

苏州范斯特机械科技有限公司年产8万吨微
特电机铁芯生产线技术改造项目
竣工环境保护验收监测报告表
(固废)

建设单位：苏州范斯特机械科技有限公司

编制单位：苏州苻蓉环境科技有限公司

2019年7月

建设单位法人代表：蒋宁

编制单位法人代表：武传湘

监测单位：南京白云环境科技集团股份有限公司

建设单位：苏州范斯特机械科技有限公司

电话：0512-68183218

传真：

邮编：215011

地址：苏州高新区科技城五台山路 8 号

编制单位：苏州苻蓉环境科技有限公司

电话：66327747

传真：

邮编：215000

地址：苏州市姑苏区桐泾北路 26 号

目 录

表一	验收监测基本信息.....	1
表二	主要生产工艺及污染物产出流程（附示意图）.....	3
表三	主要污染源、污染物处理和排放流程.....	8
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..	9
表五	验收监测结果.....	11
表六	环境管理检查.....	12
表七	验收监测结论及建议.....	15
附图：		
附图 1	项目地理位置图	
附图 2	项目地周围 300m 状况图	
附图 3	项目周边水系图	
附图 4	厂区、车间平面布置图	
附图 5	苏州市高新区总体规划图	
附件：		
附件 1	营业执照	
附件 2	房产证、土地证	
附件 3	环评批复	
附件 4	危废协议	
附件 5	监测报告（2018）宁白环监（综）字第 201811823 号 监测报告（2018）宁白环监（综）字第 201812841 号	
附件 6	《苏州范斯特机械科技有限公司年产 8 万吨微特电机铁芯生产线技术改造 项目变动环境影响分析报告（总量）》	
附件 7	苏州范斯特机械科技有限公司突发环境事件应急预案备案表	
附件 8	评审会签到表	
附件 9	验收意见	

表一 验收监测基本信息

建设项目名称	苏州范斯特机械科技有限公司年产8万吨微特电机铁芯生产线技术改造项目				
建设单位名称	苏州范斯特机械科技有限公司				
建设地点	苏州高新区科技城五台山路8号				
建设项目性质	新建改扩建 技改√ 迁建（划√）				
主要产品名称	微特电机铁芯				
设计生产能力	8万吨微特电机铁芯				
实际生产能力	8万吨微特电机铁芯				
环评时间	2018.10.29	开工时间	2018.10.30		
投入试生产时间	2018.11.04	现场监测时间	2018.11.6~7 2018.12.12~13		
环评报告表 审批部门	苏州高新区 环境环保局	环评报告表 编制单位	苏州新视野环境工程有限 公司		
环保设施 设计单位	/	环保设施 施工单位	/		
投资总概算	1500 万元	环保投资总概 算	100 万元	比例	6.67%
实际总投资	1500 万元	实际环保投资	100 万元	比例	6.67%

验收 监测 依据	<p>(1) 《中华人民共和国环境保护法》(2015年1月1日)</p> <p>(2) 《中华人民共和国环境影响评价法》(2018年12月29日)</p> <p>(3) 《中华人民共和国水污染防治法》(2018年1月1日)</p> <p>(4) 《中华人民共和国大气污染防治法》(2016年1月1日)</p> <p>(5) 《中华人民共和国噪声污染防治法》(1997年3月1日, 2018年12月29日修改)</p> <p>(6) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2016年11月7日)</p> <p>(7) 《建设项目环境保护管理条例》(国务院第682号令, 2017年10月1日)。</p> <p>(8) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国家环境保护部, 2017年11月20日)</p> <p>(9) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》(生态环境部, 2018年5月15日)</p> <p>(10) 《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)</p> <p>(11) 《关于加强苏州高新区工业类建设项目重大变动环评管理(试行)的通知》(苏州高新区环保局, 苏高新环[2016]14号)</p> <p>(12) 《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[97]122号, 1997年9月)</p> <p>(13) 《苏州范斯特机械科技有限公司年产8万吨微特电机铁芯生产线技术改造项目环境影响报告表》(苏州新视野环境工程有限公司, 2018年10月)</p> <p>(14) 关于对《苏州范斯特机械科技有限公司年产8万吨微特电机铁芯生产线技术改造项目环境影响报告表》的审批意见(苏州市高新区环境保护局, 苏新环项[2018]231号, 2018年10月29日)</p> <p>(15) 《苏州范斯特机械科技有限公司年产8万吨微特电机铁芯生产线技术改造项目变动环境影响分析报告》</p> <p>(16) 苏州范斯特机械科技有限公司提供的其他资料。</p>
----------------	---

表二 主要生产工艺及污染物产出流程（附示意图）

2.1 工程建设内容

项目由来: 苏州范斯特机械科技有限公司现有项目名称中年加工 8 万吨硅钢片，其中硅钢片为原材料，微特电机铁芯为实际产品；8 万吨意为加工后成品的量，原材料硅钢片使用量为 8.4 万吨，其中 0.4 万吨为废料，因此现有项目名称为年加工 8 万吨硅钢片搬迁项目。本项目在现有项目的基础上进行生产线的技术改造，新增热处理、焊机及压铸工艺，原材料为硅钢片不变，产品为微特电机铁芯，成品产量不变，且将现有项目中的产品名称统一为微特电机铁芯。

本项目为主要为年产 8 万吨微特电机铁芯生产线技术改造项目，新增热处理、焊接及压铸工艺，位于苏州高新区科技城五台山路 8 号。本项目占地面积为 21903.69m²；现有项目职工共计为 100 人，技改后扩增至 180 人，年工作约 300 天，每天工作 8h，一班制，年运行 2400 小时。公司不提供住宿，设有餐厅，但用餐采用快餐方式。项目产品方案见表 2.1-1，能源消耗情况见表 2.1-2，原辅料情况见表 2.1-3，主要设备见表 2.1-4，主要公辅设备见表 2.1-5。

表2.1-1 项目产品方案

序号	工程名称(车间、生产装置或生产线)	产品名称及规格	年设计能力(t/a)	年运行时数(h)	备注
1	微特电机铁芯生产线	微特电机铁芯	80000	2400	苏州高新区科技城五台山路 8 号

表2.1-2 能源消耗情况表

名称	环评消耗量	实际预估消耗量
水(立方米/年)	10080	10080
电(万度/年)	58	58
燃煤(吨/年)	—	—
燃油(吨/年)	—	—
燃气(标立方米/年)	132000	132000
其他	—	—
备注	—	—

表2.1-3 项目原辅材料明细汇总表

序号	名称	成分/规格	环评消耗量 (t/d)	实际消耗量 (t/d)	运输方式
1	硅(矽)钢片	Fe、Si; 固态	280	252	外购车运
2	切削液	矿物油; 液态	0.005	0.005	
3	氩气	Ar; 气态	0.033	0.030	
4	铝锭	Al; 固态	0.4	0.36	
5	润滑油	合成基础油、添加剂; 液态	0.012	0.010	
6	脱模剂	可涂性矽油、不饱和活性剂、 石油氢、LPG 抛射剂、其他; 液态	0.007	0.006	

表2.1-4 本项目主要设备统计表

设备名称	型号规格	环评数量	实际数量	备注
退火炉	BAB 1.5T HR	2	1	国产
氩弧焊	/	8	7	国产
激光焊	/	2	1	国产
冷却塔	6m³/h	1	1	国产
压铸机	280T	2	2	国产
熔炉	300KG	2	2	国产
空压机	V55-8VSD	1	1	国产
	V75-8VSD	1	1	国产

表2.1-5 主要公辅工程一览表

类别	建设名称		环评设计建设情况	实际建设情况
贮运工程	原材料存放区		520m²	与环评一致
	成品存放区		470m²	与环评一致
公用工程	供水		10800m³/a	由新区自来水管网供应
	排水	生活污水	2400m³/a	接入市政污水管网排入新区镇湖污水处理厂
		冷却塔排水	1440m³/a	冷却塔无排水, 循环使用, 定期补充蒸发量
	供电		58 万度/a	由新区供电局供应
环保工程	废水	生活污水	2400m³/a	接入市政污水管网排入新区镇湖污水处理厂
	废气处理	天然气废气	集气罩+2#15m 排气筒	集气罩+2#15m 排气筒
		压铸废气	旋风除尘器+活性炭吸附+1#15m 排气筒	旋风除尘器+活性炭吸附+1#15m 排气筒

噪声	选用低噪声设备，通过减震、厂房隔声、距离衰减，可达标排放	与环评一致
危废仓库	30m ²	与环评一致
固废堆场	270m ²	与环评一致

2.2 主要生产工艺及污染物产出环节流程

本项目为年产 8 万吨微特电机铁芯生产线技术改造项目，新增热处理、焊接及压铸工艺，具体工艺流程详见下图 3.5-1（注：G 代表废气；S 代表固体废物；N 代表噪声；W 代表废水）。

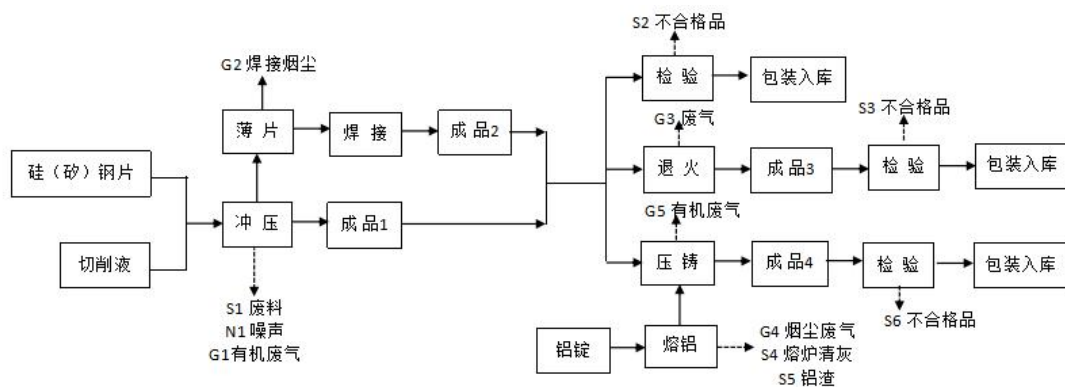


图 2.2 项目生产工艺流程图

工艺流程说明：

①冲压：将硅（矽）钢片放入装有润滑油的冲压机进行冲压，部分冲压为成品 1，部分冲压为薄片，此过程中产生 S1 废料、N1 噪声、G1 有机废气；

②焊接：将薄片经过氩弧焊焊接成成品 2。氩弧焊按照电极的不同分为熔化极氩弧焊和非熔化极氩弧焊两种。本项目为非熔化极氩弧焊，不使用焊条，非熔化极氩弧焊是电弧在非熔化极(通常是钨极)和工件之间燃烧，在焊接电弧周围流过一种不和金属起化学反应的惰性气体(常常用氩气)，形成一个保护气罩，使钨极端头，电弧和熔池及已处于高温的金属不与空气接触，能防止氧化和吸收有害气体。从而形成致密的焊接接头，其力学性能非常好。此过程中会产生焊接烟尘 G2；

③退火：退火即为热处理工艺，将成品码齐放入退火炉中，以天然气与空气燃烧后的气体作为保护气（空气：天然气=200:15.5），经 760℃-800℃ 的高温加热 2h，再经 3.5h 的徐冷，通入由独立加热装置产生的蒸汽（蒸汽流量为 20m³/h，每天使用 1h，共用水 6000m³/a）进入蓝化 55min，最后经过水冷与强冷将产品

间接冷却至室温，得到成品 3，此过程中燃烧天然气，会有部分废气 G3 产生；

④熔铝：将外购的高纯度铝锭（纯度>99.9%）放入熔化炉加热至 700℃，定时人工投料，熔化成铝液（铝水），在进行压铸成型，采用电作为能源。根据调查，本项目原料铝锭环保型高纯度铝，因此，熔化和保温过程中不再添加覆盖剂和打渣剂等辅料，直接熔化保温后即可进行压铸，熔化过程熔化电炉会产生一定的烟尘废气 G4、熔炉清灰 S4 和铝渣 S5。

⑤压铸：铝锭放在熔化炉中通过电阻丝加热熔化达到工艺要求温度后，使用机械臂将铝液压射入模具，同时工人将组装好的半成品工件放入压铸机模具中，在压力作用下把熔融铝液（铝水）压射到半成品工件中，在通过压力使其成型，模具使用脱模剂，不使用除渣剂、覆盖剂、保护气等。

本项目年工作 300 天，每天耗铝量为 0.4t/d，熔炉清灰及铝渣通过外协单位回收，铝液保温在熔炉里，熔炉关闭则剩余铝液通过容器自然凝固后放入仓库下次使用。

压铸过程中脱模时使用脱模剂，产生有机废气 G5，由于脱模剂稳定性较好，一般脱模剂的分解温度高于成型的模具温度，否则会发生炭化结垢，因此压铸过程中脱模剂不分解，未挥发的脱模剂粘附在模具上。

⑥检验：主要为外观的检验，检验产品的尺寸与图纸是否相符，产品是否完整，是否存在质量问题等，此过程中产生不合格品 S2、S3、S6。

2.3 项目变动情况环境影响分析

2018年11月6至7日对本项目废水、废气、噪声方面进行了环境保护验收监测，经核算其中1#排气筒中的颗粒物总量超标，因此同年12月12至13日对1#排气筒中的颗粒物进行了复测，其排放浓度与排放速率与第一次监测基本一致，因此2019年5月苏州新视野环境工程有限公司编制了《苏州范斯特机械科技有限公司年产8万吨微特电机铁芯生产线技术改造项目变动环境影响分析报告》，同年6月25日1#排气筒中颗粒物总量通过苏州高新区环境保护局的审批。

本项目产能、产品种类、污染物种类和污染物处理方式均未发生变化，根据现场踏勘企业实际建设情况并对照环评，有如下变动：

1) 原环评报告中有 BAB 1.5T HR 退火炉 2 台，实际只有 1 台；原环评报告中有氩弧焊 8 台，实际只有 7 台；原环评报告中有激光焊 2 台，实际只有 1 台；

以上生产设备共减少了 3 台。

2) 根据企业的生产实际情况，冷却塔未有强排水，由于温度较高，冷却塔循环水会蒸发损耗，操作人员定期补充循环冷却水即可。

3) 根据《变动环境影响分析报告》中：调整 1#排气筒（压铸工艺）工作时间为 440h/a；1#排气筒颗粒物总量为 0.0642t/a。

上述变动不涉及生产工艺变动，不增加产量，无新增污染因子，烟粉尘（颗粒物）外排量增加，但不超过 0.5 吨/年，且污染因子排放占标率小于 70%。对照江苏省环保厅《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》苏环办（2015）256 号附件中“其他工业类建设项目重大变动清单”及《关于加强苏州高新区工业类建设项目重大变动环评管理（试行）的通知》苏高新环（2016）14 号的内容，不属于重大变动，在认真落实本报告中相关环保治理措施，运营过程中加强对环保设施的维护管理的前提下，具有环境可行性，可纳入验收管理。

表 2.3-1 苏环办（2015）256 号文件和本项目对比详情表

类别	苏环办（2015）256 号文中重大变动清单	本项目变化情况
规模	主要产品品种发生变化（变少的除外）	无
	生产能力增加 30%及以上	无
	配套的仓储设施（储存危险化学品或其他环境风险大的物品）总储存容量增加 30%及以上	无
	新增生产装置，导致新增污染因子或污染物排放量增加；原有生产装置规模增加 30%及以上，导致新增污染因子或污染物排放量增加	无
地点	项目重新选址	无
	在原厂址内调整（包括总平面图布置或生产装置发生变化）导致不利环境影响显著增加	无
	防护距离边界发生变化并新增了敏感点	无
	厂外管线有调整，穿越新的环境敏感环境影响或环境风险显著增大	无
生产工艺	主要生产装置类型、主要原辅材料类型、主要燃料类型、以及其他生产工艺和技术调整且导致新增污染因子或污染物排放量增加	无
环境保护措施	治理措施的工艺、规模、处置去向、排放形式等调整，导致新增污染因子或污染物排放量、范围或强度增加，其他可能导致环境影响或环境风险增大的环保措施变动	无
结论	对照《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），本项目无变动。	

表三 主要污染源、污染物处理和排放流程

3.1 固体废弃物

表 3.1-1 固废产生、处理和排放情况

序号	名称	属性	产生工序	危险特性	废物类别	废物代码	环评预估量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	处理方式
1	熔炉清灰、铝渣	一般固废	熔铝	/	/	85	0.5	0.5	收集外卖
2	废活性炭	危险废物	压铸	T/In	HW49	900-041-49	5.2	5.2	委托有资质单位处理处置
3	废切削液	危险废物	冲床	T	HW09	900-006-09	1.35	1.35	
4	废润滑油	危险废物	机器保养	T, I	HW08	900-214-08	3.5	3.5	
5	润滑油、切削液废包装桶	危险废物	冲床、机器保养	T/In	HW49	900-041-49	0.2	0.2	
6	生活垃圾	一般固废	办公	/	/	85	6	6	环卫

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

4.1 建设项目环境影响报告表主要结论

(1) 固体废物影响分析及污染防治措施结论

本项目各固废均合理处置，处置率 100%，不直接排向外环境，不会造成二次污染，对周围环境无直接影响。

(2) 项目污染物总量控制方案

固体废弃物严格按照环保要求处理和处置，固体废弃物实行零排放。

综上所述，通过对项目所在地区的环境现状评价以及项目的环境影响分析，认为本项目完成本评价所提出的全部治理措施后，具有环境可行性。

建议及要求：

1、本次环境影响评价的结论是以苏州范斯特机械科技有限公司所申报的上述产品的原辅材料种类、用量、生产工艺及污染防治对策为基础的，如果该公司扩大生产规模，或者原材料种类用量、生产工艺及污染防治对策等有所改变时，应由建设单位按环境保护法规的要求另行申报。

2、各排污口应按《江苏省排污口设置及规范管理辦法》[苏环控(97)122 号]有关规定，进行规范化设置。污水排放口安装流量计，并具备采样监测功能，排口附近醒目处应树立环保图形标志牌。本项目主要噪声源附近也应该醒目处应树立环保图形标志牌。固废暂存处也应该醒目处应树立环保图形标志牌。

3、项目投产后产生的固废应有专人负责，及时的收集，妥善保存于固定的暂存处及时清运。

4、根据产品规格合理匹配原料规格；引入计算机辅助设计，提供设计方案的合理性；进一步提高原材料的利用率，减少边角料的产生量。

4.2 审批部门审批决定

一、项目工程设计、建设和环境管理中，必须切实落实《报告表》中提出的各项环保要求和污染防治措施，确保各污染物达标排放。

二、厂区实行雨、污分流，项目冷却塔排水和生活污水一并排入市政污水管网，执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 三级标准，氨氮、总磷执行《污水排入城镇下水道水质标准》>(GB/T31962-2015) 表 1 中 B 级标准。

三、加强废气排放管理，生产废气经收集处理后通过 15m 高排气筒排放。非甲烷总烃、颗粒物、SO₂、NO₂的排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 标准，其中非甲烷总烃废气有组织排放浓度≤70mg/m³，无组织排放浓度执行标准值的 80%，烟尘执行《工业窑炉大气污染物排放标准》(GB9078-1996)表 2 及表 3 标准。执行《报告表》中提出的卫生防护距离要求。加强废气污染治理设施的运行维护与保养，严格执行方案提出的更换活性炭等要求，并做好相应更换记录。

四、采取切实有效的隔音降噪措施，确保厂界噪声排放达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 3 类标准，昼间≤65dB (A)，夜间≤55dB (A)。

五、固体废物分类收集妥善处置或利用，不得排放。危险废物须严格管理，根据就近处置原则，鼓励企业委托区内有资质单位进行处理，并执行危险废物转移联单制度。须积极推广循环经济理念，实施清洁生产措施，贯彻 ISO14000 标准。

六、建设单位须采取有效的环境风险防范措施和应急措施，制定《突发环境事件应急预案》并报我局备案，建立完善的监控、监测及报警系统等，防止各类污染事故的发生。

七、排污口设置按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏法控[1997]122 号文)的要求执行。各类污染物排放口设置监测采样口并安装环保标志牌。

八、建设单位是该建设项目环境信息公开的主体，须自收到本文后及时将该项目环境影响报告表的最终版本予以公开。同时应按照《建设项目环境影响评价信息公开机制方案》(环发[2015]162 号)做好建设项目开工前、施工期和建成后的信息公开工作。

九、严格执行环保“三同时”，该项目的环保设施必须与主体工程同时建成，经验收合格后方可正式生产。

十、本批复自审批之日起有效期 5 年。本项目 5 年后方开工建设或项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或拟采用的防治污染措施发生重大变化的，你公司须重新报批该项目的环境影响评价文件。

表五 验收监测结果

5.1 验收监测期间生产工况

我公司于2018年11月6日~7日、12月12日~13日对苏州范斯特机械科技有限公司年产8万吨微特电机铁芯生产线技术改造项目进行了验收监测，验收监测期间，本项目生产运行正常，各项环保设施均处于运行状态，产品生产负荷为90%，达到设计产能75%以上，满足竣工验收监测工况条件的要求，具体工况见表5.1，原辅材料见表5.2。

表 5.1 现场监测期间产品工况记录表

产品名称	年设计生产能力	监测期间产量	
		2018年11月6日~8日 2018年12月12日~13日	
		产量 (t/d)	负荷 (%)
微特电机铁芯	8万吨	240	90%

备注：年工作300天。

表5.2 项目原辅材料明细汇总表

序号	名称	成分/规格	环评消耗量 (t/d)	实际消耗量 (t/d)	运输方式
1	硅(矽)钢片	Fe、Si; 固态	280	252	外购车运
2	切削液	矿物油; 液态	0.005	0.005	
3	氩气	Ar; 气态	0.033	0.030	
4	铝锭	Al; 固态	0.4	0.36	
5	润滑油	合成基础油、添加剂; 液态	0.012	0.010	
6	脱模剂	可涂性矽油、不饱和活性剂、石油氢、LPG 抛射剂、其他; 液态	0.007	0.006	

表六 环境管理检查

6.1 环境管理检查		
表 6.1 环境管理检查表		
序号	检查内容	检查情况
1	项目从立项到试生产各阶段，环境保护法律、法规、规章制度的执行情况	本项目委托苏州新视野环境工程有限公司于 2018 年 3 月完成《苏州范斯特机械科技有限公司年产 8 万吨微特电机铁芯生产线技术改造项目环境影响报告表》，并于 2018 年 10 月通过《关于苏州范斯特机械科技有限公司年产 8 万吨微特电机铁芯生产线技术改造项目环境影响报告表的审批意见》（苏州高新区环境保护局，苏新环项[2018]231 号）。
2	环境保护审批手续及环境保护档案资料是否齐全	建设项目环评报告书及批复等环境保护审批手续基本齐全，环境保护档案资料基本齐备
3	环境保护组织机构及规章管理制度是否健全	企业设有专人负责日常环境管理
4	环境保护设施建成及运行记录	环境保护设施已建成，需进一步完善运行、维护记录等
5	环境保护措施落实情况及实施效果	环境保护措施落实情况基本符合要求，废气、噪声排放符合相关标准要求
6	“以新带老”环境保护要求的落实	/
7	环境风险防范措施、应急监测计划的制定	/
8	排污口规范化、污染源在线监测仪的安装、测试情况检查	本项目已按规范设置废水、废气排污口，已安装环保标识牌
9	工业固体废物、危险废物的处理处置和回收利用情况及相关协议	本项目产生的固体废物均分类收集妥善处置或利用，实现“零”排放
10	生态恢复、绿化及植被恢复、搬迁或移民工程落实情况	/
11	环境敏感目标保护措施落实情况	本项目车间 100m 卫生防护距离内无常住居民区等环境敏感目标
12	废水循环利用（中水回用）情况	/
13	项目立项、建设、调试、验收监测过程中有无环境投诉、违法或处罚记录	无
14	环境影响评价文件中提出的环境监测计划落实情况	/

6.2 批复执行情况检查

表 6.2 批复执行情况检查表

序号	检查内容	检查情况
1	项目工程设计、建设和环境管理中，必须切实落实《报告表》中提出的各项环保要求和污染防治措施，确保各污染物达标排放。	项目工程设计、建设和环境管理中，已切实落实《报告表》中提出的各项环保要求和污染防治措施，确保各污染物达标排放。
2	厂区实行雨、污分流，项目冷却塔排水和生活污水一并排入市政污水管网，执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 三级标准，氨氮、总磷执行《污水排入城镇下水道水质标准》>(GB/T31962-2015) 表 1 中 B 级标准。	已严格雨污分流，根据企业的生产实际情况，冷却塔未有强排水，由于温度较高，冷却塔循环水会蒸发损耗，操作人员定期补充循环冷却水即可，即生活污水(960t/a)接入市政污水管网，通镇湖污水处理厂处理达标后排放。
3	加强废气排放管理，生产废气经收集处理后通过 15m 高排气筒排放。非甲烷总烃、颗粒物、SO ₂ 、NO ₂ 的排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 标准，其中非甲烷总烃废气有组织排放浓度≤70mg/m ³ ，无组织排放浓度执行标准值的 80%，烟尘执行《工业窑炉大气污染物排放标准》(GB9078-1996)表 2 及表 3 标准。执行《报告表》中提出的卫生防护距离要求。加强废气污染治理设施的运行维护与保养，严格执行方案提出的更换活性炭等要求，并做好相应更换记录。	本项目压铸生产过程中产生的废气（非甲烷总烃、颗粒物）经 1 套旋风除尘器+1 套活性炭吸附装置处理，通过 1 根 15m 高排气筒排放；退火炉废气经集气罩收集后通 15m 高排气筒 2#。未捕集的废气经车间通风等措施把废气排放车间外。有组织废气与无组织废气均达标排放，执行《报告表》中提出的 100m 的卫生防护距离。加强废气污染治理设施的运行维护与保养，严格执行方案提出的更换活性炭等要求，并做好相应更换记录。
4	采取切实有效的隔音降噪措施，确保厂界噪声排放达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 3 类标准，昼间≤65dB (A)，夜间≤55dB (A)。	已选用低噪声设备，合理布局厂区强噪声声源。厂界排放噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准。
5	固体废物分类收集妥善处置或利用，不得排放。危险废物须严格管理，根据就近处置原则，鼓励企业委托区内有资质单位进行处理，并执行危险废物转移联单制度。须积极推广循环经济	项目固体废物一般工业固废为熔炉清灰及铝渣，收集后外卖给废品回收单位；危险废物中废切削液、废润滑油、润滑油、切削

	理念,实施清洁生产措施,贯彻 IS014000 标准。	液废包装桶、废活性炭委托苏州市荣望环保科技有限公司处置;生活垃圾,由当地环卫部门收集处理。
6	建设单位须采取有效的环境风险防范措施和应急措施,制定《突发环境事件应急预案》并报我局备案,建立完善的监控、监测及报警系统等,防止各类污染事故的发生。	已采取有效的环境风险防范措施和应急措施,制定了《突发环境事件应急预案》并于 2019 年 1 月 22 日报苏州高新区、虎丘区环境监察大队备案(320505-2019-013-L)。
7	排污口设置按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏法控[1997]122 号文)的要求执行。各类污染物排放口设置监测采样口并安装环保标志牌。	排污口设置已按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏法控[1997]122 号文)的要求执行。各类污染物排放口已设置监测采样口并安装环保标志牌。
8	建设单位是该建设项目环境信息公开的主体,须自收到本文后及时将该项目环境影响报告表的最终版本予以公开。同时应按照《建设项目环境影响评价信息公开机制方案》(环发[2015]162 号)做好建设项目开工前、施工期和建成后的信息公开工作。	已进行信息公开工作。
9	严格执行环保“三同时”,该项目的环保设施必须与主体工程同时建成,经验收合格后方可正式生产。	已申请验收。

表七 验收监测结论及建议

7.1 验收监测结论

苏州范斯特机械科技有限公司年产 8 万吨微特电机铁芯生产线技术改造项目建设地点位于苏州高新区科技城五台山路 8 号，项目实际总投资为 1500 万元。

本项目环境影响报告表和批复等环境报告审批手续齐全，项目排放的废气、噪声及固废所配套的环保设施、措施已基本按照环境影响报告表及批复的要求落实到位。

7.1.1 固废情况

项目一般工业固废为熔炉清灰及铝渣，收集后外卖给废品回收单位；危险废物中废切削液、废润滑油、润滑油、切削液废包装桶、废活性炭委托苏州市荣望环保科技有限公司处置；生活垃圾，由当地环卫部门收集处理。本项目所有固废均得到妥善处理，零排放。

7.2 建议

1、建议该公司加强环保从业人员的培训，做到持证上岗，进一步完善健全环境管理规章制度，在保证污染物稳定达标排放的基础上，进一步加强对生产全过程的环保管理及监督，最大减轻项目对环境带来的影响；

2、委托有资质的单位定期进行监测，以及及时掌握污染物的排放情况；

3、建议公司增强全员环保意识，加强环保知识培训，建设环保文明的企业；

4、当项目生产工艺、生产产品及产量有变化时，请及时按建设项目环保管理的有关要求报告相关环境行政主管部门。