



苏测检测  
SUCE TESTING

# 建设项目竣工环境保护

## 验收监测报告

SCT-HJ 验[2020]第 079 号

(噪声、固废污染防治设施)

项目名称: 创生医疗器械(中国)有限公司扩建金属表面处理项目  
(5000套/年骨科手术器械、150万套/年三类骨科植入  
物材料)

受检单位: 创生医疗器械(中国)有限公司

常州苏测环境检测有限公司

2020年12月



承担单位：常州苏测环境检测有限公司

法人：蒋国洲

项目负责人：

报告编写：

一 审：

二 审：

签 发：

现场监测负责人：

参加单位：常州苏测环境检测有限公司

参加人员：俞鸿、焦文杰、杨叶超等

常州苏测环境检测有限公司（负责单位）

电话：0519—89883298

传真：0519—83984199

邮编：213125

地址：常州市新北区汉江路128号8号楼4楼



## 目 录

1. 验收项目概况.....	7
2 验收依据.....	2
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度.....	2
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范.....	3
2.3 建设项目环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定.....	3
2.4 其他相关文件.....	4
3 工程建设情况.....	5
3.1 地理位置及平面布置.....	5
3.2 建设内容.....	5
3.3 主要原辅材料及燃料.....	7
3.4 生产工艺.....	8
3.5 项目变动情况.....	17
4 环境保护设施.....	18
4.1 污染物治理/处置设施.....	18
4.2 其他环保设施.....	21
4.3“三同时”落实情况.....	22
5 建设项目环评报告书（表）的主要结论与建议及审批部门审批决定.....	23
5.1 建设项目环评报告书（表）的主要结论与建议.....	23
5.2 审批部门审批决定.....	23
6 验收执行标准.....	24
6.2 噪声排放标准.....	24
6.3 固废防治标准.....	25
6.4 总量控制指标.....	25
7 验收监测内容.....	26
7.1 环境保护设施调试效果.....	26
8 质量保证及质量控制.....	27
8.1 监测分析方法.....	27

8.2 监测仪器.....	27
8.3 人员资质.....	27
8.6 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	27
9 验收监测结果.....	28
9.1 生产工况.....	28
9.2 环境保设施调试效果.....	28
10 验收监测结论.....	31
10.1 环境保设施调试效果.....	31
10.2 建议.....	31

附 图 项目地理位置图示，厂区平面布置图

附件 1 常州市武进区行政审批局批复意见

附件 2 企业投资项目备案通知书

附件 3 营业执照

附件 4 常州市武进生态环境局固废后评价备案受理书

附件 5 危废处置协议

附件 6 检测报告

附件 7 企业提供其它相关资料

## 1. 验收项目概况

创生医疗器械（中国）有限公司位于江苏省武进高新技术产业开发区龙门路9号，是中国领先的骨科产品生产商，主要从事设计、制造及销售多种创伤及脊柱骨科植入物材料以及相关手术工具。

原有项目“新建骨科医疗器械生产研发项目”环境影响评价报告表于2008年9月9日获得常州市行政服务中心审批意见（常环表[2008]66号），并于2012年11月8日通过常州市武进区环境保护局环保验收，于2012年11月15日通过常州市环境保护局环保验收（常环验（2012）69号）。

原有项目“全自动超声波表面清洗、钝化处理线项目”环境影响评价报告表于2013年3月6日获得常州市武进区环境保护局批复（武环表复[2013]69号），该项目实际未建设。

2013年12月，企业委托苏州科太环境技术有限公司编制了《扩建金属表面处理项目（5000套/年骨科手术器械、150万套/年三类骨科植入物材料）环境影响报告书》，并于2013年12月18日获得了常州市武进区环境保护局批复（武环开复[2013]72号）。

2015年5月，“扩建金属表面处理项目”设备安装进入调试阶段，经现场核查，该项目在实际建设过程中与原环评内容发生了变化。2015年6月，企业又委托苏州科太环境技术有限公司编制了《扩建金属表面处理项目（5000套/年骨科手术器械、150万套/年三类骨科植入物材料）》变动情况说明，并于2015年6月19日获得了常州市武进区环境保护局审批意见。创生医疗器械（中国）有限公司于2017年12月4日、12月5日委托江苏赛蓝环境检测有限公司进行本项目验收监测，并于2018年1月组织本项目废气、废水自主验收评审会议并通过本项目废气、废水污染防治设施验收。由于2017年噪声、固废污染防治法暂未修订，企业未提交环保部门申请噪声、固废的竣工环境保护验收。因此，本次对本项目噪声、固废进行竣工环境保护自主验收。

根据现场勘查及企业提供实际情况，本项目已达到 5000 套/年骨科手术器械、150 万套/年三类骨科植入物材料的生产能力，且已完成该项目废水、废气污染防治设施的验收，实际固废发生变化，企业于 2020 年 11 月编制了《固体废物环境影响后评价报告》，并取得常州市武进生态环境局出具的备案申请受理通知书，本次进行该项目噪声、固废污染防治设施的验收。

根据《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）等文件的要求，受创生医疗器械（中国）有限公司委托，常州苏测环境检测有限公司承担该项目噪声、固废污染防治设施竣工环保验收监测工作，编写本项目噪声、固废污染防治设施竣工环保验收监测报告。

常州苏测环境检测有限公司组织技术人员于 2020 年 10 月对本项目中噪声、固体废弃物等污染物排放现状和各类环保治理设施的处理能力进行了现场勘查，在检查及查阅有关资料的基础上，编制了项目竣工环境保护验收监测方案。并于 2020 年 10 月 19 日、10 月 20 日两个工作日对该项目的噪声进行了现场验收监测，经过对验收监测结果统计分析，在资料调研及环保管理检查的基础上，编制了项目噪声、固废污染防治设施竣工环境保护验收监测报告。



## 2 验收依据

### 2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度

（1）《中华人民共和国建设项目环境保护管理条例》（国务院令 第 253 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）《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，2015 年 12 月 30 日，环办[2015]113 号）；

（4）《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）；

（5）《关于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 8 月）；

（6）《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》（江苏省环境保护厅，苏环办[2015]256 号，2015 年 10 月 26 日）；

（7）《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）；

（8）《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（1997 年 3 月 1 日起施行，2018 年 12 月 29 日做出修改）；

（9）《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）；

（10）《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）；

（11）《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）；

## 2.2 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技术指南 污染影响类》的公告》（生态环境部公告，2018年5月16日，公告2018年第9号）；

## 2.3 建设项目环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定

（1）《创生医疗器械（中国）有限公司扩建金属表面处理项目（5000套/年骨科手术器械、150万套/年三类骨科植入物材料）环境影响报告书》（苏州科太环境技术有限公司，2013年12月）；

（2）《创生医疗器械（中国）有限公司扩建金属表面处理项目（5000套/年骨科手术器械、150万套/年三类骨科植入物材料）环境影响报告书的批复》（常州市武进区环境保护局，武环开复[2013]72号，2013年12月18日）；

（3）《创生医疗器械（中国）有限公司扩建金属表面处理项目（5000套/年骨科手术器械、150万套/年三类骨科植入物材料）变动情况说明》（苏州科太环境技术有限公司，2015年6月）及审批意见（2015年6月19日常州市武进区环境保护局）。

## 2.4 其他相关文件

（1）《创生医疗器械（中国）有限公司扩建金属表面处理项目（5000套/年骨科手术器械、150万套/年三类骨科植入物材料）竣工环境保护验收监测报告》（江苏赛蓝环境检测有限公司，2018年1月）；

（2）《创生医疗器械（中国）有限公司扩建金属表面处理项目（5000套/年骨科手术器械、150万套/年三类骨科植入物材料）竣工环境保护验收意见》（创生医疗器械（中国）有限公司，2018年1月9日）；

（3）《创生医疗器械（中国）有限公司固体废物环境影响后评价报告》（常州市武进生态环境局，2020年12月18日）；

（4）《创生医疗器械（中国）有限公司扩建金属表面处理项目（5000套/年骨科手术器械、150万套/年三类骨科植入物材料）（噪声、固废污染防治设施）竣工环境保护验收监测方案》（常州苏测环境检测有限公司，2020年10月16日）；

### 3 工程建设情况

#### 3.1 地理位置及平面布置

创生医疗器械（中国）有限公司位于江苏省武进高新技术产业开发区龙门路9号，东侧为江苏格林保尔光伏公司，南侧为龙门路、西侧为凤林南路，北侧为常合高速。

本项目地理位置图见附图1、厂区平面布置图见附图2。

#### 3.2 建设内容

##### 3.2.1 原有项目概况

创生医疗器械（中国）有限公司原有项目环保手续见表3-1。

表3-1 企业原有项目环保手续履行情况一览表

序号	项目名称	审批部门、时间及文号	验收情况	实际建设情况
1	新建骨科医疗器械生产研发项目	常州市环境保护局 常环表[2008]66号 2008年9月9日	2012年11月8日通过常州市武进区环境保护局环保验收，于2012年11月15日通过常州市环境保护局环保验收（常环验（2012）69号）	正常运行
2	15000套/年清洗、钝化处理三类骨科植入物材料项目	常州市武进区环境保护局 武环表复[2013]69号 2013年3月6日	未验收	实际未建设
3	扩建金属表面处理项目（5000套/年骨科手术器械、150万套/年三类骨科植入物材料）	常州市武进区环境保护局 武环开复[2013]72号 2013年12月18日	已于2018年1月9日完成废水、废气污染防治设施验收，本次进行噪声、固废污染防治设施验收	
4	扩建金属表面处理项目变动情况说明	2015年6月19日		

##### 3.2.2 本项目概况

本项目基本信息见表3-2，具体工程建设情况见表3-3，生产能力见表3-4，公用及辅助工程建设内容见表3-5，本项目主要生产设备见表3-6。

表 3-2 项目基本信息表

内容	基本信息
项目名称	扩建金属表面处理项目（5000套/年骨科手术器械、150万套/年三类骨科植入物材料）（噪声、固废污染防治设施）
建设单位	创生医疗器械（中国）有限公司
建设性质	扩建
建设地点	江苏省武进高新技术产业开发区龙门路9号
劳动定员	原有项目员工652人，项目建成新增员工30人
工作制度	250天，单班制，年工作2000小时
总投资/环保投资	50万元/50万元

表 3-3 具体工程建设情况表

内容	执行情况
环评	苏州科太环境技术有限公司，2013年12月
环评批复	常州市武进区环境保护局，武环开复[2013]72号，2013年12月18日
设计生产能力	表面处理5000套/年骨科手术器械、150万套/年三类骨科植入物材料
开工建设日期	2014年1月
竣工时间	2017年11月
有无分期建设情况	无
现场勘查工程实际建设情况	主体与辅助工程已经建成，各类设施正常运行
本次验收内容	表面处理5000套/年骨科手术器械、150万套/年三类骨科植入物材料（噪声、固废污染防治设施）

表 3-4 公用及辅助工程状况

类别	主体工程名称	环评审批内容			实际建设
		原有项目	本项目		
主体工程	骨科专用手术器械	5000套/年骨科手术器械（无电抛光和钝化）	电抛光、钝化生产线	5000套/年	与环评一致
	三类骨科植入物材料	150万套/年三类骨科植入物材料（无硬膜氧化和彩色氧化）	硬膜氧化生产线	149.5万套/年	与环评一致
			彩色氧化生产线	0.5万套/年	彩色氧化工序委外处理
贮运工程	原料仓库	占地1100m <sup>2</sup>	1200m <sup>2</sup> ，利用原有项目原料库改造		与环评一致
	成品仓库	占地1100m <sup>2</sup>	1200m <sup>2</sup> ，利用原有项目原料库改造		与环评一致
	危险化学品仓库	0m <sup>2</sup>	10m <sup>2</sup> ，利用原有项目空置厂房改造		与环评一致
公用工程	供电工程	区域电网供给	依托园区内变电站		与环评一致

环保工程	固体废物	一般固废堆场 1 座	新建一座危废堆场（20m <sup>2</sup> ）	依托厂内现有危废仓库（100m <sup>2</sup> ）
风险应急	事故池	/	30m <sup>2</sup> ，废水调节池兼做事故池	与环评一致
备注	根据实地考察，企业依托厂内现有 100m <sup>2</sup> 危废仓库，足够堆放全厂危险废物，无需新建危废堆场。			

表 3-5 项目主要生产、辅助设备一览表

类型	设备名称	环评数量（台/套）	实际建设（台/套）
生产设备	全自动电抛光生产线 (含电抛光槽、清洗槽、钛加热器、钛挂具、不锈钢升降系统)	1	1
	全自动超声波清洗钝化系统 (含超声波清洗槽、钝化槽、清洗槽、pH及电导在线监测系统、钛挂具、不锈钢升降系统)	2	2
	彩色氧化机	1	0
	厚膜氧化机	1	1
	超声波清洗机	2	2
	振动光饰机	1	0
	空气冷却机	1	1
备注	减少 1 台彩色氧化机和 1 台振动光饰机，已于《《创生医疗器械（中国）有限公司扩建金属表面处理项目（5000套/年骨科手术器械、150万套/年三类骨科植入物材料）（废水、废气污染防治设施）竣工环境保护验收监测报告》中作了说明。		

### 3.3 主要原辅材料及燃料

主要原辅料消耗情况见表3-6。

表 3-6 原辅料材料消耗

名称	原辅料名称	环评年耗量（t/a）	实际年耗量（t/a）	
原辅材料及能耗	电抛光工艺	磷酸	1.6	1.6
		硫酸	0.63	0.63
	钝化工	Micro-90	0.2	0.2
		氢氧化钠	0.162	0.081
		硝酸	1.8	1.8
		碳酸氢钠	0	0.052
		硅酸钠	0.09	0.09
	硬膜氧化工艺	六偏磷酸钠	0.06	0.06
		氢氧化钠	0.02	0.02
		彩色氧化工艺	氢氟酸	0.196
	硝酸		0.2	0
	磷酸氢钠氨		0.01	0
	水	自来水	2100	2290.26
		纯化水	925	1435
备注	原辅材料增减量已于《创生医疗器械（中国）有限公司扩建金属表面处理项目（5000套/年骨科手术器械、150万套/年三类骨科植入物材料）竣工环境保护验收监测报告》中作了说明。			

### 3.4 生产工艺

本次验收项目为扩建金属表面处理项目（5000套/年骨科手术器械、150万套/年三类骨科植入物材料），主要生产工艺包括电抛光、钝化、氧化（硬膜氧化、彩色氧化）。

根据建设单位提供的材料，本项目1条进口钝化线增加2个漂洗槽、1个烘干槽，钝化工艺部分调整，另外1条国产钝化线不发生变化（《创生医疗器械（中国）有限公司扩建金属表面处理项目（5000套/年骨科手术器械、150万套/年三类骨科植入物材料）（废水、废气污染防治设施）竣工环境保护验收监测报告》中已作说明）；彩色氧化工艺委托丹柯（常州）金属表面处理有限公司进行处理，公司今后不进行生产，相应的产排污发生变化（《创生医疗器械（中国）有限公司扩建金属表面处理项目（5000套/年骨科手术器械、150万套/年三类骨科植入物材料）（废水、废气污染防治设施）竣工环境保护验收监测报告》中已作说明）。该项目其它生产工艺与环评一致，未发生变更，产品工艺流程图分别见下图所示。

#### 1、骨科手术器械表面处理

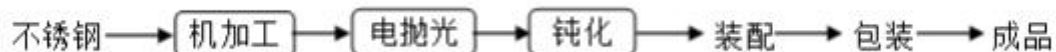


图 3-1 骨科手术器械表面处理工艺流程图

说明：该工艺与环评一致。

生产工艺流程简述：

骨科手术器械主要包括：上、下肢接骨板专用工具包、脊柱内固定专用工具包、髓内钉专用工具包、髌臼专用工具包、外固定支架专用工具包、锁定接骨板专用工具包、急诊专用工具包、中空螺钉专用工具包，均为不锈钢材料。骨科手术器械经机加工完成后先进行电抛光处理，电抛光结束后利用振动光饰机去除表面细小毛刺，然后再进行钝化处理，处理完成并检验合格后进入后续生产环节。

## 1.1 电抛光工艺

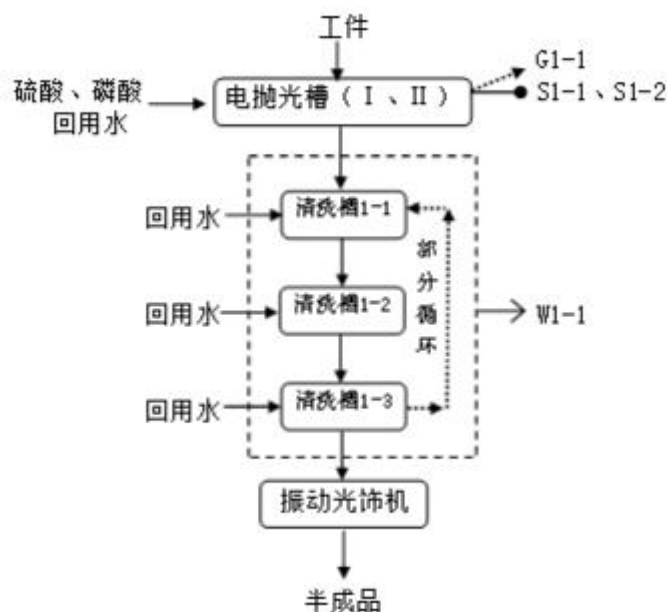


图 3-2 电抛光工艺流程图

说明：该工艺与环评一致。

工艺流程简述：

电抛光：原有项目机加工及清洗后的工件进行电抛光处理，电抛光的溶液为磷酸、硫酸、自来水，利用相应容器进行测量，人工进行投加，其比例为 27:10:0.5（体积比），经过 30~60s 后取出进入下一道工序。电抛光工序中阴极为不锈钢板，阳极为工件。利用钛加热器将电抛光溶液的温度升至 80℃，用温度计在电化学抛光槽四个角落点测量溶液温度，四点温度值的平均数在上述规定的温度范围内方可进行工作，挂具上的工件完全浸入电化学抛光溶液中，浸入电化学抛光溶液中的工件与溶液液面应保持 10~15cm 的距离，打开整流器，设定工作电压为 10V~12V，并随时观察电压和电流的变化，注意电化学抛光槽内的反应情况，通过电化学方法使工件表面达到抛光效果。

电抛光溶液半年更换一次，电抛光槽为敞口设置。此工序产生废气 G1-1(硫酸雾)；危险固废 S1-1(废硫酸、废磷酸)、S1-2（电抛光残渣）。



## 清洗:

①工件经过电抛光处理后进行第一次清洗，清洗用水不使用自来水，全部采用污水处理站 RO 产水，经过电加热后使清洗水保持在 65℃，清洗完成后进入下一道工序。清洗水根据水质情况进行定期更换，约 1 周更换 1 次。

②工件经过第一次清洗后再次进行清洗，第二次清洗用水采用污水处理站 RO 产水，经过电加热后使清洗水保持在 65℃，清洗完成后进入下一道工序。清洗水溢流经专用管道收集至厂区污水处理站进行处理。

③工件经过第二次清洗后进行第三次清洗，清洗用水采用污水处理站 RO 产水，经过电加热后使清洗水保持在 65℃，清洗完成后进行检验包装。部分清洗水溢流至清洗槽 1 作为清洗的原水循环使用，部分外排，外排水经专用管道收集至厂区污水处理站进行处理。

此工序中产生废水 W1-1(pH、总磷、总镍、总铬)。

抛光：清洗后的工件利用振动光饰机对工件表面进行抛光，以达到高度光滑的效果。

半成品：经去毛刺处理后的工件进入钝化工序。

## 1.2 钝化工艺流程

### ① 国产钝化线工艺

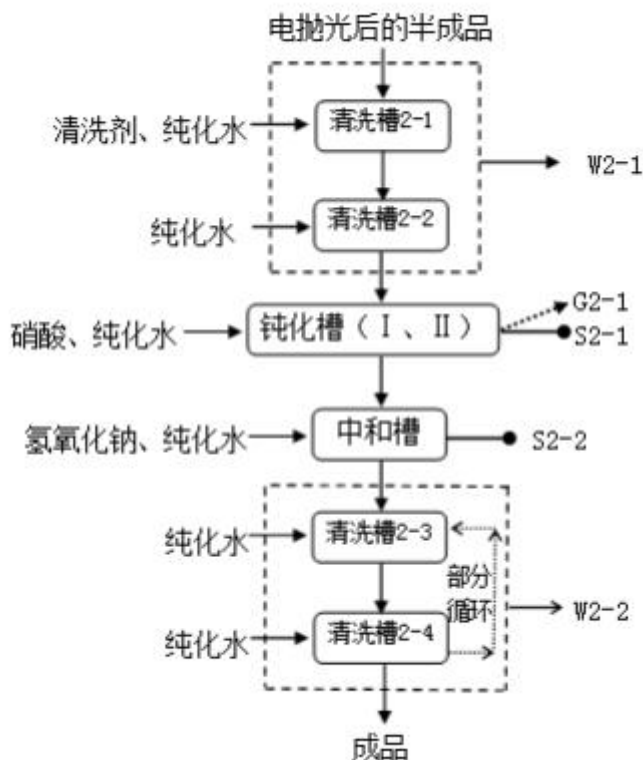


图 3-3 国产钝化线工艺流程图

说明：该工艺与环评一致。

国产钝化线工艺流程简述：

超声波清洗：

①电抛光后的半成品加入清洗剂 micro-90 进行清洗，利用纯化水进行配制，清洗剂与水的配制比例为 1:200（体积比），约 1 周更换一次。

②清洗剂清洗后利用纯化水进行清洗。通过在线监测使清洗水溢流控制电导率  $< 0.8\mu\text{S}/\text{cm}$ 。

此工序产生超声波清洗水 W2-1(pH、总磷、总氮、总镍、总铬)。

钝化：第二次清洗后的工件进行钝化处理，钝化液为硝酸和水，利用相应容器进行测量，人工进行投加，以 1:1 比例配制（体积比），钝化时间约为 45 分钟，常温下进行操作。钝化液三个月更换一次，钝化槽为敞口设置。此工序产生废气 G2-1(氮氧化物)；危险固废 S2-1(废硝酸)。

中和：经钝化后的工件利用氢氧化钠溶液进行中和处理，通过在线监测控制使溶液  $\text{pH} > 10$ 。此工序产生危险固废 S2-2(废碱)。

清洗：

①由中和槽中和处理后的工件进行初次清洗，清洗水为纯化水。通过在线监测使清洗水溢流控制电导率  $< 0.5\mu\text{S}/\text{cm}$ 。

②由初次清洗后的工件进行第二次清洗，清洗水为纯化水，此工序中的清洗水部分溢流至上一步清洗水槽，部分经专用管道收集至厂区污水处理站进行处理。

此工序产生废水 W2-2（pH、总氮）。

成品：经清洗后检验合格后进入生产工序。

②进口钝化线工艺

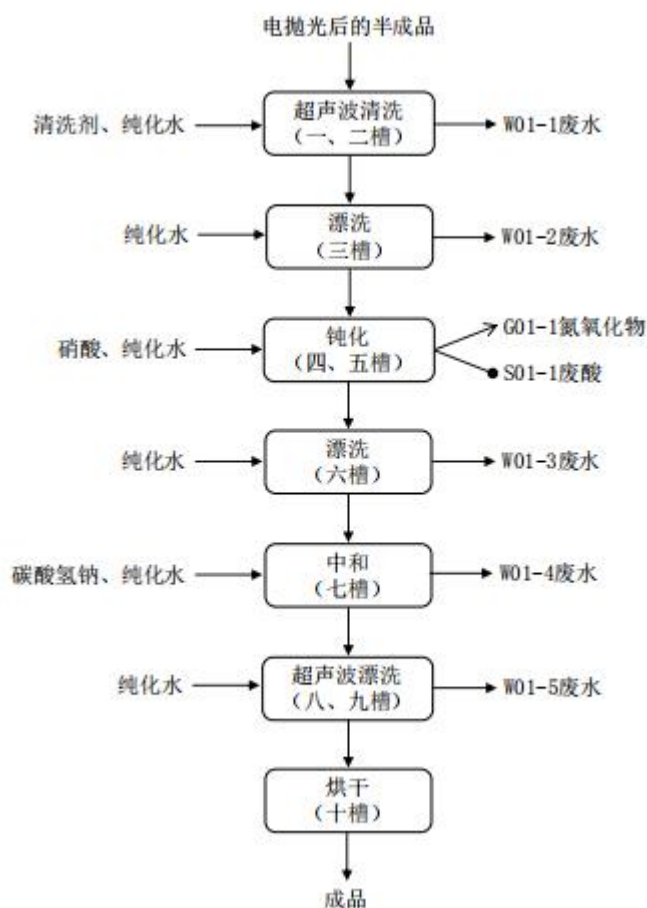


图 3-4 进口钝化线工艺流程图

说明：进口钝化线增加2个漂洗槽、1个烘干槽，钝化工艺部分调整（《创生医疗器械（中国）有限公司扩建金属表面处理项目（5000套/年骨科手术器械、150万套/年三类骨科植入物材料）（废水、废气污染防治设施）竣工环境保护验收监测报告》中已作说明）。

进口钝化线工艺流程简述：

超声波清洗：电抛光后的半成品加入清洗剂 micro-90 进行清洗，利用纯化水进行配制，清洗剂与水的配制比例为 3:200（体积比），约 1 周更换一次，超声波清洗槽的有效体积为 120L。该工序有废水 W01-1 产生，主要污染因子为 pH、总氮、总镍、总铬。

漂洗：超声波清洗后利用纯化水进行漂洗。通过在线监测使清洗水溢流以控制电导率  $< 0.8\mu\text{S}/\text{cm}$ ，溢流速度为 300L/h，有效工作时间为 2h/d，500h/a，漂洗槽有效容积为 120L。该工序有废水 W01-2 产生，主要污染因子为 pH、总氮、总镍、总铬。

钝化：漂洗后的工件进行钝化处理，钝化液为硝酸和水配置而成，利用相应容器进行测量，人工进行投加，以 1:1 比例配制（体积比），钝化时间约为 45 分钟，常温下进行操作，钝化液三个月更换一次，钝化槽有效容积为 120L。该工序有氮氧化物 G01-1、废酸 S01-1 产生。

漂洗：钝化后利用纯化水进行漂洗。通过在线监测使清洗水溢流以控制电导率  $< 0.8\mu\text{S}/\text{cm}$ ，溢流速度为 600L/h，有效工作时间为 2h/d，500h/a，漂洗槽有效容积为 120L。该工序有废水 W01-3 产生，主要污染因子为 pH、总氮、总镍、总铬。

中和：经漂洗后的工件利用碳酸氢钠弱碱性溶液进行中和处理，通过在线监测控制使溶液 pH 保持在 8 左右，中和槽有效容积为 120L，约 1 周更换一次。该工序有废水 W01-4 产生，主要污染因子为 pH、总氮、总镍、总铬。

超声波漂洗：中和处理后的工件利用纯化水进行超声波漂洗，约1周更换一次，超声波漂洗槽的有效体积为120L。该工序有废水W01-5产生，主要污染因子为pH、总氮、总镍、总铬。

烘干：超声波漂洗后进入烘干槽进行烘干，烘干采用电加热，加热温度60℃，烘干完成后作为成品入库。

## 2、三类骨科植入物材料表面处理

三类骨科植入物材料主要包括：钢板、螺钉、髓内钉、脊柱植入物，均为钛及钛合金材料。三类骨科植入物材料根据需求选择硬膜氧化或彩色氧化工艺，处理完成后进入后续生产环节。

### 2.1 硬膜氧化工艺



图 3-5 硬膜氧化工艺流程图

说明：该工艺与环评一致。

硬膜氧化工艺流程简述：

氧化：经原有项目加工完成后的工件进行硬膜氧化处理，氧化液利用纯化水进行配制，硅酸钠：六偏磷酸钠：氢氧化钠的质量比为16:10:1，纯化水加入量为360L。阳极为不锈钢板，阴极为工件，利用空气制冷机将温度控制在30℃，氧化时间约为3min。要求把工件放置溶液槽上方的夹具中，工件要完全浸没在溶液中，确定工件装夹完毕后启动控制柜电源开关，随时注意电流的变化，待工作时间3分钟后电源自动切断。

清洗：经氧化后的工件利用电加热至70℃的热水进行清洗，以起到热封闭的作用，提高工件的耐腐蚀性。

氧化和清洗工序产生废水 W3-1（pH、总磷）。

烘干：清洗后的工件放入烘箱烘干，烘干温度 60-70℃，时间 30 分钟。

成品：经清洗后检验，要求颜色一致，无斑点、摩擦、碰伤痕迹，表面有一定的光泽，合格后进入生产工序，不合格品返回氧化工序重新处理。

## 2.2 彩色氧化工艺

彩色氧化工艺委托丹柯（常州）金属表面处理有限公司进行处理，公司今后不进行生产，相应的产排污发生变化（《创生医疗器械（中国）有限公司扩建金属表面处理项目（5000套/年骨科手术器械、150万套/年三类骨科植入物材料）（废水、废气污染防治设施）竣工环境保护验收监测报告》中已作说明）。

## 3、污水站处理工艺

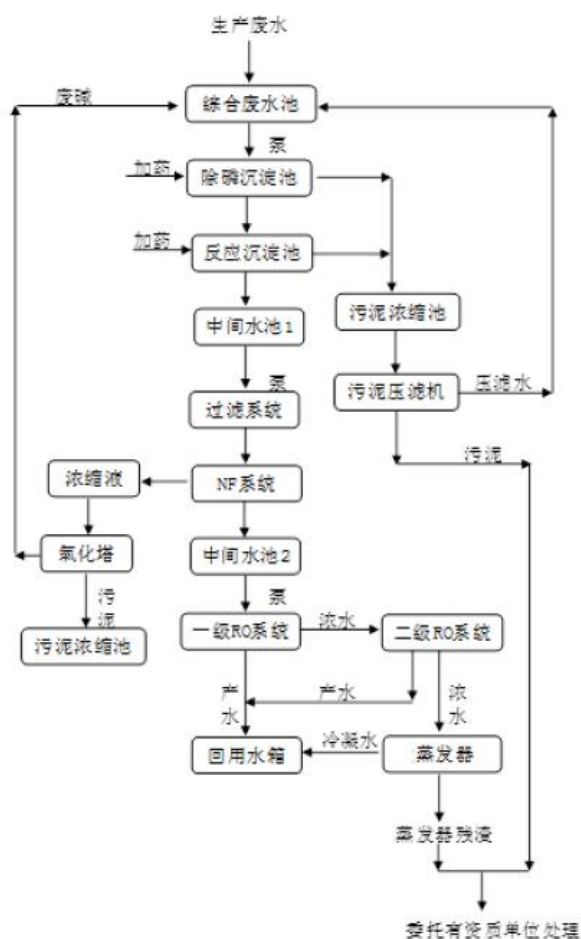


图 3-6 污水处理站工艺流程图

说明：该工艺与环评一致。

## 工艺流程简述：

①车间工艺废水单独经管道收集，通过自流方式进入综合废水池，进行均匀水质和水量；

②综合废水池中的废水经泵提升至除磷沉淀池中，经自动加药系统加入除磷药剂后沉淀，出水自流流入反应沉淀池。除磷沉淀池沉淀污泥定期排入污泥浓缩池中浓缩，进一步降低污泥含水率；

③反应沉淀池中经自动加药系统加入重金属捕集剂、PAC、PAM，反应、沉淀后出水自流入中间水池1中；

④用过滤泵将中间水池1的废水经过滤泵提升至过滤系统中，废水经精密过滤器、活性炭过滤器过滤以去除废水中细微杂质，再用高压泵打入NF（纳滤）系统中进行处理；

⑤NF（纳滤）系统出水进入中间水池2中，通过高压泵打入一级RO（反渗透）系统中，废水经一级RO（反渗透）处理后产水进入回用水箱，浓水进入二级RO（反渗透）系统中，二级RO（反渗透）处理后产水进入回用水箱，浓水通过蒸发器进行蒸发冷凝处理，RO（反渗透）回收率按60%计，部分冷凝水进入回用水箱，蒸发器残渣经收集后委托有资质单位处理；

⑥纳滤浓水经过氧化塔芬顿氧化处理后，去除生产废水中的有机物，上清液重新返回综合废水池，污泥排入污泥浓缩池；

⑦除磷沉淀池、反应沉淀池产生的污泥定期排入污泥浓缩池，经浓缩调质后的污泥打入污泥压滤机，压滤后的污泥经收集后委托有资质单位处理，压滤水返回综合废水池中。

### 3.5 项目变动情况

根据江苏省环境保护厅文件《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）第三条：“建设项目存在变动但不属于重大变动的，纳入竣工环保验收管理”。该项目变动环境影响分析情况如下：

序号	类别	环评内容	实际建设情况	情况说明
1	固体废物	新建一座危废堆场（20m <sup>2</sup> ）	依托厂内现有危废仓库（100m <sup>2</sup> ）	根据实地考察，企业依托厂内现有100m <sup>2</sup> 危废仓库，足够堆放全厂危险废物，无需新建危废堆场
		废酸 5t/a	废酸 2t/a	废酸由于酸液更换频次，由3个月变更为1年，因此，废酸量削减
		污水处理站污泥 2.5t/a	污水处理站污泥 1.5t/a	污水站污泥根据企业实际运行记录，企业污泥含水率约60%，本项目产生污水站污泥量约为1.5t/a
		蒸发器残液 4.4t/a	蒸发器残液 0.5t/a	蒸发器残液根据企业污水处理站实际运行记录，蒸发器残液间断产生，产生量约为0.5t/a
		电抛光残渣 0.1t/a	无电抛光残渣产生	电抛光残渣根据企业近年来实际生产运行情况，电抛光工序电抛光槽中并无残渣产生，因此无电抛光残渣产生
结论：本项目调整后，固废100%处置。对周围环境及保护目标影响仍然较小。				

根据以上变动情况，创生医疗器械（中国）有限公司于2020年11月编制完成《创生医疗器械（中国）有限公司固体废物环境影响后评价报告》，具体内容见附件。



## 4 环境保护设施

### 4.1 污染治理/处置设施

#### 4.1.1 噪声

本项目噪声产生及防治措施见表 4-1。

表 4-1 项目噪声源及防治措施

设备名称	所在车间或位置	治理措施	
		环评/批复	实际建设
生产及辅助设备	生产车间	选用低噪声设备，生产厂房隔声等措施	与环评一致

#### 4.1.2 固（液）体废物

本项目依托厂内现有危险固废堆场 1 个，占地面积约 100m<sup>2</sup>，位于厂区西南侧，已做好防渗、防腐蚀、防流散措施，安置有环保标识牌。本项目固废产生及处置情况见表 4-2，危险废物管理见表 4-3。

表 4-2 固废产生及处置情况

固废名称	属性	产生工序	废物类别	治理措施		年产量（吨/年）		
				环评/批复	实际处置	环评/批复	固废后评价产生量	实际产量
生活垃圾	一般固废	员工生活	/	环卫收集处理	与环评一致	7.5	7.5	7.5
废酸	危险固废	电抛光、钝化	HW34 900-306-34	委托资质单位处置	委托常州龙顺环保服务有限公司处置	5.0	2	2
污水处理站污泥		废水处理	HW17 336-064-17		委托淮安市五洋再生资源回收利用有限公司处置	2.5	1.5	1.5
蒸发器残液		废水处理	HW17 336-064-17		委托常州龙顺环保服务有限公司处置	4.4	0.5	0.5
酸雾吸收塔中和槽废液		废气处理	HW35 900-352-35		委托常州富创再生资源有限公司处置	3.2	6.4	6.4
废活性炭		废水处理	HW49 900-041-49		委托常州富创再生资源有限公司处置	0.4	0.4	0.4

固废名称	属性	产生工序	废物类别	治理措施		年产量（吨/年）		
				环评/批复	实际处置	环评/批复	固废后评价产生量	实际产量
废碱		钝化	HW35 900-352-35		委托常州龙顺环保服务有限公司处置	14.4	14.4	14.4
电抛光残渣		电抛光	HW17 336-064-17		/	0.1	0	0

备注：根据《创生医疗器械（中国）有限公司扩建金属表面处理项目（5000套/年骨科手术器械、150万套/年三类骨科植入物材料）变动情况说明》、《创生医疗器械（中国）有限公司扩建金属表面处理项目（5000套/年骨科手术器械、150万套/年三类骨科植入物材料）竣工环境保护验收监测报告》以及《创生医疗器械（中国）有限公司固体废物环境影响后评价报告》，部分危废种类及产生量发生变化。

废酸由于酸液更换频次，由3个月变更为1年，因此，废酸量削减。

污水站污泥根据企业实际运行记录，企业污泥含水率约60%，本项目产生污水站污泥量约为1.5t/a。

蒸发器残液根据企业污水处理站实际运行记录，蒸发器残液间断产生，产生量约为0.5t/a。

电抛光残渣根据企业近年来实际生产运行情况，电抛光工序电抛光槽中并无残渣产生，因此无电抛光残渣产生。

表 4-3 危险废物管理结果对照表

条款	《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）要求	实际情况	是否符合
4 一般要求	4.1 所有危险废物产生者和危险废物经营者应建造专用的危险废物贮存设施，也可利用原有构筑物改建成危险废物贮存设施	已设置专用的危废仓库	是
	4.3 在常温常压下不水解，不挥发的固体危险废物可在贮存设施内分别堆放	已按要求分别存放	是
	4.4 除 4.3 规定外，必须将危险废物装入容器内	已经按照要求将危险废物装入容器	是
	4.5 禁止将不相容（相互反应）的危险废物在同一容器内混装	未混装	是
	4.9 盛装危险废物的容器上必须粘贴符合本标准附录 A 所示的标签	已粘贴标签	是
6.2 危险废物贮存设施（仓库式）的设计原则	6.2.2 必须有泄漏液体收集装置	危废仓库已设置吨桶收集废液	是
	6.2.4 用以存放装载液体、半固体危险废物容器的地方，必须有耐腐蚀的硬化地面，且表面无裂痕	已设置环氧地坪防腐蚀，地面无裂痕	是
	6.2.6 不相容的危险废物必须分开存放	危险废物固态与液态物质已分开存放	是
6.3 危险废物的堆放	6.3.7 应设计建造径流疏导系统，保证能防止 25a 一遇的暴雨不会流到危险废物堆里。	已在危废仓库四周设置雨水管网，设置有应急事故池 30m <sup>3</sup> 及截流阀	是
	6.3.9 危险废物堆要防风、防雨、防晒	危险废物存放于危废仓库中，危废仓库可保证防雨、防风、防晒	是
7 危险废物贮存设施的运行与管理	7.7 危险废物产生者和危险废物贮存设施经营者均须作好危险废物情况的记录，记录上须注明危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别、入库时间、存放库位、废物出库日期及接收单位名称	已做好出入库登记	是

根据现场核查，危废暂存区已按《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。

## 4.2其他环保设施

其他环保设施情况见表 4-4。

表4-4其他环保管理调查情况一览表

调查内容	执行情况
环境风险防范设施	①已编制安全生产章程，设有专人负责车间生产安全管理； ②消防器材：危废仓库内设置灭火器等消防器材； ③已委托编制《创生医疗器械（中国）有限公司突发环境事件应急预案》，已取得备案。
在线监测装置	环评及批复未作规定
“以新带老”措施	已在 2018 年 1 月的《创生医疗器械（中国）有限公司扩建金属表面处理项目（5000套/年骨科手术器械、150万套/年三类骨科植入物材料）竣工环境保护验收监测报告》中落实
环保设施投资情况	本次验收项目实际总投资 50 万元，均为环保投资，噪声、固体废物等各项环保投资情况详见 11 章节建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表
“三同时”落实情况	项目工程相应的环保设施与主体工程同时设计、同时竣工、同时投入使用，能较好地履行环境保护“三同时”执行制度。项目环保设施环评、初步设计、实际建设情况一览表详见表 4-5

### 4.3“三同时”落实情况

本项目“三同时”落实情况见表 4-5。

表 4-5“三同时”落实情况一览表

环评要求				实际建设情况
污染源	污染物	治理措施	预期效果	
噪声	生产设备运行噪声	减振、隔声、消声	GB12348-2008 3类标准	已落实
土壤、地下水	/	车间、危废仓库、事故应急池的防渗措施	源头控制地下水及土壤污染	已落实
固废	生活垃圾	环卫清运	合理处置/ 处理“零”排放	已落实
	废酸	委托常州龙顺环保服务有限公司处置		
	污水处理站污泥	委托淮安市五洋再生物资回收利用有限公司处置		
	蒸发器残液	委托常州龙顺环保服务有限公司处置		
	酸雾吸收塔中和槽废液	委托常州龙顺环保服务有限公司处置		
	废活性炭	委托常州富创再生资源有限公司处置		
	废碱	委托常州龙顺环保服务有限公司处置		
事故应急措施		事故池		已落实
环境管理（机构、监测能力等）		设置厂内环境管理机构、制定监测计划		已落实

## 5 建设项目环评报告书（表）的主要结论与建议及审批部门审批决定

### 5.1 建设项目环评报告书（表）的主要结论与建议

表5-1 环保报告书结论摘录及建议

结论及建议	内容	
主要环境影响及保护措施	噪声	项目通过合理车间平面布局，选择优质、低噪的生产及公辅设备，合理布置风机、振动光饰机的位置，并采取了减振、消声、隔声等措施。经预测，本项目生产噪声在厂区边界噪声贡献值符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求；叠加环境噪声背景值后，各边界及敏感点环境噪声均符合《声环境质量标准》（GB3096-2008）3、4a类标准要求。
	固废	根据固废性质分类处理，废酸、电抛光残渣、废碱、污水处理站污泥、蒸发器残渣、氟化钙、污水处理站废活性炭等危险废物委托有资质单位处理；生活垃圾由当地环卫部门统一收集处理。本项目固废均可得到安全、妥善处理处置；只要建设单位认真实施本环评提出的各项污染防治对策，确保各处理设施正常运行，就能使项目产生的各项污染物排放达到国家与地方环保相关规定要求。因此，项目建设符合达标排放要求。
总结论	本项目符合国家及地方产业政策，厂址选择符合规划要求；采取的污染治理措施可行，可实现污染物达标排放，对环境污染贡献值小，影响小，污染物排放总量能适应环境功能级别，可维持环境质量现状；能满足清洁生产和循环经济的要求；环境风险可接受；经济损益具有正面效应，项目建设得到公众有条件的支持。因此，从环境保护角度上讲，施工期和运营期建设单位在积极采取必要的环境保护措施，同时加强风险事故的控制措施后，该项目在本地区建设是可行的。	
建议	/	

### 5.2 审批部门审批决定

创生医疗器械（中国）有限公司于2013年12月18日获得了常州市武进区环境保护局《扩建金属表面处理项目环境影响报告书审批意见》（武环开复[2013]72号）；后于2015年6月19日获得了常州市武进区环境保护局《扩建金属表面处理项目（5000套/年骨科手术器械、150万套/年三类骨科植入物材料）》变动情况说明的审批意见。具体内容见表5-2。

表5-2 审批部门审批决定

环评/批复意见	实际执行情况检查结果
<p>(1) 噪声污染控制：须采取消音、隔声等降噪措施，确保西、北厂界噪声执行 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中4类区的要求，其余厂界执行3类区。</p>	<p>本项目噪声源主要为生产及辅助设备。采用低噪声设备，对高噪声设备采取有效减振、隔声等降噪措施并合理布局降噪。</p> <p>经监测，本项目西、北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4类区域标准要求；东、南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类区域标准要求。</p>
<p>(2) 固体废弃物管理方面：生活垃圾由环卫部门统一处理；废酸、废碱、蒸发器残渣等危险废物收集后委托有资质的单位集中处理。须落实各类固体废物特别是危险废物的收集、处置和综合利用措施。</p>	<p>一般固废：生活垃圾由环卫部门统一收集处理。</p> <p>危险废物：废酸、废碱、酸雾吸收塔中和槽废液委托常州龙顺环保服务有限公司处置；蒸发器残液、污水处理站污泥委托淮安市五洋再生资源回收利用有限公司处置；废活性炭委托常州富创再生资源有限公司处置；电抛光残渣不再产生。</p> <p>本项目依托厂内现有危险固废堆场1个，占地面积约100m<sup>2</sup>，位于厂区西南侧，已做好防渗、防腐蚀、防流散措施，安置有环保标识牌。</p>
<p>(3) 事故风险应急：在落实报告书提出的事故防范措施和应急预案的基础上，进一步加强和完善风险防范及应急措施，确保各类防范措施有效运行。相关应急设施未建成前，本项目不得投运。</p>	<p>已设置应急事故池，落实事故防范措施和应急预案（应急预案已通过专家评审，正在备案中），确保各类防范措施有效运行。</p>

## 6 验收执行标准

### 6.2 噪声排放标准

该项目西、北厂界昼间噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4类标准，东、南厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。具体标准限值见表6-1。

表6-1 噪声排放限值及标准

厂界噪声	执行标准	昼间（dB（A））
西、北厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4类标准	70
东、南厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准	65

备注：本项目夜间不生产。

### 6.3 固废防治标准

本项目有一般固废及危险固废。

一般固废管理执行《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》（GB18599-2001），危险固废管理执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001），同时一般固废及危险固废管理执行环境保护部公告2013年第36号《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》中修改单。

### 6.4 总量控制指标

本项目污染物总量控制指标见表6-2。

表6-2 污染物总量控制指标

种类	污染物名称	总量控制指标（t/a）
固废	危险固废	零排放
	一般固废	
备注	依据环评批复排放总量指标要求。	



## 7 验收监测内容

### 7.1 环境保护设施调试效果

#### 7.1.1 厂界噪声监测

噪声监测全厂区厂界噪声，噪声监测点位、项目和频次见表 7-1，监测点位见图 7-1。

表 7-1 噪声排放监测点位、项目和频次

类别	污染源	监测点位	监测项目	监测频次
噪声	生产及辅助设备	共 4 个点位，北厂界（1#▲）东厂界（2#▲），南厂界（3#▲），西厂界（4#▲），厂界外 1 米处。	厂界噪声	昼间监测 1 次，监测 2 天

监测点位图示：

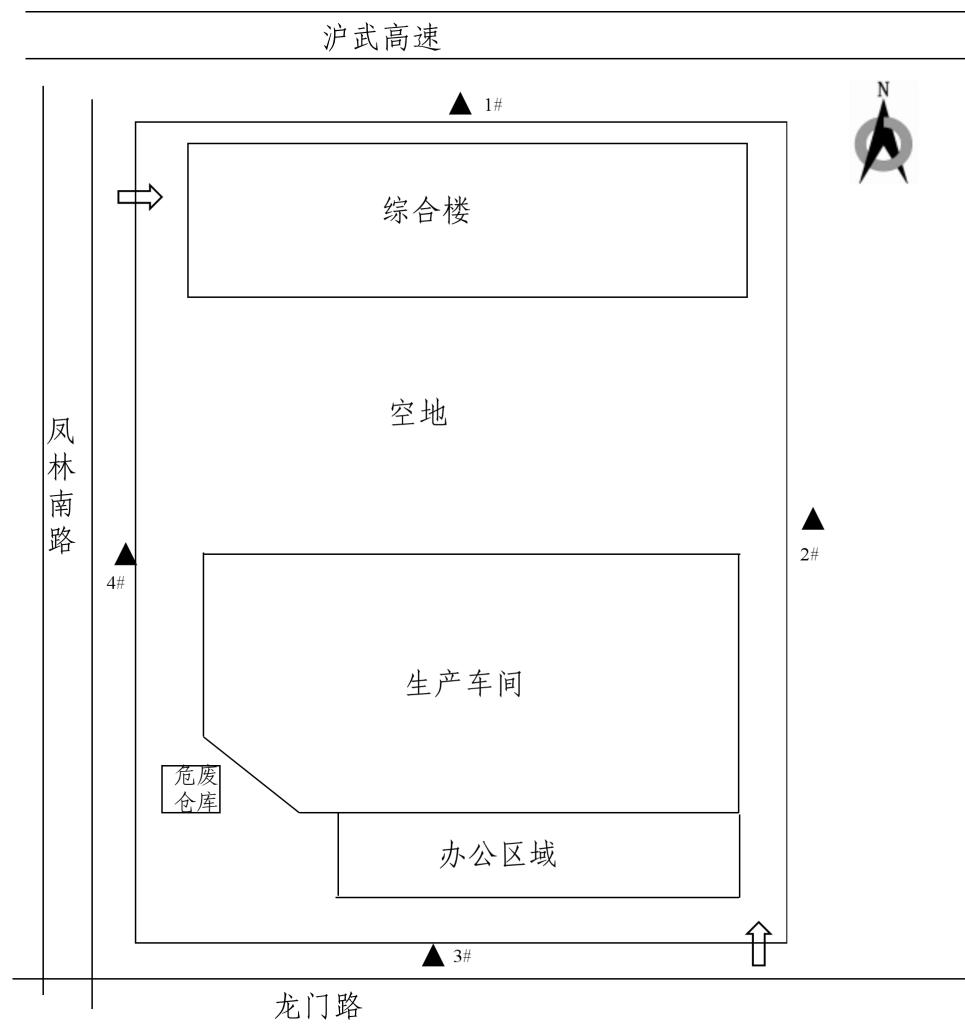


图 7-1 监测点位示意图

图示说明：

点位图示	内容	说明
▲	厂界噪声监测点位	1#为北厂界、2#为东厂界、3#为南厂界、4#为西厂界。

天气情况：

监测日期	时间	天气	气压 (kPa)	温度 (°C)	湿度 (%)	风速 (m/s)	风向
2020.10.19	13:00-16:40	晴	102.5	23.9	54.9	1.2	北
2020.10.20	13:30-18:30	晴	102.6	23.4	53.8	1.3	北

## 8 质量保证及质量控制

### 8.1 监测分析方法

各项目监测分析方法见表 8-1。

表 8-1 各项目监测分析方法

类别	项目名称	分析方法
噪声	厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008

### 8.2 监测仪器

验收监测使用仪器情况见表 8-2。

表 8-2 验收监测仪器一览表

序号	仪器名称	型号	编号	检定/校准情况
1	空盒压力表	DYM3	SCT-SB-136-3	已校准
2	风速仪	AVM-01	SCT-SB-019-2	已校准
3	数字温湿度测试仪	TES-1360	SCT-SB-125-2	已校准
4	积分声级计	HS5618A	SCT-SB-029	已检定
5	声校准器	AWA6221B	SCT-SB-016-1	已检定

### 8.3 人员资质

现场采样、实验室分析及验收报告编制人员均持有上岗证。

### 8.6 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进行校准，测量前后使用声校准器校准测量仪器示值偏差不大于0.5dB。具体噪声校验表见表8-3。

表8-3 噪声校验一览表

监测日期	校准设备	检定值 (dB)	校准值 (dB)			校准情况
			监测前	监测后	偏差	
2020.10.19 (昼)	声校准器 AWA6221B/SCT-SB-016-1	93.6	93.7	93.7	0	合格
2020.10.20 (昼)			93.7	93.7	0	合格

## 9 验收监测结果

### 9.1 生产工况

本次是对创生医疗器械（常州）有限公司扩建金属表面处理项目（5000套/年骨科手术器械、150万套/年三类骨科植入物材料）（噪声、固废污染防治设施）竣工环境保护验收。常州苏测环境检测有限公司于2020年10月19日、10月20日两个工作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，并对噪声进行监测，出具检测报告：EP2010004。根据监测及检查结果，本项目验收监测期间各设施运行正常、工况稳定，符合验收监测要求。具体生产情况见表9-1。

表 9-1 验收期间产能情况一览表

监测日期	产品名称	设计日产量	实际日产量	生产负荷	年运行时间
2020.10.19	骨科手术器械	20套/天	20套/天	100%	2000h
	三类骨科植入物材料	6000套/天	6000套/天	100%	
2020.10.20	骨科手术器械	20套/天	20套/天	100%	
	三类骨科植入物材料	6000套/天	6000套/天	100%	

### 9.2 环境保设施调试效果

#### 9.2.1 污染物达标排放监测结果

##### 9.2.1.1 厂界噪声

2020年10月19日、10月20日，根据厂界噪声源分布状况确定监测点。具体监测结果如表9-2。

表 9-2 噪声监测结果

监测时间	监测点位	监测值 dB (A)		标准值 dB (A)		超标值 dB (A)	
		昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
2020.10.19	1# (北厂界)	64	/	70	/	0	/
	2# (东厂界)	57	/	65		0	/
	3# (南厂界)	55	/	65		0	/
	4# (西厂界)	56	/	70		0	/
2020.10.20	1# (北厂界)	62	/	70		0	/
	2# (东厂界)	56	/	65		0	/
	3# (南厂界)	54	/	65		0	/
	4# (西厂界)	57	/	70		0	/
备注	1、10月19日、10月20日天气均晴，风速 < 5m/s; 2、本项目夜间不生产。						
结论	经监测，本项目西、北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）4类标准，东、南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）3类标准。						

本项目噪声源主要为车间内生产及辅助设备运行产生，选用低噪声设备，生产厂房隔声等措施降噪。

经监测，2020年10月19日、10月20日，本项目西、北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）4类标准，东、南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）3类标准。

#### 9.2.1.2 污染物排放总量核算

根据现场核查固体废物的排放总量，具体废物排放量见表 9-3。

表 9-3 主要污染物的排放总量

污染物	环评批复量 (t/a)	实际核算量 (t/a)	依据
固废	零排放	零排放	环评及批复
备注	固废 100%处置，不外排。		
结论	经核算，固废零排放，符合环评批复要求。		

#### 9.2.2 环保设施去除效率监测结果

##### 9.2.2.1 厂界噪声治理设施

经监测，2020年10月19日、10月20日，本项目西、北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）4类标准，东、南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）3类标准。

## 10 验收监测结论

### 10.1 环境保设施调试效果

#### （1）噪声

经监测，2020年10月19日、10月20日，本项目西、北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）4类标准，东、南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）3类标准。

#### （2）固废

一般固废：生活垃圾由环卫部门统一收集处理。

危险废物：废酸、废碱、酸雾吸收塔中和槽废液委托常州龙顺环保服务有限公司处置；蒸发器残液、污水处理站污泥委托淮安市五洋再生物资回收利用有限公司处置；废活性炭委托常州富创再生资源有限公司处置；电抛光残渣不再产生。

本项目依托厂内现有危险固废堆场1个，占地面积约100m<sup>2</sup>，位于厂区西南侧，已做好防渗、防腐蚀、防流散措施，安置有环保标识牌。

#### （3）总量控制

经核算，固废零排放，符合环评批复要求。

### 10.2 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）提高危险废物规范化管理水平，危废及时委托有资质单位处置。

## 11.建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

### 建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：创生医疗器械（中国）有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	扩建金属表面处理项目（5000套/年骨科手术器械、150万套/年三类骨科植入物材料）				项目代码	/				建设地点	江苏省武进高新技术产业开发区龙门路9号		
	行业类别 (分类管理名录)	C3585(假肢、人工器官及植(介)入器械制造)、C3589(其他医疗设备及器械制造)				建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造							
	设计生产能力	表面处理5000套/年骨科手术器械、150万套/年三类骨科植入物材料				实际生产能力	表面处理5000套/年骨科手术器械、150万套/年三类骨科植入物材料		环评单位	苏州科太环境技术有限公司				
	环评文件审批机关	常州市武进区环境保护局				审批文号	武环开复[2013]72号		环评文件类型	报告书				
	开工日期	2014年1月				竣工日期	2017年11月		排污许可证申领时间	2020年5月30日				
	环保设施设计单位	宜兴伊思达环保设备有限公司				环保设施施工单位	宜兴伊思达环保设备有限公司		本工程排污许可证编号	91320412753910519M001W				
	验收单位	常州苏测环境检测有限公司				环保设施监测单位	常州苏测环境检测有限公司/		验收监测时工况	100%				
	投资总概算(万元)	650万元				环保投资总概算(万元)	207万元		所占比例(%)	31.8				
	实际总投资(万元)	50万元				实际环保投资(万元)	50万元		所占比例(%)	100				
	废水治理(万元)	/	废气治理(万元)	/	噪声治理(万元)	/	固体废物治理(万元)	50	绿化及生态(万元)	/	其他(万元)	/		
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	2000					
运营单位	创生医疗器械(中国)有限公司				运营单位社会统一信用代码(或组织机构代码)	91320412753910519M			验收时间	2020年12月				
污染物排放总量控制(工业建设项目详填)	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)	
	水量	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	化学需氧量	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	悬浮物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	氨氮	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	总磷	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	生化需氧量	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	动植物油	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	石油类	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	废气	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	颗粒物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
非甲烷总烃	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/		
与项目有关的其他特征污染物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/		

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——万吨/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