求，利用高频电流的集肤效应和邻近效应，使相邻的钢板边部加热、熔融，并通过挤压实现对接，产出精密单层卷焊钢管，高频焊机加热管坯的两条边缘，使其达到烧焊温度，然后在挤压辊的挤压下，形成并肩的金属晶粒相互渗透、形成晶体，最后形成坚固的焊缝，再利用生产线自带的喷头将配水后的皂化油（与水 1:100 配比）喷在焊管上进行冷却，槽液持续添加以补充损耗，槽液与焊管直接接触，会沾染少量杂质，因此槽内槽液每半年更换一次，产生废皂化液 S1-2。

退火：利用电退火炉对焊管进行退火处理，不会产生燃烧废气。焊管生产过程中由于成型和工艺等因素形成的残余应力，使得母材和焊缝金属的金相组织不均匀，机械性能不一致，造成焊管的质量低下。为了消除残余应力，改善焊管的各项机械性能，提高成品质量，必须对焊管进行热处理。退火炉内加热温度范围 650~900℃，本项目皂化油与水稀释

后浓度极低，且仅用于冷却高频焊接焊缝时进行喷洒，焊管表面残留的皂化油量极少，因为退火时残留皂化油受热挥发形成的油雾量极小，本次不作定量分析。退火后进行自然冷却即为焊管成品。

(3) 金属结构件制造环评工艺流程图

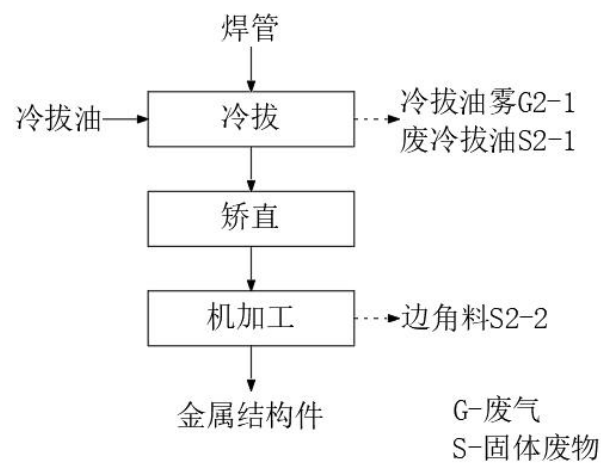


图 2-5 金属结构件制造环评生产工艺流程图

生产工艺流程简述：

冷拔：将焊管放到冷拔机上，加入冷拔油，在材料的一端施加拔力或推力，使材料通过一个模具孔而后拔出，模具的孔径要较材料的直径小些。冷拔加工使材料除了有拉伸变形外还有挤压变形，以使工件达到一定的形状和一定的力学性能。冷拔工段由于工件表面摩擦力大，故温度较高，需添加冷拔油对工件及模具孔进行润滑、冷却，冷拔油在使用过程受高温影响导致挥发，产生油雾 G2-1（以非甲烷总烃计），冷拔油在加工过程不可避免掺入杂质、碎屑等，需定期更换，产生废冷拔油 S2-1。

矫直：通过矫直机对无缝焊管进行挤压，改变其直线度。

机加工：通过对管材进行车削、钻孔、冲压、弯管等加工，形成所需的金属结构件。

(4) 金属结构件制造实际生产工艺流程图

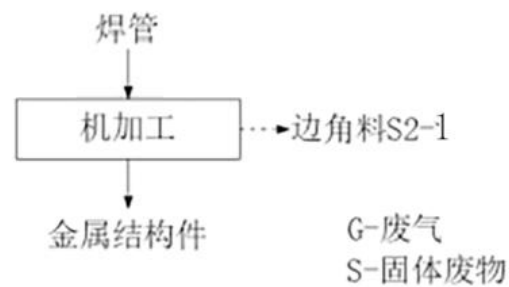


图 2-6 金属结构件制造实际生产工艺流程图

生产工艺流程简述

矫直：通过矫直机对无缝焊管进行挤压，改变其直线度。

机加工：通过对管材进行车削、钻孔、冲压、弯管等加工，形成所需的金属结构件。

3.2 主要产污环节

1) 废气

本次验收项目不涉及废气；

2) 废水

厂区内实行雨污分流，雨水排入雨水管网。产生的生活污水接管进常州东方横山污水处理有限公司集中处理，尾水排三山港。

3) 噪声

本项目噪声源主要冲床、钻床、焊管生产线等生产设备，通过合理布局，厂房隔声，距离衰减来降低噪声对周围环境的影响，项目各厂界符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 标准。

4) 固体废物

本项目一般固废为边角料；危险废物为废皂化液及废皂化液桶。该项目固废产生情况见表 2-6。

表 2-6 固废产生情况

序号	固体废物名称	属性	产生工序	废物代码	环评预估量 (t/a)	实际产生量 (t/a)
1	边角料	一般固废	切割、车加工	/	400	66
2	废皂化液	危险废物	焊管生产线	HW09 900-006-09	9.6	1.2
3	废皂化液桶		包装	HW49 900-041-49	0.018	0.018

4、项目变动情况汇总

对照《关于印发〈污染影响类建设项目重大变动清单（试行）的通知〉（环办环评函〔2020〕688 号）文件中“污染影响类建设项目”重大变动清单，本项目变动对照分析情况详见下表。

表 2-7 变动情况对照表

序号	项目	重大变动清单	对照情况	变动界定
1	性质	建设项目开发、使用功能发生变化的。	未变化	/
2	规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	本项目为部分验收，产能相应的削减，对应产能未变化	/
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。	未变化	/

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。	未变化	/
5	地点	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	本项目环评冷拔车间变更为机加工车间，冷拔生产线尚未建设，不会导致卫生防护距离变化	不属于重大变动
6	生产工艺	新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、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。	本次验收项目为部分验收；焊管生产工艺较原环评取消了天然气加热；金属结构件生产线较原环评减少了冷拔工段；变动后不会导致不利情形	不属于重大变动
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。	未变化	/
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。	未变化	/
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。	未变化	/
10	环境保护措施	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。	未变化	/
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。	未变化	/
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。	未变化	/
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。	未变化	/

对照《关于印发〈污染影响类建设项目重大变动清单（试行）的通知〉（环办环评函〔2020〕688 号）可知，本项目无重大变动。

表三

1、主要污染源、污染物处理和排放流程：

根据该项目生产工艺和现场勘察情况，废气、废水、噪声、固废污染物产生、防治措施、排放情况见表 3-1，一般固废堆场、危废堆场建设情况详见表 3-2。

表 3-1 项目主要污染物产生、防治措施及排放情况

类别	污染源	污染物	环评/批复设计治理措施	实际建设情况
废水	生活污水	pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮	生活污水接管至常州东方横山污水处理有限公司集中处理	生活污水接管至常州东方横山污水处理有限公司集中处理
废气	冷拔、退火	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、VOCs	天然气燃烧废气经 15m 高排气筒 DA003 排放；冷拔废气经集气罩收集，静电除油+活性炭吸附装置处理通过 15m 高排气筒 DA004 排放	本次验收项目不涉及废气
噪声	生产设备	生产噪声	隔声、减振	与环评一致
固废	一般固废	边角料	外售综合利用	与环评一致
	危险废物	废皂化液	委托有资质单位处置	与环评一致
		废造化液桶	委托有资质单位处置	

表 3-2 一般固废堆场、危险废物堆场建设情况

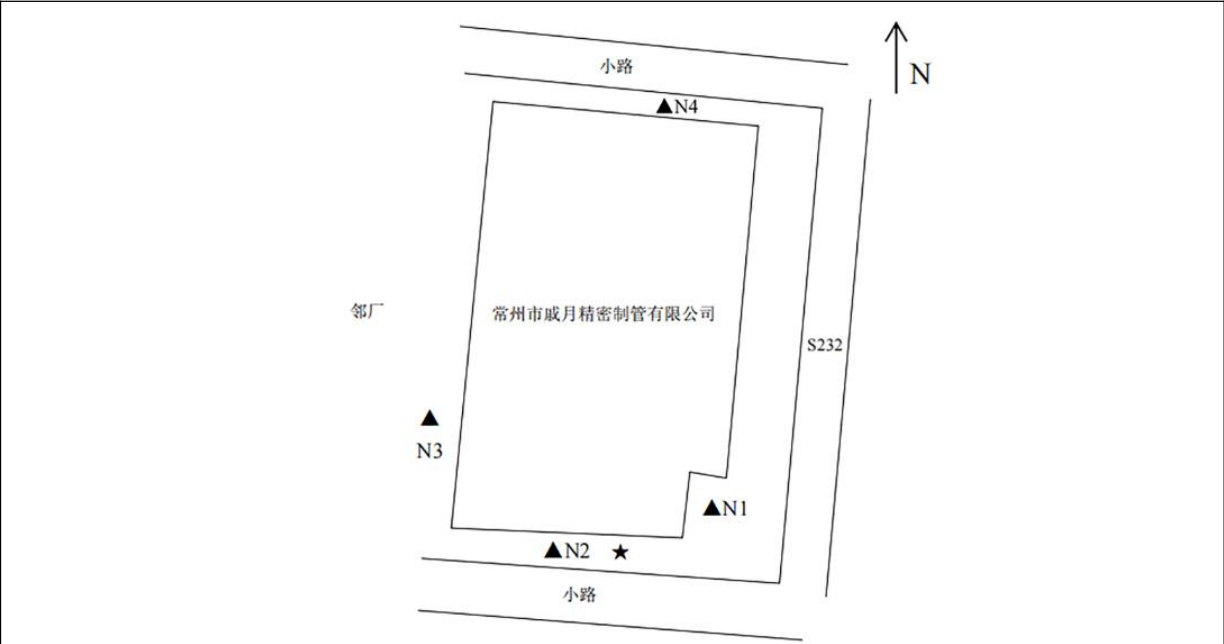
名称	环评/批复设计治理措施	实际建设情况
一般固废堆场	一般固废堆场一处，面积 30 平方米	一般固废堆场一处，面积 20 平方米
危险废物堆场	危险废物堆场一处，面积 120 平方米	危险废物堆场一处，面积 10 平方米，落实三防措施

2、其它环保措施

表 3-3 其它环保措施

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
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
排污许可证申领	2024 年 8 月 20 日取得排污许可证：91320412741337348E001R
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

3、厂区监测点位示意图：



注：“★”为废水检测点位，共1处。

注：“▲”为工业企业厂界环境噪声检测点位，共4处。

图 3-1 项目厂区监测点位示意图

4、现场图片

危废仓库	废气处理设施

表四

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

表 4-1 环评报告表主要结论

主要环境影响及保护措施	废气	项目排放的大气污染物为油雾，针对各产污环节，均采取了合适可行的污染治理措施，经处理后的污染物排放强度较低。根据估算模型估算结果，各污染因子最大落地浓度叠加值、环境敏感目标贡献值远小于相应因子的环境质量标准，满足大气、卫生防护距离要求，故本项目废气排放的环境影响较小。
	废水	建设项目产生的废水接管排入常州东方横山污水处理有限公司集中处理可行，建设项目废水经常州东方横山污水处理有限公司处理达标后，尾水排入三山港，对地表水体影响较小。
	噪声	通过车间隔声、距离衰减，采取噪声防治措施后，东厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 4 类区标准，即昼间≤70dB（A），南、西、北厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类区标准，即昼间≤60dB（A）。
	固废	边角料收集后外售综合利用，废皂化液、废桶委托有资质单位处置，含油劳保用品、生活垃圾由当地环卫部门及时收集和清运，进入城市垃圾处理系统统一处置。项目固体废弃物处理处置率达到 100%，不会造成二次污染。

1.2 审批部门审批决定

江苏常州经济开发区管理委员会对《常州市威月精密制管有限公司年产 500 万根焊管、100 万套金属结构件项目环境影响报告表》的批复。

表 4-2 该项目审批意见

常州市威月精密制管有限公司：

你单位报批的《常州市威月精密制管有限公司年产 500 万根焊管、100 万套金属结构件项目环境影响报告表》(以下简称《报告表》)收悉。环评文件按程序公开后，经研究，批复如下一、根据《报告表》的评价结论、常州市生态环境局常州经开区分局排放污染物指标核批表，在确保不排放含氮、磷生产废水，落实《报告表》中提出的各项污染防治措施和事故风险防范措施的前提下，仅从环保角度考虑，原则同意你单位按照《报告表》所述内容进行建设。

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》中提到的各项环保要求，严格执行环保“三同时”制度:确保各类污染物达标排放，并须着重做好以下工作：

(一)全过程贯彻循环经济理念和清洁生产原则，持续加强生产管理和环境管理，严格落实“以新带老”措施，从源头减少污染物产生量、排放量。

(二)厂区实行“雨污分流”制度。本项目无生产废水产生及排放，生活污水接管至污水处理厂集中处理。

(三)进一步优化废气处理方案，确保工艺废气经收集处理后排放，处理效率应达

到《报告表》提出的要求。废气排放执行《轧钢工业大气污染物排放标准》(GB28665-2012)及修改单的有关要求。

(四)按照《中华人民共和国噪声污染防治法》等相关要求严格落实噪声污染防治措施,选用低噪声设备,高噪声设备须采取有效减振、隔声等降噪措施并合理布局。运营期南、西、北厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类标准;东厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中4类标准。

(五)严格按照规定,分类处理、处置固体废物,做到资源化、减量化、无害化。对列入《国家危险废物名录》中的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按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)中要求设置,防止造成二次污染。危险废物按规定报备管理计划,实行网上审批转移。

(六)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。

(七)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落实《报告表》提出的环境管理与监测计划,实施日常管理并做好监测记录。

(八)本项目落实《报告表》中卫生防护距离要求,今后该范围内不得新建环境敏感项目。

三、本项目实施后,污染物排放量初步核定为(单位:t/a):

(一)大气污染物:颗粒物 ≤ 0.029 、NO_x ≤ 0.094 、SO₂ ≤ 0.020 、VOCs ≤ 0.116 。

(二)固体废物:全部综合利用或安全处置

四、严格落实生态环境保护主体责任,你单位应当对《报告表》的内容和结论负责。

五、项目建设单位应按要求开展安全风险辨识,环保设施和安全生产设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时运行《报告表》中的厂区平面布置图仅为示意,最终布局方案须经相关职能部门同意,并满足监管部门的监管要求。项目建设竣工后正式生产前,你单位须按生态环境行政主管部门规定的程序和标准,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,并主动报告生态环境行政主管部门。

六、项目须在办理完各项法定前期手续后,方可开工建设项目的性质、规模、

地点、厂房布局、采用的生产工艺、防治污染、防止生态破坏的措施与报批内容发生变动的，应编制变动分析报告。变动重大的，应按规定重新报批项目的环境影响评价文件。建设项目环境影响评价文件自批准之日起超过五年，方决定项目开工建设的，其环境影响评价文件应当报我委重新审核。

七、项目代码:2212-320491-89-01-858870

表五

1、验收监测质量保证及质量控制

1.1 该项目监测分析及仪器见表 5-1。

表 5-1 监测分析及仪器

检测类型	分析项目	分析方法		检出限
废水	pH 值 (无量纲)	《水质 pH 值的测定电极法》(HJ 1147-2020)		/
	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定重铬酸盐法》(HJ 828-2017)		4mg/L
	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》(GB/T 11901-1989)		4mg/L
	氨氮 (以 N 计)	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009		0.025mg/L
	总磷 (以 P 计)	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989		0.01mg/L
	总氮 (以 N 计)	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		0.05mg/L
噪声 厂界环境	噪声、噪声源	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)		/
类型	仪器编号	仪器名称	仪器型号	校准有效期
废水	00016	分光光度计	721G-100	2025 年 06 月 26 日
	00095	立式蒸汽灭菌锅	LDZF-30KB	2025 年 03 月 11 日
	00347	电子分析天平	FA2004	2025 年 06 月 26 日
	00416	微晶 COD 消解器	SCOD-102 型	/
	00417	微晶 COD 消解器	SCOD-102 型	/
	00424	电热式压力蒸汽灭菌锅	XFH-50CA	2025 年 06 月 26 日
	00465	便携式多参数分析仪	DZB-712F	2025 年 03 月 11 日
	00556	可见分光光度计	722N	2025 年 03 月 11 日
	00567	紫外可见分光光度计	X-7	2025 年 03 月 11 日
	00644	电热恒温鼓风干燥箱	DHG-9070A	2025 年 03 月 11 日
	00647	手提式高压蒸汽灭菌器	DSX-30L-I	2025 年 03 月 11 日
	00190-4	具塞滴定管	50mL	2027 年 03 月 05 日
噪声	00200	多功能声级计	AWA6228+	2025 年 02 月 21 日
	00202	声级校准器	HS6021	2025 年 02 月 25 日
	00344	三杯式风速风向仪	16024	2024 年 09 月 26 日

1.2 验收人员资质

由中国环境监测总站颁发的建设项目竣工环境保护验收监测人员培训合格证。

1.3 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《环境水质质量保证手册》（第四版）的要求进行。采样过程中采集一定比例的平行样；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，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 5-2。

表 5-2 质量控制情况表

检测因子		pH 值	化学需氧量	总氮	总磷	氨氮
样品数（个）		8	8	8	8	8
现场 平行	质控数（个）	2	2	2	2	2
	质控比例（%）	25.0	25.0	25.0	25.0	25.0
	合格率（%）	100	100	100	100	100
实验室 平行	质控数（个）	/	2	1	2	2
	质控比例（%）	/	25.0	12.5	25.0	25.0
	合格率（%）	/	100	100	100	100
样品加 标样	质控数（个）	/	/	1	2	2
	质控比例（%）	/	/	12.5	25.0	25.0
	合格率（%）	/	/	100	100	100
空白加 标样	质控数（个）	/	/	/	/	/
	质控比例（%）	/	/	/	/	/
	合格率（%）	/	/	/	/	/
有证标 准物质	质控数（个）	2	2	/	/	/
	质控比例（%）	25.0	25.0	/	/	/
	合格率（%）	100	100	/	/	/
校核点	质控数（个）	/	/	2	4	2
	质控比例（%）	/	/	25.0	50.0	25.0
	合格率（%）	/	/	100	100	100
实验室 空白	质控数（个）	/	4	2	4	2
	合格率（%）	/	100	100	100	100
全程序 空白	质控数（个）	/	2	2	2	2
	合格率（%）	/	100	100	100	100
运输 空白	质控数（个）	/	/	/	/	/
	合格率（%）	/	/	/	/	/
试剂 空白	质控数（个）	/	/	/	/	2
	合格率（%）	/	/	/	/	100

1.4 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检定合格，并在有效使用期限内使用；声级计在测试前后用标准声源进行校准，测量前后仪器的示值偏差不大于 0.5dB，监测数据有效。

表 5-3 噪声校准表 单位：Leq〔dB（A）〕

仪器名称及型号	编号	测量日期	测量前 （昼间） dB(A)	测量后 （昼间） dB(A)	校验 判断
多功能声级计 AWA6228+	00200	2024 年 08 月 20 日	93.8	93.8	有效
多功能声级计 AWA6228+	00200	2024 年 08 月 21 日	93.8	93.8	有效

表六

1、验收监测内容

1.1 废水监测内容

废水监测点位、监测项目和监测频次详见表 6-1。

表 6-1 废水监测内容表

污染源名称	监测点位	监测项目	监测频次
生活污水	污水接管口	pH、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮	2 天，每天 4 次

1.2 噪声监测内容

噪声监测点位、监测项目和监测频次详见表 6-2。

表 6-2 噪声监测内容表

监测点位	监测符号、编号	监测项目	监测频次
N1 东厂界	N1	等效声级	昼间 1 次，连续 2 天
N2 南厂界	N2	等效声级	
N3 西厂界	N3	等效声级	
N4 北厂界	N4	等效声级	

表七

验收监测期间工况	验收监测期间生产工况记录：											
	该项目于 2024 年 8 月 20 日~21 日监测期间，该项目各项环保治理设施均处于运行状态。											
	表 7-1 验收监测期间工况说明											
	主要 产品	环评设计 能力	实际生产 情况	生产 时间	监测日期	验收期间 生产状况	负荷%					
	焊管	500 万根	80 万根	300 天/ 年	2024 年 8 月 20 日~21 日	2500 根	93.75					
	金属结构 件	100 万套	6.4 万套			200 套	93.75					
	1、验收监测结果											
	1.1 废水监测结果											
	表 7-2 废水监测结果											
	监测 地点	监测 项目	监测结果（mg/L）									
		2024 年 8 月 20 日					2022 年 8 月 21 日					
		第一 次	第二 次	第三 次	第四 次	均值/ 范围	第一 次	第二 次	第三 次	第四 次	均值/ 范围	
厂区 生活 污水 排口 W1	pH 值 （无量 纲）	7.4	7.4	7.3	7.4	7.3-7.4	7.4	7.4	7.4	7.5	7.4-7.5	6-9
	化学需 氧量	122	104	109	134	117	124	117	102	112	114	500
	悬浮物	81	89	97	104	93	93	72	85	79	82	400
	氨氮	17.9	19.0	16.4	17.0	17.6	17.1	19.6	16.0	16.6	17.3	45
	总磷	1.54	1.92	1.75	1.38	1.65	1.41	1.32	1.25	1.52	1.38	8
	总氮	28.3	23.9	25.4	23.9	25.4	27.9	27.5	23.7	26.9	26.5	70
1.2 噪声监测结果												
表 7-3 噪声监测结果 单位：dB（A）												
检测点位置	检测结果										标准限值	
	2024 年 8 月 20 日					2022 年 8 月 21 日						
	昼间					昼间						昼间
N1 东厂界	64					60					70	
N2 南厂界	58					59					60	
N3 西厂界	54					57						
N4 北厂界	55					55						
备注	1、检测期间；8 月 20 日、21 日天气均为天气晴，风速均小于 5m/s； 2、东、南、西、被厂界环境噪声均为修正值；											
1.3 污染物排放总量核算												
该项目污染物排放核定总量见表 7-4。												
表 7-4 各污染物总量排放情况 单位：t/a												

控制项目		污染物	环评/批复总量控制指标	实际核算排放量	是否满足总量控制指标
废水污染物		废水量	768	192	满足
		化学需氧量	≤0.307	0.022	
		氨氮	≤0.031	0.0168	
		总磷	≤0.004	0.003	
		总氮	≤0.046	0.0003	
废气污染物	有组织	颗粒物	≤0.029	0	
		二氧化硫	≤0.020	0	
		氮氧化物	≤0.094	0	
		VOCs	≤0.055	0	
备注		1、企业设置单独生活污水排口，生活污水总排口未设置流量计，废水量根据企业实际人数进行核算，企业现有员工 10 人，年用水量为 240t/a，产污系数为 0.8，则生活污水产生量为 192t/a。 2、废水总量控制指标按本项目新增核算。			
污染物排放符合环评估算量及环评批复要求。					

表八

验收监测结论

1、项目概况：

江苏佳蓝检验检测有限公司于 2024 年 8 月 20 日-21 日对常州市戚月精密制管有限公司年产 500 万根焊管、100 万套金属结构件项目进行了现场验收监测，具体验收结果如下：

2、监测期间工况及气象条件

该项目于 2024 年 8 月 20 日-21 日监测期间，公司产品正常生产，符合验收监测要求。风速均小于 5m/s，符合噪声监测要求。

3、废水

验收监测期间，该项目厂区生活污水排口的化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮日均值浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 等级标准。

4、噪声

验收监测期间，该项目四周厂界昼夜噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 标准。

5、固体废物

本项目所有固废均得到有效处置，固废实现“零排放”。

6、总量控制

本项目排放总量均在原环评审批的总量控制指标范围内，符合总量控制要求。

7、卫生防护距离

经核实，全厂卫生防护距离为生产车间外扩 50 米范围形成的包络线，卫生防护距离内目前无环境敏感点。

8、风险防范措施落实情况

经核实，已设置专人定期检查原料库、危废库的暂存情况，定期检查厂内各风险防范措施的完善情况，已设置应急物质，建立健全应急防范机制。风险防范措施已基本落实。

结论：经核实，本项目建设地址未发生变化；总图布置未发生重大变化；产品产能未突破环评设计能力；环保“三同时”措施已落实到位，污染防治措施满足环评审批要求；经监测，各类污染物均达标排放；风险防范措施已基本落实到位；卫生防护

距离内无居民等敏感保护目标。

综上，本次验收项目满足建设项目竣工环境保护验收条件，现申请常州市戚月精密制管有限公司年产 **500 万根焊管、100 万套金属结构件** 项目验收。

建议：

（1）对环保设施进行定期检查、维护，确保环保处理设施的正常运行及污染物稳定达标排放。

（2）进一步健全各类环保管理制度，建议企业定期委托环境监测机构对正常生产情况下各排污口排放的污染物浓度进行监测。

1、附图

附图 1 建设项目地理位置图

附图 2 项目周边现状图

附图 3 建设项目厂区平面布置雨图

2、附件

附件 1 营业执照；

附件 2 环保文件；

附件 3 验收期间工况；

附件 4 排水证；

附件 5 排污许可证；

附件 6 危废处置合同；

附件 7 监测报告；