

江苏亚美特传动科技股份有限公司

常州雪堰分公司

新建 12000 吨/年耐磨损精密铁铸件项目

竣工环境保护验收监测报告

(2018) 佳科(验)字第(001)号

建设单位：江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司

编制单位：常州佳科环保技术咨询有限公司

二零一八年六月

建设单位法人代表：许建平（签字）

编制单位法人代表：陈兴亮（签字）

项目负责人：王雨露

报告编写人：王雨露

建设单位：江苏亚美特传动科技股份有限公司



常州雪堰分公司（盖章）

电话：15861166805

传真：/

邮编：213000

地址：常州市武进区雪堰镇王允村白圩湾 72 号

编制单位：常州佳科环保技术咨询有限公司（盖章）



电话：0519-85853512

传真：/

邮编：213000

地址：常州市武进区花园街亚泰财富中心 617 室

目 录

1 项目概况.....	1
2 验收依据.....	2
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度.....	2
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范.....	2
2.3 建设项目环境影响报告表及其审批部门审批决定.....	2
2.4 其他相关文件.....	2
3 项目建设情况.....	3
3.1 地理位置及平面布置.....	3
3.2 建设内容.....	3
3.3 主要原辅材料及燃料.....	3
3.4 生产工艺.....	4
3.5 项目变动情况.....	9
4 环境保护设施.....	10
4.1 污染物治理/处置设施.....	10
4.1.1 废水.....	10
4.1.2 废气.....	10
4.1.3 噪声.....	13
4.1.4 固（液）体废物.....	14
4.2 其他环境保护设施.....	16
4.2.1 环境风险防范设施.....	16
4.2.2 规范化排污口、监测设施及在线监测装置.....	16
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况.....	16
5 环境影响报告表主要结论与建议及其审批部门审批决定.....	18
5.1 环境影响报告表主要结论和建议.....	18
5.2 审批部门审批决定.....	18
6 验收执行标准.....	20
6.1 大气污染物排放标准.....	20
6.2 废水排放标准.....	20
6.3 噪声排放标准.....	20
6.4 主要污染物总量控制指标.....	21
7 验收监测内容.....	22
7.1 环境保护设施调试运行效果.....	22
7.1.1 废水.....	22
7.1.2 废气.....	22
7.1.3 厂界噪声监测.....	24
8 质量保证和质量控制.....	25
8.1 监测分析方法.....	25
8.2 监测仪器.....	25
8.3 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	25
8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	26
8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	27

9 验收监测结果.....	28
9.1 生产工况.....	28
9.2 污染物达标排放监测结果.....	28
9.2.1 污染物达标排放监测结果.....	28
9.3 环保设施去除效率监测结果.....	44
10 验收监测结论.....	45
10.1 验收监测结论.....	45
10.2 建议.....	46
11 建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表.....	47

附图

附图 1 地理位置图

附图 2 周边状况图

附图 3 厂区平面布置图及雨污水管线分布、切换装置图

附件

附件 1 批复

附件 2 危废处置合同、危废处置单位资质

附件 3 监测期间企业工况证明

1 项目概况

建设单位：江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司

项目名称：新建 12000 吨/年耐磨损精密铁铸件项目

项目性质：新建

建设地点：常州市武进区雪堰镇王允村白圩湾 72 号

环境影响报告表编制单位：江苏叶萌环境技术有限公司

环评审批部门：常州市武进区行政审批局

审批时间与文号：2018 年 4 月 28 日，武行审投环[2018]102 号

开工时间：2018 年 4 月

竣工时间：2018 年 6 月

调试时间：2018 年 6 月

申领排污许可证情况：暂未申领。

截止 2018 年 6 月，企业已经具备了项目竣工验收监测条件，委托常州佳蓝环境检测有限公司对该项目进行竣工验收监测，并委托常州佳科环保技术咨询有限公司专业人员实地踏勘后编制了《江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司新建 12000 吨/年耐磨损精密铁铸件项目竣工环境保护验收监测方案》。

2018 年 6 月 7 日至 8 日，常州佳蓝环境检测有限公司对该项目进行了现场验收监测。经对验收监测结果统计分析，结合现场环保管理检查，在资料调研及环保管理检查的基础上，常州佳科环保技术咨询有限公司编制了《江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司新建 12000 吨/年耐磨损精密铁铸件项目竣工环境保护设施验收监测报告》。

2 验收依据

2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度

- (1) 《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 253 号令）；
- (2) 《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）；
- (3) 《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）；
- (4) 《关于建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》（江苏省环境保护厅，苏环办[2018]34 号）；
- (5) 《关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收的通知（征求意见稿）》（环办环评函[2017]1235 号）；
- (6) 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（江苏省环境保护厅，苏环管[97]122 号）；
- (7) 《江苏省排放污染物总量控制暂行规定》（省政府[1993]第 38 号令）。

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

- (1) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》（生态环境部公告，公告 2018 年第 9 号）。

2.3 建设项目环境影响报告表及其审批部门审批决定

- (1) 江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司新建 12000 吨/年耐磨损精密铁铸件项目环境影响评价报告表，江苏叶萌环境技术有限公司，2018 年 4 月；
- (2) 《关于对江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司新建 12000 吨/年耐磨损精密铁铸件项目”环境影响报告表的审批意见》（武行审投环[2018]102 号），常州市武进区行政审批局，2018 年 4 月 28 日。

2.4 其他相关文件

- (1) 江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司新建 12000 吨/年耐磨损精密铁铸件项目竣工环境保护验收监测方案；

3 项目建设情况

3.1 地理位置及平面布置

江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司位于常州市武进区雪堰镇王允村白圩湾 72 号（东经 120°01'，北纬 31°56'），东侧及南侧为农田、西侧为锡漂漕河、北侧为空地，项目地理位置图见图 3-1，周边环境现状见图 3-2。厂区主要生产设 备（混砂机、砂处理设备、滚筒筛、吊钩式抛丸清理机、螺杆空气压缩机、引风机） 位于厂区车间西侧和南侧，声源距离厂区最近的居民区为东南侧 150 米远的盛家头（100 人），厂区总平面布置图见图 3-3。

3.2 建设内容

经企业研究决定，投资 1620 万元，于常州市武进区雪堰镇王允村白圩湾 72 号， 租赁常州市诚瑞机械有限公司 7473.64 平方米的厂房进行铁铸件项目建设，项目建成后 形成 12000 吨/年耐磨损精密铁铸件的生产规模。

表 3.1 环境影响报告表及其审批决定建设内容与实际建设内容一览表

类别	名称	规格型号	审批建设内 容（台）	实际建设内 容（台）	备注	
生产 设备	③ 车间	中频感应电炉	1 吨/小时	5	不变	
			1.5 吨/小时	3		3
	④ 车间	混砂机	ZL-1800 型	1	1	不变
		砂处理设备一套	自动翻箱机	1	1	不变
			耐热带式斗提机	1	1	
			振动落砂筛	1	1	
			风选磁选机	1	1	
			带式斗提机提升	1	1	
		滚筒筛	/	3	3	不变
		造型机	Z148C	2	2	不变
			Z148K	2	2	
		吊钩式抛丸清理机	Q3710	2	2	不变
	⑤ 车间	混砂机	ZL-1800 型	1	1	不变
		砂处理设备一套	自动翻箱机	1	1	不变
			耐热带式斗提机	1	1	
			振动落砂筛	1	1	
风选磁选机			1	1		
带式斗提机提升			1	1		
射芯机		/	2	2	不变	
吊钩式抛丸清理机	Q3710	2	2	不变		

类别	名称	规格型号	审批建设内容(台)	实际建设内容(台)	备注
公辅设备	冷却塔	容积 5m ³	1	1	不变
	螺杆空气压缩机	JMS-50HP	2	2	不变
	变压器	3000KVA	3	3	不变
储运工程	原料仓库	300m ²	1	1	不变
	成品仓库	1450m ²	1	1	不变
	一般固废堆场	20m ²	1	1	不变
	危险废物库房	30m ²	1	1	不变
环保设备	二级水喷淋塔	30000m ³ /h	1	1	原环评核实不清, 实际生产过程中为二级水喷淋塔+布袋除尘装置
	布袋除尘装置	20000m ³ /h	1	1	不变
	低温等离子+光催化氧化	30000m ³ /h	1	1	不变

3.3 主要原辅材料及燃料

表 3.2 主要原辅材料消耗一览表

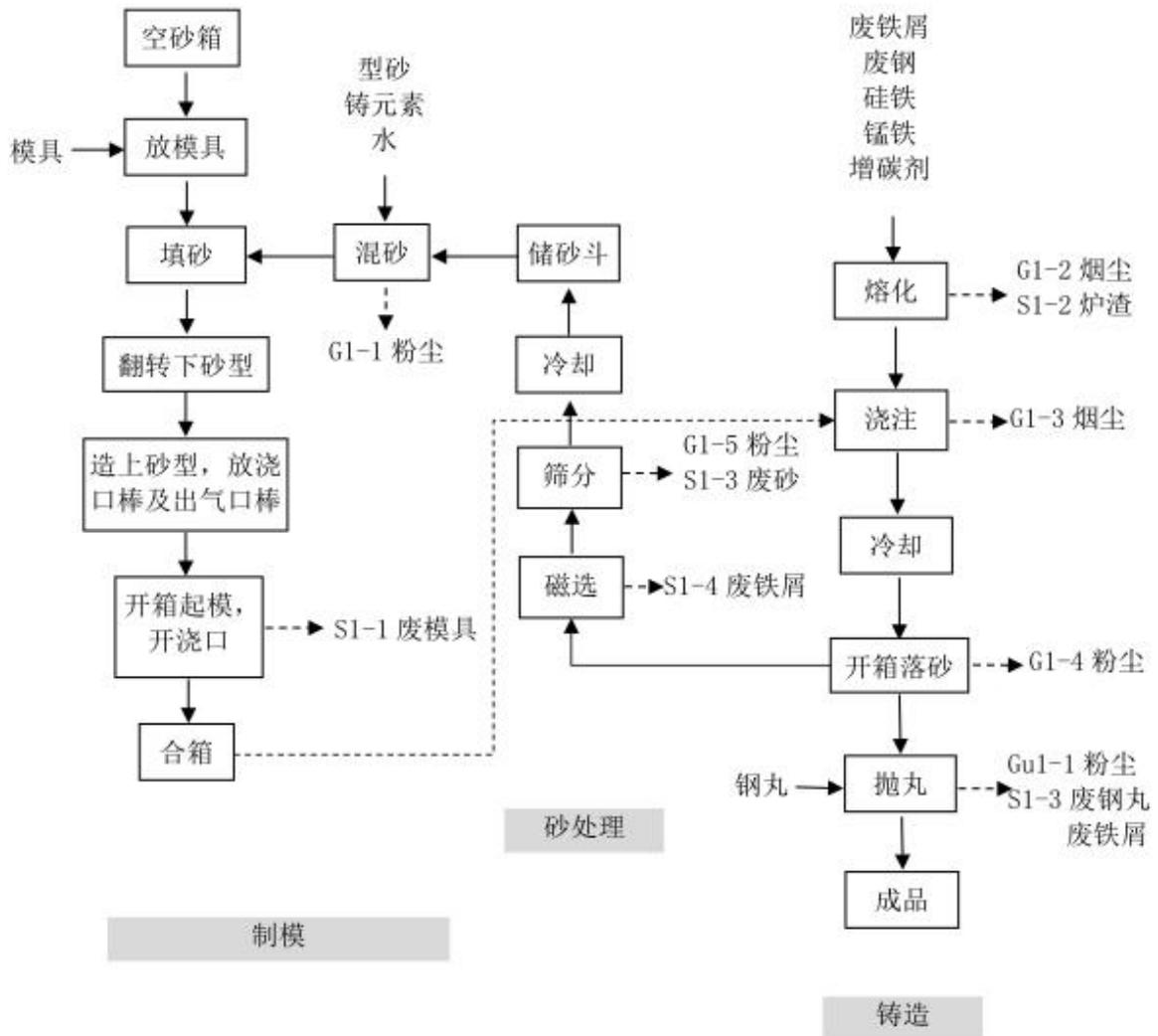
类别	名称	设计规格 成分	实际规格 成分	设计消耗 量(t/a)	实际消耗 量(t/a)	备注
原料	废铁屑	/	/	7980	7980	不变
辅料	废钢	/	/	3420	3420	不变
	硅铁	/	/	500	500	不变
	锰铁	/	/	260	260	不变
	增碳剂	碳元素	碳元素	240	240	不变
	型砂	石英砂	石英砂	90000	90000	不变
	铸元素	5t/袋 63%高碳材料、37%a-淀粉	5t/袋 63%高碳材料、37%a-淀粉	1200	1200	不变
	覆膜砂	石英砂	石英砂	15000	15000	不变
	树脂	220kg/桶 游离甲醛 0.5%、糠醇 44.8%、呋喃树脂 54.2%、水分 0.5%	220kg/桶 游离甲醛 0.5%、糠醇 44.8%、呋喃树脂 54.2%、水分 0.5%	10	10	不变
	固化剂	25kg/桶 苯磺酸 2%、水 98%	25kg/桶 苯磺酸 2%、水 98%	1	1	不变
	三乙胺	140kg/桶 浓度 ≥99.5%	140kg/桶 浓度 ≥99.5%	1	1	不变
	脱模剂	25kg/桶 75%硅油、25%乳化剂	25kg/桶 75%硅油、25%乳化剂	5	5	不变
	模具	铝、铸钢	铝、铸钢	60 副	60 副	不变
	钢丸	钢	钢	36	36	不变

3.4 生产工艺

公司产品为飞轮和电机外壳，涉及到原料主要为废铁屑、废钢、型砂、覆膜砂、固化剂、脱模剂、三乙胺等。工艺主要为制模、砂处理、铸造。生产工艺流程如下：

1、飞轮生产线工艺流程：

1、飞轮生产线工艺流程：



注：
G 有组织废气
Gu 无组织废气
S 固体废物

图 3.5-1 飞轮工艺流程图

工艺流程简述:

(1) 制模

混砂: 项目采用湿模造型, 其中混砂工序在混砂机内进行, 通过皮带输送向混砂机内添加型砂(旧砂造型时循环使用, 定期补充损失量, 新砂加入量为 5%)、铸元素(加入量 3-4%)、水(3-5%), 于混砂机内混合均匀。湿模混砂过程中产生粉尘(G1-1)。

造型: 项目造型工段为人工造型, 采用分模造型法, 根据产品需求选择模具型号, 每副模具分为上下两半, 造型时分别在上、下型内, 产品为实心, 无需制芯。

首先造下砂型, 将下半件模具放在造型箱底板的适当位置, 人工填入混砂工序拌好的型砂, 夯实, 将高出造型箱平面的多余砂刮去; 然后, 翻转下砂型, 对应下砂型的位置, 整齐放置上砂型的造型箱及上半件模具, 保证上、下模具成为一体, 同时放浇口棒及出气口棒, 人工填入混砂工序拌好的型砂, 夯实; 开箱, 起模, 开浇口后合箱。项目湿模造型采用自然晾干, 无加热烘干工序。

项目采用湿模造型, 填砂工序产生的粉尘量基本可忽略不计, 本报告不做定量分析; 模具损耗会产生废模具(S1-1)。

(2) 铸造

外购来的废铁屑(62-65%)、废钢(27-30%)、硅铁(加入量 4-5%)、锰铁(加入量 2-3%)、增碳剂(加入量 1-2%)配比后, 投入电炉进行熔化(加热温度为 1550℃, 熔化时间为 70min), 熔化过程产生烟尘(G1-2)、炉渣(S1-2)。

浇注过程位于车间内固定区域(敞开式), 采用人工浇注, 把熔化好的铁水放入铁水包, 通过浇冒口将铁水注入造型好的模型腔内, 然后进行自然冷却。铸件冷却后翻箱, 从松散的砂中取出铸件。浇注过程产生烟尘(G1-3), 翻箱落砂过程产生粉尘(G1-4)。

落砂后得到的铸件进入吊钩式抛丸清理机进行表面抛丸处理, 对铸件表面进行修补、精整, 提高铸件的质量, 该过程中产生的粉尘(Gu1-1)经设备自带的布袋除尘器 27 除尘, 未收集的粉尘因粒径较大, 因此大部分粉尘可在车间内沉降, 无组织排放量极少; 过程中产生废铁屑及废钢丸(S1-3)。

(3) 砂处理

砂处理系统包括旧砂的磁选、筛分及冷却。翻箱落砂由密闭输送槽送至耐热带式斗提机, 经过风选磁选机除去混在型砂中的铁屑后, 再通过振动落砂去除粒径过小的废砂。通过自然冷却后, 再由带式斗提机提升后, 用密闭输送带送往储砂斗备用。砂处理过程产生粉尘(G1-5)、废铁屑(S1-4)及废砂(S1-5)。

飞轮生产线砂处理系统旧砂回收率可达 98%以上。

2、电机外壳生产线工艺流程

2、电机外壳生产线工艺流程

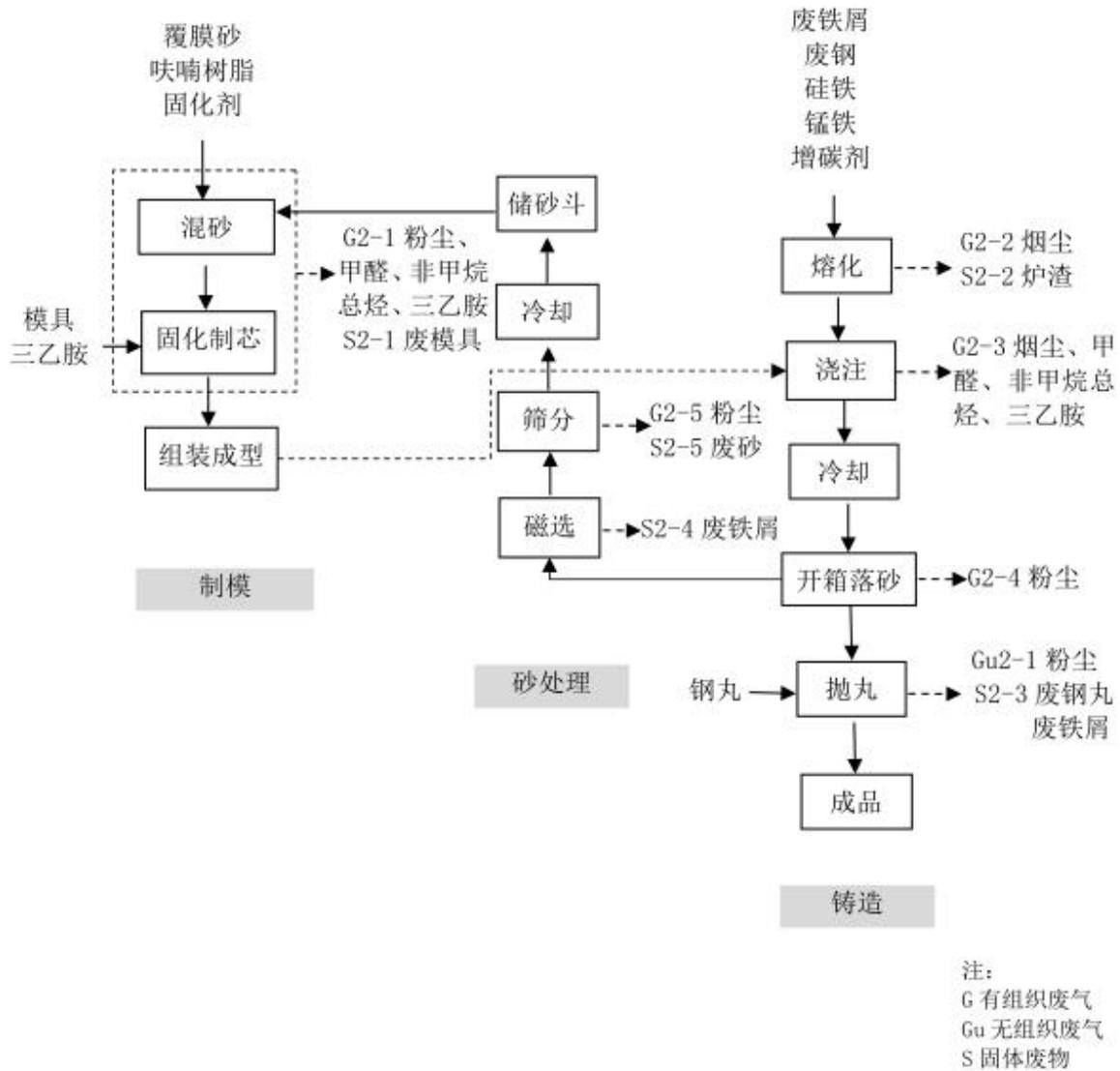


图 3.5-2 电机外壳生产工艺流程图

工艺流程简述:

(1) 制模

本项目采用液态的树脂和固化剂混合的芯砂射制砂芯，将覆膜砂、树脂及固化剂按照 150000: 10: 1 的比例进行混合（旧砂造型时循环使用，定期补充损失量，新砂加入量为 10%），树脂及固化剂通过混砂过程均匀的包覆在砂粒表面。

射芯机造芯是一种高效率的机械化造芯方式，以压缩空气为动力，将芯砂以高速射入芯盒并获得紧实。本项目采用冷芯射芯法，三乙胺经雾化后以干燥的压缩空气为载体吹入芯盒，作为固化反应的催化剂。三乙胺发生器工作温度一般设定在 70-90℃，砂粒表面的树脂及固化剂经三乙胺催化，使砂芯迅速固化；吹胺固化后的砂芯停留几秒后，向芯盒内吹入压缩空气进行洗涤，以清除砂芯及排气管道中残余的三乙胺。

根据产品的需求，射芯机一次可放置 2-4 件模具芯盒，制得的砂芯经人工组装后，在模具上方放置铁块压住，达到固定的效果（如图所示），得到完整的模具，即可用于浇注工序。

混砂、固化制芯过程中产生粉尘、甲醛、非甲烷总烃及三乙胺废气（G2-1）；模具损耗会产生废模具（S2-1）。

(2) 铸造

外购来的废铁屑（62-65%）、废钢（27-30%）、硅铁（加入量 4-5%）、锰铁（加入量 2-3%）、增碳剂（加入量 1-2%）采用电炉进行熔化（其中温度为 1550℃，熔化时间为 70min），熔化过程产生烟尘（G2-2）、炉渣（S2-2）。

浇注过程位于车间内固定区域（敞开式），采用人工浇注，把熔化好的铁水放入铁水包，通过浇冒口将铁水注入造型好的模型腔内，然后进行冷却，冷却过程主要为自然冷却，过程产生烟尘、甲醛及非甲烷总烃废气（G2-3）。

落砂后得到的铸件进入吊钩式抛丸清理机进行表面抛丸处理，对铸件表面进行修补、精整，提高铸件的质量，该过程中产生的粉尘（Gu2-1）经设备自带的布袋除尘器除尘，未收集的粉尘因粒径较大，因此大部分粉尘可在车间内沉降，无组织排放量极少；过程中产生废铁屑及废钢丸（S2-3）。

(3) 砂处理

砂处理系统包括旧砂的磁选、筛分及冷却。翻箱落砂由密闭输送槽送至耐热带式斗提机，经过风选磁选机除去混在型砂中的铁屑后，再通过振动落砂去除粒径过小的废砂。通过自然冷却后，再由带式斗提机提升后，用密闭输送带送往储砂斗备用。砂处理过程产生粉尘（G1-5）、废铁屑（S2-4）及废砂（S2-5）。

电机外壳生产线砂处理系统旧砂回收率可达 90%以上。

3.5 项目变动情况

本项目在实施建设过程中发生以下变动见表 3-3。

表 3-3 项目变更情况

环评情况	变更情况
环评中环保设备：电炉熔化工段产生的烟粉尘经二级水喷淋装置处理后通过 15m 高排气筒排放。	实际生产中，电炉熔化工段产生的烟粉尘经二级水喷淋装置+布袋除尘装置处理后通过 15m 高排气筒排放。
危废库房位置	变动后危废库房位置，详见厂区平面布置图

变动影响分析结论：环保设备以及危废库房位置发生了变化，但现场设备能达到环评批复量，且产排污不发生改变。

故该项目变动后对环境的影响较小，因此，对照《江苏省环境保护厅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），项目变动后从环保角度来说可行的，不属于重大变动。

4 环境保护设施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 废水

本项目废水主要来自员工的生活污水。

生活污水经厂区化粪池处理后由市政管网接入漕桥污水处理厂处理，最终排污太漏运河。

4-1 废水排放及处理措施一览表

废水类别	环评/批复			实际建设			
	处理方法	污染物排放情况		排放去向	处理方法	污染物排放情况	最终排放去向
		污染物种类	排放量 t/a				
生活污水	经化粪池收集处理	COD、SS、NH ₃ -N、TP	水量：3600	生活污水经厂区化粪池处理后由市政管网接入漕桥污水处理厂处理，最终排污太漏运河	接入漕桥污水处理厂	见第9章验收监测结果	排入太漏运河

4.1.2 废气

(1) 有组织废气

公司有组织废气主要为熔化烟尘；混砂、落砂、砂处理和浇注烟（粉）尘；制模、浇注有机废气。

熔化烟尘经二级水喷淋和布袋除尘装置处理后，通过 1#15m 高排气筒外排；飞轮生产过程中产生的混砂、落砂、砂处理和浇注烟（粉）尘经布袋除尘装置处理后，通过 2#15m 高排气筒外排；电机外壳生产过程中，产生的混砂、落砂、砂处理和浇注烟（粉）尘经布袋除尘装置处理后，通过 3#15m 高排气筒外排；制模、浇注有机废气经低温等离子+光催化氧化装置处理后，通过 3#15m 高排气筒外排。

(2) 无组织废气

公司无组织废气主要为未捕集到的熔化烟尘、混砂、落砂、砂处理和浇注烟（粉）尘；未捕集到的制模、浇注有机废气和臭气浓度；未捕集和未处理的抛丸粉尘。抛丸粉尘经布袋除尘装置处理后在车间内沉降，其余未捕集和未处理的烟（粉）尘、有机废气在车间内无组织排放。通过加强车间通风，生产管理，规范生产操作的方式解决。

通过上述措施，可使废气达标排放，减少生产过程中排放的废气对周边环境的影响程度。废气排放及处理措施见表 4-2。

表 4-2 废气排放及治理措施一览表

污染源	污染因子	处理设施及排放去向	
		环评/批复	实际建设
③车间（熔化）	颗粒物	经二级水喷淋装置处理后，通过 1#15m 高排气筒排放	经二级水喷淋+布袋除尘装置处理后，通过 1#15m 高排气筒排放
④车间（混砂、落砂、砂处理、浇注）	颗粒物	经布袋除尘装置处理后，通过 2#15m 高排气筒排放	同环评一致
⑤车间（混砂、落砂、砂处理、制模、浇注）	颗粒物、甲醛、非甲烷总烃	经布袋除尘装置+低温等离子+光催化氧化装置处理后，通过 3#15 米高排气筒排放	同环评一致
无组织	颗粒物、甲醛、非甲烷总烃、臭气浓度	加强车间通风，生产管理，规范生产操作	同环评一致



图 4.1 废气处理设施

4.1.3 噪声

本项目噪声主要为设备运行中产生的噪声。通过合理布置生产车间和设备的位置，采取隔声减震措施，生产车间密闭，使厂界噪声达标。



图 4.2 噪声厂房隔声

表 4-3 噪声产生及治理措施一览表

噪声源设备名称	源强 dB(A)	台数	位置	运行方式及治理措施	备注
混砂机	80	2 台	车间南侧	隔声、衰减	达标排放
砂处理设备	80	2 台	车间北侧	隔声、衰减	达标排放
滚筒筛	85	3 台	车间南侧	隔声、衰减	达标排放
吊钩式抛丸清理机	85	4 台	车间南侧	隔声、衰减	达标排放
螺杆空气压缩机	85	1 台	车间外	隔声、衰减	达标排放
引风机	85	3 台	车间外	隔声、衰减	达标排放

4.1.4 固（液）体废物

本项目一般固废为生产过程中产生的炉渣、废模具、废砂、收尘、废包装袋、废钢丸、废铁屑及员工生活垃圾。危险固废为生产过程中产生的废弃灯管、废包装桶。本项目固废排放及处置情况见表 4-4。

表 4-4 固废产生及处理处置情况一览表

固（液）体废物名称	来源	类别及代码	产生量 t/a	处理处置量 t/a	处理处置方式	暂存场所	备注
炉渣	熔化	/	360	360	外售综合利用	一般固废堆场	与环评一致
废模具	造型	/	0.02	0.02			
废砂	落砂、砂处理	/	3300	3300			
收尘	水喷淋、布袋除尘	/	27.541	27.541			
废包装袋	混砂	/	0.5	0.5			
废钢丸	抛丸	/	24	24			
废铁屑	砂处理、抛丸	/	12	12	回用于熔化工段		
废弃灯管	废气处理	HW29 900-023-29	0.003	0.003	委托有资质单位处置	危废库	
废包装桶	制模	HW49 900-041-49	293 只	293 只		房	
生活垃圾	日常生产	99	30	30	环卫部门拖运处理	生活垃圾桶	



危废库房已贴有危废库房的标识牌，在地面和墙面涂有环氧漆，危废固废分类分开堆放，并在危废上贴有小标签，库房内设有导流沟和收集槽，门口设有门槛，可有效防止液态危废泄露至外环境。

4.2 其他环境保护设施

4.2.1 环境风险防范设施

本项目设有一个原料库，位于①车间东侧。原料库地面已做防渗防腐处理，并按规定设置安全警示标志，配备相应的干粉、泡沫等消防器材。

厂区专门设置应急物资柜，仓库中主要存放灭火器、消防砂、手套、急救箱等应急物资，物资配备齐全，能够有效的应对突发环境事件。

为了控制和减少事故情况下毒物和污染物从排水系统进入环境，公司的雨水排水系统在排出厂区前已设置闸门，对雨水排放管设立切换设施，检测不合格的雨水切换至事故池（兼雨水池）收集处理，杜绝事故废水直接进入地表水体。目前，厂区内已设置 1 个事故池 60m³、1 个雨水池 60m³（兼做事故池），总容积为 120m³。发生事故时，关闭雨水总阀门，打开事故池和雨水池支阀，事故水可以汇入到收集池内，可确保事故水不会排放到外环境，对环境造成污染。厂区雨污水管线和切换装置图见附图 3。

4.2.2 规范化排污口、监测设施及在线监测装置

（1）排污口规范化设计

1、废(污)水排放口规范化设置

本项目生活污水经化粪池收集后由市政管网接入漕桥污水处理厂处理，最终排污太漏运河；生产过程中无生产废水产生。

2、废气排气筒

有组织排放废气的排气筒（烟囱）高度应符合国家大气污染物排放标准的有关规定，排气筒按要求设计永久性采样平台和采样孔，采样孔、点数目和位置应按《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》（GB / T16157-1996）和《污染源统一监测分析方法（废气部分）》（[82]城环监字第 66 号）的规定设置。排气筒附近地面醒目处设环境保护图形标志牌，标明排气筒高度、出口内径、排放污染物种类。

（2）在线监测装置

在线监测装置环评及批复未作规定，无需设置。

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

本项目实际总投资 1620 万，环保投资 115 万，环保投资找总投资额的 7.1%，具体情况见表 4-5。

表 4-5 各项环保设施实际投资一览表（万元/年）

类别		环保投资	总投资	百分比	备注	
废气	二级水喷淋装置	40	1620	2.5%	经废气处理设备处理后达标排放	
	布袋除尘装置					
	低温等离子+光催化氧化					
废水	/	15	1620	0.9%	接管处理	
噪声		15	1620	0.9%	厂房隔声	
固废	一般固废	炉渣	/	/	/	外售综合利用
		废模具				
		废砂				
		收尘				
		废包装袋				
		废钢丸				
	危险固废	废铁屑	/	/	/	回用于熔化工段
		废弃灯管	30	1620	1.9%	委托有资质单位拖运处理
	废包装桶					
生活垃圾		/	/	/	环卫部门统一处理	
绿化		/	/	/	依托原有	
其他（应急事故池等投入）		15	1620	0.9%	已建 1 个事故池 60m ³ 、1 个雨水池 60m ³ （兼做事故池），总容积为 120m ³	
合计		115	1620	7.1%	/	

本项目环保设施设计及施工单位为常州富美环境科技有限公司，环保设施与项目同时设计、同时施工、同时建成投产，具体情况见下表 4-6。

表 4-6 项目环保设施环评、初步设计、实际建设情况一览表

环保设施名称	环评要求	初步设计要求	实际建设情况	备注
二级水喷淋塔除尘+布袋除尘装置	风机风量 30000m ³ /h	风机风量 55000m ³ /h	风机风量 55000m ³ /h	满足 环保 要求
布袋除尘装置	风机风量 20000m ³ /h	风机风量 20000m ³ /h	风机风量 20000m ³ /h	
布袋除尘+低温等离子+光催化氧化装置	风机风量 30000m ³ /h	风机风量 40000m ³ /h	风机风量 40000m ³ /h	

5 环境影响报告表主要结论与建议及其审批部门审批决定

5.1 环境影响报告表主要结论和建议

本项目环境影响评价报告表中对废水、废气、固体废物及噪声污染防治设施效果的要求、工程建设对环境的影响及要求、其他在验收中需要考核的内容见下表 5-1。

表 5-1 报告表主要结论与建议

类别		报告表中污染防治设施效果的要求
废水		本项目冷却水循环使用不外排，无生产废水产生，生活污水经厂区化粪池处理后由市政管网接入漕桥污水处理厂处理，最终排污太漏运河
废气		③车间：熔化烟尘经二级水喷淋和布袋除尘装置处理后，通过 1#15m 高排气筒外排；④车间：混砂、落砂、砂处理和浇注粉尘经布袋除尘装置处理后，通过 2#15m 高排气筒外排；⑤车间：混砂、落砂、砂处理和浇注粉尘经布袋除尘装置处理后，通过 3#15m 高排气筒外排；制模、浇注有机废气经低温等离子+光催化氧化装置处理后，通过 3#15m 高排气筒外排
固废	一般固废	除废铁屑回用于熔化工段，其余一般固废均收集后外售综合利用
	危险固废	委托有资质单位处理
工程建设对环境的影响和要求		/
其他需考核的内容		按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控[97]122 号)要求，对废气排口、固定噪声污染源、临时堆场进行规范化设置。经软件计算，厂界外无环境质量超标点，无需设置大气环境防护距离。本评价根据卫生防护距离计算结果，以③车间为边界设置 50 米的卫生防护距离、④车间为边界设置 50 米的卫生防护距离、⑤车间为边界设置 100 米的卫生防护距离。

5.2 审批部门审批决定

《江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司“新建 12000 吨/年耐磨损精密铁铸件项目的批复》（武行审投环[2018]102 号，常州市武进区行政审批局，2018 年 4 月 28 日）见附件 1。审批意见如下：

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。

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：

（一）按照“雨污分流、清污分流”原则建设厂内给排水系统。本项目喷淋塔用水及冷却水循环使用，不排放；生活污水接入污水管网至漕桥污水处理厂集中处理。

（二）进一步优化废气处理方案，确保各类工艺废气的收集、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）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）及《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）中有关标准。

（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。

（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《危险废物贮存控制标准》（GB18597-2001）要求设置，防止造成二次污染。

（五）按照《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。

（六）落实《报告表》中卫生防护距离要求。目前该范围内无环境保护目标，今后该范围内不得新建环境敏感项目。

三、本项目实施后，污染物年排放量初步核定为（单位：吨/年）：

（一）水污染物（接管考核量）：

生活污水量 \leq 3600，COD \leq 1.44，氨氮 \leq 0.09，总磷 \leq 0.014。

（二）大气污染物：

挥发性有机物 \leq 0.997，颗粒物 \leq 0.48。

（三）固体废物：全部综合利用或安全处置。

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。

五、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，应当重新报批项目的环境影响评价文件，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。

六、项目代码：2018-320412-31-03-501835。

6 验收执行标准

6.1 大气污染物排放标准

本项目排放的废气主要为粉尘、烟尘、甲醛、非甲烷总烃。其中，中频炉排放颗粒物执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表 2 中二级标准。其余工段排放颗粒物（粉尘、烟尘）、甲醛、非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的二级标准，臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中臭气的标准限值，标准值见下表，具体见表 6-1。

表 6-1 大气污染物排放标准

污染物	执行标准	最高允许 排放浓度 mg/m ³	最高允许 排放速率		无组织排放监 控浓度限值	
			排气筒 m	速率 kg/h	监控点	浓度 mg/m ³
颗粒物	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级	120	15	3.5	周界外浓 度最高点	1.0
非甲烷总 烃		120		10		4.0
甲醛		25		0.26		0.2
臭气浓度	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）	/	15	2000 （无量 纲）		20（无量 纲）
熔化炉 烟（粉）尘	《工业炉窑大气污染物 排放标准》 （GB9078-1996）表 2 中 二级标准	150	15	/		5

6.2 废水排放标准

本项目生活污水经市政污水管网接入漕桥污水处理厂集中处理，项目污水接管执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中 B 级限值。接管浓度限值见下表 6-2。

表 6-2 废水排放标准

污染物类别	排放标准限值 mg/L	执行标准
化学需氧量	500	《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）
悬浮物	400	
氨氮	45	
总磷	8	

6.3 噪声排放标准

本项目所在地东、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）中的 2 类标准，标准限值见下表 6-3。

表 6-3 噪声排放标准

类别	验收标准限值 dB(A)		执行标准
	昼间	夜间	
东、南、西、北厂界	≤60	≤50	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 GB12348-2008 表 1 中 2 类功能区

6.4 主要污染物总量控制指标

本项目主要污染物总量控制指标见表 6-4。

表 6-4 主要污染物总量控制指标一览表

污染物类别	污染物名称	总量 t/a	依据
废水	生活污水接管量	3600	武行审投环 [2018]102 号, 常州市 武进区行政审批局, 2018 年 4 月 28 日
	COD	1.44	
	SS	1.08	
	NH ₃ -N	0.09	
	TP	0.014	
废气	颗粒物	0.48	
	挥发性有机物	0.997	

7 验收监测内容

7.1 环境保护设施调试运行效果

本次竣工验收监测是对江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司环保设施的建设、运行和管理进行全面考核，对环保设施的处理效果和排污状况进行现场监测，并评价其污染物排放是否符合国家标准，同时检查各类污染防治措施是否达到设计要求和预期效果。常州佳蓝环境检测有限公司于2018年6月7日-8日对江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司新建12000吨/年耐磨损精密铁铸件项目进行现场监测，监测期间要求工况满足生产负荷达到设计生产能力75%以上的要求。

通过对各类污染物排放及各类污染治理设施处理效率的监测，来说明环境保护设施调试运行效果，具体监测内容如下：

7.1.1 废水

表 7-1 废水监测内容一览表

废水类别	监测点位	监测因子	监测频次及监测周期
生活污水	生活污水接管口	pH、COD、SS、NH ₃ -N、TP	4次/天，监测2天

7.1.2 废气

7.1.2.1 有组织排放

表 7-2 有组织废气监测内容一览表

废气名称	监测点位	监测因子	监测频次及监测周期
熔化烟（粉）尘	1#排气筒进出口	颗粒物	3次/天，监测2天
混砂、落砂、砂处理、 浇注烟（粉）尘	2#排气筒出口	颗粒物	3次/天，监测2天
混砂、落砂、砂处理	3#排气筒出口	颗粒物	3次/天，监测2天
浇注烟（粉）尘	3#排气筒进出口	颗粒物	
制模、浇注有机废气		甲醛、非甲烷总烃	

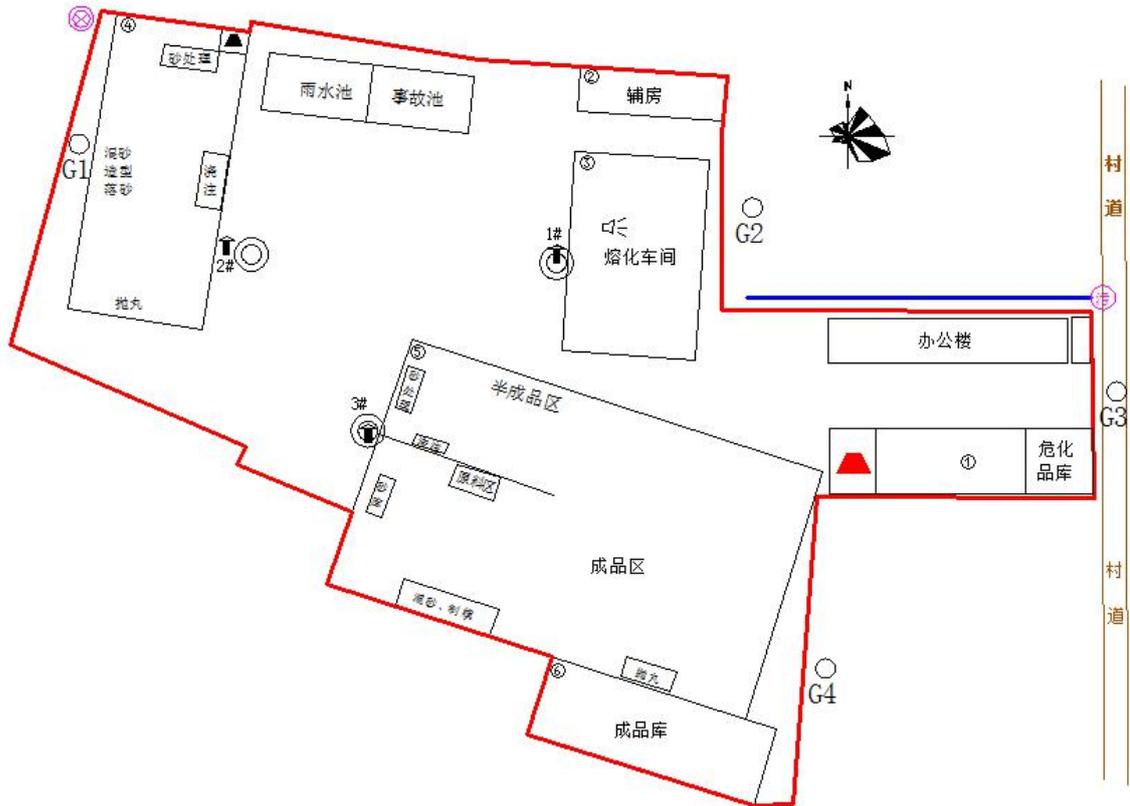
注：1、2#排气筒的混砂、落砂、砂处理、浇注工段、3#排气筒的混砂、落砂、砂处理工段废气进口不具备采样条件，故本次仅监测排放口排放因子数值；

2、三乙胺无国家规定的环境分析及监测标准，因此本次未监测三乙胺废气。

7.1.2.1 无组织排放

表 7-3 无组织废气监测内容一览表

无组织排放源	监测点位	监测因子	监测频次及监测周期
熔化、混砂、落砂、砂处理、制模、浇注、抛丸排放	厂界上风向 1 个点 位、下风向 3 个点位	颗粒物、甲醛、非甲烷总烃、臭气浓度	3 次/天，监测 2 天，同时记录各监测点位的风向、风速等气象参数



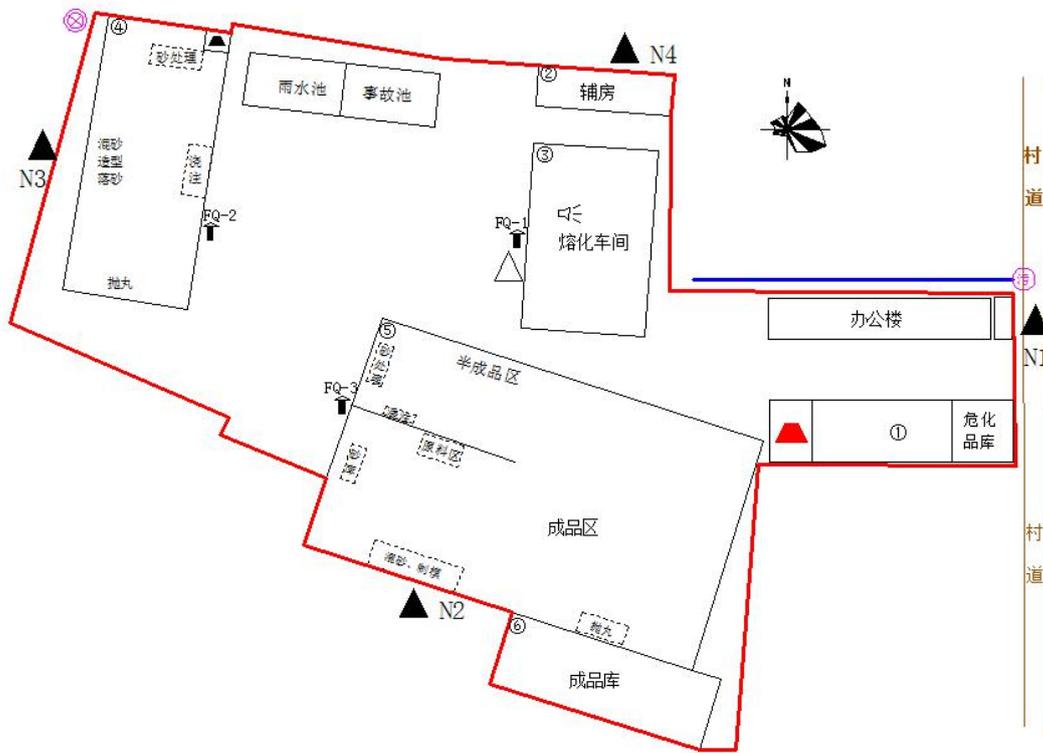
○无组织废气排放监测点

◎有组织废气排放监测点

7.1.3 厂界噪声监测

表 7-4 厂界噪声监测内容一览表

监测点位名称	监测因子	监测频次及监测周期
东、南、西、北厂界	Leq(A)	昼夜间监测 2 次，共测 2 天



“▲”为厂界环境噪声检测点，△噪声源监测点位。

检测期间，6月7日天气晴，风速为2.2m/s；6月8日天气晴，风速为2.0m/s。

8 质量保证和质量控制

8.1 监测分析方法

本项目监测分析方法见表 8-1。

表 8-1 监测分析方法

环境要素	监测因子	分析（测试）方法依据	最低检出限
废气	低浓度颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	1.0mg/m ³
	非甲烷总烃	气相色谱法《空气和废气监测分析方法》国家环保总局(第四版)(2003)	0.04mg/m ³
	甲醛	空气质量 甲醛的测定 乙酰丙酮分光光度法 GB/T 15516-1995	0.1mg/m ³
	总悬浮颗粒物	环境空气总悬浮颗粒物的测定（GB/T 15432-1995）重量法	0.001mg/m ³
	臭气浓度	空气质量 恶臭的测定 三点比较式臭袋法 GB/T 14675-1993	--
废水	pH 值	水质 pH 值的测定玻璃电极法 GB/T 6920-1986	--
	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 HJ828-2017	4mg/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
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	0.025mg/L
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	--

8.2 监测仪器

本项目监测时使用的监测仪器见表 8-2。

表 8-2 监测仪器一览表

序号	仪器设备	型号	编号	检定/校准有效期
1	pH 计	620	00018	已检定
2	分光光度计	721G-100	00016	已检定
3	电子分析天平	FA2004	00014	已检定
4	自动烟尘烟气测试仪	3012H	00124	已检定
5	烟尘（气）采样器	GH-60E	00163	已检定
6	烟尘（气）采样器	GH-60E	00058	已检定
7	双气路大气采样器	ZGQ-2	00090	已检定
8	双气路大气采样器	ZGQ-2	00091	已检定
9	智能烟气流速仪	GH-61	00086	已检定

10	大气采样器	SQC-1000	00030	已检定
11	综合大气采样器	KB-6120-AD	00046	已检定
12	综合大气采样器	KB-6120-AD	00063	已检定
13	综合大气采样器	KB-6120-AD	00064	已检定
14	综合大气采样器	KB-6120-AD	00084	已检定
15	大气采样器	QC-5	00072	已检定
16	多功能大气采样器	ZGQ-15D/A	00108	已检定
17	多功能大气采样器	ZGQ-15D/A	00107	已检定
18	多功能大气采样器	ZGQ-15D/A	00109	已检定
19	气相色谱仪	GC2060	00004	已检定
20	分光光度计	721G-100	00016	已检定
21	电子分析天平	FA2004	00014	已检定
22	电子天平	CPA225D	00157	已检定

8.3 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 8-3。

表 8-3 质量控制情况表

污染物	样品数	现场平行样			实验室平行样			加标样			标样	
		平行样 (个)	检查率 (%)	合格率 (%)	平行样 (个)	检查率 (%)	合格率 (%)	加标样 (个)	检查率 (%)	合格率 (%)	标样 (个)	合格率 (%)
化学需氧量	8	2	25	100	2	25	100	/	/	/	2	100
氨氮	8	2	25	100	1	12.5	100	1	12.5	100	2	100
总磷	8	2	25	100	2	25	100	2	25	100	2	100

8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

- (1) 尽量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) 大气综合采样仪在进入现场前应对采样器流量计、流速计等进行校核。大气综合采样仪在测试前按监测因子用流量计对其进行校核，在测试时应保证其采样流量的准确。

8.5 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校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB，若大于 0.5 dB 测试数据无效。监测数据严格执行三级审核制度。

9 验收监测结果

9.1 生产工况

2018年6月7日、6月8日检测期间晴，该项目生产线正常生产，生产负荷与环评设计量一致。6月7日检测时耐磨损精密铁铸件日产量为43吨（其中，飞轮日产量为22吨，电机外壳日产量为21吨），达到设计产能的89.6%；6月8日检测时磨损精密铁铸件日产量为45吨（其中，飞轮日产量为23吨，电机外壳日产量为22吨），达到设计产能的93.8%。

监测期间，各项环保设施运行正常。

9.2 污染物达标排放监测结果

9.2.1 污染物达标排放监测结果

9.2.1.1 废水监测结果

表 9.2-1 废水监测结果表 mg/L

采样时间	检测地点		检测结果				
			pH 值 (无量纲)	化学需氧量	氨氮	悬浮物	总磷
2018.6.7	污水接管口	1	7.06	137	23.6	85	2.27
		2	7.11	117	21.7	90	2.10
		3	7.07	129	24.1	80	2.20
		4	7.18	137	22.8	95	2.16
		均值或范围	7.06~7.18	130	23.0	88	2.18
2018.6.8	污水接管口	1	7.14	125	24.2	80	2.02
		2	7.22	109	23.2	90	1.89
		3	7.15	137	24.3	95	1.83
		4	7.15	121	22.8	100	2.09
		均值或范围	7.14~7.22	123	23.6	91	1.96
执行标准			6~9	≤500	≤45	≤400	≤8

从表 9.2-1 的检测结果表明该项目生活污水排放口排放污水中 pH、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷的排放浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级要求。

9.2.1.2 废气检测结果

表 9.2-2 无组织（厂界）排放监测结果表 单位：mg/m³

项目	时间	频次	上风向 G1	下风向 G2	下风向 G3	下风向 G4
总悬浮颗粒物	2018.6.7	第一次	0.161	0.215	0.394	0.376
		第二次	0.184	0.386	0.405	0.386
		第三次	0.240	0.313	0.424	0.424
	2018.6.8	第一次	0.220	0.330	0.421	0.531
		第二次	0.279	0.372	0.354	0.409
		第三次	0.187	0.300	0.449	0.374
	下风向浓度最大值		/	0.531		
	标准值		/	1.0		
	达标情况		/	达标		
非甲烷总烃	2018.6.7	第一次	0.64	0.93	0.76	0.86
		第二次	0.72	0.79	0.76	0.96
		第三次	0.55	0.78	0.82	1.00
	2018.6.8	第一次	0.65	0.78	0.75	0.79
		第二次	0.73	0.79	0.82	0.75
		第三次	0.74	0.78	0.79	0.81
	下风向浓度最大值		/	1.00		
	标准值		/	4.0		
	达标情况		/	达标		
甲醛	2018.6.7	第一次	0.057	0.076	0.066	0.076
		第二次	0.049	0.068	0.068	0.088
		第三次	0.059	0.068	0.068	0.068
	2018.6.8	第一次	0.057	0.066	0.076	0.066
		第二次	0.049	0.068	0.058	0.068
		第三次	0.049	0.059	0.068	0.068
	下风向浓度最大值		/	0.088		
	标准值		/	0.20		

	达标情况		/	达标		
臭气浓度	2018.6.7	第一次	<10	<10	<10	<10
		第二次	<10	<10	<10	<10
		第三次	<10	<10	<10	<10
	2018.6.8	第一次	<10	<10	<10	<10
		第二次	<10	<10	<10	<10
		第三次	<10	<10	<10	<10
	下风向浓度最大值		/	<10		
	标准值		/	20		
	达标情况		/	达标		
结论	监测期间, 厂界无组织排放的总悬浮颗粒物、甲醛、非甲烷总烃周界外浓度最高值符合 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》表 2 中无组织排放监控浓度限值。臭气浓度符合《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 中臭气的标准限值。					

表 9.2-3 有组织废气检测结果表 单位: mg/m³

检测项目	3 车间熔化炉进口			3 车间熔化炉出口		
	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
采样时间	2018 年 6 月 7 日					
排气筒高度 (m)	15					
治理设施	喷淋塔+布袋除尘装置					
燃料种类	铁屑					
截面积 (m ²)	0.28			0.28		
废气平均温度 (°C)	39.5	39.2	39.7	38.6	38.4	38.8
废气平均流速 (m/s)	17.4	17.6	17.2	18.1	18.6	17.9
标杆流量 (Nm ³ /h)	1.50×10 ⁴	1.53×10 ⁴	1.48×10 ⁴	1.86×10 ⁴	1.89×10 ⁴	1.85×10 ⁴
含湿量 (RH%)	2.3	2.3	2.3	3.6	3.6	3.6
含氧量 (%)	16.5	16.6	16.4	16.8	16.7	16.8
动压 (Pa)	250	257	243	276	284	270

静压 (kPa)		0.40	0.40	0.40	0.14	0.14	0.14
低浓度颗粒物	排放浓度 mg/m ³	44.8	47.3	48.1	ND	ND	ND
	折算浓度 mg/m ³	-	-	-	ND	ND	ND
	排放速率 kg/h	0.672	0.724	0.712	-	-	-
备注	“ND”表示未检出，低浓度颗粒物的浓度低于检出限，不参与排放速率的计算，低浓度颗粒物的检出限为 1mg/m ³ 。						

表 9.2-4 有组织废气检测结果表 单位: mg/m³

检测项目	4 车间混砂、落砂、砂处理、浇注排气筒出口			
	第一次	第二次	第三次	
采样时间	2018 年 6 月 7 日			
排气筒高度 (m)	15			
治理设施	布袋除尘装置			
截面积 (m ²)	0.33			
废气平均温度 (°C)	39.6	39.8	39.2	
废气平均流速 (m/s)	18.1	18.5	18.7	
标杆流量 (Nm ³ /h)	1.84×10 ⁴	1.86×10 ⁴	1.88×10 ⁴	
含湿量 (RH%)	2.3	2.3	2.3	
动压 (Pa)	273	282	289	
静压 (kPa)	0.25	0.25	0.25	
低浓度颗粒	排放浓度 mg/m ³	2.1	2.3	2.0

颗粒物	排放速率 kg/h	0.039	0.043	0.038
备注	4 车间混砂、落砂、砂处理、浇注排气筒进口不满足采样条件。			

表 9.2-5 有组织废气检测结果表 单位: mg/m³

检测项目	5 车间浇注工段除尘器进口			5 车间浇注工段除尘器出口			
	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
采样时间	2018 年 6 月 7 日						
排气筒高度 (m)	15						
治理设施	布袋除尘装置						
截面积 (m ²)	0.13			0.13			
废气平均温度 (°C)	45.2	45.8	45.4	47.0	47.2	47.4	
废气平均流速 (m/s)	14.9	15.1	15.0	15.8	16.1	16.2	
标杆流量 (Nm ³ /h)	5.60×10 ³	5.88×10 ³	5.81×10 ³	5.97×10 ³	6.28×10 ³	6.34×10 ³	
含湿量 (RH%)	2.3	2.3	2.3	2.2	2.2	2.2	
动压 (Pa)	180	188	186	203	214	218	
静压 (kPa)	-0.67	-0.67	-0.67	0.92	0.92	0.92	
低浓度颗粒物	排放浓度 mg/m ³	18.9	19.4	17.2	ND	ND	ND
	排放速率 kg/h	0.106	0.114	0.100	-	-	-
备注	“ND”表示未检出,低浓度颗粒物的浓度低于检出限,不参与排放速率的计算,低浓度颗粒物的检出限为 1mg/m ³ 。						

表 9.2-6 有组织废气检测结果表 单位: mg/m³

检测项目		5 车间浇注 工段废气进口	5 车间制模 工段废气进口	5 车间废气总排口
		第一次		
采样时间		2018 年 6 月 7 日		
排气筒高度 (m)		15		
治理设施		布袋除尘+光氧+等离子净化装置		
截面积 (m ²)		0.13	0.38	0.20
废气平均温度 (°C)		45.2	32.3	59.9
废气平均流速 (m/s)		14.9	14.1	33.3
标杆流量 (Nm ³ /h)		5.60×10 ³	1.66×10 ⁴	1.91×10 ⁴
含湿量 (RH%)		2.3	2.3	2.3
动压 (Pa)		180	170	880
静压 (kPa)		-0.67	-1.10	0.16
低浓度颗粒物	排放浓度 mg/m ³	-	-	ND
	排放速率 kg/h	-	-	-
甲醛	排放浓度 mg/m ³	0.588	0.446	0.357
	排放速率 kg/h	0.003	0.007	0.007
非甲烷总烃	排放浓度 mg/m ³	2.96	2.66	1.57
	排放速率 kg/h	0.017	0.044	0.030
备注	1、5 车间混砂、落砂、砂处理排气筒进口不满足采样条件; 2、“ND”表示未检出,低浓度颗粒物的浓度低于检出限,不参与排放速率的计算,低浓度颗粒物的检出限为 1mg/m ³ 。			

表 9.2-7 有组织废气检测结果表 单位: mg/m³

检测项目		5 车间浇注 工段废气进口	5 车间制模 工段废气进口	5 车间废气总排口
		第二次		
采样时间		2018 年 6 月 7 日		
排气筒高度 (m)		15		

治理设施		布袋除尘+光氧+等离子净化装置		
截面积 (m ²)		0.13	0.38	0.20
废气平均温度 (°C)		45.8	32.8	60.2
废气平均流速 (m/s)		15.1	13.9	33.5
标杆流量 (Nm ³ /h)		5.88×10 ³	1.63×10 ⁴	1.92×10 ⁴
含湿量 (RH%)		2.3	2.3	2.3
动压 (Pa)		188	165	889
静压 (kPa)		-0.67	-1.10	-0.17
低浓度颗粒物	排放浓度 mg/m ³	-	-	ND
	排放速率 kg/h	-	-	-
甲醛	排放浓度 mg/m ³	0.685	0.478	0.422
	排放速率 kg/h	0.004	0.007	0.008
非甲烷总烃	排放浓度 mg/m ³	2.82	2.21	1.35
	排放速率 kg/h	0.017	0.036	0.026
备注	1、5 车间混砂、落砂、砂处理排气筒进口不满足采样条件； 2、“ND”表示未检出，低浓度颗粒物的浓度低于检出限，不参与排放速率的计算，低浓度颗粒物的检出限为 1mg/m ³ ；			

表 9.2-8 有组织废气检测结果表 单位：mg/m³

检测项目	5 车间浇注 工段废气进口	5 车间制模 工段废气进口	5 车间废气总排口
	第三次		
采样时间	2018 年 6 月 7 日		
排气筒高度 (m)	15		
治理设施	布袋除尘+光氧+等离子净化装置		
截面积 (m ²)	0.13	0.38	0.20
废气平均温度 (°C)	45.8	32.9	59.8
废气平均流速 (m/s)	15.0	13.6	33.5
标杆流量 (Nm ³ /h)	5.81×10 ³	1.60×10 ⁴	1.93×10 ⁴

含湿量 (RH%)		2.3	2.3	2.3
动压 (Pa)		186	159	894
静压 (kPa)		-0.67	-1.10	--0.18
低浓度颗粒物	排放浓度 mg/m ³	-	-	ND
	排放速率 kg/h	-	-	-
甲醛	排放浓度 mg/m ³	0.560	0.478	0.260
	排放速率 kg/h	0.003	0.008	0.005
非甲烷总烃	排放浓度 mg/m ³	3.09	2.65	1.23
	排放速率 kg/h	0.018	0.042	0.024
备注	1、5 车间混砂、落砂、砂处理排气筒进口不满足采样条件； 2、“ND”表示未检出，低浓度颗粒物的浓度低于检出限，不参与排放速率的计算，低浓度颗粒物的检出限为 1mg/m ³ 。			

表 9.2-9 有组织废气检测结果表 单位: mg/m³

检测项目	3 车间熔化炉进口			3 车间熔化炉出口		
	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
采样时间	2018 年 6 月 8 日					
排气筒高度 (m)	15					
治理设施	喷淋塔+布袋除尘装置					
截面积 (m ²)	0.28			0.28		
废气平均温度 (°C)	41.2	41.7	41.0	39.7	39.2	39.3
废气平均流速 (m/s)	17.5	17.8	17.3	18.2	18.7	18.0
标杆流量 (Nm ³ /h)	1.52×10 ⁴	1.55×10 ⁴	1.50×10 ⁴	1.87×10 ⁴	1.92×10 ⁴	1.86×10 ⁴
含湿量 (RH%)	2.3	2.3	2.3	3.6	3.6	3.6
含氧量 (%)	16.2	16.4	16.2	16.6	16.5	16.5

动压 (Pa)	254	262	248	280	289	274	
静压 (kPa)	0.40	0.40	0.40	0.14	0.14	0.14	
低浓度颗粒物	排放浓度 mg/m ³	43.9	44.8	49.2	ND	ND	ND
	折算浓度 mg/m ³	-	-	-	ND	ND	ND
	排放速率 kg/h	0.667	0.694	0.738	-	-	-
备注	“ND”表示未检出，低浓度颗粒物的浓度低于检出限，不参与排放速率的计算，低浓度颗粒物的检出限为1mg/m ³ 。						

表 9.2-10 有组织废气检测结果表 单位: mg/m³

检测项目	4 车间混砂、落砂、砂处理、浇注排气筒出口			
	第一次	第二次	第三次	
采样时间	2018 年 6 月 8 日			
排气筒高度 (m)	15			
治理设施	布袋除尘装置			
截面积 (m ²)	0.33			
废气平均温度 (°C)	39.2	38.0	39.4	
废气平均流速 (m/s)	18.3	18.6	18.8	
标杆流量 (Nm ³ /h)	1.87×10 ⁴	1.87×10 ⁴	1.88×10 ⁴	
含湿量 (RH%)	2.3	2.3	2.3	
动压 (Pa)	280	286	290	
静压 (kPa)	0.26	0.26	0.26	
低浓度颗粒物	排放浓度 mg/m ³	2.3	1.9	2.4

颗粒物	排放速率 kg/h	0.043	0.036	0.045
备注	4 车间混砂、落砂、砂处理、浇注排气筒进口不满足采样条件。			

表 9.2-11 有组织废气检测结果表 单位: mg/m³

检测项目	5 车间浇注工段除尘器进口			5 车间浇注工段除尘器出口			
	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
采样时间	2018 年 6 月 8 日						
排气筒高度 (m)	15						
治理设施	布袋除尘装置						
截面积 (m ²)	0.13			0.13			
废气平均温度 (°C)	45.7	45.2	45.8	47.4	47.8	47.9	
废气平均流速 (m/s)	15.0	14.9	15.2	16.0	16.2	16.4	
标杆流量 (Nm ³ /h)	5.81×10 ³	5.60×10 ³	5.90×10 ³	6.14×10 ³	6.34×10 ³	6.49×10 ³	
含湿量 (RH%)	2.3	2.3	2.3	2.2	2.2	2.2	
动压 (Pa)	186	180	189	210	218	224	
静压 (kPa)	-0.67	-0.67	-0.67	0.92	0.93	0.92	
低浓度颗粒物	排放浓度 mg/m ³	18.7	19.2	18.9	ND	ND	ND
	排放速率 kg/h	0.109	0.108	0.112	-	-	-
备注	“ND”表示未检出,低浓度颗粒物的浓度低于检出限,不参与排放速率的计算,低浓度颗粒物的检出限为 1mg/m ³ 。						

表 9.2-12 有组织废气检测结果表 单位: mg/m³

检测项目		5 车间浇注工段废气进口	5 车间制模工段废气进口	5 车间废气总排口
		第一次		
采样时间		2018 年 6 月 8 日		
排气筒高度 (m)		15		
治理设施		布袋除尘+光氧+等离子净化装置		
截面积 (m ²)		0.13	0.38	0.20
废气平均温度 (°C)		45.7	32.4	59.2
废气平均流速 (m/s)		15.0	14.0	33.4
标杆流量 (Nm ³ /h)		5.81×10 ³	1.65×10 ⁴	1.92×10 ⁴
含湿量 (RH%)		2.3	2.3	2.3
动压 (Pa)		186	168	888
静压 (kPa)		-0.67	-1.10	0.17
低浓度颗粒物	排放浓度 mg/m ³	-	-	ND
	排放速率 kg/h	-	-	-
甲醛	排放浓度 mg/m ³	0.685	0.416	0.325
	排放速率 kg/h	0.004	0.007	0.006
非甲烷总烃	排放浓度 mg/m ³	2.80	3.15	1.02
	排放速率 kg/h	0.016	0.52	0.020
备注	1、5 车间混砂、落砂、砂处理排气筒进口不满足采样条件; 2、“ND”表示未检出,低浓度颗粒物的浓度低于检出限,不参与排放速率的计算,低浓度颗粒物的检出限为 1mg/m ³ 。			

表 9.2-13 有组织废气检测结果表 单位: mg/m³

检测项目	5 车间浇注 工段废气进口	5 车间制模 工段废气进口	5 车间废气总排口	
	第二次			
采样时间	2018 年 6 月 8 日			
排气筒高度 (m)	15			
治理设施	布袋除尘+光氧+等离子净化装置			
截面积 (m ²)	0.13	0.38	0.20	
废气平均温度 (°C)	45.2	32.9	59.6	
废气平均流速 (m/s)	14.9	13.6	33.7	
标杆流量 (Nm ³ /h)	5.60×10 ³	1.60×10 ⁴	1.94×10 ⁴	
含湿量 (RH%)	2.3	2.3	2.3	
动压 (Pa)	180	157	904	
静压 (kPa)	-0.67	-1.00	0.18	
低浓度颗粒物	排放浓度 mg/m ³	-	-	ND
	排放速率 kg/h	-	-	-
甲醛	排放浓度 mg/m ³	0.804	0.476	0.260
	排放速率 kg/h	0.005	0.008	0.005
非甲烷总 烃	排放浓度 mg/m ³	2.81	2.74	0.85
	排放速率 kg/h	0.016	0.044	0.016
备注	1、5 车间混砂、落砂、砂处理排气筒进口不满足采样条件; 2、“ND”表示未检出,低浓度颗粒物的浓度低于检出限,不参与排放速率的计算,低浓度颗粒物的检出限为 1mg/m ³ 。			

表 9.2-14 有组织废气检测结果表 单位: mg/m³

检测项目		5 车间浇注 工段废气进口	5 车间制模 工段废气进口	5 车间废气总排口
		第三次		
采样时间		2018 年 6 月 8 日		
排气筒高度 (m)		15		
治理设施		布袋除尘+光氧+等离子净化装置		
截面积 (m ²)		0.13	0.38	0.20
废气平均温度 (°C)		45.8	32.7	59.4
废气平均流速 (m/s)		15.2	13.8	33.9
标杆流量 (Nm ³ /h)		5.90×10 ³	1.62×10 ⁴	1.95×10 ⁴
含湿量 (RH%)		2.3	2.3	2.3
动压 (Pa)		189	162	912
静压 (kPa)		-0.67	-1.00	0.18
低浓度颗粒物	排放浓度 mg/m ³	-	-	ND
	排放速率 kg/h	-	-	-
甲醛	排放浓度 mg/m ³	0.685	0.386	0.292
	排放速率 kg/h	0.004	0.006	0.006
非甲烷总烃	排放浓度 mg/m ³	2.39	2.29	0.79
	排放速率 kg/h	0.014	0.037	0.015
备注	1、5 车间混砂、落砂、砂处理排气筒进口不满足采样条件; 2、“ND”表示未检出,低浓度颗粒物的浓度低于检出限,不参与排放速率的计算,低浓度颗粒物的检出限为 1mg/m ³ 。			

检测结果表明,验收检测期间:熔化工段产生的颗粒物排放浓度、排放速率均符合《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)表 2 中二级标准;其余工段排放的颗粒物、甲醛、非甲烷总烃排放浓度、排放速率符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表 2 二级标准;臭气浓度符合《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中臭气的标准限值;颗粒物、甲醛、非甲烷总烃无组织排放周界外浓度限值均符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表 2 二级标准。

9.2.1.3 厂界噪声监测结果

江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司“新建 12000 吨/年耐磨损精密铁铸件项目”噪声验收监测结果见表 9.2-15，监测点位见图。

表 9.2-15 厂界噪声检测结果 单位：dB (A)

测点号	测点位置	检测结果							
		6月7日				6月8日			
		昼间		夜间		昼间		夜间	
N1	东厂界	57.1	57.4	47.8	47.9	56.9	57.0	47.6	47.7
N2	南厂界	58.4	58.5	48.0	48.1	59.0	58.9	47.2	47.3
N3	西厂界	58.8	59.0	48.6	48.6	58.4	58.5	48.3	48.4
N4	北厂界	57.2	57.1	48.7	48.8	57.4	57.5	48.1	48.2
标准值		昼间：≤60 夜间：≤50							
备注		检测期间，6月7日天气晴，风速为2.2m/s、6月8日天气晴，风速为2.0m/s。							



经监测，公司东厂界 1#测点、南厂界 2#测点、西厂界 3#测点、北厂界 4#测点昼间厂界环境噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008 表 1 中 2 类功能区排放限值。

9.2.1.4 固废处置

本验收项目固废核查结果与评价见表 9.2-16。

表 9.2-16 固废核查结果与评价一览表

污染物名称	属性	设计产生 (t/a)	实际产生 (t/a)	环评及批复处置 方式	实际处理方式
炉渣	一般固废	360	360	外售综合利用	同环评
废模具		0.02	0.02		
废砂		3300	3300		
收尘		27.541	27.541		
废包装袋		0.5	0.5		
废钢丸		24	24		
废铁屑		12	12		
废弃灯管	危险废物	0.003	0.003	委托有资质单位 处理	同环评 同环评
废包装桶		293 只	293 只		
生活垃圾	生活垃圾	30	30	环卫清运	同环评
评价结果	所有固废均得到有效处置，固废实现“零排放”。				

9.2.1.5 污染物排放总量核算

该项目总量核算结果见表 9.2-17。

表 9.2-17 主要污染物排放总量

污染物	本项目总量控制指标 t/a		实测值 t/a	是否符合
	接管量			
废水	接管量	3600	3060	符合
	COD	1.44	0.39	
	SS	1.08	0.27	
	NH ₃ -N	0.09	0.07	
	TP	0.014	0.006	
废气	颗粒物	0.48	0.305	符合
	挥发性有机物	0.997	0.105	符合
固废	0		0	符合
备注	1、本项目总量控制指标依据环评批复确定； 2、本项目全年工作 250 天，熔化及浇注采取单班制生产，6 小时/班，年工作 1500 小时；其余工段采取单班制生产，10 小时/班，年工作 2500 小时； 3、企业污水接管口无流量计，现根据企业提供资料，本项目实际全年排放废水量为 3060t/a。			

由表 9.2-17 可见，江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司“新建 12000 吨/年耐磨损精密铁铸件项目”废水、废气中各污染物排放总量及固废排放总量均符合常州市武进区行政审批局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求。

9.3 环保设施去除效率监测结果

一：废水治理设施

生活污水污染物浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)中的标准，排入漕桥污水处理厂，尾水排入太滂运河，故不进行环保设施去除效率评价。

二：废气治理设施

③车间：熔化工段产生的颗粒物经二级水喷淋+布袋除尘装置处理后，通过 1#15m 高排气筒排放。因颗粒物未检出，故不对该工段处理效率进行分析。颗粒物的排放浓度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表 2 中二级标准。

④车间：混砂、落砂、砂处理、浇注工段产生的颗粒物经布袋除尘装置处理后，通过 2#15m 高排气筒排放。因混砂、落砂、砂处理、浇注工段进口不具备采样条件，故不对该工段处理效率进行分析。颗粒物的排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）。

⑤车间：混砂、落砂、砂处理工段产生的颗粒物经布袋除尘装置处理后，通过 3#15m 高排气筒排放。因混砂、落砂、砂处理工段进口不具备采样条件，故不对该工段处理效率进行分析；浇注工段产生的粉尘因颗粒物未检出，故不对该工段处理效率进行分析。制模和浇注工段产生甲醛和非甲烷总烃，经低温等离子+光催化氧化处理后，通过 3#15m 高排气筒排放，其净化设施处理效率分别为 71.2%、79.1%。颗粒物、甲醛、非甲烷总烃的排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）。

抛丸粉尘：经布袋除尘装置处理后，在车间内无组织排放。颗粒物的排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）。

根据监测数据可知，检测期间③车间熔化工段产生的颗粒物、④车间混砂、落砂、砂处理、浇注工段产生的颗粒物、⑤车间：混砂、落砂、砂处理、浇注、制模工段产生的颗粒物、甲醛和非甲烷总烃的实测产生浓度较环评预估浓度低，实测出口浓度与设计出口浓度相符，出口浓度能达到设计的要求和相关标准的要求，因此布袋、低温等离子和光催化氧化装置处理效果满足相关要求。

三：厂界噪声治理设施

由表 9.2-15 可以看出，本项目运行后通过减震、隔声等降噪措施并合理布局，东、南、西、北厂界噪声均符合 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中 2 类功能区的要求，因此本项目噪声治理设施的降噪效果符合相关要求。

10 验收监测结论

10.1 验收监测结论

常州佳蓝环境检测有限公司对江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司新建 12000 吨/年耐磨损精密铁铸件项目进行了现场验收监测，具体各验收结果如下：

(1) 废水

经检测，该项目生活污水排放口排放污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷的排放浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级要求。各污染物排放总量均符合环评要求及常州市武进区行政审批局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求。

(2) 废气

经检测，熔化工段产生的颗粒物排放浓度、排放速率均符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表 2 中二级标准；其余工段排放的颗粒物、甲醛、非甲烷总烃排放浓度、排放速率符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 二级标准；臭气浓度符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中臭气的标准限值；颗粒物、甲醛、非甲烷总烃无组织排放周界外浓度限值均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 二级标准。

(3) 噪声

监测结果表明，公司东、南、西、北厂界噪声均符合 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中 2 类功能区的要求。

(4) 固体废物

所有固废均得到有效处置，固废实现“零排放”。

(5) 总量控制

根据污水监测结果与年排放量计算，公司的水污染物排放量：化学需氧量 0.39t/a、悬浮物 0.27t/a、氨氮 0.07t/a、总磷 0.006t/a；废气排放量：挥发性有机物 0.105t/a、颗粒物 0.305t/a。

总结论：经现场勘查，危废库房位置调整，环保设备微调，但现场生产设备完全能满足环评批复的产品产能，且产排污不发生改变，不属于重大变动；项目产能大于设计能力的 75%；生产工艺未发生变化；环保“三同时”措施已经落实到位，污染防治措施符合环评及批复要求；经监测，各污染物均达标排放，排放总量均符合环评批复要求；经核实，卫生防护距离内无敏感点等。

综上，本项目满足建设项目竣工环境保护验收条件，申请项目验收。

10.2 建议

(1) 加强生产设施及污染防治设施运行的管理，定期对污染防治设施进行保养检修，确保环保治理设施正常运行；

(2) 做好隔音降噪措施，防止产生噪声扰民纠纷；

(3) 做好固废收集、堆放和处置工作，规范贮存，并做转移联单制度。

(4) 企业应落实环评批复中的设置卫生防护距离的要求，当地政府必须控制在卫生防护距离内土地的使用，在卫生防护距离范围内不得新建居民住宅等环境敏感目标。

11 建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司

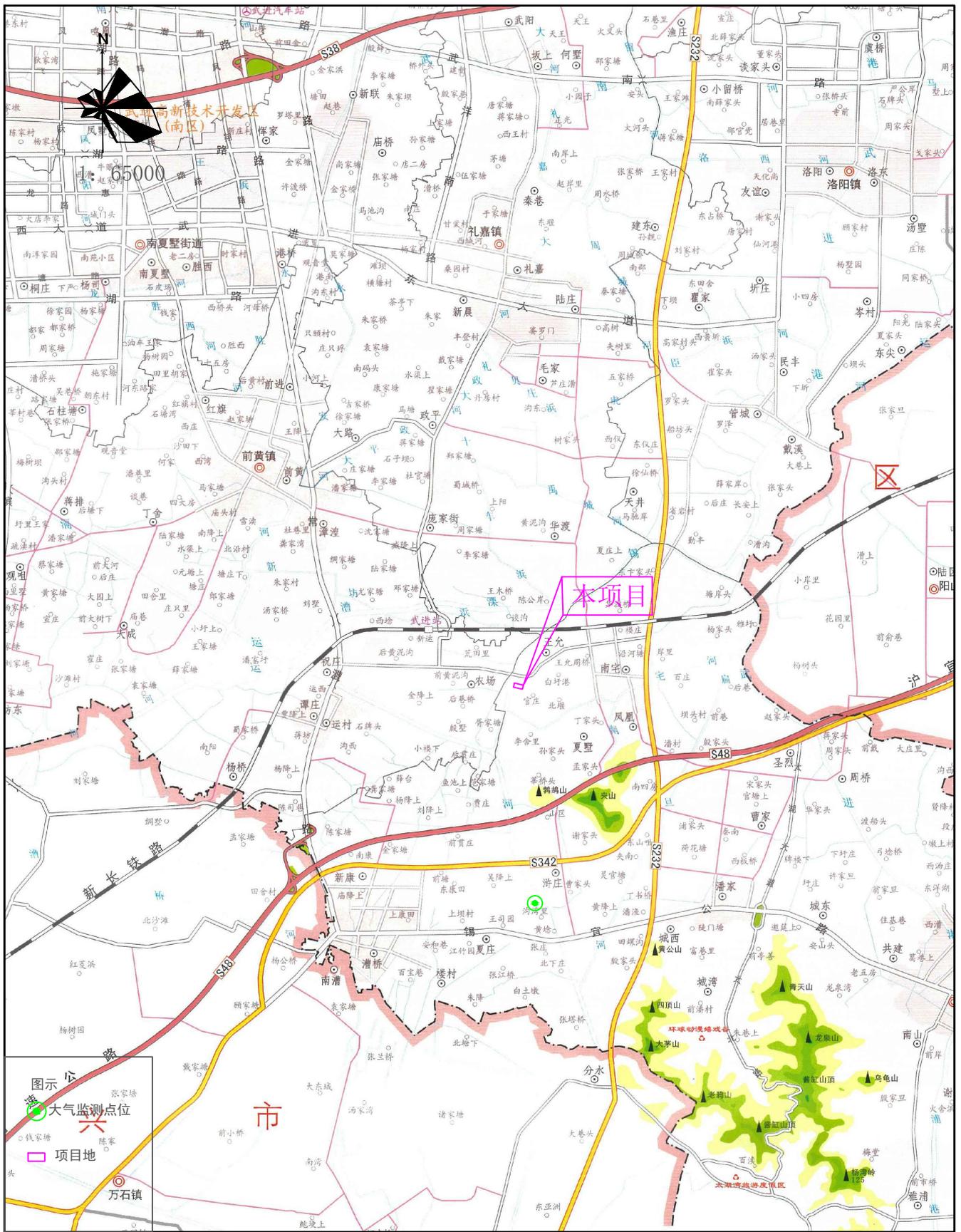
填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

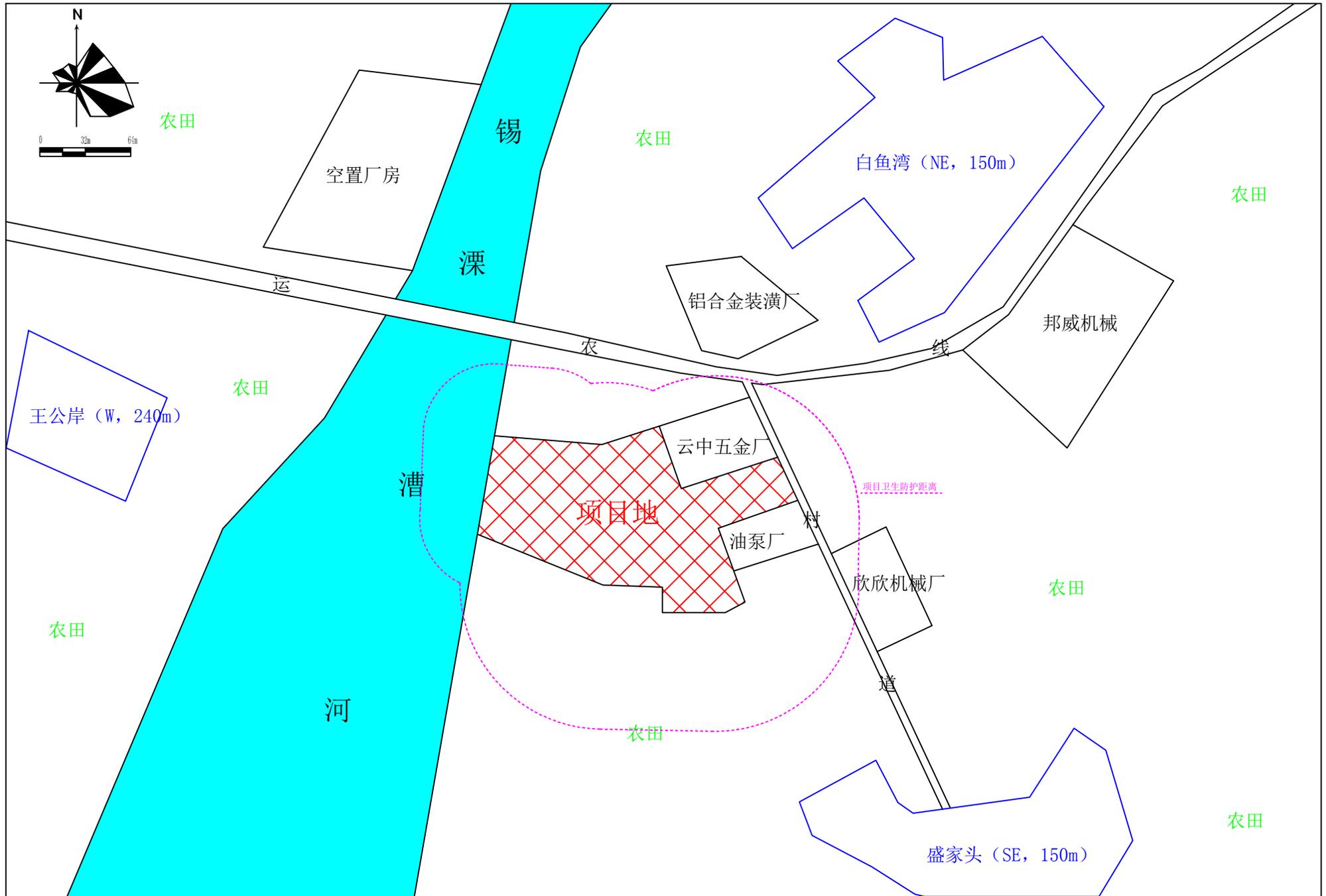
建设项目	项目名称	新建 12000 吨/年耐磨损精密铁铸件项目				项目代码	2018-320412-31-03-501835			建设地点	常州市武进区雪堰镇王允村白圩湾 72 号			
	行业类别（分类管理名录）	C339 其他金属制品制造				建设性质	√新建 □改扩建 □技术改造			项目厂区中心经度/纬度				
	设计生产能力	新建 12000 吨/年耐磨损精密铁铸件项目				实际生产能力	耐磨损精密铁铸件 12000 吨/年			环评单位	江苏叶萌环境技术有限公司			
	环评文件审批机关	常州市武进区行政审批局				审批文号	武行审投环[2018]102 号			环评文件类型	报告表			
	开工日期	2018 年 4 月				竣工日期	2018 年 6 月			排污许可证申领时间	/			
	环保设施设计单位	常州富美环境科技有限公司				环保设施施工单位	常州富美环境科技有限公司			本工程排污许可证编号	/			
	验收单位	常州佳科环保技术咨询有限公司				环保设施监测单位	常州佳蓝环境检测有限公司			验收监测时工况	>75%			
	投资总概算（万元）	1620				环保投资总概算（万元）	75			所占比例（%）	4.6			
	实际总投资	1620				实际环保投资（万元）	115			所占比例（%）	6.15			
	废水治理（万元）	15	废气治理（万元）	40	噪声治理（万元）	15	固体废物治理（万元）	30		绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	15	
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	2400h				
运营单位		江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）		91320412MA1MED7C38		验收时间		2018.6.15		
污染物排放达总量控制（工业建设项目详填）	污染物	原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)	
	废水	0					3060	3600	0	3060	3600	0	+3060	
	化学需氧量	0					0.39	1.44	0	0.39	1.44	0	+0.39	
	悬浮物	0					0.27	1.08	0	0.27	1.08	0	+0.27	
	氨氮	0					0.07	0.09	0	0.07	0.09	0	+0.07	
	总磷	0					0.006	0.014	0	0.006	0.014	0	+0.006	
	废气	烟（粉）尘	0					0.305	0.48	0	0.305	0.48	0	+0.305
		非甲烷总烃	0					0.105	0.997	0	0.105	0.997	0	+0.105
	工业固体废物	0					0	0	0	0	0	0	0	
	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——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污

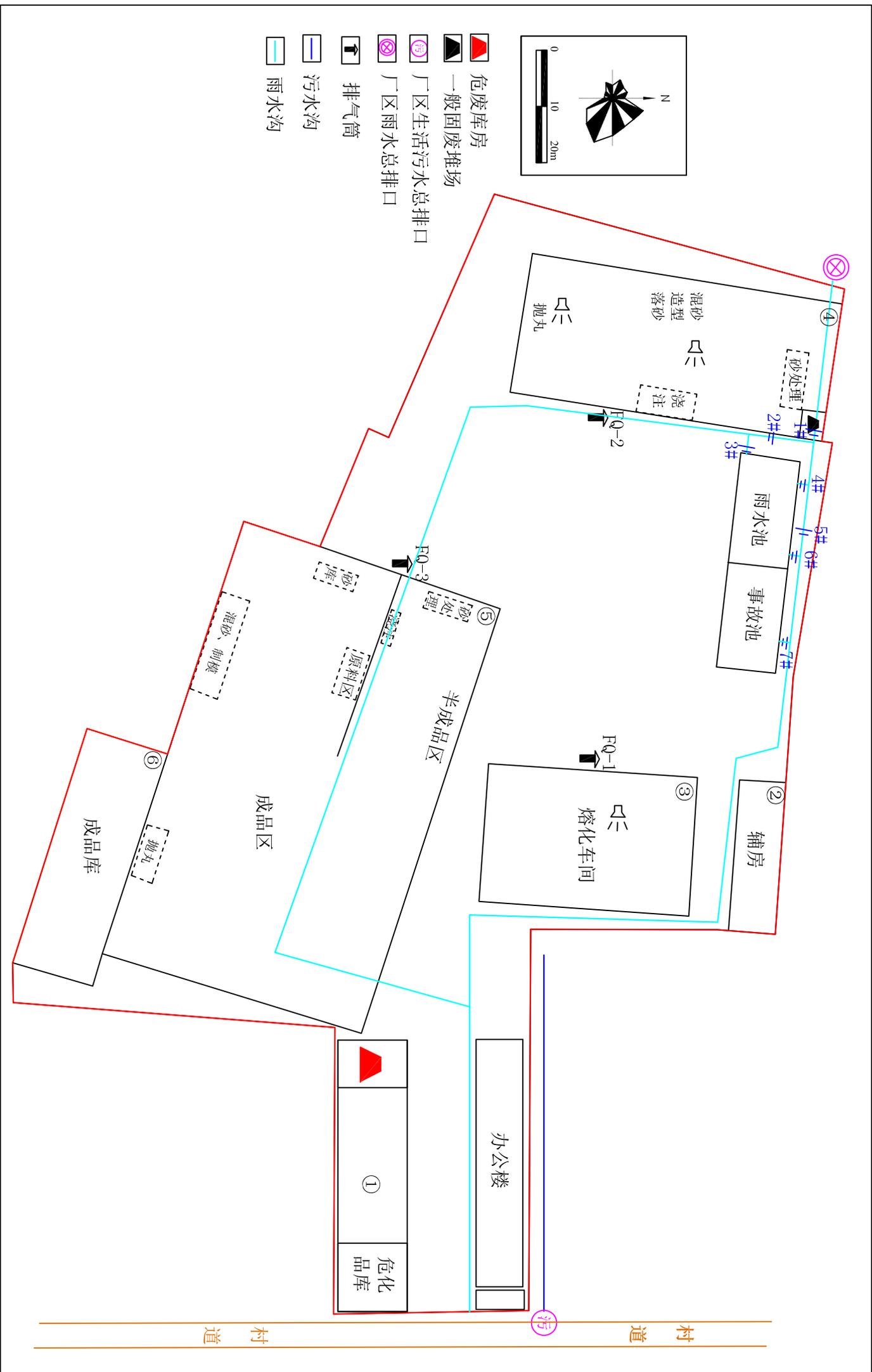
染物排放浓度——毫克/升



附图1 项目地理位置示意图



附图2 项目周边环境状况图



附图3 厂区平面及雨污水管网分布图

常州市武进区行政审批局文件

武行审投环〔2018〕102号

区行政审批局关于江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司“新建12000吨/年耐磨损精密铁铸件”项目环境影响报告表的批复

江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司：

你单位报送的《新建12000吨/年耐磨损精密铁铸件项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉。经研究，批复如下：

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。

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：

（一）按照“雨污分流、清污分流”原则建设厂内给排水系统。本项目喷淋塔用水及冷却水循环使用，不排放；生活污水接入污水管网至漕桥污水处理厂集中处理。

（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》（GB16297-1996）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）及《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中有关标准。

（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。

（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》（GB18597-2001）要求设置，防止造成二次污染。

（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。

（六）落实《报告表》中卫生防护距离要求。目前该范围内无环境保护目标，今后该范围内不得新建环境敏感项目。

三、本项目实施后，污染物年排放量初步核定为（单位：吨/年）：

（一）水污染物（接管考核量）：

生活污水量 \leq 3600，COD \leq 1.44，氨氮 \leq 0.09，总磷 \leq 0.014。

(二) 大气污染物:

挥发性有机物 ≤ 0.997 , 颗粒物 ≤ 0.48 。

(三) 固体废物: 全部综合利用或安全处置。

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。

五、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, 应当重新报批项目的环境影响评价文件。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。

六、项目代码: 2018-320412-31-03-501835。



抄送: 区环保局、雪堰镇政府

常州市武进区行政审批局

2018年4月28日印发

(印发9份)

危险废物处置合同

(HW49, 900-041-49)

合同编号: HWCZ20108-81

经营许可证编号: JSCZ041200D019-2

甲方: 常州鸿文容器再生利用有限公司

地址: 常州市武进国家高新技术产业开发区龙庭路3号

乙方: 江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司

地址: 常州市武进区雪堰镇王允村白圩湾72号

经甲乙双方友好协商,乙方将本企业生产过程中产生的废包装桶交由甲方处置,甲方将按照国家有关法律法规,安全、环保、无害化处置废包装桶。

第一条:甲方负责到乙方指定的地点拖运废包装桶,甲方按照相关照法律法规处置废包装桶。

第二条:乙方需处置废包装桶时,在符合环保部门转移危险废物联单管理制度的前提下提前3个工作日通知甲方所需要运输、处置的废包装桶的残留物成分及数量等情况,并在危险废物转移联单上作详细说明,乙方委托甲方处置的废包装桶种类必须完全符合其向当地环保部门填报的成分且与本合同描述一致,如乙方移交的废包装桶不符合甲方危险废物经营许可证规定,甲方有权拒绝接受该废包装桶。

第三条:乙方需将产生的危险废物包装加盖密封,防止跑、冒、滴、漏及气味散发,按环保局要求进行分类堆放,乙方不得隐瞒废包装桶内残留物成分、含量及其危险特性,所有废包装桶必须保存密封,拧紧桶盖,200L废包装桶内残留物每只不得超过1kg,超过规定重量的桶,甲方有权拒收或者桶内残留物由甲方收集后退还给乙方,由此所产生的费用全部由乙方负责。

第四条:甲方对乙方提供的废包装桶进行处置,甲方的处置工作需符合国家相关安全、环保法律法规的要求,不对他人和自身造成任何危害,不对环境造成污染,并承担违反上述承诺所造成的损失。

第五条:自合同签订之日起,甲方将按合同要求安全生产,若乙方提供的废包装桶超出本合同约定的处置量,甲方可以就超出部份按照合同约定的单价另收取处置费用,超出部分废包装桶的处置、运输、费用支付等都依照本合同的约定。



第六条：合同期限：2018年5月25日至2019年5月24日。本合同一式两份，双方各执一份，本合同自双方当事人签字并盖章后生效。

第七条：废包装桶数量、种类、处置清单

危废名称	规格、材质	数量	总价	备注
废包装桶	200L, 铁	293 只	16500 元	此报价含税 6%

第八条：本合同总金额16500元（壹万陆仟伍佰元），乙方于签订本合同之日向甲方支付全款16500元（壹万陆仟伍佰元），款项不退还。

第九条：本合同付款方式：

①结算周期： / / ，乙方在收到发票后 / / 个工作日内付款。

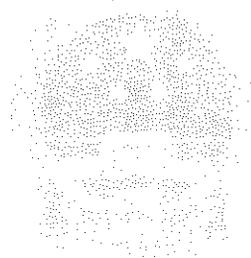
②支付方式： 转账 （支票、现金、转账...）。

第十条：本合同在履行过程中发生争议，由当事人协商解决。协商不成，提交常州仲裁委员会仲裁。

甲方
单位名称：常州鸿文容器再生利用有限公司
电话：0519-85551761
税号：913204123464371979
开户银行：江南农村商业银行武进高新区支行
账号：8610 1013 0120 1000 0004 199

乙方
单位名称：江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司
电话：
税号：
开户银行：
账号：

编号 320483000201711140390

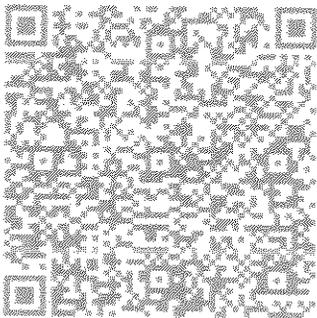


营业执照

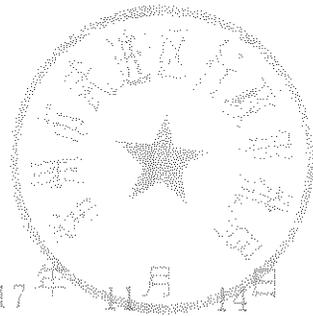
(副本)

统一社会信用代码 913204123464371979 (1/1)

名称	常州鸿文容器再生利用有限公司
类型	有限责任公司
住所	武进国家高新技术产业开发区龙庭路3号
法定代表人	陈朝红
注册资本	400万元整
成立日期	2015年06月12日
营业期限	2015年06月12日至2035年06月11日
经营范围	油桶清洗、回收、利用。(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)



登记机关



2017年11月14日

常州国家高新区(天目湖)管理委员会
行政审批局
常州国家高新区(天目湖)管理委员会
行政审批局

危险废物经营许可证

(副本)

编号 JSCZ041200D019-2

名称 常州鸿文容器再生利用有限公司

法定代表人 陈朝红

注册地址 常州市武进国家高新技术产业开发区

龙庭路3号

经营设施地址 同上

核准经营 废流处置含有机树脂类废物的包装桶 (HW49) 12.5
万只/年 (其中 200L 铁桶 7.5 万只/年、1000L 塑料
吨桶 5 万只/年), 含废有机溶剂的包装桶 (HW49)
6.1 万只/年 (其中 200L 铁桶 2.5 万只/年、1000L
塑料吨桶 3.6 万只/年), 含废矿物油的包装桶
(HW19) 0.8 万只/年 (200L 铁桶), 合计 19.4 万
只/年

有效期限 自 2017 年 10 月至 2022 年 10 月

说明

1. 危险废物经营许可证是经营单位取得危险废物经营资格的法律文件。
2. 危险废物经营许可证的正本和副本具有同等法律效力, 许可证正本应放在经营设施的醒目位置。
3. 禁止伪造、变造、转让危险废物经营许可证。除发证机关外, 任何其他单位和个人不得扣留、收缴或者吊销。
4. 危险废物经营单位变更法人名称、法定代表人和住所的, 应当自工商变更登记之日起 15 个工作日内, 向原发证机关申请办理危险废物经营许可证变更手续。
5. 改变危险废物经营方式、增加危险废物类别, 新、改、扩建原有危险废物经营设施的、经营危险废物超过批准经营规模 20% 以上的, 危险废物经营单位应当重新申请领取危险废物经营许可证。
6. 危险废物经营许可证有效期届满, 危险废物经营单位继续从事危险废物经营活动的, 应当于危险废物经营许可证有效期届满前 30 个工作日内向原发证机关申请换证。
7. 危险废物经营单位终止从事危险废物经营活动的, 应当对经营设施、场所采取污染防治措施, 并对未处置的危险废物作出妥善处理, 并在 20 个工作日内向发证机关申请注销。
8. 转移危险废物, 必须执行国家和省厅危险废物联单或网上报告制度。

发证机关: 常州市环境保护局

发证日期: 2017 年 10 月 18 日

初次发证日期: 2016 年 10 月 31 日



工 况 说 明

我公司委托常州佳蓝环境检测有限公司对“江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司新建 12000 吨/年耐磨损精密铁铸件项目”进行验收检测，现场检测时间为 2018 年 6 月 7 日-6 月 8 日。本公司年运营 250 天，现对我公司在现场检测期间的生产工况做如下说明：

1、生产周期短，可按日均产量计算的生产工况

产品	环评批复 年产量 吨/天	实际日产量 吨/天		生产负荷 (%)	
		6 月 7 日	6 月 8 日	6 月 7 日	6 月 8 日
耐磨损精 密铁铸件	48	43	45	89.6	93.8

注：生产负荷=实际日产量/环评批复（或变动报告）日产量

江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司
(公章)

2018 年 6 月 5 日



江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司新建 12000 吨/ 年耐磨损精密铁铸件项目 竣工环境保护验收意见

2018 年 6 月 15 日，江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司组织召开新建 12000 吨/年耐磨损精密铁铸件项目竣工环境保护验收现场检查会。验收小组由建设单位（江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司）、环评单位（江苏叶萌环境技术有限公司）、环保工程建设单位（常州富美环境科技有限公司）、监测单位（常州佳蓝环境检测有限公司）、验收报告编制单位（常州佳科环保技术咨询有限公司）并特邀 3 名专家（名单附后）组成。

验收小组听取了建设单位关于项目建设和环保管理制度落实情况介绍，监测单位对环保验收监测情况的汇报，现场踏勘了本项目配套建设的环保设施运行情况。项目建设单位、验收监测报告编制单位一致确认本次验收项目不存在《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）中规定的几种情形。

（一）未按环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定要求建成环境保护设施，或者环境保护设施不能与主体工程同时投产或者使用的；

（二）污染物排放不符合国家和地方相关标准、环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定或者重点污染物排放总量控制指标要求的；

（三）环境影响报告书（表）经批准后，该建设项目的性质、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，建设单位未重新报批环境影响报告书（表）或者环境影响报告书（表）未经批准的；

（四）建设过程中造成重大环境污染未治理完成，或者造成重大生态破坏未恢复的；

（五）纳入排污许可管理的建设项目，无证排污或者不按证排污的；

（六）分期建设、分期投入生产或者使用依法应当分期验收的建设项目，其分期建设、分期投入生产或者使用的环境保护设施防治环境污染和生态破坏的能力不能满足其相应主体工程需要的；

（七）建设单位因该建设项目违反国家和地方环境保护法律法规受到处罚，被责令改正，尚未改正完成的。

验收专家经审核有关资料，确认验收监测报告资料翔实、内容完整、编制规范、结论合理。

经认真研究讨论形成验收意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司位于常州市武进区雪堰镇王允村白圩湾 72 号，租赁常州市诚瑞机械有限公司 7473.64 平方米的厂房进行铁铸件项目建设，项目建成后形成 12000 吨/年耐磨损精密铁铸件的生产规模。

（二）建设过程及环保审批情况

2018 年 3 月委托江苏叶萌环境技术有限公司编制了《江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司新建 12000 吨/年耐磨损精密铁铸件项目环境影响报告表》，2018 年 4 月 28 日取得了常州市武进区行政审批局的批复意见（武行审投环[2018]102 号）。

本项目从立项至调试过程中无环境投诉、违法或处罚记录。

（三）投资情况

本项目实际总投资 1620 万，其中环保投资 115 万元。

（四）验收范围

本次验收为新建 12000 吨/年耐磨损精密铁铸件项目。

二、工程变动情况

表 2-1 项目变更情况

环评情况	变更情况
环评中环保设备：电炉熔化工段产生的烟粉尘经二级水喷淋装置处理后通过 15m 高排气筒排放。	实际生产中，电炉熔化工段产生的烟粉尘经二级水喷淋装置+布袋除尘装置处理后通过 15m 高排气筒排放。
危废库房位置（详见原环评厂区平面布置图）	危废库房位置发生变动（详见验收报告厂区平面布置图）

变动影响分析结论：环保设备以及危废库房平面布置发生了变化，但现场设备能达到环评批复量，且产排污不发生改变。

故该项目变动后对环境的影响较小，因此，对照《江苏省环境保护厅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），项目变动后从环保角度来说可行的，不属于重大变动。

三、环境保护设施建设情况及环境管理情况

（一）废水

本项目废水主要来自员工的生活污水，无生产废水产生。

生活污水经厂区化粪池处理后由市政管网接入漕桥污水处理厂处理，最终排入太滂运河。

（二）废气

③车间：

熔化烟（粉）尘：经集气罩收集后先通过二级水喷淋除尘，再经过布袋除尘装置处理，然后通过 1#15m 高排气筒排放；

④车间：

混砂、落砂、砂处理和浇注烟（粉）尘：收集后经布袋除尘装置处理，然后通过 2#15m 高排气筒排放；

抛丸粉尘：经布袋除尘装置处理后，在④车间内无组织排放。

⑤车间：

混砂、落砂、砂处理粉尘：收集后经布袋除尘装置处理，然后通过 3#15m 高排气筒排放；

浇注烟尘：收集后经布袋除尘装置处理，然后通过 3#15m 高排气筒排放；

制模和浇注过程产生的有机废气：收集后经光催化氧化装置处理，然后通过 3#15m 高排气筒排放。

抛丸粉尘：经布袋除尘装置处理后，在⑤车间内无组织排放。

（三）噪声

本项目噪声主要为设备运行中产生的噪声。通过合理布置生产车间和设备的位置，采取隔声减震措施，生产车间密闭，使厂界噪声达标。

厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准。

（四）固体废物

本项目一般固废为生产过程中产生的炉渣、废模具、废砂、收尘、废包装袋、废钢丸、废铁屑及员工生活垃圾。危险固废为生产过程中产生的废弃灯管、废包装桶，产生的危废（HW29、HW49）已委托有资质单位拖运处置。一般固废综合

利用；生活垃圾送由环卫部门统一收集处理。所有固体废物实现“零排放”，防止造成二次污染。

本项目已按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）要求建设了危废库房。

（五）环境管理制度

公司落实建立了比较完善的环境管理体系、环境保护管理规章制度。公司在运行过程中，依据当前环境保护管理要求，分别制定了公司内部的环境管理制度。

四、环境保护设施调试效果

（一）污染物达标排放情况

1.废水

验收监测期间，企业排放口排放污水中 pH、悬浮物、化学需氧量、氨氮、总磷的排放浓度均符合污水处理厂的接管要求。

2.废气

有组织废气

验收监测期间，熔化工段产生的颗粒物排放浓度、排放速率均符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表 2 中二级标准；其余工段排放的颗粒物、甲醛、非甲烷总烃排放浓度、排放速率符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 二级标准。各污染物排放总量均符合环评要求及常州市武进区行政审批局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求。

无组织废气

验收监测期间，无组织排放的颗粒物、甲醛、非甲烷总烃、臭气浓度周界外浓度最高值均符合《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。

3.厂界噪声

验收监测期间，东厂界（N1）、南厂界（N2）、西厂界（N3）、北厂界（N4）昼间厂界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 表 1 中 2 类标准。

4.固体废物

所有固废均得到有效处置，固废实现“零排放”。

5.污染物排放总量

表 4-1 主要污染物总量控制指标一览表

污染物类别	污染物名称	总量 t/a	依据
废水	接管量	3600	武行审投环 [2018]102号，常州 市武进区行政审批 局，2018年4月28 日
	COD	1.44	
	SS	1.08	
	NH ₃ -N	0.09	
	TP	0.014	
废气	颗粒物	0.48	
	挥发性有机物	0.997	

项目生活污水排放总量符合常州市武进区行政审批局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求。

废气中挥发性有机物和颗粒物排放总量符合常州市武进区行政审批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，符合常州市武进区行政审批局对该建设项目环境影响报告书的批复总量核定要求。

(二) 环保设施情况

1. 废水治理设施

本项目无生产废水产生及排放，仅产生生活污水，产生的生活污水经厂区化粪池处理后由市政管网接入常州市漕桥污水处理厂处理，最终排入太滆运河，故不进行环保设施去除效率评价。

2. 废气治理设施

③车间：熔化烟尘经二级水喷淋和布袋除尘装置处理后，通过 1#15m 高排气筒外排；④车间：混砂、落砂、砂处理和浇注粉尘经布袋除尘装置处理后，通过 2#15m 高排气筒外排；⑤车间：混砂、落砂、砂处理和浇注粉尘经布袋除尘装置处理后，通过 3#15m 高排气筒外排；制模、浇注有机废气经低温等离子+光催化氧化装置处理后，通过 3#15m 高排气筒外排。

本验收项目废水、废气、噪声、固体废物环保设施去除效率见下表。

表 1 环保设施去除效率监测结果一览表

类别	治理设施	污染物去除效率评价
废水	化粪池	不评价
废气	二级水喷淋+布袋除尘处理 (③车间熔化)	不评价
	布袋除尘装置(④车间混砂、落砂、砂处理、浇注)	不评价
	布袋除尘+低温等离子+光催化氧化装置(⑤车间)	达标排放
噪声	减震、隔声等措施	厂界噪声达标
固体废物	已建一般固废堆场和危险固废库房	各类固废暂存在库房内,危险废物定期委托有资质单位处置

五、工程建设对环境的影响

1、本项目无生产废水产生,生活污水接入城市污水管网,对周边地表水环境不构成直接影响。

2、本项目废气达标排放,对环境空气不构成污染影响。

3、本项目各厂界噪声均达标排放,对周边环境不构成影响。

六、验收结论

江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司“新建 12000 吨/年耐磨损精密铁铸件项目”已建成(详见验收监测报告),其建设内容符合环评要求,落实了环评批复的各项污染防治管理要求,检测数据表明污染物排放浓度达标,污染物排放总量未超出环评批复总量指标要求;对照自主验收的要求,验收组同意通过“三同时”环保竣工验收。

企业在以后运行过程中,应进一步做好以下工作:

进一步健全各类环保管理制度,完善公司环保管理架构,加强污染防治措施的台账管理(重点是危废管理),按规定报备管理计划,实行网上审批转移制度。

江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司

2018年6月15日



江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司

新建 12000 吨/年耐磨损精密铁铸件项目

验收组名单

	姓名	单位	职务/职称	电话
组长	沈建云	江苏亚美特传动科技股份有限公司常州雪堰分公司	法人	13775271688
成员	钱浩	同上	钱浩	1586116685
	周赞霖	江苏叶南环境科技有限公司	技术员	15861156249
	王银峰	常州富美环境科技有限公司	工程师	13775186065
	徐方军	常州大学	副教授	13775176030
	张晟	江苏瑞环环境工程有限公司	高工	13951226900
	何伟	武进环境监测站	工程师	13915001510
	李纯	常州佳蓝环境检测有限公司	采样	15380088152