

常州市常友汽车部件有限公司
年产 250 万件冲压件螺纹板项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：常州市常友汽车部件有限公司

编制单位：常州新睿环境技术有限公司

编制时间：二〇二一年八月

建设单位法人代表： (签字)

编制单位法人代表： 王 伟 (签字)

项 目 负 责 人： 吴建荣

报 告 编 写 人： 赵 雯

建设单位： 常州市常友汽车部件有限公司 (盖章)
电 话： 13861170356 (吴建荣)
传 真： /
邮 编： 213176
地 址： 常州市武进区洛阳镇创新路 17 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	常州市常友汽车部件有限公司年产 250 万件冲压件螺纹板项目		
建设单位名称	常州市常友汽车部件有限公司		
建设项目性质	扩建		
建设地点	江苏省常州市武进区洛阳镇创新路17号		
主要产品名称	冲压件螺纹板		
设计生产能力	年产 250 万件冲压件螺纹板		
实际生产能力	年产 250 万件冲压件螺纹板		
建设项目环评 批复时间	2020 年 4 月 1 日	开工建设时间	2020 年 10 月
调试时间	2021 年 6 月	验收现场监测时间	2021 年 8 月 16 日-17 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	苏州清泉环保科技有限公司
环保设施设计 单位	/	环保设施施工单位	/
投资总概算	1312 万元	环保投资总概算	30 万元（比例：2.3%）
实际总概算	1300 万元	实际环保投资	10 万元（比例：0.77%）
验收监测依据	<p>(1) 《中华人民共和国环境保护法》2015 年 1 月 1 日；</p> <p>(2) 《中华人民共和国水污染防治法》2018 年 1 月 1 日；</p> <p>(3) 《中华人民共和国大气污染防治法》2018 年 10 月 26 日；</p> <p>(4) 《中华人民共和国噪声污染防治法》2018 年 12 月 29 日；</p> <p>(5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020 年 9 月 1 日；</p> <p>(6) 《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（国务院令 第 682 号）；</p> <p>(7) 关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告</p>		

（国环规环评[2017]4号）；

（8）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）；

（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，苏环管〔97〕122号）；

（10）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）；

（11）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）；

（12）《关于加强建设项目竣工环境保护验收监测工作的通知》（江苏省环境保护厅，苏环监[2006]2号，2006年8月）；

（13）《关于进一步优化建设项目竣工环境保护验收监测（调查）相关工作的通知》（江苏省环境保护厅，苏环规[2015]3号，2015年10月10日）；

（14）《关于印发建设项目竣工环境保护验收现场检查及审查要点的通知》（环境保护部办公厅，2015年12月30日，环办〔2015〕113号）；

（15）《关于进一步做好建设项目环境保护“三同时”及自主验收监督检查工作的通知》（生态环境部办公厅，环办执法〔2020〕11号）；

（16）《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》（GB18599-2020）；

（17）《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）；

（18）《国家危险废物名录（2021年版）》（2020年11月25日）；

（19）《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办〔2019〕327号，2019年9月24日）；

- | | |
|--|---|
| | <p>(20) 《固定源废气检测技术规范》（HJ/T 397-2007）；</p> <p>(21) 《环境空气质量手工监测技术规范》（HJ/T194-2017）；</p> <p>(22) 《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ819-2017）；</p> <p>(23) 《污水监测技术规范》（HJ91.1-2019）；</p> <p>(24) 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）；</p> <p>(25) 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）；</p> <p>(26) 《江苏省大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）；</p> <p>(27) 《常州市常友汽车部件有限公司年产 250 万件冲压件螺纹板项目环境影响报告表》（苏州清泉环保科技有限公司，2019 年 12 月）及审批意见（常武环审〔2020〕43 号，2020 年 4 月 1 日，常州市生态环境局）。</p> |
|--|---|

验收监测评价
标准、标号、级
别、限值

1、废水

本项目生活污水经化粪池预处理后接管至武南污水处理厂集中处理。废水接管标准见表1-1:

表 1-1 生活污水接管标准

类别	污染物	单位	标准限值	标准依据
废水	pH 值	无量纲	6~9	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996) 表 4 中三级标准
	化学需氧量	mg/L	500	
	悬浮物	mg/L	400	
	氨氮	mg/L	45	《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T31962-2015) 表 1 中 B 级标准
	总磷	mg/L	8	
	总氮	mg/L	70	

2、废气

本项目焊接工段和打磨工段产生的颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中标准和《江苏省大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表 3 标准。废气排放标准见表 1-2:

表 1-2 大气污染物排放标准限值表

废气源	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)	排气筒 (m)	无组织排放 监控浓度限值		执行标准
					监控点	浓度 (mg/m ³)	
焊接、打磨工段	颗粒物	/	/	/	周界外浓度最高点	1.0	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) 表 2 标准 《江苏省大气污染物 综合排放标准》 (DB32/4041-2021) 表 3 标准
						0.5	

3、噪声

本项目厂界四周执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》

(GB12348-2008) 2 类标准。噪声排放标准见表 1-3。

表 1-3 噪声排放标准

执行区域	类别	昼间(dB)	夜间(dB)	标准来源
东、南、北厂界	2 类	60	50	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)

4、固体废弃物

本项目固体废物执行《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》(GB18599-2020)；关于发布《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》(GB18599-2001)等 3 项国家污染物控制标准修改单的公告(环境保护部 2013 年第 36 号)；《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单；《省生态环境厅关于进一步加强危险废物防治工作的实施意见》(苏环办〔2019〕327 号)。

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单位：t/a

污染物类别	污染物名称	本项目排放量
废水	废水量	864
	COD	0.432
	氨氮	0.03888
	总磷	0.006912

表二

工程建设内容:

常州市常友汽车部件有限公司成立于 2000 年 08 月，注册地址位于武进区洛阳镇创新路 17 号。公司经营范围：汽车部件、制冷设备、电子元件、电机电器、金属冲压件制造，加工。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）

2011 年 11 月 15 日，“800 万件/年机械零部件、1 万台/年制冷设备、5 万件/年电子元件、1 万台/年电机、200 万件/年金属冲压件”项目环境影响报告表取得了常州市武进区环境保护局的审批，于 2011 年 12 月 20 日取得了常州市武进区横林环境监察中队的建设项目竣工环境保护验收申请登记卡。

由于市场需求变化，企业原项目中的机械零部件、制冷设备、电子元件和电机已全部停产。目前企业拟投资 1312 万元，利用现有厂房、淘汰部分原有设备，购置冲压机、液压机、钻孔机等先进设备，建设“年产 250 万件冲压件螺纹板项目”。该项目已于 2019 年 7 月 30 日取得常州市武进区行政审批局备案（备案证号：武行审技备[2019]62 号，项目代码：2019-320412-41-03-640856）；2019 年 12 月委托苏州清泉环保科技有限公司编制了《常州市常友汽车部件有限公司年产 250 万件冲压件螺纹板项目环境影响报告表》，并于 2020 年 4 月 1 日取得常州市生态环境局的审批意见（常武环审〔2020〕43 号）。

本项目于 2020 年 10 月开工建设，于 2021 年 4 月末竣工，2021 年 6 月对该项目配套建设的环境保护设施竣工进行调试。目前，已建部分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。

2021 年 7 月常州市常友汽车部件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，无锡市新环化工环境监测站承担本项目的竣工环境保护验收监测工作，相关技术人员对照环评文件及批复，开展验收自查工作，在此基础上编制了《常州市常友汽车部件有限公司年产 250 万件冲压件螺纹板项目监测方案》，并于 2021 年 8 月 16 日-17 日对本项目进行了现场验收监测。常州新睿环境技术有限公司依据《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，2021 年 8 月编制完成本项目验收监测报告表。

表 2-1 项目建设时间进度情况

项目名称	常州市常友汽车部件有限公司年产 250 万件冲压件螺纹板项目
项目性质	扩建
行业类别及代码	C3484 机械零部件加工
建设单位	常州市常友汽车部件有限公司
建设地点	江苏省常州市武进区洛阳镇创新路 17 号
立项备案	常州市武进区行政审批局备案（备案证号：武行审技备[2019]62 号， 2019 年 7 月 30 日
环评文件	苏州清泉环保科技有限公司；2019 年 12 月
环评批复	常州市生态环境局；常武环审（2020）43 号； 2020 年 4 月 1 日
开工建设时间	2020 年 10 月
竣工时间	2021 年 4 月
调试时间	2021 年 6 月
验收工作启动时间	2021 年 7 月
验收项目范围与内容	本次验收为“常州市常友汽车部件有限公司年产 250 万件冲压件螺纹板项目”整体验收
验收监测方案编制时间	无锡市新环化工环境监测站；2021 年 8 月 9 日
验收现场监测时间	2021 年 8 月 16 日-17 日
验收监测报告	2021 年 8 月编写

本项目员工 45 人，年工作 300 天，一班制生产，每班 8 小时，不设有宿舍、食堂和浴室。

本项目产品方案见表 2-3：

表 2-3 本项目产品方案一览表

序号	产品名称	生产能力		年运行时数
		环评设计	实际建设	
1	冲压件螺纹板	250 万件/年	250 万件/年	2400 小时

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

类别	建设名称		规模	实际建设
			环评内容	
主体工程	冲压车间一		1250m ² ，依托原有，位于厂区东北侧	与环评一致
	冲压车间二		1250m ² ，依托原有，位于厂区东北侧	
	冲压车间三		1350m ² ，依托原有，位于厂区西南侧	与环评一致
	攻钻车间		780m ² ，三层，在原有厂区南侧扩建的车间，1F 为攻钻车间和半成品库，2F 为车间办公室，3F 为打磨车间和焊接车间	与环评一致
	模修车间		800m ² ，依托原有，位于厂区东侧	与环评一致
	打磨车间		340m ² ，位于厂区南侧扩建车间三楼	与环评一致
	焊接车间		340m ² ，位于厂区南侧扩建车间三楼	与环评一致
	料片区		350m ² ，依托原有，位于厂区北侧	与环评一致
	原材料区		450m ² ，依托原有，位于厂区北侧	与环评一致
	落料（裁剪）区		450m ² ，依托原有，位于厂区北侧	与环评一致
	模具库		720m ² ，依托原有，位于厂区东南侧	与环评一致
	半成品库		680m ² ，位于厂区南侧扩建车间一楼	与环评一致
	仓库		172m ² ，位于生产车间内	与环评一致
	检测室		49m ² ，位于生产车间内	与环评一致
	车间办公室		245m ² ，位于生产车间内	与环评一致
	办公楼		673m ² ，依托原有，位于厂区北侧	与环评一致
贮运工程	给水	生活用水	1080t，由市政自来水管网提供	与环评一致
		生产用水	24.3t，由市政自来水管网提供	
	排水	生活污水	864t，接管至武南污水处理厂处理后达标排放	与环评一致
		生产废水	0	
供电		60万千瓦时/年，由市政用电设施提供	与环评一致	
环保工程	规范化排污口、雨污分流管网		依托现有排污口、雨污分流管网，厂内实行“雨污分流”，雨水进入市政雨水管网，生活污水接入市政污水管网，经武南污水处理厂处理达标后排放	与环评一致

	固废处置	生活垃圾，统一收集，环卫清运		与环评一致
		一般固废仓库，面积 30m ² ，位于料片区西北角，用于收集一般固废，定期外售综合利用		与环评一致
		危险固废仓库，面积 20m ² ，位于冲压车间三西北角，用于暂存项目生产过程中产生的危险废物，委托有资质单位定期处理		危废库实际建设位置位于办公楼四楼西北角
	噪声治理	隔声、防噪，厂界噪声达标		与环评一致
废气治理	/	可移动净化器，本项目打磨和焊接工序中产生颗粒物，经可移动净化器和焊烟净化器处理后无组织排放	与环评一致	

备注：经对照，本项目主体工程及公辅工程实际建设中，危废库位置发生变动，其他均与环评一致。经现场勘查，危废库位置变动未导致环境保护距离范围变化且未新增敏感点，故不属于重大变动。

本次项目主要生产设备见表 2-5。

表 2-5 本项目主要生产设备一览表

序号	设备名称	规格型号	数量（台）		变化情况
			环评	实际	
1	冲压机	J23-16B-40A、JF21-63、 JC23-63、JH21-125、 JC21-160、JH21-160、 G2-160、JH21-200、 JH21-250B、JH21-400B、 JB36-400、JMD36-630	52	51	-1
2	四柱油压机	32-315	3	3	与环评一致
3	液压机	YJ32-400	2	2	与环评一致
4	螺杆式空压机	EPM55-8	1	1	与环评一致
5	变电所	500kW	1	1	与环评一致
6	松下机器人	TM1400GIII /YD-350GS4HGM	2	2	与环评一致
7	二次元机械手	定制	1	1	与环评一致
8	冲床机械手	定制	1	1	与环评一致
9	钻孔机	Z4116B	3	3	与环评一致
10	双轴攻牙机	GT2-223	1	0	-1
11	自动钻攻机	定制	7	7	与环评一致
12	行车	2T~10T	9	9	与环评一致
13	拽引式货梯	/	2	2	与环评一致
14	叉车	/	1	1	与环评一致
15	数控车床	T56A	1	1	与环评一致
16	伺服送料机	NC-200、MSI-600	2	2	与环评一致
17	台式钻攻二用机	ZS4116B	1	1	与环评一致
18	平面磨床	M7130H	1	1	与环评一致
19	摇臂钻床	Z3035B	1	1	与环评一致
20	手摇精密平面磨床	HF-618S	1	1	与环评一致
21	半自动铣床	MP-4V	1	1	与环评一致
22	伺服电动攻丝机	WT-D-30B	1	1	与环评一致
23	线切割机（快丝）	DK7735	1	2	+1
24	铝材数控切割机	LSK-450	1	0	-1
25	电子式万能试验机	CMT-300	1	1	

26	微机控制电子式扭转试验机	NDW-300	1	1	与环评一致
27	影像仪	MVB-3020S	1	1	与环评一致
28	光谱仪	Q2s	1	1	与环评一致
29	角磨机	/	2	0	-2
30	剪板机	/	2	1	-1
31	攻丝机	/	8	8	与环评一致
32	超声波清洗池	包含 1 个池子	1	2	+1
33	甩干桶	/	1	1	与环评一致
34	硬度计	/	0	1	+1
备注	经对照，实际建设中部分设备数量发生调整但不影响本项目整体产能，未建设的设备后期不再建设。				

原辅材料消耗：

本项目主要原辅材料消耗表见 2-6。

表 2-6 原辅材料消耗表

序号	名称	主要成分、规格	年耗量 (t/a)	
			环评	实际
1	钢材	厚度： 1.0mm/1.5mm/2.0mm/2.5mm/3.0mm/4.0mm/4.5mm	557	557
2	润滑油	170kg/桶，矿物油，不含氮、磷	1.36	1.36
3	防锈油	50kg/桶，矿物油，不含氮、磷	0.75	0.75
4	液压油	170kg/桶，矿物油，不含氮、磷	0.34	0.34
5	拉伸油	170kg/桶，90%矿物油、2%减磨剂、2%抗氧剂、2%防锈剂、4%抗磨剂	0.51	0.51
6	乳化液	50kg/桶，不含氮、磷	0.7	0.7
7	焊丝	不含铅、锡	2	2

备注：经对照，本验收项目原辅料消耗与环评一致。

主要工艺流程:

本次验收项目产品主要为冲压件螺纹板，项目实际建成后可达到年产250万件冲压件螺纹板的生产能力。

经现场勘查，本项目实际建成部分生产工艺与环评一致，具体工艺流程图及工艺描述如下：

(1) 冲压件螺纹板生产工艺

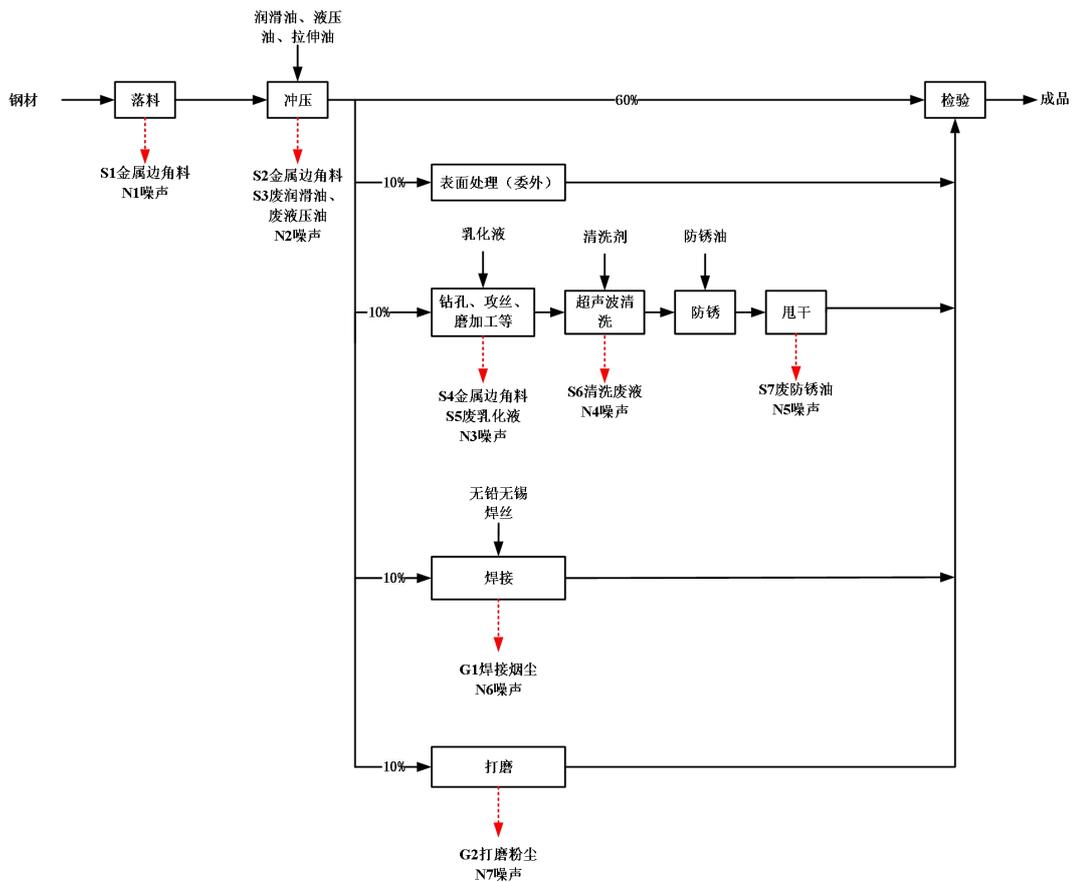


图2-1 冲压件螺纹板生产工艺流程图

工艺流程说明:

落料：将外购的钢材通过冲击机和剪板机分离出所需材料，以便后续加工生产。在此过程中产生金属边角料（S1）和噪声（N1）。

冲压：将落料后的钢材通过冲击机、油压机和液压机进行冲压成型。在此过程中产生金属边角料（S2）、废润滑油、废液压油（S3）和噪声（N2）。

表面处理：将冲压后的部分工件（约 10%）进行表面处理（委外）。

钻孔、攻丝、磨加工等：将冲压后的部分工件（约 10%）通过钻孔机、攻丝机和

磨床进行进一步加工。攻丝过程中需要使用乳化液和水进行冷却，磨加工过程中冷却水定期添加，循环使用，不外排。在此过程中产生金属边角料（S4）、废乳化液（S5）和噪声（N3）。

超声波清洗：将钻孔、攻丝和磨加工后的工件通过超声波清洗机进行清洗，本项目超声波清洗机设有一个槽（槽体尺寸为0.8*0.5*0.35m），槽内清洗剂由乳化液与水按1:50配比而成，用于洗去工件表面的油污及杂质等，清洗后用甩干桶进行甩干。在此过程中产生清洗废液（S6）和噪声（N4）。

防锈：将清洗后的工件表面涂上防锈油进行防锈。

甩干：将表面沾满防锈的工件通过甩干桶进行甩干，甩干桶内掉落的防锈油大部分进行回用，仅产生极少的废油。因此在此过程中产生废防锈油（S7）和噪声（N5）。

焊接：将冲压后的部分工件（约10%）按设计要求组合在一起，然后通过松下机器人进行焊接，焊机过程中使用无铅锡焊丝。在此过程中产生焊接烟尘（G1）以及噪声（N6）。

打磨：将冲压后的部分工件（约10%）通过角磨机进行打磨。在此过程中产生打磨粉尘（G2）以及噪声（N7）。

检验、成品：对加工后的工件进行检验，经检验合格后即为成品。

经对照，本验收项目实际生产工艺与环评一致，未发生变动。

表三

主要污染源、污染物处理和排放

1、废水

(1) 生活污水

生活污水经化粪池处理后进入武南污水处理厂集中处理。

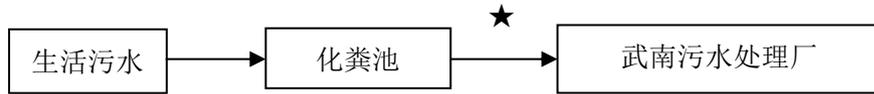


图3-1 污水接管及监测点位图

(2) 生产废水

本项目清洗用水、乳化液循环使用，定期更换，委托有资质单位处理；因此无生产废水排放。

2、废气

2.1 无组织废气

(1) 焊接烟尘：本项目焊接工段产生的焊接烟尘经可移动焊烟净化器处理后无组织排放；

(2) 打磨粉尘：本项目打磨工段产生的打磨粉尘经自带除尘设备处理后无组织排放。

表 3-3 本项目无组织废气治理措施一览表

污染源	污染物	环评设计		实际建设	
		排放方式	防治措施	排放方式	防治措施
焊烟烟尘、打磨粉尘	颗粒物	无组织排放	加强车间通风	与环评一致	与环评一致

3、噪声

本项目的生产设备均设置在车间内，主要噪声源为冲压机、剪板机、液压机等运行及厂内其他公辅工程运行时产生的噪声。该公司通过采取隔声、减振等防治措施，使得厂界噪声达标，治理措施见表3-4。

表 3-4 项目主要噪声源及治理措施一览表

噪声源名称	所在位置	治理措施	
		环评/批复	实际建设
剪板机	生产车间	隔声、减振	与环评一致
冲压机			
液压机			

4、固废

(1) 固废产生种类及处置去向

本项目产生的固废为一般固废、危险废物及生活垃圾。

具体固体废物产生及处置情况见表 3-5:

表 3-5 固废产生及处置情况

类别	名称	危废类别及代码	环评预估量 t/a	实际产生量 t/a	防治措施	
					环评	实际
危险废物	废乳化液	HW09 900-006-09	1.4	1.4	委托有资质单位进行处理	委托常州市嘉润水处理有限公司处置
	废矿物油	HW08 900-214-08	0.2	0.2		暂存危废库，后期委托有资质单位处置
	清洗废液	HW09 900-007-09	0.5	0.5		委托常州市嘉润水处理有限公司处置
	废包装桶	HW49 900-041-49	0.26	0.13		暂存危废库，后期委托有资质单位处置
	废弃手套、抹布和拖把	HW49 900-041-49	0.05	0.05	混入生活垃圾由环卫清运	混入生活垃圾由环卫清运
一般固废	金属边角料	/	50	50	收集外售	收集外售
	收尘	/	0.043	0.043	收集外售	收集外售
	焊渣	/	0.1	0.1	收集外售	收集外售
生活垃圾	生活垃圾	/	6	6	环卫清运	环卫清运

经对照，本次验收项目固废较环评未发生变化，根据《一般固体废物分类与代码》（GB39198-2020）完善一般固废代码的编写。

(2) 固废仓库设置

本项目在办公室四楼西北角建 20m² 危险仓库一座，满足本项目危废暂存需要。

其建设与苏环办[2019]327号省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见“规范危险废物贮存设施”相符性对照如下：

表 3-6 与苏环办[2019]327 号省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见“规范危险废物贮存设施”相符性对照表

苏环办[2019]327 号要求	对照情况
按照《环境保护图形标志固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）和危险废物识别标识设置规范设置标志	已按要求在相应位置设置标志牌
配备通讯设备、照明设施和消防设施	已配备照明设施
设置气体导出口和气体净化装置	本项目不含有有机废气危险废物
在出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置按照危废贮存设施视频监控布设要求设置视频监控并与中控联网	已设置视频监控并与中控联网
根据危废种类和特性进行分区、分类贮存，设置防雨、防风、防雷、防扬散、防渗漏装置及泄漏液体收集装置	本项目危废分类堆放，危废堆场单独设置于办公室四楼西北角，建设符合防风、防雨、防晒、防腐及防渗等要求
对易燃易爆及排出有毒气体的危废进行预处理，稳定后贮存，否则按易燃、易爆危险品贮存	本项目无易燃易爆危废
贮存废弃剧毒化学品的，应按照公安机关要求落实治安防范措施	本项目无废弃剧毒化学品

本项目在办公楼南侧建 1 处 20m² 的一般固废仓库和在攻钻车间西南角建 1 处 10m² 的一般固废仓库，满足本项目一般固废暂存需要，其建设满足《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》（GB18599-2020）及修改单的相关要求。

表 3-7 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。
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 1300 万元，其中环保投资 10 万元，占总投资额的 0.77%。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	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”制度。
“以新带老”措施	本项目为扩建项目，原有项目已完成自主验收，且原有项目中的机械零部件、制冷设备、电子元件和电机已经停产。

排气许可申领情况	已于 2020 年 5 月 14 日完成排污登记申报，排污登记编号：91320412722259479P001Y。
排污口设置	本项目共有污水排放口 1 个，雨水排放口 1 个，各排污口均按规范设置环保标识牌。
卫生防护距离	本项目卫生防护距离设置为整个打磨焊接区为起点外扩 50 米形成的包络线，经核查，该范围内无环境敏感点。
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 3-8 本项目与环办环评函（2020）688 号对照一览表

项目	重大变动标准	对比分析	变动界定
性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	建设项目开发、使用功能与环评一致	/
规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	生产、处置、储存能力与环评一致	/
	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	生产、处置或储存能力不变，未导致废水第一类污染物排放量增加。	/
	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%以上的	本项目不涉及	/
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	危废库位置发生变动，其他均与环评一致。经现场勘查，危废库位置变动未导致环境防护距离范围变化且未新增敏感点，故不属于重大变动	不属于重大变动
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、原料变化，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、生产设备、主要原辅材料、生产工艺均与环评一致	/

	运输物料、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	运输物料、装卸、贮存方式均与环评一致	/
环境保护措施	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	本项目废气污染防治措施与环评一致。	/
	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	本项目生活污水经化粪池处理后接入管网经武南污水处理厂处理达标后排放，与环评一致。	/
	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	本项目无有组织废气排放，不涉及废气排气筒。	/
	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、土壤、地下水污染防治措施与环评一致	/
	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发生变化，导致不利环境影响加重的	固体废物利用处置方式均与环评一致	/
	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	本项目已做到基础防范，在车间、仓库等配备一定数量的灭火器等应急物资。	/

经与环办环评函〔2020〕688 号对照，本项目的性质、规模、地点、生产工艺、环境保护措施等均未发生重大变动。

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	本项目生产过程不产生生产废水。生活污水(864t/a)接管至武南污水处理厂集中处理。经武南污水处理厂集中处理后达标排放至武南河。本项目排水量较小,水质简单,在区域总量控制的基础上,对周围地表水环境基本无影响,武南河仍满足IV类地表水环境功能区划的要求。
	废气	本项目焊接烟尘(以颗粒物计)、打磨粉尘(以颗粒物计)经焊烟净化器和可移动净化器处理后无组织排放。未捕集到的废气通过加强车间通风后达无组织排放。污染物达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中相关限值要求。
	噪声	经计算,东厂界预测值为58.42dB(A),南厂界预测值为58.85dB(A),西厂界预测值为59.04dB(A),北厂界厂界预测值为56.12dB(A)。厂界贡献值噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准限值。并且,企业厂界环境噪声符合《声环境质量标准》(GB3096-2008)2类标准限值。本项目建成后企业夜间不生产,仅进行昼间噪声评价。
	固废	本项目产生的生活垃圾由环卫部门收集后统一处理。一般固体废物不直接排向外环境,金属边角料、收尘经收集外售综合利用。危险废物(废乳化液、废矿物油、清洗废液和废包装桶)收集后暂存于危废仓库委托有资质的单位处理。废弃手套、抹布和拖把危险废物代码为900-041-49,根据《国家危险废物名录》(2016)中危险废物豁免管理清单,废弃的含油抹布、劳保用品混入生活垃圾,全过程不按危险废物管理,对周围环境基本不会产生影响。
总结论	综上所述,建设项目符合国家、地方法规、产业政策和用地要求,选址合理,拟采取的环保措施合理可行,能确保污染物稳定达标排放。因此,建设单位在重视环保工作,落实本报告表提出的对策、建议和要求的的前提下,建设项目从环保角度来说说是可行的。	

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	实际落实情况
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武南污水处理厂集中处理。	已落实“雨污分流、清污分流”。本项目产生生活污水经化粪池处理后依托原项目污水总排口接管至武南污水处理厂处理;验收监测期间,接管口所排污水中pH值、化学需氧量、悬浮物浓度符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中表4三级标准;氨氮、总磷、总氮类的浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)中表1B级标准。
进一步优化废气处理方案,确保各类工艺废气	无组织废气:

<p>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》（GB16297-1996）中有关标准。</p>	<p>本项目焊接烟尘经可移动焊烟净化器处理后无组织排放。打磨粉尘经机器自带的除尘净化器收集处理后无组织排放。</p> <p>验收监测期间，无组织排放的颗粒物周界外浓度最高值符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值和《江苏省大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准。</p>
<p>选用低噪声设备，对高噪声设备须采取有效减振、隔声等降噪措施并合理布局。厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准。</p>	<p>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。</p> <p>验收监测期间，东、南、西厂界为邻厂不具备检测条件，北厂界外 1 米昼间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 标准。</p>
<p>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》（GB18597-2001）要求设置，防止造成二次污染。</p>	<p>该公司已分类处理、处置固体废物。本项目生活垃圾由环卫统一清运；</p> <p>本项目产生的一般固废为金属边角料、收尘、焊渣，均统一收集外售处理。</p> <p>危险废物主要为：废乳化液、废矿物油、清洗废液、废包装桶、废弃手套抹布和拖把，其中废乳化液和清洗废液委托常州市嘉润水处理有限公司处置，废矿物油和废包装桶暂存危废库，后期统一委托有资质单位处置，废弃手套抹布和混入生活垃圾由环卫清运。</p>
<p>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。</p>	<p>本项目设有 1 个污水排放口，1 个雨水排放口，各排污口均按规范设有环保标志牌。</p>

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
污水	pH 值	便携式 pH 计法《水和废水监测分析方法》（第四版）国家环境保护总局（2002 年）3.1.6.2
	悬浮物	水质悬浮物的测定重量法 GB 11901-1989
	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 GB11893-1989
	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
无组织废气	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T15432-1995
噪声	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	pHB-1	已检定
2	酸式滴定管	50mlA 级	已检定
3	电子天平	AL104/00	已检定
4	电热鼓风干燥箱	GZX-GF-101	已检定
5	紫外可见分光光度计	TU-1900、UV-2800H	已检定
6	十万分之一电子天平	AB135-S	已检定
7	噪声统计分析仪	AWA6228 型	已检定
8	空气/智能 TSP 综合采样器喷雾	2050	已检定
9	便携式风向风速仪	FYF-1	已检定
10	噪声统计分析仪	AWA5688	已检定
11	声校准器	AWA6221B	已检定
12	空气压力表	DYM3	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

检测项目	样品数	平行样			加标样			标样	
		平行样 (个)	检查率 (%)	合格率 (%)	加标样 (个)	检查率 (%)	合格率 (%)	标样	合格率 (%)
化学需氧量	8	2	25	100	/	/	/	2	100
氨氮	8	2	25	100	2	25	100	2	100
总磷	8	2	25	100	2	25	100	2	100
总氮	8	2	25	100	2	25	100	2	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

检测项目	样品数	现场平行	实验室平行	标准样	空白样	合格率 (%)
总悬浮颗粒物	24	—	—	—	2	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声源进行了校准，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

校准日期	声校准器型号	标准噪声值 (dB(A))	检测前校准值 (dB(A))	示值偏差 (dB(A))	检测后校准值 (dB(A))	示值偏差 (dB(A))
2021.8.16	AWA6221B	93.8	93.8	0.0	93.8	0.0
2021.8.17	AWA6221B	93.8	93.8	0.0	93.8	0.0

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	接管口	pH值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮	4 次/天，监测 2 天

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
无组织排放	厂界	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
备注	/		

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	北厂界外 1m	Leq(A)	昼间监测 1 次/天, 监测 2 天
备注	东、南、西厂界为邻厂, 不具备检测条件。		

表七

验收监测期间生产工况记录：

无锡市新环化工环境监测站于 2021 年 8 月 16 日-17 日对本项目进行验收监测。验收监测期间生产负荷均达到 75%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	实际生产能力	运行负荷%
2021.8.16	冲压件螺纹板	250 万件年	8333 件/天	99
2021.8.17	冲压件螺纹板	250 万件/年	833 件/天	99

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 总接管口监测结果

采样日期	采样点位	监测项目	监测结果（单位：mg/L）					平均值或范围	标准限值
			第一次	第二次	第三次	第四次			
2021.8.16	总接管口	pH 值	7.17	7.04	7.22	7.15	7.04~7.17	6~9	
		化学需氧量	85	97	102	98	96	500	
		悬浮物	39	42	44	44	42	400	
		总磷	0.396	0.458	0.428	0.419	0.425	8	
		氨氮	10.7	11.4	11.2	12.8	11.5	45	
		总氮	12.9	13.8	14.7	15.0	14.1	70	
2021.8.17	总接管口	pH 值	6.98	7.07	7.18	7.12	6.98~7.18	6~9	
		化学需氧量	81	114	139	109	111	500	
		悬浮物	42	45	46	44	44	400	
		总磷	0.457	0.480	0.491	0.472	0.475	8	
		氨氮	11.5	12.7	13.8	12.4	12.6	45	
		总氮	13.1	14.7	16.3	13.8	14.5	70	
评价结果	接管口所排污水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物浓度符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中表 4 三级标准；氨氮、总磷、总氮类的浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中表 1B 级标准。								
备注	pH 值无量纲								

2、废气

本项目废气监测结果见表 7-4。监测时气象情况统计见表 7-5。

表 7-4 厂界无组织废气监测结果

日期	频次	点位	检测结果（单位：mg/m ³ ）	
			总悬浮颗粒物	
2021.8.16	第一次	1#厂界无组织	0.119	
		2#厂界无组织	0.126	
		3#厂界无组织	0.141	
		4#厂界无组织	0.132	
	第二次	1#厂界无组织	0.122	
		2#厂界无组织	0.145	
		3#厂界无组织	0.150	
		4#厂界无组织	0.143	
	第三次	1#厂界无组织	0.118	
		2#厂界无组织	0.127	
		3#厂界无组织	0.133	
		4#厂界无组织	0.135	
2021.8.17	第一次	1#厂界无组织	0.118	
		2#厂界无组织	0.136	
		3#厂界无组织	0.131	
		4#厂界无组织	0.126	
	第二次	1#厂界无组织	0.123	
		2#厂界无组织	0.143	
		3#厂界无组织	0.142	
		4#厂界无组织	0.138	
	第三次	1#厂界无组织	0.124	
		2#厂界无组织	0.144	
		3#厂界无组织	0.153	
		4#厂界无组织	0.157	
标准限值			1.0	0.5
评价结果			验收监测期间，无组织排放的颗粒物周界外浓度最高值符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值和《江苏省大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标	

准浓度限值。

表 7-5 气象参数一览表

检测日期	检测时间	天气	风向	风速 (m/s)	气压 (kpa)	气温 (°C)
2021.8.16	第一次	阴	N	2.2	101.3	26
	第二次	阴	N	2.5	101.1	27
	第三次	阴	N	2.5	101.1	27
2021.8.17	第一次	多云	N	2.4	101.2	27
	第二次	多云	N	2.7	101.1	28
	第三次	多云	N	2.6	101.1	27

3、厂界噪声

本项目噪声监测结果见表 7-6。

表 7-6 噪声监测结果

监测点位	监测结果 (LeqdB (A))				标准限值
	2021.8.16		2021.8.17		
	昼间	夜间	昼间	夜间	
北边界外 1 米	59.1	/	58.8	/	
噪声源	87.6	/	/	/	/
评价结果	验收监测期间,北厂界外 1 米昼间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2 类标准;东、南、西厂界为邻厂,不具备检测条件;企业夜间不生产。				
备注	/				

4、固体废物

本项目固废核查结果见表 7-7。

表 7-7 固废核查结果

类别	名称	危废类别及代码	实际产生量 t/a	防治措施
危险废物	废乳化液	HW09 900-006-09	1.4	委托常州市嘉润水处理有限公司处置
	废矿物油	HW08 900-214-08	0.2	暂存危废库,后期委托有资质单位处置

	清洗废液	HW09 900-007-09	0.5	委托常州市嘉润水处理有限公司处置
	废包装桶	HW49 900-041-49	0.13	暂存危废库，后期委托有资质单位处置
	废弃手套、抹布和拖把	HW49 900-041-49	0.05	混入生活垃圾由环卫清运
一般固废	金属边角料	99 900-999-99	50	收集外售
	收尘	99 900-999-99	0.043	收集外售
	焊渣	99 900-999-99	0.1	收集外售
生活垃圾	生活垃圾	/	6	环卫清运

5、污染物排放总量核算

根据本项目环评及批复，本项目污染物排放总量核算结果见表 7-10。

表 7-10 污染物排放总量核算结果表

污染物		环评及批复量 t/a	实际核算量 t/a	是否符合
废水	接管量	864	719	符合
	化学需氧量	0.432	0.259	符合
	悬浮物	/	0.0319	符合
	氨氮	0.03888	0.01049	符合
	总磷	0.006912	0.00341	符合
	总氮	/	0.027	符合
固废	零排放		零排放	符合
备注	1.本项目总量控制指标依据环评及批复确定； 2.本项目实际总用水量约 910t/a，废水的产生、排放情况详见水平衡图 2-1，全年生活污水排放量为 719t/a；			

由表 7-10 可知，本项目污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮类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；固废 100% 处置零排放，符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求。

表八

验收监测结论

常州市常友汽车部件有限公司成立于 2000 年 08 月，注册地址位于武进区洛阳镇创新路 17 号。公司经营范围：汽车部件、制冷设备、电子元件、电机电器、金属冲压件制造，加工。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）

2011 年 11 月 15 日，“800 万件/年机械零部件、1 万台/年制冷设备、5 万件/年电子元件、1 万台/年电机、200 万件/年金属冲压件”项目环境影响报告表取得了常州市武进区环境保护局的审批，于 2011 年 12 月 20 日取得了常州市武进区横林环境监察中队的建设项目竣工环境保护验收申请登记卡。

由于市场需求变化，企业原项目中的机械零部件、制冷设备、电子元件和电机已全部停产。目前企业拟投资 1312 万元，利用现有厂房、淘汰部分原有设备，购置冲压机、液压机、钻孔机等先进设备，建设“年产 250 万件冲压件螺纹板项目”。该项目已于 2019 年 7 月 30 日取得常州市武进区行政审批局备案（备案证号：武行审技备[2019]62 号，项目代码：2019-320412-41-03-640856）；2019 年 12 月委托苏州清泉环保科技有限公司编制了《常州市常友汽车部件有限公司年产 250 万件冲压件螺纹板项目环境影响报告表》，并于 2020 年 4 月 1 日取得常州市生态环境局的审批意见（常武环审〔2020〕43 号）。

本项目于 2020 年 10 月开工建设，于 2021 年 4 月末竣工，2021 年 6 月对该项目配套建设的环境保护设施竣进行调试。目前，已建部分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。

2021 年 7 月常州市常友汽车部件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，委托无锡市新环化工环境监测站承担本项目的竣工环境保护验收监测工作。无锡市新环化工环境监测站于 2021 年 8 月 16 日-17 日对本项目进行了现场验收监测，具体各验收结果如下：

1、废水

厂区实行“雨污分流原则”。

本项目生活污水经化粪池处理后依托原有项目污水总排口接管至武南污水处理厂处理。

验收监测期间，接管口污水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物浓度符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中表 4 三级标准；氨氮、总磷、总氮类的浓度符合《污水排

入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中表 1B 级标准。

2、废气

（1）无组织废气

本项目焊接烟尘经可移动焊烟净化器处理后无组织排放；打磨粉尘经机器自带的除尘净化器收集处理后无组织排放。

验收监测期间，无组织排放的颗粒物周界外浓度最高值符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值 and 《江苏省大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准。

3、噪声

验收监测期间，东、南、西厂界为邻厂不具备检测条件，北厂界外 1 米昼间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 标准。

4、固体废弃物

本项目生活垃圾由环卫统一清运；

本项目产生的一般固废为金属边角料、收尘、焊渣，均统一收集外售处理。

危险废物主要为：废乳化液、废矿物油、清洗废液、废包装桶、废弃手套抹布和拖把，其中废乳化液和清洗废液委托常州市嘉润水处理有限公司处置，废矿物油和废包装桶暂存危废库，后期统一委托有资质单位处置，废弃手套抹布和混入生活垃圾由环卫清运。

本项目位于办公楼四楼西北角建设一座面积为 20m² 的危险仓库，满足本项目危废暂存需要。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》（GB18597-2001）及修改单、《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办〔2019〕327 号）的相关要求。

5、总量控制指标

由表 7-7 可知，本项目污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮类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；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。

7、排污口设置及卫生防护距离核查

厂区依托原有项目共有 1 个雨水排放口、1 个污水排放口，已按环评要求设置规范的标识牌。

本项目无需设置大气环境防护距离。本项目卫生防护距离设置为打磨区和焊接区外扩 50 米形成的包络线，经核查，该范围内无环境敏感目标。

总结论：经现场勘查，该公司较好地履行了环境影响评价和环境保护“三同时”制度，建立了环境管理组织体系和环境管理制度。常州市常友汽车部件有限公司年产 250 万件冲压件螺纹板项目已整体建成，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，申请整体验收。

（即年产 250 万件冲压件螺纹板的生产能力）

一、附件

- 附件 1 营业执照；
- 附件 2 项目备案证；
- 附件 3 排水证；
- 附件 4 排污证；
- 附件 5 环评批复；
- 附件 6 危废处置协议；
- 附件 7 监测期间工况证明；
- 附件 8 本项目用水量证明；
- 附件 9 设备清单及原辅料使用情况一览表；
- 附件 10 废水、废气、噪声检测报告。
- 附件 11 真实性承诺书及委托书
- 附件 12 公示截图及平台填报截图

二、附图

- 附图 1 地理位置图
- 附图 2 周边概况图
- 附图 3 厂区平面布置图