

纳入环境保护登记管理建设项目

自查评估报告

建设项目名称：常州工学院资产经营有限公司（常州工学院科技产业园）
工程训练中心车间项目

建设单位（盖章）：常州工学院资产经营有限公司
（常州工学院科技产业园）

协助编制单位：常州龙环环境科技有限公司

填报日期：2016年11月

填报说明

1、报告一律用钢笔/签字笔或电脑打印，字迹清晰、工整、不得涂改；

2、该表一式三份（企业公章复印无效），自查评估企业所在地镇（开发区、街道）、区环保局、申报单位各留存一份。

承 诺

我公司（单位）已组织开展了建设项目环境保护自查评估，现承诺如下：

1、我公司（单位）已经知悉环保法律、法规、标准等各项环境保护管理要求，本表所填报资料完全属实，如存在瞒报、假报等情况及由此导致的一切后果，愿意承担相关法律责任。

2、通过开展自查评估工作，我公司（单位）已针对建设项目环境保护存在的问题制定了环保改进完善措施。在项目运行过程中，将认真履行环境保护主体责任，严格遵守环保法律法规，认真落实各项环境管理要求，确保污染防治、生态保护、风险防范措施落实到位。

自查评估单位法定代表人（盖章、签字）：

联系电话：

一、项目概况

常州工学院资产经营有限公司（常州工学院科技产业园）成立于 2006 年 3 月 21 日，总投资 1488 万元，位于常州市新北区长江北路 26 号（地理位置图见附图 1）。我公司占地面积 16099.6 平方米，建筑面积 3000 平方米，现有员工 12 人，年工作日 180 天。项目周边 300 米范围土地利用现状示意图见附图 2，工程训练中心车间平面布置图见附图 3。

我公司工程训练中心车间主要进行学生工程训练实习、实训，学生实习总人数 1700 人，学生工程训练时间为每天 7 小时，其中 50% 时间由教师讲解，操作示范。

原有项目环保手续履行情况见表 1-1：

表 1-1 环保手续办理情况一览表

序号	项目名称	批复产量/规模	原申报项目审批验收情况
1	常州工学院科技产业园	项目总投资 2500 万元，地块总面积 16099.57 平方米，总建筑面积 9747 平方米，车间用于出租	环境影响报告表
			2010 年 1 月 18 日通过了常州市新北区环保局审批
			尚未通过环保“三同时”验收

二、项目选址及生态红线保护规划管控要求相符情况

（一）项目选址与相关规划相符性

（1）我公司位于常州市新北区长江北路 26 号，已取得常州市人民政府于 2011 年 12 月 5 日出具的国有土地使用证（常国用（2011）第变 0493223 号），地类用途为工业用地，符合土地利用总体规划。

因此，我公司用地性质符合要求。

（2）我公司工程训练中心学生实习项目为机械加工项目，不属于《限制用地项目目录（2012 年本）》和《禁止用地项目目录（2012 年本）》中限制和禁止用地项目。

（二）项目选址与生态红线保护规划管控要求相符性分析

根据《省政府关于印发江苏省生态红线区域保护规划的通知》（苏政发[2013]113 号），常州市共有陆域生态红线区域面积 905.71 平方公里，其中一级管控区面积 68.88 平方公里，二级管控区面积 836.83 平方公里。对照《常州市生态红线区域名录》，本项目所在地均不在常州市辖区“淹城森林公园、长江魏村饮用水源保护区、长江（常州市区）重要湿地、溇湖（武进区）重要湿地、太湖（武进区）重要湿地、长江西石桥饮用水源保护区、新孟河（新北区）清水通道维护区、新龙生态公益林、小黄山生态公益林、宋剑湖湿地公园、溇湖重要渔业水域、小河水厂饮用水源保护区、溇湖饮用水源保护区、横山（常州市区）生态公益林”中一、二级管控区之内。

因此，本项目的选址与《江苏省生态红线区域保护规划》相符。

常州市生态红线区域保护规划示意图见附图 4。

三、国家产业政策相符性分析

1、与《产业结构调整目录（2011 本）》（2013 年修正）相符性分析

我公司从事学生实习试样的生产，不属于《产业结构调整目录（2011 本）》（2013 年修正）的限制、禁止条款。

2、与《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012 年本）》（苏政办发[2013]9 号）相符性分析

我公司项目不属于《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012 年本）》（苏政办发[2013]9 号）及《关于修改〈江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012 年本）〉部分条目的通知》（苏经信产业[2013]183 号）中限制及淘汰类。

3、与《江苏省太湖水污染防治条例》相符性分析

根据《江苏省太湖水污染防治条例》规定，在太湖流域一、二、三级保护区内禁止新建、改建、扩建化学制浆造纸、制革、酿造、染料、印染、电镀以及其他排放含磷、氮等污染物的企业和项目。

我公司项目位于太湖流域三级保护区内，主要从事通讯设备、配线产品和防雷产品的生产，营运期仅产生少量生活污水，不排放含氮、磷工艺废水。因此，本项目符合《江苏省太湖水污染防治条例》规定。

4、与《部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录(2010 年本)》相符性分析

对照《部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录(2010 年本)》，本项目生产工艺装备及生产的产品不在指导目录之列。

5、与《江苏省工业和信息产业结构调整限制淘汰目录和能耗限额》（苏政办发（2015）118 号）相符性分析

对照《江苏省工业和信息产业结构调整限制淘汰目录和能耗限额》（苏政办发（2015）118 号），本项目产品、生产工艺及设备不在限制淘汰目录之中。

综上，我公司项目符合国家相关产业政策。

四、主体工艺设备建设及污染物产排情况

(一) 产品方案

我公司目前产品产能情况见表 4-1:

表 4-1 产品产能表 单位: 台/年

产品名称	设计生产能力	年运行时数 (h)
学生实习试样	3400 个/年	540

(二) 原辅材料使用情况

我公司生产所用主要原辅材料见表 4-3:

表 4-2 主要原辅材料使用情况一览表

类别	名称	规格/主要组分	单位	数量
原料	A3 钢	/	千克/年	1000
	PVC 材料	/	千克/年	300
辅料	机油	T68 导轨油	千克/年	100
	切削液	/	千克/年	50

(三) 设备设施使用情况

我公司生产所用主要生产设备见表 4-4:

表 4-4 主要生产设备一览表

序号	所在车间	名称	规格/型号	单位	数量
1	工程训练中心车间	数控车床	CAK40100	台	12
2		数控铣床	ZJK7532A	台	10
3		加工中心	TOM-850A	台	5
4		普通车床	C6136N	台	22
5		气动式交流点(凸)焊机	DN-35	台	1
6		逆变式直流弧焊机	WSM-351-1	台	2
7		晶闸管式半自动 CO2 气体保护焊机	ZKR-350	台	2
8		交流弧焊机	BX1-500	台	1
9		交流弧焊机	BX1-300-2	台	2
10		摇臂万能铣床	X6325T	台	3
11		普通卧轴矩台平面磨床	M7130H	台	1
12		牛头刨床	B665	台	1
13		万能升降台铣床	X62W	台	1
14		方柱立式钻床	Z5140B	台	1
15		焊烟除尘器	HCHY3000	台	1

（四）生产工艺流程及产污环节分析

我公司工程训练中心主要从事机加工制造，主要产品为学生实习试样，具体生产工艺流程如下：

1、生产工艺流程图

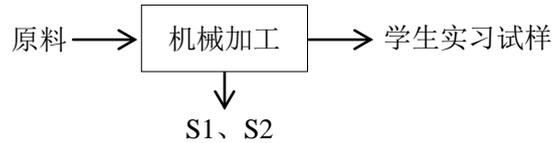


图 4-1 机械加工实习生产工艺流程图

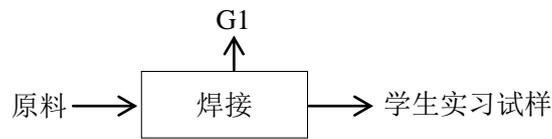


图 4-2 焊接实习生产工艺流程图

2、生产工艺流程简述

（1）机械加工生产工艺流程简述：

机械加工：学生分别进行车床实习、铣床实习，将材料分别送入数控车床、普通车床、数控铣床、加工中心进行加工，产生废金属边角料（S1）、废切削液（S2）。

（2）焊接生产工艺流程简述

焊接：学生进行焊接实习，将工件进行焊接加工，此工序产生焊接烟尘（G1）。

（五）污染物产排情况

1、废水

我公司无工艺废水产生和排放，仅产生和排放生活污水。公司现有员工 12 人，学生实习总人数 300 人，一年工作 180 天，生活污水产生量为 560t/a，污水中 COD_{Cr}、SS、NH₃-N、TP 产生浓度分别为 400mg/L、250mg/L、30mg/L、3mg/L，产生量分别为 0.224t/a、0.14t/a、0.0168t/a、0.00168t/a。

污水产生及排放情况见表 4-5：

表 4-5 废水产生及排放状况

废水来源	废水量 t/a	污染物产生量			采取的处理 方式	污染物排放量			排放标准 mg/L	排放去向
		污染物名称	浓度 mg/L	产生量 t/a		污染物名称	浓度 mg/L	排放量 t/a		
生活污水	560	COD _{Cr}	400	0.224	/	COD _{Cr}	400	0.224	500	生活污水接 管进污水处 理厂处理
		SS	250	0.14		SS	250	0.14	400	
		NH ₃ -N	30	0.0168		NH ₃ -N	30	0.0168	45	
		TP	3	0.00168		TP	3	0.00168	8	

2. 废气

目前，我公司实际生产过程中废气的产生、排放情况如下：

无组织排放：

我公司产生的无组织废气主要是焊接过程中产生的焊接烟尘。我公司配套焊烟除尘器对焊接烟尘进行处理后无组织排放，捕集效率保守估计为50%，去除效率估计为80%。

具体排放情况见表 4-6：

表 4-6 本项目无组织排放废气污染源强及排放状况表

污染源位置	污染物名称	污染物排放量 (t/a)	防治措施	面源面积 (m ²)	面源高度 (m)
生产车间	焊接烟尘	0.005	焊烟除尘器	140	8

3. 噪声

我公司主要设备噪声源强见表 4-7：

表 4-7 主要设备噪声源强特征及强度

设备名称	台数	所在车间名称	单台噪声值 dB (A)
数控车床	12 台	工程训练中心车间	80.0
数控铣床	10 台	工程训练中心车间	82.0
加工中心	5 台	工程训练中心车间	81.0
普通车床	22 台	工程训练中心车间	79.0
气动式交流点 (凸)焊机	1 台	工程训练中心车间	78.0
逆变式直流弧焊 机	2 台	工程训练中心车间	75.0
晶闸管式半自动 CO ₂ 气体保护焊 机	2 台	工程训练中心车间	83.0
交流弧焊机	3 台	工程训练中心车间	70.0
摇臂万能铣床	3 台	工程训练中心车间	82.0
方柱立式钻床	2 台	工程训练中心车间	85.0
普通卧轴矩台平 面磨床	1 台	工程训练中心车间	70.0
牛头刨床	1 台	工程训练中心车间	71.0
万能升降台铣床	1 台	工程训练中心车间	82.0

经厂房隔声和距离衰减后，我公司各厂界噪声情况见表 4-8：

表 4-8 本项目噪声排放情况 单位：dB(A)

目标	声源离厂界距离 (m)	车间墙体隔声量	噪声源对评价点的贡献值
东厂界	30	20	<40
南厂界	20		<40
西厂界	25		<40
北厂界	20		<40

4. 固废

目前，我公司固废实际产生及排放情况见表 4-：

表 4-8 全厂固废产生及排放情况

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	危险特性鉴别方法	危险特性	废物类别	废物代码	产生量 (t/a)	处置量 (t/a)	利用处置单位
1	生活垃圾	一般固废	日常生活	固态	/	《国家危险废物名录》(2016年)	/	/	/	8	8	环卫部门定期清运
2	含油抹布	危险固废	设备维护	固态	机油、抹布		T/In	HW49	900-041-49	0.4	0.4	委托资质单位处置/环卫部门处理
3	废金属屑、金属边角料	一般固废	生产过程	固态	/		/	/	/	0.05	0.05	外售综合利用
4	废切削液	危险固废	机加工	固态	油水烃混合物		T	HW09	900-006-09	0.05	0.05	委托有资质单位处置

注：根据《国家危废管理名录》(2016年版)，明确了废弃的含油抹布、劳保用品(HW49, 900-041-49)，若混入生活垃圾处理的，将按照危险废物豁免管理清单要求管理废物，全过程可不按危险废物进行管理，委托环卫部门处理；若单独收集暂存的，仍视为危险废物，危废类别及代码为(HW49, 900-041-49)需委托有资质单位进行处置。

(六) 水重复利用情况

我公司生产过程中无生产用水，因此，无水重复利用情况。

五、污染防治设施建设及运行情况

（一）废水

1、污染防治措施

全厂实行雨、污分流和清、浊分流原则；雨水经雨水管道系统收集后排入厂区外附近河道。我公司生活污水接入污水管网，进常州市江边污水厂处理。

2、污染防治设施建设运行情况

我公司生活污水已接入污水管网，进常州市江边污水厂处理，并已稳定运行。

（二）废气

1、污染防治措施

我公司配备焊烟除尘器，对厂内产生的烟尘进行处理后无组织排放，捕集效率保守估计为 50%，除尘效率保守估算为 80%。通过加强通风、加强运行管理、在车间外种植高大树木、花草等绿化工作，减少无组织废气对周围环境的影响。

2、污染防治设施建设运行情况

我公司目前废气防治措施建设完成并已稳定运行。

（三）噪声

1、污染防治措施

①将行政办公区与生产区分开布置，高噪声与低噪声区域分开布置。

②在满足工艺流程要求的前提下，高噪声设备相对集中，并布置在厂房的一隅。

③选用的设备噪声较低、振动较小。

④生产车间按 25dB(A)综合隔声能力进行设计、建造，同时加强了生产管理。

⑤行政办公区域，其门窗等均进行隔声处理，使员工工作环境达到允许噪声标准；值班人员或检修人员加强个体防护，配戴防噪耳塞、耳罩等。

2、污染防治设施建设运行情况

目前，我公司噪声防治措施均已建设完成并已稳定运行。

（四）固废

1、污染防治措施

目前，我公司在实际生产过程中，固废的污染防治措施如下：

①生活垃圾由环卫部门收集；

②生产过程中不产生危险废物，只有在设备维修维护的时候产生废含油抹布。废含油抹布依据《国家危险废物名录（2016年）》中废含油抹布（HW49，900-041-49）按照危险废物豁免管理清单要求管理废物，如若混入生活垃圾统一收集，全过程不按危险废物管理，交由环卫部门处理；如若单独收集暂存的，仍视为危险废物，危废类别及代码为（HW49，900-041-49）需委托有资质单位进行处置；

③废金属屑、废金属边角料暂存于一般固废堆场，定期外售综合利用；

④废切削液委托有资质单位处置。

2、污染防治措施建设运行情况

生产车间外已设置环卫垃圾桶，由环卫部门定期清运；生产车间内设置一般固废堆场，用于存放一般固废。生产车间内设置专门的危废堆场，用于暂存未处置的废切削液。

六、污染物排放标准及稳定达标排放情况

(一) 污染物排放标准

1、废水

我公司生活污水接管进江边污水处理厂，接管标准执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)中 B 等级标准。江边污水厂尾水排入长江，尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918—2002)一级 A 标准及《太湖地区城镇污水处理厂主要水污染物排放限值》(DB32/1072-2007)污水处理厂 I 类标准，具体指标见表 6-1、表 6-2。

表 6-1 污水排入城镇下水道水质标准单位：mg/L

项目	COD _{Cr}	SS	NH ₃ -N	TP
标准值	≤500	≤400	≤45	≤8

表 6-2 江边污水处理厂尾水排放标准单位：mg/L

污染物	标准	污染物排放标准
COD _{Cr}	《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》(DB32/1072-2007)	≤50
NH ₃ -N		≤5(8)
TP		≤0.5
SS	《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准	≤10

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

2、废气

生产过程废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中相关排放监控浓度限值，废气排放标准见表 6-3：

表 6-3 《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)

污染物	无组织排放监控浓度限值 mg/m ³	
颗粒物	周界外浓度最高点	1.0

3、噪声

我公司所在地东、南、西、北厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12880-2008)中 4a 类标准，具体见表 6-4：

表 6-4 工业企业厂界环境噪声排放标准 单位：dB(A)

时段	昼间	夜间
4a 类区标准值	≤70	≤55

4、固废

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

危险固废执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及环保部公告 2013 年第 36 号要求。

《关于发布一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准 (GB18599-2001) 等 3 项国家污染物控制标准修改单的公告》(环保部公告 2013 年第 36 号)。

(二) 污染物稳定达标排放情况

我公司生产过程中不产生工业废水，只有生活污水，生活污水经接管后，排入江边污水处理厂处理；厂内无有组织废气排放。目前，尚无实测监测数据。我公司各固废均得到相应的合理处理、处置或综合利用，处理、处置或综合利用率 100%，不直接排向外环境。

七、污染物排放总量控制指标及完成情况

我公司污染物排放量汇总见表 7-1:

表 7-1 污染物排放总量控制指标 单位: t/a

种类	污染物名称	全厂实际排放量	污水厂外排环境量
废水	废水量	560	560
	COD _{Cr}	0.224	0.028
	SS	0.14	0.0056
	NH ₃ -N	0.0168	0.0028
	TP	0.00168	0.00028
固废	生活垃圾	0	0
	一般固废	0	0
	危险固废	0	0

总量平衡途径

(1) 水污染物总量平衡途径: 我公司生活污水排放量约 560t/a, 我公司生活污水接入污水管网, 进常州市江边污水厂处理, 污染物在处理中平衡。

根据江苏省环境保护厅《关于印发江苏省建设项目主要污染物排放总量区域平衡方案审核管理办法的通知》(苏环办〔2011〕71号): “太湖流域建设项目 COD_{Cr}、NH₃-N 指标必须按照省排污权有偿使用和交易试点的有关规定办理申购手续。”全厂 COD_{Cr}、NH₃-N 排入外环境量分别为 0.028t/a、0.0028t/a。我公司会按要求尽快到当地环保部门办理 COD_{Cr}、NH₃-N 有偿使用指标的申购手续。

(2) 废气: 无有组织废气产生, 企业无需向环保部门申购废气有偿使用指标。

(3) 固废: 固废零排放, 无需申请总量指标。

(二) 排污费征缴情况

我公司生产过程中只有生活污水排放, 无工业废水排放, 公司未有排污费缴纳记录。

八、环境污染事故及重大环境风险隐患排查情况

(一) 本公司环境污染事故发生情况

我公司运行至今各污染防治措施运转情况良好，未发生环境污染事故。

(二) 重大环境风险隐患排查情况

1、物质风险隐患

根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ/169-2004)附录 A(规范性附录)，我公司所涉及的易燃物质为切削液，其厂区存在量未构成重大风险源，根据《企业突发环境事件风险评估指南》(试行)其 $Q < 1$ ，为一般环境风险等级。

2、生产工艺过程风险隐患

焊接过程中产生烟粉尘，一旦浓度过高对员工及周边环境均会产生较大安全隐患。

3、设备装置风险识别

生产过程中不存在风险设备。

4、公用工程风险识别

a 线路火灾危险性

输电、配电、用电的电气设备如开关柜、配电装置、照明装置等，在严重过热和故障情况下，容易引起火灾。

b 给排水

供水：消防用水供水不可靠情况下，一旦发生火灾，无法及时以大量水冷却，可造成火灾的蔓延、扩大。

排水：企业不产生工业废水排水，厂区内不存在腐蚀性、有毒性化学品。

5、环保设施危险性识别

我公司生活污水接入污水管网，进常州市江边污水厂处理；我公司不存在工业废水，只有生活污水，对厂区外环境地表水和地下水污染的风险较小。

九、环境风险评估及应急预案备案情况

我公司暂未落实环境风险评估、应急预案及备案工作。

十、卫生防护距离设置及落实情况、2015 年环境信访情况

（一）卫生防护距离情况

预测生产车间无组织排放的非甲烷总烃对环境的影响，并提出卫生防护距离。

经计算，卫生防护距离计算结果见表 10-2：

表 10-2 卫生防护距离计算结果 单位：m

污染源位置	污染物名称	污染物产生量(t/a)	面源排放源参数			计算值	卫生防护距离
			长(m)	宽(m)	高(m)		
	颗粒物	0.005	20	7	8	0.050	50

根据《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》规定，我公司卫生防护距离为生产车间边界外扩 50 米，在此范围内无居民等敏感点。

（二）2015 年环境信访情况

我公司 2015 年未有居民投诉环境污染问题，未有信访投诉事件。

十一、环境管理状况

(1)环境管理机构

我公司日常生产过程中设有环境管理机构，配备专业环保管理人员 1 名，负责环境监督管理工作，同时定期对管理人员进行环保培训。

(2)环保管理制度的建立

①建立环境管理体系

我公司按照要求建立环境管理体系，以便全面系统的对污染物进行控制，进一步提高能源资源的利用率，及时了解有关环保法律法规及其他要求，更好地遵守法律法规及各项制度。

②排污定期报告制度

我公司目前未定期向当地环保部门报告污染治理设施运行情况、污染物排放情况以及污染事故、污染纠纷等情况。

③污染处理设施的管理制度

我公司对污染治理设施的管理与生产经营活动一起纳入企业的日常管理中，建立岗位责任制，制定操作规程，建立管理台帐。

(3)废水排污设施规范化

我公司生活污水接入污水管网，进常州市江边污水厂处理。

(4)应急资源设施

我公司厂内配有 10 个手提式泡沫灭火器。

十二、现存问题及整改方案

我公司无环境问题，无需整改。

十三、结论

经自查对照，我公司选址符合《江苏省生态红线区域保护规划》管控要求，我公司产品、生产设备及工艺符合国家产业政策，不构成重大危险源，污染物排放达到同行业执行的排放标准、符合总量减排控制要求，卫生防护距离为车间边界外扩 50 米，未发生环境信访投诉事件，有关环境信息也按要求完成污染源“一企一档”动态信息管理系统填报，符合“登记一批”要求。

附件 1

项目所在镇（街道）、园区 委托有资质技术人员的审核报告

审核意见：

（盖章）