

伟荣医疗器械海门有限公司  
年产牙科手术用具 100 吨及印模托盘 50 吨项目  
(一期)

竣工环境保护验收监测报告

建设单位：伟荣医疗器械海门有限公司

编制单位：伟荣医疗器械海门有限公司

2023 年 10 月

建设单位：伟荣医疗器械海门有限公司

法人代表：王伟杰

报告编制单位：伟荣医疗器械海门有限公司

现场检测单位：江苏恒安检测技术有限公司

建设单位：伟荣医疗器械海门有限公司

电话：13601720332

邮编：226124

地址：南通市海门区滨海新区港西大道 999 号

表一、建设项目基本情况

建设项目名称	年产牙科手术用具 100 吨及印模托盘 50 吨项目				
建设单位名称	伟荣医疗器械海门有限公司				
建设项目性质	<input type="checkbox"/> 新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> 迁建				
建设地点	南通市海门区滨海新区港西大道 999 号				
主要产品名称	牙科手术用具及印模托盘				
设计生产能力	年产牙科手术用具 100 吨及印模托盘 50 吨				
实际生产能力	年产牙科手术用具 100 吨及印模托盘 50 吨				
建设项目环评时间	2022 年 11 月	竣工日期	2023 年 4 月 22 日		
设备调试时间	2023 年 5 月 10 日 -2023 年 5 月 30 日	验收现场监测时间	2023 年 6 月 9 日-2023 年 6 月 10 日		
环境影响申报表审批部门	南通市海门区行政审批局	环评报告表编制单位	南京华远企业管理咨询有限公司		
环保设施设计单位	—	环保设施施工单位	—		
投资总概算	2000 万	环保投资总概算	100 万	比例	5%
实际总概算	2000 万	环保投资	82 万	比例	4.1%
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 日起施行；</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 日修正；</p> <p>(4) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020 年 4 月 29 日修订；</p> <p>(5) 《中华人民共和国噪声污染防治法》，2022 年 6 月 5 日起施行；</p> <p>(6) 《江苏省大气污染防治条例》，2018 年 11 月 23 日第二次修正；</p> <p>(7) 《江苏省环境噪声污染防治条例》，2018 年 5 月 16 日起实施施行；</p>				

	<p>(8) 《江苏省固体废物污染环境防治条例》，2018 年 5 月 16 日实施；</p> <p>(9) 《建设项目环境保护管理条例》，2017 年 10 月 1 日起施行；</p> <p>(10) 《关于发布&lt;建设项目竣工环境保护验收暂行办法&gt;的公告》，国环规环评[2017]4 号；</p> <p>(11) 《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>(12) 《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》，环办环评函[2017]1235 号；</p> <p>(13) 《关于建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》，苏环办[2018]34 号；</p> <p>(14) 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》，苏环控[1997]122 号文；</p> <p>(15) 《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》，苏环办[2021]122 号；</p> <p>(16) 《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》，苏环规[2015]3 号；</p> <p>(17) 《关于印发污染影响类建设项目重大变动清单(试行)的通知》（环办环评函[2020]688 号）；</p> <p>(18) 《关于发布&lt;建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类&gt;的公告》（生态环境部公告 2018 年第 9 号,2018 年 5 月 15 日）；</p> <p>(19) 《伟荣医疗器械海门有限公司年产牙科手术用具 100 吨及印模托盘 50 吨项目环境影响报告表》及南通市海门区行政审批局对其的批复（海审批表复〔2022〕79 号）；</p> <p>(20) 江苏恒安检测技术有限公司出具的监测报告，报告编号：(2023) 恒安（综）字第（351）号、(2023) 恒安（气）字第（426）号。</p>
--	--

验收监测评价标准、标号、级别、限值

### 1.废气

项目淬火、回火工序产生的颗粒物和非甲烷总烃经油烟净化装置处理后，通过 1#排气筒排放，废气执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1、表 3 相关标准；注塑工序产生的非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、1,3-丁二烯经隔套冷却+二级活性炭吸附处理后，通过 2#排气筒排放，废气执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）相关标准，产生的氯化氢执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1、表 3 相关标准，臭气浓度参照执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关标准限值；清洗工序产生的非甲烷总烃经隔套冷却+二级活性炭吸附处理后，通过 3#排气筒排放，废气执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1、表 3 相关标准；无组织苯乙烯、臭气浓度参照执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关标准限值；厂区非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 相关标准，详见表 1-1 和 1-2。

表 1-1 大气污染物排放标准

废气	排放限值 (mg/m <sup>3</sup> )	无组织排放浓度限值	
		监控点	浓度 mg/m <sup>3</sup>
非甲烷总烃	60	周界外浓度最高点	4.0
颗粒物	20	周界外浓度最高点	0.5
丙烯腈	0.5	周界外浓度最高点	0.15
苯乙烯	20	周界外浓度最高点	5.0
1,3-丁二烯	1	周界外浓度最高点	0.1
单位非甲烷总烃 排放量限值 (kg/t 产品)	0.3	--	--
臭气浓度	2000	周界外浓度最高点	20
氯化氢	10	周界外浓度最高点	0.05

表 1-2 厂区内非甲烷总烃无组织排放限值

污染物项目	监控点限值 (mg/m <sup>3</sup> )	限值含义	无组织排放监控 位置
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监 控点
	20	监控点处任意一次浓度 值	

**2. 废水**

项目生产废水经废水处理站处理，生活污水经化粪池处理后接入市政污水管网后，执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准和南通海川水务有限公司接管标准，南通海川水务有限公司尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准。污水排放标准见下表。

表 1-3 水污染物排放标准 (mg/L)

项目	单位	指标值	
		GB18918-2002 中一级 A 标准	GB8978-1996) 表 4 中三 级标准
COD	mg/L	50	500
SS	mg/L	10	400
NH <sub>3</sub> -N	mg/L	5 (8) *	45
TP	mg/L	0.5	8
TN	mg/L	15	70
石油类	mg/L	1	20

**3. 噪声**

项目厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。具体见表 1-4。

表 1-4 工业企业厂界环境噪声排放标准值

类别	昼间 (dB (A))	夜间 (dB (A))	标准来源
3	65	55	《工业企业厂界环境噪 声排放标准》 (GB12348-2008)

**4. 固废标准**

建设项目一般固废贮存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）。

危险固废的暂存场所执行《危险废物贮存污染控制标准》

	<p>（GB18597-2023）。</p> <p>生活垃圾处理执行《城市生活垃圾处理及污染防治技术政策》（建城[2000]120号）和《生活垃圾处理技术指南》（建城[2010]61号）以及国家、省市关于固体废物污染环境防治的法律法规。</p>
--	--

## 表二、工程建设内容

伟荣医疗器械海门有限公司（原名江苏新盛机电工具有限公司）成立于 2010 年，主要经营范围为医疗器械、五金制品、金属制餐具和器皿生产、销售。企业于 2010 年 11 月委托海门市环境科学研究所编制了《年产机电工具、微电机 400 万套新建项目环境影响报告表》，并于 2010 年 11 月 23 日通过海门市环境保护局的审批，现有生产已全部停产，仅保留压铸设备。现企业根据市场需求，投资 2000 万元，于现有厂房内建设年产牙科手术用具 100 吨及印模托盘 50 吨项目。

2022 年 7 月，伟荣医疗器械海门有限公司委托南京华远企业管理咨询有限公司编制完成了《伟荣医疗器械海门有限公司年产牙科手术用具 100 吨及印模托盘 50 吨项目环境影响报告表》，并于 2022 年 11 月 23 日获得南通市海门区行政审批局《关于<伟荣医疗器械海门有限公司年产牙科手术用具 100 吨及印模托盘 50 吨项目环境影响报告表环境影响报告表>的批复》的批复。本项目于同年 11 月开工，2023 年 4 月 22 日竣工。

根据国环规环评（2017）4 号《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》等有关规定，委托江苏恒安检测技术有限公司于 2023 年 6 月 9 日~2023 年 6 月 10 日对伟荣医疗器械海门有限公司年产牙科手术用具 100 吨及印模托盘 50 吨项目废气、废水、噪声进行监测，对固废进行了核查，我公司根据验收监测和建设、试生产等情况编制本项目竣工环境保护验收监测报告表。

### 建设内容及规模

（1）项目名称：伟荣医疗器械海门有限公司年产牙科手术用具 100 吨及印模托盘 50 吨项目

（2）建设性质：改建

（3）项目地址：南通市海门区滨海新区港西大道 999 号

（4）总投资：2000 万元，环保投资 82 万元，占总投资的 4.1%

（5）工作班制：年工作天数为 300 天，每天一班制、每班 8 小时。

本项目主体工程及产品方案见表 2-1。

表 2-1 项目主要产品方案表

产品名称	设计规模	年运行时数
牙科手术用具	100t/a	2400h
印模托盘	50t/a	2400h



## 本期验收项目主要设备清单见表 2-2:

本次变动设备数量由 133 台（套）调整为 127 台（套），机加工、钳床加工、开口、砂光、抛光、注塑、粉碎设备调整增加备 14 台、焊接、抛光、喷塑、浸塑、热处理工序设备减少 20 台，全厂总设备减少 6 台。

表 2-2 建设项目生产设备变化一览表

序号	工艺	设备名称	型号	数量（台/套）			生产车间
				环评数量	实际数量	变化量	
1	浸塑	浸塑全套设备	380V	1	0	-1	浸塑车间
2	机加工	半自动立式钻床	Z5180C	1	1	0	生产车间一
3	机加工	万能螺纹磨床	Y7520W	2	2	0	
4	机加工	车床	C6250A/C6140A	2	2	0	
5	机加工	磨床		1	1	0	
6	机加工	内圆磨床	M2120	1	2	+1	
7	机加工	外圆磨床	M1432/M1332B	1	2	+1	
8	机加工	智能双电打包机		1	1	0	
9	打包	液压拉床	LY-6120	1	1	0	
10	机加工	万能外圆磨床	MA1420A	1	1	0	
11	机加工	万能外圆磨床	MW1420B	1	1	0	
12	钳床加工	滚丝机	Z28-300	1	1	0	
13	钳床加工	滚丝机	Z28-100	1	2	+1	
14	机加工	车床	1.2KW	1	4	+3	
15	机加工	普车	C6136C1	1	2	+1	
16	机加工	铣床	M4	1	1	0	
17	机加工	丝线切割设备	DK7745	2	3	+1	
18	机加工	平面磨床	M750	1	1	0	
19	金属上料	自动上料机	ZD-01	1	1	0	
20	开口	冲床	40 吨	1	1	0	
21	开口	冲床	63 吨	1	2	+1	
22	开口	冲床	25 吨	1	2	+1	
23	开口	冲床	16 吨	4	5	+1	
24	开口	冲床	JB04-1	3	3	0	
25	开口	冲床	JB04-2	2	2	0	
26	砂光	砂轮机	TP-01S	2	4	+2	
27	机加工	切割机	CQ400	1	1	0	

28	开口	台式钻床	TZ540	1	1	0
29	开口	台式钻床	SWJ-10B	1	1	0
30	开口	钻攻两用机	ZS4116B	1	2	+1
31	开口	钻攻两用机	ZS4116	1	1	0
32	钳床加工	滚花机	059-005	1	1	0
33	钳床加工	搓齿机	D25	1	1	0
34	开口	缩口机	S60	1	1	0
35	焊接	碰焊机	SH-012	1	0	-1
36	焊接	气动点凸焊机	DN-63	1	0	-1
37	焊接	全自动双面焊氩弧焊机	SH-082	1	0	-1
38	焊接	直流逆变弧焊机	ZX7-250S	1	0	-1
39	焊接	激光焊接机	ELE-FM	1	1	0
40	焊接	氩弧焊机	WS-200	1	0	-1
41	研磨	卧式离心研磨机	ZHL80/1 吨	1	1	0
42	研磨	螺旋震动研磨机	XL-60	4	3	-1
43	抛光	螺旋震动光饰机	ZDP/300L	1	1	0
44	抛光	震动研磨光饰机	ZDP-200	1	1	0
45	研磨	磁力研磨机	PG-966	1	1	0
46	抛光	滚筒式光饰机	150L 内衬 PU 胶 (380V)	1	1	0
47	抛光	抛光机	TP-KE 型	6	7	+1
48	抛光	高效多功能砂带 抛光机	G1330	1	0	-1
49	抛光	高效多功能砂带 抛光机	F14343	1	0	-1
50	抛光	高效多功能砂带 抛光机	S13314	1	0	-1
51	抛光	高效多功能砂带 抛光机	S14369	1	0	-1
52	喷砂	喷砂机	HX-9060	1	1	0
53	抛光	多功能砂磨抛光 机	3KW	1	1	0
54	机加工	雄片机	KPK	1	1	0
55	机加工	台式钻床	1506923	2	2	0
56	机加工	台式钻床	Z3050	5	5	0
57	机加工	台式攻丝机	SWJ-12	2	2	0
58	砂光	台式砂轮机	M3225-B	3	3	0
59	焊接	高频机	15kw	2	0	-2
60	喷丸、 喷塑	喷丸、喷塑设备	/	1	0	-1

61	淬火	双室真空加压淬火炉	ZYC2-65	1	1	0	生产车间 二
62	保温	真空炉	WZC-45	1	1	0	
63	淬火	双室油淬气冷真空热处理炉	ZC-65	2	1	-1	
64	淬火	双室真空加压淬火炉	ZYC2-65	1	0	-1	
65	保温	真空炉	WZC-45	1	0	-1	
66	注塑	塑料注射成型机	MA1600/540G	3	4	+1	
67	注塑	塑料注射成型机	MA2000/770G	1	1	0	
68	注塑	塑料注射成型机	MA2500/1000G	1	1	0	
69	粉碎	粉碎机	G2200A	3	5	+2	
70	粉碎	强力低噪音破碎机	600B	1	1	0	
71	搅拌	搅拌机		1	1	0	
72	--	10A 螺杆永磁变频空压机	10A	1	1	0	
73	烘干	蒸箱	3000W	1	1	0	
74	冷却	冷却塔	50 吨	1	1	0	
75	烘干/晾干	高频感应加热设备	M391	8	5	-3	
76	--	无油空气压缩机	OTS-1100	1	1	0	
77	清洗	超声波清洗机	S-EA8	1	1	0	
78		研磨清洗机	S-EA8	2	0	-2	
79	烘干	烘干机	HS-HG	1	1	0	
80	--	空气泵	6108	1	0	-1	
81	清洗后的脱水	脱水甩干机	强劲型	1	1	0	
82	--	空压机	SA115	1	1	0	
83	--	空压机		1	0	-1	
84	检验	恒温水浴锅	HH — 8	1	1	0	
85	检验	手动洛氏硬度计	HR-150A	1	1	0	
86	检验	真空压力蒸汽灭菌器	T&S17B	1	1	0	
87	检验	手动转塔显微维氏硬度计	HV-1000	1	1	0	
88	打包	光纤激光打标机	SG-YLP20-X	1	1	0	
89	打包	条码打印机	CP-2140M	1	1	0	
90	打包	扫码枪	14880	2	2	0	
91	打包	快速脚踏封口机	SF-B	1	1	0	
95	打包	远红外热收缩包装机	400*200	1	1	0	

本项目主要原辅材料消耗表见表 2-3:

表 2-3 主要原辅材料表

序号	名称	消耗量 (t/a)			最大储存量 (t)	包装形式
		环评数量	实际数量	变化情况		
1	PVC 粉	20	2	-18	0.5	--
2	改性聚酰胺-6	50	50	0	10	25kg/袋
3	ABS 塑料	1	1	0	0.08	25kg/袋
4	黑色母	0.6	0.6	0	0.05	25kg/袋
5	不锈钢棒料	24	24	0	2	100kg/箱
6	不锈钢类毛坯料	36	36	0	3	100kg/箱
7	不锈钢卷料	24	24	0	2	--
8	不锈钢板料	12	12	0	1	100kg/箱
9	铝合金毛坯料	1	1	0	0.1	50kg/箱
10	医用硅胶	1	1	0	0.08	80kg/箱
11	模具材料	2.4	2.4	0	0.2	100kg/箱
12	铆钉钻头五金零配件类	2	2	0	0.16	80kg/箱
13	除锈油	0.06	0.06	0	0.005	18L/桶
14	液压油	0.06	0.06	0	0.005	18L/桶
15	润滑油	2.4	2.4	0	0.2	18L/桶
16	黄油	0.06	0.06	0	0.005	18L/桶
17	切削液	0.06	0.06	0	0.005	100L/桶
18	线切割钼丝	0.06	0.06	0	0.005	5kg/卷
19	砂轮片	0.2	0.2	0	0.01	10kg/盒
20	麻轮	0.2	0.1	-0.1	0.01	10kg/盒
21	布轮	0.2	0.1	-0.1	0.01	10kg/盒
22	拉丝轮	0.2	0.1	-0.1	0.01	10kg/盒
23	抛光轮	0.2	0.1	-0.1	0.01	10kg/盒
24	抛光膏	2.4	2.0	-0.4	0.2	0.5kg/个
25	砂带	2.4	2.0	-0.4	0.2	100kg/袋
26	滑石粉	0.1	0.06	-0.04	0.008	8kg/袋
27	实芯焊丝	5	5	0	0.04	5kg/盒
28	焊条	5	5	0	0.04	5kg/盒
29	光亮剂	3	3	0	0.3	50kg/桶
30	清洁剂	3	3	0	0.3	50kg/桶
31	研磨针	0.2	0.2	0	0.2	50kg/袋
32	绿三角磨料	0.2	0.2	0	0.2	50kg/袋
33	棕刚玉	5	5	0	0.5	100kg/袋
34	淬火油	3	3	0	0.25	170kg/桶

35	玻璃镜片	1	1	0	0.5	5kg/盒
36	除蜡水	1.2	1.2	0	0.1	25kg/桶
37	攻丝油	0.36	0.36	0	0.03	30kg/瓶
38	玻璃珠	0.24	0.24	0	0.02	20kg/袋

## 水平衡

原环评中项目喷淋废水经沉淀池沉淀处理后，循环使用；初期雨水经初期雨水收集池收集处理后，作为绿化用水；超声波清洗水经废水处理站处理达到接管标准后与经化粪池预处理达到接管标准的生活污水一起，进入南通海川水务有限公司深度处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中表 1 的一级 A 标准后排入纵三河，对周围环境影响较小。

实际生产过程研磨后工件经水喷淋冲洗,研磨喷淋清洗废水与超声波清洗废水一并经絮凝沉淀+过滤处理后循环使用不外排,仅生活污水经化粪池预处理后进入南通海川水务有限公司深度处理,全厂水平衡图见下表。

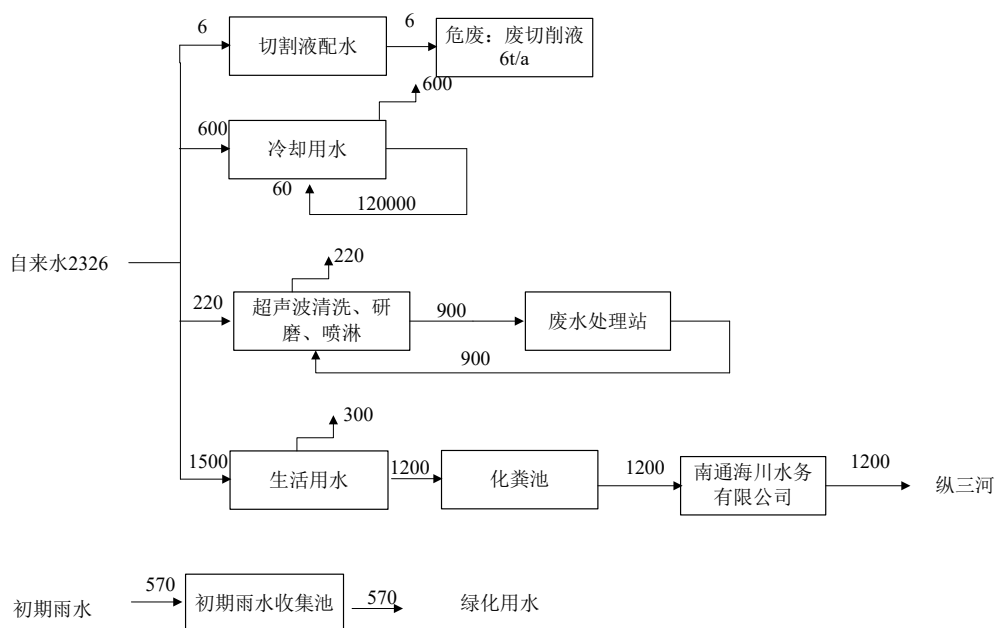


图 2-1 全厂水平衡图 (t/a)

公用工程及辅助工程见表 2-4:

表 2-4 公用及辅助工程一览表

类别	建设名称	设计建设内容及规模	实际建设内容及规模
贮运工程	仓库	原料油仓库 2.25m <sup>2</sup> 、五金仓库、原料仓库 96m <sup>2</sup> 、半成品区 192m <sup>2</sup> 、原料油仓库 184.5m <sup>2</sup> 、成品仓库 1297.5m <sup>2</sup>	原料油仓库 2.25m <sup>2</sup> 、五金仓库、原料仓库 96m <sup>2</sup> 、半成品区 192m <sup>2</sup> 、原料油仓库 184.5m <sup>2</sup> 、成品仓库 1297.5m <sup>2</sup>
公用及辅助工程	供电	150 万 kW · h/a	150 万 kW · h/a
	给水	3206t/a	2326t/a
	排水	2100t/a	900t/a
环保工程	废气治理工程	机加工、焊接颗粒物: 移动式除尘器处理后, 无组织排放	移动式除尘器处理后, 无组织排放
		研磨颗粒物: 水喷淋处理后, 无组织排放	湿法研磨, 无废气颗粒物产生
		喷丸颗粒物: 水幕除尘处理后, 无组织排放	喷丸颗粒物: 水幕除尘处理后, 无组织排放
		抛光、砂光颗粒物: 脉冲布袋除尘器处理后, 无组织排放	抛光、砂光颗粒物: 脉冲布袋除尘器处理后, 无组织排放
		热处理油雾: 油雾分离器处理后, 通过 1 根 15m 高排气筒 (DA001) 排放	热处理油雾: 油雾分离器处理后, 通过 1 根 15m 高排气筒 (DA001) 排放
		喷塑颗粒物: 设备自带的脉冲除尘器处理后, 通过 1 根 15m 高排气筒 (DA002) 排放	此工序未实施, 不涉及产污
		注塑和喷塑后的烘干废气非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、1,3-丁二烯: 隔套冷却+二级活性炭吸附后, 通过 1 根 15m 高排气筒 (DA002) 排放	无喷塑工序, 单注塑废气经收集后经隔套冷却+二级活性炭吸附后通过 1 根 15m 高排气筒 (DA002) 排放
	废水处理工程	浸塑和清洗废气非甲烷总烃: 隔套冷却+二级活性炭吸附后, 通过 1 根 15m 高排气筒 (DA003) 排放	无浸塑产污环节, 清洗废气经水喷淋+二级活性炭吸附后通过 1 根 15m 高排气筒 (DA003) 排放
		生活污水经现有化粪池处理后, 接入市政管网	生活污水经现有化粪池处理后, 接入市政管网
		生产废水: 900t/a, 新建 4t/d 的废水处理站处理后, 接入市政管网 喷淋水经 3.6m <sup>3</sup> (2*1*1.8) 的沉淀池沉淀处理后, 循环使用, 不外排	研磨喷淋清洗废水与超声波清洗废水经絮凝沉淀+过滤处理后循环使用不外排
	固废治理	25m <sup>2</sup> 一般固废收集区	25m <sup>2</sup> 一般固废收集区
		10m <sup>2</sup> 危废仓库	10m <sup>2</sup> 危废仓库
		若干垃圾桶	若干垃圾桶
	噪声治理	厂房隔声、减振措施	厂房隔声、减振措施

环保投资一览见表 2-5:

表 2-5 环保投资一览表

污染源	环保设施名称	环保投资 (万元)	进度
废气	机加工、焊接废气：移动式除尘器	5	已实施
	研磨废气：水喷淋	0	湿法研磨，无废气颗粒物产生，未实施
	喷丸废气：水幕除尘	9	已实施
	抛光、砂光废气：脉冲布袋除尘器	10	已实施
	热处理废气：油雾分离器+1 根 15m 高排气筒（DA001）	10	已实施
	喷塑颗粒物：设备自带的脉冲除尘器+1 根 15m 高排气筒（DA002）	0	此工序未实施
	注塑废气：隔套冷却+二级活性炭+1 根 15m 高排气筒（DA002）	15	已实施
	清洗废气：水喷淋+二级活性炭+1 根 15m 高排气筒（DA003）	15	已实施
污水	化粪池	/	已实施
	3.6m <sup>3</sup> （2*1*1.8）的沉淀池沉淀	0	已实施
	4t/d 废水处理站	10	
固废	25m <sup>2</sup> 固废收集区、10m <sup>2</sup> 危废仓库、若干垃圾桶	3	已实施
噪声	隔音、减噪措施	5	已实施
合计	--	82	--

续表二、工程建设内容

1、生产工艺流程

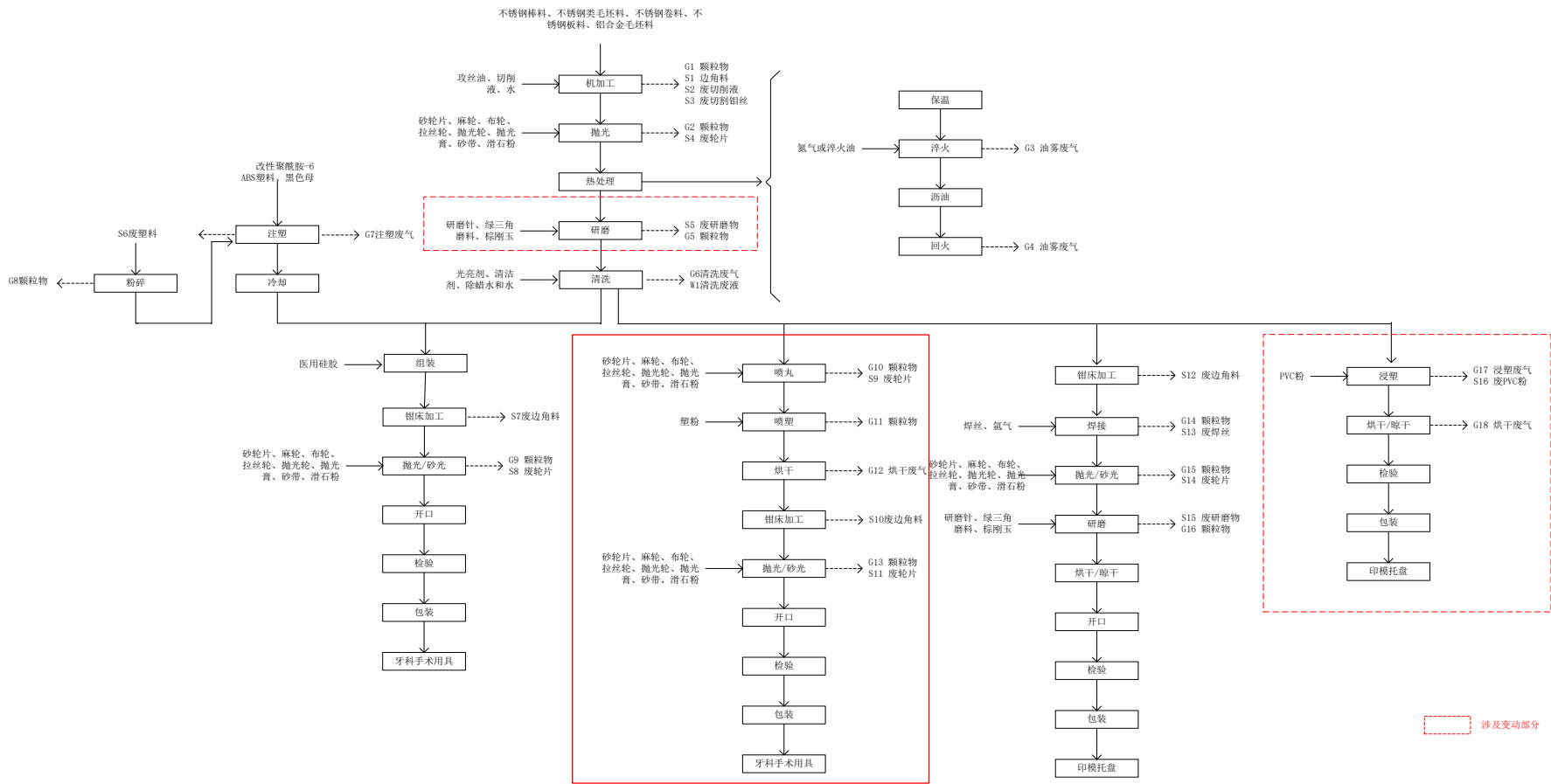


图 2-2 生产工艺流程图



### 工艺流程说明：

（1）机加工：将购置的不锈钢棒料、不锈钢类毛坯料、不锈钢卷料、不锈钢板料、铝合金毛坯料等通过机加工设备机加工成所需样式，本工序产生颗粒物、油雾废气（G1）、废边角料（S1）、线切割钼丝（S2）、废切削液（S3）；

（2）抛光：将机加工工序后的金属原料经抛光去毛刺，本工序产生颗粒物（G2）、废轮片（S4）；

（3）热处理：将抛光后的金属料进行热处理，以增加金属材料的硬度、强度和耐磨性

①保温：将抛光后的金属料置于真空炉中通过电加热至 900℃，并保温待用；

②淬火：将工件加热至 700~950℃并保持一段时间，随机浸入冷却油槽中快速冷却。此过程产生冷却油挥发油雾 G3（非甲烷总烃）；

③沥油：将淬火后浸入冷却油槽中冷却的金属件提出冷却油槽中沥油，沥出的油回用于冷却油槽中再利用；

④回火：将工件重新电加热至 300~450℃，保温一段时间后自然冷却，用以减低或消除淬火工件中的内应力，降低其硬度和强度，以提高其延性或韧性。此过程产生冷却油挥发油雾 G4（非甲烷总烃）。

（4）研磨：将热处理后的金属料通过加工设备研磨，去除表面毛刺等，此工程产生废研磨物（S5）和研磨废气（G5）。

（5）清洗：将研磨后的金属料置于超声波清洗机（2m\*0.5m\*0.5m）中进行清洗除油 20min 一批，本工序产生清洗废液（W1）和清洗废气（G6）。

（6）注塑：将改性聚酰胺-6、ABS 塑料等通过泵吸置于注塑机内加热至 170℃~200℃熔融成型，本工序产生注塑废气（G7）、废边角料（S6）。

1）粉碎：将注塑工序产生的废边角料通过破碎机破碎成所需的塑料粒子，本工序产生粉碎颗粒物（G8）。

（7）冷却：将注塑后的注塑件通过水冷冷却成型，冷却水循环使用，不外排。

（8）组装：将金属件和注塑件组装装配。

（9）钳床加工：将半成品通过钳床加工，本工序产生废边角料（S7）；

（10）抛光/砂光：将钳床加工工序后的半成品再次抛光/砂光确保平滑，本

工序产生颗粒物（G9）、废轮片（S8）；

（11）开口：将抛光/砂光后的半成品通过设备开口；

（12）检验：将开口后的产品检验是否符合相关要求；

（13）包装：将检验合格的产品包装成品。

（14）喷丸：将清洗工序后的金属原料通过喷丸去毛刺，本工序产生颗粒物（G10）、废轮片（S9）；

（15）喷塑：使用静电粉末涂装机对工件进行表面喷粉。喷粉过程未附着在工件表面的粉尘经收集过滤处理后回用于喷粉工序，剩余的颗粒物（G11）排放。

（16）烘干：对经过喷粉的工件在约 140~160℃左右的电烘箱内进行固化，固化时间约 40min，温度由电提供。此工序产生固化废气非甲烷总烃（G12）。

（17）钳床加工：将半成品通过钳床加工，本工序产生废边角料（S10）。

（18）抛光/砂光：将钳床加工工序后的半成品再次抛光/砂光确保平滑，本工序产生颗粒物（G13）、废轮片（S11）；

（19）开口：将抛光/砂光后的半成品通过设备开口；

（20）检验：将开口后的产品检验是否符合相关要求；

（21）包装：将检验合格的产品包装成品。

（22）钳床加工：将半成品通过钳床加工，本工序产生废边角料（S12）。

（23）焊接：通过焊丝焊接金属器件，本工序产生焊接颗粒物（G14）和焊接废料（S13）；

（24）抛光/砂光：将焊接工序后的半成品再次抛光/砂光确保平滑，本工序产生颗粒物（G15）、废轮片（S14）；

（25）研磨：将抛光/砂光后的金属料通过加工设备研磨，去除表面毛刺等，此工程产生废研磨物（S15）和研磨废气（G16）。

（26）晾干、烘干：将清洗后的半成品通过电烘干或晾干；

（27）开口：将晾干后的半成品通过设备开口；

（28）检验：将开口后的产品检验是否符合相关要求；

（29）包装：将检验合格的产品包装成品。

（30）浸塑：将金属材料通过涂覆工序将 PVC 粉涂覆于半成品上，满足客户需求，本工序产生非甲烷总烃和氯化氢废气（G17）和废塑粉（S16）。

（31）烘干/晾干：对经过浸塑的工件在约 140~160℃左右的电烘箱内进行烘干，烘干时间约 40min，温度由电提供。此工序产生烘干废气非甲烷总烃（G18）。

（32）检验：将开口后的产品检验是否符合相关要求；

（33）包装：将检验合格的产品包装成品。

变动情况：

（1）企业在实际建设过程中，喷塑、浸塑加工因市场原因，暂未投入，浸塑过程使用的 PVC 粉少量使用在注塑工序。

（2）企业原计划将热处理后的金属料通过加工设备研磨，研磨过程通过添加研磨针、绿三角磨料、棕刚玉去除表面毛刺等，另由于湿磨可以在水的润滑下进行研磨，摩擦力较小，能够更有效地提高研磨效率，研磨调整湿法研磨，研磨过程使用水，不添加助剂。

## 续表二、工程建设内容

## 项目变动情况

本项目主要涉及变动情况如下：

表 2-6 项目变动情况

序号	变动内容	变动前	变动后	变动情况
1	研磨相关	将热处理后的金属料通过加工设备研磨，去除表面毛刺等，此工程产生废研磨物和研磨废气	研磨调整为湿法研磨，研磨过程增加水（不含助剂），研磨后进行喷淋清洗，不产生研磨粉尘	生产工艺干法变湿法，不产生研磨粉尘
2		研磨废气经水喷淋装置处理后，无组织排放	湿法加工，废气经水喷淋装置水喷淋+二级活性炭吸附后通过 1 根 15m 高排气筒（DA003）排放	废气排放方式变化
3		研磨喷淋水经沉淀池沉淀处理后，循环使用，不外排	研磨喷淋废水与超声波清洗废水经絮凝沉淀+过滤后回用于清洗，不外排	处理工艺强化，排放方式不变
4	喷塑	使用静电粉末涂装机对工件进行表面喷粉	无喷塑工序，无该工序废气产生	无喷塑工序
5	浸塑	将金属材料通过涂覆工序将 PVC 粉涂覆于半成品上	无浸塑工序，无该工序废气产生	无浸塑工序
6	超声波清洗	超声波清洗废水经处理后接管排放	研磨喷淋废水与超声波清洗废水经絮凝沉淀+过滤后回用于清洗，不外排	排放方式调整，不外排
7	治理设施变化	喷塑颗粒物通过设备自带的脉冲除尘器处理后，通过 1 根 15m 高排气筒（DA002）排放	无喷塑工序，无废气产生，未设置废气处理设施	无浸塑工序，无除尘设施
8		注塑和喷塑后的烘干废气经过隔套冷却+二级活性炭吸附后，通过 1 根 15m 高排气筒（DA002）排放	无喷塑工序，无废气产生；注塑过程增加 PVC 粉使用，注塑废气经二级活性炭吸附后通过 1 根 15m 高排气筒（DA002）排放	无喷塑工序，注塑过程增加 PVC 粉使用，注塑废气经二级活性炭吸附后通过 1 根 15m 高排气筒（DA002）排放
9		浸塑和清洗废气非甲烷总烃经过隔套冷却+二级活性炭吸附后，通过 1 根 15m 高排气筒（DA003）排放	无浸塑工序，清洗废气经水喷淋+二级活性炭吸附后通过 1 根 15m 高排气筒（DA003）排放	无浸塑产污环节，清洗废气经水喷淋+二级活性炭吸附后通过 1 根 15m 高排气筒

(DA003) 排放

对照关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（环办环评函[2020]688 号）中重大变动清单分析如下表：

表 2-7 本项目对照情况表

类别	重大变动条件	实际情况	是否构成重大变动
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的	本项目产品为牙科手术用具及印模托盘，变动前后产品不变	否
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	生产、处置或储存能力未增加	否
	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	废水不涉及第一类污染物排放	否
	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。	与变动前客观存在情况相比，目前喷塑、浸塑加工等设备未投入，原干法研磨调整为湿法研磨及冲洗，冲洗水处理后循环使用；注塑过程增加的 PVC 粉使用量不突破原环评使用量，变动后污染物排放量未增加	否
地点	5.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。	未重新选址，平面布置未变化	否
生产工艺	6.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。	机加工、钳床加工、开口、砂光、抛光、注塑、粉碎设备调整增加备 14 台，焊接、抛光、喷塑、浸塑、热处理工序设备减少 20 台，全厂总设备减少 6 台，喷塑、浸塑加工等设备未投入，本项目位于空气质量达标区，与变动前客观存在情况相比，未新增排放污染物种类，废水第一类污染物排放量未增加	否
	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	现有项目物料运输、装卸、贮存方式未变	否
环境保护	8.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	与变动前客观存在情况相比，未新增排放污染物种类，废水第一类污染物排放量未增加，	否

措施	的。	其他污染物排放量未增加，大气污染物无组织排放量未增加	
	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。	未新增废水直接排放口，废水仍为间接排放；清洗废水经处理后回用，减少废水排放	否
	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。	未增加废气主要排放口	否
	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、土壤、地下水污染防治措施未变	否
	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。	固废处置方式不变	否
	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。	事故废水暂存能力或拦截设施不变	否

对照变动影响分析，本次变动不属于关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（环办环评函[2020]688 号）中重大变动。

对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》第八条相符性分析：

**表 2-8 本项目与《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》第八条相符性分析**

序号	内容	相符性分析
1	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	本项目按要求建成环境保护设施，且环境保护设施与主体工程同时投产、使用。
2	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	本项目污染物排放符合要求。
3	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	本项目不涉及。
4	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	本项目不涉及。
5	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	本项目已取得排污许可证。
6	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	本项目不涉及。
7	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	本项目不涉及。
8	验收报告的基础资料数据明显不实，内容存在重大缺	本项目基础资料属实，且内

	项、遗漏，或者验收结论不明确、不合理的	容无重大缺项、遗漏，验收结论明确、合理。
9	其他环境保护法律法规规章等规定不得通过环境保护验收的	本项目不涉及。

### 表三、 污染排放及防治措施

#### 1. 废水排放及防治措施

验收项目排水系统雨污分流。项目喷淋废水与超声波清洗废水经絮凝沉淀+过滤处理，处理后回用于清洗工序，不外排。本项目废水仅生活污水排放，生活污水经化粪池预处理后，接管至市政污水管网，由南通海川水务有限公司集中处理，尾水排入纵三河。

表 3-1 废水产生、处理及排放去向

类别		处理方式		排放去向	
		环评	实际	环评	实际
废水	生活污水	化粪池	化粪池	接管排入污水处理厂	接管排入污水处理厂
废水	生产废水	超声波清洗废水经“调节预曝池+一级混凝沉淀池+二次氧化池+二级混凝沉淀池+pH 回调池+清水池”处理	喷淋废水与超声波清洗废水经絮凝沉淀+过滤处理	接管	回用于清洗，不外排
雨水	雨水	—	—	就近水体	就近水体

#### 2. 废气排放及防治措施

表 3-2 废气主要污染物的产生、处理和排放情况

污染源	污染物	处理方式		排放去向	
		环评	实际	环评	实际
热处理淬火、回火废气	颗粒物、非甲烷总烃	经油烟净化装置处理	经油烟净化装置处理	通过 1 根 15m 高排气筒 (DA001) 排放	通过 1 根 15m 高排气筒 (DA001) 排放
喷塑废气	颗粒物	喷塑颗粒物通过设备自带的脉冲除尘器处理	无喷塑工序，无废气产生，未设置废气处理设施	通过 1 根 15m 高排气筒 (DA002) 排放	无喷塑工序，无废气产生，未设置废气处理设施
注塑和喷塑后的烘干废气	非甲烷总烃等	注塑和喷塑后的烘干废气经过隔套冷却+二级活性炭吸附处理	无喷塑工序，无废气产生；注塑过程增加 PVC 粉使用，注塑废气经二级活性炭吸附处理	通过 1 根 15m 高排气筒 (DA002) 排放	通过 1 根 15m 高排气筒 (DA002) 排放
浸塑和清洗废气	非甲烷总烃	浸塑和清洗废气非甲烷总烃经过隔套冷却+二级活性炭吸附处理	无浸塑工序，清洗废气经水喷淋+二级活性炭吸附处理	通过 1 根 15m 高排气筒 (DA003) 排放	通过 1 根 15m 高排气筒 (DA003) 排放



### 3.噪声排放及防治措施

本项目主要噪声源为生产设备等运行噪声，企业采取厂区设合理布局“闹静分开”，使高噪声设备尽可能远离厂界等措施来减少噪声产生的污染。

噪声源强情况见表 3-3。

表 3-3 工业企业噪声源强调查清单

序号	建筑物名称	声源名称	数量	声源源强		声源控制措施	空间相对位置			距室内边界距离/m	室内边界声级/dB(A)	运行时段	建筑物插入损失/dB(A)	建筑物外噪声	
				单台声功率级/dB(A)	点声源叠加声功率级/dB(A)		X	Y	Z					声压级/dB(A)	建筑物外距离/m
1	生产车间	半自动立式钻床	1	75	75	减振、隔声等	180	15	15	东 10	55	08:00~17:00 (8h)	20	35	1
2		万能螺纹磨床	2	75	78.01		185	20	15	东 5	64.03		20	44.03	1
3		车床	2	75	78.01		185	20	15	东 5	64.03		20	44.03	1
4		磨床	1	75	75		180	15	8	东 10	55		20	35	1
5		内圆磨床	1	75	75		180	20	8	东 10	55		20	35	1
6		外圆磨床	1	75	75		175	20	12	东 15	51.48		20	31.48	1
7		液压拉床	1	75	75		170	15	15	东 20	48.98		20	28.98	1
8		万能外圆磨床	1	75	75		165	20	10	南 20	48.98		20	28.98	1
9		万能外圆磨床	1	75	75		155	20	8	南 20	48.98		20	28.98	1
10		滚丝机	1	70	70		155	20	10	南 20	43.98		20	23.98	1
11		滚丝机	1	70	70		150	20	12	南 20	43.98		20	23.98	1
12		万能工具磨床	1	75	75		145	20	15	南 20	48.98		20	28.98	1
13		滚丝机	1	70	70		145	20	15	南 20	43.98		20	23.98	1
14		液压滚丝机	1	70	70		143	20	12	南 20	43.98		20	23.98	1
15		搓丝机	1	75	75		140	20	15	南 20	48.98		20	28.98	1
16		搓丝机	3	75	79.77		135	20	14	南 20	53.75		20	33.75	1
17		粉碎机	3	80	84.77		132	20	15	南 20	58.75		20	38.75	1
18		强力低噪音破碎机	1	80	80		135	20	8	南 20	53.98		20	33.98	1
19		搅拌机	1	80	80		120	20	6	南 20	53.98		20	33.98	1
20		10A 螺杆永磁变频空压机	1	85	85		120	20	6	南 20	58.98		20	38.98	1
21		车床	1	75	75		120	20	6	南 20	48.98		20	28.98	1
22		普车	1	75	75		115	20	8	南 20	48.98		20	28.98	1
23		铣床	1	75	75		115	20	12	南 20	48.98		20	28.98	1
24		丝线切割设备	2	75	78.01		110	20	15	南 20	51.99		20	31.99	1
25		平面磨床	1	75	75		110	20	16	南 20	48.98		20	28.98	1

26	冲床	1	80	80	105	20	12	南	20	53.98	20	33.98	1
27	冲床	1	80	80	105	20	8	南	20	53.98	20	33.98	1
28	冲床	1	80	80	105	20	12	南	20	53.98	20	33.98	1
29	冲床	2	80	83.01	105	20	8	南	20	56.99	20	36.99	1
30	冲床	1	80	80	105	20	12	南	20	53.98	20	33.98	1
31	冲床	1	80	80	105	20	12	南	20	53.98	20	33.98	1
32	冲床	3	80	84.77	105	20	12	南	20	58.75	20	38.75	1
33	冲床	2	80	83.01	105	20	6	南	20	56.99	20	36.99	1
34	砂轮机	2	85	88.01	105	20	6	南	20	61.99	20	41.99	1
35	切割机	1	75	75	105	20	6	南	20	48.98	20	28.98	1
36	台式钻床	1	80	80	105	20	10	南	20	53.98	20	33.98	1
37	台式钻床	1	80	80	105	20	12	南	20	53.98	20	33.98	1
38	钻攻两用机	1	80	80	105	20	8	南	20	53.98	20	33.98	1
39	钻攻两用机	1	80	80	100	20	15	南	20	53.98	20	33.98	1
40	滚花机	1	75	75	100	20	10	南	20	48.98	20	28.98	1
41	搓齿机	1	75	75	100	20	10	南	20	48.98	20	28.98	1
42	缩口机	1	70	70	100	20	12	南	20	43.98	20	23.98	1
43	无油空气压缩机	1	85	85	100	20	6	南	20	58.98	20	38.98	1
44	卧式离心研磨机	1	75	75	100	20	12	南	20	48.98	20	28.98	1
45	螺旋震动研磨机	4	75	81.02	100	20	6	南	20	55.00	20	35	1
46	螺旋震动光饰机	1	75	75	100	20	12	南	20	48.98	20	28.98	1
47	震动研磨光饰机	1	75	75	100	20	6	南	20	48.98	20	28.98	1
48	磁力研磨机	1	75	75	130	20	15	南	20	48.98	20	28.98	1
49	滚筒式光饰机	1	75	75	100	20	12	南	20	48.98	20	28.98	1
50	空气泵	1	85	85	100	20	6	南	20	58.98	20	38.98	1
51	脱水甩干机	1	70	70	100	20	12	南	20	43.98	20	23.98	1
52	抛光机	6	75	82.76	100	20	6	南	20	56.74	20	36.74	1
53	高效多功能砂带抛光机	1	75	75	100	20	12	南	20	48.98	20	28.98	1
54	高效多功能砂带抛光机	1	75	75	100	20	6	南	20	48.98	20	28.98	1
55	高效多功能砂带抛光机	1	75	75	130	20	15	南	20	48.98	20	28.98	1
56	高效多功能砂带抛光机	1	75	75	100	20	12	南	20	48.98	20	28.98	1

57	喷砂机	1	75	75	100	20	6	南 20	48.98	20	28.98	1
58	多功能砂磨抛光机	1	75	75	100	20	12	南 20	48.98	20	28.98	1
59	雄片机	1	75	75	100	20	6	南 20	48.98	20	28.98	1
60	空压机	1	85	85	100	20	12	南 20	58.98	20	38.98	1
61	空压机	1	85	85	100	20	6	南 20	58.98	20	38.98	1
62	台式钻床	2	75	78.01	130	20	15	南 20	51.99	20	31.99	1
63	台式钻床	5	75	81.99	100	20	12	南 20	55.97	20	35.97	1
64	台式攻丝机	2	75	78.01	100	20	6	南 20	51.99	20	31.99	1
65	台式砂轮机	3	75	79.77	100	20	12	南 20	53.75	20	33.75	1
66	风机	5	75	81.99	100	20	12	南 20	55.97	20	35.97	1

#### 4.固废排放及防治措施

本项目产生的固体废物主要包括：

一般固废主要为废边角料、废切割钼丝、废轮片、废研磨物、废焊丝、废气处理装置收尘；危险固废主要为废切削液、废水处理污泥、废活性炭、废包装物、废除锈油、废液压油、废润滑油、废黄油、废攻丝油。

一般固废由企业收集后出售，生活垃圾委托环卫清运，危险废物拟委托南通易瑞环保科技有限公司处置，本项目产生的固废得到合理处置，不造成二次污染。

企业按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）建设了的危险废物仓库，按照《环境保护图形标志—固体废物贮存》设置标志牌。将危险废物装入容器内，不相容的危险废物不堆放在一起，并粘贴危险废物标签，并作好相应的记录；建有基础防渗设施，并建造浸出液收集清除系统；危险废物暂存做到“防风、防雨、防腐”；配备照明设施、安全防护设施等。

本项目固废产生状况见表 3-4 至表 3-5。

表 3-4 固体废物分析结果汇总表（单位：t/a）

序号	名称	产生工序	性状	预测产生量	拟采取处置方式
1	废边角料	机加工	固态	1.94	回收外售
2	废切割钼丝	机加工	固态	0.06	回收外售
3	废轮片	抛光、砂光、 喷丸	固态	3.5	回收外售
4	废研磨物	研磨	固态	5.64	回收外售
5	废焊丝	焊接	固态	0.2	回收外售
6	废气处理装置收尘	废气处理	固态	3.78	回收外售
7	废切削液	机加工	液态	6	委托南通易瑞环

8	废除锈油、废润滑油、 废黄油、废攻丝油	设备维修	液态	2.88	保科技有限公司 处置
9	废液压油	设备维修	液态	0.06	
10	废活性炭	废气处理	固态	8.285	
11	废水处理污泥	废水处理	半固态	0.54	
12	废包装物	原料包装	固态	1.053	
13	空压机含油废水	空压机	液态	0.5	
14	生活垃圾	生产、生活	固态	15	环卫部门清运

表 3-5 危险废物汇总表 单位 t/a

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量	产生工序及装置	形态	主要成分	有害成分	危险特性	污染防治措施
1	废切削液	HW09	900-006-09	6	机加工	液态	切削液	切削液	T	危废厂区暂存后委托南通易瑞环保科技有限公司处置
2	废除锈油、废润滑油、 废黄油、废攻丝油	HW08	900-249-08	2.88	设备维修	液态	油	油	T	
3	废液压油	HW08	900-218-08	0.06	设备维修	液态	油	油	T/I	
4	废活性炭	HW49	900-039-49	8.285	废气处理	固态	有机物、活性炭	有机物	T	
5	废水处理污泥	HW17	336-064-17	0.54	废水处理	半固态	油脂	油脂	T/C	
6	废包装物	HW08	900-249-08	1.053	原料包装	固态	桶	--	T/I	
7	空压机含油废水	HW09	900-005-09	0.5	空压机	液态	油	油	T	

## 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主要结论

项目符合国家和地方产业政策和用地规划，建成后有一定的社会、经济效益；拟采用的污染防治措施进一步优化后，水、气污染物、噪声均可实现达标排放，固体废物可实现零排放；项目投产后，对周边环境的影响不明显，环境风险事故发生概率较低。因此在下一步的工程设计和建设中，如能严格落实本报告表中提出的各项环境保护对策建议，从环保角度分析，拟建项目在拟建地建设是可行的。

## 2.审批部门审批决定

2022 年 11 月 23 日，南通市海门区行政审批局以（《关于<伟荣医疗器械海门有限公司年产牙科手术用具 100 吨及印模托盘 50 吨项目环境影响报告表>的批复》（海审批表复〔2022〕79 号）审批意见同意本次项目的建设，批复具体见附件 1。

## 3.审批部门审批落实情况

环评批复及目前落实情况对照情况见表 4-1。

表 4-1 环评及批复要求与实际落实情况一览表

序号	环评审批意见要求	实际落实情况	是否符合
一	按“雨污分流”原则设计、建设厂区排水系统。本项目生活污水、超声波清洗废水经有效处理达到接管要求后排入南通海川水务有限公司处理。冷取水和喷淋废水经有效处理后回用，不外排。初期雨水经收集后用于厂区绿化。	本项目生活污水经厂区化粪池处理后的生活污水达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准、《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准和南通海川水务有限公司接管标准后，经污水管网接入南通海川水务有限公司集中处理。超声波清洗废水和喷淋废水经有效处理后回用至清洗工序，不外排。	符合
二	工程设计中，应进一步优化废气处理方案，严格控制无组织废气排放，确保各类废气的收集率及去除率、排气筒设置及高度符合《报告表》要求。项目淬火、回火工序产生的颗粒物和苯并[a]芘经油烟净化装置处理后，通过 1#排气筒排放，废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1、表 3 相关标准；注塑、喷塑、烘干工序产生的颗粒物、非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、1,3-丁二烯经隔套冷却+二级活	项目淬火、回火废气经油烟净化装置处理后通过 1#排气筒排放；喷塑工序取缔，注塑废气经隔套冷却+二级活性炭吸附处理后，通过 2#排气筒排放；浸塑工序取缔，清洗废气经水喷淋++二级活性炭吸附处理后，通过 3#排气筒排放。根据监测结果，1#排气筒颗粒物和苯并[a]芘排放符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中标准限值；2#排气筒排放的	符合

	性炭吸附处理后，通过 2#排气筒排放，废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）相关标准，产生的氯化氢排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1、表 3 相关标准，臭气浓度参照执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关标准限值；浸塑、烘干工序产生的非甲烷总烃经隔套冷却+二级活性炭吸附处理后，通过 3#排气筒排放，废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）相关标准，产生的氯化氢排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1、表 3 相关标准；无组织苯乙烯、臭气浓度参照执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关标准限值；厂区非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 相关标准。	非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、1,3-丁二烯符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）相关标准，氯化氢符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准；3#排气筒排放的非甲烷总烃符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准。无组织排放的苯乙烯、臭气浓度参照执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关标准限值、颗粒物、非甲烷总烃符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 相关标准；厂区非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 相关标准。	
三	进一步优选低噪声设备和优化车间设备布局，并采取隔声、吸声、减振等降噪措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。	选用低噪声设备、利用建筑物隔声屏蔽、加强操作管理和维护、合理布局等噪声控制措施，厂界噪声可达《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类（西类标准）。	符合
四	按“减量化、资源化、无害化”的处置原则和生态环境管理要求，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。危险废物须委托有资质单位安全处置，厂内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）及其修改单和《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）等相关环境管理要求，防止造成二次污染。	生活垃圾委托环卫清运；一般固废回收出售，危险废物委托有资质单位处置，危废仓库已进行规范性建设，贮存按照危险废物的种类和特性进行分区贮存，采用防腐、防渗地面和裙脚，设置防止泄露物质扩散至外环境的拦截、导流、收集设施；贮存堆场要防风、防雨、防晒；符合苏环办〔2019〕327 号等文件要求，不会造成二次污染。	符合
五	加强环境风险管理，落实《报告表》提出的风险防范措施，完善突发环境事件应急预案并报生态环境部门备案，采取切实可行的工程控制和管理措施，防止发生污染事故。落实《报告表》提出的防渗区设计要求，避免对地下水和土壤产生污染。	企业已制定环保管理制度，厂区按要求设置消防栓，配备足够的防火灭火器材，车间、仓库等地面已做好防渗处理，设置应急救援及应急防范设施。	符合
六	根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》有关规定规范设置各类排污口和标志牌。按《报告表》提出的环境管理与监测计划实施日常环境管理与监测。	排气筒已预留采样口，后期按照《报告表》要求进行日常监测及日常环境管理。	符合
七	严格落实生态环境保护主体责任，你公司应当对《报告表》的内容和结论负责。	严格落实生态环境保护主体责任。	

八	本项目建设期和运营期的环境现场监督管理工作由海门生态环境主管部门负责。	本项目建设期和运营期的环境现场监督管理工作均由海门生态环境主管部门负责。	符合
九	项目建设必须严格执行配套的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的“三同时”制度。你公司应按照《排污许可管理条例》规定申请办理排污许可证；未取得排污许可证的，不得排放污染物。项目投产前你单位须按规定办理环保验收手续，验收合格后方可投入正式生产。	环保设施与主体工程一并投入试生产，本次验收；企业已完成排污许可申报。	符合
十	如果本项目的性质、规模、地点或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，建设单位应当重新报批建设项目环境影响评价文件；自批准之日起满 5 年，建设项目方开工建设，其环境影响评价文件须依法报我局重新审核。	已按批复落实，项目未发生重大变动。	符合

## 表五、验收监测质量保证及质量控制

质控措施按《环境监测技术规范》执行。

监测过程严格执行环境保护部颁布的《环境监测质量管理技术导则》（HJ630-2011）和《江苏省日常环境监测质量控制样采集、分析控制要求》（苏环监测[2006]60号），实施全过程的质量保证技术。样品的采集、运输、保存和分析按环境保护部《工业污染源现场检查技术规范》（HJ606-2011）、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行）》（HJ/T373-2007）、《固定污染源废气监测技术规范》（HJ/T379-2007）、《污水监测技术规范》（HJ91.1-2019）、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008），以及江苏恒安检测技术有限公司编制的质量体系文件的相关要求进行。

监测人员经考核，所以监测仪器经过计量部门检定并在有效期内，现场监测仪器使用前均进行校准，监测数据实行三级审核。废水现场采样 10%的平行样，实验室加测 10%平行样、10%加标回收样；废气采样仪器进现场前做好校核工作；噪声测量仪器性能符合 GB3785 和 GB/T 17181 对 2 型仪器的要求，在测量前后进行声校准。

### 1、监测分析方法：

表 5-1 监测分析方法表

废水	
pH 值	《水质 pH 值的测定 电极法》HJ 1147-2020
水温	《水质 水温的测定 温度计或颠倒温度计测定法》GB/T 13195-1991（3.1）水温计法
化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 快速消解分光光度法》HJ/T 399-2007
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
氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》HJ 535-2009
悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》GB/T 11901-1989
总磷	《水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法》GB/T 11893-1989
有组织废气	
《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》GB/T 16157-1996 及修改单	
《固定源废气监测技术规范》HJ/T 397-2007	
《恶臭污染环境监测技术规范》HJ 905-2017	
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
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



苯乙烯	《固定污染源废气 挥发性有机物的测定 固相吸附-热脱附/气相色谱-质谱法》HJ 734-2014
丙烯腈	《固定污染源排气中丙烯腈的测定 气相色谱法》HJ/T 37-1999
臭气	《环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法》HJ 1262-2022
氯化氢	《固定污染源废气 氯化氢的测定 硝酸银容量法》HJ 548-2016
《大气污染物无组织排放监测技术导则》HJ/T 55-2000	
《挥发性有机物无组织排放控制标准》GB 37822-2019	
《恶臭污染环境监测技术规范》HJ 905-2017	
《大气污染物无组织排放监测技术导则》HJ/T 55-2000	
总悬浮颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物颗粒物的测定 重量法》HJ 1263-2022
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
丙烯腈	《固定污染源排气中丙烯腈的测定 气相色谱法》HJ/T 37-1999
氯化氢	《环境空气和废气 氯化氢的测定 离子色谱法》HJ 549-2016
苯乙烯	《环境空气 挥发性有机物的测定 吸附管采样-热脱附/气相色谱-质谱法》HJ 644-2013
臭气	《环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法》HJ 1262-2022
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、监测分析过程中的质量保证和质量控制

表 5-2 质量控制情况统计表

污 染 物	样 品 数	平行（加测）样				加标回收		标样		全程序 空白		运输空白	
		现场	合格 率(%)	实验 室	合格 率(%)	个 数	合格 率(%)	个 数	合格 率(%)	个 数	合格 率(%)	个 数	合格率 (%)
废水													
pH 值	8	2	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
化学需氧 量	8	2	100	2	100	-	-	4	100	2	100	-	-
总氮	8	2	100	2	100	2	100	2	100	2	100	-	-
总磷	8	2	100	2	100	2	100	2	100	2	100	-	-
悬浮物	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
氨氮	8	2	100	2	100	2	100	-	-	2	100	-	-
有组织废气													
低浓度 颗粒物	18	-	-	-	-	-	-	-	-	6	100	-	-
非甲烷总 烃	72	-	-	8	100	-	-	6	100	-	-	8	100
丙烯腈	36	-	-	-	-	-	-	-	-	4	100	-	-

苯乙烯	36	-	-	-	-	1	100	-	-	4	100	-	-
臭气	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
氯化氢	36	-	-	-	-	-	-	-	-	8	100	-	-
无组织废气													
总悬浮 颗粒物	26	-	-	-	-	-	-	-	-	2	100	-	-
非甲烷总 烃	36	-	-	6	100	-	-	6	100	-	-	6	100
丙烯腈	30	4	100	-	-	-	-	1	100	2	100	-	-
苯乙烯	32	4	100	-	-	-	-	-	-	2	100	-	-
臭气	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
氯化氢	32	4	100	-	-	-	-	1	100	4	100	-	-

## 表六、验收监测内容

本项目的验收监测委托江苏恒安检测技术有限公司完成，监测报告见附件，监测报告编号：（2023）恒安（综）字第（351）号、（2023）恒安（气）字第（426）号。

## （1）废气

废气监测点位、项目和频次见表 6-1，有组织废气监测点位示意图见图 3。

表 6-1 废气监测项目和频次

监测点位（编号）	监测类型	监测因子	监测项目	监测频次
1#排气筒进出口	有组织废气	颗粒物、非甲烷总烃	排放浓度、排放速率	2 天×3 次/天
2#排气筒进出口	有组织废气	丙烯腈、氯化氢、颗粒物、非甲烷总烃、臭气浓度、1,3-丁二烯	排放浓度、排放速率	2 天×3 次/天
3#排气筒进出口	有组织废气	非甲烷总烃	排放浓度、排放速率	2 天×3 次/天
厂界 G1~G4（上风向 1 个，下风向 3 个）	无组织废气	颗粒物、非甲烷总烃、臭气浓度、丙烯腈、氯化氢、1,3-丁二烯	监控浓度	2 天×3 次/天
厂区内 G5	无组织废气	非甲烷总烃	监控浓度	2 天×1 次/天

## （2）厂界噪声

根据厂址和声源情况，本次验收监测分别在公司厂界周边设置 4 个噪声测点，监测两天，每天昼间监测一次。

噪声监测点位、项目和频次见表 6-2，厂界监测点位示意图见图 3。

表 6-2 噪声监测项目和频次

监测内容	布点位置	监测项目	频 次
噪声	厂界（N1~N4）	等效(A)声级	2 天×1 次，昼夜

## （3）废水

废水监测点位、项目和频次见表 6-3，废水监测点位示意图见图 3。

表 6-3 废水监测项目和频次

监测点位（编号）	监测类型	监测因子	监测项目	监测频次
废水总排口（DW001）	废水	pH、化学需氧量、氨氮、总磷、总氮、悬浮物	监控浓度	2 天×3 次/天

#### **（4）固（液）体废物**

本项目生活垃圾委托环卫部门处置，一般固废回收出售，危险废物定期委托有资质单位处理，本项目产生的固废得到合理处置，不造成二次污染。

各类固废均定期妥善处理，固废零排放。

## 表七、监测结果与评价

## 7.1 验收监测期间工况调查和气象情况

江苏恒安检测技术有限公司于 2023 年 6 月 9 日-2023 年 6 月 10 日对“伟荣医疗器械海门有限公司年产牙科手术用具 100 吨及印模托盘 50 吨项目”进行验收监测工作。验收监测期间项目生产工况稳定，各项环保治理设施运行正常，符合“三同时”验收监测工况要求。监测期间生产负荷详见表 7-1。

表 7-1 监测期间生产负荷

监测日期	产品名称	设计生产量		实际生产量	生产负荷 (%)
2023.06.09	牙科手术用具	100t/a	333.3kg/d	250kg	75
	印模托盘	50t/a	166.7kg/d	150kg	90
2023.06.10	牙科手术用具	100t/a	333.3kg/d	280	84
	印模托盘	50t/a	166.7kg/d	120	72

验收监测期间气象参数观测结果详见表 7-2。

表 7-2 气象参数观测结果表

监测日期	时间	气温 (°C)	气压 (kPa)	湿度 (%)	风向	风速 (m/s)
2023.06.09	08:35	25.6	100.3	54.3	南	1.9
	08:48	25.8	100.3	54.2	南	1.9
	09:52	26.2	100.2	53.8	南	2.0
	10:59	27.4	100.1	54.1	南	1.8
2023.06.10	08:28	24.5	100.6	52.1	西	1.9
	08:40	24.7	100.5	52.1	西	1.8
	09:44	25.2	100.4	52.4	西	1.9
	10:50	26.3	100.3	52.3	西	1.8
检测仪器	空盒气压表/DYM <sub>3</sub> 型 TL-0187、风速风向仪/PLC-16025TL-0183、温湿度计/TES-1360TL-0191					

气象参数（续）

监测日期	时间	气温(°C)	气压 (kPa)	湿度 (%)	风向	风速 (m/s)	天气
2023.06.09	08:25	25.1	100.3	56.3	南	1.8	晴
	19:41	24.0	100.4	58.8	南	1.9	晴
2023.06.10	18:51	23.5	100.6	57.3	西	2.0	多云
检测仪器	手持式气象站 HAYQ-168-02						

## 续表七、监测结果与评价

## 7.2 验收监测结果：

## 7.2.1 废气监测结果与评价

验收监测结果表明：本项目有组织废气和无组织废气均能达标排放。

废气监测结果见表 7-3 至表 7-5。

表 7-3 无组织废气检测结果表

检测项目	采样日期	检测位置	结果（单位：mg/m <sup>3</sup> ）				评价标准	达标情况
			第一次	第二次	第三次	监控点最大值		
总悬浮颗粒物	2023.06.09	厂界上风向 G1	0.172	0.177	0.172	0.382	0.5	达标
		厂界下风向 G2	0.227	0.230	0.219			
		厂界下风向 G3	0.339	0.367	0.382			
		厂界下风向 G4	0.275	0.277	0.274			
	2023.06.10	厂界上风向 G1	0.189	0.174	0.179	0.382	0.5	达标
		厂界下风向 G2	0.224	0.219	0.237			
		厂界下风向 G3	0.341	0.362	0.382			
		厂界下风向 G4	0.284	0.269	0.271			
苯乙烯	2023.06.09	厂界上风向 G1	$4.1 \times 10^{-3}$	$4.8 \times 10^{-3}$	$5.1 \times 10^{-3}$	0.012	5.0	达标
		厂界下风向 G2	$8.6 \times 10^{-3}$	$9.9 \times 10^{-3}$	$9.0 \times 10^{-3}$			
		厂界下风向 G3	$9.7 \times 10^{-3}$	$7.7 \times 10^{-3}$	$6.8 \times 10^{-3}$			
		厂界下风向 G4	0.012	$9.7 \times 10^{-3}$	$7.3 \times 10^{-3}$			
	2023.06.10	厂界上风向 G1	$4.4 \times 10^{-3}$	$4.0 \times 10^{-3}$	$3.9 \times 10^{-3}$	0.017	5.0	达标
		厂界下风向 G2	0.017	$7.4 \times 10^{-3}$	$8.6 \times 10^{-3}$			
		厂界下风向 G3	$7.7 \times 10^{-3}$	$7.4 \times 10^{-3}$	$9.7 \times 10^{-3}$			
		厂界下风向 G4	0.012	$7.3 \times 10^{-3}$	$8.1 \times 10^{-3}$			
丙烯酸腈	2023.06.09	厂界上风向 G1	0.2L	0.2L	0.2L	0.2L	0.15	达标
		厂界下风向 G2	0.2L	0.2L	0.2L			
		厂界下风向 G3	0.2L	0.2L	0.2L			
		厂界下风向 G4	0.2L	0.2L	0.2L			
	2023.06.10	厂界上风向 G1	0.2L	0.2L	0.2L	0.2L	0.15	达标
		厂界下风向 G2	0.2L	0.2L	0.2L			
		厂界下风向 G3	0.2L	0.2L	0.2L			
		厂界下风向 G4	0.2L	0.2L	0.2L			
氯化	2023.0	厂界上风向 G1	0.02L	0.02L	0.02L	0.02L	0.05	达

氢	6.09	厂界下风向 G2	0.02L	0.02L	0.02L			标	
		厂界下风向 G3	0.02L	0.02L	0.02L				
		厂界下风向 G4	0.02L	0.02L	0.02L				
	2023.06.10	厂界上风向 G1	0.02L	0.02L	0.02L	ND	0.05	达标	
		厂界下风向 G2	0.02L	0.02L	0.02L				
		厂界下风向 G3	0.02L	0.02L	0.02L				
		厂界下风向 G4	0.02L	0.02L	0.02L				
1,3-丁二烯	2023.06.09	厂界上风向 G1	1.0×10 <sup>-3</sup> L	1.0×10 <sup>-3</sup> L	1.0×10 <sup>-3</sup> L	1.0×10 <sup>-3</sup> L	0.1	达标	
		厂界下风向 G2	1.0×10 <sup>-3</sup> L	1.0×10 <sup>-3</sup> L	1.0×10 <sup>-3</sup> L				
		厂界下风向 G3	1.0×10 <sup>-3</sup> L	1.0×10 <sup>-3</sup> L	1.0×10 <sup>-3</sup> L				
		厂界下风向 G4	1.0×10 <sup>-3</sup> L	1.0×10 <sup>-3</sup> L	1.0×10 <sup>-3</sup> L				
	2023.06.10	厂界上风向 G1	1.0×10 <sup>-3</sup> L	1.0×10 <sup>-3</sup> L	1.0×10 <sup>-3</sup> L	1.0×10 <sup>-3</sup> L	0.1	达标	
		厂界下风向 G2	1.0×10 <sup>-3</sup> L	1.0×10 <sup>-3</sup> L	1.0×10 <sup>-3</sup> L				
		厂界下风向 G3	1.0×10 <sup>-3</sup> L	1.0×10 <sup>-3</sup> L	1.0×10 <sup>-3</sup> L				
		厂界下风向 G4	1.0×10 <sup>-3</sup> L	1.0×10 <sup>-3</sup> L	1.0×10 <sup>-3</sup> L				
臭气浓度	2023.06.09	厂界上风向 G1	11	12	11	15	20	达标	
		厂界下风向 G2	12	13	12				
		厂界下风向 G3	15	15	14				
		厂界下风向 G4	14	14	13				
	2023.06.10	厂界上风向 G1	11	11	11	15	20	达标	
		厂界下风向 G2	12	12	12				
		厂界下风向 G3	14	15	15				
		厂界下风向 G4	13	14	13				
非甲烷总烃	2023.06.09	厂界上风向 G1	0.90	0.86	0.98	0.94	2.00	4	达标
		厂界下风向 G2	1.19	1.24	1.26	1.10			
		厂界下风向 G3	2.00	1.94	1.91	1.96			
		厂界下风向 G4	1.57	1.48	1.53	1.61			
	2023.06.10	厂界上风向 G1	0.84	0.97	0.90	0.94	1.99	4	达标
		厂界下风向 G2	1.24	1.26	1.32	1.19			
		厂界下风向 G3	1.96	1.90	1.99	1.93			
		厂界下风向 G4	1.61	1.48	1.52	1.57			
说明：未检出以“检出限+L”表示									

表 7-4 厂区内无组织废气检测结果表

采样日期	测点名称	检测项目	单位	检测结果				平均值	标准	达标情况
				1	2	3	4			
2023.06.09	清洗厂房 G5	非甲烷总烃	mg/m <sup>3</sup>	0.82	0.86	0.75	0.80	0.81	6	达标
	抛光厂房 G6	非甲烷总烃	mg/m <sup>3</sup>	0.84	0.92	0.84	0.88	0.87	6	达标
	注塑厂房 G7	非甲烷总烃	mg/m <sup>3</sup>	0.89	0.85	0.83	0.81	0.84	6	达标

表 7-5（1）有组织废气监测结果表

监测项目		监测结果		时间	2023.06.09
排气筒名称（编号）		1#排气筒进口（Q1）			
排气筒高度（m）		15			
废气流量（m <sup>3</sup> /h）		917	955	953	均值
					942
非甲烷总烃	排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	2.4	1.7	2.3	2.1
	排放速率（kg/h）	2.2×10 <sup>-3</sup>	1.6×10 <sup>-3</sup>	2.2×10 <sup>-3</sup>	2.0×10 <sup>-3</sup>
氯化氢	排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	3.82	3.64	4.13	3.86
	排放速率（kg/h）	3.5×10 <sup>-3</sup>	3.5×10 <sup>-3</sup>	3.9×10 <sup>-3</sup>	3.6×10 <sup>-3</sup>
监测项目		监测结果		时间	2023.06.09
排气筒名称（编号）		1#排气筒出口（Q1）			
排气筒高度（m）		15			
废气流量（m <sup>3</sup> /h）		1073	1088	1068	均值
					1076
非甲烷总烃	排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	1.5	1.0	1.4	1.3
	排放速率（kg/h）	1.6×10 <sup>-3</sup>	1.1×10 <sup>-3</sup>	1.5×10 <sup>-3</sup>	1.4×10 <sup>-3</sup>
氯化氢	排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	1.33	1.41	1.52	1.42
	排放速率（kg/h）	1.4×10 <sup>-3</sup>	1.5×10 <sup>-3</sup>	1.6×10 <sup>-3</sup>	1.5×10 <sup>-3</sup>



表 7-5（2） 有组织废气监测结果表

监测项目		监测结果		时间	2023.06.10
排气筒名称（编号）		1#排气筒进口（Q1）			
排气筒高度（m）		15			
废气流量（m <sup>3</sup> /h）		947	963	982	均值
					964
非甲烷总烃	排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	2.6	3.4	2.9	3.0
	排放速率（kg/h）	2.5×10 <sup>-3</sup>	3.3×10 <sup>-3</sup>	2.8×10 <sup>-3</sup>	2.9×10 <sup>-3</sup>
氯化氢	排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	4.36	4.26	4.49	4.37
	排放速率（kg/h）	4.1×10 <sup>-3</sup>	4.1×10 <sup>-3</sup>	4.4×10 <sup>-3</sup>	4.2×10 <sup>-3</sup>
监测项目		监测结果		时间	2023.06.10
排气筒名称（编号）		1#排气筒出口（Q1）			
排气筒高度（m）		15			
废气流量（m <sup>3</sup> /h）		1064	1055	1094	均值
					1071
非甲烷总烃	排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	1.2	1.3	1.0	1.2
	排放速率（kg/h）	1.3×10 <sup>-3</sup>	1.4×10 <sup>-3</sup>	1.1×10 <sup>-3</sup>	1.3×10 <sup>-3</sup>
氯化氢	排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	1.46	1.47	1.43	1.45
	排放速率（kg/h）	1.6×10 <sup>-3</sup>	1.6×10 <sup>-3</sup>	1.6×10 <sup>-3</sup>	1.6×10 <sup>-3</sup>

表 7-5（3） 有组织废气监测结果表

监测项目		监测结果		时间	2023.06.09
排气筒名称（编号）		2#排气筒进口			
排气筒高度（m）		15			
废气流量（m <sup>3</sup> /h）		2951	2920	3009	均值
					2960
丙烯腈	排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	0.2L	0.2L	0.2L	0.2L
	排放速率（kg/h）	3.0×10 <sup>-4</sup>	2.9×10 <sup>-4</sup>	3.0×10 <sup>-4</sup>	3.0×10 <sup>-4</sup>
氯化氢	排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	5.8	6.7	5.4	6.0
	排放速率（kg/h）	1.7×10 <sup>-2</sup>	2.0×10 <sup>-2</sup>	1.6×10 <sup>-2</sup>	1.8×10 <sup>-2</sup>

低浓度颗粒物	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	2.5	3.4	3.2	3.0
	排放速率 (kg/h)	7.4×10 <sup>-3</sup>	9.9×10 <sup>-3</sup>	9.6×10 <sup>-3</sup>	8.9×10 <sup>-3</sup>
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	2.96	2.51	2.25	2.57
	排放速率 (kg/h)	8.7×10 <sup>-3</sup>	7.3×10 <sup>-3</sup>	6.8×10 <sup>-3</sup>	7.6×10 <sup>-3</sup>
苯乙烯	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	0.004L	0.004L	0.004L	0.004L
	排放速率 (kg/h)	5.9×10 <sup>-6</sup>	5.8×10 <sup>-6</sup>	6.0×10 <sup>-6</sup>	5.9×10 <sup>-6</sup>
1,3-丁二烯	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	0.3L	0.3L	0.3L	0.3L
	排放速率 (kg/h)	4.5×10 <sup>-4</sup>	4.4×10 <sup>-4</sup>	4.5×10 <sup>-4</sup>	4.5×10 <sup>-4</sup>
臭气	无量纲	173	231	231	231
监测项目		监测结果		时间	2023.06.09
排气筒名称（编号）		2#排气筒出口			
排气筒高度（m）		15			
废气流量（m <sup>3</sup> /h）		3299	3230	3273	均值
					3267
丙烯腈	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	0.2L	0.2L	0.2L	0.2L
	排放速率 (kg/h)	3.2×10 <sup>-4</sup>	3.2×10 <sup>-4</sup>	3.2×10 <sup>-4</sup>	3.2×10 <sup>-4</sup>
氯化氢	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	2L	2L	2L	2L
	排放速率 (kg/h)	3.2×10 <sup>-3</sup>	3.2×10 <sup>-3</sup>	3.2×10 <sup>-3</sup>	3.2×10 <sup>-3</sup>
低浓度颗粒物	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	1.1	1.6	1.4	1.4
	排放速率 (kg/h)	3.5×10 <sup>-3</sup>	5.2×10 <sup>-3</sup>	4.5×10 <sup>-3</sup>	4.5×10 <sup>-3</sup>
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	1.51	1.61	1.56	1.56
	排放速率 (kg/h)	4.9×10 <sup>-3</sup>	5.2×10 <sup>-3</sup>	5.1×10 <sup>-3</sup>	5.1×10 <sup>-3</sup>
苯乙烯	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	0.004L	0.004L	0.004L	0.004L
	排放速率 (kg/h)	6.4×10 <sup>-6</sup>	6.5×10 <sup>-6</sup>	6.5×10 <sup>-6</sup>	6.5×10 <sup>-6</sup>
1,3-丁二烯	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	0.3L	0.3L	0.3L	0.3L
	排放速率 (kg/h)	4.9×10 <sup>-4</sup>	4.8×10 <sup>-4</sup>	4.9×10 <sup>-4</sup>	4.9×10 <sup>-4</sup>

臭气	无量纲				
<b>表 7-5（4） 有组织废气监测结果表</b>					
监测项目		监测结果		时间	2023.06.10
排气筒名称（编号）		2#排气筒进口			
排气筒高度（m）		15			
废气流量（m <sup>3</sup> /h）		2951	2920	3009	均值
					2960
丙烯腈	排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	0.2L	0.2L	0.2L	0.2L
	排放速率（kg/h）	3.0×10 <sup>-4</sup>	2.9×10 <sup>-4</sup>	3.0×10 <sup>-4</sup>	3.0×10 <sup>-4</sup>
氯化氢	排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	5.8	6.7	5.4	6.0
	排放速率（kg/h）	1.7×10 <sup>-2</sup>	2.0×10 <sup>-2</sup>	1.6×10 <sup>-2</sup>	1.8×10 <sup>-2</sup>
低浓度颗粒物	排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	2.5	3.4	3.2	3.0
	排放速率（kg/h）	7.4×10 <sup>-3</sup>	9.9×10 <sup>-3</sup>	9.6×10 <sup>-3</sup>	8.9×10 <sup>-3</sup>
非甲烷总烃	排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	2.96	2.51	2.25	2.57
	排放速率（kg/h）	8.7×10 <sup>-3</sup>	7.3×10 <sup>-3</sup>	6.8×10 <sup>-3</sup>	7.6×10 <sup>-3</sup>
苯乙烯	排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	0.004L	0.004L	0.004L	0.004L
	排放速率（kg/h）	5.9×10 <sup>-6</sup>	5.8×10 <sup>-6</sup>	6.0×10 <sup>-6</sup>	5.9×10 <sup>-6</sup>
1,3-丁二烯	排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	0.3L	0.3L	0.3L	0.3L
	排放速率（kg/h）	4.4×10 <sup>-4</sup>	4.4×10 <sup>-4</sup>	4.5×10 <sup>-4</sup>	4.4×10 <sup>-4</sup>
臭气	无量纲	200	231	150	231
监测项目		监测结果		时间	2023.06.10
排气筒名称（编号）		2#排气筒出口			
排气筒高度（m）		15			
废气流量（m <sup>3</sup> /h）		3222	3247	3249	均值
					3239
丙烯腈	排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	0.2L	0.2L	0.2L	0.2L
	排放速率（kg/h）	3.2×10 <sup>-4</sup>	3.2×10 <sup>-4</sup>	3.2×10 <sup>-4</sup>	3.2×10 <sup>-4</sup>
氯化氢	排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	2L	2L	2L	2L

	排放速率 (kg/h)	$3.2 \times 10^{-3}$	$3.2 \times 10^{-3}$	$3.2 \times 10^{-3}$	$3.2 \times 10^{-3}$
低浓度颗粒物	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	1.1	1.6	1.4	1.4
	排放速率 (kg/h)	$3.5 \times 10^{-3}$	$5.2 \times 10^{-3}$	$4.5 \times 10^{-3}$	$4.5 \times 10^{-3}$
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	1.51	1.61	1.56	1.56
	排放速率 (kg/h)	$4.9 \times 10^{-3}$	$5.2 \times 10^{-3}$	$5.1 \times 10^{-3}$	$5.1 \times 10^{-3}$
苯乙烯	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	0.004L	0.004L	0.004L	0.004L
	排放速率 (kg/h)	$6.4 \times 10^{-6}$	$6.5 \times 10^{-6}$	$6.5 \times 10^{-6}$	$6.5 \times 10^{-6}$
1,3-丁二烯	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	0.3L	0.3L	0.3L	0.3L
	排放速率 (kg/h)	$4.8 \times 10^{-4}$	$4.9 \times 10^{-4}$	$4.9 \times 10^{-4}$	$4.9 \times 10^{-4}$
臭气	无量纲	150	200	150	200

表 7-5 (5) 有组织废气监测结果表

监测项目		监测结果		时间	2023.06.09
排气筒名称（编号）		3#排气筒进口			
排气筒高度（m）		15			
废气流量（m <sup>3</sup> /h）		917	955	953	均值
					942
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	2.4	1.7	2.3	2.1
	排放速率 (kg/h)	$2.2 \times 10^{-3}$	$1.6 \times 10^{-3}$	$2.2 \times 10^{-3}$	$2.0 \times 10^{-3}$
监测项目		监测结果		时间	2023.06.09
排气筒名称（编号）		3#排气筒出口			
排气筒高度（m）		15			
废气流量（m <sup>3</sup> /h）		1073	1088	1068	均值
					1076
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	1.5	1.0	1.4	1.3
	排放速率 (kg/h)	$1.6 \times 10^{-3}$	$1.1 \times 10^{-3}$	$1.5 \times 10^{-3}$	$1.4 \times 10^{-3}$

表 7-5（6） 有组织废气监测结果表

监测项目		监测结果		时间	2023.06.10
排气筒名称（编号）		3#排气筒进口			
排气筒高度（m）		15			
废气流量（m <sup>3</sup> /h）		917	955	953	均值
					942
非甲烷总烃	排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	2.4	1.7	2.3	2.1
	排放速率（kg/h）	2.2×10 <sup>-3</sup>	1.6×10 <sup>-3</sup>	2.2×10 <sup>-3</sup>	2.0×10 <sup>-3</sup>
监测项目		监测结果		时间	2023.06.10
排气筒名称（编号）		3#排气筒出口			
排气筒高度（m）		15			
废气流量（m <sup>3</sup> /h）		1073	1088	1068	均值
					1076
非甲烷总烃	排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	1.5	1.0	1.4	1.3
	排放速率（kg/h）	1.6×10 <sup>-3</sup>	1.1×10 <sup>-3</sup>	1.5×10 <sup>-3</sup>	1.4×10 <sup>-3</sup>

## 续表七、监测结果与评价

## 7.2.2 废水监测结果与评价

验收监测结果表明：本项目生活污水经预处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准、《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准和南通海川水务有限公司接管标准。

监测结果见下表。

表 7-6 废水监测结果与评价

采样时间	采样地点	样品状态	检测项目	单位	检测值				均值/范围
					1	2	3	4	
2023.06.09	废水总排口（W1）	黄色不透明	pH 值	无量纲	7.1	7.2	7.2	7.0	7.0~7.2
			水温	℃	20.2	21.0	21.6	21.2	-
			化学需氧量	mg/L	296	276	315	286	293
			氨氮	mg/L	11.2	13.2	10.4	14.5	12.3
			总磷	mg/L	7.86	7.68	7.81	7.76	7.78
			总氮	mg/L	25.6	23.7	27.5	19.5	24.1
			悬浮物	mg/L	42	38	35	41	39
2023.06.10	废水总排口（W1）	黄色不透明	pH 值	无量纲	6.9	7.0	7.1	7.0	6.9~7.1
			水温	℃	19.4	20.4	21.2	21.0	-
			化学需氧量	mg/L	264	277	246	233	255
			氨氮	mg/L	11.3	12.8	10.6	14.8	12.4
			总磷	mg/L	7.61	7.78	7.68	7.72	7.70
			总氮	mg/L	26.2	21.6	23.8	23.5	23.8
			悬浮物	mg/L	39	34	32	36	35

## 续表七、监测结果与评价

## 7.2.3 噪声监测结果与评价

验收监测结果表明：项目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》（GB12348-2008）中 3 类标准。

监测结果见下表。

表 7-7 噪声监测结果与评价

测点编号	测点位置	监测日期	监测结果[dB(A)]				
			昼间	夜间	标准值（昼间）	标准值（夜间）	达标情况
N1	厂界东侧	2023.06.09	54.9	--	60	50	达标
N2	厂界南侧		56.8	--	60	50	达标
N3	厂界西侧		54.4	--	70	55	达标
N4	厂界北侧		54.7	--	70	55	达标
N1	厂界东侧	2023.06.10	54.1	--	60	50	达标
N2	厂界南侧		57.7	--	60	50	达标
N3	厂界西侧		54.0	--	70	55	达标
N4	厂界北侧		54.3	--	70	55	达标

## 7.2.4 固（液）体废物

本期验收项目产生的固废及危废均得到有效处理，外排量为零。具体见表 7-8。

表 7-8 固体废物调查情况表

序号	名称	产生工序	性状	预测产生量	拟采取处置方式
1	废边角料	机加工	固态	1.94	回收外售
2	废切割钼丝	机加工	固态	0.06	回收外售
3	废轮片	抛光、砂光、喷丸	固态	3.5	回收外售
4	废研磨物	研磨	固态	5.64	回收外售
5	废焊丝	焊接	固态	0.2	回收外售
6	废气处理装置收尘	废气处理	固态	3.78	回收外售
7	废切削液	机加工	液态	6	委托南通易瑞环保科技有限公司处置
8	废除锈油、废润滑油、废黄油、废攻丝油	设备维修	液态	2.88	

9	废液压油	设备维修	液态	0.06	
10	废活性炭	废气处理	固态	8.285	
11	废水处理污泥	废水处理	半固态	0.54	
12	废包装物	原料包装	固态	1.053	
13	空压机含油废水	空压机	液态	0.5	
14	生活垃圾	生产、生活	固态	15	环卫部门清运



## 表八、其它需要说明的事项

### 其它需要说明的事项：

#### 1、环境保护设施设计、施工和验收过程简况

##### 1.1 公众反馈意见及处理情况

伟荣医疗器械海门有限公司年产牙科手术用具 100 吨及印模托盘 50 吨项目报批环评立项、项目施工、项目试运行和验收期间均未收到过公众反馈意见或投诉。

#### 2、其他环境保护措施的落实情况

环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的除环境保护设施外的其他环境保护措施主要包括制度措施和配套措施等，现将需要说明的措施内容和要求梳理如下：

##### 2.1 制度措施落实情况

###### （1）环保组织机构及规章制度

①企业已建立健全污染治理设施的运行、检修、维护保养的作业规程和管理制度，将污染治理设施的管理与生产经营管理一同纳入公司日常管理工作的范畴，落实责任人，建立管理台帐。避免擅自拆除或闲置现有的污染处理设施现象的发生，严禁故意不正常使用污染处理设施。

②通过“江苏省危险废物全生命周期监控系统”（江苏省生态环境厅网站）进行危险废物申报登记。将危险废物的实际产生、贮存、利用、处置等情况纳入生产记录，建立危险废物管理台账和企业内部产生和收集、贮存、转移等部门危险废物交接制度。

③企业为固体废物污染防治的责任主体，已建立风险管理及应急救援体系，执行环境监测计划、转移联单管理制度及国家和省有关转移管理的相关规定、处置过程安全操作规程、人员培训考核制度、档案管理制度、处置全过程管理制度。

###### （2）环境监测计划

企业已制定污染源环境监测计划。

表 8-1 污染源监测计划

类别	监测点位		监测项目	监测频率
废气	有组织	1#排气筒	颗粒物、非甲烷总烃	1 次/年
		2#排气筒	丙烯腈、氯化氢、颗粒物、非甲烷总烃、臭气浓度、1,3-丁二烯	1 次/年
		3#排气筒	非甲烷总烃	1 次/年
	无组织	厂界（上风向 1 个点位，下风向 3 个点位）	颗粒物、非甲烷总烃、臭气浓度、丙烯腈、氯化氢、1,3-丁二烯	1 次/年
		厂房外	非甲烷总烃	1 次/年
噪声	厂界四周外 1m 处		厂界环境噪声	1 次/季度
废水	废水总排口		pH、COD、SS、总磷、氨氮、总氮	1 次/年
雨水	雨水排口		COD、SS、石油类	1 次/年

## 表九、验收监测结论

验收期间，根据现场勘查监测与施工期情况记录，得出以下结论：

- （1）污染物排放符合国家和地方相关标准、环境影响报告表及其审批部门审批决定；
- （2）环境影响报告表经批准后，该建设项目的性质、规模、地点、生产工艺、防治污染、防止生态破坏的措施均未构成重大变动；
- （3）建设过程中未造成重大环境污染和重大生态破坏；
- （4）本项目验收监测期间污染防治措施正常运行，生产负荷满足工况要求；
- （5）验收报告的基础资料数据均经过现场核实，符合实际。

验收监测期间各类污染物监测数据均符合排放标准。具体情况见下述：

- （1）**废气：**验收监测结果表明：

**无组织废气：**验收监测期间，厂界颗粒物、非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 相关标准，无组织苯乙烯、臭气浓度符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中厂界二级标准；厂区内非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 中标准。

- 有组织废气：**

验收监测期间，热处理工序产生的颗粒度和非甲烷总烃（1#排气筒）符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准；注塑废气（2#排气筒）非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、1,3-丁二烯符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）排放符合《合成树脂工业污染物排放标准》表 5（GB31572-2015）标准，氯化氢符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准；清洗废气（3#排气筒）非甲烷总烃排放符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准。

- （2）**废水：**验收监测结果表明：项目废水总排口中 pH、化学需氧量及悬浮物的排放浓度均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准，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/T 31962-2015）。

- （3）**噪声：**验收监测结果表明：项目厂界四周环境噪声符合《工业企业厂

界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。

（4）**固废：**验收调查期间：本项目生活垃圾委托环卫部门处置，危险废物委托有资质单位处理。各类固废均妥善处理，固废零排放。

综上所述，该项目已按国家有关建设项目环境管理法律法规要求，进行了环境影响评价等手续，较好的执行了“三同时”制度，并建立了比较完善的环境管理和职责分明的环境管理制度。验收监测期间，各类环保治理设施运行正常，项目所测得各类污染物排放浓度均达标排放，符合验收条件。建议通过验收。

附件 1 建设项目竣工环境保护“三同时”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	伟荣医疗器械海门有限公司年产牙科手术用具 100 吨及印模托盘 50 吨项目			项目代码	2201-320684-04-02-219675			建设地点		南通市海门区滨海新区港西大道 999 号	
	行业类别	C3584 医疗、外科及兽医用器械制造			建设性质	改建						
	设计生产能力	年产牙科手术用具 100 吨及印模托盘 50 吨			实际生产能力	年产牙科手术用具 100 吨及印模托盘 50 吨			环评单位		南京华远企业管理咨询有限公司	
	环评文件审批机关	南通市海门区行政审批局			审批文号	海审批表复〔2022〕79 号			环评文件类型		报告表	
	开工日期	2022 年 11 月			竣工日期	2023 年 4 月			排污许可证申领时间		2023 年 10 月	
	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		91320684555859409M	
	验收单位	伟荣医疗器械海门有限公司			环保设施监测单位	江苏恒安检测技术有限公司			验收监测时工况		正常生产	
	验收报告编制单位	伟荣医疗器械海门有限公司										
	投资总概算（万元）	2000		环保投资总概算（万元）			100		所占比例（%）		5%	
	实际总投资（万元）	2000		实际环保投资总概算（万元）			82		所占比例（%）		4.1%	
	废水治理（万元）	10	废气治理（万元）	64	噪声治理（万元）	3	固体废物治理（万元）	5	绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	/

	新增废水处理设施能力	4t/h	新增废气处理设施能力	/	年平均工作时	2400h
	营运单位	伟荣医疗器械海门有限公司	运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）	91320684555859409M	验收时间	/

续表

污 染 物 排 放 达 标 与 总 量 控 制	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 代替削减 量 (11)	排放增减 量 (12)
	一般固废	/	/	/			0	/	/	/	/	/	0
	危险固废	/	/	/			0	/	/	/	/	/	0

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 t/a；废气排放量—万 Nm³/a；工业固体废物排放量—t/a；水污染物排放浓度—mg/l；大气污染物排放浓度—mg/m³；水（大气）污染物排放总量—t/a



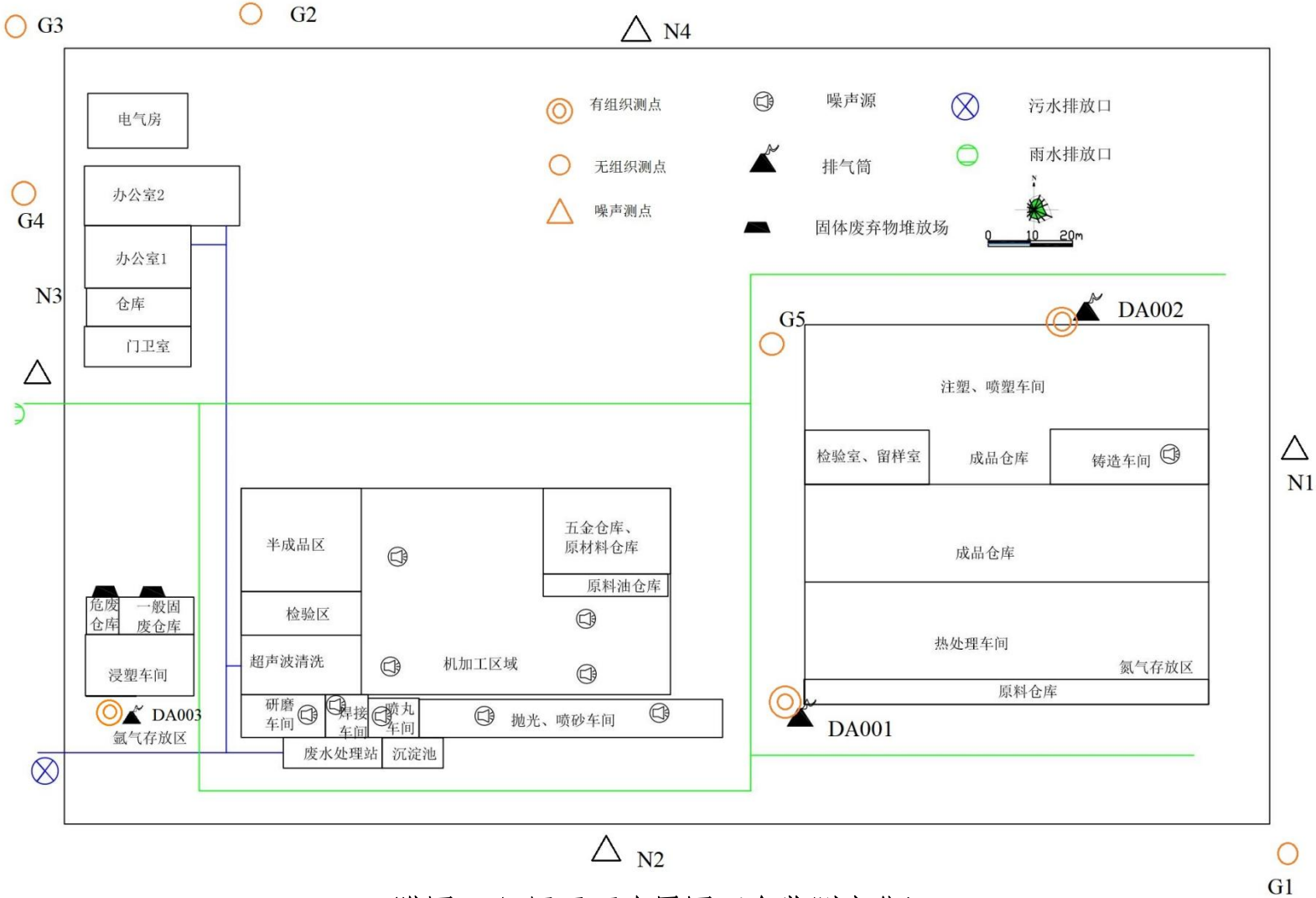


附图 1 建设项目所在地





附图 2 建设项目所在地周边 500m 土地利用示意图



附图 3 厂区平面布置图（含监测点位）





DA002



环保标识牌



监测孔

/

	
DA003	环保标识牌
	
监测孔	/



雨水排口



废水总排口



一般固废堆场及一般固废堆场标志牌



危险废物仓库及贮存设施警示标志牌