

南京工大环保科技有限公司  
环保专用设备加工生产项目

竣工环境保护验收监测报告表

建设单位:南京工大环保科技有限公司

编制单位:南京工大环保科技有限公司

2020年10月

建设单位法人代表：

编制单位法人代表：

项目负责人：

填 表 人 ：

	建设单位	编制单位
名称	南京工大环保科技有限公司	南京工大环保科技有限公司
电话	13512502468	13512502468
传真	/	/
邮编	211000	211000
地址	南京市江北新区智达路6号智能制造产业园8号厂房	南京市江北新区智达路6号智能制造产业园8号厂房

表一

建设项目名称	南京工大环保科技有限公司环保专用设备加工生产项目				
建设单位名称	南京工大环保科技有限公司				
建设项目性质	√新建 改扩建 技改 迁建				
建设地点	南京市江北新区智达路6号智能制造产业园8号厂房				
主要产品名称	氧化塔、分子裂解装置、混凝沉淀池、焚烧炉				
设计生产能力	65台/年（氧化塔30台/年、分子裂解装置15台/年、混凝沉淀池15台/年、焚烧炉5台/年）				
实际生产能力	65台/年（氧化塔30台/年、分子裂解装置15台/年、混凝沉淀池15台/年、焚烧炉5台/年）				
建设项目环评时间	2019.11.26	开工建设时间	2020.7.4		
调试时间	2020.9.28	验收现场监测时间	2020.10.16~2020.10.17		
环评报告表审批部门	南京工大环保科技有限公司	环评报告表编制单位	江苏紫东环境技术股份有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	1000	环保投资总概算	20	比例	2%
实际总概算	1000	环保投资	20	比例	2%
验收监测依据	<p><b>1、建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度</b></p> <p>(1) 《中华人民共和国环境保护法》（2015.1.1）；</p> <p>(2) 《中华人民共和国水污染防治法》（2018.1.1）；</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) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2018年12月29日修改）；</p> <p>(5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2015年修订）。</p> <p>(6) 《建设项目环境保护条例》（国务院令682号，2017年7月）；</p> <p>(7) 《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号令，1993年9月）；</p>				

- (8) 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环管（97）122号，1997年9月）；
- (9) 《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）；
- (10) 《固定污染源排污许可分类管理名录（2017年版）》（部令 第45号）；
- (11) 《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）；
- (12) 《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》（苏环办〔2019〕149号）
- (13) 《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办〔2019〕327号）

**2、建设项目竣工环境保护验收技术规范**

- (1) 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）；
- (2) 关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的公告（生态环境部公告 [2018]第9号）。

**3、建设项目环境影响报告表及其审批部门审批决定**

- (1) 《南京工大环保科技有限公司环保专用设备加工生产项目环境影响报告表》（江苏紫东环境技术股份有限公司，2019年10月）；
- (2) 《关于南京工大环保科技有限公司环保专用设备加工生产项目环境影响报告表的批复》（南京市江北新区管委会行政审批局，宁新区管审环表复[2019]136号）。

**4、其他相关文件**

- (1) 《南京工大环保科技有限公司环保专用设备加工生产项目废水、废气、噪声检测报告》（南京启跃检测技术有限公司 宁启跃环境 2020 检字第 9456 号）；
- (2) 南京工大环保科技有限公司提供的其他资料。

验收监测评价标准、  
标号、级别、限值

### 1、大气污染物排放标准

建设项目运营期产生的切割粉尘、焊接烟尘、打磨粉尘执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中的无组织排放限值标准，表1-1。

表1-1 大气污染物排放标准

污染物	厂界监控点浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	标准来源
颗粒物	1.0	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）

### 2、废水排放标准

本项目废水主要是员工生活污水，经化粪池预处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）中B等级标准后接管高新区污水处理厂集中处理，处理达标后尾水排入朱家山河。高新区污水处理厂排水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标准，详见表1-2。

表1-2 项目污水接管及排放标准 单位：mg/L

序号	污染物	接管要求	《城镇污水处理厂污染物排放标准》一级A标准
1	pH	6-9	6-9
2	COD	500	50
3	SS	400	10
4	氨氮	45	5
5	TP	8	0.5
6	TN	70	15

### 3、噪声排放标准

本项目运营期噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中3类标准，标准值见表1-3。

表1-3 噪声排放标准（单位：dB(A)）

时期	标准值		标准来源
	昼间	夜间	
运营期	65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

### 4、固体废物排放标准

一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制

	标准》（GB18599-2001）及 2013 年修改单；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单中相关规定要求进行危险废物的包装、贮存设施的选址、设计、运行、安全防护、监测和关闭等要求进行合理的贮存。
--	--

## 表二

### 工程建设内容:

#### 2.1 项目概况

南京工大环保科技有限公司专业从事环保专用设备的加工生产，公司在南京市江北新区智达路6号智能制造产业园租赁8号厂房，项目总投资1000万元，总占地面积为2250m<sup>2</sup>，其中建筑面积2250m<sup>2</sup>。项目建成达产后，形成年产氧化塔30台、分子裂解装置15台、混凝沉淀池15台、焚烧炉5台的生产能力。

2019年10月南京工大环保科技有限公司委托江苏紫东环境技术股份有限公司编制《南京工大环保科技有限公司环保专用设备加工生产项目环境影响报告表》，2019年11月26日，项目取得南京市江北新区管委会行政审批局，宁新区管审环表复[2019]136号。

项目职工人数15人，单班8小时制（夜间不生产），年工作300天。

建设项目于2019年3月开工建设，处于设备安装阶段，但因未履行环评手续，被南京市江北新区环境保护局叫停整顿，2019年10月委托江苏紫东环境技术股份有限公司编制环境影响评价报告表，2019年11月26日获得批复后，因内部管理问题和新冠疫情的影响项目建设进度相对缓慢，2020年7月项目重新启动安装，2020年9月28日完成全部建设，进入调试阶段。

2020年9月项目建设完成后南京工大环保科技有限公司成立了验收小组，于2020年9月28日启动南京工大环保科技有限公司环保工程专用设备加工生产项目的验收工作。本次验收范围为“南京工大环保科技有限公司环保专用设备加工生产项目”工程整体及其配套措施。2020年10月委托南京启跃检测技术有限公司对项目现场进行验收检测。

南京启跃检测技术有限公司接受委托后分别于10月16日-10月17日项目现场进行取样、检测并带回实验室分析，出具检测报告（报告编号宁启跃环境（2020）检字第9456号）。根据验收检测报告，编制完成了《南京工大环保科技有限公司环保专用设备加工生产项目竣工环境保护验收监测报告表》作为项目验收的依据。

## 2.2 项目建设情况

### 2.2.1 项目变动情况分析

项目实际建设情况与《南京工大环保科技有限公司环保专用设备加工生产项目环境影响报告表》内容基本一致的情况，无变动。

### 2.2.2 地理位置及平面布置

#### 1 地理位置及周边环境概况

南京市江北新区智达路6号智能制造产业园8号厂房，项目地理位置图详见附图1。

项目东侧为园区7号厂房；南侧为渤海装备巨龙钢管南京公司；西侧为园区9号厂房，隔7号厂房为江苏省建筑工程集团丰达混凝土公司；北侧为南京博驰新能源股份有限公司），项目周边概况图详见附图2。

#### 2 平面布置情况

建设项目所在地中心经度为118.695454，纬度为32.196268；项目位于南京市江北新区智达路6号，租赁南京江北新区智能制造产业园8号厂房生产环保专用设备。南京江北新区智能制造产业园共设2个出入口，即北门和西北门。

本项目位于园区西北门西南侧，项目厂房北侧自西向东依次为库房、原材料摆放区和板材加工区；厂房东侧为成品摆放区；南侧自东向西依次为设备总装区（其中打磨和部分焊接均位于设备总装区内）、半成品摆放区、设备附件组装区；厂房西侧为公司展厅，项目厂区总平面布置见附图3。

### 2.2.3 建设内容

#### 1 项目主要产品方案

建设项目主要生产氧化塔、分子裂解装置、混凝沉淀池、焚烧炉，主要产品方案见表2-1

表 2-1 项目产品方案一览表

序号	工程名称（车间、生产装置或生产线）	产品名称	规格	设计能力	年运行时数
1	环保专用设备加工生产线	氧化塔	Φ3.0×13.5	30 台/年	2400h
		分子裂解装置	2000 方	15 台/年	
		混凝沉淀池	18 立方	15 台/年	
		焚烧炉	/	5 台/年	

## 2 工程及主要建设内容

项目主体、公、辅设施实际建设情况与环评批复一致，未发生变动具体情况见表2-2。

表2-2 主体、公用及辅助工程情况一览表

工程名称	建设工程		设计能力		备注	
			环评	实际		
贮运工程	原料仓库		168m <sup>2</sup>	168m <sup>2</sup>	/	
	成品仓库		165m <sup>2</sup>	165m <sup>2</sup>	/	
主体工程	生产车间		2250m <sup>2</sup>	2250m <sup>2</sup>	/	
公用工程	给水		452.5m <sup>3</sup> /a	452.5m <sup>3</sup> /a	来源于市政供水管网	
	排水		360m <sup>3</sup> /a	360m <sup>3</sup> /a	预处理后接管至高新区污水处理厂	
	供电		1.8 万 kWh/a	1.8 万 kWh/	来自市政电网	
	压缩空气		0.9m <sup>3</sup> /min	0.9m <sup>3</sup> /min	空压机制造	
环保工程	废气	切割粉尘		/	/	达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中标准
		焊接烟尘	移动式焊接烟气净化装置	捕集效率80%，去除效率90%	与环评一致	
		打磨粉尘	自然沉降	/	/	
	废水	生活污水	化粪池	5m <sup>2</sup>	5m <sup>2</sup>	依托园区现有，达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)中B等级标准接管
	噪声	选取低噪声设备、合理布局；厂房隔声		降噪量约25dB(A)	与环评一致	达《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类标准
		高噪声设备安装减振垫，角磨机工作区域北侧放置移动式隔声屏障		降噪量约35dB(A)	与环评一致	
	固废	一般工业固废堆场		10m <sup>2</sup>	10m <sup>2</sup>	按《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及其修改单的要求设置
		危险废物堆场		5m <sup>2</sup>	5m <sup>2</sup>	安全暂存，满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单要求

### 3 主要设备使用情况

主要设备使用情况见表 2-3

表 2-3 主要生产设备使用情况一览表

序号	主要设备	规格型号	数量 (台)		备注
			环评	实际	
1	电焊机	WSM-400d	4	4	/
		ZX7-400STD	6	6	/
		NBC-350d	2	2	/
		LGK-100d	1	1	/
		ZX7-500S	1	1	/
2	卷板机	W11-16×2500	1	1	/
3	剪板机	QC11Y-16×4000	1	1	/
4	折板机	WC67Y-16×4000	1	1	/
5	型材切割机	J3GD-400	1	1	/
6	角磨机	Φ125=4	10	10	/
		Φ100=6			
7	空压机	W-0.9/8	2	2	/
8	滚轮架	HGZ-20-Φ3800	2	2	/
9	刨边机	RV50-Y0.12-300	1	1	/
10	行车	10 吨	1	1	/
11	空心钻	DX-35	1	1	/
12	焊条烘干机	ZYHC-40	1	1	/
13	焊接烟气净化装置	HB-1000m <sup>3</sup> /h	2	2	

### 4 原辅材料消耗及水平衡:

表 2-4 项目主要原辅材料一览表

序号	物料名称	规格、成分	单位	年用量		最大储存量	运输方式
				环评	实际估算		
1	不锈钢板	316L -1.5×6m	吨	100	100	2	汽车运输
2	不锈钢板	304-1.22×2.44m	吨	10	10	1	汽车运输
3	不锈钢管	316L-Φ89、Φ108	吨	5	5	1	汽车运输
4	碳钢板	Q235-1.5×6m	吨	40	40	3	汽车运输
5	槽钢	Q235-10#、12#、14#	吨	40	40	3	汽车运输
6	氧气	/	瓶	100	100	5	汽车运输
7	乙炔	2kg/瓶	瓶	80	80	5	汽车运输
8	氩气	/	瓶	150	150	15	汽车运输
9	二氧化碳	/	瓶	50	50	2	汽车运输
10	焊材	不含铅等重金属	吨	1.5	1.5	0.15	汽车运输
	其中	焊条	直径 4.0mm	吨	0.5	0.06	汽车运输
		焊条	直径 3.2mm	吨	0.6	0.06	汽车运输
		焊丝	直径 2.5mm	吨	0.4	0.03	汽车运输
11	磨片	/	片	5000	5000	500	汽车运输
12	切削液	/	吨	0.05	0.05	0.01	汽车运输
13	润滑油	/	吨	0.34	0.34	0.03	汽车运输
14	法兰及备件	/	片	800	800	80	汽车运输
15	封头材料	/	件	40	40	10	汽车运输

16	DPT-5 型着色渗透探伤剂（气雾罐装）	包含清洗剂 0.007 吨，渗透剂 0.008 吨，显像剂 0.008 吨，不含挥发性物质及重金属	吨	0.023	0.023	/	汽车运输（外协单位）
----	----------------------	---	---	-------	-------	---	------------

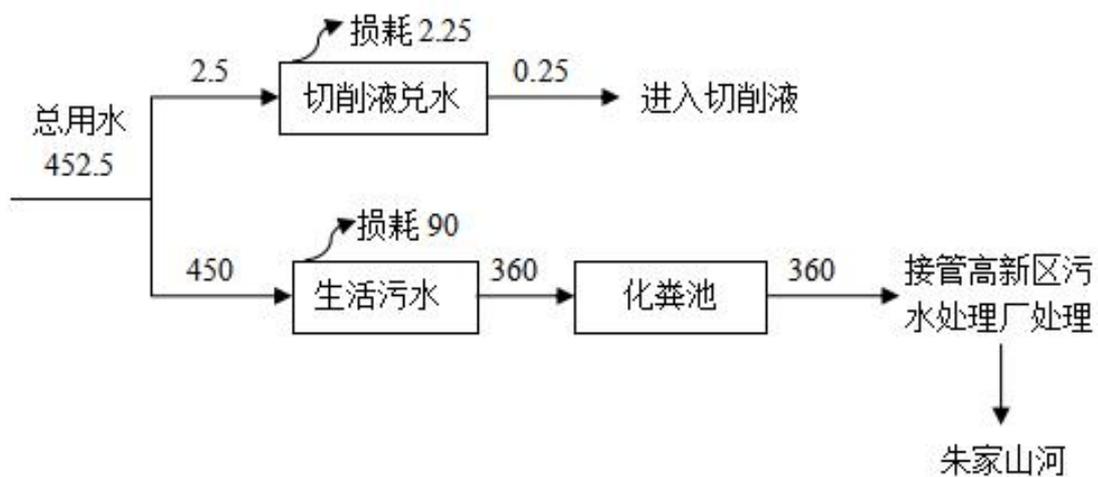


图 2-1 全厂水平衡图 单位： $\text{m}^3/\text{a}$

## 主要工艺流程及产污环节

### 1、生产工艺流程图

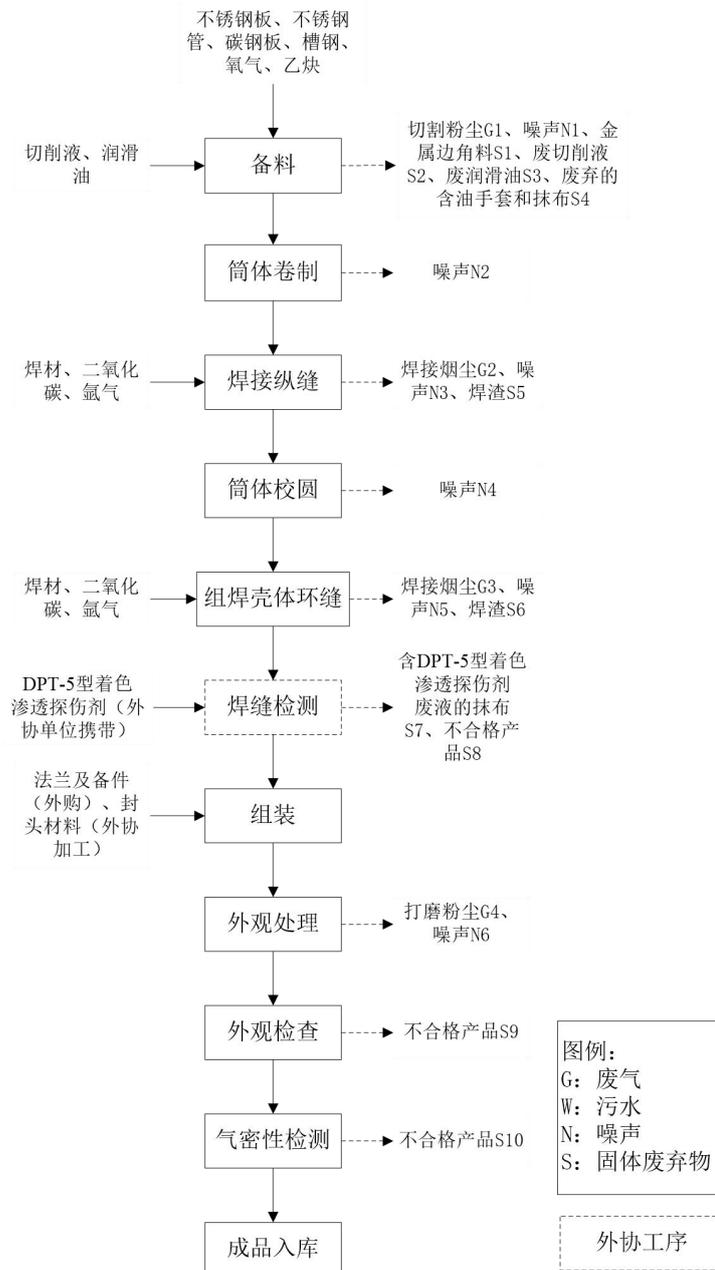


图 2-2 项目运营期工艺流程图

### 2、工艺流程简述

(1) 备料：公司接受订单后根据设计图纸将不锈钢板、不锈钢管、碳钢板、槽钢等原材料用剪板机、折板机、型材切割机、氧—乙炔切割、刨边机、空心钻等设备将原料加工成客户需要的尺寸及形状，此工序会有切割粉尘 G1、噪声 N1、金属边角料 S1、废切削液 S2、废润滑油 S3 和废弃的含油手套和抹布 S4 产生。

(2) 筒体卷制：利用卷板机将备好的板材卷制成圆筒状，此工序会有噪声 N2 产生。

(3) 焊接纵缝：利用电焊机对筒体纵缝进行焊接，焊接工序使用氩弧焊和二氧化碳保护焊两种焊接方式，会产生焊接烟尘 G2、噪声 N3 和焊渣 S5。

(4) 筒体校圆：利用卷板机对焊接好的筒体进行校圆，此工序会有噪声 N4 产生。

(5) 组焊壳体环缝：利用电焊机对壳体环缝进行组焊，焊接工序使用氩弧焊和二氧化碳保护焊两种焊接方式，会产生焊接烟尘 G3、噪声 N5 和焊渣 S6。

(6) 焊缝检测：项目焊缝交由外协单位检测，外协单位携带检测需要的材料（DPT-5 型着色渗透探伤剂）到本项目车间对焊接好的筒体及壳体的焊缝进行检测，具体检测步骤如下：

①预清洗：用清洗剂将被检工件表面的污物（氧化皮、油脂等）完全清洗干净。

②渗透：放置 5-10 分钟待工件和试块表面干燥后，施加渗透剂，喷嘴距工件和试块表面约 20-30mm，渗透时间一般为 5-15 分钟，这期间保持探伤面被渗透剂充分湿润；

③清洗：用清洗剂将工件表面的渗透剂擦洗干净；

④显象：将显像剂充分摇匀后，对被检工件保持距离 300mm 处均匀喷涂，喷涂显像剂后，片刻即可观察缺陷。

检验完毕后，用喷有清洗剂的抹布擦洗去除工件表面的显像剂。此工序会产生含 DPT-5 型着色渗透探伤剂废液的抹布 S7 和不合格的产品 S8。

(7) 组装：将外购的法兰及备件、外协加工的封头材料同加工好的材料一起用滚轮架进行组装，此工序无污染物产生。

(8) 外观处理：利用角磨机对组装好的材料外观进行打磨，此工序会有打磨粉尘 G4 和噪声 N6 产生。

(9) 外观检查：对打磨好的产品外观进行检查，外观合格后进入下一道工序，不合格的产品 S9 返回重新加工。

(10) 气密性检测：利用空压机压缩空气对加工好的产品气密性进行检测，合格的产品进入下一道工序，不合格的产品 S10 返回重新加工。

(11) 成品入库：检测合格的产品运入成品仓库。

表三

主要污染源、污染物处理和排放

3.1 污染物治理/处置设施

3.1.1 废水

运营期废水主要为生活废水，生活污水 360t/a，经化粪池处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）中 B 等级标准后接入市政污水管网进入高新区污水处理厂集中处理，尾水水质达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入朱家山河。

3.1.2 废气

项目废气主要有焊接烟尘、切割粉尘、打磨粉尘。

（1）焊接烟尘

项目焊接工序产生焊接烟尘，采用可移动式焊接烟气净化装置对焊接工序烟尘进行处理，设备捕集效率为 80%，处理效率为 90%，则处理后烟尘于车间内无组织排放，要求企业在厂房内安装通风排风扇，加强车间通风。

（2）切割粉尘

建设项目钢板的下料采用氧—乙炔切割，氧—乙炔切割是利用氧—乙炔预热火焰，使金属在纯氧气流中能够剧烈燃烧，生成熔渣和放出大量热量的原理而进行的，其中，在金属燃烧的瞬间会有少部分较细小的颗粒物停留在空气中，短时间为沉降于地面。

（3）打磨粉尘

项目外观处理工序利用角磨机对组装好的产品轮廓进行打磨，此过程会产生打磨粉尘（主要成分为颗粒物）产生后于车间自然沉降

项目主要废气处理设施见下图：



图 3-1 焊接烟尘净化装置

### 3.1.3 噪声

建设项目噪声主要为电焊机、卷板机、剪板机、折板机、型材切割机、角磨机等设备噪声，噪声源强在 75-85dB（A）之间。所有噪声生产设备置于厂房内，并设置减振基座，经厂房隔声、减震、距离衰减等措施。

表 3-1 项目设备噪声值一览表

噪声源设备名称	数量台/套	运行方式	治理措施	距最近厂界距离 m	方位
电焊机	75	间断	厂房隔声、 基础减震、距 离衰减	4	S
卷板机	80	间断		6	N
剪板机	80	间断		7	N
折板机	75	间断		10	N
型材切割机	80	间断		8	N
角磨机	85	间断		5	S
空压机	85	间断		5	S
滚轮架	75	间断		8	N
刨边机	80	间断		10	N
行车	80	间断		8	S
空心钻	85	间断		8	N

### 3.1.4 固体废物

项目运行期间产生的固体废物主要有：金属边角料、金属粉尘、捕集的焊接烟尘、焊渣、含 DPT-5 型着色渗透探伤剂废液的抹布、不合格产品、废切削液、废润滑油、废弃的含油手套及抹布、生活垃圾为固体废物。

验收期间厂区产生的固体废物主要包括金属边角料、金属粉尘、捕集的焊接烟尘、焊渣、不合格品；含 DPT-5 型着色渗透探伤剂废液的抹布、废弃的含油手套及抹布因生产时间短，抹布可重复利用尚未更换、废切削液、废润滑油尚未更换。

验收期间厂区固体废物产生及处置情况详见表 3-2。

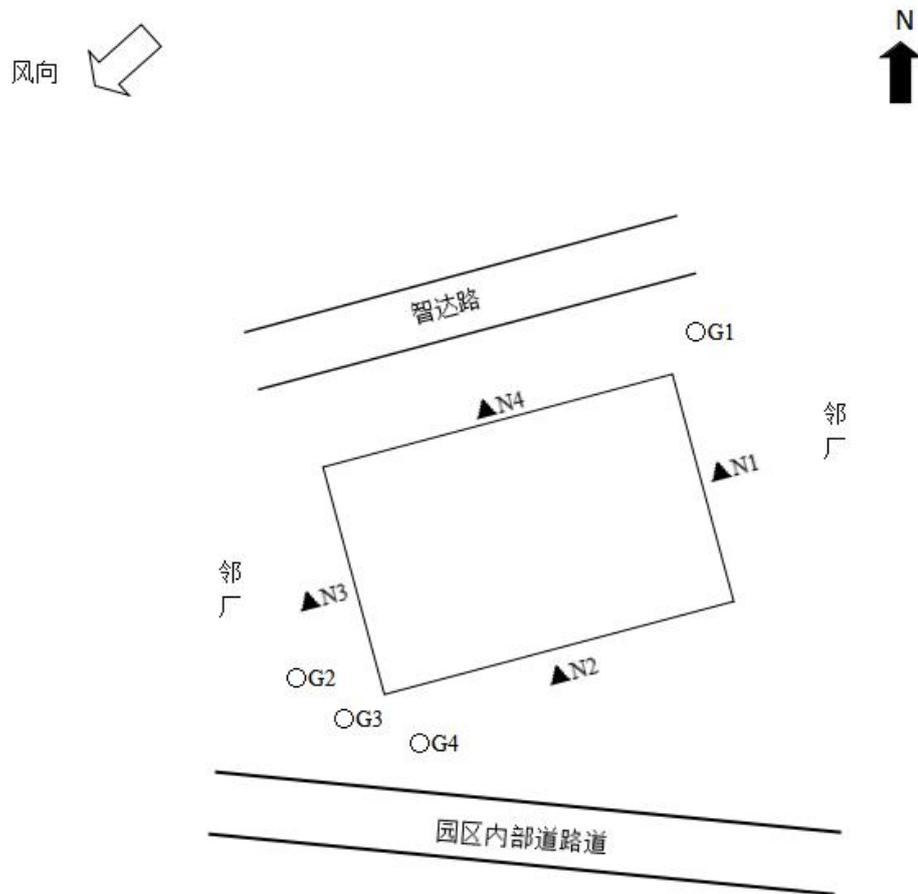
表 3-2 建设项目固体废物产生及处置情况

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量(t/a)		形态	主要成分	危险特性	处置方式
				环评	验收期间产生情况				
1	金属边角料、金属粉尘	一般工业固废	/	9.766	0.8	固态	/	/	集中收集 后外售综 合利用
2	捕集的焊接烟尘		/	0.036	尚未收集	固态	/	/	
3	焊渣		/	0.196	尚未收集	固态	/	/	
4	不合格产品		/	9.766	0.8	固态	/	/	重新加工
5	含 DPT-5 型着色渗透探伤剂废液的抹布	HW49	900-041-49	0.025	暂未收集	固态	清洗剂、渗透剂、显像剂	T/In	尚未处置， 待产生后 委托资质 单位处置
6	废切削液	HW09	900-006-09	0.3	暂未更换	液态	切削液	T	
7	废润滑油	HW08	900-209-08	0.01	暂未产生	液态	矿物油	T,I	
8	废弃的含油手套及抹布	HW49	900-041-49	0.05	暂未收集	固态	矿物油	/	
9	生活垃圾	/	/	4.5	0.4	固态	/	/	委托环卫 处置

项目运行期间产生的危险废物，收集后暂存于危废仓库内，委托专业机构处置。项目危废仓库位于厂区东侧（附图 3），占地面积约 5m<sup>2</sup> 与环评要求一致，危废仓库已做好防雨淋、防扬散、防渗漏等措施，危废仓库内部有环氧地坪等防渗措施，设有泄漏托盘，托盘四周有围堰，仓库设有观察窗；仓库内部不同危险废物分区存放，不同区域均设有危废标识，仓库外围设有暂存设施标识，厂内设有公示牌，危废暂存仓库的设置满足《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》（苏环办〔2019〕149 号）《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办〔2019〕327 号），安排专人进行管理，制度比较健全，满足环评报告中危废的暂存要求。

### 3.2 监测布点图

验收项目监测布点情况详见下图：



图示：  
▲为噪声监测点  
○为无组织监测点

图 3-2 验收项目监测布点示意图

### 3.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

建设项目总投资 1000 万元，其中环保投资 20 万元，占总投资额的 2%

表 3-3 环保投资及“三同时”验收一览表

项目名称							
南京工大环保科技有限公司环保专用设备加工生产项目							
类别	污染源	污染物	治理措施	处理效果、执行标准或拟达要求	投资额 (万元)		完成时间
					环评	实际	
废气	生产车间	颗粒物	可移动式焊接烟气净化装置、加强车间通风、自然沉降	达《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2中无组织排放监控浓度限值	4	4	与建设项目主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用
废水	生活污水	COD、SS、氨氮、总磷、TN	化粪池	达《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)标准要求和《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准要求	2	2	
噪声	生产设备	噪声	选取低噪声设备、合理布局；厂房隔声	达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准要求	1	1	
			高噪声设备底座安装减振垫，角磨机工作区域北侧放置移动式隔声屏障		10	10	
固废	一般工业固废		分类收集、妥善处置	零排放	1	1	
	危险废物		防风、防雨淋、防渗透	零排放	2	2	
绿化	/				0	0	
大气防护距离	无				0	0	
卫生防护距离	推荐项目以生产车间为执行边界设置 50m 的卫生防护距离				0	0	
合计	—				20	20	

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：

## 4.1 环境影响报告表主要结论

## 1、主要结论

表 4-1 环境影响报告表主要结论与建议

序号	环评要求	实际建设情况	备注
1	废水防治设施 项目排水实行雨污分流，雨水经雨水管网收集后就近排入水体，废水主要为生活污水，排放量 36 0m <sup>3</sup> /a，经化粪池预处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 等级标准后一起接管至高新区污水处理厂集中处理，尾水达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入朱家山河	本项目排水实行“雨污分流”制度，生活污水经化粪池预处理接入市政污水管网，排入高新区污水处理厂集中处理 <b>与环评要求一致</b>	/
2	废气防治设施 焊接烟尘通过可移动式焊接烟气净化装置处理后无组织排放、打磨、切割粉通过加强车间通风、自然沉降，废气排放满足《《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）无组织排放标准要求，生产车间外 50m 范围卫生防护距离	焊接烟尘通过可移动式焊接烟气净化装置处理后无组织排放、打磨、切割粉通过加强车间通风、自然沉降，废气排放满足《《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）无组织排放标准要求，生产车间外设置 50m 卫生防护距离，防护距离内无敏感点， <b>与环评要求一致</b>	/
3	固废防治措施 项目金属边角料、金属粉尘、捕集的焊接烟尘、焊渣收集后外售综合利用；含 DPT-5 型着色渗透探伤剂废液的抹布、废切削液和废润滑油收集后暂存厂内危废仓库交由有资质单位处置；废弃的含油手套及抹布和生活垃圾收集后交由环卫部门统一清运	项目金属边角料、金属粉尘、捕集的焊接烟尘、焊渣收集后外售综合利用；含 DPT-5 型着色渗透探伤剂废液的抹布、废切削液和废润滑油尚未产生，后期产生后收集、暂存厂内危废仓库交由有资质单位处置；废弃的含油手套及抹布和生活垃圾收集后交由环卫部门统一清运 <b>与环评要求一致</b>	/
5	噪声防治措施 通过对设备合理布置，并对机械进行了厂房隔声、安装减振垫和放置移动式隔声屏障等措施以及距离衰减后，噪声排放可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准要求	生产设备采取基础减震、厂房隔声、距离衰减等方式减少噪声对环境的影响 <b>与环评要求一致</b>	/

6	工程建设对环境的影响和要求	项目的建设符合国家及地方产业政策，选址符合用地规划，选址合理；卫生防护距离内无居民，各项污染物可以达标排放，对环境的影响也比较小，不会造成区域环境功能的改变，从环境保护的角度来讲，本评价认为该项目在采取一定的环保措施后，是可行的。	与环评要求一致	/
7	其它需要验收考核内容	/	/	/

## 2、要求

(1) 建设单位应认真贯彻执行有关建设项目环境保护管理文件的精神，建立健全各项环境保护规章制度，严格实行“三同时”制度，即污染治理设施要同主项目同时设计、同时建设、同时投产。

(2) 加强生产设施及防治措施运行，定期对污染防治设施进行保养检修，加强管理，确保各类污染物长期稳定达标排放。

(3) 加强环境管理和环境监测。设专职环境管理人员，按要求认真落实环境监测计划。

(4) 加强固体废物的管理，对运出固体废物的去向及利用途径进行跟踪管理，杜绝二次污染及污染转移。

### 4.2 审批部门审批决定

一、本项目为补办环评。项目已立项，备案证号为宁新区管 审备〔2019〕279号。在南京市江北新区智达路6号智能制造产业园8号厂房建设环保专用设备加工生产项目，建筑面积为2250平方米。项目建成后，形成年产氧化塔20台、分子裂解装置15台、混凝沉淀池15台、焚烧炉5台的生产能力。项目总投资1000万元，其中环保投资20万元。

根据环评结论，在落实《报告表》及本批复所提出的相关环保措施的前提下，从环境保护角度分析，该项目建设可行。

二、建设单位应在项目工程设计、建设和环境管理中认真落实《报告表》提出的各项环保要求，严格执行环保“三同时”制度，并重点做好以下工作：

1、项目排水系统须按雨污分流原则进行设计。项目产生的生活污水经化粪池预处理后排入南京高新区污水处理厂集中处理。

2、落实各类废气污染防治措施。项目产生的焊接烟尘经移动式焊接烟气净化装置处理后达标排放。颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中无组织排放标准。

按《报告表》要求，项目以生产车间为边界设置50m卫生防护距离，目前卫生防护距离范围内无环境敏感目标，今后也不得新建居民区、学校等环境敏感目标。

3、合理布局并采取有效的减振隔声降噪措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。

4、按照“减量化、资源化、无害化”的处置原则，落实各类固废的收集、贮存和处置措施。含DPT-5型着色渗透探伤剂废液的抹布、废切削液、废润滑油等危险废物须委托有资质单位处理，转移处置时，按规定办理相关环保手续。危险废物暂存场所须符合《危险废物贮存及污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单要求。禁止非法排放、倾倒、处置任何危险废物。含油手套及抹布、生活垃圾由环卫部门统一清运。

5、严格按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控(1997)122号)有关要求，规范化设置各类排污口和标志，落实《报告表》提出的环境管理及监测计划。

6、落实《报告表》提出的风险防范措施，及时修订应急预案并报南京市江北新区环境保护与水务局备案，定期进行演练。

三、项目竣工后你公司应当按照规定对配套建设的环境保护设施进行验收。项目建设期及运营期的日常环境监管由南京市江北新区环境保护与水务局负责。

四、《报告表》经批准后，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你公司应当重新报批环境影响评价文件。

表 4-2 环境影响报告表批复建设内容与实际建设内容一览表

环境影响评价批复要求		实际建设情况	实际建设与环评批复一致情况
1	项目排水系统须按雨污分流原则进行设计。项目产生的生活污水经化粪池预处理后排入南京高新区污水处理厂集中处理	项目排水实施雨污分流，生活污水经化粪池预处理后排入南京高新区污水处理厂集中处理	已落实批复要求
2	落实各类废气污染防治措施。项目产生的焊接烟尘经可移动式焊接烟气净化装置处理后达标排放。颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中无组织排放标准；按《报告表》要求，项目以生产车间为边界设置 50m 卫生防护距离，目前卫生防护距离范围内无环境敏感目标，今后也不得新建居民区、学校等环境敏感目标。	落实各类废气污染防治措施。项目产生的焊接烟尘经可移动式焊接烟气净化装置处理后达标排放。颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中无组织排放标准；项目设置 50m 卫生防护距离，防护距离内无敏感目标	已落实批复要求
3	合理布局并采取有效的减振隔声降噪措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准。	选用低噪声设备。通过减震、厂房隔声、距离衰减等方式，减少噪声排放，噪声能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准。	已落实批复要求
4	按照“减量化、资源化、无害化”的处置原则，落实各类固废的收集、贮存和处置措施。含 DPT-5 型着色渗透探伤剂废液的抹布、废切削液、废润滑油等危险废物须委托有资质单位处理，转移处置时，按规定办理相关环保手续。危险废物暂存场所须符合《危险废物贮存及污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单要求。禁止非法排放、倾倒、处置任何危险废物。含油手套及抹布、生活垃圾由环卫部门统一清运。	按“减量化、资源化、无害化”原则处置各类固体废物。所有危险废物委托有资质单位处理。危废暂存间符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单要求，一般固废处理或综合利用应符合相关规定。所有固废零排放。	已落实批复要求
5	按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控[1997]122 号)的要求，规范化设置各类排污口和标志。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。	按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控[1997]122 号)的要求，规范化设置各类排污口和标志	落实批复要求

表五

验收监测质量保证及质量控制：

### 5.1 监测分析方法

建设项目废气、废水、噪声检测方法详见表 5-1。

表 5-1 检测方法一览表

检测类别	检测项目	检测方法
无组织废气	总悬浮颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》 (GB/T15432-1995) 及其修改单
噪声	厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)
废水	pH	《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)
	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》 (HJ 828-2017)
	氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》 (HJ 535-2009)
	总磷	《水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法》 (GB/T 11893-1989)
	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)

### 5.2 监测仪器

建设项目废气、废水、噪声监测使用的仪器详见表 5-2。

表 5-2 检测仪器一览表

检测项目	检测方法	检出限	仪器名称	仪器型号	仪器编号
pH	《水质 pH 值的测定 玻璃电极法》 (GB/T 6920-1986)	/	pH (酸度) 计	PHS-3C	B-0089
悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》 (GB/T 11901-1989)	/	FA/JA 系列电子天平	FA2104B	B-0159
化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》 (HJ 828-2017)	4mg/L	/	/	/
氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》 (HJ 535-2009)	0.025 mg/L	紫外可见分光光度计	T6 新世纪	B-0009
总磷	《水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法》	0.01mg/L			

	(GB/T 11893-1989)				
总氮	《水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法》(HJ 636-2012)	0.05mg/L			
总悬浮颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》(GB/T 15432-1995 及其修改单)	0.001 mg/m <sup>3</sup>	电子分析天平	AB265-S	B-0020
厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 (GB 12348-2008)	/	声校准器	AWA 6221B	C-0046
			风速计	6004	C-0080
			多功能声级计	AWA 6228	C-0091

### 5.3 人员能力

本次验收监测委托南京启跃检测技术有限公司进行。南京启跃检测技术有限公司在接受委托后派出采样人员于2020年10月16日-10月17日到现场进行采样并带回实验室检测，检测完成后由编制人员编制完成检测报告。

### 5.4 验收监测分析过程中的质量保证和质量控制

本次监测过程严格按照《环境监测技术规范》中的有关规定进行，监测的质量保证按照《环境检测质量控制样的采集、分析控制细则》中的要求，实施全过程质量保证。监测人员经过考核并持有合格证书；所有监测仪器经过计量部门检定/校准并在有效期内；现场监测仪器使用前后经过校准。监测数据和报告实行三级审核。

该项目竣工环境保护验收监测质量控制与质量保证根据国家有关技术规范中质量控制与质量保证有关章节要求进行，监测全过程受公司《质量手册》及有关程序文件控制。

#### (1) 监测点位布设、因子、频次、抽样率

按规范要求合理设置监测点位，确定监测因子与频次，以保证监测结果具有科学性和代表性。

#### (2) 验收监测人员资质管理

参加竣工验收监测采样和测试的人员，经考核合格并持证上岗。

#### (3) 监测数据和报告制度

监测数据和报告执行三级审核制度。

#### (4) 废气监测分析过程中的质量保证和质量控制

废气验收监测质量控制与质量保证按照有关规定执行。尽量避免被测排放物中

共存污染物因子对仪器分析的交叉干扰；被测排放物的浓度应在仪器测试量程的有效范围即仪器量程的 30~70%之间。对采样仪器和检测设备的流量计定期进行校准。

(5) 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

测量仪器和校准仪器定期检验合格，并在有效期内使用；每次测量前、后在测量现场进行声学校准，测量前后值与校准声源不得偏差大于 0.3dB；其前、后校准示值偏差小于 0.5dB，否则测量结果无效。

## 表六

### 验收监测内容：

根据项目环评文件及批文，本次验收分别对项目废气、废水、噪声进行监测，具体监测内容如下：

#### 6.1 废水监测

建设项目运营期排放的废水主要为生活污水，本次监测为厂区污水总排口，具体监测频次及因子见表 6-1

表 6-1 废水监测点位及监测项目、频次一览表

污染种类	测点位置	编号	监测项目	布点个数	监测频次
废水	厂区总排口	W1	pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮、水量	1	4 次/天，共 2 天

#### 6.2 废气

建设项目运营期排放的废气主要为颗粒物，为无组织形式排放，具体监测频次见表 6-2。

表 6-2 废气监测点位及监测项目、频次一览表

污染种类	测点位置	监测项目	布点个数	监测频次
无组织废气	上风向一个对照点，下风向三个监控点	气象参数(风速、风向、气温、湿度、气压)、颗粒物、非甲烷总烃	4	4 次/天，共 2 天

#### 6.3 厂界噪声监测

建设项目运行期间的噪声源主要电焊机、卷板机、剪板机、折板机、型材切割机、角磨机等设备噪声，厂界噪声监测点位、项目、频次详见表 6-3。

表 6-3 建设项目厂界噪声监测点位、项目、频次一览表

污染种类	测点位置	监测项目	布点个数	监测频次
厂界噪声	东厂界 (N1)	等效连续 (A) 声级	4	昼夜各 1 次，共 2 天
	南厂界 (N2)			
	西厂界 (N3)			
	北厂界 (N4)			

表七

**7.1 验收监测期间生产工况记录：**

南京工大环保科技有限公司环保专用设备加工生产项目竣工环境保护验收监测工作于2020年10月16日-17日进行，验收监测期间，建设项目各项环保治理设施均处于稳定运行状态，满足验收工况要求。

**7.2 验收监测结果：****7.2.1 废水验收监测结果**

项目运行期废水监测结果见表7-1，根据表7-1可知：项目运行期间废水排放能够满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）中B等级标准要求。

表 7-1 废水监测结果

检测日期	检测点位名称及编号	检测项目	检测结果				评价标准	是否达标
			第一次	第二次	第三次	第四次		
2020.1 0.16	废水接管口 W1	pH	7.08	7.09	7.09	7.08	6-9	是
		悬浮物	85	81	76	66	400	是
		化学需氧量	129	118	140	144	500	是
		氨氮	13.9	13.5	14.3	14.6	45	是
		总磷	2.58	2.54	2.38	2.61	8	是
		总氮	16.7	16.0	17.2	17.5	70	是
2020.1 0.17	废水接管口 W1	pH	7.11	7.10	7.11	7.09	6-9	是
		悬浮物	74	61	82	76	400	是
		化学需氧量	135	126	112	131	500	是
		氨氮	14.0	13.6	13.1	13.8	45	是
		总磷	2.34	2.42	2.47	2.51	8	是
		总氮	17.1	16.7	17.3	17.4	70	是

**7.2.2 废气验收监测结果**

建设项目无组织废气监测结果见表7-2，无组织废气气象参数见表7-3，厂界无组织排放颗粒物能达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2无组织排放标准限值。

**表 7-2 无组织（颗粒物）废气监测结果及评价表**

采样日期	检测项目	检测点位名称及编号	检测结果			
			第一次	第二次	第三次	第四次
2020.10.16	总悬浮颗粒物	厂界上风向 G5	0.213	0.226	0.207	0.241
		厂界下风向 G6	0.483	0.471	0.492	0.485
		厂界下风向 G7	0.426	0.433	0.467	0.455
		厂界下风向 G8	0.382	0.361	0.348	0.351
2020.10.17	总悬浮颗粒物	厂界上风向 G5	0.236	0.225	0.214	0.231
		厂界下风向 G6	0.467	0.491	0.476	0.483
		厂界下风向 G7	0.419	0.427	0.419	0.435
		厂界下风向 G8	0.349	0.363	0.392	0.374
评价标准			1.0	1.0	1.0	1.0
是否达标			达标	达标	达标	达标

**表 7-3 无组织气象参数表**

检测日期	频次	检测点位名称及编号					
		上风向 G1、下风向 G2、下风向 G3、下风向 G4					
		天气	风向	气压 (kPa)	气温 (°C)	湿度 (%)	风速 (m/s)
2020.10.16	第一次	多云	东北	101.1	20.4	52.5	2.7
	第二次	多云	东北	101.1	20.2	52.7	2.7
	第三次	多云	东北	101.1	20.1	52.8	2.7
	第四次	多云	东北	101.2	19.7	53.4	2.7
2020.10.17	第一次	多云	东北	101.2	19.8	53.7	2.7
	第二次	多云	东北	101.1	20.3	52.8	2.7
	第三次	多云	东北	101.1	20.1	52.9	2.8
	第四次	多云	东北	101.2	19.5	53.8	2.7

**7.2.3 厂界噪声验收监测结果**

本次验收对项目运行过程中设备噪声进行监测，建设项目厂界噪声监测结果详见表 7-4。

**表 7-4 噪声监测结果及评价表**

检测点位名称及编号	2020.10.16
-----------	------------

	检测时间		检测结果	检测时间		检测结果
	N1 东厂界外 1 米	昼间	10:15~10:16	57.5	夜间	22:11~22:12
N2 南厂界外 1 米	昼间	10:27~10:28	55.7	夜间	22:23~22:24	44.8
N3 西厂界外 1 米	昼间	10:39~10:40	56.5	夜间	22:31~22:32	46.1
N4 北厂界外 1 米	昼间	10:51~10:52	56.2	夜间	22:43~22:44	45.5
检测点位名称及编号	2020.10.17					
	检测时间		检测结果	检测时间		检测结果
N1 东厂界外 1 米	昼间	13:03~13:04	57.2	夜间	22:17~22:18	46.4
N2 南厂界外 1 米	昼间	13:15~13:16	56.1	夜间	22:27~22:28	45.2
N3 西厂界外 1 米	昼间	13:24~13:25	56.8	夜间	22:39~22:40	46.2
N4 北厂界外 1 米	昼间	13:36~13:37	56.5	夜间	22:49~22:50	45.7
评价标准	65			55		
是否达标	达标			达标		

根据表 7-4 可知，建设项目运营后厂界噪声均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求，即昼间噪声 $\leq 65\text{dB(A)}$ 、夜间噪声 $\leq 55\text{dB(A)}$ 。

#### 7.2.4 固体废物处置情况调查

根据现场调查：厂内设置有一般工业固废仓库 1 间（占地面积  $10\text{m}^2$ ），设置有危险废物仓库 1 间（占地面积  $5\text{m}^2$ ）。一般工业固废仓库满足《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其修改单中相关要求，危废仓库满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单中的相关要求。

验收期间厂区产生的固体废物主要包括金属边角料、金属粉尘、捕集的焊接烟尘、焊渣，金属边角料、金属粉尘、焊渣收集回用；不合格品重新加工；含 DPT-5 型着色渗透探伤剂废液的抹布、废弃的含油手套及抹布因生产时间短，抹布可重复利用尚未更换、废切削液、废润滑油尚未更换，待产生后统一收集后委托资质单位处置，生活垃圾委托环卫统一收集处理。验收项目各类固体废物均得到合理、妥善处置，未造成二次污染。

### 7.2.5 污染物排放总量核算

项目运营后废水污染物排放总量核算与控制指标对照详见表 7-8。

表 7-8 废水污染物排放总量核算与控制指标对照表

排放口	污染物	监测期间日均浓度 (mg/L)	实际年排放量 (t/a)	环评及批复核定总量 (t/a)	评价
废水总排口	悬浮物	75.13	0.027	0.108	达标
	化学需氧量	129.38	0.047	0.144	达标
	氨氮	13.85	0.005	0.0108	达标
	总磷	2.48	0.0009	0.00144	达标
	总氮	16.99	0.006	0.0162	达标

废水排放量以 360t/a 计

### 7.3 工程建设对环境的影响

建设项目环境影响报告表及其审批决定中未对环境敏感保护目标有要求，因此本项目无需进行环境质量监测。

建设项目运营后废水排放能够满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）中 B 等级标准要求；

建设项目运营期项目焊接烟尘经吸尘设备处理后于车间内排放、打磨、切割粉尘车间自然沉降；经监测厂界无组织排放颗粒物能能达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放标准限值，废气污染物能够达标排放；

建设项目设备噪声经厂房隔声、距离衰减等措施后，项目各厂界测点噪声均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求；

验收期间厂区产生的固体废物主要包括金属边角料、金属粉尘、捕集的焊接烟尘、焊渣，金属边角料、金属粉尘、焊渣收集回用；不合格品重新加工；含 DPT-5 型着色渗透探伤剂废液的抹布、废弃的含油手套及抹布因生产时间短，抹布可重复利用尚未更换、废切削液、废润滑油尚未更换，待产生后统一收集后委托资质单位处置，生活垃圾委托环卫统一收集处理。验收项目各类固体废物均得到合理、妥善处置，未造成二次污染。

## 表八

### 验收监测结论:

#### 8.1 环保设施调试运行效果

##### (1) 环保设施处理效率

本项目废气为无组织排放，废水主要为生活废水，项目排放污染因子简单，环评文件及批复未对环保设施处理效率提出要求，因此本次验收监测未计算相关设施的处理效率，各项监测结果表明：各污染因子均能够得到有效处置，排放的污染物均能满足相关的标准要求。

##### (2) 污染物排放情况

根据表 7-1 项目运行期间废水排放能够满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）中 B 等级标准要求；表 7-2、表 7-3 厂界无组织排放颗粒物能能达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放标准限值，废气污染物能够达标排放。

根据表 7-4 噪声检测结果可知，项目各厂界噪声均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求。项目主要污染物排放总量满足环评及审批部门审批要求。

#### 8.2 工程建设对环境的影响

根据对建设项目环境保护设施的调查和监测，本项目建设对周边环境基本无影响。

#### 8.3 结论

(1) 建设项目已按环境影响报告表及其审批部门审批决定要求建成了各项环境保护设施，环境保护设施与主体工程同时投产使用；

(2) 根据监测结果，项目污染物排放符合国家和地方相关标准，符合环境影响报告表及其审批部门审批决定；

(3) 根据江苏省环保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均未发生重大变动；

(4) 项目建设过程中未造成重大环境污染，未造成重大生态破坏；

(5) 建设项目不属于纳入排污许可管理的项目；

- (6) 建设项目未分期建设、分期投入生产，无需分期验收；
- (7) 项目没有违反国家和地方环境保护法律法规；
- (8) 验收报告的基础资料数据属实，内容基本无重大缺项、遗漏；
- (9) 项目无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情形。

综上所述，根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，南京工大环保科技有限公司环保专用设备加工生产项目不属于验收不合格的九项情形之列，该项目基本符合验收条件。



	油烟												
与项目有关的其他特征污染物	SS	0	75.13	400	0	0	0.027	0	0	0.027	0.108	0	0
	总氮	0	16.99	70	0	0	0.006	0	0	0.006	0.0162	0	0
	总磷		2.48	8			0.0009			0.0009	0.00144		

## **附图**

附图 1 地理位置图

附图 2 周边环境概况图

附图 3 项目厂区平面布置图

附图 4 生态红线位置示意图

附图 5 规范示意图

## **附件**

附件 1 环评批复

附件 2 验收检测报告