

年产不锈钢品 24000 个、精密机械零部件

45000 个迁建项目

竣工环境保护验收监测报告表

苏州苏媛爱德克机械有限公司

2019 年 08 月

建设单位：苏州苏媛爱德克机械有限公司

编制单位：苏州苏媛爱德克机械有限公司

建设单位法人代表：**KURODA KOJI**（黑田公司）

电话：**18915535948**

传真：**0512-62696258**

邮编：**215153**

地址：苏州高新区通安镇华金路 299 号通安富民产业园 2 号厂房

表一：项目概况

建设项目名称	年产不锈钢品 24000 个、精密机械零部件 45000 个迁建项目				
建设单位名称	苏州苏媛爱德克机械有限公司				
建设项目性质	新建 改扩建 技改 迁建√(划√)				
建设地点	苏州高新区通安镇华金路 299 号				
主要产品名称	不锈钢品、精密机械零部件				
设计生产能力	不锈钢品 24000 个/年、精密机械零部件 45000 个/年				
实际生产能力	不锈钢品 24000 个/年、精密机械零部件 45000 个/年				
建设项目环评时间	2018 年 12 月	开工建设时间	2018 年 11 月		
调试时间	2019 年 06 月至今	验收现场监测时间	2019 年 07 月 26 日、27 日		
环评报告表审批部门	苏州国家高新技术产业开发区环境保护局	环评报告表编制单位	南京源恒环境研究所		
环保设施设计施工单位	废气：苏州云水净环境工程有限公司	验收监测单位	江苏锦诚检测科技有限公司		
投资总概算	2000 万元	环保投资总概算	40 万元	比例	2%
实际总概算	2000 万元	环保投资	40 万元	比例	2%
验收监测依据	<p>1、《中华人民共和国环境保护法》（2014 年 04 月）；</p> <p>2、《建设项目环境保护管理条例》（1998 年 11 月 29 日中华人民共和国国务院令第 253 号发布，根据 2017 年 07 月 16 日中华人民共和国国务院第 682 号修订）；</p> <p>3、《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 09 月）；</p> <p>4、《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 05 月 15 日）；</p> <p>5、《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>6、《建设项目竣工环境保护验收管理办法》（国家环保总局第 13 号令，2001 年 12 月）；</p> <p>7、《建设项目竣工环保验收暂行办法》（中华人民共和国环境保护部国环规环评[2017]4 号）；</p> <p>8、《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》，环境保护部，环办[2015]52 号；</p> <p>9、《苏州苏媛爱德克机械有限公司年产不锈钢品 24000 个、精密机械零部件 45000 个迁建项目环境影响报告表》，日期：2018 年 12 月；</p> <p>10、《关于对苏州苏媛爱德克机械有限公司建设项目环境影响报告表的审批意见》档案编号：苏新环项[2019]29 号，日期：2019 年 01 月 28 日；</p> <p>11、《苏州苏媛爱德克机械有限公司建设项目变动环境影响分析》，2019 年 05 月；</p> <p>12、《苏州苏媛爱德克机械有限公司项目投资备案证》，备案证号：苏高新发改备[2018]180 号，日期：2018 年 07 月 05 日；</p> <p>13、建设的实际生产状况及提供的其他技术资料。</p>				

验收监测评价
标准、标号、级
别、限值

1、废水排放标准			
类别	项目	标准限值 (mg/L)	依据
废水	pH 值	6~9 (无量纲)	《污水综合排放标准》(GB 8978-1996) 表 4 三级标准
	悬浮物	≤400mg/L	
	化学需氧量	≤500mg/L	
	氨氮	≤45mg/L	《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T 31962-2015) 表 1B 级标准
	总氮	≤70mg/L	
	总磷	≤8mg/L	

2、废气排放标准						
类别	项目	标准限值				依据
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	排气筒高度 m	周界外最高浓度 mg/m ³	
工艺废气	颗粒物	120	3.5	15	1.0	《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996) 表 2 二级及无组织排放监控浓度限值标准

3、厂界环境噪声排放标准			
类别	昼间	夜间	依据
厂界噪声	≤65dB (A)	—	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB 12348-2008) 3 类标准

4、总量控制指标	
废气污染物	
污染因子	排放总量
颗粒物	≤0.033t/a

表二：项目建设情况

2.1 项目简介

苏州苏媛爱德克机械有限公司成立于 2008 年，原地址位于苏州高新区大新路南、新运路西，2013 年企业搬迁至苏州高新区中虹路 2 号建设年产不锈钢品 24000 个、精密机械零部件 45000 个项目。该项目于 2012 年 12 月 19 日取得苏州高新区环境保护局的审批意见，2013 年 12 月 30 日取得苏州高新区环境保护局的验收意见。

后因发展需要，公司整体搬迁至通安镇华金路 299 号，租用通安富民产业园 2 号厂房，建筑面积为 15498 平方米。项目设计生产能力为不锈钢品 24000 个/年、精密机械零部件 45000 个/年，搬迁后实际生产能力为不锈钢品 24000 个/年、精密机械零部件 45000 个/年。

2018 年 12 月，公司委托南京源恒环境研究所编制了《苏州苏媛爱德克机械有限公司年产不锈钢品 24000 个、精密机械零部件 45000 个迁建项目环境影响报告表》，2019 年 1 月 28 日取得了苏州国家高新技术产业开发区环境保护局的环评批复（苏新环项[2019]29 号）。

项目于 2018 年 11 月开工建设，2019 年 05 月竣工完成后于 2019 年 6 月开始进行调试。2019 年 7 月初，公司成立验收工作小组，开始前期准备工作并委托江苏锦诚检测科技有限公司进行现场勘察并编制了验收方案。在确定验收方案后，江苏锦诚检测科技有限公司于 2019 年 07 月 26、27 日进行现场验收监测。通过对环保设施检查和验收监测数据的分析，并结合相关资料的基础上，公司完成了此次扩建项目验收监测报告表的编制，为该项目“三同时”验收提供了依据。

2.2 工程建设内容

项目建设内容包括主体工程、贮运工程、公用工程和环保工程。项目投资总概算为 2000 万元，环保投资总概算为 40 万元，比例为 2%，实际投资 2000 万元，环保投资 40 万元，比例为 2%。项目现有员工 70 人，年工作 250 天，实行单班制，每班工作 8 小时，全年工作 2000 小时。项目建设情况见表 2-1，主要设备清单见表 2-2。

表 2-1 公辅工程建设内容一览表

类别	建设名称	环评设计情况	实际建设情况	备注
主体工程	一层生产车间	依托富民产业园的 3100m ² ，用来进行数控、加工、清洗、检查、组装等	3100m ² ，用来进行数控、加工、清洗、检查、组装等	/
	二层生产车间	依托富民产业园的 5500m ² ，用来进行焊接、表面处理、洗净、包装等	5500m ² ，用来进行焊接、表面处理、洗净、包装等	/
贮运工程	原料仓库	位于一层车间内，1600m ²	位于一层车间内，1600m ²	/
	成品仓库	位于二层车间内，800m ²	位于二层车间内，800m ²	/
公用工程	给水	依托市政自来水管网，888m ³ /a	自来水 966t/a，依托市政自来水管网	纯水机用水增加
	排水	依托现有污水管网，生活污水 700m ³ /a	生活污水 700t/a，纯水制备浓水 83t/a，依托现有污水管网	/
		依托现有雨水管网，纯水制备排水 4m ³ /a		
	供电	依托市政供电工程，20 万 kwh/a	依托市政供电工程，20 万 kwh/a	/
	压缩空气	2 台空压机，8.58m ³ /min	2 台空压机，8.58m ³ /min	/
	纯水	1 台纯水机，0.3t/h，用于清洗工序用水	1 台纯水机，0.3t/h，用于清洗工序用水	/
办公室	办公室和会议室等，共三层	办公室和会议室等，共三层	/	
环保工程	废气处理	喷砂粉尘，布袋除尘后经 15 米高排气筒达标排放	喷砂粉尘，布袋除尘后经 15 米高排气筒达标排放	/
	废水处理	生活污水接管处理，排放量 700m ³ /a	生活污水和纯水制备浓水接管处理，排放量为 783t/a	/
	固废处理	危险废物暂存场 30m ² ，实现零排放	危险废物暂存场 30m ² ，实现零排放；	/
		一般固废暂存场 40m ² ，实现零排放	一般固废暂存场 40m ² ，一般工业固废外卖处理，生活垃圾由通安富民产业园统一收集后委托环卫部门清运处置	/
降噪措施	隔声墙体、门窗，使厂界噪声达标	采用低噪声设备、隔声墙体、门窗，减振等措施	/	

表 2-2 项目主要设备清单一览表

序号	类别/工段	设备名称	环评数量(台)	实际数量(台)	变化量(台)	产地	备注
1	焊接	焊接机	9	9	0	日本	/
2		焊接机	1	1	0	日本	/
3		自动焊接机	1	1	0	国内	/
4		手动焊接机	1	1	0	国内	/
5		波纹管焊接机	1	1	0	国内	/
6	数控	CNC 数控车床	6	6	0	日本	/
7		MC 加工中心	2	2	0	日本	/
8		普通车床	1	1	0	国内	/
9		空压机	2	2	0	国内	/
10	切割	线切割	3	3	0	国内	/
11		锯床	2	2	0	国内	/
12		铣床	1	1	0	国内	/
13	表面处理	喷砂机	1	1	0	国内	/
14		喷砂机	1	1	0	国内	/
15		研磨机	3	3	0	国内	/
16		焊道机	2	2	0	国内	/
17	加工	CNC 自动弯管机	1	1	0	国内	/
18		电控液压弯管机	1	1	0	国内	/
19		封口机	1	1	0	日本	/
20	清洗	超声波洗净机	2	0	-2	国内	/
21		全自动清洗机	0	1	+1	国内	/
22		纯水机	1	1	0	国内	/
23	检查	三次元测量仪	1	1	0	日本	/
24		图像测量仪	1	1	0	日本	/

2.3 原辅材料消耗及水平衡

项目用水来源均为新鲜自来水，年新鲜用水量约为 966 吨，其中生活用水 875 吨/年，纯水制备 88 吨/年、切削液用水 3 吨/年，全自动清洗设备补充用水 250 吨/年，其中 245 吨通过自带废水处理装置回用至纯水设备，清洗废液（浓缩液）5 吨/年作为危废委外处置。生活污水年排放量按生活年用水量的 85% 计算，约为 700 吨、纯水制备浓水排放量约为 83 吨。本项目水量平衡图见图 2-1，原辅材料消耗情况见表 2-3，能源消耗情况见表 2-4。

表 2-3 本项目主要原辅材料使用情况表

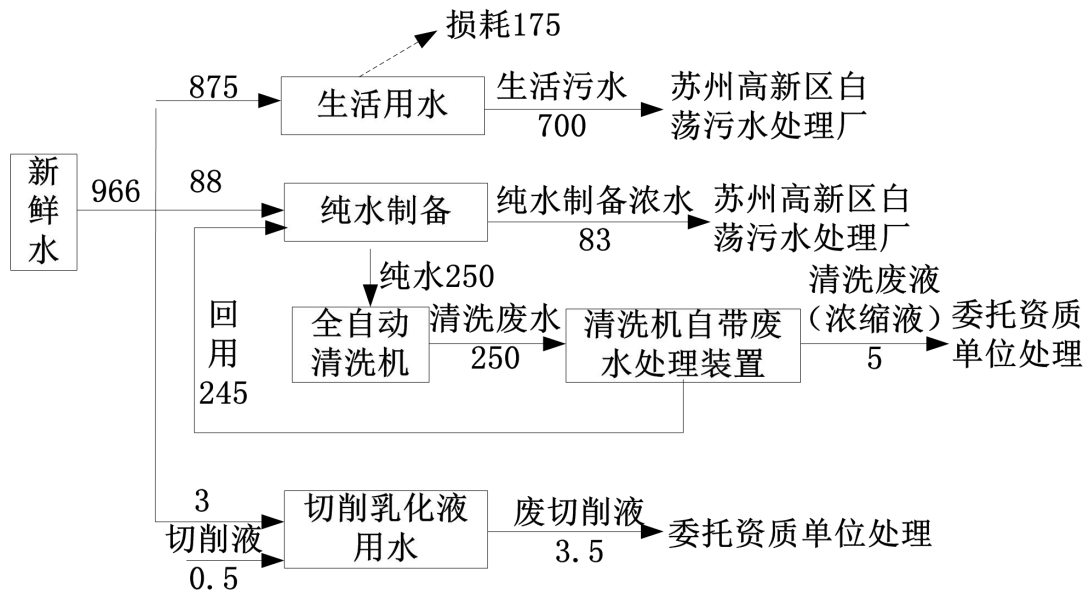
序号	物料名称	组分/规格	环评设计年耗量 (t)	实际年耗量 (t)	运输方案
1	不锈钢	不锈钢	60	60	购买/汽运
2	金属板	铁板、铝板、铜板等	50	50	购买/汽运
3	焊丝	锰、硅、铬、镍、铁合金等	0.05	0.05	购买/汽运
4	铜棒	铜	0.00025	0.00025	购买/汽运
5	机油	矿物油、添加剂	0.5	0.5	购买/汽运
6	去油清洗亮光液	乳化渗透剂（脂肪醇聚氧乙烯醚）10%、氢氧化钠 90%	0.2	0.2	购买/汽运
7	喷砂玻璃珠	SiO ₂ >67%、CaO>8%、MgO>2.5%、Na ₂ O0.15%，其他 2%	0.7	0.7	购买/汽运
8	切削液	矿物油 50~80%，脂肪酸 0~30%，乳化剂 15~25%，防锈剂 0~5%，防腐剂<2%，消泡剂<1%	0.5	0.5	购买/汽运
9	氩气	氩气	12m ³	12m ³	购买/汽运
10	电解液	电解质（碳酸丙烯酯 35%，碳酸二甲酯 15%，碳酸乙酯 5%，碳酸二甲酯 5%），蒸馏水 40%	0.025	0	/
11	活性炭	活性炭	0.04	0	/

注：电解工段外协，电解液、活性炭不使用。

表 2-4 项目能源消耗一览表

名称	消耗量	名称	消耗量
水 (m ³ /年)	966	燃油 (吨/年)	无
电 (万度/年)	20	燃气 (标立方米/年)	无
燃煤 (吨/年)	无	其它 (商品蒸汽, 吨/年)	无

图 2-1 本项目水量平衡图 (单位: t/a)



2.3 主要工艺流程及产物环节 (附工艺流程图, 标出产污节点)

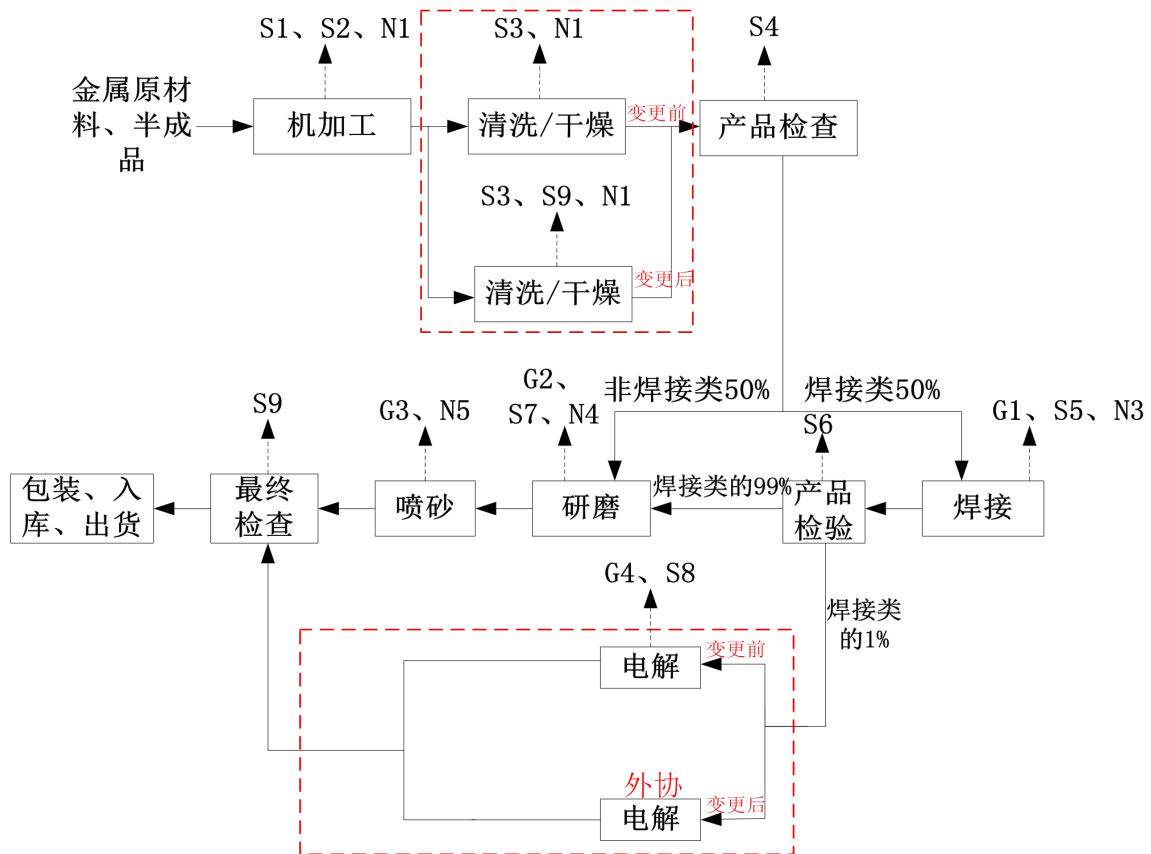


图 2-2 项目生产工艺流程和产污环节图

工艺流程简述:

由工艺流程可以看出, 非焊接类生产工艺较焊接类主要少了焊接生产工序, 其余基本类似,

因此工艺流程说明以焊接类生产工艺为例进行描述。

①机加工：将外购进厂的不锈钢及金属件利用车床及切割机等进行机械加工，主要采用数控技术对来料进行切割、折弯、冲孔成型加工，包括 MC 加工中心、CNC 数控车床加工、线切割机床加工等。MC 加工中心配置有刀库和自动换刀装置，能在一台机床上完成车、铣、镗、钻、铰、攻螺纹、轮廓加工等多个工序的加工。CNC 数控机床是按照事先编制好的加工程序，自动地对被加工零件进行加工，具有加工精度高、自动化程度高等特点。线切割是利用移动的金属丝作工具电极，并在金属丝和工件间通以脉冲电流，利用脉冲放电的腐蚀作用对工件进行切割加工的。此过程产生机械加工噪声（N1）和机械加工边角料（S1）、废切削液（S2）。废切削液中含有少量金属物质，属于危险废物。机加工过程切削液用量较少（0.5t/a），且切削液组分均为高沸点有机物，不易挥发，此外机加工均在密闭空间进行，因此该过程基本没有挥发性有机废气排放。

②清洗/干燥：机加工后的金属件在厂内进行清洗，主要是洗掉机械加工过程中金属表面粘附的切削油等，并使工件表面光亮，采用的清洗液为乳化渗透剂（聚氧乙烯醚）10%、氢氧化钠 90% 与水混合配成清洗光亮液（不含有氮磷成分），稀释度为 20 克/升水。

本项目实际清洗设备由原来的两台超声波洗净机变更为 1 台全自动清洗机（同样为超声波清洗），并配套一套清洗水膜处理+蒸发回用设施，清洗水经过膜处理+蒸发回用设施处理后回用至纯水机循环使用。

本项目的清洗主要是洗净金属沾染少量油污和灰尘，清洗水中污染物种类及浓度均较低，类似的超声波清洗设备均采取了清洗水回用处理，是很常见的水循环利用措施。本项目环评第 34 页中也提出了清洗水重复使用，但未详细说明清洗水重复使用的方法及工艺。经向建设单位核实，原来的清洗设备在迁建前已存在一台，实际的循环利用措施为梯级过滤后循环使用。本次设备配套的膜处理+蒸发回用设施能够更好的处理清洗水，提高清洗水回用后的水质及回用率，浓水蒸发处理后少量清洗废液（浓缩液）（S3）作为危废处置，清洗水膜处理+蒸发回用设施定期维护产生的废膜（S9）作为危废处置。

③产品检查：包括外观检查和尺寸检查，此过程会产生不合格品（S4）。

④焊接：清洗后的金属件利用氩弧焊焊接机进行焊接，氩弧焊是使用氩气作为保护气体的一种焊接技术，即在电弧焊的周围通上氩气保护气体，将空气阻隔在焊区之外，防止焊区的氧化。由于本项目焊接工件为小型精密不锈钢件，焊接设备为手持小型焊接机，焊接烟尘产生量很少。极少量焊接烟尘（G1），采用定点焊接、车间通风的方式无组织排放，此环节产生少量废焊丝（S5）和焊接噪声（N3）。产品检验：包括尺寸检查和气密性检查，此过程会产生不合格品（S6）。

⑤研磨：企业研磨工序采用研磨机进行作业，利用工业用百洁布即菜瓜布进行研磨。研磨工序产生极少量的研磨金属粉尘（G2），以无组织形式排放。研磨噪声（N4）源强较低，主要采用厂房隔声。该工序还产生废百洁布（S7）。

⑥喷砂：企业喷砂工序以喷砂专用玻璃珠为原料，利用干式喷砂机进行喷砂。以压缩空气为动力，通过气流的高速运动在喷枪内形成的负压，将磨料通过输砂管。设备占地面积较小，自带

布袋除尘器吸收处理喷砂过程中产生的粉尘（G3）。此过程压缩空气气流会产生一定噪声（N5）。

⑦电解：约 5%的工件由原来的电解变更为电解（外协）。

⑧最终检查：主要为外观检查，可能会产生少量不合格品（S9）。

项目的各种机加工设备、如车床、切割机等均需要机油润滑机器，要定期更换机油进行设备保养，以延长油泵、各液压元件和油封圈的使用寿命，本项目年产生废机油 0.5 吨，作为危险废物委外安全处置。

⑨包装、入库、出货：将合格产品包装后入库，并向订购商家发货。

2.4 项目变动情况

项目变动情况主要如下：

①原环评涉及电解工序，实际建设将电解工段外协，取消电解液使用，因此取消了原有环评的有机废气产生和处理、排放环节，较原来的电解工序减少废气排放 0.0049t/a。

②项目实际建设过程中清洗设备由原来的两台超声波洗净机变更为 1 台全自动清洗机（同样为超声波清洗），并配套一套清洗水膜处理+蒸发回用设施，清洗水经过膜处理+蒸发回用设施处理后回用至纯水机循环使用。浓水蒸发处理后少量清洗废液（浓缩液）作为危废处置，清洗水膜处理+蒸发回用设施定期维护产生的废膜作为危废处置。

③项目危险废物中取消了废活性炭和电解液废抹布的产生，增加了水处理环节废膜及清洗浓缩液，变更后危废的产生量减少，危废收集后委外安全处置，固废零排放。

根据以上分析，结合《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》苏环办（2015）256 号以及《苏州苏媛爱德克机械有限公司建设项目变动环境影响分析》进行综合分析，相比于原审批环评，项目实际建设在性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施均未发生重大变动，未构成重大变动。详见表 2-5。

表 2-5 本项目变动情况一览表

序号	《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》苏环办（2015）256 号内容	项目对照情况
1	主要产品品种发生变化（变少的除外）	项目产品品种与环评设计情况一致
2	生产能力增加 30%及以上	项目实际生产能力与环评设计能力相比未增加
3	配套的仓储设施（储存危险化学品或其他环境风险的物品）总储存容量增加 30%及以上	未增加配套的仓储设施
4	新增生产装置，导致新增污染因子或污染排放量增加；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	项目本次验收实际建设过程中减少 2 台超声波洗净机，购置 1 台全自动清洗机，不增加污染物种类及污染物排放量
5	项目重新选址	不涉及

6	在原厂址内调整（包括总平面布置或生产装置发生变化） 导致不利环境影响显著增加	未调整
7	防护距离边界发生变化并新增了敏感点	本项目实际建成后，从生产车间边界起 100 米内无敏感点
8	厂外管线路由调整，穿越新的环境敏感区；在现有环境敏感区内路由发生变动且环境影响或环境风险显著增大	不涉及
9	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好或污染物排放量增加	生产工艺流程中电解工序变更为电解（外协），较原来的电解工序减少废气排放 0.0049t/a，减少了含电解液废抹布和废活性炭的产生。
10	污染防治措施的工艺、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	本项目污染防治措施的工艺、规模、处置去向、排放形式等调整，未导致新增污染因子或污染排放量、范围或强度增加。

表三：主要污染来源、污染物处理和排放

3.1 废水

项目运行后，产生的废水主要为清洗废水、纯水制备浓水和生活污水。

3.1.1 清洗废水

全自动清洗机配套一套清洗水膜处理+蒸发回用设施，清洗废水经过膜处理+蒸发系统处理，浓缩液作为危废处置，蒸发水回用到纯水制备环节。废水处理装置设计处理量为 300t/a。

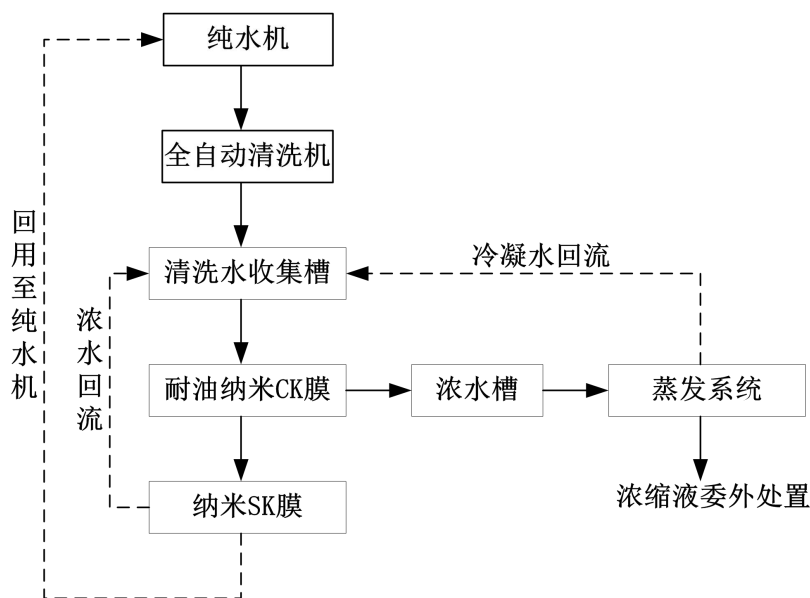


图3-1清洗废水处理工艺流程图

处理工艺简介：

清洗水收集槽首先累计收集全自动清洗机清洗水，然后批次处理，系统 7 天左右处理一次，经过双膜处理后回用率达到 80%以上，20%浓水进入蒸发系统继续浓缩降低危废量，最终浓缩液约占水量的 2%以下，最终回用率达到 98%以上。

(1) 耐油纳米 CK 膜

耐油纳米 CK 膜是以陶瓷（新型无机环保材料）和 PTFE（有塑料之王之称）经特殊工艺制备而形成的非对称膜。耐油纳米 CK 膜管壁密布微孔，在压力作用下，原料液在膜管内或膜外侧流动，小分子物质(或液体)透过膜，大分子物质(或固体)被膜截留，从而达到分离、浓缩、纯化和环保等目的。耐油纳米 CK 膜板面密布微孔，根据在一定的膜孔径范围内，渗透的物质分子直径不同则渗透率不同，以膜两侧的压力差为驱动力，膜为过滤介质，在一定压力作用下，当料液流过膜表面时，只允许水、无机盐、小分子物质透过膜，而阻止水中的悬浮物、胶和微生物等大分子物质通过。耐油纳米 CK 膜具有分离效率高、效果稳定、化学稳定性好、耐酸碱、耐有机溶剂、耐菌、耐高温、抗污染、机械强度高、再生性能好、分离过程简单、能耗低、操作维护简便、使用寿命长等众多优势，已经成功应用于食品、饮料、植(药)物深加工、生物医药、发酵、精细化

工等众多领域，可用于工艺过程中的分离、澄清、纯化、浓缩、除菌、除盐等。

(2) 纳米 SK 膜

纳米 SK 膜是比 CK 膜更致密的一种膜，精度更高，水质更好，SK 膜的出水接近自来水水质。

(3) 热泵蒸发

热泵是一种利用循环介质，通过压缩机将任温热源的热能转移到温热源的装置。工业热泵是一种工程装置,通过耗一定的辅助能源(一般为电能)，可将低品位能源转化为高品位能源，使此过程高效节能。热泵系统中压机消耗的能源是一由外界提供的能源，一般只相当于总出能源的 20-30%，其他都由低品位热源提供，由此可见热泵节约能耗的作用。

3.1.2 纯水制备浓水

纯水制备产生一定的外排浓水，纯水制备浓水直接经市政污水管网外排白荡污水处理厂处置。

3.1.3 生活污水

项目设有员工约 70 人，生活污水年排放量约为 700 吨。生活污水排入市政污水管网进入苏州高新区白荡污水处理厂处理，尾水排入京杭运河。

表 3-1 本项目废水主要污染物的产生、处理和排放情况表

废水类别	废水来源	主要污染物	排放规律	治理措施	排放量 (t/a)	排放去向
纯水制备浓水	纯水制备	无特征污染物	连续	直排	83	市政污水管网
清洗废水	清洗	化学需氧量、悬浮物	连续	膜处理+蒸发系统	0	浓缩液作为危废处置，蒸发水回用到纯水制备环节
生活污水	生活办公	化学需氧量、悬浮物、氨氮、总氮、总磷	间断	直排	700	排入市政污水管网进入苏州高新区白荡污水处理厂，尾水排入京杭运河

3.2 废气

3.2.1 有组织废气

项目运行后有组织废气主要来源于喷砂工序。喷砂在密闭设备内进行，此过程产生含尘废气。废气收集后经自带的布袋除尘器处理后通过 15 米高排气筒 P1 对外排放。废气处理工艺见图 3-2。

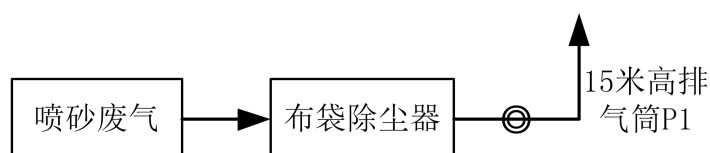


图 3-2 涂喷砂废气处理工艺流程图

注：◎为废气监测点位，相关废气治理设施图片见附图。

3.2.2 无组织废气

项目运行后产生的无组织废气主要包括焊接、研磨过程产生的少量烟（粉）尘废气以及未完全捕集的喷砂废气。废气在车间内以无组织形式对外排放。

表 3-2 本项目废气主要污染物的产生、处理和排放情况

废气来源/ 工段	主要污染物	排放 方式	治理 措施	排气筒 高度 m	排气筒 内径 m	监测点 设置	排放 去向	备注
喷砂	颗粒物	有组织	布袋除 尘器	15	0.40	出口	排气筒 P1	/
焊接、研磨、 喷砂	颗粒物	无组织	/	/	/	上 1 下 3	车间内无组 织形式排放	/

3.3 噪声

项目运行后的主要噪声源为喷砂机、数控机床、线切割机、超声波清洗机、空压机等设备运行产生的噪声，噪声源强在 75~85dB（A）。采用隔声、减振、距离衰减等措施，以减少噪声对厂界的影响。

表 3-3 项目噪声产生、处理情况表

设备名称	数量 (台)	声强 dB (A)	所在位置	运行方式	治理措施
喷砂机	2	75	生产车间	连续	隔声、减振、距离 衰减
线控机床	8	75	生产车间	连续	
线切割机	3	75	生产车间	连续	
空压机	2	85	生产车间	连续	
废气处理风机	2	85	生产车间	连续	

3.4 固（液）体废物

本项目产生的固（液）体废物主要有：废切削液（含废机油）、清洗废液（浓缩液）、废膜、金属边角料和不合格品、废包装材料、布袋除尘回收的粉尘、废焊丝、废百洁布、废布袋及生活垃圾等。固（液）体废物的处理处置情况见表 3-4。

表 3-4 项目固（液）体废物处理处置情况表

废物名称	废物代码	废物类别	产生工序	年预计产生量 (t)	实际产生量 (t)	处理方式
废膜	900-041-49	HW49	废水处理	0	0.2	苏州市吴中区固体废物处理有限公司
清洗废液（浓缩液）	336-064-17	HW17	全自动清洗机	6	5	常州市和润环保科技有限公司
废切削液（含废机油）*	900-006-09	HW09	机加工	3.5	4	
金属边角料和不合格品	85	一般固废	机加工、检查	50	20	苏州诺易新环保科技有限公司
废包装材料	61/79	一般固废	原辅料	0.5	0.5	
布袋除尘回收的粉尘	84	一般固废	废气处理	0.3	0.3	
废焊丝	85	一般固废	焊接	0.04	0.04	
废布袋	0.12	一般固废	废气处理	0.12	0.04	供应商回收
废百洁布	99	一般固废	研磨	0.01	0.01	环卫清运
生活垃圾	99	一般固废	生活、办公	1.2	1.2	

注：①固（液）体废物实际处理量由企业确认提供或有转移联单确认；

②固（液）体废物暂存设施见附图。

③危废处置协议及处置单位资质见附件。

④*根据企业实际生产情况，加工过程中产生的废机油和废切削液通常混在一起形成油/水、烃/水混合物和乳化液，按照 HW09 处置。

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的主要结论

(1) 废气

本项目焊接和表面处理环节会产生一定量的烟粉尘和非甲烷总烃。喷砂环节产生的粉尘通过布袋除尘器处理后，经 15 米高的排气筒排入大气环境。表面处理中电解环节产生的非甲烷总烃通过集气罩收集和活性炭吸附处理后，经 15 米高的排气筒排入大气环境。焊接和表面处理环节产生的无组织废气通过车间通风减小影响，报告建议设置 100 米卫生防护距离，经现场堪查，此防护距离内无环境敏感点。本项目对该区域环境空气质量的影响较小。

(2) 废水

本项目营运期产生的废水主要为职工的生活污水主要污染物为 COD、SS、NH₃-N、TN、TP，接管至白荡污水处理厂，处理达标后尾水排入京杭大运河。对项目周边水体水质影响较小，可维持水环境现状。

(3) 噪声

建设项目产生的噪声经厂房隔声和距离衰减等隔声措施后，厂界噪声可以达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准，即昼间噪声值≤65dB（A），夜间噪声值≤55dB（A），对周围声环境影响较小，可满足环境管理要求。

(4) 固体废弃物

本项目生产过程中产生的一般固体废物主要包括：金属边角料、废纸质和塑料包装材料、布袋除尘回收的粉尘、废焊丝、废布袋。其中，废布袋由设备供应商回收处理，其余均回收外售。

本项目产生的危险废物包括：废机油、清洗废液、废切削液、含电解液废抹布、废活性炭，危险废物均收集后委托有资质单位安全处置。

本项目生活垃圾由环卫部门统一清运。

综上，本项目产生的固体废物不外排，不会对环境造成二次污染。

总结论：本项目符合国家、地方产业政策要求；其拟选厂址符合当地总体规划和环保规划的要求；采用较先进的生产工艺和生产设备组织生产，其工艺技术路线符合清洁生产的要求；污染物排放量较小；固体废物全部得到有效利用或妥善处置；项目设计布局基本合理，采取的污染防治措施可行有效，项目实施后污染物可实行达标排放，项目建设对环境的影响较小。

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，在严格执行循环利用和清洁生产以及本评价所提出的全部治理措施后，在建设期与营运期对周围环境的影响可控制在允许范围内，具有环境可行性。

4.2 审批部门审批决定

苏州国家高新技术产业开发区环境环保局《关于对苏州苏媛爱德克机械有限公司年产不锈钢品24000、精密机械零部件45000个迁建项目环境影响报告表的审批意见》（2019.01.28，档案编号：苏新环项[2019]29号）中相关要求如下：

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。做好搬迁过程中的污染防治工作。

二、厂区实行雨、污分流。该项目无生产废水，生活污水排入市政污水管网，执行《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)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/T 31962-2015)表1中B级标准。

三、该项目应加强废气管理，生产废气须经处理后通过15米高排气筒达标排放。颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准；非甲烷总烃有组织排放浓度执行70mg/m³，无组织排放监控浓度执行《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表2标准限值的80%，严格执行《报告表》中提出的卫生防护距离要求。

四、采取切实有效的隔音降噪措施，确保项目厂界噪声排放达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)3类标准，昼间≤65dB(A)，夜间<55dB(A)。

五、该项目产生的固体废物须分类收集妥善处置或利用，不得排放。危险废物须委托有资质单位进行处理，并执行危险废物转移联单制度。

六、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、应急及报警系统，防止各类污染事故发生。

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》(苏环控[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。要求你公司积极推广循环经济理念，实施清洁生产措施，贯彻ISO14000标准。

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、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。该项目5年后方开工建设或项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或防治污染措施发生重大变化的，你公司须重新报批该项目环境影响评价文件。

表五：验收监测质量保证及质量控制

5.1 监测分析方法

表 5-1 验收监测分析方法一览表

类型	监测因子	分析方法	标准方法	检出限
废水	pH 值	便携式 pH 计法	《水和废水监测分析方法》（第四版增补版）国家环保总局（2002 年）3.1.6.2	/
	化学需氧量	重铬酸盐法	HJ 828-2017	4mg/L
	悬浮物	重量法	GB 11901-89	4mg/L
	氨氮	纳氏试剂分光光度法	HJ 535-2009	0.025mg/L
	总磷	钼酸铵分光光度法	GB 11893-89	0.01mg/L
	总氮	碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法	HJ 636-2012	0.05 mg/L
废气	颗粒物	重量法	HJ 836-2017	1mg/m ³
	颗粒物	重量法	HJ 15432-1995	0.001mg/m ³
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB 12348-2008	/

5.2 监测仪器

表 5-2 验收监测仪器信息一览表

监测仪器名称及型号	仪器编号	检定有效期	监测项目
自动烟尘烟气综合测定仪 ZR-3260	TES028	2019.11.18	颗粒物
全自动大气/颗粒物采样器 MH1200	TES035、TES036 TES037、TES038	2019.08.28	颗粒物
便携式风向风速仪 PH-1	TES007	2019.11.26	风向、风速
数字大气温湿度压力表 BY-2003P	TES054	2019.11.04	温度、湿度、大气压
声校准器 AWA6221B	TES048	2019.08.27	/
多功能声级计 AWA5688	TES043	2019.08.27	厂界噪声
SCOD-100 标准消解器	TELF011	/	化学需氧量
BSA124S 电子天平	TEL001	2019.09.13	悬浮物
752N 紫外可见分光光度计	TEL012	2019.09.13	总氮
722N 可见分光光度计	TEL006	2019.09.12	氨氮
722G 可见分光光度计	TEL015	2019.09.12	总磷
PHB-4 便携式 PH 计	TES009	2019.12.03	pH 值

5.3 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。采样过程中采集不少于 10% 的平行样；实验室分析过程使用标准物质、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，质控数据分析见表 5-4。

表 5-4 水质监测质量控制情况表

类别	项目	样品数	实验室平行			加标样			标样		现场平行		
			平行样(个)	检查率(%)	合格率(%)	加标样(个)	检查率(%)	合格率(%)	标样(个)	合格率(%)	平行样(个)	检查率(%)	合格率(%)
废水	化学需氧量	8	2	25	100	/	/	/	2	25	2	25	100
	氨氮	8	2	25	100	2	25	100	/	/	2	25	100
	总磷	8	2	25	100	2	25	100	/	/	2	25	100
	总氮	8	2	25	100	2	25	100	/	/	2	25	100

5.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

5.4.1 废气监测按照各项目监测分析方法、《固定源废气监测技术规范》HJ/T 397-2007、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行）》HJ/T 373-2007 及《大气污染物无组织排放监测技术导则》HJ/T55-2000

5.4.2 尽量避免被测排放物中共存污染物对分析的交叉干扰。

5.4.3 在整个监测过程中分别实施实验室平行及全程序空白等质量控制。

5.4.4 烟气采样仪在进入现场前对采样器流量计/流速计等进行校核，在采样前进行气密性检查。

5.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

厂界噪声测量按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 执行，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。

表六：验收监测内容

6.1 环境保护设施调试效果

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

6.1.1 废水

表 6-1 废水监测一览表

监测点位	监测因子	频次	周期
生活污水排口★1	pH 值、悬浮物、化学需氧量、氨氮、总氮、总磷	4	2

6.1.2 废气

6.1.2.1 有组织废气

表 6-2 有组织废气监测一览表

监测点位	监测因子	频次	周期
废气排气筒 P1 出口◎1	颗粒物	4	2

6.1.2.2 无组织废气

表 6-3 无组织废气监测一览表

监测点位	监测因子	频次	周期
上风向 G1○1	颗粒物	4	2
下风向 G2○2、G3○3、G4○4	颗粒物	4	2

6.1.3 厂界噪声监测

表 6-4 厂界噪声监测一览表

监测点位	监测因子	频次	周期
东厂界外 1 米 (▲1)	昼间噪声	1	2
南厂界外 1 米 (▲2)	昼间噪声	1	2
西厂界外 1 米 (▲3)	昼间噪声	1	2
北厂界外 1 米 (▲4)	昼间噪声	1	2

6.1.4 固（液）体废物监测

未涉及。

6.2 环境质量监测

未涉及。

表七：验收监测期间生产工况记录及监测结果

生产工况记录：

本次验收监测按照《监测方案》于 2019 年 07 月 26 日、27 日进行，监测期间，不锈钢品及精密机械零部件生产负荷为 92.7%~97.9%、93.3%~96.1%，符合验收监测生产符合必须达到 75%以上的要求。验收监测期间生产负荷统计见表 7-1。

表 7-1 验收监测期间生产负荷统计表

监测日期	产品名称	设计生产能力 (个/年)	当日生产量 (个)	生产负荷 (%)
2019 年 07 月 26 日	不锈钢品	24000	89	92.7
	精密机械零部件	45000	173	96.1
2019 年 07 月 27 日	不锈钢品	24000	94	97.9
	精密机械零部件	45000	168	93.3
备注	① 本项目年生产天数为 250 天； ② 生产量由企业统计，详见附件《建设项目环保设施竣工验收监测工况表》。			

监测结果：

7.1 污染物达标排放监测结果

7.1.1 废水

表 7-2 废水监测结果表

监测点位	监测日期	监测项目	监测结果 mg/L					标准限值 mg/L	评价结论
			1	2	3	4	日均值		
生活污水 排口	2019.07.26	pH 值	7.83	7.79	7.86	7.85	/	6~9	达标
		悬浮物	39	35	36	38	37	400	达标
		化学需氧量	332	308	320	340	325	500	达标
		氨氮	24.2	25.6	24.7	26.3	25.2	45	达标
		总氮	35.0	42.0	36.1	32.9	36.5	70	达标
		总磷	2.52	2.60	2.70	2.66	2.62	8	达标
	2019.07.27	pH 值	7.82	7.85	7.84	7.81	/	6~9	达标
		悬浮物	38	36	39	38	38	400	达标
		化学需氧量	335	318	342	321	329	500	达标
		氨氮	24.9	25.8	25.3	25.2	25.3	45	达标
		总氮	33.7	41.1	37.9	36.8	37.4	70	达标
		总磷	2.70	2.70	2.90	2.78	2.77	8	达标
备注	1、pH 无量纲； 2、以上数据引用自江苏锦诚检测科技有限公司数据报告，报告编号 R1907416。								

7.1.2 废气

7.1.2.1 有组织废气

表 7-3 有组织废气监测结果表

项目	单位	2019.07.26				2019.07.27				
		1	2	3	4	5	6	7	8	
排气筒名称	/	废气排气筒 P1 出口								
排气筒高度	m	15								
烟道面积	m ²	0.1257								
烟气流速	m/s	9.9	10.1	9.9	10.0	10.0	9.9	10.1	9.9	
标干风量	m ³ /h	3675	3751	3665	3708	3720	3674	3744	3668	
颗粒物	排放浓度	mg/m ³	4.3	4.0	3.7	4.4	4.2	3.9	4.4	4.7
	排放速率	kg/h	1.6×10 ⁻²	1.5×10 ⁻²	1.4×10 ⁻²	1.6×10 ⁻²	1.6×10 ⁻²	1.4×10 ⁻²	1.6×10 ⁻²	1.7×10 ⁻²
	浓度限值	mg/m ³	120							
	速率限值	kg/h	3.5							
	评价结果		达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标
备注	以上数据引用自江苏锦诚检测科技有限公司数据报告，报告编号 R1907416。									

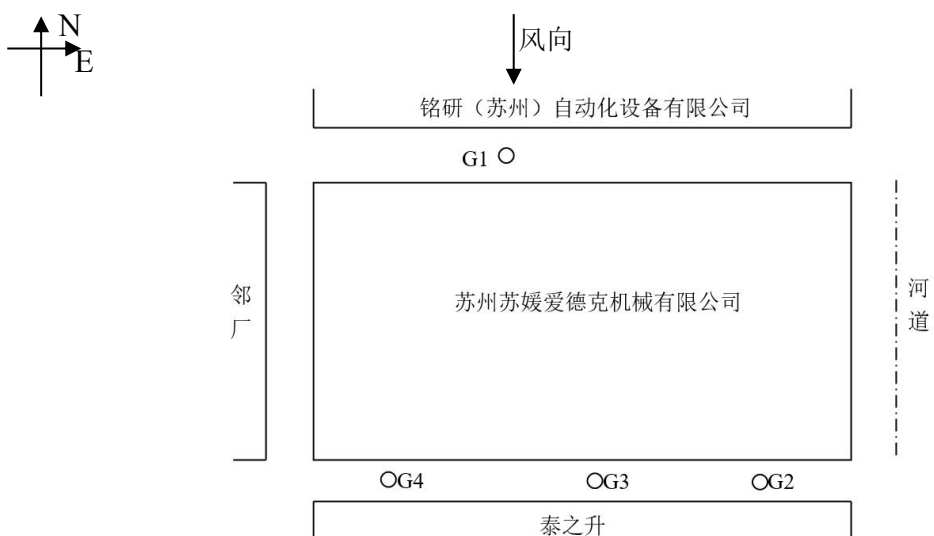
7.1.2.2 无组织废气

表 7-4 无组织废气监测结果表

监测点位	监测项目	监测日期	1	2	3	4	最大值 (mg/m ³)	标准 限值 (mg/m ³)	评价 结论
上风向 G1	颗粒物	2019.07.26	0.113	0.095	0.133	0.114	0.172	1.0	达标
下风向 G2			0.170	0.152	0.153	0.133			
下风向 G3			0.151	0.133	0.172	0.152			
下风向 G4			0.170	0.133	0.153	0.189			
上风向 G1	颗粒物	2019.07.27	0.133	0.094	0.134	0.114	0.171	1.0	达标
下风向 G2			0.170	0.132	0.172	0.152			
下风向 G3			0.170	0.151	0.134	0.152			
下风向 G4			0.170	0.151	0.134	0.171			
备注	1、监测点位见图 7-1； 2、以上数据引用自江苏锦诚检测科技有限公司数据报告，报告编号 R1907416。								

表 7-5 无组织废气监测气象参数一览表

监测日期	监测频次	环境温度 (°C)	大气压 (kPa)	相对湿度 (%)	主导风向	风速 (m/s)	天气情况																						
2019.07.26	1	32.7	100.3	58	北风	2.3	晴																						
	2	34.3	100.2	55	北风	2.1	晴																						
	3	35.6	100.1	53	北风	2.2	晴																						
	4	33.8	100.2	54	北风	2.2	晴																						
2019.07.27	1	33.1	100.2	60	北风	2.2	晴																						
	2	34.7	100.1	56	北风	2.1	晴 </tr <tr> <td>3</td> <td>35.5</td> <td>100.0</td> <td>54</td> <td>北风</td> <td>2.0</td> <td>晴</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>34.2</td> <td>100.1</td> <td>57</td> <td>北风</td> <td>2.1</td> <td>晴</td> </tr> <tr> <td>备注</td> <td colspan="7">以上数据引用自江苏锦诚检测科技有限公司数据报告，报告编号 R1907416。</td> </tr>	3	35.5	100.0	54	北风	2.0	晴	4	34.2	100.1	57	北风	2.1	晴	备注	以上数据引用自江苏锦诚检测科技有限公司数据报告，报告编号 R1907416。						
	3	35.5	100.0	54	北风	2.0	晴																						
	4	34.2	100.1	57	北风	2.1	晴																						
备注	以上数据引用自江苏锦诚检测科技有限公司数据报告，报告编号 R1907416。																												



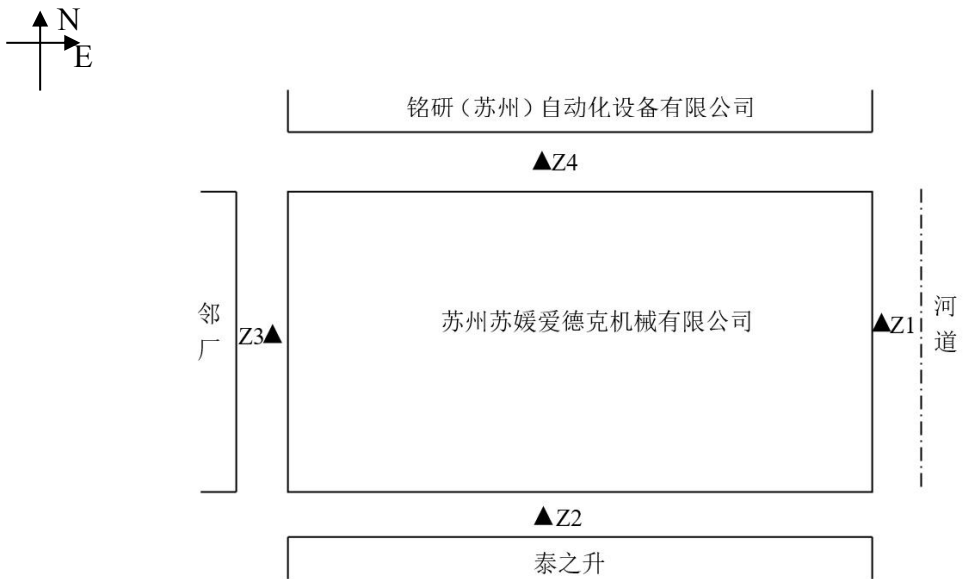
注：○为无组织废气采样点位。

图 7-1 无组织废气监测点位示意图

7.1.3 厂界噪声

表 7-6 厂界噪声监测结果表

监测时间 \ 点位		Z1 dB(A)	Z2 dB(A)	Z3 dB(A)	Z4 dB(A)	标准 dB(A)
2019.07.26	昼间	54.3	56.9	53.5	55.4	65
评价		达标	达标	达标	达标	/
2019.07.27	昼间	55.1	57.2	54.9	56.1	65
评价		达标	达标	达标	达标	/
气象参数		2019年07月26日, 昼间, 晴天, 北风<2.7m/s; 2019年07月27日, 昼间, 晴天, 北风<2.9m/s。				
监测工况		2019年07月26日、27日: 昼间监测期间, 企业均正常生产。				
备注		1、噪声监测点位见图 7-3; 2、噪声测量值低于相应噪声排放限值的,以测量值直接评价; 3、以上数据引用自江苏锦诚检测科技有限公司数据报告, 报告编号 R1907416。				



注: ▲1~▲4为测点。

图 7-2 厂界噪声监测点位示意图

7.1.4 总量考核

表 7-7 废气污染物排放总量一览表

废气污染物名称	环评年工作时间 (h)	实际年运行时间 (h)	颗粒物
排气筒 P1	2000	2000	0.032
实测排放总量 (t/a)	/	/	0.032
环评预测总量 (t/a)	/	/	0.033
备注	1、废气污染物总量 = $\sum_{k=1}^n (\text{排放速率}_k \times \text{年运行时间}_k \times 10^{-3})$; 2、企业年生产天数为 250 天, 8 小时一班制, 年生产时间 2000 小时。		

7.2 工程建设对环境的影响

未涉及。

7.3 环保设施去除效率监测结果

7.3.1 厂界噪声治理设施

本项目主要噪声源通过选用低噪音设备、合理布局、隔声减振、距离衰减和绿化等措施后, 厂界的昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准的规定限值。

表八：验收监测结论

8.1 验收监测期间工况

2019年07月26、27日验收监测期间，公司正常运行，生产负荷大于设计生产能力的75%，（验收期间不锈钢品及精密机械零部件生产负荷为92.7%~97.9%、93.3%~96.1%）满足竣工验收监测工况条件的要求。

8.2 污染物排放监测结果

8.2.1 废水

项目废水监测于2019年07月26、27日进行。所测生活污水排口pH值的范围，悬浮物和化学需氧量的日均排放浓度均达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4三级标准；氨氮、总氮和总磷的日均排放浓度均达到《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表1中B级标准。废水监测结果及评价见表7-2。

8.2.2 废气

项目有组织废气监测于2019年07月26、27日进行。所测排气筒P1出口中颗粒物的排放浓度和排放量均符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2二级标准。

项目无组织废气监测于2019年07月26、27日进行。所测厂界处颗粒物的排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2无组织监控浓度限值标准。

废气监测结果以及评价见表7-3~7-4。

8.2.3 厂界噪声

项目噪声监测于2019年07月26、27日进行。厂界周围共设置4个测点，所测昼间的厂界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准限值。噪声监测结果及评价见表7-6。

8.2.4 固（液）体废物

项目产生的固（液）体废物均妥善处理：金属边角料和不合格品、废包装材料、布袋除尘回收的粉尘、废焊丝外售苏州诺易新环保科技有限公司；废布袋由供应商回收；废百洁布和生活垃圾由通安富民产业园统一收集后委托环卫部门清运处置；废切削液（含废机油）、清洗废液（浓缩液）委托常州市和润环保科技有限公司处置、废膜委托苏州市吴中区固体废弃物处理有限公司处置。固（液）体废物实现零排放，一般固废堆场40m²、危险固废仓库30m²已建。详见表3-4。

8.2.5 总量控制指标

项目废气排放总量达到环评报告中规定排放限量。总量控制指标执行情况见表 7-7。

8.3 环评批复要求落实情况

根据《关于对苏州苏媛爱德克机械有限公司年产不锈钢品 24000、精密机械零部件 45000 个迁建项目环境影响报告表的审批意见》(2019.01.28, 档案编号: 苏新环项[2019]29 号), 对项目环评批复要求落实情况进行检查。项目已按环境影响报告表及其审批部门审批的要求, 建成了相对应的各项环境保护设施, 其环境保护设施与主体工程同时投产使用。检查结果见下表 8-1。

表 8-1 环评批复要求及执行情况一览表

序号	审批意见	执行情况
1	根据报告表评价结论, 我局经研究, 同意该项目搬迁至苏州高新区通安镇华金路 299 号通安富民产业园 2 号厂房建设, 搬迁后年产不锈钢品 24000 个、精密机械零部件 45000 个。	项目建设地址为苏州高新区通安镇华金路 299 号通安富民产业园 2 号厂房, 实际建成规模为年产不锈钢品 24000 个、精密机械零部件 45000 个。
2	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。做好搬迁过程中的污染防治工作。	已按《报告表》中提出的各项环保要求和污染防治措施进行建设。
3	厂区实行雨、污分流。该项目无生产废水, 生活污水排入市政污水管网, 执行《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)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/T 31962-2015)表 1 中 B 级标准。	项目依托苏州高新区通安镇华金路 299 号通安富民产业园, 已实现“清污分流、雨污分流”, 生活污水经产业园总排口排入市政污水管网进入苏州高新区白荡污水处理厂。所测生活污水排口各因子符合环保批复要求, 详见表 7-2。
4	该项目应加强废气管理, 生产废气须经处理后通过 15 米高排气筒达标排放。颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准; 非甲烷总烃有组织排放浓度执行 70mg/m ³ , 无组织排放监控浓度执行《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表 2 标准限值的 80%, 严格执行《报告表》中提出的卫生防护距离要求。	喷砂废气经布袋除尘器处理后通过 15 米高排气筒 P1 排放。所测排气筒 P1 中颗粒物、厂界颗粒物符合环保批复要求; 本项目电解工序外协, 无电解废气产生; 本项目以生产车间边界为起算点 100m 范围内无环境敏感点, 详见表 7-3~7-5。
5	采取切实有效的隔音降噪措施, 确保项目厂界噪声排放达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)3 类标准, 昼间≤65dB(A), 夜间≤55dB(A)。	项目通过选用低噪声设备, 采用减振、隔声等降噪措施后厂界噪声均到达批复的标准限值, 详见表 7-6。
6	该项目产生的固体废物须分类收集妥善处置或利用, 不得排放。危险废物须委托有资质单位进行处理, 并执行危险废物转移联单制度。	项目产生的固体废物均妥善处置: 金属边角料和不合格品、废包装材料、布袋除尘回收的粉尘、废焊丝外售苏州诺易新环保科技有限公司处置; 废布袋由供应商回收; 废百洁布和生活垃圾由通安富民产业园统一收集后委托环卫部门清运处置; 废切削液(含废机油)、清洗废液(浓缩液)委托常州市和润环保科技有限公司处置、废膜委托苏州市吴中区固体废物处理有限公司处置。详见表 3-4。
7	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、应急及报警系统, 防止各类污染事故发生。	项目已编制突发环境应急预案, 备案号: 320505-2019-063-L。

8	排污口设置按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控[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。要求你公司积极推广循环经济理念,实施清洁生产措施,贯彻ISO14000标准。	项目已按要求规范各类排污口及标识,自动监控设备未安装;清洁生产工作未进行。
9	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。	已按要求进行。
10	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。	正在办理验收手续。
11	本批复自审批之日起有效期5年。该项目5年后方开工建设或项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或防治污染措施发生重大变化的,你公司须重新报批该项目环境影响评价文件。	本项目变动不属于重大变动;环评批复时间为2019.01,未满5年。

8.4 工程建设对环境的影响

未涉及。

综上,该项目落实了《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的相关规定,且废气、废水、噪声、固废均符合验收条件,推荐该项目通过验收。