

# 常州瑞凯化工装备有限公司新建年产 40 台节能反应器、80 台换热器、20 台蒸汽发生器、100 台储罐、500 台氢瓶项目（重新报批） 竣工环境保护验收意见

2026 年 02 月 09 日，常州瑞凯化工装备有限公司组织召开“新建年产 40 台节能反应器、80 台换热器、20 台蒸汽发生器、100 台储罐、500 台氢瓶项目（重新报批）”竣工环境保护验收现场检查会。验收小组由建设单位、监测单位并特邀 3 名专家（名单附后）组成。

验收小组听取了建设单位关于项目建设和环保管理制度落实情况介绍，监测单位对环保验收监测情况的汇报，现场踏勘了本项目配套建设的环保设施运行情况，一致确认本次验收项目不存在《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环环评[2017]4 号）中规定的 9 种不予验收的情形。

经认真研究讨论形成验收意见如下：

## 一、工程建设基本情况

### （一）建设地点、规模、主要建设内容

常州瑞凯化工装备有限公司成立于 2014 年 02 月 27 日，企业位于常州市金坛区常瑞路 68 号。经营范围：化工设备、工业干燥设备、炼油设备、环保设备的研发、制造、安装、销售；化工产品（除危险品）及钢材的销售；机械加工及技术服务；自营和代理各类商品及技术的进出口业务。许可项目：道路货物运输（不含危险货物）。

常州瑞凯化工装备有限公司于 2019 年 2 月委托编制了《常州瑞凯化工装备有限公司新建成套机械设备和机械加工工业机器人的研发与生产项目》，2019 年 4 月 15 日取得了常州市生态环境局的批复（常金环审[2019]33 号），2021 年 1 月 23 日取得了项目竣工环境保护验收意见；于 2019 年 8 月委托编制了《常州瑞凯化工装备有限公司新建固定及移动式 X 射线探伤项目》，2019 年 9 月 30 日取得了常州市生态环境局的批复（常环核审[2019]31 号），2020 年 11 月 5 日取得了项目竣工环境保护验收意见；2020 年 5 月 25 日取得了排污登记回执，登记编号：913204120886031125001Y；目前实际产能为“40 台/年反应器、100 台/年换热器、100 台/年储罐”。

因市场发展需求，本项目投资 31000 万元，新建厂房 21972.25 平方米，购置等离子切割机、焊机、热处理炉等设备共计 169 台（套）新建年产 40 台节能反应器、80 台换热器、20 台蒸汽发生器、100 台储罐、500 台氢瓶项目。

本项目于 2013 年 12 月 15 日取得了常州市金坛区发展和改革局的备案证（备案号：坛发改备（2023）564 号），项目代码：2304-320413-04-05-135206。

原环评《新建年产 40 台节能反应器、80 台换热器、20 台蒸汽发生器、100 台储罐、500 台氢瓶项目》在评价时，未核实成品仓库面积。由于成品仓库面积从原来的 300m<sup>2</sup> 增加到 400m<sup>2</sup>，储存能力增加 30%以上，原环评文件内容也发生了变化，根据《生态环境部办公厅关于印发〈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，属于“重大变动”，应该重新报批环评文件。项目已建成，现已形成新增年产 40 台节能反应器、80 台换热器、20 台蒸汽发生器、100 台储罐、500 台氢瓶的生产能力。

常州瑞凯化工装备有限公司本项目不新增员工，所需员工 50 人在原有项目中调配，年工作天数 300 天，一班制，每班 8 小时，全年工作时数 2400h，热理工段 500h，切割工段 1200h，焊接工段 1200h。本项目不设食堂、宿舍、浴室等其他生活设施。

## （二）建设过程及环保审批情况

2024 年 12 月，常州瑞凯化工装备有限公司委托常州长隆环境科技有限公司编制了《常州瑞凯化工装备有限公司新建年产 40 台节能反应器、80 台换热器、20 台蒸汽发生器、100 台储罐、500 台氢瓶项目（重新报批）环境影响报告表》，并取得常州市生态环境局对该项目的批复（常金环审〔2025〕14 号，2025 年 1 月 24 日）。于 2025 年 05 月 06 日延续了排污许可证登记管理，（登记编号：913204120886031125001Y）。

本项目于 2025 年 2 月开工建设，于 2026 年 1 月进行调试。该项目主体工程及环保处理设施运行稳定，该过程无投诉、处罚等现象，状态良好，符合验收条件。

## （三）投资情况

本验收项目实际总投资 31000 万元，其中环保投资 20 万元，环保投资占总投资 0.064%。

#### （四）验收范围

本次验收为“新建年产 40 台节能反应器、80 台换热器、20 台蒸汽发生器、100 台储罐、500 台氢瓶项目（重新报批）”整体验收，即新增年产 40 台节能反应器、80 台换热器、20 台蒸汽发生器、100 台储罐、500 台氢瓶的生产能力。

## 二、工程变动情况

经核查，本项目对比环评及其批复并对照环办环评函[2020]688 号文，未发生重大变动。

## 三、环境保护设施建设情况及环境管理情况

### （一）废水

本项目厂区实施雨污分流。无新增废水排放，试压水循环使用，不外排。

### （二）废气

#### 1. 有组织废气

本项目热处理炉天然气燃烧废气经热处理炉自带的低氮燃烧装置处理后由一根 25m 高排气筒排放。

#### 2. 无组织废气

焊接烟尘、切割烟尘经移动式焊烟净化器处理后在车间内无组织排放。

### （三）噪声

本项目噪声主要为焊机、切割机等运行时产生的噪声，通过厂房隔声、距离衰减及合理布局等措施降低噪声对周边环境的影响。

### （四）固体废物

#### 固废产生种类及处置去向

本项目的一般固废为废金属边角料、焊接收尘、切割收尘和焊渣，危险废物为废油、废包装桶和含油抹布及手套。废油和废包装桶收集后暂存于危废堆场，定期委托常州坤坛环保有限公司处置；含油抹布及手套难以单独收集，混入生活垃圾后由环卫部门统一清运；废金属边角料、焊接收尘、切割收尘和焊渣收集后外售综合利用。

#### （2）固废仓库设置

厂区西侧设置一般固废仓库一个，面积大小为 20m<sup>2</sup>，用于堆放固体废物。一般固废仓库满足防雨淋、防风、防扬散要求；厂区西北角设置危废仓库 1 个，面

积大小为 20m<sup>2</sup>，满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求，符合防雨淋、防火、防盗、防扬散的要求，地面满足防腐、防渗漏要求，已设置危险废物标识牌。

#### （五）其他措施

##### 1、环境风险防范设施

企业内部已建立环境风险防控和应急措施管理制度，并明确环境风险防控重点岗位的责任人和责任部门，企业同步正在编制安全三同时报告。

##### 2、“以新带老”措施

原有项目试压水已按要求不再与生活污水一起接管，而是与本项目试压水一起循环使用，不外排。

##### 3、污染物排放口规范化工程

经核查，本项目利用常州瑞凯化工装备有限公司现有 1 个雨水排放口、1 个污水排放口，新增废气排放口 1 个，各排污口均按规范设置。

##### 4、排污许可证

于 2025 年 05 月 06 日延续排污许可证登记管理（登记编号：913204120886031125001Y）。

##### 5、卫生防护距离核查

本项目以车间四、车间五边界外扩 50 米形成的包络线区域设置为卫生防护距离，经核查，该范围内无环境敏感目标。

##### 6、本项目应急预案已编制、备案中。

##### 7、本项目灭火器、消火栓等相应的应急物资及设施已配备到位。

#### （六）环境管理制度

公司落实建立了比较完善的环境管理体系、环境保护管理规章制度。公司在运行过程中，依据当前环境保护管理要求，分别制定了公司内部的环境管理制度。

## 四、环境保护设施调试效果

### （一）污染物达标排放情况

2026 年 01 月 27 日、28 日对“常州瑞凯化工装备有限公司新建年产 40 台节能反应器、80 台换热器、20 台蒸汽发生器、100 台储罐、500 台氢瓶项目（重新报批）”进行了现场验收监测，验收监测结果表明：

## 1.废水

验收监测期间，本项目试压水回用水池中化学需氧量的浓度符合《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2024）表 1 标准，悬浮物的浓度符合企业自主定制标准。

## 2.废气

验收监测期间，根据监测单位出具的情况说明，本项目排气筒温度远超过检测设备的温度上限（220℃），不满足监测条件，类比同地区天然气燃烧废气经低氮燃烧后的监测结果，有组织排放的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物的排放浓度均符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）中表 1 标准限值；无组织颗粒物废气的周界外浓度最大值符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 3 标准限值。

## 3.厂界噪声

验收监测期间，本项目东、南、西、北四周厂界昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。

## 4.固体废物

所有固废均得到有效处置，固废实现“零排放”。

### （二）环保设施情况

#### 1.废水治理设施

本项目无新增废水排放，试压水循环使用，不外排，故不进行环保设施去除效率评价。

#### 2.废气

本项目热处理炉天然气燃烧废气经热处理炉自带的低氮燃烧装置处理后由一根 25m 高排气筒排放，进口无法进行监测，不作去除效率评价。

#### 3.噪声

本项目噪声设备采取了距离衰减、合理布局生产设备等措施，经厂房隔声处理后厂界达标。

#### 4.固体废物堆场

厂区设有一般固废仓库一处，约 20 平方米，位于厂区西侧，危废仓库一处，约 20 平方米，位于厂区西北角，满足贮存要求。

## 五、工程建设对环境的影响

- 1、本项目无新增废水排放，试压水循环使用，不外排，对周围水环境无影响；
- 2、本项目天然气燃烧废气经低氮燃烧后有组织排放，项目使用清洁能源，废气达标排放，对周围大气环境影响较小；
- 3、本项目各厂界噪声均达标排放，对周围声环境影响较小；
- 4、本项目固体废物分类收集处置，对周边环境不构成影响；已规范化设置危废暂存场所，对土壤和地下水不会产生直接影响。

## 六、验收结论

常州瑞凯化工装备有限公司新建年产 40 台节能反应器、80 台换热器、20 台蒸汽发生器、100 台储罐、500 台氢瓶项目（重新报批）主体工程及配套的环保设施运行稳定，其建设内容符合环评要求，落实了环评批复的各项污染防治措施和环保管理要求，监测数据表明各污染物排放浓度达标，厂界噪声达标。对照自主验收的要求，验收组一致同意本项目竣工环境保护验收合格。

## 七、后续要求

企业在以后运行过程中，应进一步做好以下工作：

- 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、按照规范化要求，加强对危险废物的暂存、处置和综合利用全过程的管理，完善管理台账，按要求及时进行网上申报，确保符合环保要求。
- 3、按当前管理要求，完善环保设施安全风险辨识管控措施。
- 4、经统计，燃烧废气温度约为 450℃，由于该温度对排气筒产生热腐蚀影响，因此排气筒设置了一定厚度的保温层，故无法设置冷却装置，且采样口温度无法极速降至 220℃ 以下，故只可待有满足高温使用的监测仪器后，对本项目高温燃烧废气进行监测。

常州瑞凯化工装备有限公司

2026 年 02 月 09 日