

派克汉尼汾仪器仪表（常州）有限公司
快速连接器带阀技改项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：派克汉尼汾仪器仪表（常州）有限公司

二〇二六年五月

建设单位：派克汉尼汾仪器仪表（常州）有限公司（盖章）

电话：李璐 13815064902

传真：/

邮编：213000

地址：江苏省常州市新北华山路 23 号三晶科技园 4 号厂房

表一

建设项目名称	快速连接器带阀技改项目				
建设单位名称	派克汉尼汾仪器仪表（常州）有限公司				
建设项目性质	新建				
建设地点	江苏省常州市新北华山路 23 号三晶科技园 4 号厂房				
主要产品名称	快速连接器带阀				
设计能力	年产快速连接器带阀 60 万套				
实际建设能力	年产快速连接器带阀 60 万套				
建设项目环评 批复时间	2026 年 1 月 20 日	开工建设时 间	2026 年 2 月		
本次调试时间	2026 年 3 月~4 月	验收现场监 测时间	2026 年 4 月 20 日、4 月 21 日		
环评报告表审 批部门	常州高新区（新北区） 政务服务管理办公室	环评报告表 编制单位	江苏冠晟环境科技有限 公司		
环保设施设计 单位	/	环保设施施 工单位	/		
投资总概算	1146 万元	环保投资概算	7 万元	占比	0.6%
实际总概算	1146 万元	环保投资	7 万元	占比	0.6%
验收监测 依据	1、《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号，2017 年 6 月修订）； 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， 2017 年 11 月 20 日）； 3、《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》（公告 2018 年第 9 号）； 4、《关于印发建设项目竣工环境保护验收现场检查及审查要点的通知》（环 境保护部办公厅，环办〔2015〕113 号，2015 年 12 月 30 日）； 5、《太湖流域管理条例》（中华人民共和国国务院令第 604 号，2011 年 9 月 7 日）； 6、《中华人民共和国环境保护法》（第十二届全国人民代表大会常务委员 会第八次会议于 2014 年 4 月 24 日修订通过，2015 年 1 月 1 日实施）； 7、《中华人民共和国水污染防治法》（2008 年 6 月 1 日中华人民共和国第 十二届全国人民代表大会常务委员会第二十八次会议于 2017 年 6 月 27 日				

- 通过修订，2018年1月1日施行）；
- 8、《中华人民共和国大气污染防治法》（2017年6月27日第十二届全国人民代表大会常务委员会第二十八次会议修正，自2018年1月1日施行）；
 - 9、《中华人民共和国生态环境法典》（2026年3月12日颁布）；
 - 10、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020年4月29日第十三届全国人民代表大会常务委员会第十七次会议第二次修订）；
 - 11、《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）>的通知》（中华人民共和国生态环境部办公厅，环办环评函〔2020〕688号，2020年12月13日）；
 - 12、《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》（江苏省生态环境厅，苏环办〔2021〕122号，2021年4月6日）；
 - 13、《江苏省大气污染防治条例》（2018年3月28日江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第二次会议修正）；
 - 14、《江苏省固体废物污染环境防治条例》（2018年3月28日江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第二次会议第三次修正）；
 - 15、《江苏省环境噪声污染防治条例》（2018年3月28日江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第二次会议第二次修正）；
 - 16、《江苏省水污染防治条例》（2020年11月27日江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第十九次会议通过）；
 - 17、《江苏省长江水污染防治条例》（2018年3月28日江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第二次会议第三次修正）；
 - 18、《江苏省太湖水污染防治条例》（江苏省人民代表大会常务委员会公告第71号，2018年5月1日起实施）；
 - 19、《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，苏环管〔97〕122号）；
 - 20、《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》（江苏省生态环境厅，苏环办〔2019〕149号，2019年4月29日）；
 - 21、《快速连接器带阀技改项目环境影响报告表》和《关于派克汉尼汾仪

器仪表（常州）有限公司快速连接器带阀技改项目环境影响报告表的批复》（常新政务环表〔2026〕14号）。

1、水污染物排放标准

本项目不新增废水产生及排放。厂区现有员工生活污水接管排放至常州市江边污水处理厂处理。

2、大气污染物排放标准

本项目无组织颗粒物执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中相关标准。

表 1-1 大气污染物参考标准限值表

污染物	执行标准	无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)	
		边外浓度最高点	
颗粒物	江苏地标《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准		0.5

3、噪声排放标准

项目运营期东、南、西、北厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准，标准值见表 1-3。

表 1-2 工业企业厂界环境噪声排放限值单位：dB（A）

声环境功能区划类别	昼间	夜间	执行区域
3 类	65	55	东、南、北、西厂界

4、固体废物

一般工业废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）、《省生态环境厅关于进一步完善一般工业固体废物环境管理的通知》（苏环办〔2023〕327号）等标准；危险废物执行《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）、《危险废物管理计划和管理台账制定技术导则》（HJ1259-2022）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《省生态环境厅关于做好危险废物贮存污染控制标准等标准规范实施后危险废物环境管理衔接工作的通知》（苏环办〔2023〕154号）、《省生态环境厅关于印发〈江苏省固体废物全过程环境监管工作意见〉的通知》（苏环办〔2024〕16号）等相关文件。

验收监测评价标准

5、总量控制

环评/批复中核定的全厂污染物年排放量，详见表 1-3。

表 1-3 本项目污染物总量控制指标

控制项目	污染物	环评/批复量 (t/a)	验收核算量 (t/a)
废水	废水量	/	/
废气	颗粒物 (无组织)	/	/
固废	一般工业固废	零排放	零排放
	危险废物	零排放	零排放
备注	/		

表二

项目概况

派克汉尼汾仪器仪表（常州）有限公司（以下简称“派克公司”，原企业名称为百吉（常州）仪表元器件有限公司）成立于2005年8月29日，注册资本665万美元，公司类型为有限责任公司（外国法人独资），地址位于常州市新北区华山路23号三晶科技园4号厂房。派克公司目前已报批了3个环境影响报告表，均已按要求完成竣工环保验收），具体见“与项目有关的原有环境污染问题”章节。现有项目目前运行正常，实际产能为年产压力（21-31.5mpa）整体多路阀23万套、新型仪表元器件3万套、接头45万件、阀及阀组8万件、阀门1000个、润滑加工螺母100万件，与环评、批复及验收产能一致。

企业后于2026年1月报批了《快速连接器带阀技改项目环境影响报告表》，于2026年1月20日取得常州高新区（新北区）政务服务管理办公室的审批意见（常新政务环表〔2026〕14号），批复产能为：新增能年产快速连接器带阀60万套的生产能力。

目前，公司“快速连接器带阀技改项目”（即新增能年产快速连接器带阀60万套）生产设备已**整体完全建成**，其他主体工程 and 环保“三同时”设施均已完成建设并稳定运行。

根据现场勘查及企业提供资料，本次技改项目于2026年2月开工建设，于2026年3月全部建成，并于2026年3月~4月对建成配套的环境保护设施进行调试。调试期间主体工程工稳定，各类环境保护设施正常运行，具备建设项目竣工环境保护验收监测的条件。

公司本次委托江苏正远检验检测有限公司承担本项目整体验收的竣工环保验收监测工作，于2026年4月20日、4月21日对该项目进行了现场验收监测。派克汉尼汾仪器仪表（常州）有限公司技术人员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，编制了《派克汉尼汾仪器仪表（常州）有限公司快速连接器带阀技改项目竣工环境保护验收监测报告表》，本次验收为此项目的**整体验收**，验收产能为：**新增年产快速连接器带阀60万套的生产能力**。

项目产品方案见表2-1。

表 2-1 项目产品产能情况表

序号	产品类型	环评批复产能	实际建成产能	年工作时数
1	快速连接器带阀	新增 60 万套/年	新增 60 万套/年	300d, 7488h

表 2-2 项目建设时间进度情况

项目名称	快速连接器带阀技改项目
项目性质	扩建
行业类别及代码	C3443 阀门和旋塞制造
建设单位	派克汉尼汾仪器仪表（常州）有限公司
建设地点	江苏省常州市新北华山路 23 号三晶科技园 4 号厂房
立项备案	常新政务技备〔2025〕48 号
环评文件	江苏冠晟环境科技有限公司；2026 年 1 月
环评批复	常新政务环表〔2026〕14 号；2026 年 1 月 20 日
排污许可申请情况	排污许可登记编号：91320411778022825Y001W 有效期限：2026 年 04 月 27 日~2031 年 04 月 26 日
开工建设时间	2026 年 2 月
竣工时间	2026 年 3 月
调试时间	2026 年 3 月~4 月
验收工作启动时间	2026 年 4 月
验收项目范围与内容	新增年产快速连接器带阀 60 万套
验收现场监测时间	2026 年 4 月 20 日、4 月 21 日
以新带老措施	/

工程建设内容

本项目建设内容与审批情况对照详见表 2-3。

表 2-3 建设项目环境保护验收/变更内容一览表

类别	主要内容	环评审批项目内容		实际建设		变更情况
项目基本信息	建设地点	江苏省常州市新北华山路 23 号三晶科技园 4 号厂房		江苏省常州市新北华山路 23 号三晶科技园 4 号厂房		未变化
	建设内容	项目利用现有租赁厂房闲置区域，购置半自动化装配线、检测测试设备等 8 台（套），对现有生产线进行提升改造，将现有清洗机由全手动改为半自动，项目达成后新增快速连接器带阀年产量约 60 万套的生产能力。		项目利用现有租赁厂房闲置区域，购置半自动化装配线、检测测试设备等 8 台（套），对现有生产线进行提升改造，将现有清洗机由全手动改为半自动，项目达成后新增快速连接器带阀年产量约 60 万套的生产能力。		未变化
	产品方案	快速连接器带阀	60 万套/年	快速连接器带阀	60 万套/年	未变化
主体工程	快速连接器带阀生产线	新增年产快速连接器带阀 60 万套/年		新增年产快速连接器带阀 60 万套/年		未变化
储运工程	原辅料库	面积 100m ² ，依托原有		实际建设面积为 300m ² ，分别位于车间 1 层、2 层，用于原辅料暂存		原辅料库及产品库面积增加，但仍位于车间内，未导致卫生防护距离变化
	产品库	面积 100m ² ，依托原有		实际建设面积 245m ² ，分别位于车间 1 层、2 层，用于产品暂存		
公用工程	给水	新增给水 112.9t/a，来自当地市政自来水管网。		新增给水 112.9t/a，来自当地市政自来水管网。		未变化
	供电	来自市政供电管网		来自市政供电管网		未变化
	排水	本项目不新增废水产生及排放。		本项目不新增废水产生及排放。		未变化
环保工程	无组织废气	激光打标	生产过程中产生的激光打标废气经设备自带的吸烟仪处理后排放。	生产过程中产生的激光打标废气经设备自带的吸烟仪处理后排放。		未变化
	噪声处理	消声、减振、隔声等，降噪 25dB(A)		加消声、减振、隔声等，降噪 25dB(A)		未变化
	废水处理	本项目不新增废水产生及排放。		本项目不新增废水产生及排放。		未变化
	一般固废	依托原有 1 座 10m ² 的一般固废仓库。		对原有一般固废仓库进行扩建，实际建设 1 座面积为 43.2m ² 的一般固废仓库。		扩建一般固废仓库，以满足实际需

			求
危险固废	依托原有 2 座的危废仓库，其中 1#危险废物仓库面积 20m ² ，2#危险废物仓库 39m ² ，并新建 1 座 3#危险废物仓库，面积为 22m ² ，危险固废放置于危废仓库，委托有资质单位处理。	依托原有 2 座的危废仓库，其中 1#危险废物仓库面积 20m ² ，2#危险废物仓库 39m ² ，并新建 1 座 3#危险废物仓库，面积为 15m ² ，危险固废放置于危废仓库，委托有资质单位处理。	实际 3#危废仓库面积为 15m ² ，能满足本项目危险危废贮存要求，且未导致卫生防护距离变化

主要生产设备情况见下表 2-4。

表 2-4 本项目主要建设设备一览表

序号	类型	环评			实际建设			变化情况	备注		
		设备名称	型号	数量(套)	设备名称	型号	数量(套)				
1	技改依托设备	走心机	/	2	走心机	/	2	未变化	/		
2		超声波清洗机	7 个槽，尺寸均为 55*55*50cm	1	超声波清洗机	7 个槽，尺寸均为 55*55*50cm	1	未变化	/		
3	技改新增设备	净水器	/	1	净水器	/	1	未变化	/		
4		NSP 半自动化装配线(1 条)	装配桌	/	6	NSP 半自动化装配线(1 条)	装配桌	/	6	未变化	/
			激光刻字机	/	4		激光刻字机	/	4		
			氦检测	/	4		氦检测	/	4		
			泄漏测试	/	1		泄漏测试	/	1		
			多功能自动真空包装机	/	1		多功能自动真空包装机	/	1		
5		UQD 半自动化装配线(1 条)	装配桌	/	7	UQD 半自动化装配线(1 条)	装配桌	/	7	未变化	/
			激光刻字机	/	4		激光刻字机	/	4		
			氦检测	/	4		氦检测	/	4		
			密封圈试卷检测	/	1		密封圈试卷检测	/	1		
6	清洁度检测仪	SinAPCM	1	清洁度检测仪	SinAPCM	1	未变化	/			
7	高低温测试箱	KLTH-7040	1	高低温测试箱	KLTH-7040	1	未变化	/			

8		流量测试设备	配套 1 个水箱, 110*63*45cm	1	流量测试设备	配套 1 个水箱, 110*63*45cm	1	未变化	/
9		寿命循环测试机	配套 1 个水箱, 30*40*30cm	1	寿命循环测试机	配套 1 个水箱, 30*40*30cm	1	未变化	/
10		压力测试机	/	1	压力测试机	/	1	未变化	/
11		插拔测试机	配套 1 个水箱, 35*35*20cm	1	插拔测试机	配套 1 个水箱, 35*35*20cm	1	未变化	/
12	技改依托公辅设备	空压机	1.1m ³ /min	2	空压机	1.1m ³ /min	2	未变化	/

本项目实际建设数量和环评中建设数量一致未发生变动。

原辅材料消耗

本项目原辅料使用情况见下表。

表 2-5 主要原辅材料消耗表

序号	环评				验收实际年耗量	变化情况
	原辅料名称	包装规格、组分	单位	设计年耗量		
1	不锈钢棒料	/	t	9.5	9.5	/
2	金属切削油	200L/桶, 主要组分为精制基础油、 润滑剂、防锈剂、抗氧剂、抗雾化剂	t	2.4	2.4	/
3	金属配件(接头等)	/	万件	216.3	216.3	/
4	润滑脂 1	0.0567kg/支, 主要成分为油脂	kg	11	50	组装要求更严格, 导致实际年用量增加
5	润滑脂 2	60mL/支, 主要成分为油脂	kg	9	9	/
6	零部件(卡套、色环等)	纸盒装	万件	600	600	/
7	弹簧	纸盒装	万件	180	180	/

8	密封圈	纸盒装	万件	270	270	/
9	吸塑盒	纸盒装	万件	1.3	1.3	/
10	包装袋	纸盒装	万件	1.3	1.3	/
11	干燥机	纸盒装	万件	1.3	1.3	/
12	包装箱	/	个	2500	2500	/
13	氦氮混合气体	He、N ₂ , 40L/瓶, 6瓶/组	瓶	500	800	检测要求更严格, 导致实际年用量增加

本项目验收原辅料种类及年耗量的使用情况较环评发生变动, 其中润滑脂 1 和氦氮混合气的用量较环评估算用量增加, 由于客户要求, 提高生产过程中组装及检测要求变高, 导致润滑脂 1 和氦氮混合气年消耗量较环评增加, 润滑脂 1 和氦氮混合气年用量增加不会导致大气、水等污染物排放种类或排放量增加, 该变动为一般变动。

水平衡

根据企业提供资料，本项目所有人员设置完毕，参考环评用水量核定本次验收用水量。本项目验收实际水平衡图见图 2-1：

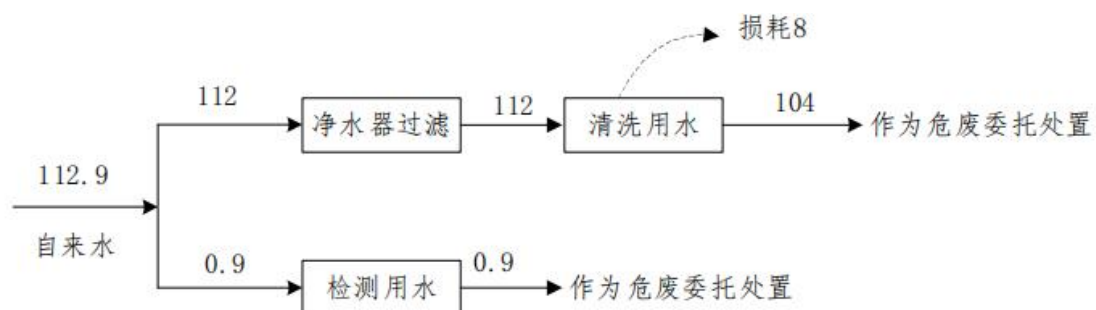


图 2-1 本项目实际水平衡图单位： m^3/a

主要生产工艺流程及产污环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）

本项目的快速连接器带阀技改后主要生产工艺为数控加工、委外钝化、超声波清洗、零件组装、氮检测试、激光打标、检测、包装，本项目工艺流程如下。：

快速连接器带阀生产工艺流程见图 2-2。

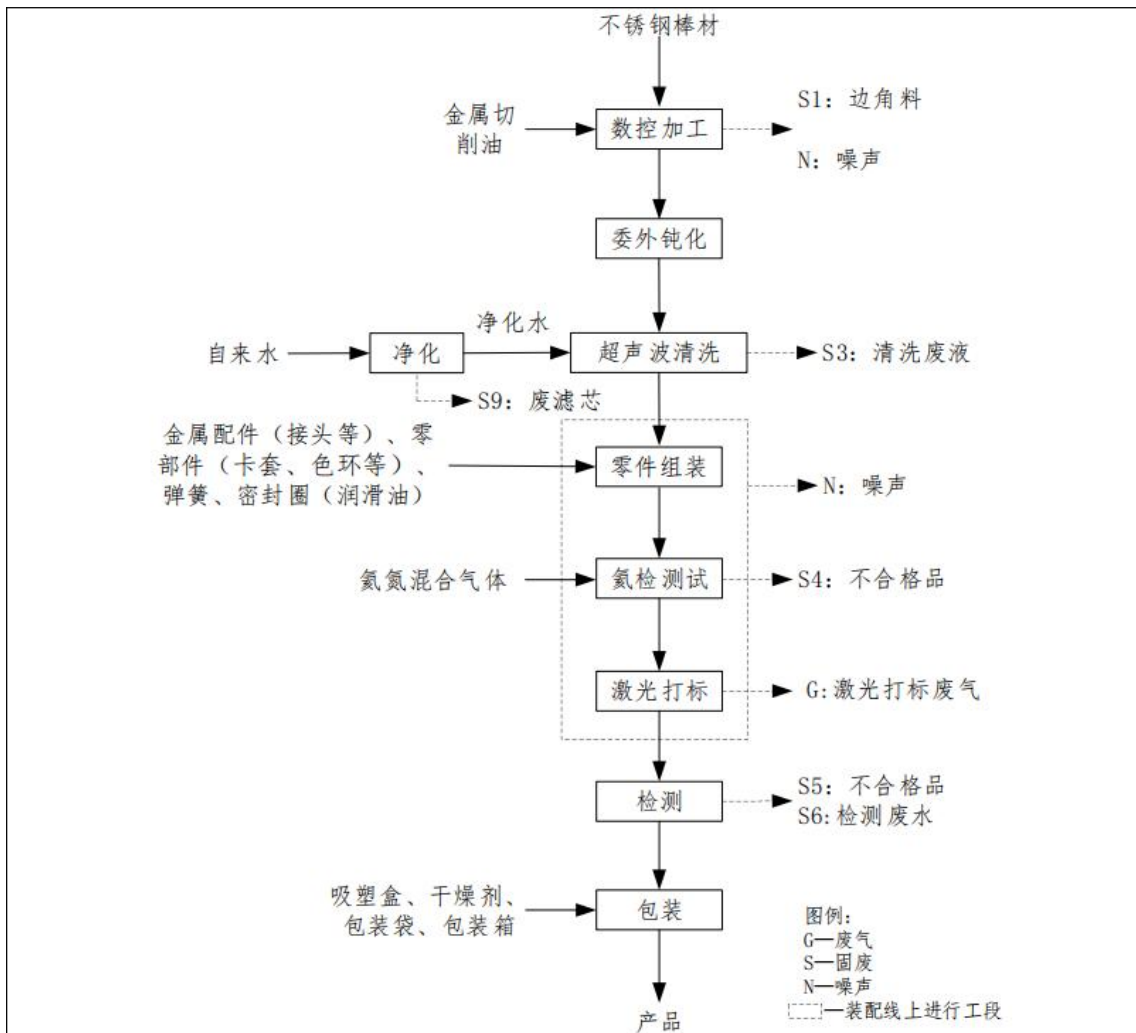


图 2-2 快速连接器带阀生产工艺流程图

生产工艺流程简述：

①数控加工：依托现有的 2 台走心机对不锈钢棒材进行数控加工，以满足尺寸要求。加工过程中需用到金属切削油（无需配水使用）冷却、润滑加工表面，切削油循环使用，定期补充更换。此工序有废边角料（S1）及噪声（N）产生。

（2）委外钝化：数控加工后的工件委外进行钝化防止生锈，本厂区内无相关污染物产生及排放。

（3）超声波清洗：使用改造后的半自动超声波清洗机对钝化后的工件进行清洗，以去除工件表面及缝隙中的少量杂质或钝化液，使用经净水器净化后的净水进行清洗，清洗方式为漂洗，清洗机共 7 个槽，尺寸均为 55cm*55cm*50cm，前 6 个槽用于清洗，第 7 个槽用于烘干，清洗机采用电加热，加热温度分别为 28℃、28℃、28℃、28℃、30℃、30℃、80℃，烘干后的工件进入下一道工序。清洗 2 天后，前 6 个槽中清洗废液整槽进行更换，有清洗废液（S3）产生。

(4) 零件组装：人工在装配线上将外购金属配件（接头等）、零部件（卡套、色环等）、弹簧、密封圈与清洗后的零部件组装到一起，在密封圈组装过程中需使用润滑脂以便于组装。此工序无污染物产生及排放；

(5) 氦检测试：人工使用装配线上的氦检测试装备对组装完成后的工件进行泄漏率检测，氦氮混合气体在检测过程中直接散逸于空气中，合格品进入下一道工序，有不合格品（S4）产生。

(6) 激光打标：人工使用装配线上的激光打标机对通过测试的产品进行打标。激光打标的基本原理是，由激光发生器生成高能量的连续激光光束，聚焦后的激光作用于工件，使工件表面不锈钢瞬间熔融，通过控制激光在材料表面的路径，从而形成需要的图文标记。此工序有打标废气（G）产生。零件组装、氦检测试、激光打标均在 2 条新增的装配线上进行，在生产过程中有噪声（N）产生。

(7) 检测：打标完成的产品经过目视检查来确认产品的外观是否有缺陷，并使用检测设备对产品的清洁度、压力、寿命等性能进行检测，检测均为物理检测，检测过程有不合格品（S5）产生；流量测试设备、寿命循环测试机、插拔测试机等检测设备均配备了水箱，在测试过程中有检测废液（S6）产生。

(8) 包装：检测合格的产品需包装后出厂，每个产品会放入小包装袋中，包装好后放入吸塑盒，吸塑盒再放入大包装袋并放入干燥剂，之后进行抽真空处理，每 5 个吸塑盒会打包放入包装箱中，最后出厂，此工序无污染物产生及排放。

项目变动情况：

1、项目主要变动情况

项目发生的主要变动情况，包括环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定要求、实际建设情况、变动原因见表 2-6。

表 2-6 企业实际建设变动情况及变动原因

类别	项目内容	环评及批复内容	实际建设情况	变动原因
主体工程	建设规模	新增年产快速连接器带阀 60 万套	新增年产快速连接器带阀 60 万套	未变动
	生产设备	具体见表 2-4	具体见表 2-4	未变动
	原辅材料	具体见表 2-5	具体见表 2-5	产品组装、检测要求变化导致部分辅料用料增加，为一般

				变动
	平面布置	所有设备均布置在车间内,原辅料库面积 100m ² , 依托原有, 产品库面积 100m ² , 依托原有。	所有设备均布置在车间内, 实际建设的原辅料库面积 300m ² , 实际建设的产品库面积 245m ² 。	原辅料库、产品库面积增加, 仍位于生产车间内, 为一般变动
环保工程	废气	生产过程中产生的激光打标废气经设备自带的吸烟仪处理后排放。	生产过程中产生的激光打标废气经设备自带的吸烟仪处理后排放。	未变动
	废水	本项目不新增废水产生及排放。	本项目不新增废水产生及排放。	未变动
	固废	依托原有 1 座 10m ² 的一般固废仓库。依托原有 2 座的危废仓库, 其中 1#危险废物仓库面积 20m ² , 2#危险废物仓库 39m ² , 并新建 1 座 3#危险废物仓库, 面积为 22m ² , 危险固废放置于危废仓库, 委托有资质单位处理。	对原有一般固废仓库进行扩建, 实际建设 1 座面积为 43.2m ² 的一般固废仓库。依托原有 2 座的危废仓库, 其中 1#危险废物仓库面积 20m ² , 2#危险废物仓库 39m ² , 并新建 1 座 3#危险废物仓库, 面积为 15m ² , 危险固废放置于危废仓库, 委托有资质单位处理。	一般固废仓库面积增加; 3#危废仓库实际建设面积为 15m ² , 面积减少, 能满足危废贮存要求, 为一般变动
	噪声	消声、减振、隔声等, 降噪 25dB(A)	加消声、减振、隔声等, 降噪 25dB(A)	未变动

项目主要变动情况

(1) 平面布置情况变动

①原辅料库和成品库: 原辅料库和成品库依托原有原辅料及成品库, 结合原有项目, 考虑到原辅料种类较多, 需要单独分区存放, 原有原辅料库及成品库无法满足贮存需求, 在原有库区的基础上进行扩建, 扩建只涉及货架安装, 且扩建后的原辅料库及成库仍位于生产车间内, 位置未发生变动, 该变动未导致环境保护距离范围发生变化, 不新增敏感点, 不属于重大变动。

②危废仓库: 实际建设过程中, 考虑到租赁厂房空间布局问题, 实际建设的 3#危废仓库面积为 15m², 建设完成后全厂危废仓库能满足现有危废贮存需求, 且建设位置和环评一致, 仅建设面积减少, 该变动未导致环境保护距离范围发生变化, 不新增敏感点, 不属于重大变动。

实际建设过程中, 考虑到一般固废存放需求, 对原有一般固废仓库进行扩建, 实际建设的一般固废仓库面积为 43.2m², 建设完成后一般固废仓库能满足现有一般固废贮存需求, 且建设位置和环评一致, 仅建设面积增加, 该变动未导致环境保护距离范围发生变化, 不新增敏感点, 不属于重大变动。

(2) 原辅料用量情况变动

润滑脂 1 和氮氮混合气的用量较环评估算用量增加, 由于客户产品要求, 提高生产过程中组装及检测要求变高, 导致润滑脂 1 和氮氮混合气年消耗量较环评增加, 润滑脂 1 和氮氮混合气年用量增加不会导致大气、水等污染物排放种类或排放量增加, 该变动为一般变动。

(3) 危废产生情况变动

①废切削油: 实际数控加工生产过程中, 综合考虑生产产品质量要求及属地环保等要求, 对切削油只补充添加, 不进行更换, 故生产过程中不再产生废切削油, 全厂废切削油产生量为 0t/a;

②废包装物: 生产过程中使用的切削油、润滑脂等原辅料拆包过程会产生废包装物, 根据实际生产情况, 部分包装物单个质量和环评估算有差, 根据验收报告计算, 废包装全厂实际年产生量为 3.241t/a。

2、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）文件中“污染影响类建设项目”重大变动清单。

本项目变动对照分析情况详见表 2-7。

表 2-7 变动情况对照表

序号	项目	重大变动清单	实际建设情况	对照情况
1	性质	建设项目开发、使用功能发生变化的。	与环评一致	未变动
2	规模	生产、处置或储存能力增大30%及以上的。	与环评一致	未变动
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。	与环评一致	未变动
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。		
5	地点	重新选址; 在原厂址附近调整(包括总平面布置变化)导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的。	实际建设的原辅料库面积 300m ² , 实际建设的产品库面积 245m ² ,	原辅料库、产品库、一般固废仓库面积增加, 仍位于生产车间

			3#危废仓库实际建设面积为15m ² 。	内，危废仓库仅面积减少，建设位置未发生变化，为一般变动
6	生产工艺	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。	润滑脂1和氮氮混合气用量增加，详见表2-5。	润滑脂1和氮氮混合气年用量增加不会导致大气、水等污染物排放种类或排放量增加，该变动为一般变动
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。	与环评一致	未变动
8	环境保护措施	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%及以上的。	与环评一致	未变动
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。	与环评一致	未变动
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。	与环评一致	未变动
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。	与环评一致	未变动
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。	与环评一致，各类固废均委托有资质单位处置，不进行自行利用处置	未变动
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。	与环评一致	未变动
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）可知，本项目所有变动均为一般变动。				

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）

1、废水

本项目不新增废水产生及排放。厂区现有员工生活污水接管排放至常州市江边污水处理厂处理。

2、废气

(1) 无组织废气处理方案及检测点位

本项目无组织废气排放及治理措施见表 3-2。

表 3-2 无组织废气排放及治理措施一览表

车间	污染源工序	污染因子	处理设施及排放去向	
			环评/批复	实际建设
生产车间	激光打标废气	颗粒物	生产过程中产生的激光打标废气经设备自带的吸烟仪处理后排放。	同环评

本项目无组织监测点位见图3-2。

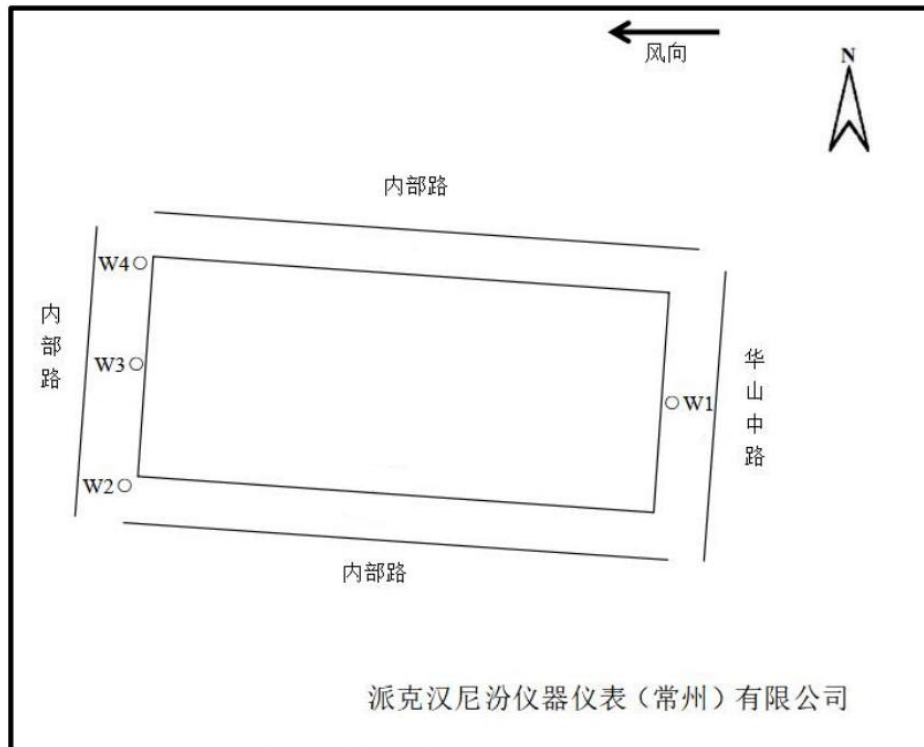


图3-22026年4月20日、21日无组织监测点位（两日风向均为东风）

3、噪声

本项目的噪声源为装配线运行期间的噪声。噪声排放及治理措施见表3-3。

表3-3噪声排放及治理措施一览表

序号	噪声源	数量(条)	单台等效声级(dB(A))	位置	防治措施	
					环评/批复	实际建设
1	NSP 半自动化装配线	1	85	室内声源	减振垫、墙体隔声、距离衰减	同环评
2	UQD 半自动化装配线	1	85			

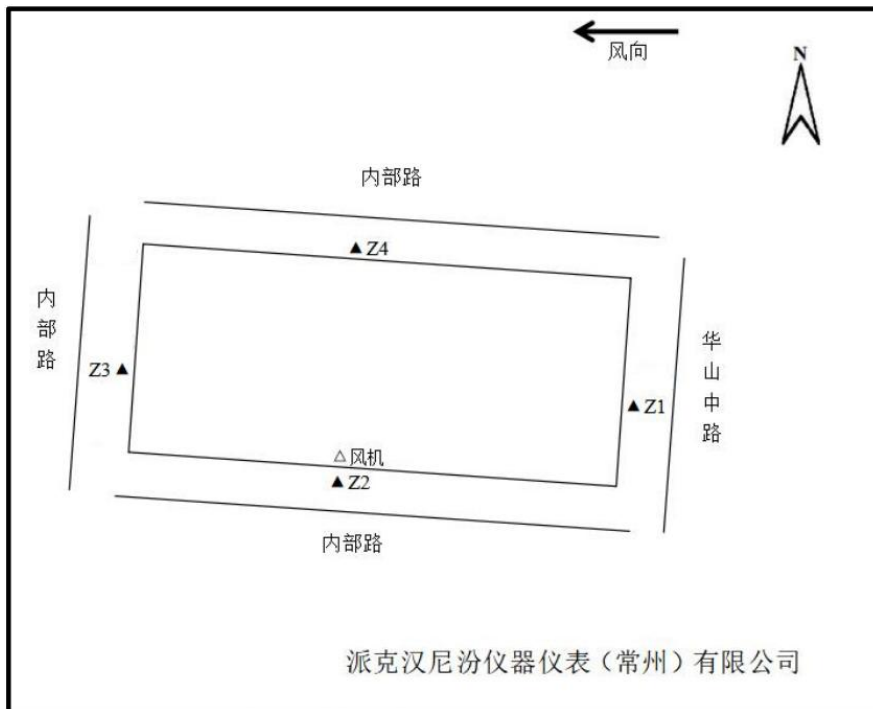


图3-3噪声监测点位图

4、固体废物

经现场勘查，对原有一般固废仓库进行扩建，实际建设1座面积为43.2m²的一般固废仓库，该一般固废仓库已设置一般固废标识牌，一般固废贮存场所已按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的要求设置，符合防风、防雨、防晒等要求，满足现有一般固废的贮存能力，实际生产过程中能够满足全厂使用的要求，且严格分区堆放。

本项目依托原有2座的危废仓库，其中1#危险废物仓库面积20m²，2#危险废物仓库39m²，并新建1座3#危险废物仓库，面积为15m²，危险固废放置于危废仓库，危险固废放置于危废仓库，危废仓库已设置危废仓库标识牌，危险

废物进行分类分区贮存,危废包装容器上张贴有危废识别标签,场地已进行防腐、防渗处理,符合防渗漏、防扬散、防流失等要求,危险废物的贮存和管理均符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)和“省生态环境厅关于印发《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》的通知”(苏环办〔2024〕16号)等文件中的有关要求。



图 3-4 危废仓库储存情况

本项目固废排放及处置情况见表 3-4。

表3-4本项目固废产生及处理情况一览表 (t/a)

类别	产生工段	环评					实际				
		名称	废物种类及代码	本项目产生数量	全厂产生量	防治措施	名称	废物种类及代码	本项目产生数量	全厂产生量	防治措施
一般固废	数控加工	边角料	SW17 900-001-S17	5	165.41	外售综合利用处置	边角料	SW17 900-001-S17	5	165.41	外售综合利用处置
	氨检、检测	不合格品	SW17 900-001-S17	0.5	0.5		不合格品	SW17 900-001-S17	0.5	0.5	
	原辅料使用	废包装材料	SW17 900-005-S17	0.5	0.5		废包装材料	SW17 900-005-S17	0.5	0.5	
	废气处理	吸烟仪滤芯	SW59 900-009-S59	0.05	0.05		吸烟仪滤芯	SW59 900-009-S59	0.05	0.05	
	自来水过滤	净水器滤芯	SW59 900-009-S59	0.2	0.2		净水器滤芯	SW59 900-009-S59	0.2	0.2	
危险废物	数控加工	废切削液	HW09 900-006-09	1.0	31.5	委托有资质单位处置	废切削液	HW09 900-006-09	1.0	31.5	委托有资质单位处置
	数控加工	废切削油 ^①	HW09 900-006-09	0	1.0		废切削油	HW09 900-006-09	0	不产生	
	超声波清洗	清洗废液	HW09 900-007-09	104	201.1		清洗废液	HW09 900-007-09	104	201.1	
	检测	检测废液	HW09 900-007-09	0.9	0.9		检测废液	HW09 900-007-09	0.9	0.9	
	原辅料使用	废包装物 ^②	HW49 900-041-49	0.183	0.313		废包装物	HW49 900-041-49	0.183	3.241	
	机加工	废矿物油	HW08 900-249-08	0	4.4		废矿物油	HW08 900-249-08	0	4.4	
	废气处理	废活性炭	HW49	0	2.44		废活性炭	HW49	0	2.44	

			900-039-49					900-039-49			
	热水浸泡	浸泡废液	HW06 900-402-06	0	6		浸泡废液	HW06 900-402-06	0	6	
	振动研磨	研磨废液	HW06 900-402-06	0	6		研磨废液	HW06 900-402-06	0	6	
	员工劳保	含油废手套、抹布	HW49 900-041-49	0.1	10.105		含油废手套、抹布	HW49 900-041-49	0.1	10.105	
/	员工生活	生活垃圾	SW64 900-099-S64	0	60	环卫清运	生活垃圾	SW64 900-099-S64	0	60	环卫清运

备注
①危废实际代码根据《危废名录》（2025版）确定；
②一般固废实际代码根据 GB/T39198-2020 进行确定。

固废产生变动情况：①废切削油：实际数控加工生产过程中，综合考虑生产产品质量要求及属地环保等要求，对切削油只补充添加，不进行更换，故生产过程中不再产生废切削油，全厂废切削油产生量为 0t/a；

②废包装物：生产过程中使用的切削油、润滑脂等原辅料拆包过程会产生废包装物，根据实际生产情况，部分包装物单个质量和环评估算有差异，具体见下表：

表 3-5 废包装物实际产生情况核算表

序号	物料名称	全厂年消耗量	包装规格	废包装物数量 (个/只)	单个包装物实际重量 (kg)	废包装物产生量 (t/a)
1	切削液	28t	200L (约 200kg) /桶	140	15	2.1
2	液压油	2t	200L (约 200kg) /桶	10	15	0.15
3	导轨油	5t	200L (约 200kg) /桶	25	15	0.375
4	切削油	2.4t	200L (约 200kg) /桶	12	15	0.18
小计 (大桶)				187	/	2.805
5	清洗剂	9.65t	25L (约 25kg) /桶	386	1	0.386
6	润滑脂 1	50kg	0.0567kg/支	881	0.025	0.022025
7	润滑脂 2	9kg	60ml (约 60g) /支	150	0.03	0.0045
	润滑剂	0.7t	15kg/桶	47	0.5	0.0235

小计 (小桶)	1464	/	0.436025
合计	1651	/	3.241

注：计算过程中，废包装物个数不满一个按照一个计算。

根据上表可知，全厂废包装实际年产生量为 3.241t。

5、其他环保设施

表3-5其他环保设施调查情况一览表

调查内容	环评/批复	实际建设
环境风险防范措施	建立专职或兼职应急救援队伍，落实各项管理措施和工程措施，编制专项应急预案，并定期演练	①消防器材：厂区内设置灭火器、消防栓等消防器材； ②已编制安全生产章程，设有专人负责车间生产安全管理； ③环境应急预案已备案完成； ④定期按要求进行各类演练。
规范化排污口、监测设施及在线监测装置	按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控（1997）122号）的规定设施各类排污口和标识。	本项目依托原有规范化设置给各类排放口，已按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控（1997）122号）的要求设置标牌。
卫生防护距离	本项目卫生防护距离是以4#生产厂房为边界外扩50米的范围，结合现有项目环境影响报告及批复，全厂卫生防护距离是以租赁的4号生产厂房为边界外扩100m的范围，该范围落在本项目之外的用地现状为三晶科技园、雷诺士（常州）电子有限公司、常州银河世纪微电子股份有限公司、常州星宇车灯股份有限公司及华山中路，无居民小区、学校、医院等环境敏感保护目标分布，可满足建设项目卫生防护距离的要求。卫生防护距离区域内，将来也不允许新建居民小区、学校、医院等属于环境保护目标的项目。	本项目卫生防护距离是以4#生产厂房为边界外扩50米的范围，该范围内无新增环境保护目标。
排污许可证	/	排污许可登记编号： 91320411778022825Y001W 有效期限：2026年04月27日 -2030年04月26日

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

表4-1环境影响报告表结论摘录

总量控制	<p>废气：本项目大气无需申请总量。</p> <p>废水：本项目不新增废水排放，无需申请水污染物排放总量。</p> <p>固废：固废排放总量为零。</p>
总结论	<p>本项目从事快速连接器带阀的生产，建设内容及规模、工艺成熟，符合国家及地方产业政策、法律法规及相关规划要求；项目位于环境空气质量非达标区，拟采取的各项废气防治措施合理可行，能确保污染物达标排放，不会造成区域环境质量下降；运营期仅生活污水接管排入常州市江边污水处理厂处理，不会对周边水体产生不利影响；高噪声设备采取措施后，确保不会出现厂界噪声扰民现象；项目产生的固废均可进行合理处理处置。加强监控、建立风险防范措施，企业的环境风险是可以接受的。综上，在落实本报告表提出的各项对策、措施及要求的前提下，从环境保护的角度来讲，本项目在该地建设是可行的。</p>

2、审批部门审批决定

根据现场勘查，本项目实际建设内容与环评审批要求对照情况见表 4-2。

表4-2环评审批要求与实际落实情况对照表

环评审批要求	验收现状
（一）全过程贯彻循环经济理念和清洁生产原则，持续加强生产管理和环境管理，从源头减少污染物产生量、排放量。	已落实环评审批要求。
（二）厂区实行“雨污分流”。本项无工艺废水产生，不新增生活污水。	已落实。 本项实际生产过程中无工艺废水产生，不新增生活污水。
（三）落实《报告表》提出的各项废气防治措施，确保各类废气达标排放。废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中标准。	已落实。 本项目激光打标废气经设备自带的吸烟仪处理后无组织排放。 2026年4月20日、4月21日监测结果表明，无组织颗粒物的厂界浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3中标准。
（四）优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效的减震、隔声、消声措施，项目厂界噪声须符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。	已落实。 2026年4月20日、4月21日监测结果表明，本项目东、南、西、北四周厂界厂界昼、夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。
（五）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。危险废物需按《报告表》及相关文件要求全部安全处置或综合利用。一般固废厂内暂存场所应满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求。危险废物暂存场所应按国家《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《江苏省固体废物全过程	已落实。 经现场勘查，本项目对原有一般固废仓库进行扩建，实际建设1座面积为43.2m ² 的一般固废仓库，已设置一般固废标识牌，一般固废贮存场所已按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的要求设置，符合防风、防雨、防晒等要求，满足现有一般固废的贮存能力，实际生产过程中能够满足全厂使用的

<p>环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16号）的要求设置，防止造成二次污染。</p>	<p>要求，且严格分区堆放。</p> <p>本项目依托原有2座的危废仓库，其中1#危险废物仓库面积20m²，2#危险废物仓库39m²，并新建1座3#危险废物仓库，面积为15m²，危险固废放置于危废仓库，危险固废放置于危废仓库，危废仓库已设置危废仓库标识牌，危险废物进行分类分区贮存，危废包装容器上张贴有危废识别标签，场地已进行防腐、防渗处理，符合防渗漏、防扬散、防流失等要求，危险废物的贮存和管理均符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）和“省生态环境厅关于印发《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》的通知”（苏环办〔2024〕16号）等文件中的有关要求。</p>
<p>（六）落实《报告表》中提出的措施，做好土壤和地下水防治工作。</p>	<p>已落实。</p> <p>本项目对土壤和地下水的可能影响主要是危废暂存间内的危险废物跑、冒、滴、漏可能对土壤和地下水产生的影响。本项目固体废弃物在厂内暂存期间，将用桶或吨袋包装后存放在防渗托盘上。厂区实行雨污分流制和分区防渗措施。在加强维护和厂区环境管理的前提下，有效防止了危险废物渗漏至土壤、地下水，避免对其产生污染。</p>
<p>（七）加强环境风险管理，落实《报告表》提出的环境风险防范措施，采取切实可行的工程控制和管理措施，有效防范因污染物事故排放或安全生产事故可能引发的环境风险。</p>	<p>已落实。</p> <p>企业现场已落实各项风险防范措施，完善各项管理制度。</p>
<p>（八）企业应对项目重点环保设施以及项目安全进行安全风险辨识，开展安全评估</p>	<p>已落实。</p> <p>企业已开展了安全评估。</p>
<p>（九）按要求规范化设置各类排污口和标识，按《报告表》提出的环境管理和监测计划实施日常管理与监测。</p>	<p>已落实环评审批要求。</p>
<p>（十）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。</p>	<p>已落实。</p>
<p>项目污染物排放总量核定(单位 t/a)如下： （一）水污染物：不新增。 （二）大气污染物：不新增。 （三）固体废物：全部综合利用或安全处置。</p>	<p>已落实环评审批要求。</p> <p>本次验收废水、废气实际核算排放量未超环评批复量。</p> <p>本项目各类固废均合理处置，处置率100%，不直接排向外环境。</p>
<p>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、同时投入使用。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（对涉及脱硫脱硝、煤改气、挥发性有机物回收、污水处理、粉尘治理、RTO焚烧炉等环境治理设施的项目需邀请安全专家参与污染防治设施的竣工验收）并编制形成验收报告。除按照国家规定需要保密的情形外，你单位应当依法向</p>	<p>已落实环评审批要求。</p> <p>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、同时投入使用。本次为整体验收。</p> <p>验收期间，建设单位同步对本项目环境治理设施开展安全风险辨识及安全生产“三同时”工作。</p>

社会公开验收报告。

表五

验收监测质量保证及质量控制

1、监测分析方法

本次验收项目监测分析方法见表 5-1。

表5-1监测分析方法

类别	项目名称	分析方法
无组织废气	颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》（HJ1263-2022）
噪声	厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

2、监测仪器

本次验收项目使用监测仪器见表 5-2。

表5-2验收使用监测仪器一览表

名称	型号	资产编号	检定/校准情况
恒温恒湿称重系统	HSX-350	JSZY-SB-004	2026 年 8 月 14 日
综合大气采样器	KB-6120	JSZY-SB-040（3）	2026 年 12 月 10 日
综合大气采样器	KB-6120	JSZY-SB-040（4）	2026 年 12 月 10 日
便携式风速仪	NK5500	JSZY-SB-076	2026 年 12 月 10 日
环境空气综合采样器	GR-1350F	JSZY-SB-091（3）	2027 年 3 月 9 日
环境空气综合采样器	KB-6120	JSZY-SB-091（4）	2027 年 3 月 9 日
电子天平	AX125DZH	JSZY-SB-120	2026 年 6 月 11 日
多功能声级计	AWA5688	JSZY-SB-143	2026 年 9 月 3 日
声级校准器	AWA6022A	JSZY-SB-144	2026 年 9 月 3 日

3、人员资质

相关采样人员和检测人员已取得相应资质证书，所有人员持证上岗。

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) 烟尘采样器在进入现场前对采样器流量计、流速计等进行校核。烟气监测（分析）仪器在测试前按监测因子分别用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在测试时保证其采样流量的准确。

- (4) 气体检测分析详细质量控制数据详见附件 3-检测报告附表。

5、水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

(1) 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；实验室分析过程一般使用标准物质、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。

(2) 水质检测分析详细质量控制数据详见附件 3-检测报告附表。

6、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（94dB）进行了校准，测量前后仪器的灵敏度相差小于 0.5dB。噪声校准记录见表 5-4。

表5-4噪声校准记录表

监测日期		校准设备	检定值 (dB)	校准值 (dB)		校准情况
				测量前	测量后	
2026年4月20日	昼	AWA6022A声级校准器	94.0	93.8	93.5	合格
	夜			93.8	93.7	合格
2026年4月21日	昼			93.8	93.5	合格
	夜			93.8	93.5	合格

7、气象情况

监测日期	天气	温度 (°C)	气压 (kPa)	风速 (m/s)	风向
2026年4月20日	阴	15.1~19.7	101.6	1.2~1.5	东
2026年4月21日	阴	16.5~17.3	101.9~102.0	2.2~2.3	东

表六

验收监测内容：

1、废气监测

本次验收项目废气监测点位、项目和频次见表 6-1。

表6-1废气监测点位、项目和频次

废气来源	工段名称	监测位置	监测项目	监测频次、点位
厂界无组织废气	激光打标	厂界上风向 1 个点,下风向 3 个点	颗粒物	3 次/天, 监测 2 天

2、噪声监测

本次验收项目噪声监测点位、项目和频次见表 6-2。

表6-2噪声监测点位、项目和频次

类别	监测点位	监测项目	监测频次
厂界	厂界东、南、西、北 4 个点	昼、夜间噪声	昼、夜间各监测 1 次, 共测 2 天

表七

验收监测期间生产工况记录：

本次验收项目验收监测期间生产运行工况见表 7-1。

表 7-1 监测期间运行工况一览表

监测日期	监测项目	生产项目	本次验收产能	实际日产量	运行负荷%
2026年4月20日	噪声、厂界无组织废气	快速连接器带阀	60 万套/年	1650 套	82.5
2026年4月21日		快速连接器带阀	60 万套/年	1700 套	85.0

验收监测期间，公司正常生产，工况稳定，符合验收监测条件。

验收监测结果：

1、废气

本次验收项目验收监测期间废气监测结果与评价见下表。

表 7-2 厂界无组织排放废气监测结果与评价一览表

采样地点及 采样频次		监测结果单位：mg/m ³	
		2026 年 4 月 20 日	2026 年 4 月 21 日
		颗粒物	颗粒物
上风向点位 W1	第一次	0.188	0.188
	第二次	0.186	0.183
	第三次	0.194	0.188
下风向点位 W2	第一次	0.233	0.221
	第二次	0.228	0.228
	第三次	0.223	0.225
下风向点位 W3	第一次	0.233	0.237
	第二次	0.233	0.233
	第三次	0.242	0.241
下风向点位 W4	第一次	0.240	0.244
	第二次	0.247	0.252
	第三次	0.246	0.248
下风向最大值		0.247	0.250
标准值		0.5	0.5
备注	2026 年 4 月 20 日、4 月 21 日风向为均为东风，故上风向点位 W1 为厂界东侧，下风向点位分别为 W2 厂界西南侧、W3 厂界西侧、W4 厂界西北侧。		

2026 年 4 月 20 日、4 月 21 日监测结果表明，无组织颗粒物的厂界浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 中标准。

2、噪声

本次验收项目验收监测期间噪声监测结果与评价见下表。

表7-3噪声监测结果与评价一览表

监测时间	监测点位	昼间噪声 dB (A)	夜间噪声 dB (A)	标准值
2026年4月 20日	东厂界 Z1	54	53	3类：昼间≤65dB (A)；夜间≤55dB (A)。
	南厂界 Z2	62	54	
	西厂界 Z3	57	49	
	北厂界 Z4	58	52	
2026年4月 21日	东厂界 Z1	56	51	
	南厂界 Z2	62	54	
	西厂界 Z3	58	53	
	北厂界 Z4	58	53	

2026年4月20日、4月21日监测结果表明，本项目东、南、西、北四周厂界厂界昼、夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3类标准。

3、固废处置

经现场勘查，本项目对原有一般固废仓库进行扩建，实际建设1座面积为43.2m²的一般固废仓库，已设置一般固废标识牌，一般固废贮存场所已按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)的要求设置，符合防风、防雨、防晒等要求，满足现有一般固废的贮存能力，实际生产过程中能够满足全厂使用的要求，且严格分区堆放。

本项目依托原有2座的危废仓库，其中1#危险废物仓库面积20m²，2#危险废物仓库39m²，并新建1座3#危险废物仓库，面积为15m²，危险固废放置于危废仓库，危废仓库已设置危废仓库标识牌，危险废物进行分类分区贮存，危废包装容器上张贴有危废识别标签，场地已进行防腐、防渗处理，符合防渗漏、防扬散、防流失等要求，危险废物的贮存和管理均符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)的有关要求。

本项目固废核查结果与评价见下表。

表7-4本项目固废核查结果与评价一览表

类别	产生工段	名称	分类	废物代码 ^①	环评数量	实际产生量	防治措施	
							环评/批复	实际建设
一	数控加	边角料	SW17	900-001-S17	165.4 1	165.41	外售综	同环评

一般固废	工						合利用	
	氨检、检测	不合格品	SW17	900-001-S17	0.5	0.5		
	原辅料使用	废包装材料	SW17	900-005-S17	0.5	0.5		
	废气处理	吸烟仪滤芯	SW59	900-009-S59	0.05	0.05		
	自来水过滤	净水器滤芯	SW59	900-009-S59	0.2	0.2		
危险废物	数控加工	废切削液	HW09	900-006-09	31.5	31.5	委托有资质单位处置	同环评
	数控加工	废切削油 ^①	HW09	900-006-09	1.0	不产生		
	超声波清洗	清洗废液	HW09	900-007-09	201.1	201.1		
	检测	检测废液	HW09	900-007-09	0.9	0.9		
	原辅料使用	废包装物 ^②	HW49	900-041-49	0.313	3.241		
	机加工	废矿物油	HW08	900-249-08	4.4	4.4		
	废气处理	废活性炭	HW49	900-039-49	2.44	2.44		
	热水浸泡	浸泡废液	HW06	900-402-06	6	6		
	振动研磨	研磨废液	HW06	900-402-06	6	6		
	员工劳保	含油废手套、抹布	HW49	900-041-49	10.105	10.105		
/	办公生活	生活垃圾	SW64	900-099-S64	60	60		
备注	<p>①一般固废实际代码根据GB/T39198-2020进行确定。</p> <p>②废切削油：实际数控加工生产过程中，综合考虑生产产品质量要求及属地环保等要求，对切削油只补充添加，不进行更换，故生产过程中不再产生废切削油，全厂废切削油产生量为0t/a；</p> <p>③废包装物：生产过程中使用的切削油、润滑脂等原辅料拆包过程会产生废包装物，根据实际生产情况，部分包装物单个质量和环评估算有差异，具体计算过程详见表3-5。</p>							

4、污染物排放总量核算

本次验收项目总量核算结果见下表。

表7-6主要污染物排放总量

污染物（汇总）		平均排放浓度（mg/L）	验收实际核算量（t/a）	环评批复量（t/a）	达标情况
生活污水	废水量	/	不新增	不新增	达标
废气	颗粒物(无组织)	/	/	/	达标
固废	一般固废	/	零排放	零排放	达标
	危险废物	/	零排放	零排放	达标

备注	1.本项目总量控制指标依据环评及批复确定。
<p>本次验收项目废气实际核算总量符合常州高新区（新北区）政务服务管理办公室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，符合常州高新区（新北区）政务服务管理办公室对该建设项目环境影响报告表的批复核定要求。</p>	

表八

验收监测结论

江苏正远检验检测有限公司于2026年4月20日、4月21日对派克汉尼汾仪器仪表（常州）有限公司“派克汉尼汾仪器仪表（常州）有限公司快速连接器带阀技改项目”进行了现场验收监测，具体各验收结果如下：

1、废水

本项目不新增废水产生及排放。

2、废气

本项目激光打标废气经设备自带的吸烟仪处理后无组织排放。

2026年4月20日、4月21日监测结果表明，无组织颗粒物的厂界浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3中标准。

3、噪声

2026年4月20日、4月21日监测结果表明，本项目东、南、西、北四周厂界厂界昼、夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。

4、固体废弃物

经现场勘查，本项目对原有一般固废仓库进行扩建，实际建设1座面积为43.2m²的一般固废仓库，已设置一般固废标识牌，一般固废贮存场所已按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的要求设置，符合防风、防雨、防晒等要求，满足现有一般固废的贮存能力，实际生产过程中能够满足全厂使用的要求，且严格分区堆放。

本项目依托原有2座的危废仓库，其中1#危险废物仓库面积20m²，2#危险废物仓库39m²，并新建1座3#危险废物仓库，面积为15m²，危险固废放置于危废仓库，危险固废放置于危废仓库，危废仓库已设置危废仓库标识牌，危险废物进行分类分区贮存，危废包装容器上张贴有危废识别标签，场地已进行防腐、防渗处理，符合防渗漏、防扬散、防流失等要求，危险废物的贮存和管理均符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）和“省生态环境厅关于印发《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》的通知”（苏环办〔2024〕16号）等文件中的有关要求。

验收监测期间，本项目产生的危废为废切削液、清洗废液、检验废液、废包装物、含油废手套、抹布等，所有危险废物均委托有资质单位处置，企业已与无锡市工业废物安全处置有限公司、常州市锦云工业废弃物处理有限公司等签订危废处置协议；厂内产生的一般固废外售综合利用；固废实现“零排放”。

5、总量控制

本次验收项目废气中颗粒物的排放总量均符合常州高新区（新北区）政务服务管理办公室对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求；废水不新增，符合常州高新区（新北区）政务服务管理办公室对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求；固废全部综合利用或安全处置，符合常州高新区（新北区）政务服务管理办公室对该建设项目环境影响报告表的批复核定要求。

6、卫生防护距离

本项目卫生防护距离是以4#生产厂房为边界外扩50米的范围，结合现有项目环境影响报告及批复，全厂卫生防护距离是以租赁的4号生产厂房为边界外扩100m的范围，该范围落在本项目之外的用地现状为三晶科技园、雷诺士（常州）电子有限公司、常州银河世纪微电子股份有限公司、常州星宇车灯股份有限公司及华山中路，无居民小区、学校、医院等环境敏感保护目标分布，可满足建设项目卫生防护距离的要求。

经核实，目前该卫生防护距离内无居住、医院、学校等环境敏感目标。

7、风险防范措施落实情况

经核实，已设置专人定期检查一般固废堆场、危废仓库的暂存情况，定期检查厂内各风险防范措施的完善情况，已设置应急物质，建立健全应急防范机制。风险防范措施已基本落实。

总结论：经核实，本项目建设地址未发生变化；总图布置未发生重大变化；产品产能未突破环评设计能力；环保“三同时”措施已落实到位，污染防治措施满足环评审批要求；经监测，各类污染物均达标排放；风险防范措施已基本落实到位；卫生防护距离内无居民等敏感保护目标。

综上，本次验收项目满足建设项目竣工环境保护验收条件，现申请派克汉尼汾仪器仪表（常州）有限公司“快速连接器带阀技改项目”的整体验收。

建议：

(1) 对环保设施进行定期检查、维护，确保环保处理设施的正常运行及污染物稳定达标排放。

(2) 进一步健全各类环保管理制度，建议企业定期委托环境监测机构对正常生产情况下各排污口排放的污染物浓度进行监测。

本验收监测报告表附以下附图及附件：

一、附件

附件 1 《市生态环境局关于派克汉尼汾仪器仪表（常州）有限公司快速连接器带阀技改项目环境影响报告表的批复》（常新政务环表〔2026〕14 号）；

附件 2 危废合同；

附件 3 验收检测报告；

附件 4 验收工况说明；

附件 5 排污许可登记回执；

附件 6 污水接管情况说明。

二、附图

附图 1 项目地理位置图；

附图 2 厂区平面布置图；

附图 3 周边概况图。