

建设项目竣工环境保护 验收监测报告表

项目名称：锅炉水冷壁表面防腐堆焊技改项目

建设单位：光大环保技术装备（常州）有限公司

编制单位：常州秋泓环保技术有限公司

2020年9月

建设单位法人代表：杨仕桥

编制单位法人代表：殷国松

项目负责人：陈乙菲

编制人：陈乙菲

建设单位：光大环保技术装备（常州）有限公司（盖章）

电话：王雪阳 15151934580

传真：/

邮编：213011

地址：常州市武进区遥观镇钱家塘居委常和路9号

编制单位：常州秋泓环保技术有限公司（盖章）

电话：0519-83813898

传真：0519-83813898

邮编：213000

地址：常州市武进区湖塘科技产业园 A2 四层

表一

建设项目名称	锅炉水冷壁表面防腐堆焊技改项目		
建设单位名称	光大环保技术装备（常州）有限公司		
建设项目性质	改建		
建设地点	常州市武进区遥观镇钱家塘居委常和路9号		
主要产品名称	锅炉水冷壁表面防腐堆焊		
设计生产能力	锅炉水冷壁表面防腐堆焊 12000m ² /年		
实际生产能力	锅炉水冷壁表面防腐堆焊 12000m ² /年		
建设项目环评 批复时间	2019年12月2日	开工建设时间	2020年1月
调试时间	2020年5月	验收现场监测时间	2020年8月27日-28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	江苏蓝智生态环保科技 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	5090万元	环保投资总概算	7万元（比例：0.14%）
实际总概算	5090万元	实际环保投资	7万元（比例：0.14%）
验收监测依据	1. 《中华人民共和国环境保护法》（2015年1月1日）； 2. 《中华人民共和国水污染防治法》（2018年1月1日）； 3. 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018年10月26日）； 4. 《中华人民共和国噪声污染防治法》（2018年12月29日）； 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）； 6. 《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第682号，2017年10月）；		

7. 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告（环境保护部，国环规环评〔2017〕4号，2017年11月22日）；
8. 《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，2018年5月16日）；
9. 《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》（江苏省环境保护厅，苏环办〔2015〕256号，2015年10月25日）；
10. 《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）；
11. 《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）；
12. 《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）。
13. 《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）。
14. 《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ 819-2017）；
15. 《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》（GB18599-2001）；
16. 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）；
17. 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（原江苏省环境保护局，苏环管〔97〕122号，1997年9月21日）
18. 《地表水和污水监测技术规范》（HJ/T 91-2002）；
19. 《环境空气质量手工监测技术规范》（HJ/T 194-2017）；
20. 《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）；
21. 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）；
22. 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）；

- | | |
|--|---|
| | <p>23.《声环境质量标准》（GB3096-2008）；</p> <p>24.《光大环保技术装备（常州）有限公司锅炉水冷壁表面防腐堆焊技改项目环境影响报告表》（江苏蓝智环保科技有限公司，2019年9月）及审批意见（常经发审〔2019〕293号，2019年12月2日，江苏常州经济开发区管理委员会）；</p> <p>25.光大环保技术装备（常州）有限公司提供的相关资料。</p> |
|--|---|

验收监测评价
标准、标号、级
别、限值

1、废水

本项目生活污水由厂区污水接管口接管至城区污水处理厂处理，接管标准执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准，废水排放标准见表 1-1：

表 1-1 废水排放标准

类别	污染物	单位	标准限值	标准依据
废水	pH 值	无量纲	6.5~9.5	《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T31962-2015) 表 1B 级标准
	化学需氧量	mg/L	500	
	悬浮物	mg/L	400	
	氨氮	mg/L	45	
	总磷	mg/L	8	
	总氮	mg/L	70	
	动植物油类	mg/L	100	

2、废气

本项目生产工段产生的颗粒物、镍及其化合物，其无组织排放周界外浓度限值执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准，废气排放标准见表 1-2：

表 1-2 废气排放标准

污染物名称	执行标准	无组织排放监控浓度限值	
		监控点	浓度(mg/m ³)
镍及其化合物	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) 表 2	周界外浓度最高点	0.04
颗粒物		周界外浓度最高点	1.0

3、噪声

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）中的 2 类标准，敏感点噪声执行《声环境质量标准》

(GB3096-2008) 中的 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	噪声功能区	标准值 dB(A)	
		昼间	夜间
厂界东、南、西、北外 1 米	2 类	60	50
敏感点	2 类	60	50
备注	/		

4、固体废弃物

本项目固体废弃物执行《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》(GB18599-2001)；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)。

5、总量控制

本项目总量控制指标详见表 1-4。

表 1-4 本项目污染物总量控制指标一览表

污染物类别	本项目污染物总量控制指标 t/a		验收依据
	污染物名称	排放量	
废水	生活废水接管量	765	环评及批复
	化学需氧量	0.306	
	悬浮物	0.230	
	氨氮	0.019	
	总磷	0.0038	
	总氮	0.038	
	动植物油类	0.023	
固废	全部综合利用或安全处置		
备注	/		

表二

工程建设内容:

光大环保技术装备（常州）有限公司于 2011 年 5 月 18 日取得营业执照，建设地址位于常州市武进区遥观镇钱家塘常和路 9 号。

本项目为二期改建项目，无新增用地，仍在二期车间进行生产。由于原有项目的焊接工段基本委外，焊接后部分仍需要补焊，为了提高焊接技术改进焊接质量，企业投资 5090 万元，对焊接项目进行改建，延用二期厂房，按图纸要求外购锅炉水冷壁，使用国产 625 焊丝，采用引进美国飞马特专用 MIG 气体保护焊电源实施堆焊。目前项目已建设完成，形成了锅炉水冷壁表面防腐堆焊 12000m²/年的生产能力。

2019 年 9 月企业委托江苏蓝智环保科技有限公司编制了《光大环保技术装备（常州）有限公司锅炉水冷壁表面防腐堆焊技改项目环境影响报告表》，于 2019 年 12 月 2 日取得了江苏常州经济开发区管理委员会出具的批复（常经发审（2019）293 号）。

2020 年 8 月，光大环保技术装备（常州）有限公司委托常州秋泓环保技术有限公司承担本项目竣工环保验收服务工作，江苏秋泓环境检测有限公司承担本项目的竣工环保验收监测工作。接受委托后，江苏秋泓环境检测有限公司组织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《光大环保技术装备（常州）有限公司锅炉水冷壁表面防腐堆焊技改项目竣工环境保护验收监测方案》，并于 2020 年 8 月 27 日-28 日对该项目进行了现场验收监测。常州秋泓环保技术有限公司技术人员依据《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，于 2020 年 9 月编制完成《光大环保技术装备（常州）有限公司锅炉水冷壁表面防腐堆焊技改项目竣工环境保护验收监测报告表》。

本项目具体建设时间进度情况见表 2-1:

表 2-1 具体建设时间进度情况表

序号	项目	执行情况
1	项目名称	锅炉水冷壁表面防腐堆焊技改项目
2	项目性质	改建
3	建设单位	光大环保技术装备（常州）有限公司

4	建设地点	常州市武进区遥观镇钱家塘居委常和路9号
5	立项	江苏常州经济开发区管理委员会，常经审备[2019]323号， 2019年8月9日
6	环评	江苏蓝智环保科技有限公司，2019年9月
7	环评批复	江苏常州经济开发区管理委员会，常经发审（2019）293号， 2019年12月2日
8	开工时间	2020年1月
9	调试时间	2020年5月
10	排污许可	2020年5月12日登记，编号：913204125738162503001Z
11	验收启动时间	2020年8月
12	验收现场监测时间	2020年8月27日-28日
13	验收监测报告	常州秋泓环保技术有限公司编制，2020年9月

职工人员：原项目员工180人，本次新增30人，全厂共210人。生产方式：年工作300天，一班制生产，每班8小时，厂内设食堂、宿舍。

本次验收产品方案与环评对照情况见表2-2：

表 2-2 本次验收产品方案一览表

序号	产品名称	产品生产规模		年运行时数
		环评设计产能	实际建设	
1	锅炉水冷壁表面防腐堆焊	12000m ² /年	12000m ² /年	2400小时

光大环保技术装备（常州）有限公司原有项目环保手续履行情况见表2-3：

表 2-3 环保手续履行情况表

项目名称	环评审批部门及时间	验收部门及时间
8台/年生活垃圾焚烧炉机械往复炉排炉，8台/年生物质、秸秆焚烧炉，8套/年与焚烧炉配套料斗、溜槽与灰斗，8套/年旋转雾化器、烟气净化系统等环保设备，1500吨/年光大环保装备系统内的焚烧厂及污水处理设施及备品备件	常州市武进区环境保护局， 2011年6月3日	常州市武进区环境保护局， 2013年8月16日
建筑面积2570平方米辅助用房	常州市武进区环境保护局，	常州市武进区环境保护

	2014年7月29日	局, 2017年7月18日
213台/年环保设备	常州市武进区环境保护局, 2014年10月31日	
60台/年污泥脱水系统、20套/年膜系统、 10台/年生物质炉排、15台/年850T/d 大型炉排	江苏常州经济开发区管理 委员会, 2018年5月15日	水、气、噪声部分于2019 年7月25日通过了企业自 主验收, 固废部分于10 月8日通过常州市生态环 境局验收
锅炉水冷壁表面防腐堆焊技改项目	江苏常州经济开发区管理 委员会, 2019年12月2日	本次验收

注: 原有项目均已验收。

本期项目主体工程及公辅工程建设情况详见表2-4:

表 2-4 本期项目主体工程及公辅工程建设情况一览表

类别	主要内容	环评		实际建设
主体工程	二期车间	南侧为车间, 主要进行焊接、储存等; 北侧为办公楼, 主要进行办公、检测	13045m ² , 3层(依托原有)	与环评一致
	办公楼	用于行政办公	2400m ² , 3层(依托原有)	与环评一致
	宿舍	宿舍	5000m ² , 5层(依托原有)	与环评一致
	食堂	食堂	600m ² , 1层(依托原有)	与环评一致
贮运工程	辅房	1F 配电间, 2F、3F 为办公室	600m ² , 3层(依托原有)	与环评一致
	仓库	储存原材料	560m ² , 2层(依托原有)	与环评一致
	化学品库	厂区西侧, 存放化学品	53m ² , 1层(依托原有)	与环评一致
	气瓶存放室一	位于总装车间南侧, 存放氩气、氧气、二氧化碳	10m ² , 1层(依托原有)	与环评一致
公用工程	供电	供电系统供电		与环评一致
	给水	区域给水管网供给	900t/a	852t/a, 其余与环评一致
	排水	厂区设雨污排水管网, 雨污分流, 生活污水接入城区污水处理厂处理	项目生活污水排放量为765t/a	672t/a, 其余与环评一致
环保工程	废水治理	生活污水接入武进城区污水处理厂处理, 生产中无生产废水产生		与环评一致
	废气治理	厂内焊接烟尘无组织排放		与环评一致

	噪声治理	隔声、减震、降噪措施		与环评一致
	固废	一般固废堆场	4m ² ，位于机加工车间内 (依托原有)	与环评一致
		生活垃圾	垃圾桶	与环评一致

本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

位置	设备名称	型号	数量(台/套)		
			环评	实际	变化情况
二期 车间	二氧化碳气体保护焊机	500A	12	12	与环评一致
	硅整流焊机	ZXG-500	5	5	与环评一致
	氩弧焊机	NSA-500	10	10	与环评一致
	吊车	10t	2	2	与环评一致
	管屏校直机	管屏 12×1.5 米	1	1	与环评一致
	管屏磨光机	管屏 12×1.5 米	1	1	与环评一致
	半自动气体保护焊机	/	3	3	与环评一致
	膜式壁表面 180 度堆焊机	管屏 12×1.5 米	6	6	与环评一致
	膜式壁表面 180 度堆焊机	管屏 8×1.5 米	10	10	与环评一致
	单管外壁 360 度堆焊机	外径 32-60mm 长度≤8m	2	2	与环评一致
	手持式光谱仪	尼通	2	2	与环评一致
	手持式厚度仪	/	2	2	与环评一致

以下为勘查现场时拍摄的生产设备图片。

膜式壁表面 180 度堆焊机：



单管外壁 360 度堆焊机：



原辅材料消耗:

本项目使用的原辅材料消耗表见 2-6。

表 2-6 本项目原辅材料消耗表

类别	名称	主要成分及规格	环评年用量 (t/a)	实际年用量 (t/a)
原料	管材+扁钢	外购成品	800t	800t
辅料	625 合金焊丝	0.2% 铝、0.02% 碳、0.2% 锰、0.2% 硅、3.15-4.15% 铌、20-23% 铬、钼 8-10%、0.4% 钛、0.03% 铜、0.01% 磷、0.005% 硫、1% 铁, ≥58% 镍。不含铅、锡	240	240
	渗透剂	乙醇 10%, 脂肪醇、聚氧乙烯醚 10%	0.015	0.015
资源能源	氧气	净含量 16kg/瓶	40 瓶	40 瓶
	氩气	净含量 10kg/瓶	240 瓶	240 瓶

项目水平衡:

根据企业提供信息, 本项目新增员工 30 人, 相应年用水量新增约 840t, 产生的生活污水约 672t/a 由厂区污水管网收集后接管至城区污水处理厂处理。为保证单管外壁 360 度堆焊机正常运行, 确保产品高温焊接时不被损坏, 需添加冷却水进行冷却, 冷却水循环使用, 添加量约 1t/月, 只添加, 不外排。

本项目实际用水情况见图 2-1。

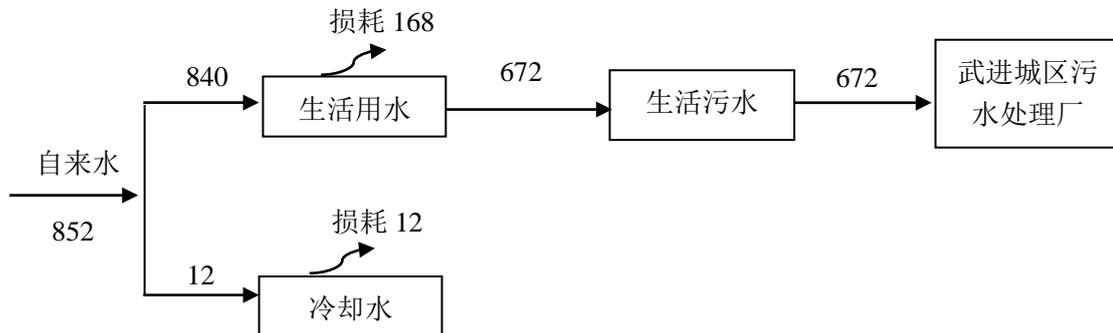
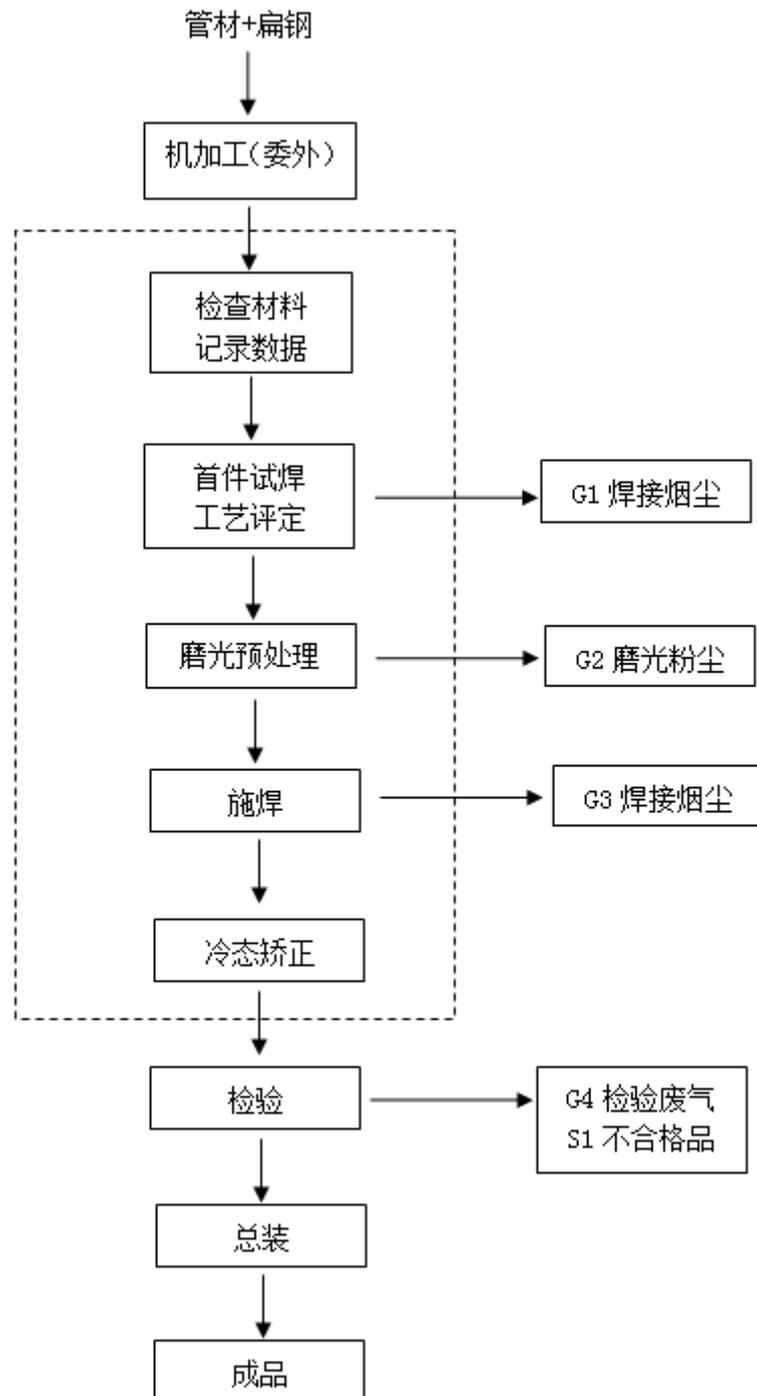


图 2-1 本项目实际水量平衡图 (t/a)

工艺流程:

本项目主要对环保设备加工中的焊接过程进行技改, 具体工艺流程如下:



注: 虚线框内为技改内容

图 2-2 本项目生产工艺流程图

工艺流程简述

(1) 机加工（委外）：根据公司的设计要求委托其他公司进行机加工，得到所需要的材料尺寸。

(2) 检查材料，记录数据

管材、扁钢送达我公司车间后，相关部门按照有关质量文件对管屏进行外观质量及外形尺寸检查验收；对合格的工件，记录堆焊前的母材成分、结构尺寸、堆焊区域等原始数据。

(3) 首件试焊，工艺评定

组织工艺人员编写焊接工艺规程，指导车间对同批次首件工件进行试焊，试焊过程产生焊接烟尘 G1 由焊机自带的除尘设备收集。

进行焊接工艺评定，包括检测试样机械性能，堆焊层表面的化学成分，检测堆焊层厚度和堆焊层表面 PT 检查，完善工艺规程，直到焊接工艺满足生产需求。

(4) 磨光预处理

使用管屏磨光机去除管屏表面灰尘和浮锈，使其呈现金属光泽。磨光过程中产生磨光粉尘 G2。

(5) 施焊

采用自动化设备施焊，焊接过程产生焊接烟尘 G3 由设备自带的焊烟净化器收集。

焊层最低厚度一般不小于 2mm。要求每平方米的检测点不少于 5 点，采用计量合格的 ET 设备进行检测。如任意抽查 100 点，有 10% 的点低于 2mm，采用人工进行局部修补，人工补焊产生的焊接烟尘由移动式焊烟净化器收集。如大于 10% 的点低于 2mm，则重新返工至自动化设备进行焊接。

(6) 冷态矫正

根据焊后变形程度使用管屏校直机进行冷态矫正（空气冷却）。

(7) 检验

通过 100% 外观检查 VT 和 10% 液体渗透检测 PT，渗透剂附在表面，无需清洗。该工序会产生不合格品 S1 和检测废气 G4。

(8) 总装

将加工的部件进行调试，调试合格即为成品，然后由本公司提供技术支持，委托安装公司至客户现场进行安装调试。

表三

主要污染源、污染物处理和排放

1、废水

本项目无工艺废水产生，冷却水循环使用，只添加，不外排。食堂废水经隔油池处理后和生活污水依托原有项目污水管网及排放口接管至武进城区污水处理厂集中处理。

污水接管口：



雨水排放口：



2、废气

(1) 有组织废气

本项目无有组织废气产生。

(2) 无组织废气

①焊接烟尘

本项目产生的废气主要为焊接产生的焊接烟尘。自动化设备施焊产生的焊接烟尘由设备自带的焊烟净化器收集，人工补焊产生的焊接烟尘由移动式焊烟净化器收集，处理后的尾气均在车间内无组织排放。

堆焊机自带的焊烟净化器：



移动式焊烟净化器：



②磨光粉尘

本项目使用管屏磨光机去除管材表面灰尘和浮锈，在此过程中会产生少量粉尘，产生的少量粉尘通过设备自带的封闭式收集装置进行收集。由于浮锈和灰尘的量极小，环评中未作定量分析。

③检测废气

渗透检测过程中需使用到渗透剂主要为有机溶剂，年用量约 0.015t，在常温工作下，大约有 20%的有机溶剂充分挥发，挥发量极小，环评中未作定量分析。

本项目无组织废气排放及治理措施见表 3-1：

表 3-1 无组织废气排放及治理措施一览表

产生源	污染物	环评/批复		实际建设	
		处理设施	排放去向	处理设施	排放去向
焊接工段	颗粒物	焊烟净化装置	无组织排放	与环评一致	与环评一致
	镍及其化合物				

3、噪声

本项目的生产设备均安置在生产车间内，主要噪声源为堆焊机、管屏校直机、管屏磨光机，本项目噪声排放及治理措施见表 3-2：

表 3-2 噪声防治措施一览表

位置	噪声源	防治措施	
		环评	实际建设
二期车间	堆焊机	隔声、减振	与环评一致
	管屏校直机		
	管屏磨光机		

4、固废

本项目无危险废物产生。

本项目依托原有一个 4m²的一般固废堆场，位于机加工车间内，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、处置场污染控制标准》（GB 18599-2001）及修改单相关要求。

本项目产生的生活垃圾和含油抹布、手套收集后由环卫部门统一处理。产生的一般固废：不合格品、焊渣（含焊接烟尘收尘）收集后统一外售综合利用。

本项目固体废物产生及处置情况见表 3-3。

表 3-3 固废产生及处置情况

属性	固废名称	废物代码	环评预估值量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	处置方式	
					环评	实际
危险废物	含油抹布、手套	HW49 900-041-49	0.3	0.3	环卫清运	环卫清运
生活垃圾	生活垃圾	/	4.5	4.5		
一般固废	不合格品	/	20	1	外售综合利用	外售综合利用
	焊渣	/	/	0.5	/	外售综合利用

注：1、根据《国家危险废物名录》中“危险废物豁免管理清单”900-041-49 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，故含油抹布、手套混入生活垃圾由环卫部门统一清运，全过程不按危废管理。

2、为贯彻循环经济理念和清洁生产原则，企业通过严格控制供应商及焊接参数，使得产品不合格率大大降低，相应产生的不合格品较环评有所减少，未导致环境影响或环境风险增加，不属于重大变动。

3、焊接工艺中环评未识别少量焊渣的产生，根据企业提供信息，实际产生量约 0.5t/a（含焊接烟尘收尘），与不合格品一并收集后外售综合利用，未导致环境影响或环境风险增加，不属于重大变动。

一般固废堆场照片：



5、其他环保设施

表 3-4 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	本项目事故应急池依托全厂已有的事故应急池，位于三期车间西侧，容积约 634m ³ ，事故应急池已做好防腐、防渗等措施，并与雨水管网相通，并已安装雨水切断、切换阀，企业已编制应急预案及风险评估报告，于 2019 年 6 月 17 日取得备案表，备案号：320412-2019-JKQYG014-L；企业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，车间及厂区均已设置灭火器等消防器材。
在线监测装置	环评及批复未作规定。
环保设施投资情况	本次验收项目实际总投资约 5090 万元，其中环保投资 7 万元，占总投资额的 0.14%。废水、废气、噪声、固体废物、绿化、其他等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	本项目相应的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用，能较好地履行环境保护“三同时”执行制度。
“以新带老”措施	/
排污许可申领	已于 2020 年 5 月 12 日完成排污许可登记管理，登记编号：913204125738162503001Z。
排污口设置	本项目依托原有项目污水排放口 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	本项目二期生产车间设置 50 米卫生防护距离，经核查，该范围内无环境敏感点。
环境管理制度	企业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

经现场核查，本项目实际建设与环评一致，对照《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》苏环办〔2015〕256号，本项目未发生重大变动，具体项目变动情况见表3-5：

表 3-5 项目变动情况表

项目	重大变动标准	对比分析	变动界定
性质	主要产品品种发生变化 (变少的除外)	主要产品品种与环评一致	/
规模	生产能力增加 30% 以上	产品生产能力与环评一致	/
	配套的仓储设施（储存危险化学品或其他环境风险大的物品）总储存容量增加 30% 及以上	本项目配套的仓储设施（储存危险化学品或其他环境风险大的物品）总储存容量与环评一致	/
	新增生产装置，导致新增污染因子或污染物排放量增加，原有生产装置规模增加 30% 及以上，导致新增污染因子或污染物排放量增加	生产装置与环评一致	/
地点	项目重新选址	项目建设选址与环评一致	/
	在原厂址内调整（包括总平面布置或生产装置发生变化）导致不利环境影响显著增加	车间内部平面布置较环评略有调整，调整后更为合理，物料流转更通畅，且卫生防护距离包络区范围不变，未导致不利环境影响显著增加	不属于重大变动
	防护距离边界发生变化并新增敏感点	本项目对二期生产车间设置 50m 的卫生防护距离，经核查，该范围内无环境敏感目标，与环评一致	/
	厂外管线路有调整，穿越新的环境敏感区；在现有环境敏感区内路由发生变动且环境影响或环境风险显著增大。	本项目不涉及	/
生产工艺	主要生产装置类型、主要原辅材料类型、主要燃料类型以及其他生产工艺和技术调整且导致新增污染因子或污染物排放量增加	主要生产装置类型、主要原辅材料类型、主要燃料类型以及其他生产工艺均与环评一致	/
环境保护措施	污染防治措施的工艺、规模、处置去向、排放形式等调整，导致新增污染因子或污染物排放量、范围或强度增加；其他可能导致环境影响或环境风险增加的环保措施变动	本项目废气、噪声污染防治措施均与环评一致	/
		废水 为保证单管外壁 360 度堆焊机正常运行，确保产品高温焊接时不被损坏，需添加冷却水进行冷却，冷却水循环使用，只添加，不外排，未导致环境影响或环境风险增加	不属于重大变动

		固废	为贯彻循环经济理念和清洁生产原则，企业通过严格控制供应商及焊接参数，使得产品不合格率大大降低，相应产生的不合格品较环评有所减少，未导致环境影响或环境风险增加	不属于重大变动
			焊接工艺中环评未识别少量焊渣的产生，根据企业提供信息，实际产生量约 0.5t/a（含焊接烟尘收尘），与不合格品一并收集后外售综合利用，未导致环境影响或环境风险增加	不属于重大变动

由上表对照可知，本项目发生的上述变动均不属于重大变动，根据《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》苏环办〔2015〕256号，建设项目存在变动但不属于重大变动的，纳入竣工环境保护验收管理，已编制变动环境影响分析报告（详见附件10）。

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结论		
表 4-1 环评结论摘录		
污染防治措施及污染物排放（环评摘录）	废水	<p>(1) 防治措施</p> <p>本项目食堂废水经隔油池处理后和生活污水一起接管至武进城区污水处理厂集中处理，处理达标后的尾水排入采菱港。</p> <p>(2) 排放情况</p> <p>根据污水产生情况可知，项目污水中各污染物浓度可确保稳定达到《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中 B 等级标准。</p>
	废气	<p>(1) 防治措施</p> <p>本项目磨光工段产生磨光粉尘，通过设备自带的封闭式收集装置进行收集；焊接工段产生的焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理后在车间内无组织排放。针对车间内无组织排放的废气，车间应强制机械通风，防止污染物短时累积排放。加强生产管理，地面应及时清扫。</p> <p>(2) 排放情况</p> <p>采取上述措施，本项目无组织排放的烟尘周界外浓度值满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准限值，不会改变当地大气环境质量现状。</p>
	噪声	<p>(1) 防治措施</p> <p>本项目按照《工业企业噪声控制设计规范》对厂内主要噪声源合理布局：</p> <p>①项目行政办公区与生产区分开布置，高噪声与低噪声厂房分开布置。</p> <p>②项目在主要噪声源设备及厂房周围，布置对噪声较不敏感的、有利于隔声的建筑物辅助车间、仓库等。</p> <p>③本项目高噪声设备相对集中，车间隔声能力为 30 dB(A)。</p> <p>④项目选用设备噪声均较低、振动较小。</p> <p>⑤项目主要噪声源布置、安装，均远离厂界。</p> <p>(2) 排放情况</p> <p>噪声源经采取合理防治措施后，各厂界噪声预测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准的要求。</p>
	固废	<p>(1) 防治措施</p> <p>生活垃圾和含油抹布、手套收集后由环卫部门统一处理；不合格品收集后统一外售综合利用。</p> <p>(2) 排放情况</p> <p>本项目产生的固废及生活垃圾 100 % 处理，不外排，对外环境无直接影响。</p>

总结论	<p>建设项目选址位于常州市武进区遥观镇钱家塘常和路9号，利用原厂房进行生产，选址合理，行业生产符合现行国家产业政策，落实各项污染防治措施后，能够实现污染物稳定达标排放，建成后对周围环境影响较小，本项目在环保上具有可行性。</p>
-----	---

2、审批部门审批决定

表 4-1 审批部门审批决定与实际落实情况对照表

环评批复	实际情况	备注
<p>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。</p>	<p>企业在生产过程中已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，本项目无“以新带老”措施，已从源头减少污染物产生量、排放量。</p>	已落实
<p>厂区实行“雨污分流”制度。本项目无生产废水产生及排放，生活污水接管至武进城区污水处理厂集中处理。</p>	<p>本项目所在厂区已实行“雨污分流，清污分流”。本项目无工艺废水产生，冷却水循环使用，只添加，不外排。食堂废水经隔油池处理后和生活污水依托原有项目污水管网及排放口接管至武进城区污水处理厂集中处理。</p>	已落实
<p>工程设计中，应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，处理效率及排气筒高度应达到《报告表》提出的要求。本项目生产过程中产生的颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准。</p>	<p>本项目无有组织废气产生。产生的废气主要为焊接烟尘，自动化设备施焊产生的焊接烟尘由设备自带的焊烟净化器收集，人工补焊产生的焊接烟尘由移动式焊烟净化器收集，处理后的尾气均在车间内无组织排放。磨光粉尘、检测废气产生量极少，环评中未作定量分析。验收监测期间，无组织排放的总悬浮颗粒物、镍及其化合物周界外浓度最高值均符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表2中无组织排放监控浓度限值。</p>	已落实
<p>严格落实噪声污染防治措施，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。运营期各厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类标准。</p>	<p>经核查，本项目采取了车间隔声、合理布局、选用低噪声设备等降噪措施。验收监测期间，东、南、西、北厂界昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类标准要求。</p>	已落实

<p>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》(2016版)中的危险废物须委托有资质单位安全处置。一般工业固体废物暂存场所、危险废物暂存场所须按《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)和《关于发布〈一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准〉(GB18599-2001)等3项国家污染物控制标准修改单的公告(环保部公告2013年第36号)》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。</p>	<p>已按“资源化、减量化、无害化”原则和环保管理要求，落实了各类固废的收集、处置和综合利用措施。本项目无危险废物产生，产生的一般固废：不合格品、焊渣外售综合利用。含油抹布、手套与生活垃圾一并由环卫清运。一般固废堆场已按相关贮存要求设置，并悬挂标识牌。</p>	<p>已落实</p>
<p>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。</p>	<p>企业已落实了相关风险防范措施，配备了灭火器等应急物资。已完善各项管理制度，生产过程已严格操作到位。</p>	<p>已落实</p>
<p>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》提出的监测计划。</p>	<p>经核查，本项目依托原有项目污水排放口1个，雨水排放口1个，各排污口均按规范设置环保标识牌。环境监测计划已在年度监测与本次验收监测时完成。</p>	<p>已落实</p>
<p>落实《报告表》中卫生防护距离要求。本项目二期生产车间设置50米卫生防护距离，今后该范围内不得新建环境敏感项目。</p>	<p>本项目二期生产车间设置50米卫生防护距离，经核查，该范围内无环境敏感点。</p>	<p>已落实</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	分析及标准	检出限
无组织	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995 及修改单	0.001mg/m ³
	镍及其化合物	空气和废气 颗粒物中金属元素的测定 电感耦合等离子体发射光谱法 HJ 777-2015	3.00×10 ⁻⁶ mg/m ³
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	/
	城市区域环境噪声	声环境质量标准 GB 3096-2008 环境噪声监测技术规范 城市声环境常规监测 HJ 640-2012	/
废水	悬浮物	水质 悬浮物的测定重量法 GB/T 11901-1989	4mg/L
	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
	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
	pH 值	水质 pH 值的测定玻璃电极法 GB 6920-1986	无量纲
	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
	动植物油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	0.06mg/L

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	MS 电子天平	MS105DU	已检定
2	空气/智能 TSP 综合采样器	崂应 2050 型	已检定
3	全自动大气/颗粒物采样器	MH1200	已检定
4	等离子体发射光谱仪	iCAP 7000 ICP-OES	已检定
5	ME 电子天平	ME204E/02	已检定
6	电热鼓风干燥箱	DHG-9075A	已检定

7	红外分光测油仪	EP-900	已检定
8	紫外、可见分光光度计	TU-1810D	已检定
9	可见分光光度计	T6 新悦	已检定
10	pH 计	FE28	已检定
11	多功能声级计	AWA6228+	已检定
12	多功能声校准器	AWA6221A	已检定

3、人员资质

本项目验收监测人员资质见表 5-3。

表 5-3 人员名单表

序号	姓名	工作内容	人员证书
1	蒋陈鑫	现场采样	江苏秋泓环境检测有限公司颁发的检测上岗证
2	宋子琪		江苏秋泓环境检测有限公司颁发的检测上岗证
3	陆凯		江苏秋泓环境检测有限公司颁发的检测上岗证
4	田旭		江苏秋泓环境检测有限公司颁发的检测上岗证
5	编制人员 陆佳佳	报告编制	/
6	审核人员 常晓涛	报告审核	/
7			殷磊
8	签发 施文莉	报告签发	/

4、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 5-4。

表 5-4 质量控制情况表（水）

污染物	样品数	平行（加采）			加标回收		
		平行样	检查率（%）	合格率（%）	个数	检查率（%）	合格率（%）
pH 值	8	/	/	/	/	/	/
悬浮物	8	/	/	/	/	/	/
化学需氧量	8	4	50	100	/	/	/

氨氮	8	2	25	100	2	25	100
总磷	8	2	25	100	2	25	100
总氮	8	2	25	100	2	25	100
动植物油类	8	/	/	/	/	/	/

4、气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

- (1) 避免被测排放物中共存污染物对分析的交叉干扰。
- (2) 被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围（即 30%-70%之间）。
- (3) 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 5-5 质量控制情况表（气）

采样仪器型号	仪器编号	采样前校准情况			采样后校准情况			评价结果
		标准值 (L/min)	表观值 (L/min)	示值误差 (%)	标准值 (L/min)	表观值 (L/min)	示值误差 (%)	
崂应 2050 型	QHHJ-1 7055	101.1	100.0	-1.09	101.7	100.0	-1.67	合格
		101.3	100.0	-1.28	101.1	100.0	-1.09	合格
崂应 2050 型	QHHJ-1 7056	102.5	100.0	-2.44	102.4	100.0	-2.34	合格
		101.2	100.0	-1.18	102.1	100.0	-2.06	合格
崂应 2050 型	QHHJ-1 7057	101.2	100.0	-1.18	101.0	100.0	-0.99	合格
		100.8	100.0	-0.79	100.9	100.0	-0.89	合格
MH1200	QHHJ-1 7086	101.5	100.0	-1.48	101.2	100.0	-1.18	合格
		101.3	100.0	-1.28	101.3	100.0	-1.28	合格
MH1200	QHHJ-1 7087	101.3	100.0	-1.28	101.1	100.0	-1.09	合格
		101.2	100.0	-1.18	102.1	100.0	-2.06	合格
MH1200	QHHJ-1 7088	101.2	100.0	-1.18	102.1	100.0	-2.06	合格
		101.2	100.0	-1.18	101.0	100.0	-0.99	合格
MH1200	QHHJ-1 7089	100.8	100.0	-0.79	100.9	100.0	-0.89	合格
		101.5	100.0	-1.48	101.2	100.0	-1.18	合格
MH1200	QHHJ-1 7090	101.3	100.0	-1.28	101.1	100.0	-1.09	合格
		102.5	100.0	-2.44	102.4	100.0	-2.34	合格

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 5-6。

表 5-6 噪声校准记录表

检测日期		校准设备	声校准器 校准值	声级计校准值		校准情况
				检测前	检测后	
2020.8.27	昼间	AWA6221B	93.8	93.6	93.8	合格
2020.8.28	昼间	AWA6221B	93.8	93.6	93.8	合格

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
废水	接管口	pH值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮、动植物油类	4 次/天，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
		镍及其化合物	
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	东、南、西、北外 1 米	Leq(A)	昼间监测 1 次/天，监测 2 天
敏感点	俞家塘 (SE, 150m)	Leq(A)	昼间监测 1 次/天，监测 2 天
备注	夜间不生产		

表七

验收监测期间生产工况记录:

江苏秋泓环境检测有限公司于 2020 年 8 月 27 日-28 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, 主体工程工况稳定, 各项环境保护设施正常运行, 符合验收监测要求。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	产品名称	环评设计产能 (m ² /天)	实际生产能力 (m ² /天)	生产负荷%
2020.8.27	锅炉水冷壁表面防腐堆焊	40	35	87.5
2020.8.28	锅炉水冷壁表面防腐堆焊	40	32	80.0

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 废水监测结果

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	日均值或范围	标准限值
2020.8.27	接管口	pH 值	6.83	6.86	6.85	6.83	6.83~6.86	6.5~9.5
		悬浮物	100	102	76	82	90	400
		化学需氧量	77	75	87	73	78	500
		氨氮	12.2	12.6	12.2	12.8	12.4	45
		总磷	1.62	1.52	1.50	1.46	1.52	8
		总氮	16.8	15.4	15.6	18.4	16.6	70
		动植物油类	0.61	0.55	0.47	0.41	0.51	100
2020.8.28	接管口	pH 值	7.02	7.13	7.09	7.29	7.02~7.29	6.5~9.5
		悬浮物	78	80	86	82	82	400
		化学需氧量	81	87	91	92	88	500
		氨氮	16.4	16.9	16.3	16.9	16.6	45
		总磷	1.47	1.41	1.53	1.42	1.46	8
		总氮	19.7	18.5	19.3	18.7	19.0	70
		动植物油类	0.60	0.72	0.69	0.67	0.67	100
结果评价	验收监测期间, 接管口中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮、动植物油类的排放浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015) 表 1 中 B 等级标准。							
备注	pH 值无量纲							

2、废气

本项目无组织废气监测结果见表 7-3。监测时气象情况统计见表 7-4。

表 7-3 无组织废气监测结果

监测点位及频次		监测项目单位: mg/m ³			
		2020.8.27		2020.8.28	
		总悬浮颗粒物	镍及其化合物	总悬浮颗粒物	镍及其化合物
下风向 G2	第一次	0.135	ND	0.139	ND
	第二次	0.131	ND	0.134	ND
	第三次	0.155	ND	0.135	ND
下风向 G3	第一次	0.140	ND	0.150	ND
	第二次	0.130	ND	0.141	ND
	第三次	0.171	ND	0.167	ND
下风向 G4	第一次	0.155	ND	0.178	ND
	第二次	0.148	ND	0.162	ND
	第三次	0.175	ND	0.169	ND
周界外浓度最高值		0.175	ND	0.178	ND
周界外浓度限值		1.0	0.04	1.0	0.04
上风向 G1	第一次	0.115	ND	0.119	ND
	第二次	0.105	ND	0.108	ND
	第三次	0.123	ND	0.115	ND
结果评价	验收监测期间, 无组织排放的总悬浮颗粒物、镍及其化合物周界外浓度最高值均符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996) 表 2 中无组织排放监控浓度限值。				
备注	ND 表示未检测, 当空气采样量为 150m ³ 时, 镍方法检出限为 3.00×10 ⁻⁶ mg/m ³ 。				

表 7-4 气象参数一览表

监测日期	监测频次	气温℃	气压 kPa	风向	风速 m/s	湿度%	天气
2020.8.27	第一次	26.3	100.1	西	1.3	38	晴
	第二次	29.1	99.8	西	1.3	38	晴
	第三次	28.5	99.9	西	1.3	39	晴
2020.8.28	第一次	24.4	100.2	北	1.8	50	阴
	第二次	27.3	99.9	北	1.8	51	阴
	第三次	26.5	100.0	北	1.8	55	阴

3、噪声

本项目噪声监测结果见表 7-5。

表 7-5 噪声监测结果

监测点位	监测结果 (LeqdB (A))		标准限值
	2020.8.27	2020.8.28	
	昼间	昼间	昼间
东厂界 N1	55.9	55.3	60
南厂界 N2	57.9	56.1	60
西厂界 N3	55.7	59.0	60
北厂界 N4	57.1	55.4	60
俞家塘 N5	48	46	60
结果评价	验收监测期间，东、南、西、北厂界昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 2 类标准要求。敏感点昼间噪声符合《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 2 类标准要求。		

4、固体废物

本项目固废核查结果见表 7-6。

表 7-6 固废核查结果

属性	固废名称	废物代码	实际产生量 (t/a)	处置方式
生活垃圾	生活垃圾	/	4.5	环卫清运
危险废物	含油抹布、手套	HW49 900-041-49	0.3	
一般固废	不合格品	/	1	外售综合利用
	焊渣	/	0.5	外售综合利用

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 7-7。

表 7-7 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	生活废水接管量	765	672	符合
	化学需氧量	0.306	0.056	符合
	悬浮物	0.230	0.058	符合
	氨氮	0.019	0.0097	符合
	总磷	0.0038	0.001	符合
	总氮	0.038	0.012	符合
	动植物油类	0.023	0.0004	符合
固废	零排放		零排放	符合
备注	/			

由表 7-7 可知，本项目废水、固废排放总量均未突破江苏常州经济开发区管理委员会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

江苏秋泓环境检测有限公司于 2020 年 8 月 27 日-28 日对“光大环保技术装备（常州）有限公司锅炉水冷壁表面防腐堆焊技改项目”进行了现场验收监测，具体各验收监测结果如下：

1、废水

验收监测期间，污水接管口所排水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮、动植物油类的排放浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 等级标准。

2、废气

验收监测期间，无组织排放的总悬浮颗粒物、镍及其化合物周界外浓度最高值均符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值。

3、噪声

验收监测期间，东、南、西、北厂界昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 2 类标准要求，敏感点昼间噪声符合《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 2 类标准要求。

4、固体废弃物

经核查，本项目无危险废物产生，产生的一般固废：不合格品、焊渣均外售综合利用。含油抹布、手套与生活垃圾一并由环卫清运。所有固废均得到有效处置。

5、总量控制指标

由表 7-7 可知，本项目废水、固废排放总量均未突破江苏常州经济开发区管理委员会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

企业已按环评及批复要求，落实了相关风险防范措施，配备了灭火器等应急物资。已于 2019 年 6 月 17 日完成应急预案备案，备案号：320412-2019-JKQYG014-L。已于 2020 年 5 月 12 日完成排污许可登记管理，登记编号：913204125738162503001Z。

7、卫生防护距离核查

本项目二期生产车间设置 50 米卫生防护距离，经核查，该范围内无环境敏感点。

总结论：光大环保技术装备（常州）有限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。光大环保技术装备（常州）有限公司配套建设了相应的环境保护设施，落实了相应的风险防范措施。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，本项目满足建设项目竣工环境保护验收条件，申请验收。

一、附件

- 附件 1 本项目环评批复及原项目验收意见；
- 附件 2 城镇污水排入排水管网许可证；
- 附件 3 固定污染源排污登记表及回执；
- 附件 4 一般固废处置协议；
- 附件 5 监测期间企业工况证明；
- 附件 6 本项目用水及固废产生量证明；
- 附件 7 设备清单一览表；
- 附件 8 原辅料使用情况说明；
- 附件 9 废水、废气、噪声检测报告；
- 附件 10 变动分析报告；
- 附件 11 承诺书。

二、附图

- 附图 1 本项目地理位置图；
- 附图 2 本项目周边概况图；
- 附图 3 厂区平面布置及监测点位图；
- 附图 4 车间平面布置图。

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）：

填表人（签字）：

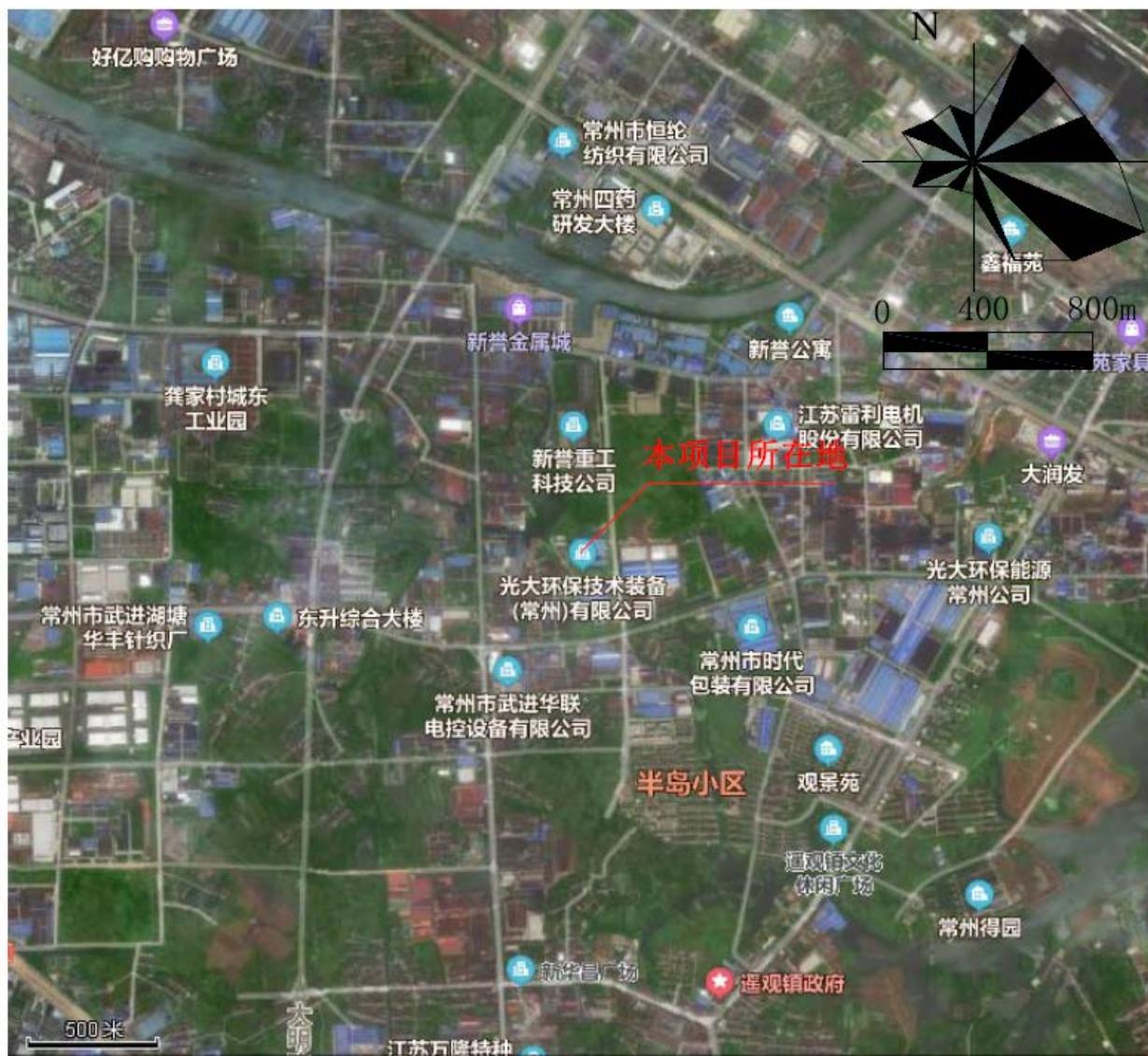
项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	锅炉水冷壁表面防腐堆焊技改项目				项目代码	2019-320491-35-03-643859	建设地点	常州市武进区遥观镇钱家塘居委常和路9号		
	行业类别	C3591 环境保护专用设备制造				建设性质	改建				
	设计生产能力	锅炉水冷壁表面防腐堆焊 12000m ² /年				实际生产能力	锅炉水冷壁表面防腐堆焊 12000m ² /年	环评单位	江苏蓝智环保科技有限公司		
	环评文件审批机关	江苏常州经济开发区管理委员会				审批文号	常经发审〔2019〕293号	环评文件类型	报告表		
	开工日期	2020年1月				竣工日期	2020年5月	排污许可证申领时间	2020年5月12日		
	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	913204125738162503001Z		
	验收单位	常州秋泓环保技术有限公司				环保设施监测单位	江苏秋泓环境检测有限公司	验收监测时工况	>75%		
	投资总概算（万元）	5090				环保投资总概算（万元）	7	所占比例（%）	0.14		
	实际总投资（万元）	5090				实际环保投资（万元）	7	所占比例（%）	0.14		
	废水治理（万元）	1	废气治理（万元）	2	噪声治理（万元）	2	固体废物治理（万元）	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	/	年平均工作时	2400小时			
运营单位	光大环保技术装备（常州）有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）	913204125738162503	验收时间	2020年8月27日、28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)
	生活污水	接管量	/	/	/	/	/	/	672	765	/	/	/	/
化学需氧量		/	83	400	/	/	0.056	0.306	/	/	/	/	/	/
悬浮物		/	86	300	/	/	0.058	0.230	/	/	/	/	/	/
氨氮		/	14.5	25	/	/	0.0097	0.019	/	/	/	/	/	/
总磷		/	1.49	5	/	/	0.001	0.0038	/	/	/	/	/	/
总氮		/	17.8	50	/	/	0.012	0.038	/	/	/	/	/	/
动植物油类		/	0.59	30	/	/	0.0004	0.023	/	/	/	/	/	/
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。

附图 1 本项目地理位置图



附图 2 本项目周边概况图



附图 3 厂区平面布置及监测点位图

