

江苏艾为康医疗器械科技有限公司年产 6846 骨科植
入材料 30 万套、人工器官（人工关节）3000 套、6810
基础医疗手术器械 5000 套项目（部分）
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：江苏艾为康医疗器械科技有限公司

编制单位：常州常大创业环保科技有限公司

二〇一八年十二月

建设单位法人代表： （签字）

编制单位法人代表： （签字）

项 目 负 责 人：赵亚男

填 表 人 ：赵亚男

建设单位：江苏艾为康医疗器械科技有限公司（盖章）

电话: 13776815079

邮编: 213164

地址: 常州市武进国家高新区武进西大道 80 号

编制单位：常州常大创业环保科技有限公司（盖章）

电话: 0519-81880129

邮编: 213164

地址: 常州科教城大连理工大学常州研究院 A620

表一

建设项目名称	江苏艾为康医疗器械科技有限公司年产 6846 骨科植入材料 30 万套、人工器官（人工关节）3000 套、6810 基础医疗手术器械 5000 套项目				
建设单位名称	江苏艾为康医疗器械科技有限公司				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建				
建设地点	常州市武进国家高新区武进西大道 80 号 (中心经度 119.95, 中心纬度 31.64)				
主要产品名称	6846 骨科植入材料、人工器官（人工关节）、6810 基础医疗手术器械				
设计生产能力	环评批复年产 6846 骨科植入材料 30 万套、人工器官（人工关节）3000 套、6810 基础医疗手术器械 5000 套。由于资金和市场因素影响，实际总体分为两期建设，一期设计产能为年产 6846 骨科植入材料 12 万套、人工器官（人工关节）2000 套、6810 基础医疗手术器械 2000 套。其余部分在二期中建设。其中 6846 骨科植入材料和人工器官（人工关节）两种生产工艺中，涉及彩色氧化生产线的工艺、设备、原辅料等皆在二期工程范围内，不纳入本次验收范围				
实际生产能力	年产 6846 骨科植入材料 12 万套、人工器官（人工关节）2000 套、6810 基础医疗手术器械 2000 套				
建设项目环评时间	2016 年 8 月	开工建设时间	2018 年 2 月		
调试时间	2018 年 9 月~11 月	验收现场监测时间	2018 年 12 月 11 日~12 日		
环评报告表审批部门	常州市武进区环境保护局	环评报告表编制单位	苏州科太环境技术有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	8800	环保投资总概算	128	比例	1.4%
实际总概算	4000	环保投资	20	比例	0.5%
<p>一、验收监测依据</p> <p>(1) 《建设项目环境保护管理条例》2017年7月16日修订；</p> <p>(2) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4号）；</p> <p>(3) 《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》（环办〔2015〕113号）；</p> <p>(4) 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（江苏省环境保护局，苏环控〔1997〕122号，1997年9月）；</p> <p>(5) 《江苏省排放污染物总量控制暂行规定》（江苏省人民政府令[1993]第38号，1993年9月）；</p>					

(6)《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);

(7)《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)。

(8)《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》;

(9)国家环保总局《建设项目环境保护设施竣工验收监测技术要求(试行)》。

(10)《江苏艾为康医疗器械科技有限公司年产6846骨科植入材料30万套、人工器官(人工关节)3000套、6810基础医疗手术器械5000套项目环境影响报告表》(常州市常武环境科技有限公司,2017年3月);

(11)《江苏艾为康医疗器械科技有限公司年产6846骨科植入材料30万套、人工器官(人工关节)3000套、6810基础医疗手术器械5000套项目批复》(武环行审复[2016]190号,2016年8月15日);

(12)江苏艾为康医疗器械科技有限公司年产6846骨科植入材料30万套、人工器官(人工关节)3000套、6810基础医疗手术器械5000套项目三同时验收监测方案。

二、验收监测评价标准、标号、级别、限值

1、废气评价标准

本项目无组织排放的非甲烷总烃排放浓度执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)，具体见表1-1。

表1-1 废气污染物排放标准一览表

污染物	执行标准	无组织排放监控浓度限值 mg/m ³	
		周界外浓度最高点	
非甲烷总烃	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2 二级		4.0

(2) 废水评价标准

本项目生活污水接管至武南污水处理厂，武南污水处理厂执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B级标准及《污水综合排放标准》(GB/T8978-1996)表4中的三级标准，武南污水处理厂尾水排放执行《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》(DB32/1072-2018)表2和《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)表1一级A标准标准值，具体见表1-2。

表1-2 污水处理厂接管及排放标准

项目	执行标准	取值表号及级别	污染物名称	单位	浓度限值 (mg/L)
项目厂排口 (接管标准)	《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T31962-2015)	表1 B 等级	NH ₃ -N	mg/L	≤45
			TP	mg/L	≤8
	《污水综合排放标准》 (GB/T8978-1996)	表4 三级标准	pH	无量纲	6~9
			COD	mg/L	≤500
武南污水处理厂排口	《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业水污染物排放限值》 (DB32/1072-2018)	表2 城镇污水处理厂 II	COD	mg/L	≤50
			NH ₃ -N*	mg/L	≤5 (8)*
			TP	mg/L	≤0.5
	《城镇污水处理厂污染物排放标准》 (GB18918-2002)	表1 一级 A	pH	无量纲	6~9
SS			mg/L	≤10	

注：①*括号外数值为水温>12℃时的控制指标，括号内数值为水温≤12℃时的控制指标。

(3) 噪声评价标准

营运期东、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3类标准，标准限值见下表。

表1-3 噪声排放标准限值

区域名称	执行标准	类别标准	单位	时段标准限值	
				昼间	夜间
各厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)	3类	dB(A)	65	55

(4) 固体废物参照标准

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

危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)。

贮存及处理管理检查参照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及其修改单和《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)。

(5) 总量控制指标

根据常州市武进区环境保护局对《年产6846骨科植入材料30万套、人工器官(人工关节)3000套、6810基础医疗手术器械5000套项目环境影响报告表》的批复，初步核定总量见表1-4。

表 1-4 污染物排放总量指标 (t/a)

种类		污染物名称	环评批复量 (t/a)
废水	生活污水	废水量	7920
		COD	2.304
		SS	2.16
		氨氮	0.144
		TP	0.0288
固废		一般固废	0
		危险废物	0
		生活垃圾	0

表二

一、工程建设内容：

江苏艾为康医疗器械科技有限公司成立于2014年4月，现址位于常州市武进国家高新区武进西大道80号，合法租用苏科博投资有限公司闲置生产用房32000m²。所在地块已经取得不动产权证明，用途为工业。职工人数70人，一班制，每班8h，年工作天数为300天，厂内不设食堂、浴室、宿舍。

受资金和市场因素影响，环评批复年产6846骨科植入材料30万套、人工器官（人工关节）3000套、6810基础医疗手术器械5000套。由于资金和市场因素影响，实际总体分为两期建设，一期设计产能为年产6846骨科植入材料12万套、人工器官（人工关节）2000套、6810基础医疗手术器械2000套，其余部分均在二期建设，二期建成后将对剩余部分进行验收。项目6846骨科植入材料和人工器官（人工关节）两种生产工艺中涉及彩色氧化生产线的工艺、设备、原辅料等皆在二期工程范围内，不纳入本次验收范围。现企业一期产能达到了一期工程设计能力的75%以上，具备了项目竣工环境保护验收监测条件，本次验收为“年产6846骨科植入材料30万套、人工器官（人工关节）3000套、6810基础医疗手术器械5000套项目”的部分验收。

项目厂界东侧为常州双佳创轩纺织公司；厂界南侧为武进大道；厂界西侧为武进九华塑木制品公司；北侧为宏光塑料。项目周边300米范围内无居民等环境敏感点。

根据《中华人民共和国环境影响评价法》中的有关规定，江苏艾为康医疗器械科技有限公司特委托苏州科太环境技术有限公司编制《环境影响报告表》，并于2016年8月15日取得了常州市武进区环境保护局的审批意见，批复号为武环行审复[2016]190号。

受江苏艾为康医疗器械科技有限公司委托，常州常大创业环保科技有限公司承担该项目竣工环境保护验收报告编制工作，江苏迈斯特环境检测有限公司承担该项目竣工环境保护验收监测工作。根据国家环保总局环发〔2000〕38号文《关于建设项目环境保护设施竣工验收管理有关问题的通知》及其附件《建设项目环境保护设施竣工验收监测技术要求》（试行）和《建设项目竣工环境保护验收技术规范 污染影响类》（公告2018年第9号）的规定和要求，江苏迈斯特环境检测

有限公司于2018年12月对该项目进行现场勘察，查阅相关技术资料，并在此基础上编制建设该项目竣工环境保护验收监测方案。

依据建设该项目竣工环境保护验收监测方案，江苏迈斯特环境检测有限公司于2018年12月11日~12日进行了现场监测，在此基础上编制了《年产6846骨科植入材料30万套、人工器官（人工关节）3000套、6810基础医疗手术器械5000套项目竣工环境保护验收监测报告》。

具体工程建设情况见表2-1，建设内容见表2-2，主要生产设备及环保设施一览表见表2-3，主体、公共及辅助工程一览表见表2-4。

表2-1 工程建设情况表

序号	项目	执行情况
1	项目名称	年产 6846 骨科植入材料 30 万套、人工器官（人工关节）3000 套、6810 基础医疗手术器械 5000 套项目
2	建设性质	新建
3	建设地点	常州市武进国家高新区武进西大道 80 号
4	环评编制单位	苏州科太环境技术有限公司
5	环评编制时间	2016 年 8 月编制
6	环评批复	2016 年 8 月 15 日取得了常州市武进区环境保护局的审批意见，批复号为武环行审复[2016]120 号
7	项目环评设计情况	年产 6846 骨科植入材料 30 万套、人工器官（人工关节）3000 套、6810 基础医疗手术器械 5000 套
8	本次验收项目建设规模	年产 6846 骨科植入材料 12 万套、人工器官（人工关节）2000 套、6810 基础医疗手术器械 2000 套（不涉及彩色氧化生产线）
9	现场踏勘时工程实际建设情况	一期验收范围内的环保设施与主体工程同时建设并投入运行，建成项目的实际生产能力达到设计生产能力，具备“三同时”验收监测条件

表2-2 验收项目建设内容表

序号	类型	环评/初级审批项目内容	实际建设情况
1	建设规模	年产 6846 骨科植入材料 30 万套、人工器官（人工关节）3000 套、6810 基础医疗手术器械 5000 套	一期设计产能为年产 6846 骨科植入材料 12 万套、人工器官（人工关节）2000 套、6810 基础医疗手术器械 2000 套。其中 6846 骨科植入材料和人工器官（人工关节）两种产品的生产工艺中，涉及彩色氧化生产线的工艺、设备、原辅料等皆在二期工程范围内，不纳入本次验收范围。目前一期项目的主体工程与环保设施同时建设并投入运行，建成项目的实际生产能力达到设计生产能力
2	主要内容	总投资金额 8800 万元，租赁面积 32000m ² ，购置线切割机、离心式研磨机、双头抛光机、箱式电阻炉等设备，新建年产 6846 骨科植入材料 30 万套、人工器官（人工关节）3000 套、6810 基础医疗手术器械 5000 套项目	一期建设实际总投资金额约 4000 万元，一期项目实际建成后可年产 6846 骨科植入材料 12 万套、人工器官（人工关节）2000 套、6810 基础医疗手术器械 2000 套
3	生产组织	项目年工作时间 300 天，一班制（8h），年工作 2400 小时，项目定员 300 人	厂内现有人员 70 人，年工作时间 300 天，一班制（8h）

表2-3 主要生产设备及环保设施一览表

车间	名称	规格型号	设计数量 (台/套/条)	实际数量 台/套/条)	变更情况
生产设备	彩色氧化生产线	/	1	0	-1
	线切割机	DK7740	30	5	-25
	离心式研磨机	/	5	2	-3
	超声波清洗剂	/	9	3	-6
	双头抛光机	PG40	5	2	-3
	液压机	/	3	1	-2
	箱式电阻炉	/	5	2	-3
	激光打标机	/	5	1	-4
	纵切机	/	50	12	-38
	德玛吉五轴加工中心	DMU50	6	1	-5
	哈斯加工中心 (VF-3)	VF-3	14	3	-11
	哈斯加工中心 (VF-1)	VF-1	30	2	-28
	森精机车铣加工 复合	/	5	0	-5
	牧野车铣加工复 合	Omitd	5	0	-5
	托纳斯走心机	Tornos	5	0	-5
	喷砂机	9060A	5	1	-4
公辅设备	空压机	/	3	3	同环评

原因说明：项目实际分两期建设，目前仅针对其一期建设项目进行验收，其中彩色氧化生产线、森精机车铣加工复合、牧野车铣加工复合、托纳斯走心机设备在二期项目中建设，本次验收项目不涉及。由于环评中预估设备数量偏多，其余设备除二期建设范围外根据实际生产需要进行适当增减，增加每一台设备的使用时数即可，不影响产能的变化。

表2-4 主体、公共及辅助工程一览表

类别	建设名称	设计能力	实际能力	备注	
主体工程	车间一	9000m ²	同环评	机加工，位于一层	
	车间二	9000m ²	同环评	表面处理、机加工，位于二层	
	车间三	9000m ²	同环评	预留	
	车间四	9000m ²	同环评	预留	
储运工程	原料库	100 m ²	同环评	车间一北侧	
	成品库	430 m ²	同环评	车间二西侧	
	危废库	60 m ²	25m ²	车间二西侧	
公用工程	排水	生活污水	7920 m ³	一期项目污水量为 1848m ³	通过厂内污水管网和污水排口，通过凤栖路污水管网接入至武南污水处理厂
	供电		区域供电	区域供电	区域供电站
环保工程	废水处理	废水处理站（含蒸发器）		本次验收部分仅涉及超声波清洗废水、研磨废水，循环使用定期更换后委托有资质单位处置	/
	废气处理	酸雾吸收塔		本次验收部分不涉及酸雾	/
	降噪措施	设备选型、基础减振、消声、建筑隔声—		同环评	厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准
	固废处置	1个固废堆场	60m ²	25m ²	/
		1个危废仓库	60m ²	25m ² +35m ²	/
事故应急池	事故应急池	45m ³	同环评		

说明：由于一期项目中不涉及彩色氧化生产线，所以彩色氧化生产线所涉及的酸雾、废水等污染物以及配套的污染防治措施皆不在本次验收范围内。

二、原辅材料消耗及水平衡：

表2-5 主要原辅材料与资源能源消耗

类别	名称	组分、规格	设计年耗量	实际年耗量	变化量	来源及运输
原辅料	钛棒	TA 系列 钛 99.99%	45	20	-25	国内陆运
	钛板		20	10	-10	
	食用级柠檬酸	99% (块状)	0.2	0	-0.2	
	清洗剂	无水偏硅酸钠 35%、界面活性剂 15%、碳酸钠 35%、氢氧化钠 15%	2.5	1.5	-1	
	研磨剂	混合脂肪碱、表面活性剂、螯合剂、烃基醋酸碱	1	0.2	-0.8	
	抛光膏	硬脂酸、脂肪酸、氧化铝粉、石蜡、羊毛脂	1	0.3	-0.7	
	线切割液	乳化剂、矿物油、防锈剂	1.4	0.5	-0.9	
	切削液	润滑油、水	12	6	-6	
	硝酸	HNO ₃ 69%	0.8	0	-0.8	
	浓硫酸	H ₂ SO ₄ 98%	0.3	0	-0.3	
	磷酸	H ₃ PO ₅₄ 85%	0.1	0	-0.1	
	玻璃砂丸	/	0.5	0.1	-0.4	
	菱形棕刚玉	/	0.5	0.3	-0.2	
	液压油	/	0.3	0.2	-0.1	
	活性炭	20-50 目	0.38	0	-0.38	
	混凝剂	/	0.004	0	-0.004	
	絮凝剂	/	0.12	0	-0.12	
	稀硫酸 5%	H ₂ SO ₄ 5%	9	0	-9	

说明：本项目为部分验收，食用级柠檬酸、硝酸、浓硫酸、磷酸、活性炭、混凝剂、絮凝剂、稀硫酸等原辅料皆为二期建设的彩色氧化生产线段所用原辅料以及

彩色氧化生产线产污配套处理装置所用的材料。其余原辅料，由于部分验收，产能仅占总产能的48%左右，设备跟随实际情况有少许增减，所以，一期项目原辅料实际消耗量为设计消耗量的一部分，但不影响整体产能。

三、主要工艺流程及产物环节

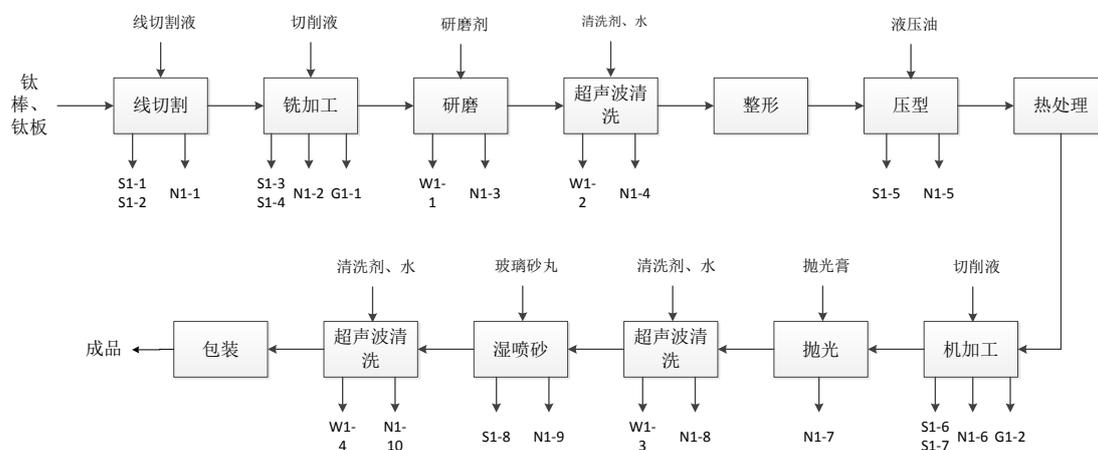


图2-1 6846骨科植入材料、人工器官（人工关节）加工生产工艺流程图

工艺流程简述：

线切割：将外购回来的钛棒、钛板根据客户需求用线切割机进行剪裁、断料，在切割过程中需加入线切割液(切割液与水按 1:15 进行调配)，此工段会产生废边角料(S1-1)、噪声(N1-1)、废线切割液(S1-2)。

铣加工：整形完的工件通过加工中心对工件的厚度进行改变，铣加工过程中要加入切削液(切削液与水按 1:20 进行调配)，此工段会产生废屑(S1-3)、噪声、有机废气、废切削液。

研磨：铣加工完成后通过离心式研磨机进行研磨,在研磨过程中加入研磨剂。10 批次/天、101 个/批次，一批研磨时间约 10min。离心式研磨机在工作时全封闭，一台离心式研磨机中设有 2 只桶、30L/桶，此工段会产生研磨废水(W1-1)、噪声(N1-3)。

超声波清洗：利用超声波清洗机进行清洗(一台),此过程中需要加入清洗剂,清洗剂与水的比例按 1: 23 进行调配。11 批次/天，100 个/批次,一批清洗时间约 10min，超声波清洗机在工作时采用全封闭，清洗槽规格:0.8m*0.6m*0.6m。

整形：对薄板类工件进行手工整形

压型：为改善金属性能，清洗完成后的工件通过液压机将其改变形状，此过程中需要加入液压油，此过程会产生废液压油(S15)，作为危废，委托有资质单位处理，噪声(N1-5)。

热处理：工件通过箱式电阻炉进行热处理(退火)，采用电加热，炉内温度在400℃将工件加热软化，以适宜速度自然冷却(空冷)，已达到去应力目的

机加工：退火完成后的工件通过加工中心进行机加工，此过程中需要加入切削液(切削液与水的配比按 1: 20 进行调配)，此工段会产生废屑(S1-6)、废切削液(S1-7)，为危废，委托有资质单位处理、噪声(N1-6)、有机废气(G1-2)

抛光：工件通过双头抛光机进行抛光(抛光轮在运转的过程中将抛光膏抹在抛光轮上)，使工件表面粗糙度降低，以获得光亮、平整表面，在此过程中会产生噪声(N1-7)，因只针对工件节点抛光，抛光面积很小，产生粉尘量很少，故本次环评不做定量分析

超声波清洗：利用超声波清洗机进行清洗(一台)，此过程中需加入清洗剂，清洗剂与水的比例按 1: 23 进行调配。11 批次天、100 个批次，一批清洗时间约 10min，超声波清洗机在工作时采用全封闭,清洗槽规格:0.8m*0.6m*0.6m。

湿喷砂：清洗完成后的工件通过喷砂机(湿式)进行喷砂(喷砂过程为密闭作业)，去除型材表面的氧化皮，使表面洁净(呈银灰色)，此过程中需要加入玻璃砂丸,会产生噪声(N1-9)、废砂(S1-8)

超声波清洗：利用超声波清洗机进行清洗(一台)，此过程中需加入清洗剂，清洗剂与水的比例按 1: 23 进行调配。11 批次天、100 个批次，一批清洗时间约 10min,超声波清洗机在工作时采用全封闭,清洗槽规格:0.8m*0.6m*0.6m，一台超声波清洗机设有一只槽。

包装:加工完成后的工件打包出厂，此过程中会产生不合格品(S1-11)。

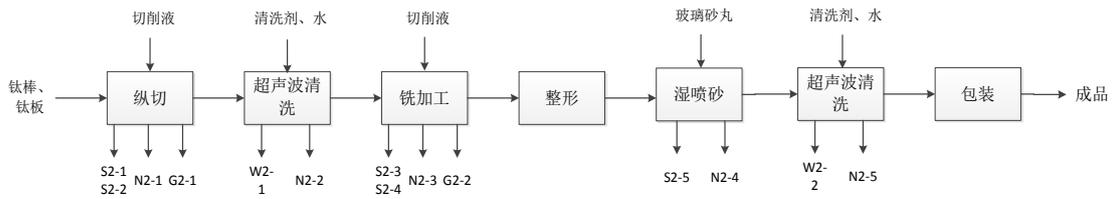


图2-1 6810基础医疗手术器械生产工艺流程图

纵切：将钛棒和钛板通过纵切机进行剪裁，在纵切过程中需要加入切削液会产生边角料(S2-1)、噪声(N2-1)、有机废气(G2-1)、废切削液(S2-2)。

超声波清洗：工件利用超声波清洗机进行清洗(一台)，此过程中需要加入清洗剂，清洗剂与水的比例按1：23进行调配，超声波清洗机在工作时采用全封闭，4批次/天、5个/批次，一批清洗时间约10min，清洗槽规格:0.8m*0.6m*0.6m，一台超声波清洗机设有一只槽。

铣加工：清洗完成后的原料通过森精机车铣加工复合机、牧野机车铣加工复合机、托纳斯走心机进行机加工，此过程中需要加入切削液(切削液与水按1:20进行调配)，产生废屑(S2-3)、噪声(N2-3)、废切削液(S2-4)、有机废气(G2-2)

整形：对薄板类工件进行手工整形

湿喷砂：清洗完成后的工件通过喷砂机(湿式)进行喷砂(喷砂过程为密闭作业)，去除型材表面的氧化皮，使表面洁净(呈银灰色)。此过程中需要加入玻璃砂丸，会产生噪声(N2-4)、废砂(S2-5)

超声波清洗：工件利用超声波清洗机进行清洗(一台),此过程中需要加入清洗剂，清洗剂与水的比例按1：23进行调配，超声波清洗机在工作时采用全封闭，4批次/天、5个/批次，一批清洗时间约10min,清洗槽规格：0.8m*0.6m*0.6m,一台超声波清洗机设有一只槽。

包装：加工完成后的工件打包出厂，此过程中会产生不合格品(S2-6)

表三

主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图，标出废水、废气、厂界噪声监测点位）

由于本次为部分验收，一下分析部分为本次验收范围内的排放及防治措施，二期内容不做分析叙述。

1、废水排放及防治措施

环评中原有研磨废水、超声波清洗废水。由于企业研磨工段、清洗工段废水循环使用，挥发后添加，定期更换，更换的槽液较脏，当做危废处置。

（1）生活污水

一期项目建设后，厂内现有人员70名，经计算，员工产生的生活污水按人均80L/d计，年工作日300天，排放系数取0.8计，则生活用水量为1680t/a，排放量为1344t/a。其水质较为简单，主要污染物为COD、SS。生活污水经化粪池处理后接入厂区内污水管网，通过厂区排口排入凤栖路污水管网进武南污水处理厂几种处理，尾水排入武南河。对周围地表水无直接影响。

表 3-1 废水排放及防治措施

来源	废水量 m ³ /a	污染物名称	产生量 (t/a)	治理措施	排放去向
生活污水	1344	COD	0.5376	化粪池	武南污水处理厂
		SS	0.4032		
		NH ₃ -N	0.0336		
		TP	0.0067		
		动植物油	0.1075		

2、废气排放及防治措施

（1）铣加工、机加工、纵切废气

在铣加工、机加工、纵切工序中需要加入切削液进行润滑作用，生产过程中产生少量废气，以非甲烷总烃计，在车间内无组织排放。

3、噪声排放及防治措施

本项目噪声主要来自线切割机、纵切机、空压机等产生的噪声。降噪措施如

下:

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:

①在满足工艺流程要求的前提下,高噪声设备相对集中,并能充分利用建筑物的隔声及距离的衰减。

②选用了噪声较低、振动较小的设备;对于噪声较大的设备,应设备选型开始要求供货商提供符合要求的低噪声设备;有噪声的设备在与地面接触处安置防振垫。

③ 保持设备处于良好的运转状态,防止因设备允准不正常二增大噪声,要经常进行保养,家润滑油,减少摩擦力,降低噪声。

④结合绿化措施,在各生产装置、各功能区间以及厂界周围设绿化带种植花草树木,以有效的隔声和衰减噪声的作用。

表 3-2 项目噪声排放及防治措施

噪声源名称	数量 (台)	源强 dB(A)	防治措施	降噪效果 dB (A)	所在车间
线切割机	5	90	减震、厂 房隔音	根据监测结 果厂界四周 达标	生产车间
离心式研磨机	2	85			
超声波清洗剂	3	85			
双头抛光机	2	85			
液压机	1	85			
箱式电阻炉	2	85			
激光打标机	1	80			
纵切机	12	90			
德玛吉五轴加工中 心	1	85			
哈斯加工中心 (VF-3)	3	85			
哈斯加工中心 (VF-1)	2	85			

4、固体废物产生及其处置情况

(1) 一般工业固废

①生活垃圾:一期项目现有劳动定员 70 人,生活垃圾产生量按照 1kg/人·d 计算,年工作日 300天计,则本项目生活垃圾产生量21t/a。

②不合格品：包装过程中会产生不合格品,约占产品总量0.1%,一期项目产生150套/a,一套以1kg计, 年产生0.15t,则统一外售处置。

③废边角料：线切割、纵切过程中产生的废边角料约占原辅料的1%，则年产生废边角料0.3t,收集后统一外售处置。

④废屑:铣加工、机加工过程中产生的废屑约占原辅料的0.1%,则年产生废屑0.03t, 收集后统一外售处置。

⑤废砂:湿喷砂过程中产生的粉尘(废砂)产生量0.3t/a,收集后统外售。

⑥含油劳保用品:机械维护过程中会产生少量含油劳保用品(手套、抹布),根建设方提供数据,含油劳保用品的产生量约为0.6t/a,与生活垃圾一同处置。

(2) 危险固废

①废乳化液、油/水、烃/水混合物：本项目使用线切割液、切削液产生的废乳化液、油/水、烃/水混合物（包括研磨、超声波清洗废液），其中超声波清洗、研磨工段的废水循环使用，挥发后添加，定期更换，更换周期约1月更换一次，单次更换量为1.5t，产生的废液总量为18t。根据厂区内实际情况共产生34t/a废乳化液、油/水、烃水混合物,收集后委托江苏绿赛格再生资源利用有限公司。

②含油劳保用品：机械维护过程中会产生少量含油劳保用品(手套、抹布),根建设方提供数据,含油劳保用品的产生量约为0.6t/a,与生活垃圾一同处置。

③废液压油：液压机生产过程中会使用液压油,由于设备高速、高温运行,液压油长时间使用后会老化,需定期更换,一般一年更换两次,更换量为0.15t/a,废液压油盛装在液压油包装桶中,收集后委托有资质单位处置。

④废包装桶：木项目产生废清洗剂、研磨剂、线切割液、切削液、液压油包装桶约30只,委托常州市天耀桶业有限公司处置。

表 3-3 建设项目固体废物利用处置方式评价表（单位：t/a）

固废名称	属性	产生工序	废物类别	废物代码	环评产生量	实际产生量	处理处置方式
废包装桶	危险 固废	生产过程	HW49	900-041-49	475 个	200 个	常州市天耀桶业有限公司
废乳化液、油/水、烃/水混合物			HW09	900-007-09	25	34	委托江苏绿赛格再生资源利用有限公司处置
废液压油			HW08	900-249-08	0.3	0.15	委托常州市长润石油有限公司
不合格品			/	/	0.308	0.15	外售综合利用
废边角料	一般 固废	/	/	0.65	0.3		
废屑		/	/	0.065	0.03		
废砂		/	/	0.606	0.3		
生活垃圾	生活 垃圾	员工日常生活	/	/	90	21	环卫清运
含油劳保用品		日常操作	/	/	1.2	0.6	

注：本次为部分验收，废包装桶、废液压油、不合格品、废边角料、废屑、废砂、生活垃圾、含油劳保用品，由于企业一期项目产能仅为一部分，导致项目各固体废物实际产生量相较于环评量减半。由于实际操作中超声波清洗、研磨工段的废水循环使用，挥发后添加，定期更换，更换后的废液浓度较高，按照危险废物处置，所以废乳化液、油/水、烃/水混合物的产生量变大。

表四

一、建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定（仅针对本次验收部分的主要结论）：

本项目为江苏艾为康医疗器械科技有限公司年产6846骨科植入材料30万套、人工器官(人工关节)3000套、6810基础医疗手术器械5000套项目，项目租用位于常州市武进国家高新技术产业开发区武进西大道80号江苏科博投资有限公司已建生产用房。本次验收为部分验收，验收范围为年产6846骨科植入材料12万套、人工器官（人工关节）2000套、6810基础医疗手术器械2000套。其余部分在二期中建设。其中6846骨科植入材料和人工器官（人工关节）两种生产工艺中，涉及彩色氧化生产线的工艺、设备、原辅料等皆在二期工程范围内，不纳入本次验收范围。

职工人数70人，一班制，每班8h，年工作天数为300天，厂内不设食堂、浴室、宿舍。

1、产业政策符合性

（1）本项目为骨科植入材料、基础医疗器械项目,按行业分类属于C3586假肢、人工器官及植(介)入器械制造,不属于《产业结构调整指导目录(2011年本)》及《国家发展改革委关于修改<产业结构调整指导目录(2011年本)>有关条款的决定》中限制类和淘汰类项目;也不属于《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录(2012年本)》及关于修改《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录(2012年本)》部分条目的通知中“限制类”和“淘汰类”项目,为允许类项目本项目生产工艺及设备不属于《部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录(2010年本)》(中华人民共和国工业和信息化部公告工产业2010第122号)中项目;不属于《限制用地项目目录(2012年本)》和《禁止用地项目目录(2012年本)》中所规定的类别;不属于《江苏省限制用地项目目录(2013年本)》和《江苏省禁止用地项目目录(2013年本)》中所规定的类别;也不属于《江苏省工业和信息产业结构调整限制、淘汰目录和能耗限额通知》(苏政办发(2015)118号),为允许类项目。

（2）根据《江苏省太湖水污染防治条例》规定,在太湖流域级保护区内禁止新建、改建、扩建化学制浆造纸、制革、酿造、染料、印染、电镀以及其他排放含磷、氮等污染物的企业和项目。根据《省政府关于印发江苏省太湖水污染治理工作方案的通知》(苏政发[2007]197号文)规定,禁止新上增加氮、磷污染的项目。本项目为骨科、

人工器官及植(介)入器械制造,生产过程中有含氮、磷废水产生,不允许排放含氮、磷废水。

(5)江苏艾为康医疗器械科技有限公司厂已取得常州市武进区发展和改革局出具的企业投资项目备案通知书(备案号:武新区委备【2016】190号)。因此,本项目符合国家产业、行业政策。

2、选址合理性

项目租用位于常州市武进国家高新技术产业开发区武进西大道80号江苏科博投资有限公司生产用房,根据出租方土地使用证,项目用地类型为工业用地,本项目建设符合区域用地要求。本项目生产车间(车间一位于1楼、车间二位于2楼)设置10的卫生防护距离本项目卫生防护距离内目前无居民点、医院学校等环境敏感点,将来也不得建设环境敏感点。

根据《省政府关于印发江苏省生态红线区域保护规划的通知》(苏政发[2013]13号),结合本项目地理位置和区域水系,距离生态红线区是涌湖饮用水水源保护区一级管控区62km,二级管控区9%km。项目所在地不在常州市生态红线区域范围内

3、环境质量现状

(1) 大气环境质量现状

项目区域 SO₂、NO₂、PM₁₀小时浓度监测值均可达到相关环境质量标准要求。

(2) 声环境质量现状

监测结果汇总表明,建设项目东、南、西、北厂界所在区域噪声本底值符合《声环境质量标准》(GB3096-2008)中 3类昼间标准限值要求(夜间不生产),表明项目所在地附近区域噪声情况较好。

(3) 地表水环境质量现状

武南河环境质量各检测断面中pH、化学需氧量、氨氮、总磷均能达到《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) IV类水质标准,说明区域水环境质量较好。

4、环境影响分析

(1) 废水:

本项目工艺废水不允许含氮磷废水排放,超声波清洗废水、研磨废水定期更换后按危废处置,生活污水经厂区内污水管网,通过厂区排口排入凤栖路污水管网进

武南污水处理厂集中处理，尾水排入武南河，对周围地表水无直接影响。

(2) 废气：

本项目无组织废气量较小、浓度低，经预测后可以达标排放，本项目产生的废气对项目周围环境空气影响较小。

(3) 噪声：

本项目主要噪声源主要为生产设备的机械噪声，经预测，通过对设备实施隔声、减震等措施，各厂界均能达标排放。

(4) 固废：

根据《固体废物鉴别到则（试行）》和《国家危险废物名录》规定鉴别，废切削液、废润滑油、废包装桶、超声波清洗废液、研磨废液属于危险固废，委托有资质单位处理，金属废屑外售综合利用，废含油劳保用品与生活垃圾由环卫部门同意收集处理。

6、总量控制

水污染物总量控制因子为COD、NH₃-N、TP，总量考核因子为SS，氮磷废水零排放。项目水污染物总量向武进区环保局申请，水污染物总量在武南污水处理长内平衡。

二、审批部门审批决定

表4-1 环评批复要求和实际落实情况对照表

环评批复要求	实际落实情况
按照“雨污分流、清污分流”原则建设厂内给排水系统。生产废水经处理后与生活污水接入污水管网至武南污水处理厂集中处理；含氮废水经蒸干处理，不外排	已按照“雨污分流、清污分流”原则建设厂内给排水系统。并取得了排水许可证，本次验收范围内不包含含氮废水，超声波清洗废水、研磨废水循环使用，定期更换当做危废委托有资质单位处置。
选用低噪声设备，对高噪声设备须采取有效减震、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）3类标准	已选用低噪声设备，合理布局，采用隔声、减震措施。
工程设计中，应进一步优化废气处理方案，确保各类工艺废气的处理效率及排气筒高度等达到《报告书》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）	本次验收范围内无有组织废气，仅有切削液挥发的非甲烷总烃无组织排放
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。	已按照要求分类处置固体废物、危险废物，危险废物皆委托有资质单位处置。危废仓库还需持续改进。
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。	已规范各类排污口和标志
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。	卫生防护距离内无敏感点

三、项目变动情况

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）中“其他工业类建设项目重大变动清单”，变化内容如下：

表 4-2 与苏环办[2015]256号对照一览表

文中所列其他工业类建设项目重大变动清单		对照情况
性质	主要产品品种发生变化（变少的除外）	本项目主要产品品种未发生变化，不属于重大变动
规模	生产能力增加 30%及以上	本项目生产能力不增加，不属于重大变动
	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	项目配套的仓储设施总储存容量不增加，不属于重大变动
	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。	本项目未新增生产装置，生产装置规模未增加，因此不属于重大变动
地点	项目重新选址。	本项目在原选址进行建设，未发生变化
	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。	总平面布置和生产装置微调不会导致环境影响增加，因此不属于重大变动
	防护距离边界发生变化并新增了敏感点。	防护距离边界未发生变化，未新增敏感点，不属于重大变动
	厂外管线路由调整，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。	厂外管线路由未发生调整
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、原辅材料类型、燃料类型、以及其他生产工艺和技术未发生变化，未新增污染因子，污染物排放量未增加，不属于重大变动
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大的环保措施变动。	污染防治措施的工艺、规模、处置去向、排放形式等未发生变化，未新增污染因子，污染物排放量、范围或强度未增加，无其他可能导致环境影响或环境风险增大的环保措施变动，因此不属于重大变动

根据原环评及批复，同时结合企业实际建设情况，经上表对照可知，本项目相交于原环评及批复未发生重大变动。

项目变动情况分析：

本次验收为部分验收，验收的内容仅包含一期建设内容，其中设备、原辅料用

量与环评预估量不一致，仅为不纳入验收范围，不按变动处理。

(1) 环评中超声波清洗废水、研磨废水，经混凝沉淀预处理后与生活污水一同接管入市政管网，接管入武南污水处理厂处理。实际操作中超声波清洗、研磨工段的废水循环使用，挥发后添加，定期更换，更换后的废液浓度较高，按照危险废物处置。

(2) 由于常州市兴维邦精密机械制造有限公司与江苏艾为康医疗器械科技有限公司系统一法人，管理人员共用，车间内分区不明确，但总平面布置和生产装置的布置不会对环境影响或环境风险造成影响。

(3) 由于两家公司管理人员相同，江苏艾为康医疗器械科技有限公司分批建设，一期建设产生的危险废物量大致为环评量一半，现常州市兴维邦精密机械制造有限公司未单独建设危废仓库，依托艾为康公司的25m²危废仓库，危险废物分区堆放。

表 4-3 企业危废房贮存危险废物基本情况表

序号	贮存场所名称	危废名称	实际产生量	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
1	危废房 (兴维邦 区域)	废包装桶	49 个	1m ²	桶装	25 个	半年
2		废切削液	25t	8m ²	桶装	6t	三个月
3		废润滑油	0.5t	0.2m ²	桶装	0.25t	半年
4	危废房 (艾为康 区域)	废包装桶	200 个	4m ²	桶装	100 个	半年
5		废乳化液、油/水、 烃/水混合物	34t	10m ²	桶装	8.5t	三个月
7		废液压油	0.15t	1m ²	桶装	0.075t	半年

结合上表可知，危废总需占地面积约24m²，因此，艾为康公司25m²的危废房能够容纳周期内产生危险废物量，满足现状危险废物贮存场所需求。

综上所述，本项目变动情况均不属于重大变动，从环保角度分析，本项目变动具有环境可行性。

表五

一、验收监测质量保证及质量控制：

1、检测方法及仪器

本项目监测分析方法见表5-1。

表5-1 分析监测方法一览表

检测类型	分析项目	分析方法	主要仪器	仪器编号
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）	气相色谱仪 GC9560	MSTYQ66
废水	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》（HJ 828-2017）	滴定管 50ml	/
	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》（GB/T 11901-1989）	电子天平 FA2204B	MSTYQ187
	氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》（HJ 535-2009）	紫外可见分光光度计 UV-1800	MSTYQ05
	总磷	《水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法》（GB 11893-1989）	紫外可见分光光度计 UV-1800	MSTYQ05
	动植物油	《水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法》（HJ 637-2012）	红外测油仪 JLBG-125	MSTYQ46
噪声	厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	AWA5688 多功能声级计	MSTYQ240

2、质量保证和质量控制

- (1) 及时了解工况情况，保证监测过程中工况负荷满足验收监测要求。
- (2) 合理布设监测点位，保证各监测点位布设的科学性和可比性。
- (3) 监测分析方法采用国家有关部门颁布的标准（或推荐）方法，监测人员经过考核并持有上岗证书。
- (4) 实验室落实质量控制措施，保证验收监测分析结果的准确性、可靠性。
- (5) 废水的采样、保存和分析按照《水和废水监测分析方法》(第四版)的要求进行，采样频次按照《建设项目环境保护设施竣工验收监测技术要求(试行)》（环发〔2000〕38号）进行。

(6) 气样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按照《空气和废气监测分析方法》(第四版)的要求进行。

(7) 噪声仪在使用前后用声校准器校准，校准读数偏差不大于0.5分贝。

(8) 测量数据严格实行三级审核制度，经过校对、校核，最后由技术负责人审定。

表六

一、验收监测内容：

1、废气监测内容

废气监测点位、项目和频次见表6-1。

表 6-1 废气监测点位、项目和频次

项目	污染源	监测因子	监测点位	监测内容	监测频次
废气	厂界	非甲烷总烃	上风向 1 个点位，下风向三个点位	无组织监控浓度	连续 2 天，每天 3 次。

2、废水监测内容

项目废水监测点位、项目和频次见表6-2。

表 6-2 废水监测点位、项目和频次

污染源名称	监测点位	监测项目	监测频次	监测要求
生活污水	化粪池	pH、SS、COD、氨氮、总磷、动植物油	连续 2 天，每天 4 次。	生产工况稳定，运行负荷达 75% 以上。

3、噪声监测内容

噪声监测因子及内容见表6-3。

表 6-3 噪声监测点位、项目和频次

监测点位	监测编号	监测项目	监测频次
东、南、西、北四侧厂界外 1m	Z1~Z4	等效声级，同时记录主要噪声设备运转情况	连续监测 2 天，每天昼夜各 1 次

表七

一、验收监测期间生产工况记录:

检测期间江苏艾为康医疗器械科技有限公司一期项目年产6846骨科植入材料12万套、人工器官（人工关节）2000套、6810基础医疗手术器械2000套已投入正常运行，目前厂区已达到设计产能。2018年12月11日和12月12日现场验收监测期间，产品正常生产，各项环保设施正常运行，具体如下：

表 7-1 验收期间主要产品及产量一览表

项目名称	主要产品	设计能力	生产时间	生产能力	监测日期	监测时期产量	生产负荷
年产 6846 骨科植入材料 30 万套、人工器官（人工关节）3000 套、6810 基础医疗手术器械 5000 套项目	6846 骨科植入材料 30 万套	12 套/年	300 天	0.04 套/天	2018.12.11~2018.12.12	0.04 套/天	100%
	人工器官（人工关节）	2000 套	300 天	6.67 套/天	2018.12.11~2018.12.12	6.5 套/天	97.5%
	6810 基础医疗手术器械	2000 套	300 天	6.67 套/天	2018.12.11~2018.12.12	6.5 套/天	97.5%

二、验收监测结果:

表7-2 无组织排放废气监测结果统计表 (单位: mg/m³)

监测点位	监测日期	监测频次	颗粒物
上风向 O1#	2018.12.11	第一次	1.14
		第二次	1.18
		第三次	1.17
	2018.12.12	第一次	1.43
		第二次	1.48
		第三次	1.47
下风向 O2#	2018.12.11	第一次	1.34
		第二次	1.31
		第三次	1.39
	2018.12.12	第一次	1.32
		第二次	1.30
		第三次	1.39
下风向 O3#	2018.12.11	第一次	1.19
		第二次	1.17
		第三次	1.19
	2018.12.12	第一次	1.41
		第二次	1.39
		第三次	1.39
下风向 O4#	2018.12.11	第一次	1.38
		第二次	1.32
		第三次	1.33
	2018.12.12	第一次	1.38
		第二次	1.35
		第三次	1.35
监控点浓度最大值			1.48
评价标准			4.0
评价结果			达标
参考《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。			

2、废水监测结果及分析评价

生活污水监测结果统计情况见表7-3。

表 7-3 生活污水监测结果

检测地点	检测项目	检测结果 (mg/L)								标准限值 (mg/L)	达标情况
		采样时间: 2018.12.11				采样时间: 2018.12.12					
		第一次	第二次	第三次	第四次	第一次	第二次	第三次	第四次		
化粪池	样品状态	无异常				无异常				/	/
	化学需氧量	223	232	218	230	227	236	242	222	500	达标
	悬浮物	138	124	131	127	124	138	130	123	400	达标
	氨氮	14.6	14.3	14.7	14.8	14.8	14.5	14.8	14.9	45	达标
	总磷	1.90	1.96	1.93	1.97	1.86	1.90	1.89	1.93	8	达标
	动植物油	0.11	0.08	0.05	0.03	0.09	0.07	0.05	0.04	100	达标

3、噪声监测结果及分析评价

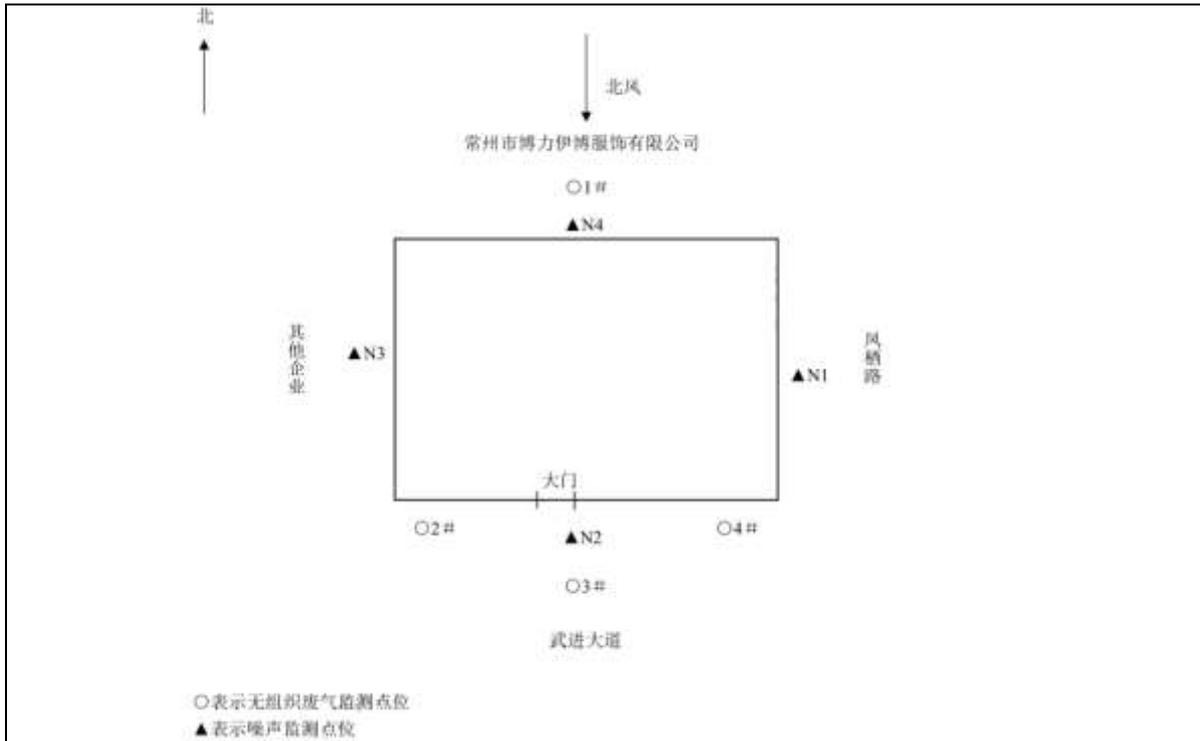
厂界噪声监测结果见表7-4。

表7-4 厂界噪声检测结果 (单位: LeqdB(A))

检测点位置		检测结果				标准限值		超标值	
		2018.12.11		2018.12.12		昼间	夜间	昼间	夜间
		昼间	夜间	昼间	夜间				
第一次	东厂界外 1 米▲Z1	60.1	49.9	60.7	48.9	65	55	-	-
	南厂界外 1 米▲Z2	59.7	52.1	60.3	50.5			-	-
	西厂界外 1 米▲Z3	60.3	51.7	60.5	50.5			-	-
	北厂界外 1 米▲Z4	59.8	51.7	60.5	50.6			-	-

参考《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中2类标准。

由监测结果可知,验收监测期间,厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。



3、污染物排放总量核算

污染物排放总量核算见表7-5、7-6。

表 7-5 污染物排放总量核算结果

处理设施排放口	污染物	排放浓度平均值 (mg/L)	废水排放量 (吨/日)	年运行时间 (日)	年排放总量 (吨/年)
化粪池	废水量	/	4.48	300	1344
	COD	229	1.026×10^{-3}		0.308
	SS	129.4	5.797×10^{-4}		0.174
	NH ₃ -N	14.47	6.48×10^{-5}		0.0194
	TP	1.92	8.6×10^{-6}		0.0026
	动植物油	0.06	2.74×10^{-7}		0.00008

表 7-6 污染物排放总量与控制指标对照

类别	污染物	验收监测排放总量 (吨/年)	本项目批复量 (吨/年)	是否满足总量控制指标
废水	废水量	1344	7920	满足
	COD	0.308	2.304	满足
	SS	0.174	1.728	满足
	NH ₃ -N	0.0194	0.144	满足
	TP	0.0026	0.0288	满足
	动植物油	0.00008	0.115	满足

表八

一、验收监测结论：		
1、监测结论		
表 8-1 验收监测结论		
类别	污染物达标情况	总量控制情况
废气	验收监测期间，无组织监控点非甲烷总烃监控浓度均符合《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。	无总量要求
废水	验收监测期间，本项目生活污水中 COD、SS、NH ₃ -N、TP、动植物油排放浓度均符合武南污水处理厂接管要求，超声波清洗、研磨废水不排放，循环使用，定期更换下的槽液按危废处置。	验收监测期间，生活污水中 COD、SS、NH ₃ -N、TP、动植物油接管考核量及外排量均符合总量控制要求。
噪声	验收监测期间，厂界噪声均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类限值标准。	—
固废	全部安全处理，零排放。	—
验收结论	<p>该项目履行了“三同时”制度，并建立了比较完善的环境管理组织体系和职责分明的环境管理制度；</p> <p>监测结果表明：验收监测期间，废气所测各项指标符合排放标准要求，厂界噪声达标排放；生活污水排放符合接管要求；各污染物排放总量均未超出批复控制要求；各类固体废物都得到妥善处理；同时环评批复中各项要求基本落实，各类环保治理设施运行正常。</p>	
2、建议		
<p>(1) 进一步健全内部管理制度和各类管理台账，加强对固体废物的管理。</p> <p>(2) 加强应急实战演练，预防突发事件的发生。</p> <p>(3) 认真贯彻循环经济理念和清洁生产原则，加强生产管理和环境管理。</p> <p>(4) 明确企业为固体废物污染防治的责任主体，进一步规范设置危险废物仓库。</p> <p>(5) 进一步规范危废仓库、排污口标识化。</p>		