

常州市科星塑料制品厂
塑料制品、模具项目（部分验收，年产塑料
制品 450 吨、模具 100 副）
竣工环境保护验收报告

常州市科星塑料制品厂

二〇二四年一月

建设单位法人代表： 陈霄强

编制单位法人代表： 王 伟

项 目 负 责 人： 陈霄强

报 告 编 写 人： 殷钰

建设单位： 常州市科星塑料制品厂
 (盖章)
电 话： 13506112515 (陈霄强)
传 真： /
邮 编： 213000
地 址： 常州市武进区洛阳镇汤墅村皇范组

编制单位： 常州新泉环保科技有限公司
 (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	塑料制品、模具项目 (部分验收, 年产塑料制品 450 吨、模具 100 副)		
建设单位名称	常州市科星塑料制品厂		
建设项目性质	新建		
建设地点	常州市武进区洛阳镇汤墅村皇范组		
主要产品名称	塑料制品、模具		
设计生产能力	塑料制品 500 吨/年、模具 100 副/年		
实际生产能力	塑料制品 450 吨/年、模具 100 副/年		
建设项目环评 批复时间	2023 年 7 月	开工建设时间	2023 年 9 月
调试时间	2023 年 11 月	验收现场 监测时间	2023 年 11 月 23 日~24 日、 2024 年 1 月 2 日~3 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	常州新泉环保科技有限 公司	环保设施 施工单位	常州新泉环保科技有限公司
投资总概算	309 万元	环保投资总概算	20 万元 (比例: 6.5%)
实际总概算	280 万元	实际环保投资	18 万元 (比例: 6.4%)

续表一

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日施行）；</p> <p>(2) 《中华人民共和国水污染防治法》（2018年1月1日施行）；</p> <p>(3) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018年10月26日施行）；</p> <p>(4) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2022年6月5日施行）；</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日施行）；</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（国环规环评[2017]4号）；</p> <p>(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）；</p> <p>(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）；</p> <p>(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）；</p> <p>(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）；</p> <p>(12) 《排污许可管理条例》，国务院令第736号，2021年3月1日起施行；</p> <p>(13) 《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> <p>(14) 《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023），2023年1月20日发布，2023年7月1日实施；</p> <p>(15) 《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276-2022），2022年12月3日发布，2023年7月1日实施；</p> <p>(16) 《国家危险废物名录（2021年版）》（2020年11月25日）；</p> <p>(17) 《常州市科星塑料制品厂塑料制品、模具项目环境影响报告表》，常州新泉环保科技有限公司，2023年7月；</p> <p>(18) 《常州市科星塑料制品厂塑料制品、模具项目环境影响报告表》审批意见（常武环审[2023]258号），常州市生态环境局，2023年8月3日；</p> <p>(19) 常州市科星塑料制品厂固定污染源排污登记回执，登记回执编号：913204127849999904002Z，2024年01月23日变更。</p>
----------------	--

(20) 常州市科星塑料制品厂提供的其他相关资料。

(一)污水排放标准

(1)本项目生活污水经区域污水管网接管进武南污水处理厂，接管标准执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1B 等级；废水接管标准详见表 1-1。

表 1-1 污水接管浓度限值 单位：mg/L

执行标准	取值表号及级别	污染物名称	单位	浓度限值（mg/L）
《污水排入城镇下水道水质标准》 （GB/T31962-2015）	表 1 B 等级	pH	—	6.5~9.5
		COD	mg/L	500
		SS	mg/L	400
		NH ₃ -N	mg/L	45
		TP	mg/L	8
		TN	mg/L	70

(二)废气排放标准

验收
监测
评价
标准
标号
级别
限值

本项目生产过程中注塑、拉丝（挤出）工段产生的废气非甲烷总烃和单位产品非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》相关限值，无组织排放浓度从严执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 9 相关标准，臭气浓度和苯乙烯（无组织）执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）标准，丙烯腈无组织排放浓度执行《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

执行标准	污染物指标	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	监控位置	无组织排放监控浓度限值	
				监控点	浓度 (mg/m ³)
《合成树脂工业污染物排放标准》 （GB 31572-2015） 表 5、表 9	非甲烷总烃	60	车间或 生产设 施排气 筒出口	边界外浓度 最高点	4.0
	酚类	15			/
	苯乙烯	20			/
	丙烯腈	0.5			/
	1, 3-丁二烯	1			/
	氯苯类	20			/
	甲苯	8			0.8
	乙苯	50			/
单位产品非甲烷总烃排放量		0.3 (kg/t 产品)			
《恶臭污染物排放标准》 （GB14554-93） 表 1 二级	臭气浓度	2000 (无量纲)	车间或 生产设 施排气 筒出口	边界外浓度 最高点	20 (无量纲)
	苯乙烯	/			5.0
《大气污染物综合排	丙烯腈	/	筒出口		0.1

放标准》
(DB32/4041-2021)
表 3

注：①本项目所使用原料生产过程中可能包含酚类、氯苯类、丙烯腈、1,3-丁二烯、苯乙烯、甲苯、乙苯，由于酚类、氯苯类、甲苯、乙苯含量极少，生产过程中产生废气量极少，故本项目作不定量分析。

②环评中苯乙烯、丙烯腈无组织废气无标准限值，验收时从严，苯乙烯无组织排放浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 1 二级标准，丙烯腈无组织排放浓度执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 3 标准。

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 中排放标准，具体见表 1-3：

表 1-3 厂区内 VOCs 无组织排放限值 单位：mg/m³

污染物项目	特别排放限值	限值含义	无组织排放监控位置	执行标准
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 2
	20	监控点处任意一次浓度值		

(三)噪声排放标准

本项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 2 类标准。噪声排放标准见表 1-4。

表 1-4 工业企业厂界环境噪声排放标准

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

(四)固体废弃物贮存标准

本项目所产生的一般工业废物贮存过程满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求；危险固体废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《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)。

(五)总量控制指标

根据项目环评及批复要求，项目污染物总量控制指标见下表：

表 1-5 项目污染物排放总量建议指标 单位：t/a

类别	污染物名称	环评及批复总量	根据本次验收折算量
废水	废水量	153.6	153.6
	COD	0.06144	0.06144
	SS	0.04608	0.04608
	NH ₃ -N	0.00384	0.00384
	TP	0.000768	0.000768
	TN	0.00768	0.00768

废气	VOCs (以非甲烷总烃计)	0.1233	0.11504
<p>注：①厂内员工共 8 人，已全部到位，生活污水量无需折算。</p> <p>②非甲烷总烃中包含酚类、氯苯类、丙烯腈、1,3-丁二烯、苯乙烯、甲苯、乙苯等物质。</p>			

表二

工程建设内容

常州市科星塑料制品厂成立于 2006 年 03 月 22 日，位于常州市武进区洛阳镇汤墅村皇范组，占地面积 5646.9m²。经营范围包括塑料制品（除医用塑料制品），模具，机械零部件制造、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）

常州市科星塑料制品厂于 2023 年 7 月申报了“塑料制品、模具项目”环境影响报告表，并于 2023 年 8 月 3 日取得了常州市生态环境局批复（常武环审[2023]258 号）。

本项目于 2023 年 9 月开工建设，于 2023 年 10 月部分建成，2023 年 11 月对该项目已建成部分配套建设的环境保护设施竣工进行调试。目前，各类主体工程及环保处理设施运行稳定。

2023 年 11 月，常州市科星塑料制品厂委托常州新泉环保科技有限公司开展竣工环境保护验收工作，江苏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《常州市科星塑料制品厂塑料制品、模具项目（部分验收，年产塑料制品 450 吨、模具 100 副）监测方案》，并于 2023 年 11 月 23 日-24 日、2024 年 1 月 2 日~3 日对本项目进行了现场验收监测。常州新泉环保科技有限公司依据《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，2023 年 12 月编制完成本项目验收监测报告表。

目前主体工程工况稳定，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。

表 2-1 项目建设时间进度情况

项目名称	塑料制品、模具项目（部分验收，年产塑料制品450吨、模具100副）
项目性质	新建
行业类别及代码	C2929 其他塑料制品制造
建设项目行业类别	二十六、橡胶和塑料制品业 29 53 塑料制品业 292
建设单位	常州市科星塑料制品厂
建设地点	常州市武进区洛阳镇汤墅村皇范组
环评文件	常州新泉环保科技有限公司；2023 年 7 月
环评批复	常州市生态环境局；常武环审[2023]258 号； 2023 年 8 月 3 日
排污许可申领情况	已于 2024 年 01 月 23 日变更排污登记回执； 排污登记回执编号：913204127849999904002Z；
开工建设时间	2023 年 9 月

竣工时间	2023年10月
调试时间	2023年11月
验收工作启动时间	2023年11月
验收项目范围与内容	本次验收为“常州市科星塑料制品厂塑料制品、模具项目”部分验收，即年产塑料制品450吨、模具100副。
验收监测方案编制时间	江苏新晟环境检测有限公司；2023年11月15日
验收现场监测时间	2023年11月23日-24日、2024年1月2日~3日
验收监测报告	2023年12月编写

本项目现有员工8人，两班制生产，每班12h，年工作300d，年工作小时数为7200h，不设有宿舍、食堂和浴室。

本次验收项目产品方案详见表2-2：

表 2-2 本次验收项目主体工程及产品方案

产品及产能			环评年运行时数	实际年运行时数
产品名称	设计产能	实际产能		
塑料制品	500吨/年	450吨/年	7200h	7200h
模具	100副/年	100副/年	7200h	7200h

总结：经对照，本次属于部分验收，实际产能为塑料制品450吨/年、模具100副/年，其余与环评一致，不属于重大变动。

本次验收主体工程及公辅工程建设情况见表2-3：

表 2-3 本项目主体工程及公辅工程一览表

工程名称	项目名称	设计能力	备注	实际建设
主体工程	车间一	1500m ²	位于厂区中部	与环评一致
	车间一注塑区	450m ²	位于车间一内南部	与环评一致
	车间二	250m ²	位于厂区东侧	与环评一致
	车间三	380m ²	位于厂区南侧2层	与环评一致
	办公室	20m ²	位于车间一内东南角	与环评一致
	仓库一	400m ²	位于厂区西北侧	与环评一致
	仓库二	900m ²	位于车间三一楼	与环评一致
	仓库三	300m ²	位于厂区东南侧	与环评一致
	办公楼	1600m ²	4层，位于厂区北侧	与环评一致
储运工程	原料堆放区	50m ²	位于车间一内北部	与环评一致
	成品堆放区	50m ²	位于车间一内北部	与环评一致
公辅工程	供电系统	14万kw.h	区域供电	由于设施暂未全部建成，目前用电量低于环评预估量
	供水系统	212m ³ /a	由市政自来水厂供给	与环评一致

	排水系统		生活污水 153.6m ³ /a	接管至武南污水处理厂处理后达标排放	与环评一致
环保工程	废水处理	生活污水	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
	废气处理	注塑废气	集气罩+两级活性炭吸附装置+1#15米排气筒高空排放		与环评一致
		拉丝（挤出）废气	集气罩+两级活性炭吸附装置+2#15米排气筒高空排放		与环评一致
	噪声处理		合理布局，并合理布置，并设置消声、隔声等相应的隔声降噪措施，厂界设绿化隔离带		与环评一致
	固废处理	危险废物仓库	位于本项目厂区东南角，占地 15m ²	“三防”，满足固体废物堆场要求	与环评一致
		一般固废堆场	位于本项目车间二南侧，占地 10m ²		与环评一致
生活垃圾		桶装收集	与环评一致		

总结：经对照，本次属于部分验收，公辅工程未达到环评预估规模，其余主体工程及公辅工程实际建设与环评一致，不属于重大变动。

本次验收项目生产设备见表 2-4：

表 2-4 验收项目生产设备一览表

类别	设备名称	型号/编号	环评数量 (台/套)	实际数量 (台/套)	备注
生产设备	注塑机	JTF50	20	17	部分验收
	拌料机	/	5	4	部分验收
	粉碎机	ML-SC	8	9	+1，备用
	拉丝机（挤出机）	/	1	1	与环评一致
	磨床	M7130G/F	2	2	与环评一致(其中1台干磨，1台湿磨)
	车床	N-4M	1	1	与环评一致
	横臂钻	/	1	1	与环评一致
	钻床	/	3	3	与环评一致
	铣床	X6325D	2	2	与环评一致
	线切割	/	2	2	与环评一致
	电火花	ZNC-K450	1	1	与环评一致
	冷却塔	/	1	1	与环评一致
	空压机	/	2	2	与环评一致
	两级活性炭吸附装置	/	2	2	与环评一致
	风机	/	2	2	与环评一致
备注	本次验收为部分验收，3台注塑机、1台拌料机暂未建设，满足部分验收设计生产产能；新增1台粉碎机备用，增加生产设备不同时使用，不突破原有加工量，不新增污染物种类及排放量，不属于重大变动。				

总结：经对照，本项目实际建成后与环评对比，部分设备暂未建设，满足部分验收

设计生产产能；新增 1 台粉碎机（备用），增加生产设备不同时使用，不突破原有加工量，不新增污染物种类及排放量，其余与环评一致，不属于重大变动。

本次按照已投产的生产设施实际数量进行验收，属于部分验收，未建设备不纳入本次验收范围，待建成后需另行验收。

原辅材料消耗及水平衡

验收项目原辅材料消耗见表 2-5：

表 2-5 验收项目原辅材料消耗一览表

序号	物料名称	主要组份、规格	年耗量 (t/a)			变化情况
			环评	部分验收折算量	实际	
1	ABS 塑料粒子	25kg/袋	80	75	75	部分验收
2	PC 塑料粒子	25kg/袋	150	140	140	部分验收
3	PP 塑料粒子	25kg/袋	180	160	160	部分验收
4	配件	/	90	75	75	部分验收
5	颜料	10g/包	0.1	0.09	0.09	部分验收
6	润滑油	170kg/桶	0.34	0.34	0.34	与环评一致
7	钢材	/	5	5	5	与环评一致
8	铜材	/	0.2	0.2	0.2	与环评一致
9	磨削液	/	0	0	0.01	原环评遗漏，本次补充

总结：经对照，本验收项目新增辅料磨削液（用于湿磨加工），其余实际原辅材料消耗量与根据本次部分验收产能折算后的环评用量一致，不属于重大变动。

验收项目水平衡见图 2-1：

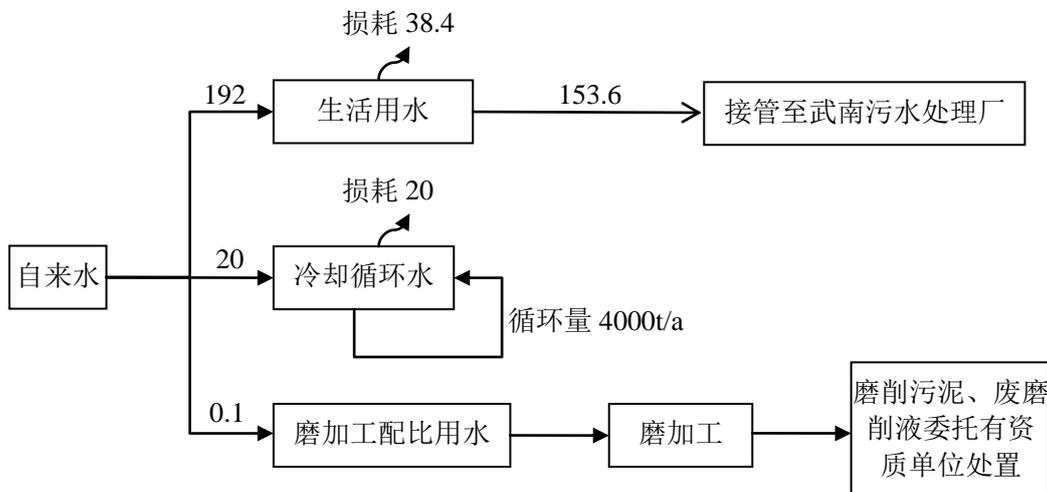
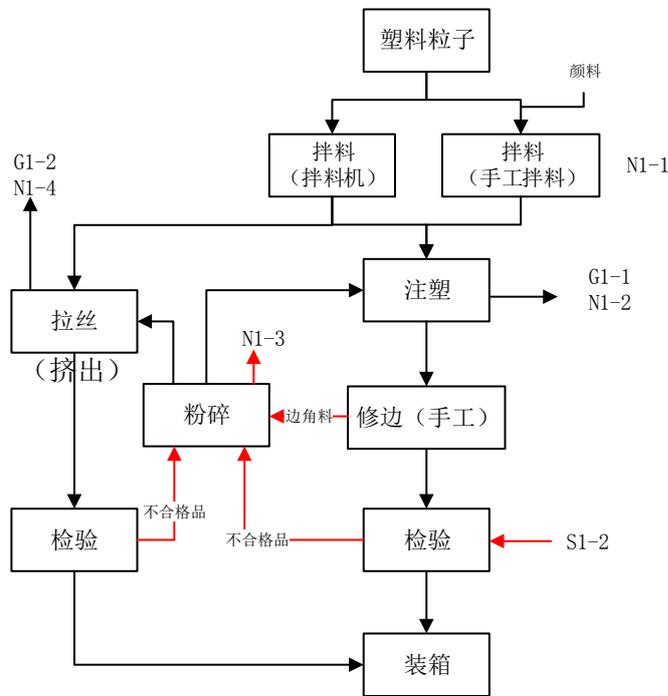


图 2-1 验收项目水平衡图 (t/a)

主要工艺流程及产物环节

(一)工艺流程及产污环节

1、塑料制品生产工艺流程：



(注：Gn：废气污染物；Sn：固体废弃物；Nn：噪声)

图 2-2 塑料制品、模具工艺流程图

工艺简述：

拌料：根据客户要求，使用塑料粒子，通过拌料机进行拌料，本项目使用的原料均为粒料，投料时不会产生投料粉尘，该过程有噪声 N1-1 产生。生产过程中有少量塑料粒子需与颜料混合进行拌料，该过程于铁桶中进行，通过员工手工进行拌料；

产污环节：此工段会产生噪声 N1-1。

注塑：将拌料后的塑料粒子通过投料入口投入注塑机并进行加热，当粒子被加热至 250℃ 左右，在螺杆旋转的作用下，通过注塑机机筒内壁和螺杆的摩擦作用向前输送和压实，在高温、高压条件下塑料粒子熔融、塑化。连续转动的螺杆把熔融塑料推入模具中，塑料熔体通过模具被加工成所需形状。注塑工段采用电加热，为防止加热温度过高，使机器变形，使用冷却水对设备进行冷却，冷却水循环使用，不外排；

产污环节：此工段会产生注塑废气 G1-1、噪声 N1-2。

修边（手工）：加热挤出后的塑料制品通过员工使用刀具进行手工修边；

产污环节：此工段会产生塑料边角料 S1-1。

检验：对修边过后的产品进行检验，检验合格即为成品，不合格的产品作塑料边角料处理，进入粉碎工段，回用于注塑工段；

产污环节：此工段会产生塑料边角料 S1-2。

粉碎：注塑、拉丝（挤出）后检验工段产生的塑料边角料，通过粉碎机进行粉碎，粉碎后的颗粒为大块颗粒，产生粉尘量极少，本次环评不进行定量分析；

产污环节：此工段会产生噪声 N1-3。

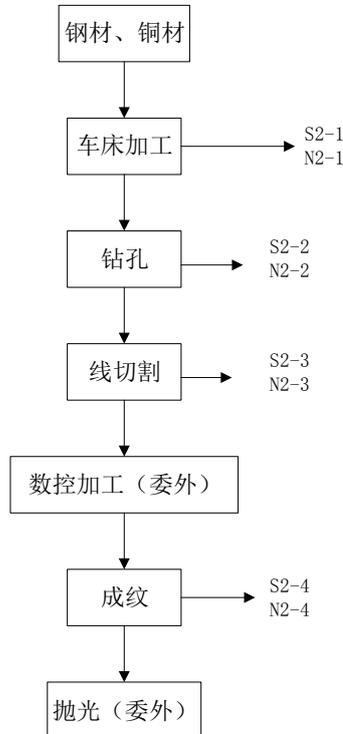
拉丝（挤出）：本项目有约 140t/a 的塑料粒子用于拉丝（挤出）工段，将塑料粒子放入拉丝机（挤出机）进行拉丝（挤出）加工，拉丝（挤出）温度约为 250℃左右，拉丝（挤出）工段采用电加热，为防止加热温度过高，使机器变形，使用冷却水对设备进行冷却，冷却水循环使用，不外排；

产污环节：此工段会产生噪声 N1-4、拉丝（挤出）废气 G1-2。

检验：对拉丝（挤出）产品进行检验，拉丝（挤出）工段产生的不合格产品进入粉碎工段，回用于拉丝（挤出）工段；

装箱：对检验合格后的成品装箱。

2、模具生产工艺流程：



（注：Gn：废气污染物；Sn：固体废弃物；Nn：噪声）

图 2-3 模具工艺流程图

工艺简述:

车床加工: 将原材料钢材、铜材通过磨床、车床进行车床加工;

产污环节: 此工段会产生金属边角料 S2-1、噪声 N2-1。

钻孔: 使用钻床、横臂钻对模具进行钻加工;

产污环节: 此工段会产生金属边角料 S2-2、噪声 N2-2。

线切割: 将钻床加工过后的模具通过线切割机进行加工, 本项目通过切线割机对模具进行加工, 加工量小, 产生粉尘量极少, 本次环评不进行定量分析;

产污环节: 此工段会产生噪声 N2-3、金属边角料 S2-3。

数控加工(委外): 对模具进行数控加工, 该工段委外, 无污染物产生;

成纹: 使用电火花机器对模具进行成纹加工。

产污环节: 此工段会产生金属边角料 S2-4、噪声 N2-4。

总结: 本次验收项目实际建设生产工艺流程与环评一致, 未发生变动。

表三

主要污染源、污染物处理和排放

一、废水

本项目厂区内已实行“雨污分流”，雨水直接排入市政雨水管网；本项目冷却水循环使用，定期添加不外排；生活污水经污水管网收集后接管至武南污水处理厂集中处理，尾水最终排入武南河。

本项目污水接管及监测点位见图 3-1。

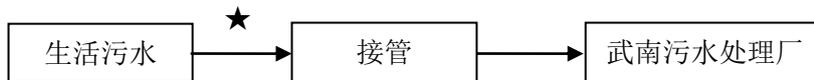


图 3-1 污水接管及监测点位图

总结：经对照，本项目废水收集及处理情况与环评一致，未发生变动。

二、废气

2.1 有组织废气

本项目注塑废气经“集气罩+两级活性炭吸附装置”处理后，通过 1 根 15m 高的排气筒（1#）排放；拉丝（挤出）废气经“集气罩+两级活性炭吸附装置”处理后，通过 1 根 15m 高的排气筒（2#）排放。

本项目有组织废气排放及治理措施对照表详见表 3-1；有组织废气走向及监测点位见图 3-2。

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 (m ³ /h)	处理设施及排放去向		污染源	主要污染因子	废气量 (m ³ /h)	处理设施及排放去向
注塑废气	非甲烷总烃、丙烯腈、1,3-丁二烯、苯乙烯、臭气浓度	10000	二级活性炭吸附装置	15 米高排气筒 1#	注塑废气	非甲烷总烃、丙烯腈、1,3-丁二烯、苯乙烯、臭气浓度	详见表七	与环评一致
拉丝（挤出）废气	非甲烷总烃、丙烯腈、1,3-丁二烯、苯乙烯、臭气浓度	3000	二级活性炭吸附装置	15 米高排气筒 1#	拉丝（挤出）废气	非甲烷总烃、丙烯腈、1,3-丁二烯、苯乙烯、臭气浓度	详见表七	与环评一致

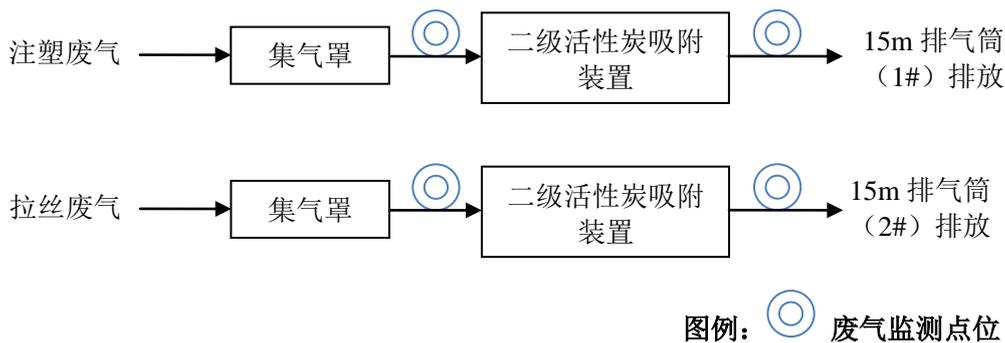


图 3-2 有组织废气处理流程图及监测点位

1#排气筒二级活性炭装填量为 300kg，2#排气筒二级活性炭装填量为 150kg，根据《涉活性炭吸附排污单位的排污许可管理要求》计算，满负荷生产时，1#活性炭更换周期约为 28 天，排气筒 2#活性炭更换周期约为 33 天。

2.2 无组织废气

本项目无组织废气主要为：未收集处理的注塑、拉丝（挤出）废气在车间内无组织排放。

表 3-2 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
未捕集到的注塑、拉丝（挤出）废气	非甲烷总烃、丙烯腈、1,3-丁二烯、苯乙烯、臭气浓度	无组织排放	加强车间通风	与环评一致	与环评一致

总结：经对照，本项目废气收集及处理情况与环评一致，未发生变动。

三、噪声

本项目的生产设备均设置在车间内，主要噪声源为塑料制品、模具生产线等设备运行产生的噪声。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 3-3。

表 3-3 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
注塑机	车间一	隔声、减震 厂房隔声	与环评一致
拌料机			
粉碎机			
空压机			
磨床	车间二		
车床			

横臂钻			
钻床			
铣床			
线切割			
电火花			
冷却塔			
拉丝机（挤出机）			
风机			

四、固废

(1) 固废产生种类及处置去向

废磨削液：根据厂家提供数据，磨加工过程中含湿磨工序，需使用磨削液，磨削液与水配比后使用，产生废磨削液，环评中遗漏，本次补充，废磨削液产生量约 0.05t/年，属于 HW09 类危废，收集后暂存于危废仓库，定期委托有资质单位处置。

磨削污泥：根据厂家提供数据，磨加工过程中会产生少量磨削污泥，环评中遗漏，本次补充，磨削污泥产生量约 0.03t/年，属于 HW08 类危废，收集后暂存于危废仓库，定期委托有资质单位处置。

本验收项目产生的一般固废：金属边角料、塑料边角料、塑料包装袋收集后外售综合利用；产生的危险废物：废活性炭、废包装桶、废润滑油、废磨削液、磨削污泥均委托有资质单位处置；废劳保用品与生活垃圾一起由当地环卫部门收集统一处理。具体固体废物产生及处置情况见表 3-4：

表 3-4 固废产生及处置情况

类别	名称	危废类别及代码	环评产生量 (t/a)	变动后产生量 (t/a)	部分验收折算量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	防治措施	
							环评	实际
一般固废	金属边角料	900-999-99	2	2	2	2	外售综合利用	外售综合利用
	塑料边角料	900-999-99	1	1	0.9	0.9		
	塑料包装袋	900-999-99	1.64	1.64	1.476	1.476		
危险废物	废活性炭	HW49 900-039-49	5.423	5.423	5.06	5.06	委托有资质单位处置	委托常州玥辉环保科技有限公司处置
	废包装桶	HW08 900-249-08	0.02	0.02	0.02	0.02		
	废润滑油	HW08 900-217-08	0.3	0.3	0.3	0.3		
	废磨削液	HW09 900-006-09	/	0.05	0.05	0.05		委托有资质单位处置
	磨削污泥	HW08 900-200-08	/	0.03	0.03	0.03		
	废劳保用品	HW49 900-041-49	0.01	0.01	0.01	0.01		

生活垃圾	生活垃圾	/	1.2		1.2	1.2	环卫清 运	
------	------	---	-----	--	-----	-----	----------	--

注：①危废实际产生量按本次验收项目已建成生产设备满负荷运行状态下核算；

②本次验收固废折算量按照环评计算方法进行折算。

③废劳保用品与生活垃圾一起由环卫清运，根据《国家危险废物名录（2021年版）》“废弃的含油抹布、劳保用品”全过程不按危险废物管理。

经对照，本次验收项目危废均委托有资质单位处置，且固体废物处置率、利用率100%。

（2）固废仓库设置

厂内设有一般固废堆场 1 处，位于车间二南侧，约 10 平方米，满足本项目一般固废暂存需要，满足防渗漏、防雨淋、防扬尘的要求。

厂内设有危废库房 1 处，位于厂区东南角，约 15 平方米，满足防雨、防风、防扬散、防火、防盗要求，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，按照苏环办[2019]327 号文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，满足本项目危险废物暂存需要，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 3-5 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	本项目危废包装严实，不易挥发有机废气
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厂区东南角，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

五、其他措施

表 3-6 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》，环境风险辨识内容见附件“两单两卡”。
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 280 万元，其中环保投资 18 万元，占总投资额的 6.4%。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	本项目不涉及以新带老。
排污许可申领情况	已于 2024 年 01 月 23 日变更排污登记回执； 排污登记回执编号：913204127849999904002Z。
排污口设置	本项目厂区设有污水排放口 1 个，雨水排放口 1 个，2 个废气排放口，各排污口均按规范设置。
卫生防护距离	本项目以车间一注塑区、车间三为边界外扩 100 米设置卫生防护距离，卫生防护距离包络线内无环境敏感目标。
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。

六、项目变动情况

实际建设情况与环评及批复对比情况如下。

表 3-7 本项目与环办环评函〔2020〕688 号对照一览表

序号	环办环评函[2020]688 号		对照		备注
	类别	内容	原环评中内容	实际建设情况	
1	性质	建设项目开发、使用功能发生变化的。	新建塑料制品、模具制造	与环评一致	建设项目性质未发生变化
2	规模	生产、处置或储存能力增大 30% 及以上的。	年产塑料制品 500 吨、模具 100 副；各类原辅材料、成品均放置于厂区内。	部分验收，年产塑料制品 450 吨、模具 100 副，其余与环评一致	建设项目生产、处置或储存能力未增大
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。	年产塑料制品 500 吨、模具 100 副；各类原辅材料、成品均放置于厂区内。本项目排放的废水为生活污水，不涉及废水第一类污染物	部分验收，年产塑料制品 450 吨、模具 100 副，其余与环评一致	建设项目生产、处置或储存能力未增大
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	年产塑料制品 500 吨、模具 100 副； 各类原辅材料、成品均放置于厂区内。 污染排放量如下： 大气污染物：挥发性有机物 ≤ 0.1233 。 水污染物：生活污水量 ≤ 153.6 、 化学需氧量 ≤ 0.06144 、氨氮 ≤ 0.00384 、总磷 ≤ 0.000768 。	本项目位于 O_3 、 $PM_{2.5}$ 不达标区；根据验收检测数据计算可知，项目各污染物排放量均小于环评及批复折算量。 与环评一致	建设项目生产、处置或储存能力未增大；

		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。			
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。	项目位于常州市武进区洛阳镇汤墅村皇范组。一般固废堆场位于车间二南侧，危废仓库位于厂区东南角。项目不需设置大气环境防护距离；以车间一注塑区、车间三为边界外扩 100 米设置卫生防护距离。	与环评一致	平面图未发生变化，未导致卫生防护距离范围变化，防护距离内未新增敏感点，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。	产品品种为塑料制品、模具；生产工艺详见图 2-2~图 2-3 中内容；生产装置详见表 2-4 中内容；原辅料详见表 2-5 中内容	部分设备暂未建设，满足部分验收设计生产产能；新增 1 台粉碎机（备用），增加生产设备不同时使用；新增辅料磨削液（用于湿磨加工），原环评遗漏，本次补充；固体废物处置率、利用率 100%，不会导致污染物种类及排放总量的增加，其余与环评一致。	部分设备暂未建设，新增 1 台粉碎机（备用），增加生产设备不同时使用，不突破原有加工量，不新增污染物种类及排放量；新增辅料磨削液（用于湿磨加工），原环评遗漏，本次补充；危废均委托有资质单位处置，固体废物处置率、利用率 100%，不增加其他污染物排放量。
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。	各类原辅材料通过汽车运输、装卸，放置于生产车间内。	与环评一致	物料运输、装卸、贮存方式未发生变化
8	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	废水污染防治措施： 厂区内实行“雨污分流”的原则。雨水直接排入市政雨水管网；本项目冷却水循环使用，定期添加不外排；生活污水经污水管网收集后接管至武南污水处理厂集中处理，尾水最终排入武南河。 废气污染防治措施： 注塑废气经“集气罩+两级活性炭吸附装置”处理后，通过 1 根 15m 高的排气筒（1#）排放；拉丝（挤出）废气经“集气罩+两级活性炭吸附装置”处理后，通过 1 根 15m 高的排气筒（2#）排放。未收集处理的注塑、拉丝（挤	与环评一致	废气、废水污染防治措施未发生变化

		出)废气在车间内无组织逸散。		
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。	厂区已实施“雨污分流”，依托厂区共有污水排放口1个，雨水排放口1个。	与环评一致	废水排放口未发生变化
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	注塑废气经“集气罩+两级活性炭吸附装置”处理后，通过1根15m高的排气筒(1#)排放；拉丝（挤出）废气经“集气罩+两级活性炭吸附装置”处理后，通过1根15m高的排气筒(2#)排放。 未收集处理的注塑、拉丝（挤出）废气在车间内无组织逸散。	与环评一致	未新增主要排放口，未改变废气排放方式；排气筒高度未发生变化
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。	噪声污染防治措施： 合理布局，并合理布置，并设置消声、隔声等相应的隔声降噪措施，厂界设绿化隔离带； 土壤及地下水污染防治措施： 车间及厂区地面做好硬化、防渗。	与环评一致	噪声、土壤和地下水污染防治措施未发生变化
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。	项目产生的一般固废：金属边角料、塑料边角料、塑料包装袋收集后外售综合利用；产生的危险废物：废活性炭、废包装桶、废润滑油、废劳保用品委托有资质单位处置；生活垃圾由当地环卫部门收集统一处理。	原环评磨加工过程中未考虑产生废磨削液和磨削污泥，本次验收补充； 废劳保用品与生活垃圾由当地环卫部门收集统一处理；其余与环评一致	固体废物处置率、利用率100%，不会导致污染物种类及排放总量的增加，未导致不利环境影响加重
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。	需认真落实各项预防和应急措施，发生火灾爆炸应全厂紧急停电，根据火灾原因、区域等因素迅速确定灭火方案，避免对周围保护目标造成较大的影响；定时检查废气处理装置的运行状况，确保处理设备正常运转，并且注意防范其它风险事故的发生。	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，已制定相应规范制度，已编制《突发环境事件应急预案》，环境风险辨识内容见附件“两单两卡”	事故废水暂存能力或拦截设施未发生变化

本次验收为塑料制品、模具项目（部分验收，年产塑料制品450吨、模具100副），项目规模不变。验收项目在实际建设过程中，与原环评对比，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。

实际建成后与环评对比，本次为部分验收，3台注塑机、1台拌料机暂未建设，满足部分验收设计生产产能；新增1台粉碎机（备用），新增辅料磨削液（用于湿磨加工，原环评遗漏，本次补充），增加生产设备不同时使用，不突破原有加工量，不新增污染

物种类及排放量，其余与环评一致，不属于重大变动。

原环评中磨加工过程中未考虑产生废磨削液和磨削污泥，本次验收进行补充，废劳保用品与生活垃圾一起由环卫清运，全过程不按危险废物管理，危废均委托有资质单位处置，且固体废物处置率、利用率 100%，不会导致污染物种类及排放总量的增加，不直接排向外环境，对周围环境无直接影响，不属于重大变动。

本次按照已投产的生产设施实际数量进行验收，未建设备不纳入本次验收范围，待建成后需另行验收。

综上，不属于重大变动。

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	<p>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；本项目冷却水循环使用，定期添加不外排，营运期废水主要为生活污水，生活污水经收集后接管进武南污水处理厂处理后，尾水排入武南河。</p>
	废气	<p>本项目注塑废气经“集气罩+两级活性炭吸附装置”处理后，通过 1 根 15m 高的排气筒（1#）排放，拉丝（挤出）废气经“集气罩+两级活性炭吸附装置”处理后，通过 1 根 15m 高的排气筒（2#）排放。未收集处理的废气在车间内无组织逸散。本项目注塑、拉丝（挤出）过程中产生的有机废气采用“两级活性炭吸附装置”处理，对照《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业（HJ1122-2020）》“第二部分 塑料制品工业”中表 2，本项目采用的废气污染防治措施均为可行技术。</p> <p>本项目需以车间一注塑区、车间三为边界外扩 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。</p> <p>项目非甲烷总烃、丙烯腈、1,3-丁二烯、苯乙烯排放浓度满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）、《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）的相关标准。根据《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业（HJ1122-2020）》，本项目采用的污染防治措施可行。</p> <p>本项目排放的大气污染物为有机废气，针对各产物环节，均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。根据计算本项目需以车间一注塑区边界外扩 100 米设置卫生防护距离，以车间三为边界外扩 100 米设置卫生防护距离，距离本项目最近的大气环境敏感保护目标为本项目厂界西北方向汤墅村，距离车间一注塑区 108m，本项目卫生防护距离内无环境敏感保护目标。</p>
	噪声	<p>运营期的噪声主要为设备噪声，主要有塑料制品、模具生产线等设备，其噪声级一般在 75~85dB(A)之间。</p> <p>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》2 类标准，对周围环境影响较小。</p> <p>在采取相应防治措施后，本项目对厂界噪声的昼间预测值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准。综上所述，项目建成后对周边声环境影响较小。</p>
	固废	<p>本项目固体废物利用、处置及处理率达到 100%，不直接排向外环境，固体废物对周围环境无直接影响。</p>
总结论	<p>综上所述，本项目符合国家相关法律法规、产业政策和城市总体规划。项目在建设中和建成运行以后将产生一定程度的废水、噪声及固体废物的污染，但在严格按照“三同时”制度，全面落实本评价拟定的各项环境保护措施，项目对周围环境的影响可以控制在国家有关标准和要求的允许范围以内，各污染物能够满足国家和地方规定的污染物排放标准，不降低当地的环境质量功能属性。因此，该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。</p>	

2、审批部门审批决定

表 4-2 项目审批意见与实际落实情况一览表

环评批复要求	批复落实情况
<p>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。</p>	<p>已落实。 已按照《报告表》中结论，落实各项措施。</p>
<p>(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武南污水处理厂集中处理。</p>	<p>已落实。 厂区已实施“雨污分流”，雨水经厂内雨水管网收集后排入市政雨水管网。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。 验收监测期间，生活污水接管口所排污水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中表 1B 级标准。</p>
<p>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：</p> <p>(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）、《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）及《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关标准。</p>	<p>已落实。 ①有组织废气：本项目注塑废气经“集气罩+两级活性炭吸附装置”处理后，通过 1 根 15m 高的排气筒（1#）排放；拉丝（挤出）废气经“集气罩+两级活性炭吸附装置”处理后，通过 1 根 15m 高的排气筒（2#）排放。 验收监测期间，1#排气筒中非甲烷总烃、酚类化合物、苯系物（苯乙烯、甲苯、乙苯）、丙烯腈和氯苯类的排放浓度均符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 5 标准限值，臭气浓度排放浓度符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 标准限值，单位产品非甲烷总烃排放量符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中单位产品非甲烷总烃排放量限值；2#排气筒中非甲烷总烃、酚类化合物、苯系物（苯乙烯、甲苯、乙苯）、丙烯腈和氯苯类的排放浓度均符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 5 标准限值，臭气浓度排放浓度符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 标准限值，单位产品非甲烷总烃排放量符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中单位产品非甲烷总烃排放量限值。 ②无组织废气：未收集处理的注塑、拉丝（挤出）废气在车间内无组织排放。 验收监测期间，厂界处无组织排放的非甲烷总烃周界外浓度最高值符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 9 中无组织排放监控浓度限值，厂界处无组织排放的臭气浓度和苯乙烯周界外浓度最高值均符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 中标准限值，厂界处无组织排放的丙烯腈周界外浓度最高值符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 中标准限值。厂区内车间外非甲烷总烃浓度符合《江苏省大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 中标准限值。</p>

	<p>(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2类标准。</p>	<p>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、夜间厂界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类标准。</p>
	<p>(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。</p>	<p>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堆场1处,满足防渗漏、防雨淋、防扬尘要求; ②危险废物废活性炭、废包装桶、废润滑油委托常州玥辉环保科技发展有限公司处置,废磨削液和磨削污泥委托有资质单位处置。厂内设置规范化危险废物堆场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,按照苏环办[2019]327号文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废劳保用品与生活垃圾一起由当地环卫部门定期清运。</p>
	<p>(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。</p>	<p>本项目共设有1个污水排放口,1个雨水排放口,2个废气排放口,各排污口均按规范设置。</p>
<p>三、本项目实施后,污染物年排放量初步核定为(单位:吨/年):</p>	<p>(一)水污染物(接管考核量):生活污水量≤ 153.6、化学需氧量≤ 0.06144、氨氮≤ 0.00384、总磷≤ 0.000768。</p>	<p>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。</p>
	<p>(二)大气污染物:挥发性有机物≤ 0.1233。</p>	<p>监测期间,废气浓度和总量均满足环评折算量及批复要求。</p>
	<p>(三)固体废物:全部综合利用或安全处置。</p>	<p>固体废物全部综合利用或安全处置。</p>
<p>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。</p>		<p>该项目正在进行竣工环境保护部分验收。</p>
<p>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。</p>		<p>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。</p>
<p>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。</p>		<p>企业已完善内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度,已按照标准配备环境治理设施,已编制《突发环境事件应急预案》,预案中包含废气设施安全风险辨识内容,环境风险辨识内容见附件“两单两卡”。</p>

表五

验收监测质量保证及质量控制：

现场采样、实验室分析及验收监测报告编制人员均持有上岗证，且废气、废水、噪声均做好监测的质量保证及质量控制。

1、监测分析方法

验收监测期间，各污染因子监测分析方法见 5-1。

表 5-1 监测分析方法

检测类别	检测项目	分析方法	检出限
废水	pH 值	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	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	0.025mg/L
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989	0.01mg/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	0.05mg/L
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	0.07mg/m ³
	酚类化合物	固定污染源排气种酚类化合物的测定 4-氨基安替比林分光光度法 HJ/T 32-1999	0.3mg/m ³ (以 10L 计)
	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	/
	苯系物(苯乙烯、甲苯、乙苯)	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	1.5×10 ⁻³ mg/m ³ (以 10L 计)
	丙烯腈	固定污染源排气中丙烯腈的测定 气相色谱法 HJ/T37-1999	0.2mg/m ³
	氯苯类化合物	固定污染源废气 氯苯类化合物的测定 气相色谱法 HJ 1079-2019	0.02mg/m ³
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	0.07mg/m ³
	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	/
	苯系物(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	1.5×10 ⁻³ mg/m ³ (以 10L 计)
噪声	工业企业厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	/

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	仪器型号	仪器编号	检定/校准情况
1	便携式 pH 计	PHBJ-260	XS-A-075	已检定

2	自动烟尘烟气测试仪	GH-60E	XS-A-027/028	已检定
3	真空箱气袋采样器	KB-6D	XS-A-036/087/088/098/115/117	已检定
4	智能烟气采样器	GH-2A	XS-A-135/136	已检定
5	气象五参数仪	YGY-QXM	XS-A-126	已检定
6	综合大气采样器	KB-6120-E	XS-A-083/084/085/086	已检定
7	多功能声级计	AWA5688	XS-A-127	已检定
8	声校准器	AWA6022A	XS-A-128	已检定
9	紫外分光光度计	L5	XS-A-007	已检定
10	天平 万分之一	FA2204N	XS-A-010	已检定
11	烘箱	WGL-125B	XS-B-017	已检定
12	气相色谱仪	GC9790Plus	XS-A-099/005	已检定
13	气相色谱仪	8860	XS-A-001	已检定
14	气相色谱仪	7890B	HX072	已检定
15	气相色谱仪	Agilent 7890B	HX072	已检定
16	综合大气采样器	KB-6120-E	LX122、LX123、LX124、LX125	已检定
17	多功能气象仪	NK5500	LX095	已检定
18	自动烟尘（气）采样器	GH-60E 型	LX133、LX134	已检定
19	双路烟气采样器	ZR3712	LX127、LX128	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
样品数（个）		8	8	8	8	8
现场 平行	检查数（个）	2	2	2	2	2
	检查率（%）	25.0	25.0	25.0	25.0	25.0
	合格率（%）	100	100	100	100	100
实验室 平行	检查数（个）	/	1	2	2	2
	检查率（%）	/	12.5	25.0	25.0	25.0
	合格率（%）	/	100	100	100	100
加标样	检查数（个）	/	/	2	2	2

	检查率 (%)	/	/	25.0	25.0	25.0
	合格率 (%)	/	/	100	100	100
标样	检查数 (个)	/	2	/	/	/
	合格率 (%)	/	100	/	/	/
全程序空白	检查数 (个)	/	2	2	2	2
	合格率 (%)	/	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	丙烯腈	氯苯类
样品数 (个)		192	48	2
现场平行	检查数 (个)	/	/	/
	检查率 (%)	/	/	/
	合格率 (%)	/	/	/
实验室平行	检查数 (个)	23	/	/
	检查率 (%)	12.0	/	/
	合格率 (%)	100	/	/
加标样	检查数 (个)	/	/	/
	检查率 (%)	/	/	/
	合格率 (%)	/	/	/
标样	检查数 (个)	6	/	/
	合格率 (%)	100	/	/
全程序空白	检查数 (个)	8	8	1
	合格率 (%)	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

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	
2023年11月23日	AWA5688 多功能声级计	XS-A-127	93.8	93.9	93.8	93.6	合格
	AWA6022A 声级 校准器	XS-A-128					
2023年11月24日	AWA5688 多功能声级计	XS-A-127	93.8	93.7	93.8	93.6	合格
	AWA6022A 声级 校准器	XS-A-128					
备注	1、AWA6022A 声级校准器源强为 94.0dB(A); 2、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、废水监测

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、监测项目和监测频次

类别	监测点位	监测项目	监测频次
生活污水	生活污水排口	pH值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮	4次/天, 监测2天
备注	/		

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

项目	污染源	工段	监测因子	监测点位	监测频次
有组织排放	1#	注塑工段	非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、臭气浓度	1个进口 1个出口	3次/天, 监测2天
			酚类、氯苯类、甲苯、乙苯	1个出口	3次/天, 监测2天
	2#	拉丝(挤出)工段	非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、臭气浓度	1个进口 1个出口	3次/天, 监测2天
			酚类、氯苯类、甲苯、乙苯	1个出口	3次/天, 监测2天
无组织排放	厂界	/	非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、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2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2天

注: ①目前 1,3-丁二烯无监测方法, 并入非甲烷总烃核算。

②环评中有组织废气仅对非甲烷总烃、丙烯腈、苯乙烯、臭气浓度有废气监测要求, 因此对非甲烷总烃、丙烯腈、苯乙烯、臭气浓度等因子进出口均进行监测;

③环评中无组织废气仅对非甲烷总烃、丙烯腈、苯乙烯、臭气浓度有废气监测要求, 因此无组织厂界处仅对非甲烷总烃、丙烯腈、苯乙烯、臭气浓度等因子进行监测。

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、监测项目和监测频次

类别	监测点位	监测项目	监测频次
厂界	东、南、西、北厂界外 1m	Leq(A)	昼、夜间, 监测 1 次/天, 监测 2 天
噪声源	注塑机、粉碎机等	Leq(A)	昼间, 监测 1 次
备注	/		

表七

验收监测期间生产工况记录：

江苏新晟环境检测有限公司于2023年11月23日-24日、2024年1月2日~3日对本项目进行验收监测。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	部分验收生产能力	实际生产能力	运行负荷%
2023年11月23日	塑料制品	500吨/年	450吨/年	1.2t/d	>75
	模具	100副/年	100副/年	1副/d	
2023年11月24日	塑料制品	500吨/年	450吨/年	1.4t/d	>75
	模具	100副/年	100副/年	/	
2024年1月2日	塑料制品	500吨/年	450吨/年	1.2t/d	>75
	模具	100副/年	100副/年	1副/d	
2024年1月3日	塑料制品	500吨/年	450吨/年	1.4t/d	>75
	模具	100副/年	100副/年	/	

验收监测期间，实际生产负荷均达到75%以上，满足验收工况要求。

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 生活污水接管口监测结果

采样日期	采样点位	监测项目	监测结果（单位：mg/L）					
			第一次	第二次	第三次	第四次	平均值或范围	标准限值
2023年11月23日	生活污水排放口	pH值	7.2	7.1	7.1	7.2	7.1~7.2	6.5~9.5
		化学需氧量	158	155	161	156	158	500
		悬浮物	105	107	97	108	104	400
		氨氮	12.6	9.93	10.8	11.1	11.1	45
		总磷	2.72	2.74	2.82	2.69	2.74	8
		总氮	20.6	23.6	19.6	23.4	21.8	70
2023年11月24日	生活污水排放口	pH值	7.0	7.2	7.1	7.1	7.0~7.2	6.5~9.5
		化学需氧量	158	171	164	159	163	500
		悬浮物	113	105	118	114	112	400
		氨氮	14.2	13.4	13.8	13.3	13.7	45
		总磷	2.77	2.68	2.82	2.84	2.78	8
		总氮	28.7	27.9	28.7	30.3	28.9	70
评价结果	生活污水排放口所排污水中pH值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的浓度符合《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 7-3~7-8。监测时气象情况统计见表 7-9。

表 7-3 有组织排放废气监测结果 (1#)

1、测试工段信息										
工段名称	生产车间注塑工段				编号	FQ01				
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 m ²	出口：0.2376					
2、监测结果										
测点位置	测试项目	单位	标准限值	监测结果						
				2023 年 11 月 23 日			2023 年 11 月 24 日			/
				第一次 09:20~ 10:20	第二次 10:25~ 11:25	第三次 11:30~ 12:30	第一次 08:10~ 09:10	第二次 09:15~ 10:15	第三次 10:20~ 11:20	均值
1# 排气筒进口	废气平均流量	m ³ /h (标态)	/	7864	7902	7800	7883	7958	7872	7880
	非甲烷总烃 排放浓度	mg/m ³ (标态)	/	5.38	5.34	5.32	5.31	5.38	5.36	5.348
	非甲烷总烃 排放速率	kg/h	/	0.042	0.042	0.041	0.042	0.043	0.042	0.042
	苯乙烯排放 浓度	m ³ /h (标态)	/	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	苯乙烯 排放速率	mg/m ³ (标态)	/	—	—	—	—	—	—	—
	臭气浓度 排放浓度	无量纲	/	112	151	114	151	269	173	161.7
	臭气浓度 排放浓度最大 值	无量纲	/	151			269			269
1# 排气筒出口	废气平均流量	m ³ /h (标态)	/	8623	8679	8596	8761	8789	8699	8691
	非甲烷总烃 排放浓度	mg/m ³ (标态)	≤60	1.13	1.17	1.12	1.14	1.17	1.11	1.14
	非甲烷总烃 排放速率	kg/h	/	0.00974	0.010	0.00963	0.00999	0.010	0.00966	0.01
	酚类化合物 排放浓度	mg/m ³ (标态)	≤15	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	酚类化合物 排放速率	kg/h	/	—	—	—	—	—	—	—
	苯乙烯 排放浓度	mg/m ³ (标态)	≤20	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	苯乙烯 排放速率	kg/h	/	—	—	—	—	—	—	—
	甲苯 排放浓度	mg/m ³ (标态)	≤8	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	甲苯 排放速率	kg/h	/	—	—	—	—	—	—	—

乙苯 排放浓度	mg/m ³ (标态)	≤50	ND	ND						
乙苯 排放速率	kg/h	/	—	—	—	—	—	—	—	—
臭气浓度 排放浓度	无量纲	≤ 2000	131	199	263	199	229	131	192	
臭气浓度 排放浓度最 大值	无量纲	≤ 2000	263			229			263	
非甲烷总烃 去除率	%	/	79.0%	78.1%	78.9%	78.5%	78.3%	79.3%	78.7%	
评价结果	<p>①经检测，该废气治理设施基本满足环评设计风量。</p> <p>②经检测，该废气治理设施对非甲烷总烃的去除效率为78.1%~79.3%，未达到环评设计去除效率（80%），根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》，若污染物去除效率不能达到环评审批决定要求，应分析原因。经分析，非甲烷总烃未达到环评中要求的去除效率主要原因为非甲烷总烃产生浓度低于环评预测值；</p> <p>③1#排气筒中非甲烷总烃、酚类化合物、苯系物（苯乙烯、甲苯、乙苯）的排放浓度均符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表5标准限值；臭气浓度排放浓度符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表2标准限值。</p> <p>④本次部分验收注塑工段生产车间年申报产品量为235t，注塑工段年生产时间2400h，年排放非甲烷总烃为24kg/a，则单位产品非甲烷总烃排放量约0.102kg/t产品，符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中单位产品非甲烷总烃排放量限值（0.3kg/t产品）。</p>									
备注	<p>①检测期间，企业正常生产。</p> <p>②ND表示未检出，酚类化合物检出限0.3mg/m³（以10L计），苯乙烯检出限1.5×10⁻³mg/m³（以10L计），甲苯检出限1.5×10⁻³mg/m³（以10L计），乙苯检出限1.5×10⁻³mg/m³（以10L计）。</p>									

表 7-4 有组织排放废气监测结果（1#）

1、测试工段信息

工段名称	生产车间注塑工段			编号	FQ01
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 m ²	出口：0.2376

2、监测结果

测点 位置	测试项目	单位	标准 限值	监测结果						
				2024年1月2日			2024年1月3日			/
				第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	均值
1#排 气筒 进口	废气平均流 量	m ³ /h (标态)	/	7378	7473	7520	7545	7492	7587	7499
	丙烯腈 排放浓度	mg/m ³ (标态)	/	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	丙烯腈 排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	/	/	/
1#排 气筒 出口	废气平均流 量	m ³ /h (标态)	/	8344	8428	8386	8486	8520	8555	8453
	丙烯腈 排放浓度	mg/m ³ (标态)	≤0.5	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	丙烯腈 排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	/	/	/

氯苯类 排放浓度	mg/m ³ (标态)	≤20	ND	/	/	/	/	/	/
氯苯类 排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	/	/	/
评价结果	①经检测，该废气治理设施基本满足部分验收设计风量。 ②1#排气筒中丙烯腈和氯苯类的排放浓度均符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表5标准限值。								
备注	①检测期间，企业正常生产。 ②ND表示未检出，丙烯腈检出限 0.2mg/m ³ ，氯苯类检出限 0.02mg/m ³ 。								

表 7-5 有组织排放废气监测结果（2#）

1、测试工段信息

工段名称	生产车间拉丝（挤出）工段			编号	FQ02
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 m ²	出口：0.1257

2、监测结果

测点位置	测试项目	单位	标准 限值	监测结果						
				2023年11月23日			2023年11月24日			/
				第一次 12:45~ 13:45	第二次 13:50~ 14:50	第三次 14:55~ 15:55	第一次 11:35~ 12:35	第二次 12:40~ 13:40	第三次 13:45~ 14:45	均值
2# 排气筒进口	废气平均流量	m ³ /h (标态)	/	2555	2478	2595	2544	2537	2544	2542
	非甲烷总烃 排放浓度	mg/m ³ (标态)	/	12.5	12.4	12.5	12.6	12.6	12.5	12.52
	非甲烷总烃 排放速率	kg/h	/	0.032	0.031	0.032	0.032	0.032	0.032	0.032
	苯乙烯排放 浓度	m ³ /h (标态)	/	ND						
	苯乙烯 排放速率	mg/m ³ (标态)	/	—	—	—	—	—	—	—
	臭气浓度 排放浓度	无量纲	/	977	1148	724	831	851	1122	942
	臭气浓度 排放浓度最 大值	无量纲	/	1148			1122			1148
2# 排气筒出口	废气平均流量	m ³ /h (标态)	/	2864	2802	2800	2875	2846	2861	2841
	非甲烷总烃 排放浓度	mg/m ³ (标态)	≤60	2.98	2.92	2.94	2.94	2.99	2.95	2.953
	非甲烷总烃 排放速率	kg/h	/	8.53 ×10 ⁻³	8.18 ×10 ⁻³	8.23 ×10 ⁻³	8.45 ×10 ⁻³	8.51 ×10 ⁻³	8.44 ×10 ⁻³	8.39 ×10 ⁻³
	酚类化合物 排放浓度	mg/m ³ (标态)	≤15	ND						
	酚类化合物 排放速率	kg/h	/	—	—	—	—	—	—	—
	苯乙烯 排放浓度	mg/m ³ (标态)	≤20	ND						
	苯乙烯 排放速率	kg/h	/	—	—	—	—	—	—	—

甲苯 排放浓度	mg/m ³ (标态)	≤8	ND	ND						
甲苯 排放速率	kg/h	/	—	—	—	—	—	—	—	—
乙苯 排放浓度	mg/m ³ (标态)	≤50	ND	ND						
乙苯 排放速率	kg/h	/	—	—	—	—	—	—	—	—
臭气浓度 排放浓度	无量纲	≤ 2000	478	416	645	630	478	309	493	
臭气浓度 排放浓度最大 值	无量纲	≤ 2000	645			630			637.5	
非甲烷总烃 去除率	%	/	76.2%	76.5%	76.5%	76.7%	76.3%	76.4%	76.4%	
评价结果	<p>①经检测，该废气治理设施基本满足环评设计风量。</p> <p>②经检测，该废气治理设施对非甲烷总烃的去除效率为76.2%~76.7%，未达到环评设计去除效率（80%），根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》，若污染物去除效率不能达到环评审批决定要求，应分析原因。经分析，非甲烷总烃未达到环评中要求的去除效率主要原因为非甲烷总烃产生浓度低于环评预测值；</p> <p>③2#排气筒中非甲烷总烃、酚类化合物、苯系物（苯乙烯、甲苯、乙苯）的排放浓度均符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表5标准限值；臭气浓度排放浓度符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表2标准限值。</p> <p>④本次部分验收拉丝（挤出）工段生产车间年申报产品量为215t，拉丝（挤出）工段年生产时间1000h，年排放非甲烷总烃为8.39kg/a，则单位产品非甲烷总烃排放量约0.039kg/t产品，符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中单位产品非甲烷总烃排放量限值（0.3kg/t产品）。</p>									
备注	<p>①检测期间，企业正常生产。</p> <p>②ND表示未检出，酚类化合物检出限0.3mg/m³（以10L计），苯乙烯检出限1.5×10⁻³mg/m³（以10L计），甲苯检出限1.5×10⁻³mg/m³（以10L计），乙苯检出限1.5×10⁻³mg/m³（以10L计）。</p>									

表 7-6 有组织排放废气监测结果（2#）

1、测试工段信息

工段名称	生产车间拉丝（挤出）工段			编号	FQ02
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 m ²	出口：0.1257

2、监测结果

测点位置	测试项目	单位	标准 限值	监测结果						
				2024年1月2日			2024年1月3日			/
				第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	均值
2#排 气筒 进口	废气平均流 量	m ³ /h (标态)	/	2013	2005	2149	1984	1996	2079	2038
	丙烯腈 排放浓度	mg/m ³ (标态)	/	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	丙烯腈 排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	/	/	/

2#排气筒出口	废气平均流量	m ³ /h (标态)	/	2218	2199	2256	2326	2530	2419	2325
	丙烯腈排放浓度	mg/m ³ (标态)	≤0.5	ND						
	丙烯腈排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	/	/	/
	氯苯类排放浓度	mg/m ³ (标态)	≤20	ND	/	/	/	/	/	/
	氯苯类排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	/	/	/
评价结果	①经检测, 该废气治理设施基本满足部分验收设计风量。 ②2#排气筒中丙烯腈和氯苯类的排放浓度均符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015)表5标准限值。									
备注	①检测期间, 企业正常生产。 ②ND表示未检出, 丙烯腈检出限 0.2mg/m ³ , 氯苯类检出限 0.02mg/m ³ 。									

表 7-7 厂界无组织废气监测结果

检测日期		2023年11月23日					
检测项目	检测地点		检测结果			参考限值	
	采样频次及时间段		第一次 10:00~ 11:00	第二次 12:00~ 13:00	第三次 14:00~ 15:00		
非甲烷总烃 (mg/m ³)	上风向参照点	上风向 G1	0.82	0.87	0.88	/	
	下风向监控点	下风向 G2	0.97	0.93	0.95	≤4	
		下风向 G3	1.67	1.63	1.63		
		下风向 G4	1.57	1.52	1.52		
		下风向浓度最大值	1.67				
苯系物(苯乙烯) (mg/m ³)	上风向参照点	上风向 G1	ND	ND	ND	/	
	下风向监控点	下风向 G2	ND	ND	ND	≤5	
		下风向 G3	ND	ND	ND		
		下风向 G4	ND	ND	ND		
		下风向浓度最大值	ND				
臭气浓度 (无量纲)	上风向参照点	上风向 G1	<10	<10	<10	/	
	下风向监控点	下风向 G2	<10	<10	<10	≤20	
		下风向 G3	<10	<10	<10		
		下风向 G4	<10	<10	<10		
		下风向浓度最大值	<10				
检测日期		2023年11月24日					
检测项目	检测地点		检测结果			参考限值	
	采样频次及时间段		第一次 09:30~ 10:30	第二次 11:30~ 12:30	第三次 13:30~ 14:30		
非甲烷总烃	上风向参照点	上风向 G1	0.82	0.85	0.83	/	

(mg/m ³)	下风向监控点	下风向 G2	0.97	0.93	0.97	≤4
		下风向 G3	1.66	1.68	1.64	
		下风向 G4	1.55	1.54	1.52	
		下风向浓度最大值	1.68			
苯系物 (苯乙烯) (mg/m ³)	上风向参照点	上风向 G1	ND	ND	ND	/
	下风向监控点	下风向 G2	ND	ND	ND	≤5
		下风向 G3	ND	ND	ND	
		下风向 G4	ND	ND	ND	
		下风向浓度最大值	ND			
臭气浓度 (无量纲)	上风向参照点	上风向 G1	<10	<10	<10	/
	下风向监控点	下风向 G2	<10	<10	<10	≤20
		下风向 G3	<10	<10	<10	
		下风向 G4	<10	<10	<10	
		下风向浓度最大值	<10			
检测日期	2024年1月2日					
检测项目	检测地点		检测结果			参考 限值
	采样频次及时间段		第一次	第二次	第三次	
丙烯腈 (mg/m ³)	上风向参照点	上风向 G1	ND	ND	ND	/
	下风向监控点	下风向 G2	ND	ND	ND	≤0.1
		下风向 G3	ND	ND	ND	
		下风向 G4	ND	ND	ND	
		下风向浓度最大值	ND			
检测日期	2024年1月3日					
检测项目	检测地点		检测结果			参考 限值
	采样频次及时间段		第一次	第二次	第三次	
丙烯腈 (mg/m ³)	上风向参照点	上风向 G1	ND	ND	ND	/
	下风向监控点	下风向 G2	ND	ND	ND	≤0.1
		下风向 G3	ND	ND	ND	
		下风向 G4	ND	ND	ND	
		下风向浓度最大值	ND			
评价结果	验收监测期间, 厂界处无组织排放的非甲烷总烃周界外浓度最高值均符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015)表9中无组织排放监控浓度限值, 厂界处无组织排放的臭气浓度和苯乙烯周界外浓度最高值均符合《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)表1中标准限值, 厂界处无组织排放的丙烯腈周界外浓度最高值符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表3中标准限值。					
备注	①ND表示未检出, 苯乙烯检出限 $1.5 \times 10^{-3} \text{mg/m}^3$ (以10L计), 丙烯腈检出限 0.2mg/m^3 。 ②环评中苯乙烯、丙烯腈无组织废气无标准限值, 验收时从严, 苯乙烯无组织排放浓					

度执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表1二级标准,丙烯腈无组织排放浓度执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表3标准。

表 7-8 厂内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/m ³)		
	采样频次及时间段		第一次 10:00~11:00	第二次 12:00~13:00	第三次 14:00~15:00
2023年11月23日	厂区内 车间外 G5	(单次值)	1.29	1.25	1.25
			1.26	1.21	1.24
			1.28	1.23	1.27
			1.27	1.21	1.23
	参考限值		≤20		
	(小时值)		1.67	1.63	1.63
	周界外浓度最高值		1.67		
周界外浓度限值		≤6			
2023年11月24日	采样频次及时间段		第一次 09:30~10:30	第二次 11:30~12:30	第三次 13:30~14:30
	厂区内 车间外 G5	(单次值)	1.25	1.24	1.06
			1.22	1.22	1.19
			1.18	1.23	1.20
			1.24	1.23	1.29
	参考限值		≤20		
	(小时值)		1.22	1.23	1.18
周界外浓度最高值		1.29			
周界外浓度限值		≤6			
备注	验收监测期间,厂区内车间外无组织排放的挥发性有机物(以非甲烷总烃计)浓度符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表2中标准限值。				

表 7-9 气象参数一览表

检测日期	2023年11月23日			2023年11月24日		
	第一次 10:00~11:00	第二次 12:00~13:00	第三次 14:00~15:00	第一次 09:30~10:30	第二次 11:30~12:30	第三次 13:30~14:30
天气	晴	晴	晴	晴	晴	晴
风向	北	北	北	北	北	北
风速 (m/s)	2.3	2.5	2.6	1.7	1.7	1.9
气温 (°C)	12.9	15.5	18.7	7.7	9.6	12.3
气压 (KPa)	102.2	102.0	101.8	103.3	103.0	102.8
湿度 (%RH)	47.4	46.7	46.1	49.9	48.6	47.9

3、厂界噪声

本项目噪声监测结果见表 7-10；噪声检测气象情况统计见表 7-11。

表 7-10 噪声监测结果

检测日期	2023 年 11 月 23 日					
检测点位	检测日期及时段		检测结果		参考限值	
	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
Z1 东厂界外 1m	13:09~13:14	22:03~22:08	54.5	47.4	≤60	≤50
Z2 南厂界外 1m	13:21~13:26	22:15~22:20	57.0	49.3		
Z3 西厂界外 1m	13:32~13:37	22:26~22:31	57.1	47.9		
Z4 北厂界外 1m	13:43~13:48	22:37~22:42	59.4	47.8		
检测日期	2023 年 11 月 24 日					
检测点位	检测日期及时段		检测结果		参考限值	
	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
Z1 东厂界外 1m	10:38~10:43	22:02~22:07	56.4	44.9	≤60	≤50
Z2 南厂界外 1m	10:50~10:55	22:14~22:19	57.9	46.9		
Z3 西厂界外 1m	11:01~11:06	22:24~22:29	56.9	47.1		
Z4 北厂界外 1m	11:12~11:17	22:35~22:40	58.2	48.6		
评价结果	验收监测期间，东、南、西、北厂界外 1 米昼、夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准。					
备注	/					

表 7-11 噪声检测气象参数表

采样日期	检测时段	天气	风向	风速 (m/s)
2023 年 11 月 23 日	昼间	晴	北	2.4
	夜间	晴	北	2.7
2023 年 11 月 24 日	昼间	晴	北	1.7
	夜间	晴	北	2.0
备注	噪声源为 72.2dB(A);			

4、固体废物

本项目固废核查结果见表 7-12。

表 7-12 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
一般固废	金属边角料	900-999-99	2	外售综合利用
	塑料边角料	900-999-99	0.9	
	塑料包装袋	900-999-99	1.476	

危险固废	废活性炭	HW49 900-039-49	5.06	委托常州玥辉环保科技有限公司处置
	废包装桶	HW08 900-249-08	0.02	
	废润滑油	HW08 900-217-08	0.3	
	废磨削液	HW09 900-006-09	0.05	委托有资质单位处置
	磨削污泥	HW08 900-200-08	0.03	
	废劳保用品	HW49 900-041-49	0.01	环卫清运
生活垃圾	生活垃圾	/	1.2	

5、污染物总量核算

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 7-13。

表 7-13 污染物排放总量核算结果表

污染物		环评及批复量 t/a	根据本次验收折算量 t/a	实际核算量 t/a	是否符合
废气	VOCs (以非甲烷总烃计)	0.1233	0.11504	0.032	符合
废水	接管量	153.6	153.6	137.6	符合
	化学需氧量	0.06144	0.06144	0.0221	符合
	悬浮物	0.04608	0.04608	0.0149	符合
	氨氮	0.00384	0.00384	0.0017	符合
	总磷	0.000768	0.000768	0.0004	符合
	总氮	0.00768	0.00768	0.0035	符合
固废	零排放		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根据企业提供的用水量记录，全年实际生活用水量约 172t/a，产污系数以 0.8 计，则生活污水排放量为 137.6t/a；
 ③本次部分验收生产车间年申报产品量为 450t，年排放非甲烷总烃为 32.39kg/a，则单位产品非甲烷总烃排放量约 0.072kg/t 产品，符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中单位产品非甲烷总烃排放量限值（0.3kg/t 产品）。
 ④本项目实际年工作 300 天，两班制生产，12 小时一班，全年工作时数 7200h，其中注塑工段年生产时间 2400h，拉丝（挤出）工段年生产时间 1000h，与环评年运行时间一致。

由表 7-13 可知，本项目废水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮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 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折算量核定要求；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:

常州市科星塑料制品厂成立于 2006 年 03 月 22 日, 位于常州市武进区洛阳镇汤墅村皇范组, 占地面积 5646.9m²。经营范围包括塑料制品(除医用塑料制品), 模具, 机械零部件制造、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)

常州市科星塑料制品厂于 2023 年 7 月申报了“塑料制品、模具项目”环境影响报告表, 并于 2023 年 8 月 3 日取得了常州市生态环境局批复(常武环审[2023]258 号)。

本项目于 2023 年 9 月开工建设, 于 2023 年 10 月部分建成, 2023 年 11 月对该项目已建成部分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。

2023 年 11 月, 常州市科星塑料制品厂委托常州新泉环保科技有限公司开展竣工环境保护验收工作, 江苏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。江苏新晟环境检测有限公司于 2023 年 11 月 23 日-24 日、2024 年 1 月 2 日~3 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

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。本项目冷却水循环使用, 定期添加不外排; 生活污水经污水管网收集后接管至武南污水处理厂集中处理, 尾水最终排入武南河。

验收监测期间, 项目所在厂区生活污水接管口污水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015) 表 1B 级标准。

(2) 废气

1、有组织废气

本项目注塑废气经“集气罩+两级活性炭吸附装置”处理后, 通过 1 根 15m 高的排气筒(1#)排放; 拉丝(挤出)废气经“集气罩+两级活性炭吸附装置”处理后, 通过 1 根 15m 高的排气筒(2#)排放。

验收监测期间, 1#排气筒中非甲烷总烃、酚类化合物、苯系物(苯乙烯、甲苯、乙苯)、丙烯腈和氯苯类的排放浓度均符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015) 表 5 标准限值, 臭气浓度排放浓度符合《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93) 表 2 标准限值, 单位产品非甲烷总烃排放量符合《合成树脂工业污染物排放

标准》（GB31572-2015）中单位产品非甲烷总烃排放量限值；2#排气筒中非甲烷总烃、酚类化合物、苯系物（苯乙烯、甲苯、乙苯）、丙烯腈和氯苯类的排放浓度均符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 5 标准限值，臭气浓度排放浓度符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 标准限值，单位产品非甲烷总烃排放量符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中单位产品非甲烷总烃排放量限值。

2、无组织废气

本项目无组织废气主要为：未收集处理的注塑、拉丝（挤出）废气在车间内无组织排放。

验收监测期间，厂界处无组织排放的非甲烷总烃周界外浓度最高值符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 9 中无组织排放监控浓度限值，厂界处无组织排放的臭气浓度和苯乙烯周界外浓度最高值均符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 中标准限值，厂界处无组织排放的丙烯腈周界外浓度最高值符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 中标准限值。厂区内车间外非甲烷总烃浓度符合《江苏省大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 中标准限值。

(3)噪声

本项目已采取合理设备选型、合理车间内设备布局，高噪声源已做好建筑隔声、减振等降噪措施。

验收监测期间，东、南、西、北厂界外 1 米昼、夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准。

(4)固体废物

本项目产生的一般固废：金属边角料、塑料边角料、塑料包装袋收集后外售综合利用；

本项目产生的危险废物：废活性炭、废包装桶、废润滑油均委托常州玥辉环保科技发展有限公司处置，废磨削液和磨削污泥委托有资质单位处置；

废劳保用品与生活垃圾一起由当地环卫部门收集统一处理。

厂内设有一般固废堆场 1 处，位于车间二南侧，约 10 平方米，满足本项目一般固废暂存需要，满足防渗漏、防雨淋、防扬尘的要求。

厂内设有危废库房 1 处，位于厂区东南角，约 15 平方米，满足防雨、防风、防扬散、防火、防盗要求，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，按照苏环办[2019]327 号文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，满足本项目危险废物暂存需要。

(5)总量控制

根据监测结果进行核算，本项目污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮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）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折算量核定要求；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》，环境风险辨识内容见附件“两单两卡”。

(7)排污口规范化设置

①固体废物贮存场所：设置一般固废堆场和危废堆场各 1 处，已按要求做好相应措施，并设置标志牌。

②废水接管口、雨水排放口：本项目依托现有雨、污排放系统和雨、污水排放口，并设置规范化雨水排放口和污水接管口各 1 个，接管口附近树立了环保图形标志牌。

③废气排放口：本项目设有 2 根排气筒，满足环评及批复规定的高度，并按《污染源监测技术规范》要求规范设置。

(8)卫生防护距离

本项目无需设置大气环境防护距离。

本项目以车间一注塑区、车间三为边界外扩 100 米设置卫生防护距离，卫生防护距离包络线内无环境敏感目标。

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。常州市科星塑料制品厂塑料制品、模具项目（部分验收，年产塑料制品 450 吨、模具 100 副）已建成，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环评及批复折算量要求。

综上，常州市科星塑料制品厂“塑料制品、模具项目（部分验收，年产塑料制品450吨、模具100副）”满足建设项目竣工环境保护验收条件，申请项目竣工环保验收。

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）：常州市科星塑料制品厂

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	塑料制品、模具项目				项目代码	2206-320412-89-03-469917				建设地点	常州市武进区洛阳镇汤墅村皇范组		
	行业类别	C2929 其他塑料制品制造				建设性质	新建							
	设计生产能力	塑料制品500吨/年、模具100副/年				实际生产能力	塑料制品450吨/年、模具100副/年		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[2023]258号		环评文件类型	报告表				
	开工日期	2023年9月				调试日期	2023年11月		排污许可证申领时间	2024年1月23日变更				
	环保设施设计单位	常州新泉环保科技有限公司				环保设施施工单位	常州新泉环保科技有限公司		本工程排污许可证编号	913204127849999904002Z				
	验收单位	常州新泉环保科技有限公司				环保设施监测单位	江苏新晟环境检测有限公司		验收监测时工况	>75%				
	投资总概算（万元）	309				环保投资总概算（万元）	20		所占比例（%）	6.5				
	实际总投资（万元）	280				实际环保投资（万元）	18		所占比例（%）	6.4				
	废水治理（万元）	1	废气治理（万元）	13	噪声治理（万元）	1	固体废物治理（万元）	1	绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	2		
新增废水处理设施能力	/				新增废气处理设施能力	/		年平均工作时间	7200h					
运营单位	常州市科星塑料制品厂				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）	913204127849999904		验收时间	2023年11月23日-24日、2024年1月2日~3日					
污染物	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)	

放达 标与 总量 控制 (工 业建 设项 目详 填)	生活 废水	生活污水接管量	/	/	/	/	/	137.6	153.6	/	/	/	/	/
		化学需氧量	/	160.5	500	/	/	0.0221	0.06144	/	/	/	/	/
		悬浮物	/	108	400	/	/	0.0149	0.04608	/	/	/	/	/
		氨氮	/	12.4	45	/	/	0.0017	0.00384	/	/	/	/	/
		总磷	/	2.76	8	/	/	0.0004	0.000768	/	/	/	/	/
		总氮	/	25.35	70	/	/	0.0035	0.00768	/	/	/	/	/
	废气	VOCs(以非甲烷 总烃计)	/	/	/	/	/	0.032	0.11504 (折算量)	/	/	/	/	/
	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。

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 厂区平面布置图
- 附图 4 验收检测采样照片

二、附件

- 附件 1 委托书；
- 附件 2 营业执照；
- 附件 3 环评批复；
- 附件 4 土地证；
- 附件 5 危废处置协议；
- 附件 6 其他环保手续；
- 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；
- 附件 12 两单两卡
- 附件 13 验收监测方案；
- 附件 14 其他事项说明
- 附件 15 现场照片
- 附件 16 公示截图及平台填报截图。