

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
竣工环境保护验收监测报告表
(固废专项)
(Y2020011 号)

建设单位：苏州苏媛爱德克机械有限公司

编制单位：江苏锦诚检测科技有限公司

2020 年 010 月

建设单位法人代表： **KURODA KOJI**（黑田公司）

编制单位法人代表： 朱 皓

项 目 负 责 人： 李靖亮

填 表 人： 花圣金

建设单位 （盖章）

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

编制单位 （盖章）

电话:0512-69593945

传真:0512-69593945

邮编:215000

地址:苏州市姑苏区西园路 279 号
农职院大学科技园 7F

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 号通安富民产业园 2 号厂房				
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	/	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>				

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，公司完成了此次搬迁项目验收监测报告表（固废专项）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	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	/

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

原辅材料消耗情况见表 2-3。

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 O:0.15%, 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%, 碳酸乙烯酯 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。

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)

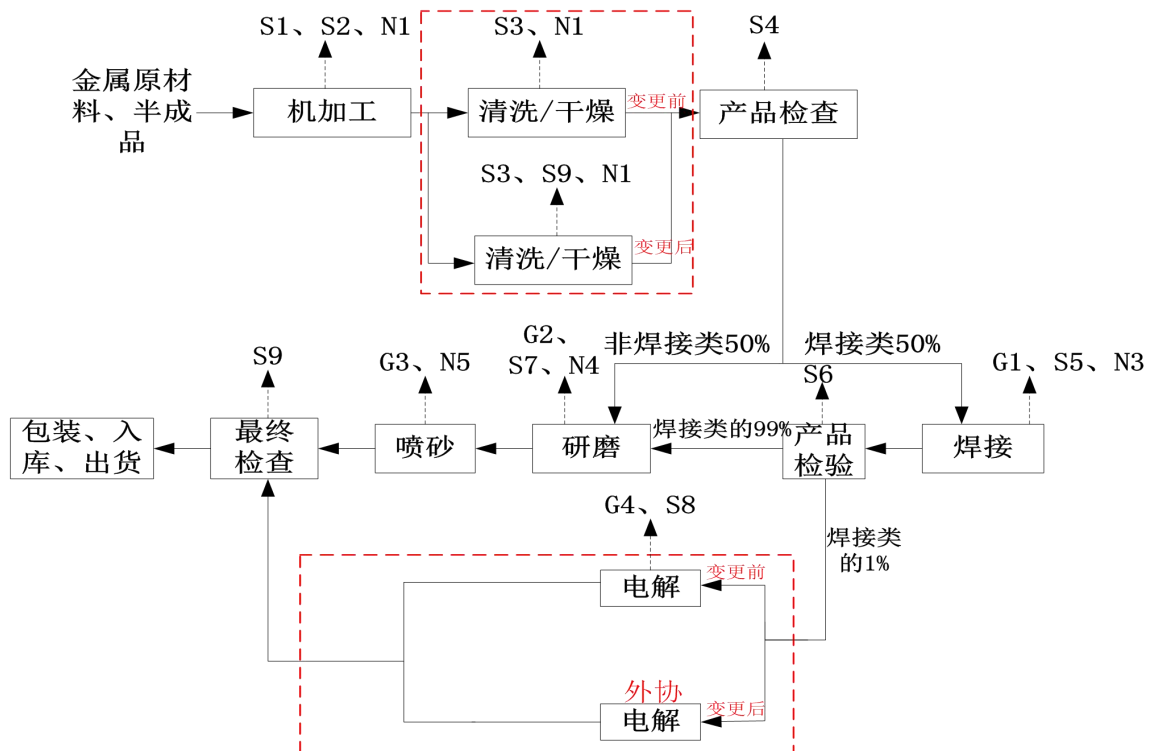


图 2-1 项目生产工艺流程和产污环节图

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,将空气阻离在焊区之外,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）。

⑦最终检查：主要为外观检查，可能会产生少量不合格品（S9）。

⑧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 2-4。

表 2-4 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 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 3-1。

表 3-1 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)	转移量 (t)	暂存量 (t)	处理方式
废膜	900-041-49	HW49	废水处理	0.2	0	暂未产生	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	5	6	0	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	4	0	3.0	
金属边角料和不合格品	85	一般固废	机加工、检查	50	50	0	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	0	
布袋除尘回收的粉尘	84	一般固废	废气处理	0.3	0.3	0	
废焊丝	85	一般固废	焊接	0.04	0.04	0	
废布袋	0.12	一般固废	废气处理	0.12	0.12	/	供应商回收
废百洁布	99	一般固废	研磨	0.01	0.01	每日清运	环卫清运
生活垃圾	99	一般固废	生活、办公	1.2	1.2	每日清运	

注：①固（液）体废物实际处理量由企业确认提供或由转移联单确认；

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，详见附件。

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

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、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。

三、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。

四、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。

五、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。

六、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。

七、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：验收监测期间生产工况记录及监测结果

5.1 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 5-1。

表 5-1 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》。			

表六：验收监测结论

6.1 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。详见表5-1。

6.2 污染物排放监测结果

6.2.1 固（液）体废物

项目产生的固（液）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；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3-1。

6.3 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6-1。

表6-1 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	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弃物处理有限公司处置。详见表3-1。
4	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。

5	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。
6	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。
7	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。
8	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。

6.4 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,且固废符合验收条件,推荐该项目通过验收。