

常州赛乐医疗技术有限公司赛乐医疗牙科耗材 产品项目及赛乐医疗牙科耗材产品搬迁项目 竣工环境保护验收监测报告



建设单位： 常州赛乐医疗技术有限公司

编制单位： 常州元焯环境工程有限公司

2022 年 11 月

建设单位：常州赛乐医疗技术有限公司

法人代表：陶欢

编制单位：常州元焯环境工程有限公司

法人代表：孙玉芝

项目负责人：丁秘

报告编写人：丁秘

建设单位：常州赛乐医疗技术有限公司 编制单位：常州元焯环境工程有限公司

电话：0519-85962691

电话：0519-85161833

邮编：213000

邮编：213000

地址：常州市新北区庆阳路 99 号、99-1 号 地址：常州市新北区衡山路 18 号嘉新花
苑 B 座 15 楼 C 室

目录

1 验收项目概况	1
1.1 项目概况	1
1.2 竣工验收重点关注内容	3
1.3 验收工作技术程序和内容	3
2 验收依据	6
3 工程建设情况	8
3.1 地理位置及平面布置	8
3.2 建设内容	8
3.3 主要原辅材料及燃料	12
3.4 水源及水平衡	13
3.5 生产工艺	14
3.6 项目变动情况	19
4 环境保护设施	22
4.1 污染物治理/处置设施	22
4.2 其他环境保护设施	24
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况	24
5 环评主要结论与建议及其审批部门审批决定	26
5.1 建设项目环评报告表的主要结论与建议	26
5.2 环评批复意见	26
6 验收监测评价标准	29
6.1 废水排放标准	29
6.2 废气排放标准	29
6.3 厂界噪声标准	29
6.4 总量控制指标	30
7 验收监测内容	31
7.1 环保设施调试效果	31
7.2 噪声监测内容	31
8 质量保证及质量控制	32

8.1 监测分析方法及仪器.....	32
8.3 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	32
8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	33
8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	33
9 验收监测结果.....	34
9.1 生产工况	34
9.2 环境环保设施调试运行结果.....	34
10 验收监测结论.....	38
10.1 环境环保设施调试运行效果.....	38
10.2 环保“三同时”执行情况	40
10.3 验收结论	41
10.4 建议	41
附件：	
附件 1：委托书	
附件 2：环评批复	
附件 3：排污登记回执	
附件 4：工况说明	
附件 5：项目一般变动分析及公示截图	
附件 6：危废处置协议	
附件 7：验收监测报告	
附件 8：专家意见+签到表	
附件 9：其他需要说明的事项	
附件 10：其他材料	
附图：	
附图 1、地理位置图	
附图 2、周边概况图	
附图 3、实际厂区平面布置图	

1 验收项目概况

1.1 项目概况

常州赛乐医疗技术有限公司（以下简称“赛乐医疗”）成立于 2016 年 6 月，企业位于常州市新北区薛家镇庆阳路 99 号，经营范围包括许可项目：第三类医疗器械经营；第二类医疗器械生产；第三类医疗器械生产；消毒剂生产（不含危险化学品）；卫生用品和一次性使用医疗用品生产；货物进出口；技术进出口（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动，具体经营项目以审批结果为准）。一般项目：第二类医疗器械销售；第一类医疗器械销售；第一类医疗器械生产；消毒剂销售（不含危险化学品）；卫生用品和一次性使用医疗用品销售；技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）。

赛乐医疗现有厂区（常州市新北区薛家镇庆阳路 99 号）环评手续如下：

第一次环评《年产 5000 台麻醉气体蒸发器、20000 套牙科根管治疗仪技术改造项目环境影响登记表》于 2017 年 10 月 17 号取得常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局的批复（文号：常新行审环登[2017]3 号），并于 2021 年 6 月通过了环保验收。

第二次环评《赛乐医疗牙科耗材产品项目环境影响报告表》于 2021 年 12 月 13 日取得常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局的批复（文号：常新行审环表[2021]246 号），该项目主要有镍钛根管锉、工作尖及弯机头三种产品，在项目建设过程中发现车间空间不足，故将该项目中工作尖及弯机头产品搬迁至隔壁厂区（常州市新北区薛家镇庆阳路 99-1 号）。

赛乐医疗新厂区（常州市新北区薛家镇庆阳路 99-1 号）环评《赛乐医疗牙科耗材产品搬迁项目环境影响报告表》于 2022 年 9 月 7 日取

得常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局的批复（文号：常新行审环表[2022]128号）。

赛乐医疗现有厂区“赛乐医疗牙科耗材产品项目”中剩余产品镍钛根管锉于2022年5月开工建设，2022年10月全部建成，2022年10月进行生产调试，其主体工程和环保“三同时”设施运行稳定，状态良好，具备了项目竣工环境保护验收监测条件。企业新厂区“赛乐医疗牙科耗材产品搬迁项目”中工作尖及弯机头产品于2022年9月中旬开工建设，2022年10月全部建成，2022年10月进行生产调试，其主体工程和环保“三同时”设施运行稳定，状态良好，具备了项目竣工环境保护验收监测条件。目前赛乐医疗现有厂区及新厂区实际建成已分别形成年产100万件镍钛根管锉及36万件工作尖、72万件弯机头的生产能力。

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》等文件的要求，受常州赛乐医疗技术有限公司委托，常州元焯环境工程有限公司承担该项目的竣工环保验收工作。常州元焯环境工程有限公司组织专业技术人员于2022年10月对该项目开展了资料收集，对项目相关环境影响评价文件及审批文件、以及相关的环保设计和施工合同进行了总结，同时对工程建设现状、污染物排放、环保治理设施的运行等进行了现场勘查，经现场勘查并查阅相关资料，该项目建设过程较原环评发生调整：①厂区内设备布置变动；②原辅料发生变动；③设备发生变动；④固废产生量发生变动。以上变动已纳入《变动环境影响分析》范围，结论为：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），本项目发生的变动不属于重大变动，可以纳入竣工环境保护验收管理。

本次验收项目（包含废水、噪声、固废防治措施）于2022年5月动工建设，2022年10月竣工，于2022年10月进行主体工程和环保工程的调试。

调试期间主体工程工况稳定，各类环境保护设施正常运行，状态良好，具备了项目竣工环境保护验收监测条件。在此基础上，常州元焯环境工程有限公司编制了“常州赛乐医疗技术有限公司赛乐医疗牙科耗材产品项目及赛乐医疗牙科耗材产品搬迁项目环境影响评价报告表”环保设施竣工验收监测方案，并委托江苏久诚检验检测有限公司于 2022 年 10 月 26 日-10 月 27 日对企业进行了现场验收监测。经对验收监测结果统计分析，在资料调研的基础上，编制了本竣工验收监测报告。

企业于 2022 年 11 月 10 日变更了固定污染源排污登记，登记编号为：91320411MA1MMRC92W001X，有限期 2020 年 05 月 16 日至 2025 年 05 月 15 日止。

1.2 竣工验收重点关注内容

(1) 核实主要生产设备、原辅材料用量、种类等，确定项目产能是否发生变化及是否达到环保竣工验收的负荷要求；

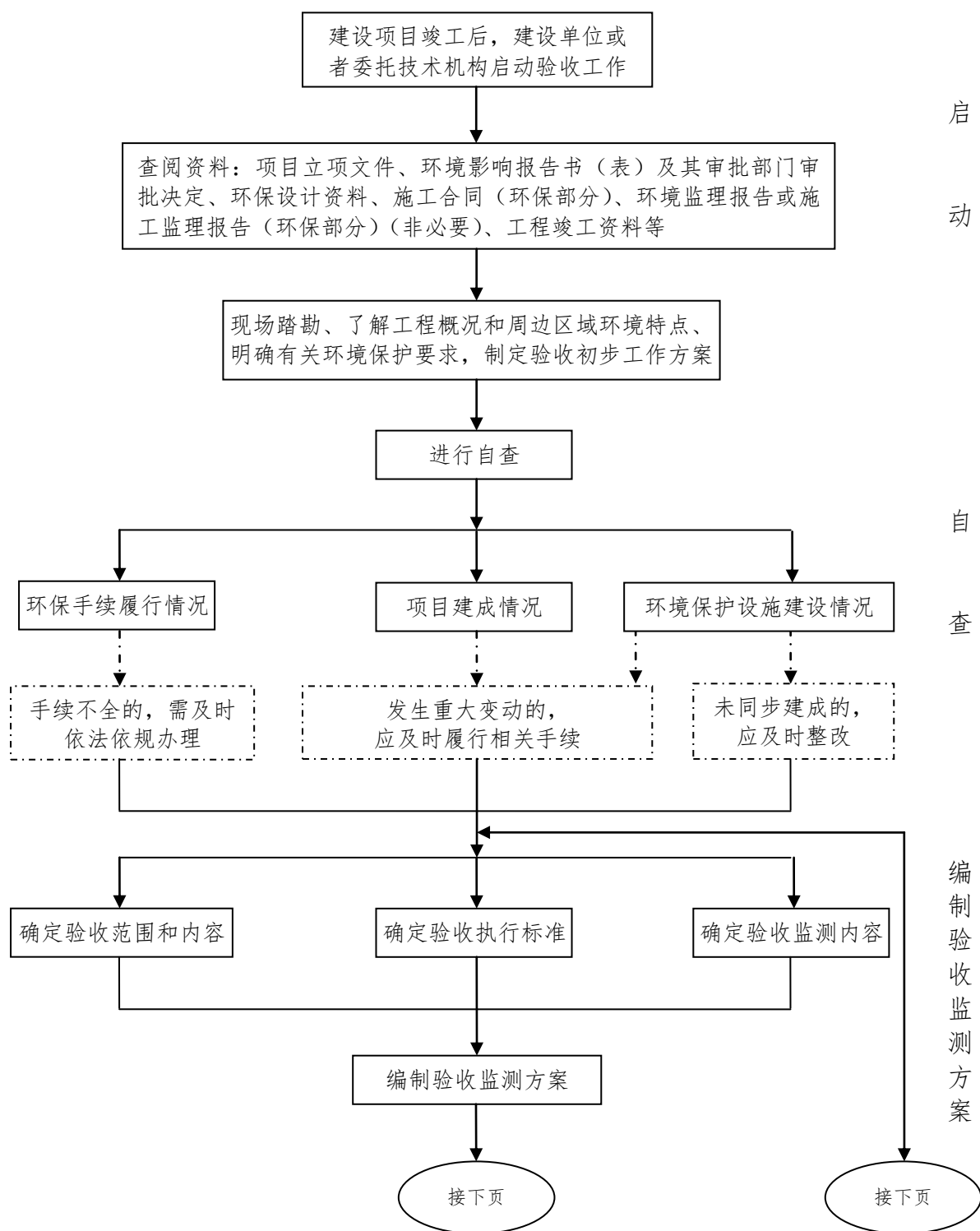
(2) 核实生产工艺流程，确定项目产污环节是否有变化；

(3) 核实各类污染防治措施，对照环评要求是否落实到位；

(4) 核实敏感保护目标的距离、方位，说明卫生防护距离内是否存在保护目标；

1.3 验收工作技术程序和内容

验收监测工作可分为启动、自查、编制监测方案、实施监测和核查、编制监测报告五个阶段。验收工作技术程序见图 1.3-1。



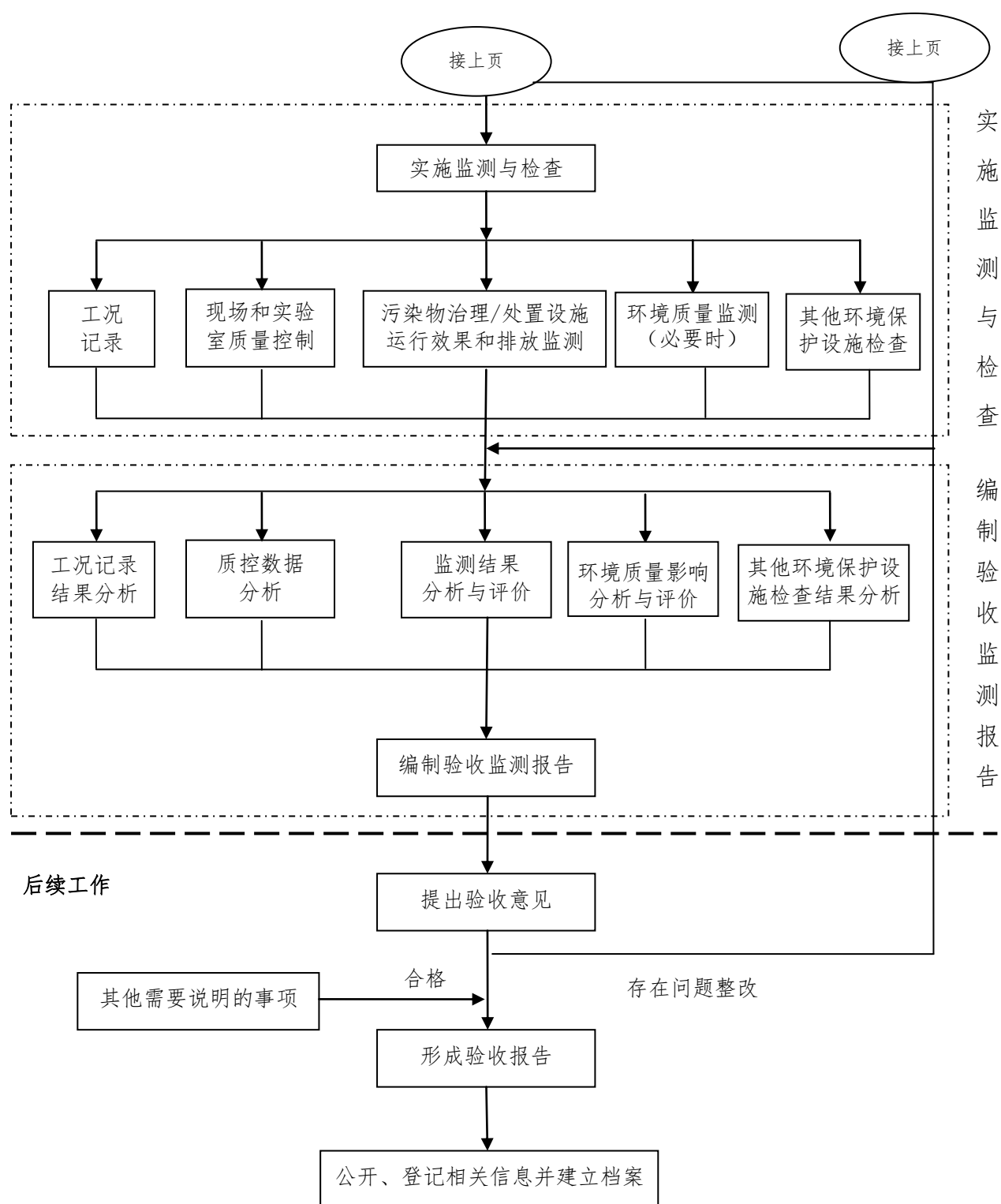


图 1.3-1 竣工环境保护验收技术工作程序图

2 验收依据

(1) 《中华人民共和国环境保护法》，2014 年 4 月 24 日修订，2015 年 1 月 1 日实施；

(2) 《中华人民共和国水污染防治法》，2018 年 1 月 1 日实施；

(3) 《中华人民共和国大气污染防治法》，2018 年 10 月 26 日实施；

(4) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，2022 年 6 月 5 日实施；

(5) 《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，2020 年 9 月 1 日起施行；

(6) 《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（国务院令 第 682 号，2017 年 10 月 1 日起实施）；

(7) 《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 公告 2018 年第 9 号，2018 年 5 月 15 日实施）；

(8) 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，2017 年 12 月 20 日实施；

(9) 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（江苏省环境保护局，苏环控（1997）122 号，1997 年 9 月，1997 年 9 月 21 日实施）；

(10) 《有关加强建设项目竣工环境保护验收监测工作的通知》（江苏省环境保护厅，苏环监〔2006〕2 号，2006 年 2 月 20 日实施）；

(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，2018 年 2 月 1 日实施）；

(12) 《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，2020 年 12 月 13 日发布实施）；

(13) 《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》（2021 年 4 月 2 日发布实施）；

(7)《常州赛乐医疗技术有限公司赛乐医疗牙科耗材产品项目环境影响评价报告表》及审批意见；

(8)《常州赛乐医疗技术有限公司赛乐医疗牙科耗材产品搬迁项目环境影响评价报告表》及审批意见；

(9)《常州赛乐医疗技术有限公司赛乐医疗牙科耗材产品项目及赛乐医疗牙科耗材产品搬迁项目验收监测方案》；

(10)《常州赛乐医疗技术有限公司验收检测报告》(报告编号：JCY20220243)。

3 工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

常州赛乐医疗技术有限公司位于常州市新北区庆阳路99号及庆阳路99-1号。项目东侧为成丰镜面辊；南侧为江苏常晖建设工程有限公司等；西侧为华创建材；北侧为庆阳路，隔路为工业企业，周边环境状况见附图2。

生产厂区中心经度：E 119.901993°、中心纬度N 31.856325°；本次验收项目共涉及两个生产车间，一座危废堆场，一座一般固废堆场，所有生产均位于生产车间，厂区总平面图见附图3。

3.2 建设内容

(1) 验收项目基本情况

验收项目环保手续履行情况

表 3.2-1 企业建设项目和环保手续一览表

序号	项目名称	产品及产能		环评审批情况	环评验收情况
1	年产 5000 台麻醉气体蒸发器、20000 套牙科根管治疗仪技术改造项目环境影响登记表	麻醉气体蒸发器	5000 台/年	2017 年 10 月 17 号取得常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局的批复（文号：常新行审环登[2017]3 号）	正常生产，2021 年 6 月通过环保验收
		牙根管治疗仪	20000 台/年		
2	赛乐医疗牙科耗材产品项目环境影响报告表	镍钛根管锉	100 万件/年	2021 年 12 月 13 日取得常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局的批复（文号：常新行审环表[2021]246 号）	镍钛根管锉产品已全部建成投产， 本次验收内容： 工作尖、弯机头搬迁至新厂区
		工作尖	18 万件/年		
		弯机头	36 万件/年		
3	赛乐医疗牙科耗材产品搬迁项目环境影响报告表	工作尖	36 万件/年	2022 年 9 月 7 日取得常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局的批复（文号：常新行审环表[2022]128 号）	工作尖、弯机头搬迁至新厂区已全部建成投产， 本次验收内容
		弯机头	72 万件/年		

验收项目基本情况见表 3.2-2。

表 3.2-2 验收项目基本情况

类别	基本信息
项目名称	常州赛乐医疗技术有限公司赛乐医疗牙科耗材产品项目及赛乐医疗牙科耗材产品搬迁项目
建设单位	常州赛乐医疗技术有限公司
建设地点	常州市新北区庆阳路 99 号及庆阳路 99-1 号
总建筑面积	约租赁 1887.57 平方米

总投资	1000 万元，其中环保投资 15 万元	
劳动定员	本次验收项目厂区职工人数约 35 人，采取三班制生产，8h/班，300-330 天/年，年工作时间 7200-7920h。	
环评批复及备案文件	2021 年 2 月 4 日取得常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局的江苏省投资项目备案通知书（常新行审技改备[2021]33 号）；2021 年 12 月 13 日取得常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局的批复（文号：常新行审环表[2021]246 号）。2022 年 6 月 27 日取得常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局的项目备案证（常新行审备[2022]243 号）；2022 年 9 月 7 日取得常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局的批复（文号：常新行审环表[2022]128 号）	
开工建设时间	2022 年 5 月、2022 年 9 月	
竣工时间	2022 年 10 月	
调试时间	2022 年 10 月	
有无分期建设情况	无	
环评单位	江苏龙环环境科技有限公司、江苏润环环境科技有限公司	
环保工程设计及施工单位	废气治理工程	/
现场勘查工程实际建设情况	项目已建成，主体与“三同时”环保工程已经建成，各类设施处于正常运行状态，生产负荷达到建成部分设计规模的 75%以上	

(2)验收项目建设内容相符性分析。

表3.2-3 验收项目建设内容相符性

类别	环评及批复内容	实际建设内容	备注
产品及产能	年产镍钛根管锉 100 万件、工作尖 36 万件及弯机头 72 万件的生产能力	项目已建成年产镍钛根管锉 100 万件、工作尖 36 万件及弯机头 72 万件的生产能力	与环评一致
生产时间	年工作时间 7200-7920h	年工作时间 7200-7920h	与环评一致
总投资	1700 万元	1400 万元	项目总投资减少
建设地点	常州市新北区庆阳路 99 号及庆阳路 99-1 号	常州市新北区庆阳路 99 号及庆阳路 99-1 号	与环评一致

(3)公用及辅助工程情况

表 3.2-4 项目公用工程及辅助工程情况

类别	建设名称	设计能力			
		现有厂区环评	现有厂区实际	新厂区环评	新厂区实际
贮运工程	储存区	原料仓库 80m ² ，成品仓库 2000m ²	与环评一致	新厂区新增原料仓库 20m ² ，成品库依托现有厂区	与环评一致
公用工程	给水	用水量 469.18m ³ /a	与环评一致	新增用水 673.55m ³ /a	与环评一致
	排水	厂内实行雨污分流，生产废水经厂区污水站处理后全部回用，生活污水接管进常州市江边污水处理厂处理，排放废水总量 360m ³ /a	与环评一致	厂内实行“雨污分流”，新增生产废水依托现有厂区污水处理站处理后全部回用；新增生活污水一起依托租赁方管网接管进常州市江边污水处理厂处理，新增生活污水 528m ³ /a	与环评一致
	供电	用电量 12 万度	与环评一致	新增设备，新增用电量 90 万度	与环评一致
	空压设备	设置 1 台空压机，压缩空气流量 3.3 m ³ /min	与环评一致	新增 1 台空压机，压缩空气流量 3.3 m ³ /min	与环评一致
环保工程	废水处理	污水处理站采用“调节+低温蒸发”为主的处理工艺，处理能力 1t/d	与环评一致	依托原有项目	与环评一致
	噪声处理	减振、厂房隔声，降噪厂界噪声达标	与环评一致	减振、厂房隔声，降噪厂界噪声达标	与环评一致
	固废处理	分类处理或处置，一般固废仓库 20m ² ，危废仓库 20m ²	与环评一致	分类处理或处置，依托现有厂区一般固废仓库 20m ² ，危废仓库 20m ²	与环评一致

备注：危废仓库新增废气收集处置措施，为企业后期项目预留使用，目前该项目正在审批中。

(4)生产设备情况

本项目环评设备数量与本次验收数量对比，具体见下表。

表 3.2-5 生产设备清单

序号	厂区	设备名称	规格、型号	环评设备(台)	实际设备(台)	变化情况(台)	备注
1	现有厂区	超声波清洗仪	LTN-1030F	1	0	-1	更换为容积更小的超声波清洗机，清洗量不变
2		超声波清洗机	/	0	4	+4	
3		电热恒温干燥箱	DHG-9070A	1	2	+1	配套超声波清洗设备使用
4		数控磨床	/	2	4	+2	产品质量提高，研磨时间增加，新增研磨设备
5		离心研磨机	/	1	2	+1	
6		手柄上色机	/	1	1	0	/
7		色环插片机	/	1	1	0	/
8		手柄组装机	/	1	2	+1	产品型号较多，需配套新增组装机，原组装机配套雕刻设备
9		雕刻机	/	0	1	+1	配套组装机
10		真空热处理设备	NB200V	1	1	0	/
11		马弗炉	/	0	4	+4	配套热处理
12		多功能检测机	/	1	1	0	/
13		空压机	/	1	1	0	/
14		污水处理系统	1t/d	1	1	0	/
1	新厂区	磨刀机	KJ-7	1	1	0	/
2		中走丝线切割	BMT400C	2	2	0	/
3		空压机	DS150-37-S-VV	1	1	0	/
4		电火花机	DB703A	1	1	0	/
5		超声波清洗机	LTN-1030F	1	1	0	/
6		全自动超声波清洗机	LTN-3048HC	1	1	0	/
7		电热恒温干燥箱	DHG-9070A	1	1	0	/
8		磁力研磨机	CL-10L	1	1	0	/
9		小型滚桶机	CB-15L	1	1	0	/
10		磨粒流体抛光机	SMKS-B500X2	1	1	0	/
11		离心研磨机	JAG-EG-AAL	1	1	0	/
12		车铣复合中心	CXF360-GY	1	1	0	/
13		钻床	Z403	1	2	+1	新增配套车铣加工设施
14		影像测量仪	VMA2515	2	6	+4	新增配套检测设备
15		走心机	SB12	9	9	0	/
16		走心机	SB20	3	3	0	/
17		走心机	SP23	2	2	0	/
18		精密外磨	JAG-EG-AAL	3	3	0	/
19		加工中心	S500Z1	2	2	0	/
20		加工中心	FANUC	2	2	0	/

变化情况：新增 4 台容积更小的超声波清洗机替换原来大容积的超声波清洗仪，因项目产品体积较小，用更小容积的清洗机生产时更便捷，项目建成后不新增产品产能，故项目总清洗量不变，不新增污染物。新增 1 台干燥箱，主要配套清洗设备使用，烘干过程无污染产生，不影响产品产能，不新增污染物。新增 2 台磨床和 1 台研磨机，主要是项目产品质量提高，研磨要求更精细，时间增加，故需要新增研磨设备来满足生产要求，不新增产品产能，不新增污染物。新增 1 台组装机，主要是因为产品型号较多，1 台组装机无法满足产品组装要求，组装过程无污染产生，不新增产品产能，不新增污染物。原组装机中配套雕刻机，项目建成后，组装机内未配套雕刻机，故新增 1 台雕刻机，用于组装后雕刻使用，雕刻的产品产能不变，不新增污染物。新增 4 台马弗炉，配套热处理加工，热处理过程无污染产生。新增配套机加工使用的钻床，不新增产品产能，不新增污染物。新增配套检验设施影像测量仪，用于产品检验，检验过程不新增污染物。

3.3 主要原辅材料及燃料

表 3.3-1 主要原辅材料一览表

厂区	序号	名称	成分	原环评消耗量 t/a	实际年消耗量 t/a	变化量 t/a	备注
现有厂区 (庆阳路 99 号)	1	镍钛合金	镍、钛	0.1	0.1	0	/
	2	手柄	铜合金/不锈钢	100 万个	100 万个	0	/
	3	色环	硅胶	100 万个	100 万个	0	/
	4	切削油	矿物油	0.5	0.5	0	/
	5	研磨液	直链烷基磺酸 15%、硬脂酸 2%、十二烷基硫酸钠 3%、椰子油脂肪酸 6%、水 74%	0.025	0.075	+0.05	研磨液配水比例增大，不影响产品产能
	6	清洗液	非离子表面活性剂（含碳氢氧的大分子聚合物）10-20%、阴离子表面活性剂（十二烷基磺酸钠）20-30%、复配有机螯合剂 5-10%、缓蚀剂（苯甲酸钠）10-20%、复配无机盐 10-20%、其他为水	0.1	0.1	0.1	/
	7	印字油墨	轻芳烃溶剂油 10%、二甲苯 10%、乙酸丁酯 10%、羟基乙酸丁酯 10%、丙烯酸树脂 60%	0.01	0.005	-0.005	提高上墨量，油墨用量减少

新厂区 (庆阳路99-1号)	8	润滑油	矿物油	0.1	0.1	0	/
	9	消泡剂	聚二甲基硅氧烷, 乳化剂等	0.2	0.2	0	/
	1	不锈钢棒	碳、铁	4	4	0	/
	2	铜棒	铜及合金	0.6	0.6	0	/
	3	钛合金	钛合金	0.6	0.6	0	/
	4	铝棒	铝合金	2	2	0	/
	5	切削油	矿物油	5	5	0	/
	6	研磨液	直链烷基磺酸 25%、柠檬酸 8%、十二烷基硫酸钠 3%、非离子表面活性剂(椰子油脂脂肪酸二乙醇酰胺) 9%、水 55%	0.05	0.05	0	/
	7	清洗液	非离子表面活性剂(含碳氢氧的大分子聚合物) 10-20%、阴离子表面活性剂(十二烷基磺酸钠) 20-30%、复配有机螯合剂(聚环氧琥珀酸) 5-10%、缓蚀剂(苯甲酸钠) 10-20%、无机盐(碳酸钠) 10-20%、其他为水	0.2	0.2	0	/
	8	润滑油	矿物油	0.6	0.6	0	/
	9	水基切削液	纯碱 0.2%~8%、脂肪醇聚氧乙烯醚 8%~20%、乙二胺四乙酸二钠 1%~2%、脂肪胺防锈剂 1%~2%、甲基硅油 0.1%~1%、三乙醇胺 5%~30%、去离子水 24%~40%	0.2	0.2	0	/
	10	研磨料	碳化硅 50-60%, 硅胶 40-50%	0.005	0.005	0	/

变化情况：本次验收项目为全部验收，全厂原辅料用量除研磨液以外，不超环评用量，现有厂区研磨液用量增加，主要是镍钛根管锉产品质量要求较高，实际生产过程中研磨液与水配比由原来的 1: 15 增加到 1: 5，从而导致研磨液用量增大；印字油墨用量减少，主要是上墨量提高，损耗量减少，从而导致印字油墨用量减少，以上原辅料变动不涉及产品产能，不新增产污，不属于重大变动。

3.4 水源及水平衡

本次验收项目生活污水接管进常州市江边污水处理厂集中处理，冷却水、清洗废水、研磨废水均进入厂区污水处理系统处理后全部回用，不外排，建成后全厂无生产废水外排。实际水平衡图见下图。

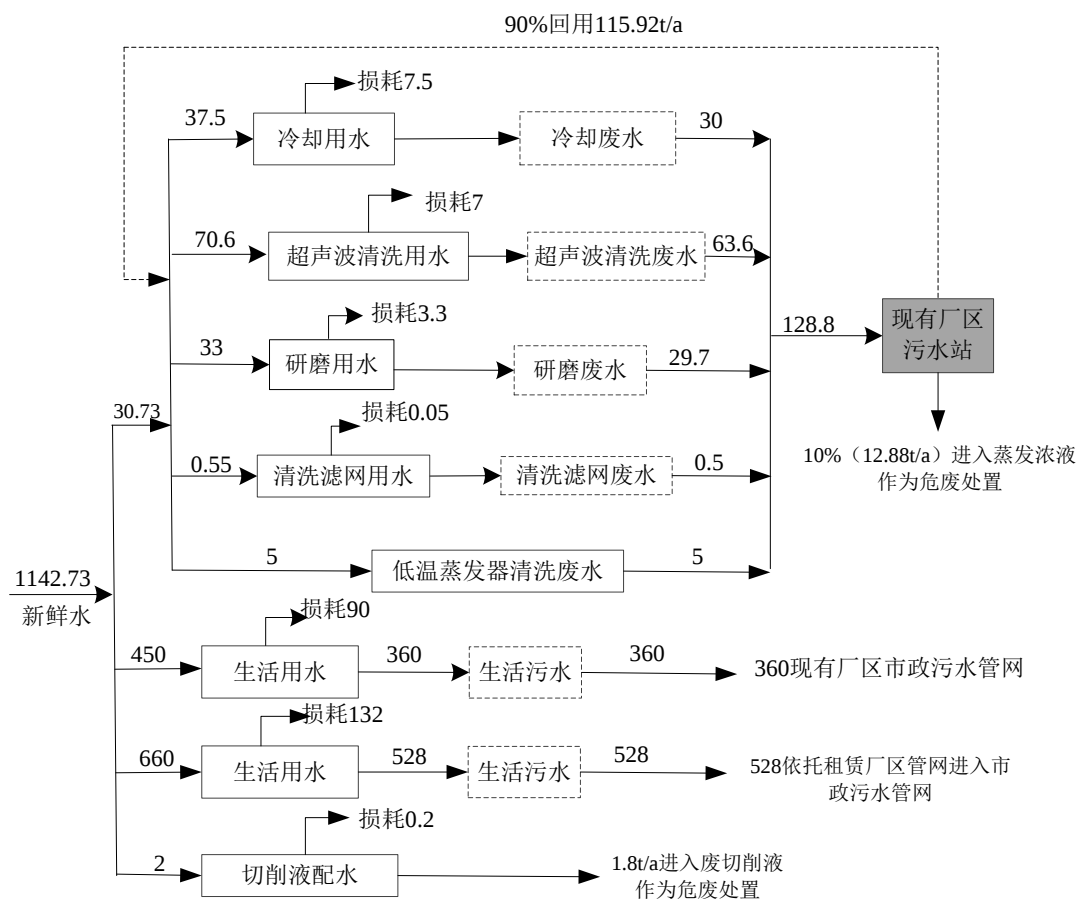


图 3.4-1 项目实际水平衡图 (单位 m^3/a)

水平衡核算：企业工艺废水用水量根据原料与水配比使用得出，工艺废水产生量根据污水站运行情况估算；生活污水用水量根据项目员工人数核算，生活污水按照 80%核算排污。

3.5 生产工艺

本次验收项目现有厂区产品为镍钛根管锉，新厂区产品为工作尖及弯机头，其三种产品生产工艺与环评一致，无变化，项目产品生产工艺流程具体见下：

1、现有厂区--镍钛根管锉生产工艺流程：

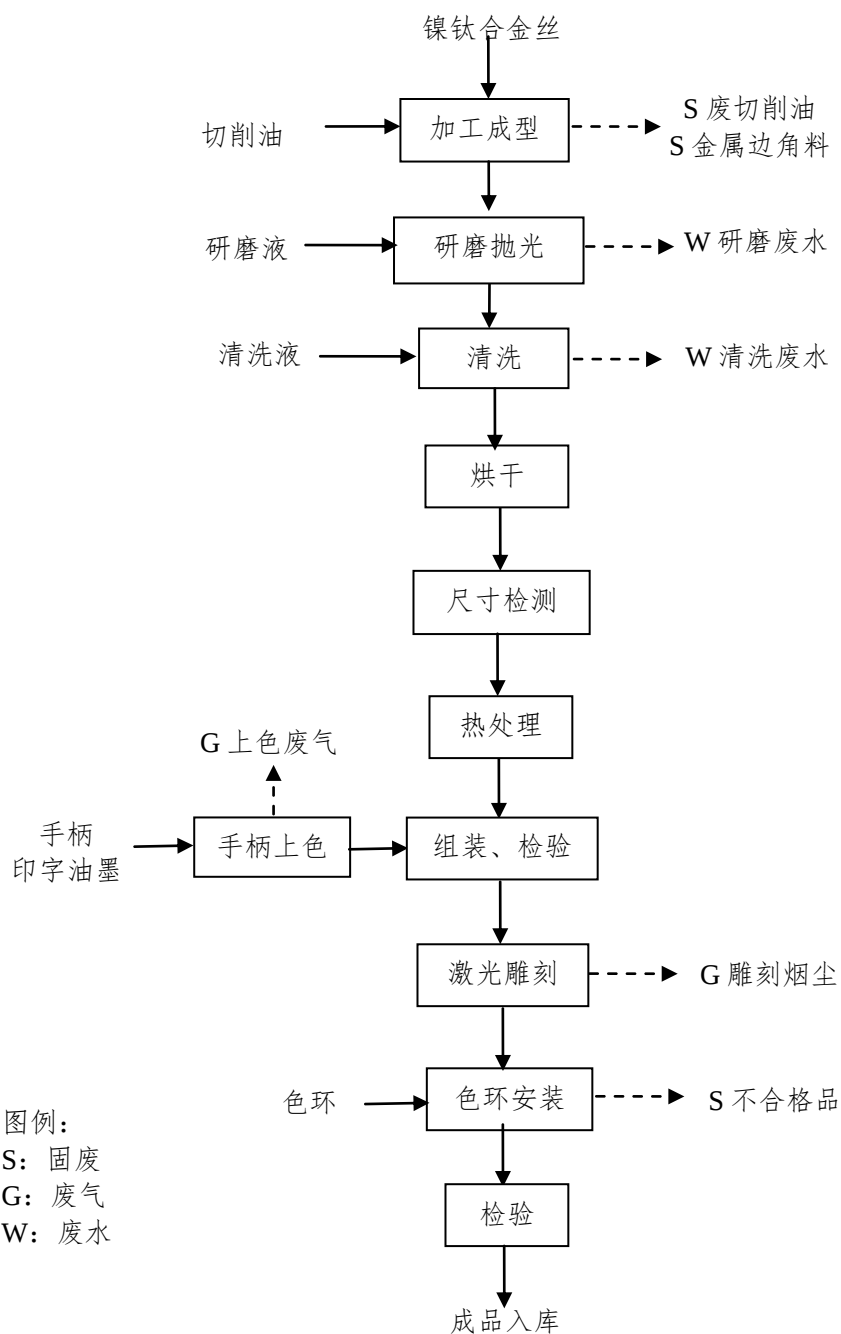


图 2.3-1 镍钛根管锉生产工艺流程图

备注：按照环评文件分析，项目镍钛根管锉上色过程产生的废气（非甲烷总烃）未做定量分析，雕刻过程产生的废气（颗粒物）未做定量分析。

工艺流程简述：

加工成型：通过数控磨床对镍钛合金丝进行加工成型，过程中采用切削油进行润滑和冷却，加工方式为湿式加工。该工序会产生 S 废切削油、S 废金属边角料。

研磨抛光：利用离心研磨机对镍钛合金丝进行抛光处理，抛光时加入研磨液，研磨液与自来水配比使用，抛光后在清水槽中清洗，该工序会产生 W 研磨废水；

清洗：将零件放入超声波清洗机中清洗，先使用清洗剂兑水清洗，清洗液与自来水配比使用，该工序会产生 **W** 清洗废水。

烘干：使用电热恒温干燥箱对零件进行干燥，加热方式为电加热，烘干温度约 80℃。根据清洗液 **MSDS**，该清洗液不涉及挥发性组分，因此该工序不产生有机废气。

尺寸检测：利用多功能检测光学设备进行尺寸检测。

热处理：通过真空热处理设备/马弗炉对零部件进行热处理（退火），获得特定功能，真空热处理设备工作温度为 900℃，采用马弗炉进行热处理，温度约 120℃，加热方式均为电加热，热处理后在设备或空气中缓慢冷却。

手柄上色：将外购手柄通过上色机进行上色处理，上色过程中使用的印字油墨中含挥发性组分，因此该工序产生 **G** 上色废气，（以非甲烷总烃计）。

组装、检验：通过手柄组装机将上色后的手柄和成型后的镍钛丝组装，并人工检测拉拔力度。

激光雕刻：通过手柄组装机自带的激光雕刻机根据产品要求进行号数雕刻和刻线，该工序产生 **G** 雕刻烟尘。

色环安装：通过色环插片机对半成品进行色环安装。

产品检验：通过多功能检测仪对产品进行检验，不合格品重新加工或报废，合格产品包装入库，该工序会产生 **S** 不合格品。

2、新厂区--工作尖生产工艺流程：

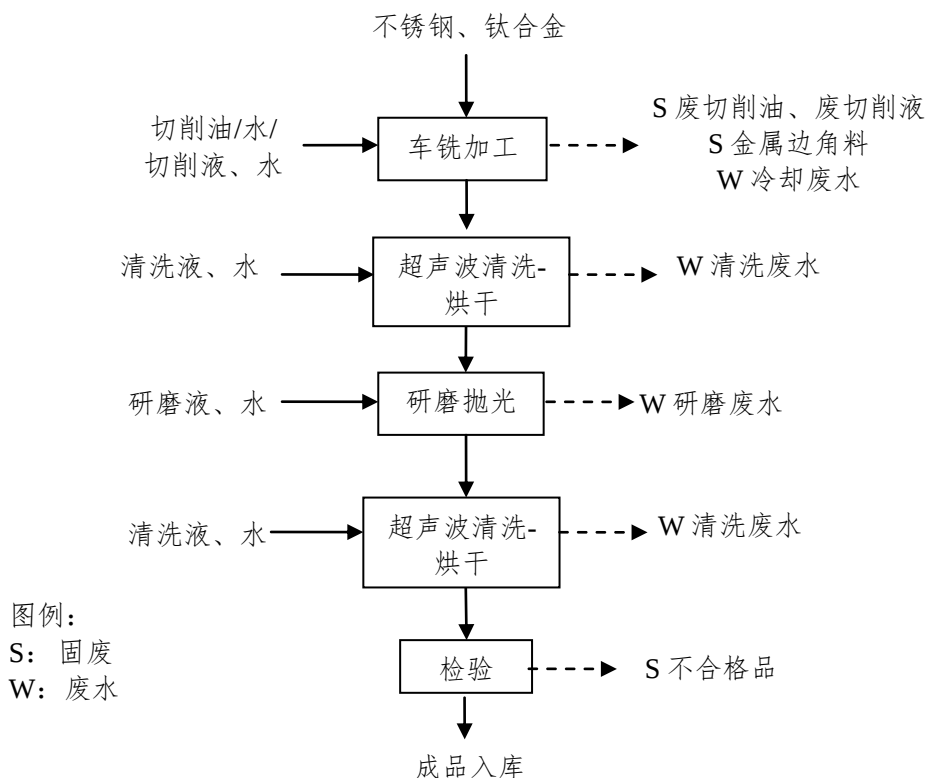


图 2.3-2 工作尖生产工艺流程图

工艺流程简述：

车铣加工：将不锈钢/钛合金棒利用走心机、电火花机、加工中心等设备进行车铣加工。走心机车铣过程在常温密闭环境内进行，设备使用过程中采用切削油冷却及润滑刀具，切削油使用过程中有极少量油雾产生，产生的油雾经设备自带收集-静电除油装置回收后通过设备自有管道回用于走心机，由于其生产过程密闭，此处油雾产生量较少，且已经过设备自带设施处理回用，本次评价油雾不作定量分析；使用电火花机对原料进行细小孔加工处理时，需要喷水进行降温，使工件降温去毛，此处有冷却废水（W）产生；使用加工中心等设备进行加工时，需要搭配水基切削液（切削液配水）使用，用于加工时降温。车铣加工均在密闭设备内进行，均为湿式加工方式，不考虑烟尘产生，车铣加工过程使用的切削油、切削液定期更换，车铣过程有废切削油、废切削液（S）、金属边角料（S）产生。

超声波清洗-烘干：车铣加工后工件进入超声波清洗-烘干一体化设备中进行超声清洗，清洗过程用清洗剂兑水清洗，清洗过程有清洗废水（W）产生，清洗后工件进入烘干系统进行烘干，加热方式为电加热，烘干温度约 80℃。根据上文清洗液 MSDS 分析，该清洗液不涉及挥发性组分，因此该工序不产生有机废气。

研磨抛光：利用离心研磨机等对超声波清洗后工件进行抛光处理，研磨抛光时

加入研磨液，研磨液配水使用，该工序会产生研磨废水（W）。

超声波清洗-烘干：研磨后进入超声波清洗-烘干一体化设备中进行超声清洗，清洗过程用清洗剂兑水清洗，清洗过程有清洗废水（W）产生，清洗后工件进入烘干系统进行烘干，加热方式为电加热，烘干温度约 80℃。根据上文清洗液 MSDS 分析，该清洗液不涉及挥发性组分，因此该工序不产生有机废气。

检验：烘干后人工用影像测量仪检测尺寸等参数以及是否有瑕疵或毛刺，不合格品重新加工或报废，合格产品包装入库，该工序会产生不合格品（S）。

3、新厂区--弯机头生产工艺流程：

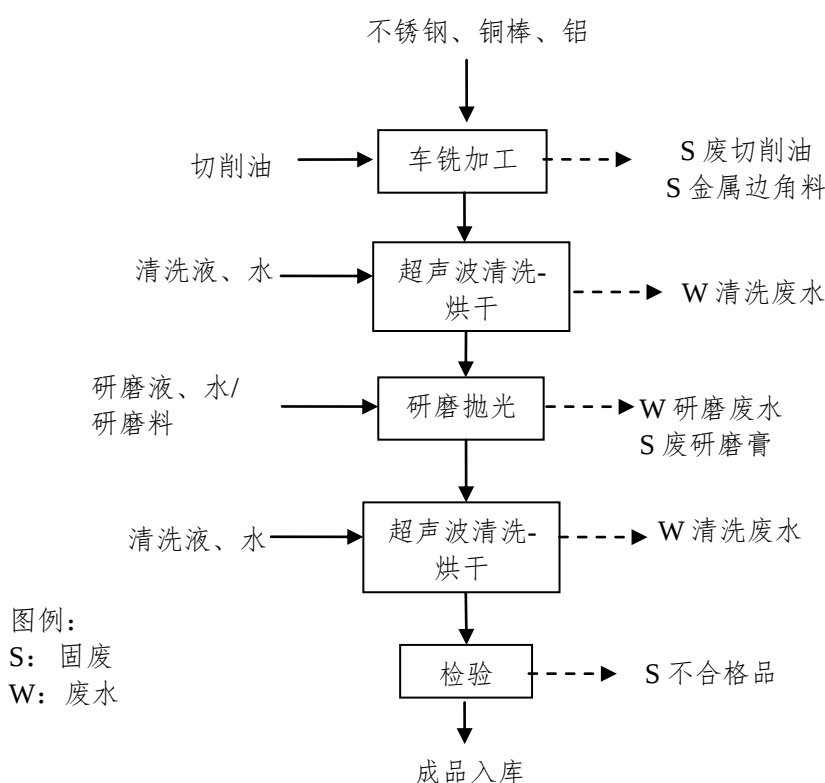


图 2.3-3 弯机头生产工艺流程图

工艺流程简述：

车铣加工：将不锈钢/铜棒/铝棒利用走心机等车铣加工，其中走心机车铣过程在常温密闭环境内进行，设备使用过程中采用切削油冷却及润滑刀具，切削油使用过程中有极少量油雾产生，产生的油雾经设备自带收集-静电除油装置回收后通过设备自有管道回用于走心机，由于其生产过程密闭，此处油雾产生量较少，且已经过设备自带设施处理回用，本次评价油雾不作定量分析。车铣加工均在密闭设备内进行，均为湿式加工方式，不考虑烟尘产生，车铣加工过程使用的切削油定期更换，车铣过程有废切削油（S）、金属边角料（S）产生。

超声波清洗-烘干：车铣加工后工件进入超声波清洗-烘干一体化设备中进行超声清洗，清洗过程用清洗剂兑水清洗，清洗过程有清洗废水（W）产生，清洗后工件进入烘干系统进行烘干，加热方式为电加热，烘干温度约 80℃。根据上文清洗液 MSDS 分析，该清洗液不涉及挥发性组分，因此该工序不产生有机废气。

研磨抛光：利用离心研磨机/磨粒流体抛光机对超声波清洗后工件进行研磨抛光处理，其中离心研磨机使用时加入研磨液，研磨液配水使用，该工序会产生研磨废水（W）；磨粒流体抛光机使用时加入研磨料，对有毛刺工件进行抛光去毛刺，由于研磨料为流体状，且粘性较大，能够将去除的毛刺粘住在研磨料内，研磨料定期更换，产生废研磨料（S），由于研磨抛光均在湿式或半湿式条件下进行，故不考虑废气产生。

超声波清洗-烘干：研磨后进入超声波清洗-烘干一体化设备中进行超声清洗，清洗过程用清洗剂兑水清洗，清洗过程有清洗废水（W）产生，清洗后工件进入烘干系统进行烘干，加热方式为电加热，烘干温度约 80℃。根据上文清洗液 MSDS 分析，该清洗液不涉及挥发性组分，因此该工序不产生有机废气。

检验：烘干后人工用影像测量仪检测尺寸等参数以及是否有瑕疵或毛刺，不合格品重新加工或报废，合格产品包装入库，该工序会产生不合格品（S）。

3.6 项目变动情况

本项目涉及的变动主要为车间设备布局、设备、原辅料以及固废产生量的变动。

1、车间设备布局变动

本次验收项目建设地址仍位于常州市新北区庆阳路 99 号及庆阳路 99-1 号，建设地点与环评一致，仅部分生产设备在厂区车间内布局发生微调，主要是将庆阳路 99 号现有厂区内上色、组装等设备从车间东侧搬至车间北侧，来保证生产流程的顺畅，本次验收项目无废气产生，未设置环境保护距离，此外，项目所在地周边均为工业企业，未新增敏感点，故设备在厂区内布局微调后，不属于重大变动。

2、原辅料变动

本次验收项目为全部验收，全厂原辅料用量除研磨液以外，不超环

评用量，现有厂区研磨液用量增加，主要是镍钛根管锉产品质量要求较高，实际生产过程中研磨液与水配比由原来的 1: 15 增加到 1: 5，从而导致研磨液用量增大；印字油墨用量减少，主要是上墨量提高，损耗量减少，从而导致印字油墨用量减少，以上原辅料变动不涉及产品产能，不新增产污，不属于重大变动。

3、生产设备变动

本次验收项目生产设备发生部分变动，主要为新增 4 台容积更小的超声波清洗机替换原来大容积的超声波清洗仪，因项目产品体积较小，用更小容积的清洗机生产时更便捷，项目建成后不新增产品产能，故项目总清洗量不变。新增 1 台干燥箱，主要配套清洗设备使用，烘干过程无污染产生。新增 2 台磨床和 1 台研磨机，主要是项目产品质量提高，研磨要求更精细，时间增加，故需要新增研磨设备来满足生产要求。新增 1 台组装机，主要是因为产品型号较多，1 台组装机无法满足产品组装要求，组装过程无污染产生。原组装机中配套雕刻机，项目建成后，组装机内未配套雕刻机，故新增 1 台雕刻机，用于组装后雕刻使用，雕刻的产品产能不变。新增 4 台马弗炉，配套热处理使用，热处理过程无污染物产生。新增配套机加工使用的钻床，不新增产品产能，不新增污染物。新增配套检验设施影像测量仪，用于产品检验，检验过程不新增污染物。以上设备变动均不会引起产能及产污的增加，不属于重大变动。

4、固废变动

项目实际建成后，金属边角料减少主要是因为车加工过程原料利用率较高，从而导致金属边角料减少，金属边角料为一般固废，企业收集后外售综合利用。废包装桶减少，主要是原环评估算包装桶量误差，项目产生的废包装桶委托有资质单位处置。项目建成后新增的固废均分类收集处理，不外排，不属于重大变动。

综上所述，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），其变化内容不属于重大变动，以上变动对周边环境影响较小，已经编制一般变动影响分析报告，详见附件。

4 环境保护设施

4.1 污染治理/处置设施

4.1.1 废水

厂区实行“雨污分流、清污分流”制度，雨水由厂区内雨水管网排入市政雨水管网；生活污水接管进常州市江边污水处理厂集中处理；冷却废水、清洗废水及研磨废水经厂区污水站处理后全部回用不外排。具体废水排放及防治措施见表 4.1-1。

表 4.1-1 项目污水排放及防治措施

类别	污染物	治理措施	
		环评/批复	实际建设
冷却废水、清洗废水及研磨废水	pH、化学需氧量、悬浮物、石油类、阴离子表面活性剂、溶解性总固体	厂区内污水站处理后回用	同环评/批复一致
生活污水	pH、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总氮、总磷、动植物油	接管进污水处理厂	同环评/批复一致

本次验收项目厂区污水站处理流程图如下：

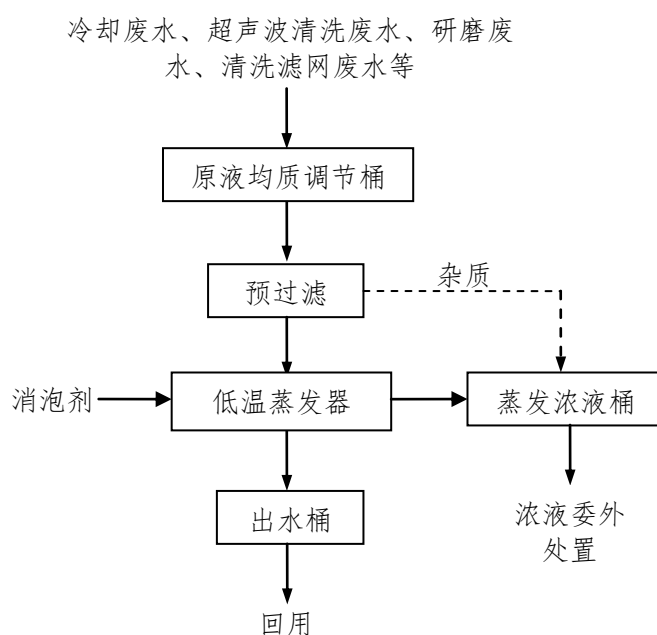


图 4.1-1 厂区污水站处理工艺流程

污水处理流程说明：厂区污水处理设施为全自动设备，项目冷却废水、超声波清洗废水、研磨废水及清洗滤网废水等经管道收集进入厂区原液均质调节桶进行均质调节，然后进入预过滤系统，通过袋式过滤器对废水进行预处理，过滤后杂质进

入蒸发浓液桶，废水进入废水桶，废水桶到中液位后，蒸发器自动进水，水泵运行产生真空，压缩机运行产生热量给蒸发罐内废水加热，在真空状态下，废水温度上升到 30℃，废水开始蒸发，预热完成。蒸发温度设定为 37℃，压缩机压缩氟利昂产生热量，水分快速蒸发的同时，氟利昂通过膨胀阀气化后吸收热量制冷，蒸气上升遇冷液液化进入储水罐，氟利昂吸收了热量，通过压缩机压缩制热，给废水再加热。如果在蒸发的过程中有气泡上升，传感器检测到后，消泡剂自动加进去消泡，一个周期完成后，开始排出浓缩液。一个蒸发周期完成后，压缩泵停止工作，浓缩液管路上气动阀打开，蒸发罐加压，将浓缩液压入浓缩罐内。设备运行过程中，需对低温蒸发系统定期清洗，防止设备堵塞。处理过后的废水回用于生产，回用率 90%，10%浓液收集后委外处置。

4.1.2 废气

按照环评文件分析，本次验收项目无废气产生。

4.1.3 噪声

本项目主要噪声源为设备运行时噪声，项目已采取合理设备选型、合理车间内设备布局，高噪声设备做好建筑隔声、减振等降噪措施。

噪声产生及防治措施见表 4.1-3。

表 4.1-3 噪声产生及防治措施表

厂区	序号	设备名称	数量(台/套)	单台设备等效声级 dB (A)	所在车间(工段) 名称	环评防治措施	实际建设防治措施
现有厂区	1	数控磨床	4	70	车间内	隔声、减振装置、距离衰减	合理布局+减振，同环评
	2	空压机	2	70	车间外		
新厂区	3	加工中心	4	75	车间内		
	4	中走丝线切割	2	75			
	5	磨粒流体抛光机	1	75			
	6	钻床	2	70			
	7	车铣复合中心	1	75			

4.1.4 固废

本项目固废产生及处置情况见表 4.1-4。

表 4.1-4 固废产生及处置情况

厂区	序号	固废名称	产生来源	属性	废物类别	产生量 t/a		利用处置方式	
						环评量	实际量	环评处置方式	实际处置方式
现有厂区	1	不合格品	检验	一般固废	/	0.005	0.005	外售综合利用	同环评
	2	金属边角料	车加工		/	0.1	0.02	外售综合利用	同环评

新厂区	3	废切削油	车加工	危险废物	HW09 (900-006-09)	0.3	0.3	委外处置	同环评
	4	废油桶	包装		HW08 (900-249-08)	0.1	0.1	委外处置	同环评
	5	废包装桶	包装		HW49 (900-041-49)	0.3	0.3	委外处置	同环评
	6	蒸发浓液	废水处理		HW09 (900-007-09)	9.38	9.38	委外处置	同环评
	7	废润滑油	设备维护		HW08 (900-249-08)	0.1	0.1	委外处置	同环评
	8	含油废抹布手套	设备维护		HW49 (900-041-49)	0.05	0.05	环卫部门统一处理	环卫部门统一处理
	9	生活垃圾	员工生活	生活垃圾	/	1.15	1.15		
	1	不合格品	检验	一般固废	/	0.005	0.005	外售综合利用	同环评
	2	废研磨料	抛光		/	0.005	0.005	外售综合利用	同环评
	3	金属边角料	车加工		/	3	3	外售综合利用	同环评
新厂区	4	废切削油	车加工	危险废物	HW09 (900-006-09)	2.4	2.4	委外处置	同环评
	5	废切削液	车加工		HW09 (900-006-09)	2	2	委外处置	同环评
	6	废油桶	包装		HW08 (900-249-08)	0.1	0.1	委外处置	同环评
	7	废包装桶	包装		HW49 (900-041-49)	0.1	0.1	委外处置	同环评
	8	蒸发浓液	废水处理		HW09 (900-007-09)	0.5	0.5	委外处置	同环评
	9	废润滑油	设备维护		HW08 (900-249-08)	3.5	3.5	委外处置	同环评
	10	生活垃圾	员工生活	生活垃圾	/	3.3	3.3	环卫部门统一处理	环卫部门统一处理

金属边角料减少主要是因为车加工过程原料利用率较高，从而导致金属边角料减少。废包装桶减少，主要是原环评估算包装桶量误差，产生的废包装桶委托有资质单位处置。项目建成后固废均分类收集处理。

4.2 其他环境保护设施

表 4.2-1 其他环保设施调查情况一览表

调查内容	执行情况
环境风险防范设施	①环评及批复未作规定。 ②已编制安全生产章程，设有专人负责车间生产安全管理，并进行了安全验收。 ③厂区配置了消防器材等应急物资，应急物资储备齐全。
规划化排污口、监测设施及在线监测装置	厂区实施雨污分流，无在线监测要求。
在线监测装置	环评未作要求。

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

项目的环保设施投资概况见表 4.3-1。

表 4.3-1 实际环保设施投资概况

项目	项目组成	环保治理措施	投资估算	完成时间	效果
废水	冷却废水、清洗废水及研磨废水	厂区内污水站处理后回用	5 万元	已完成	达标回用
	生活污水	接管进常州市江边污水处理厂集中处理		已完成	达到接管要求
噪声	生产设备、风机等	消音、减振、厂房隔声等	1 万元	已完成	厂界噪声达标
固废	一般固废	一般固废堆场 20m ² ，外售综合利用	7 万元	已完成	固体废物处理、处置率 100%
	危险固废	委托有资质单位处理，设置危废综合堆场 1 处，危废堆场面积为 20m ²			
	生活垃圾	环卫清运			
地下水及土壤		分区防渗、防漏	2 万元	已完成	满足环保要求
雨、污分流及排污口整治		雨污分流、危废标牌等	/	已完成	满足环保要求
合计		/	15 万元	/	

“常州赛乐医疗技术有限公司赛乐医疗牙科耗材产品项目及赛乐医疗牙科耗材产品搬迁项目”已建成主体工程及环保治理设施同时设计、同时施工、同时投入使用，严格履行环境影响评价和环境保护“三同时”制度，目前实际建成形成年产 100 万件镍钛根管锉及 36 万件工作尖、72 万件弯机头的生产能力，项目总投资 1400 万元，实际环保投资 15 万元，项目“三同时”落实情况见下表。

表 4.3-2 项目“三同时”落实情况一览表

序号	分类	执行情况
1	环评	常州赛乐医疗技术有限公司赛乐医疗牙科耗材产品项目、常州赛乐医疗技术有限公司赛乐医疗牙科耗材产品搬迁项目
2	环评批复	2021 年 12 月 13 日取得常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局的批复（文号：常新行审环表[2021]246 号）；2022 年 9 月 7 日取得常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局的批复（文号：常新行审环表[2022]128 号）
3	环保设施设计及施工单位	/
4	项目环保设施初步设计	2022 年 5 月、2022 年 10 月
5	项目环保设施施工	/
6	项目环保设施调试	2022 年 10 月
7	项目验收启动时间	2022 年 10 月
8	现场勘查后项目实际建设情况	主体工程与环保设施同时设计、施工和投入使用，并可以正常稳定运行

5 环评主要结论与建议及其审批部门审批决定

5.1 建设项目环评报告表的主要结论与建议

本项目环评报告表主要结论与建议见表 5.1-1。

表 5.1-1 环评报告表主要结论与建议一览表

环评报告表主要结论和建议		实际情况
符合国家、地方产业政策、法规要求	本项目为口腔科用设备及器具制造项目，采用的生产工艺、设备等均不属于国家发改委《产业结构调整指导目录》（2019 年）（2021 年修改）、江苏省人民政府《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）、《省政府办公厅转发省经济和信息化委省发展改革委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的通知》（苏政办发〔2015〕118 号）、《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》中限制、淘汰和禁止产业目录，亦不在其他相关法律法规要求淘汰和限制之列，属于允许发展的产业，符合国家及地方产业政策。	实际与环评中结论一致。项目符合国家和地方产业政策、法规要求
	项目位于太湖流域三级保护区，本项目从事口腔科用设备及器具制造生产，无生产废水排放，生活污水接管进常州市江边污水处理厂处理。因此，本项目符合《江苏省太湖水污染防治条例》、《太湖流域管理条例》规定要求。	
项目选址合理性	本项目位于常州市新北区薛家镇庆阳路 99 号、99-1 号，用地性质为工业用地，与高新分区规划图中用地性质一致。 本项目范围内不涉及新北区境内的生态红线区域，与《江苏省生态红线区域保护规划》相符 综上所述，项目类型及其选址、布局、规模等符合环境保护法律法规和相关法定规划要求。	实际建设选址与环评结论一致，选址合理
污染防治措施可行，污染物达标排放，周围环境质量不降低	本项目冷却废水、清洗废水及研磨废水经收集厂区污水站处理后，全部回用不外排；生活污水接入市政管网，进入常州市江边污水处理厂处理，废水不直接排入附近水体，对周围水环境影响较小。	实际与环评相符
	主要为设备运行时产生的噪声，噪声源强为 70-90dB(A)。项目设备设置在车间内，采取合理布局、减振，部分消音、厂房隔声等措施治理后，可使项目各厂界达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）的 3 类标准要求，不会对周边声环境造成影响	实际与环评相符
	本项目产生的固体废弃物将按照固体废物的危险性分类收集和处理，综合处理处置率达 100%，不会对周围环境造成影响。	实际与环评相符

5.2 环评批复意见

《常州赛乐医疗技术有限公司赛乐医疗牙科耗材产品项目环境影响评价报告表》于 2021 年 12 月 13 日取得常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局的批复（文号：常新行审环表[2021]246 号）、《常州赛乐医疗技术有限公司赛乐医疗牙科耗材产品搬迁项目环境影响评价报告表》于 2022 年 9 月 7 日取得常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局的批复（文号：常新行审环表[2022]128 号），详见附件

件。

项目环评批复内容落实情况见下表。

表 5.2-1 常新行审环表[2021]246 号“环评批复”落实情况检查

序号	环境影响报告表批复要求	批复落实情况
1	项目代码：21013204110402160000，总投资 700 万元，在庆阳路 99 号，租用生产厂房，实施赛乐医疗牙科耗材产品项目，项目建成后形成牙科耗材产品年工作尖产品 18 万件、弯机头产品 36 万件、镍钛根管锉 100 万件的生产能力。项目产品方案、主要原辅材料、主要设备及生产工艺按《报告表》确定的内容实施。	总投资约 400 万元，在庆阳路 99 号，租用生产厂房，项目已建成形成年产镍钛根管锉 100 万件的生产能力（工作尖、弯机头产生搬至隔壁车间）。
2	在项目工程设计、建设和生产管理中，你公司须认真落实《报告表》中提出的各项环保要求，严格执行环保“三同时”制度，确保各类污染物达标排放，并须着重做好以下工作：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。
3	厂区实行“雨污分流”。本项目生产废水经预处理后回用，生活污水达标接管进常州市江边污水处理厂集中处理。	已落实，项目生产废水经预处理后达标回用，生活污水达标接管标准后接管进入常州市江边污水处理厂处置。
4	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。	已建成项目无废气产生。
5	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，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，本项目噪声源合理布局，高噪声设备风机采取降噪、减振措施，厂界可以达到 3 类标准要求。
6	按“资源化、减量化、无害化”原则和环保管理要求，落实各类固废，特别是危险废物的收集、处置和综合利用措施，实现固体废物全部综合利用或安全处置。危险废物须委托有资质单位处置，其处置应按照国家危险废物环保管理规定执行，按《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2001）严格做好危废堆放场所防扬散、防流失、防渗漏措施。按危废转移联单管理制度要求，转移过程须按规定办理相关审批手续，经批准同意后方可实施转移。	已落实，按“资源化、减量化、无害化”原则和环保管理要求，落实各类固废特别危险废物的收集、处置和综合利用措施，实现固体废物全部综合利用或安全处置。本项目一般固废外售综合利用，设置一般固废堆场一处，约 20m ² ，一般固废堆场符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）相关要求；危险废物已与有资质单位签订处置合同，委托有资质单位处置，厂区设置危废堆场一处，本项目危险固废已按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）严格做好危废堆放场所防扬散、防流失、防渗漏措施，危废堆场面积约 20m ² ；生活垃圾委托环卫部门清运处置。
7	企业应认真做好各项风险防范措施，完善各项管理制度，生产过程应严格操作到位。	已落实。
8	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）的要求规范化设	已落实，厂区设置了符合规范要求的排放口和标识牌；厂区设置了固废废物分类堆放场所，

序号	环境影响报告表批复要求	批复落实情况
	置各类排污口和标识	并设置标识牌
9	项目污染物排放总量核定(单位 t/a)如下: (一)水污染物(生活污水,接管量):污水量 360m ³ /a。 (二)大气污染物:无组织:颗粒物 0.0015 固体废物:全部综合利用或安全处置。	本项目各污染物排放总量均未超出环评批复量。

表 5.2-2 常新行审环表[2022]128 号“环评批复”落实情况检查

序号	环境影响报告表批复要求	批复落实情况
1	项目代码: 22063204110401199492, 总投资 1000 万元, 在庆阳路 99-1 号, 租用生产厂房, 实施赛乐医疗牙科耗材产品搬迁项目, 项目建成后形成年产牙科耗材产品工作尖 36 万件、弯机头 72 万件的生产能力。项目产品方案、主要原辅材料、主要设备及生产工艺按《报告表》确定的内容实施。	总投资约 1000 万元, 在庆阳路 99-1 号, 租用生产厂房, 项目已建成形成年产工作尖 36 万件、弯机头 72 万件的生产能力。
2	在项目工程设计、建设和生产管理中, 你公司须认真落实《报告表》中提出的各项环保要求, 严格执行环保“三同时”制度, 确保各类污染物达标排放, 并须着重做好以下工作: 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。
3	厂区实行“雨污分流”。本项目工艺废水经污水站处理后全部回用于生产, 不外排; 生活污水达标接管进常州市江边污水处理厂集中处理。	已落实, 项目工艺废水经预处理后达标回用, 生活污水达接管标准后接管进入常州市江边污水处理厂处置。
4	根据《报告表》分析, 本项目无工艺废气产生。	无废气产生。
5	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, 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, 本项目噪声源合理布局, 高噪声设备风机采取降噪、减振措施, 厂界可以达到 3 类标准要求。
6	按“资源化、减量化、无害化”原则和环保管理要求, 落实各类固废, 特别是危险废物的收集、处置和综合利用措施, 实现固体废物全部综合利用或安全处置。危险废物须委托有资质单位处置, 其处置应按照当前危险废物环保管理规定执行, 按《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2001)严格做好危废堆放场所防扬散、防流失、防渗漏措施。按危废转移联单管理制度要求, 转移过程须按规定办理相关审批手续, 经批准同意后方可实施转移。	已落实, 按“资源化、减量化、无害化”原则和环保管理要求, 落实各类固废特别危险废物的收集、处置和综合利用措施, 实现固体废物全部综合利用或安全处置。本项目一般固废外售综合利用, 设置一般固废堆场一处, 约 20m ² , 一般固废堆场符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)相关要求; 危险废物已与有资质单位签订处置合同, 委托有资质单位处置, 厂区设置危废堆场一处, 本项目危险固废已按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)严格做好危废堆放场所防扬散、防流失、防渗漏措施, 危废堆场面积约 20m ² ; 生活垃圾委托环卫部门清运处置。
7	企业应认真做好各项风险防范措施, 完善各项管理制度, 生产过程应严格操作到位。	已落实。

序号	环境影响报告表批复要求	批复落实情况
8	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。	企业正在进行安全评估
9	按要求规范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。	已落实
10	项目污染物排放总量核定（单位 t/a）如下： （一）水污染物（生活污水，接管量）：污水量 528m ³ /a。 （二）大气污染物：无组织：颗粒物 0（-0.0015）。 固体废物：全部综合利用或安全处置。	本项目各污染物排放总量均未超出环评批复量。

6 验收监测评价标准

6.1 废水排放标准

本次验收项目生活污水经管网接管进入常州市江边污水处理厂处理，接管标准执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准，标准值见表 6.1-1：

表 6.1-1 污水接管标准及排放标准

污染物	污水处理厂接管标准 mg/L
pH	6.5-9.5
COD	500
SS	400
氨氮	45
总氮	70
总磷	8
动植物油	100

*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。

本次验收项目冷却废水、清洗废水、研磨废水等经厂区污水处理站处理后全部于冷却、清洗、研磨工段，不外排。污水站废水回用标准参照执行《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2005）表 1 中洗涤用水标准，具体见下表：

表 6.1-2 废水回用标准

污染物	pH	SS	溶解性总固体
污染物回用标准（mg/L）	6.5-9.0	30	1000

6.2 废气排放标准

根据环评文件分析，本次验收项目无废气产生及排放。

6.3 厂界噪声标准

项目运营厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）的3类标准，标准值见下表：

表 6.3-1 运营期厂界噪声标准

边界外环境功能区类别	昼间 dB(A)	夜间 dB (A)
3 类	65	55

6.4 总量控制指标

表 6.4-1 污染物总量控制一览表

污染物类别	本项目污染物总量控制指标 t/a		验收依据
	污染物名称	环评及批复总量控制指标（t/a）	
废水	废水量	888	环评及批复 （常新行审环 表[2021]246 号、常新行审 环表[2022]128 号）
	COD	0.3552	
	SS	0.2484	
	NH ₃ -N	0.0319	
	TP	0.005	
	TN	0.0523	
	动植物油	0.0554	
固废	一般固废	零排放	
	危险固废		
	生活垃圾		
备注	/		

7 验收监测内容

7.1 环保设施调试效果

通过对各类污染物达标排放及各类污染治理设施去除率的监测，来说明环境保护设施调试效果，具体监测内容如下：

7.1.1 废水监测

本次验收项目生活污水接管进常州市江边污水处理厂集中处理，项目冷却废水、清洗废水、研磨废水等经厂区污水处理站处理后全部于冷却、清洗、研磨工段，不外排。废水监测点位、项目和频次见表 7.1-1。

表 7.1-1 废水监测点位、项目和频次

类别	监测点位	监测项目	监测频次
冷却废水、清洗废水及研磨废水	污水站进出口	pH、化学需氧量、悬浮物、石油类、阴离子表面活性剂、溶解性总固体	连续 2 天，每天 4 次。
生活污水	现有厂区污水总排放口	pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮、动植物油	
	新厂区污水总排放口	pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮、动植物油	
备注	生活污水排放口分别在两个租赁方总排口取样		

7.1.2 废气监测内容

按照环评文件分析，本次验收项目无废气产生。

7.2 噪声监测内容

本次噪声监测因子及内容见表 7.2-1。

表 7.2-1 噪声监测点位、项目和频次

监测点位	监测编号	监测项目	监测频次	执行标准
东、南、西、北厂界外 1m	▲Z1~▲Z6	等效声级，同时记录主要噪声设备运转情况	连续监测 2 天，每天昼夜各 2 次	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类区标准
备注：	/			

8 质量保证及质量控制

8.1 监测分析方法及仪器

本项目监测分析方法及所用仪器见表 8.1-1。

表 8.1-1 监测分析方法及仪器

检测类型	分析项目	分析方法	相关仪器	仪器编号	检出限
废水	pH 值（无量纲）	水质 pH 的测定 电极法 HJ 1147-2020	PHB-4 便携式酸度计	JC/XJJ-13-27	/
	化学需氧量	水质化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	MX-106 型 标准 COD 消解器	JC/SFZ-007-01、04	4mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	ME204/02 分析天平	JC/SJJ-024-01	4mg/L
			DHG-9140A 电热鼓风干燥箱	JC/SJJ-019-01	
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	SP-722 可见分光光度计	JC/SJJ-018-03	0.025mg/L
	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	TU-1900 紫外可见分光光度计	JC/SJJ-030	0.05mg/L
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989	SP-722 可见分光光度计	JC/SJJ-018-02	0.01mg/L
	溶解性总固体	重量法《水和废水监测分析方法》(第四版增补版)国家环保总局 2002 年 3.1.7.2	ME204/02 分析天平	JC/SJJ-024-01	/
			DHG-9140A 电热鼓风干燥箱	JC/SJJ-019-01	
	石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	OL1010 红外分光测油仪	JC/SJJ-028	0.06mg/L
	动植物油类				
	阴离子表面活性剂	水质 阴离子表面活性剂的测定亚甲蓝分光光度法 GB/T 7494-1987	SP-722 可见分光光度计	JC/SJJ-018-01	0.05mg/L
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	AWA6022A 声校准器	JC/XJJ-09-01	/
			AWA5688 多功能声级计	JC/XJJ-08-01	
			FYF-1 轻便三杯风速风向表	JC/XJJ-10-11	

8.2 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

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。采样过程中应采集一定比例的平行样；实验室分析过程一般应使用标准物质、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，监测数据严格执行三级审核制度。废水质量控制情况见表 8.2- 1。

表 8.2-1 质量控制情况表

检测项目	pH 值	化学需氧量	氨氮	总磷	总氮	动植物油	石油类	阴离子表面活性剂
样本数量	32	32	16	16	16	16	16	16
实验室内空白	个数	/	4	2	4	1	1	1
	检查率%	/	12.5	12.5	25.0	6.3	6.3	6.3
	合格率%	/	100	100	100	100	100	100
全程序空白	个数	/	2	2	2	2	/	2
	检查率%	/	6.3	12.5	12.5	12.5	/	12.5
	合格率%	/	100	100	100	100	/	100
现场平行	个数	6	4	2	2	2	/	2
	检查率%	18.8	12.5	12.5	12.5	12.5	/	12.5
	合格率%	100	100	100	100	100	/	100
实验室平行	个数	/	4	2	2	2	/	2
	检查率%	/	12.5	12.5	12.5	12.5	/	12.5
	合格率%	/	100	100	100	100	/	100
加标	个数	/	/	2	2	2	/	2
	检查率%	/	/	12.5	12.5	12.5	/	12.5
	合格率%	/	/	100	100	100	/	100
标样	个数	4	2	1	2	1	/	/
	检查率%	12.5	6.3	6.3	12.5	6.3	/	/
	合格率%	100	100	100	100	100	/	/

8.3 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

/。

8.4 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进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB，若大于 0.5dB 测试数据无效。本项目噪声校准记录见下表：

表8.4-1 噪声校准记录表 dB(A)

日期		校准设备	声标准器校准值	声级计校准值		校准情况
				校准前	校准后	
2022 年 10 月 26 日	昼间	AWA6221 A 噪声校准器	94.0	93.8	93.8	合格
	夜间			93.8	93.8	合格
2022 年 10 月 27 日	昼间		94.0	93.8	93.8	合格
	夜间			93.8	93.8	合格

9 验收监测结果

9.1 生产工况

常州赛乐医疗技术有限公司赛乐医疗牙科耗材产品项目及赛乐医疗牙科耗材产品搬迁项目的竣工环境保护验收由江苏久诚检验检测有限公司于 2022 年 10 月 26 日-10 月 27 日对该项目环境保护设施建设、管理和运行进行了全面考核和检查。检查结果为验收监测期间各设施运行正常、工况稳定，生产负荷达到验收生产能力 75%以上，符合验收监测要求。具体生产情况见表 9.1-1。

表 9.1-1 验收期间产能情况一览表

监测日期	生产项目	设计能力	实际生产量	运行负荷%
2022 年 10 月 26 日	镍钛根管锉	100 万件/年 (0.333 万件/天)	0.3 万件/天	90.0
	工作尖	36 万件/年 (0.109 万件/天)	0.1 万件/天	91.7
	弯机头	72 万件/年 (0.218 万件/天)	0.2 万件/天	91.7
2022 年 10 月 27 日	镍钛根管锉	100 万件/年 (0.333 万件/天)	0.3 万件/天	90.0
	工作尖	36 万件/年 (0.109 万件/天)	0.1 万件/天	91.7
	弯机头	72 万件/年 (0.218 万件/天)	0.2 万件/天	91.7

9.2 环境环保设施调试运行结果

9.2.1 污染物排放监测结果

9.2.1.1 废水监测结果

本次验收项目生活污水接管进常州市江边污水处理厂集中处理。

表 9.2-1 厂区总排口废水检测结果 (单位: mg/L, pH 无量纲)

检测地点	监测项目	监测结果								标准 限值 (mg/L)	达标 情况
		采样地点				庆阳路 99 号总排口					
		采样日期：2022 年 10 月 26 日				采样日期：2022 年 10 月 27 日					
		第一次	第二次	第三次	第四次	第一次	第二次	第三次	第四次		
生活污水 总排口	样品状态	微浑、微嗅、无浮油				微浑、微嗅、无浮油				/	/
	pH 值	7.4	7.3	7.3	7.4	7.4	7.3	7.3	7.3	6.5-9.5	达标
	化学需氧量	340	339	333	341	357	359	356	363	500	达标
	悬浮物	124	132	126	130	122	128	120	118	400	达标
	氨氮	13.5	13.3	13.4	13.1	14.2	14.2	13.1	13.8	45	达标
	总磷	2.49	2.45	2.41	2.43	2.28	2.24	2.31	2.28	8	达标
	总氮	24.8	25.2	25.7	25.2	24.6	25.0	24.9	25.2	70	达标
	动植物油	10.6	10.7	10.8	10.7	10.8	10.5	10.8	10.8	100	达标
备注	参考《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准。										

表 9.2-2 厂区总排口废水检测结果（单位：mg/L，pH 无量纲）

检测地点	监测项目	监测结果								标准 限值 (mg/L)	达标 情况
		采样地点				庆阳路 99-1 号总排口					
		采样日期：2022 年 10 月 26 日				采样日期：2022 年 10 月 27 日					
		第一次	第二次	第三次	第四次	第一次	第二次	第三次	第四次		
生活污水 总排口	样品状态	微浑、微嗅、无浮油				微浑、微嗅、无浮油				/	/
	pH 值	7.2	7.3	7.3	7.2	7.2	7.2	7.2	7.2	6.5-9.5	达标
	化学需氧量	279	283	276	277	262	264	255	257	500	达标
	悬浮物	190	196	188	194	182	186	180	176	400	达标
	氨氮	36.9	37.7	37.2	38.5	39.0	39.4	39.9	38.5	45	达标
	总磷	2.35	2.30	2.32	2.31	2.38	2.43	2.42	2.36	8	达标
	总氮	52.8	53.4	52.4	52.6	54.0	54.0	53.2	53.0	70	达标
	动植物油	1.24	0.89	0.96	0.95	0.88	1.06	0.87	0.94	100	达标
备注	参考《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准。										

由以上两个表可以看出本次验收项目现有厂区总排口及新厂区总排口 pH、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮和动植物油排放浓度均符合常州市江边污水处理厂的接管标准及《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准。

表 9.2-3 生产废水检测结果（单位：mg/L，pH 无量纲）

检测地点	监测项目	监测结果								回用标准 限值 (mg/L)	达标 情况
		采样日期：2022 年 10 月 26 日				采样日期：2022 年 10 月 27 日					
		第一次	第二次	第三次	第四次	第一次	第二次	第三次	第四次		
污水站 进口	样品状态	微浑、微嗅、有浮油				微浑、微嗅、有浮油				/	/
	pH	7.2	7.2	7.2	7.3	7.4	7.2	7.2	7.2	/	/
	化学需氧量	546	539	547	550	533	529	528	535	/	/
	悬浮物	84	81	87	82	77	85	80	79	/	/
	石油类	17.2	16.8	17.1	17.5	17.1	17.2	16.9	17.2	/	/
	阴离子表面活性剂	0.526	0.536	0.529	0.521	0.499	0.509	0.501	0.511	/	/
	溶解性总固体	958	972	960	964	926	932	938	920	/	/
污水站 出口	样品状态	较清、无嗅、无浮油				较清、无嗅、无浮油				/	/
	pH	7.5	7.5.	7.5.	7.4	7.5	7.5	7.4	7.4	6.5-9.0	达标
	化学需氧量	23	23	22	23	25	25	24	25	/	/
	悬浮物	24	27	21	28	22	25	23	20	30	达标
	石油类	0.43	0.25	0.26	0.30	0.23	0.23	0.25	0.24	/	/
	阴离子表面活性剂	0.282	0.289	0.294	0.287	0.272	0.269	0.277	0.267	/	/
	溶解性总固体	358	362	356	350	388	376	384	382	1000	达标
备注	参考《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2005）表 1 中洗涤用水标准。										

由上表监测结果可以看出厂区污水站出口 pH、悬浮物、溶解性总固体回用浓度均符合《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2005）表 1 中洗涤用水标准。

9.2.1.2 厂界噪声监测结果

常州赛乐医疗技术有限公司赛乐医疗牙科耗材产品项目及赛乐医疗牙科耗材产品搬迁项目的噪声验收监测结果见表 9.2-4。

表 9.2-4 环境噪声现状监测结果（单位：Leq[dB(A)]）

检测点位置	检测结果				标准限值	
	检测日期：2022 年 10 月 26 日		检测日期：2022 年 10 月 27 日			
	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
Z1 东厂界外 1m	55.6	47.4	56.1	47.0	65	55
Z2 南厂界外 1m	56.5	46.6	57.1	46.5		
Z3 西厂界外 1m	56.7	46.4	56.4	47.3		
Z4 南厂界外 1m	55.8	47.1	56.8	46.8		
Z5 西厂界外 1m	52.3	44.3	52.6	43.2		
Z6 北厂界外 1m	52.9	43.7	51.7	43.6		
备注	1、参考《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准； 2、检测期间：天气均为晴，风速 1.3-2.5m/s。					

经监测，常州赛乐医疗技术有限公司现有厂区及新厂区各厂界测点昼、夜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 功能区排放限值。

9.2.1.3 污染物排放总量核算

表 9.2-5 主要污染物排放总量

污 染 物		环评及批复量 （t/a）	实测计算值 （t/a）	是否符合批复要求
废 水	废水量	888	888	符合
	COD	0.3552	0.2676	
	SS	0.2484	0.1435	
	NH ₃ -N	0.0319	0.0252	
	TP	0.005	0.0021	
	TN	0.0523	0.0371	
	动植物油	0.0554	0.0044	
固 废	一般固废	零排放	零排放	
	危险废物	零排放	零排放	
	生活垃圾	零排放	零排放	
备注		/		

由表 9.2-5 可见，常州赛乐医疗技术有限公司赛乐医疗牙科耗材产品

项目及赛乐医疗牙科耗材产品搬迁项目竣工环境保护验收监测报告中废水各污染物排放总量、固废排放总量均符合环保局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求。

9.2.2 环保设施去除效率监测结果

9.2.2.1 废气治理设施

根据环评文件分析，本次验收项目无废气产生。

9.2.2.2 废水治理设施

本次验收项目冷却废水、清洗废水、研磨废水等经厂区污水处理站处理后全部回用，不外排，项目污水治理设施的治理效率见表 9.2-6。

表 9.2-6 污水站治理效率汇总表

监测点位	监测项目		平均浓度 (mg/L)		平均去除效率 (%)	
			环评	实际监测	环评	实际监测
污水站	化学需氧量	处理前	566.3	538.38	80	95.6
		处理后	93.5	23.75		
	悬浮物	处理前	189.7	81.88	90	71.0
		处理后	19	23.75		
	石油类	处理前	15.4	17.13	90	98.4
		处理后	1.5	0.27		
	阴离子表面活性剂	处理前	113.1	0.517	90	45.9
		处理后	11.3	0.280		
	溶解性总固体	处理前	514.3	946.25	90	61.0
		处理后	51.4	369.50		

由上表可知，污水站对化学需氧量、石油类的平均去除效率满足环评设计要求，悬浮物、阴离子表面活性剂及溶解性总固体的平均去除效率略低于环评设计要求，但根据监测结果可以看出厂区污水站出口各污染因子回用浓度均符合《城市污水再生利用 工业用水水质》(GB/T 19923-2005) 表 1 中洗涤用水标准，能够达到回用要求。

9.2.2.3 噪声治理设施

常州赛乐医疗技术有限公司现有厂区及新厂区各厂界测点昼、夜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 类功能区排放限值。噪声治设施效果满足环评要求。

10 验收监测结论

10.1 环境保护设施调试运行效果

10.1.1 环保设施处理效率监测结果

(1) 废气

根据环评文件分析，本次验收项目无废气产生。

(2) 废水

本次验收项目冷却废水、清洗废水、研磨废水等经厂区污水处理站处理后全部回用，不外排，仅生活污水接管进常州市江边污水处理厂集中处理。

(3) 噪声

本次验收项目已采取合理设备选型、合理车间内设备布局、合理安排生产时间，高噪声源已采取隔声、减振等降噪措施。

(4) 固体废物

本次验收项目一般固废外售综合利用，设置一般固废堆场一处，位于厂区西侧，面积约 20m²，一般固废堆场符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）相关要求；危险废物已与有资质单位签订处置合同，危险固废已按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）严格做好危废堆放场所防扬散、防流失、防渗漏措施。危废堆场位于厂区西侧，面积约 20m²，设置了标识标牌，符合危废堆场要求；生活垃圾委托环卫部门清运处置。所有固废均得到有效处置，固废实现“零排放”。

10.1.2 污染物排放监测结果

(1) 废水达标情况

根据验收监测，本次验收项目工艺废水经污水站处理后达标全部回用；现有厂区总排放口、新厂区总排放口 pH、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮及动植物油排放浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标

准》(GB/T 31962-2015)表 1 中 B 等级标准及常州市江边污水处理厂接管标准。

(2) 废气

根据环评文件分析,本次验收项目无废气产生。

(3) 噪声

根据验收监测,本次验收项目现有厂区及新厂区各厂界测点昼、夜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 类功能区排放限值。

(4) 固体废物

所有固废均得到有效处置,固废实现“零排放”。

(5) 总量控制

根据验收检测结果,项目废水核算总量及污染物核算总量满足环评及批复总量要求。

(6) 与《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》对照分析

根据《建设项目竣工环境保护暂行办法》第二章第八条建设项目环境保护设施存在下列情形之一,建设单位不得提出验收合格意见,本项目与该文件对照见表 10.1-1。

表 10.1-1 与《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》对照分析

文件	暂行办法中内容	项目实际情况	对照结果
《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》第二章,第八条	(一) 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	项目已按照环评报告表及其审批部门审批决定要求建成环境保护设施,并于主体工程同时投产使用	不存在
	(二) 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;	根据验收监测,项目污染物排放均符合国家和地方相关标准,符合总量控制指标要求	不存在
	(三) 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	本项目性质、地点没有发生变动	不存在

(四) 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;	项目建设过程中未造成重大环境污染或重大生态破坏	不存在
(五) 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;	已取得排污登记	不存在
(六) 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;	项目不存在分期建设	不存在
(七) 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;	项目未违反国家和地方环境保护法律法规、未收到处罚	不存在
(八) 验收报告的基础资料数据明显不实, 内容存在重大缺项、遗漏, 或者验收结论不明确、不合理的;	验收报告的资料属实、结论明确、合理	不存在
(九) 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。	项目不属于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项目	不存在

对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》第二章第八条中内容, 项目不存在不予验收的情形。

10.2 环保“三同时”执行情况

该公司能较好地履行环境影响评价和环境保护“三同时”执行制度。对照环评“三同时”验收一览表, 本项目环保“三同时”执行情况见表 10-2。

表 10-2 三同时验收检测结果一览表

类别	污染源	污染物	治理措施	效果	完成时间
废水	冷却废水、清洗废水及研磨废水	pH、化学需氧量、悬浮物、石油类、阴离子表面活性剂、溶解性总固体	经过滤、蒸发处理后全部回用, 不外排	达标回用	已建成
	生活污水	pH、COD、SS、氨氮、总磷、总氮、动植物油	接管进常州市江边污水处理厂集中处理	达标排放	已建成
噪声	生产设备及公辅设备噪声		合理布局、配备减振垫、车间厂房厂界围墙隔声、定期维护	达标排放	已建成
危险固废	废切削液、废切削油、废油桶、废包装桶、蒸发浓液、废润滑油		委托光洁苏伊士环境服务(常州)有限公司处置	零排放	/
一般固废	金属边角料、不合格品、废研磨料		外售综合利用	零排放	/
生活垃圾	生活垃圾		环卫清运	零排放	/

环境管理	制定全厂环境管理制度，开展日常的环境检测工作，统计整理有关环境检测资料并上报当地环保部门，检查监督环保设施的运行、维修和管理情况，开展全厂职工的环保知识教育和组织培训	已落实	与建设项目同时完工
清污分流、排污口规范化设置	清污分流、排污口规范化设置，设置标识标牌	已落实	与建设项目同时完工
以新带老措施	/		
总量控制	由表 9.2-5 可知，本验收项目废水符合常州国家高新区（新北区）行政审批局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求；本验收项目固废 100%处置零排放。		
风险防范措施	厂区内已设有环境风险防范设施。		
卫生防护距离	/		

10.3 验收结论

本次验收为“常州赛乐医疗技术有限公司赛乐医疗牙科耗材产品项目及赛乐医疗牙科耗材产品搬迁项目”的全部验收，实际建成产能为年产 100 万件镍钛根管锉及 36 万件工作尖、72 万件弯机头的生产能力，验收监测期间产能达到验收设计能力的 75%以上，项目性质未发生变化，车间设备布局、原辅料、设备、固废产生量有所变化，发生的变动情况纳入《一般变动环境影响分析》范围，不属于重大变动；环保“三同时”措施已落实到位，经监测，各污染物均达标排放，污染物排放总量符合环评及批复要求。

综上，本项目满足建设项目竣工环境保护验收条件及批复要求，可以申请项目竣工验收。

10.4 建议

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

建设工程竣工环境保护“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	常州赛乐医疗技术有限公司赛乐医疗牙科耗材产 品项目及赛乐医疗牙科耗材产品搬迁项目					项目代码	21013204110402160000 22063204110401199492		建设地点	常州市新北区庆阳路 99 号 及庆阳路 99-1 号				
	行业类别（分类管理名 录）	70 医疗仪器设备及器械制造 358					建设性质	☐ 新建 ☒ 改扩建 ☐ 搬迁 ☐ 技改							
	设计生产能力	年产镍钛根管锉 100 万件、工作尖 36 万件及弯 机头 72 万件的生产能力					实际生产能力	年产镍钛根管锉 100 万件、 工作尖 36 万件及弯机头 72 万件的生产能力		环评单位	江苏龙环环境科技有 限公司、江苏润环环 境科技有限公司				
	环评文件审批机关	常州国家高新区（新北区）行政审批局					审批文号	常新行审环表[2021]246 号、常 新行审环表[2022]128 号		环评文件类型	环境影响评价报告表				
	开工日期	2022.5、2022.9					竣工日期	2022.10		排污许可证申领时间	2022.11.10				
	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	91320411MA1MMRC 92W001X				
	验收单位	常州元焯环境工程有限公司					环保设施监测单位	江苏久诚检验检测有限公司		验收监测时工况	90%				
	投资总概算（万元）	1700					环保投资总概算（万 元）	15		所占比例（%）	0.88				
	实际总投资（万元）	1400					实际环保投资（万 元）	15		所占比例（%）	1.07%				
	废水治理（万元）	5	废气治理 （万元）	/	噪声治理（万 元）	1	固体废物治理（万 元）	7		绿化及生态（万元）	/	其他（万 元）	2		
新增废水处理设施能力	/					新增废气处理设施能 力	/		年平均工作时	7200-7920h					
运营单位		/					运营单位社会统一信用代码（或组织机 构代码）			/		验收时间		2022.10-11	
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 替代削减 量（11）	排放增 减量（12）		
	废水	0.0124	/	/	0.0888	/	0.0888	888	0	/	1032	/	/		
	化学需氧量	0.015	308.813	500	0.2676	/	0.2676	0.3552	0	/	0.4132	/	/		
	悬浮物	0.00174	155.750	400	0.1435	/	0.1435	0.2484	0	/	0.2844	/	/		
	氨氮	0.00392	25.981	45	0.0252	/	0.0252	0.0319	0	/	0.0359	/	/		

（工业建设项目详填）	总磷	0.000337	2.360	8	0.0021	/	0.0021	0.005	0	/	0.0057	/	/
	总氮	/	39.125	70	0.0371	/	0.0371	0.0523	0	/	0.0595	/	/
	动植物油	/	5.843	100	0.0044	/	0.0044	0.0554	0	/	0.0674	/	/
	废气	/	/	/	/	/	/	/	0	/	/	/	/
	颗粒物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	二氧化硫	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	氮氧化物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	挥发性有机物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	一般固废	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	危险废物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	生活垃圾	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/

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——吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升