

苏州纽威阀门股份有限公司年产工业  
阀门 8000 吨技改项目、年产工业  
阀门 24000 吨扩建项目竣工环境保  
护验收监测报告书（固废）

建设单位：苏州纽威阀门股份有限公司

---

编制单位：江苏润吴检测服务有限公司

---

2020 年 7 月

建设单位法人代表：王宝庆

编制单位法人代表：朱明

项目负责人：徐嵩

报告编写人：花颖凡

建设单位：苏州纽威阀门股份有限公司  
(盖章)

电话：0512-66651365

传真：

邮编：215000

地址：苏州高新区泰山路 666 号、588 号

编制单位：江苏润吴检测服务有限公司  
(盖章)

电话：0512-65653354

传真：

邮编：215000

地址：苏州市相城区观塘路 1 号西  
安交通大学苏州科技园 C411

## 目录

<b>1 项目概况</b> .....	<b>1</b>
1.1 本项目概况.....	1
<b>2 验收依据</b> .....	<b>2</b>
<b>3 工程建设情况</b> .....	<b>3</b>
3.1 地理位置及平面布置.....	3
3.2 建设内容.....	4
3.3 主要原辅材料及燃料.....	16
3.4 水源及水平衡.....	19
3.5 生产工艺.....	21
3.6 项目变动情况.....	27
<b>4 环境保护设施</b> .....	<b>29</b>
4.1 污染物治理/处置设施.....	29
4.2 其他环境保护设施.....	30
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况.....	32
<b>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</b> .....	<b>35</b>
5.1 建设项目环评报告书（表）的主要结论与建议.....	35
5.2 审批部门审批决定.....	39
5.3 环评批复落实情况.....	41
<b>6 验收执行标准</b> .....	<b>44</b>
6.1 固（液）体废物.....	44
<b>7 验收监测结果</b> .....	<b>46</b>
7.1 生产工况.....	46
<b>8 验收监测结论</b> .....	<b>47</b>
8.1 环保设施调试运行效果.....	47
8.2 建议.....	47

## 附件

1. 《关于对苏州纽威阀门股份有限公司年产工业阀门 8000 吨技改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[2015]267 号），2015 年 6 月 5 日）
2. 《关于对苏州纽威阀门股份有限公司年产工业阀门 24000 吨扩建项目建设项目环境影响报告书的审批意见》（苏州高新区环境保护局（苏新环项[2017]66 号），2017 年 4 月 19 日）
3. 营业执照及法人身份证
4. 土地证、房产证
5. 污水接管证明
6. 应急预案备案表
7. 危废协议及处理资质（附转移联单）
8. 生活垃圾及一般固废处理协议
9. 验收监测报告
10. 三同时验收一览表
11. 废水产生量证明
12. 监测期间工况说明
13. 专家意见
14. 变动影响分析专题

## 1 项目概况

### 1.1 本项目概况

苏州纽威阀门股份有限公司成立于 2002 年 11 月，位于苏州高新区泰山路 666 号、588 号，主要从事设计、制造工业阀门设备，销售自产产品并提供相关技术服务。苏州纽威阀门股份有限公司现有年产 8000 吨工业阀门、35000 台大口径/特殊阀、15000 台核电阀的产能，产品主要远销至国外。

2015 年 5 月江苏宏宇环境科技有限公司编制完成了《苏州纽威阀门股份有限公司年产工业阀门 8000 吨技改项目》环境影响报告表，并于 2015 年 6 月 4 日取得了苏州高新区环境保护局的审批意见（苏新环项[2015]267 号）。该项目于 2016 年正式开工建设，于 2017 年建设完成进入试生产阶段。但随着客户要求的变化，该项目产能及部分产品不能满足新的市场需求，因此苏州纽威阀门股份有限公司决定在技改项目的基础上进行扩建，于 2017 年 3 月苏州新视野环境工程有限公司编制的《苏州纽威阀门股份有限公司年产工业阀门 24000 吨扩建项目》环境影响报告书，并于 2017 年 4 月 19 日取得了苏州高新区环境保护局的审批意见（苏新环项[2017]66 号）。该项目于 2018 年正式开工建设，于 2019 年建设完成并于 2020 年 1 月进入调试阶段。生产工况稳定，各项环保治理设施运行正常，满足建设项目竣工验收监测条件。由于技改项目与扩建项目设备、生产区域、公辅工程存在依托关系，扩建项目是在技改基础上进行的，技改项目设备已有部分淘汰，因此本项目将技改项目与扩建项目合并验收，验收范围为全厂技改、扩建后内容。

技改、扩建项目生产工况稳定，各项环保治理设施运行正常，满足建设项目竣工验收监测条件。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）等文件的要求，苏州纽威阀门股份有限公司委托江苏润吴检测服务有限公司对《苏州纽威阀门股份有限公司年产工业阀门 8000 吨技改项目》、《苏州纽威阀门股份有限公司年产工业阀门 24000 吨扩建项目》进行竣工环保验收监测，我公司接受委托后，组织专业技术人员于 2020 年 3 月对这两个项目进行现场勘查并完成验收监测方案。根据验收监测方案，于 2020 年 3 月 18 日~3 月 20 日对项目废水、废气、噪声、固废等污染物排放现状和各类环保设施的处理能力进行了现场监测。项目验收监测期间生产工况稳定，环保设施正常运行。根据监测结果及现场环境管理检查情况，编制了本项目竣工环保验收监测报告，为本项目竣工环保验收及环境管理提供依据。

## 2 验收依据

- 2.1 《中华人民共和国环境保护法》（2015 年 1 月 1 日施行）；
- 2.2 《建设项目环境保护管理条例》（国务院[2017]682 号，2017 年 10 月）；
- 2.3 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（环境保护部，国环规环评[2017]4 号，2017 年 11 月 22 日）
- 2.4 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（原江苏省环保局，苏环控[2017]122 号文，1997 年 9 月 21 日）
- 2.5 《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》（环办[2015]113 号，2015 年 12 月 30 日）
- 2.6 《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ819-2017）
- 2.7 《关于进一步加强危险废物污染防治工作的意见》（苏环办字[2019]222 号）
- 2.8 《江苏省排放污染物总量控制暂行规定》（江苏省政府[1993]第 38 号令）
- 2.9 《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，公告 2018 年第 9 号）
- 2.10 《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）
- 2.11 《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 苏高新环[2016]14 号》
- 2.12 《苏州纽威阀门股份有限公司年产工业阀门 8000 吨技改项目环境影响报告表》（江宏宇环境科技有限公司，2015 年 5 月）《苏州纽威阀门股份有限公司年产工业阀门 24000 吨扩建项目》（南京源恒环境研究所有限公司，2016 年 11 月）
- 2.13 《苏州纽威阀门股份有限公司年产工业阀门 24000 吨扩建项目环境影响评价报告书》（苏州新视野环境工程有限公司，2017 年 3 月）
- 2.14 《关于苏州纽威阀门股份有限公司年产工业阀门 8000 吨技改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[2015]267 号 2015 年 6 月 4 日）
- 2.15 《关于苏州纽威阀门股份有限公司年产工业阀门 24000 吨扩建项目环境影响报告书的审批意见》（苏州高新区环境保护局 苏新环项[2017]66 号 2017 年 4 月 19 日）
- 2.16 苏州纽威阀门股份有限公司提供的其他相关材料

### 3 工程建设情况

#### 3.1 地理位置及平面布置

苏州纽威阀门股份有限公司年产工业阀门 8000 吨技改项目、年产工业阀门 24000 吨扩建项目均位于苏州高新区泰山路 666 号、588 号，项目西侧、北侧无名小河，南侧为泰山路，东侧为腾辉电子有限公司，附近 500m 范围内无居民等敏感点，最近的敏感点为西北侧 1000m 处的天籁花园。

苏州纽威阀门股份有限公司为独立厂区，年产工业阀门 8000 吨技改项目技改后生产车间位于该厂区 6# 厂房，年产工业阀门 24000 吨扩建项目生产车间位于 1#、2#、3#、5#、6#、8#、9# 号厂房，4# 厂房用于质量检测，7# 厂房为成品仓库。平面布置情况见表 3-1，技改、扩建后共计 12 条喷漆线。

建设项目地理位置图见图 3-1，厂界四周照片见图 3-2，厂区平面布置图见图 3-3。

表 3-1 技改、扩建项目平面布置情况一览表

厂房编号	面积 (m <sup>2</sup> )	楼层	建筑高度 (m)	环评建设情况	实际建设情况	变化
1#	21060	1 层	11	暂停使用原有 3 条喷漆线，利用现有碳钢铸阀空置区域重新布局后扩建年产碳钢铸阀 9000 吨/年，技改、扩建后主要设有打磨、焊接、清洗、泵验、装配、喷漆区域，新建 (5)、(6)、(7) 号 3 条喷漆线	拆除原有 3 条喷漆线，利用现有碳钢铸阀空置区域重新布局后扩建年产碳钢铸阀 9000 吨/年，技改、扩建后主要设有打磨、焊接、清洗、泵验、装配、喷漆区域，新建 (5)、(6)、(7) 号 3 条喷漆线	无
2#	10200	1 层	11	利用南侧空置区域建设 (11)、(12) 号 2 条喷漆线，供 9# 厂房生产的锻钢阀喷漆使用	利用南侧空置区域建设 (11)、(12) 号 2 条喷漆线，供 9# 厂房生产的锻钢阀喷漆使用	无
3#	9300	1 层	11	不锈钢铸钢阀生产车间，拆除原有 1 条喷漆线，利用 3# 厂房空置条区域，重新布置整个车间平面布局，扩建年产不锈钢铸钢阀 3000 吨/年，并增设实验室，扩建后 3# 厂房主要设有打磨，焊接、清洗、泵验、装配等工序	不锈钢铸钢阀生产车间，拆除原有 1 条喷漆线，利用 3# 厂房空置条区域，重新布置整个车间平面布局，扩建年产不锈钢铸钢阀 3000 吨/年，并增设实验室，扩建后 3# 厂房主要设有打磨，焊接、清洗、泵验、装配等工序	无
4#	6480	1 层	11	依托现有阀门毛坯仓库，新建一小块无损检测区域进行阀门毛坯件的质量检测	依托现有阀门毛坯仓库，新建一小块无损检测区域进行阀门毛坯件的质量检测	无
5#	21600	1 层	11	机加工车间，暂停使用原有 1 条喷漆线，主要用于为不	机加工车间，拆除原有 1 条喷漆线，主要用于为不	无

				同阀门本车间不能负荷的初步的机械加工操作，主要设有打磨、焊接、清洗、泵验、装配、喷漆区域，新建（8）号喷漆线	同阀门本车间不能负荷的初步的机械加工操作，主要设有打磨、焊接、清洗、泵验、装配、喷漆区域，新建（8）号喷漆线	
6#	3050	1层	11	喷漆车间，新建（1）、（2）、（3）、（4）4条喷漆线，扩建项目在6#厂房附房内增加三套喷丸设备	喷漆车间，新建（1）、（2）、（3）、（4）4条喷漆线，扩建项目在6#厂房附房内增加三套喷丸设备	无
7#	10200	1层	11	依托现有阀门成品仓库	依托现有阀门成品仓库	无
8#	15400	1层	11	球阀生产车间，建设年产球阀 8400 吨/年，设有打磨、焊接、清洗、泵验、喷粉、喷漆区域，新建（9）、（10）号 2 条喷漆线	球阀生产车间，建设年产球阀 8400 吨/年，设有打磨、焊接、清洗、泵验、喷粉、喷漆区域，新建（9）、（10）号 2 条喷漆线	减少 1 台喷粉设备，增设 1 台喷丸设备
9#	10050	1层	11	锻钢阀生产车间，建设年产锻钢阀 3600 吨/年，设有打磨、焊接、清洗、泵验、装配、无损检测区域	锻钢阀生产车间，建设年产锻钢阀 3600 吨/年，设有打磨、焊接、清洗、泵验、装配、无损检测区域	无
10#	7200	1层	11	扩建项目不涉及	扩建项目不涉及	无
11#	5300	2层	11	依托现有成品仓库	扩建项目不涉及	7#厂房已能满足扩建项目需求，11#厂房留作后期使用
办公楼	2300	1层	11	依托现有项目办公楼	依托现有项目办公楼	无
食堂（西）	920	1层	11	依托现有项目食堂	依托现有项目食堂	无
食堂（东）	840	2层	11	依托现有项目食堂	依托现有项目食堂	无

### 3.2 建设内容

苏州纽威阀门股份有限公司年产工业阀门 8000 吨技改项目、年产工业阀门 24000 吨扩建项目建成投产后，共计年产 32000 吨工业阀门，产品方案见表 3-4。本项目总投资 50000 万元，其中环保投资 450 万元，占总投资的 9%，本项目占地面积 7000 平方米，绿化面积依托原有，本项目不新增员工，年工作 300 天，两班制，每天工作 16 小时。各个工序年运行时间见表 3-3。

表 3-3 技改、扩建项目各工序年运行时间一览表

工序	热处理	无损检测	喷丸	泵验	清洗	喷粉	喷涂
工作时间（h）	900	300	2000	3000	3000	300	2000（铸钢阀）、2000（球阀、锻钢阀）



**表 3-4 技改、扩建项目产品方案**

序号	生产车间	产品名称及规格	环评能力	实际能力	增减量
1	1#厂房	碳钢铸钢阀（口径 3”~6”，压力 1030kPa~4480kPa）	15000t/a	15000t/a	0
2	3#厂房	不锈钢铸阀（口径 2”~6”，压力 1030kPa~5520kPa）	5000t/a	5000t/a	0
3	8#厂房	球阀（固定球阀、浮动球阀） （口径 1”~60”，压力 1030kPa~17200kPa）	8400t/a	8400t/a	0
4	9#厂房	锻钢阀（口径 1/2”~2”，压力 1030kPa~10300kPa）	3600t/a	3600t/a	0

技改、扩建项目工程建设情况见表 3-6，技改、扩建项目主要生产设备见表 3-7。



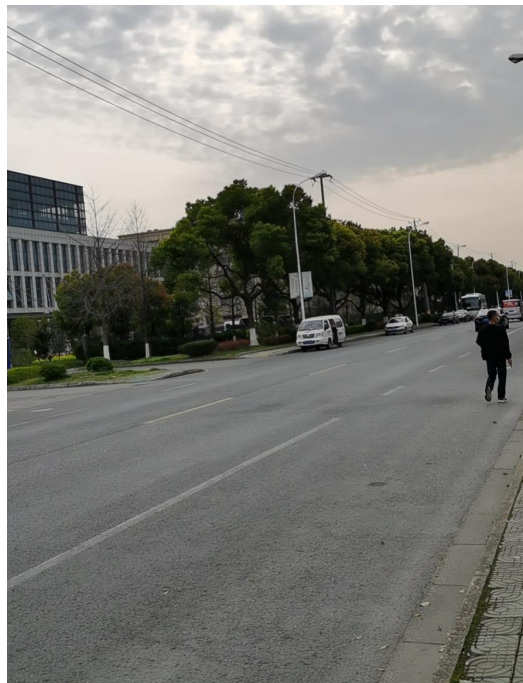


图 3-1 项目地理位置图





厂界东侧



厂界南侧



厂界西侧



厂界北侧

图 3-2 厂界四周照片

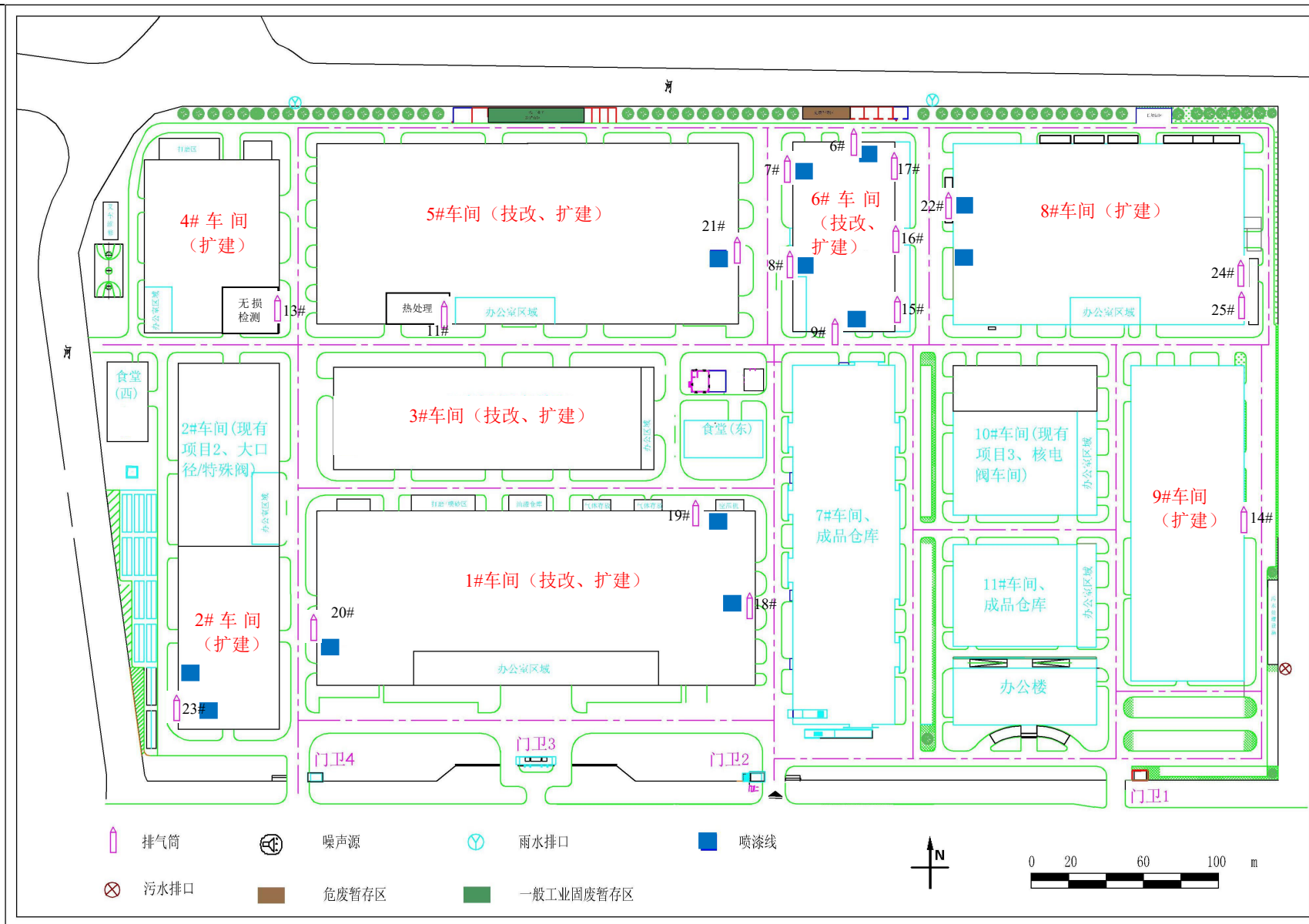


图 3-3 厂区平面布置图

表 3-6 技改、扩建后全厂设备环评设计与实际建设内容一览表

名称		环评/批复要求建设内容	实际建设情况	变化情况	备注
主体工程	年产工业阀门 8000 吨技改项目	年产工业阀门 8000 吨	年产工业阀门 8000 吨	0	/
	年产工业阀门 24000 吨扩建项目	年产工业阀门 24000 吨	年产工业阀门 24000 吨	0	/
贮运工程	成品库	15500m <sup>2</sup>	10200m <sup>2</sup>	-5300m <sup>2</sup>	依托现有 7#成品仓库, 11#成品仓库留做后期
	原料仓库	6480m <sup>2</sup>	6480m <sup>2</sup>	0	/
	油漆暂存场所	100m <sup>2</sup>	100m <sup>2</sup>	0	技改项目油漆暂存于 6#号厂房, 共计 50m <sup>2</sup> , 仅为当天使用量, 扩建后将油漆暂存场所移至 8#厂房西侧, 技改、扩建后共计 100m <sup>2</sup>
	厂外运输	/	/	/	/
	厂内运输	叉车	叉车	/	原环评未提及
	空压机	9 台	9 台	/	/
辅助工程	供电	500 万 KWh/a	500 万 KWh/a	/	/
	绿化	26760m <sup>2</sup>	26760m <sup>2</sup>	/	依托现有
	给水	119392t/a	119392t/a	/	/
	排水	84732t/a	84732t/a	/	/
	燃气	90000m <sup>3</sup> /a	90000m <sup>3</sup> /a	/	/
环保工程	废水处理	含油废水处理设施 300t/d	含油废水处理设施 300t/d	/	/
	废气处理	4 台滤芯式除尘器	6 台滤芯除尘器	+2	8#厂房喷丸设备设置 2 套除尘设备; 8#厂房新增 1 套车间除尘设备
		10 台移动式烟尘处理器	10 台移动式烟尘处理器	/	/
		4 套 2 层活性炭装置、8 套水洗塔+活性炭装置	12 套水洗塔+3 层活性炭装置、1 套 2 层活性炭+光催化氧化废气净化装置、2 套 3 层活性炭装置	+3	1#厂房: (7) 号喷漆增设 1 套水洗塔+3 层活性炭装置; 2#厂房: (11)、(12) 号喷漆线增设 1 套水洗塔+3 层活性炭装置; 4#、9#厂房: 由水洗塔+活性炭装置变为 3 层活性炭吸附装置; 6#厂房: (1) 号喷漆线由 2 层活性炭吸附处理装置更改为 3 层活性炭+光催化氧化装置; (3) 号喷漆线由 1 套 2 层活性炭吸附装置

				变为 2 套水洗+活性炭吸附装置；（2）、（4）喷漆线由 2 套 2 层活性炭吸附装置变为 2 套水洗塔+3 层活性炭吸附装置； 8#厂房：（9）、（10）号喷漆线新增 1 套水洗+活性炭吸附装置；	
		1 套油烟净化装置	1 套油烟净化装置	/	依托现有
固废处置		一般固废库 350m <sup>2</sup>	一般固废库 350m <sup>2</sup>	/	/
		危废库 200m <sup>2</sup>	危废库 200m <sup>2</sup>	/	/
应急事故池		300m <sup>2</sup>	300m <sup>2</sup>	/	/

注：本项目废气处理设备稍有变化，详见变动影响分析专题见附件 14，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）、《苏高新管[2018]74 号区管委会关于印发苏州高新区工业挥发性有机废气整治提升三年行动方案的通知》，本项目设备变化不属于重大变化，可纳入本次验收范围。

表 3-7 技改、扩建项目主要生产设备一览表

序号	生产厂房	设备名称	规格型号	数量(台/套)		变化	备注	
				环评	实际			
1	1#	热水高压清洗机	DW-H05	4	2	-2	/	
2		焊条烘干箱	KWST-2	3	3	0	/	
3		超声波清洗机	SGT28-1800	2	2	0	/	
4		传输装置	LP-2009-2-B	1	1	0	/	
5		普通车床	CW6180C、CYPMU630、CY6140、CW61100B、CDE6140A、CD6150A、CD6140A、CW6180B/1500	19	15	-4	减少部分移至 5# 厂房	
6		立式车床	C5112E、C5116B-1	2	2	0	/	
7		摇臂钻床	Z3050×16/1、Z3035B、Z3032×10/1	20	11	-9	减少部分移至 5# 厂房	
8		卧式铣镗床	TPX6111B	1	1	0	/	
9		钻铣床	ZX50C	1	1	0	/	
10		卧轴圆台平面磨床	M7363、M7350E、M7363E	7	4	-3	减少部分移至 2# 厂房	
11		立轴圆台平面磨床	M74100A	2	2	0	/	
12		万能升降台铣床	B1-400W、X6132	3	3	0	/	
13		台钻	Z512B	1	1	0	/	
14		万向摇臂钻床	Z3725	1	1	0	/	
15		电焊机	/	3	3	0	/	
16		水幕	烘干室	15m×4m×2.4m	3 条	3 条	0	/
17			底漆喷漆	4m×2.5m×2.25m				

		喷漆线	室					
18			面漆喷漆室	4m×2.5m×2.25m				
19			悬挂输送线	130m				
20			喷枪	2 把				
21			电气控制	/				
22		泵验台	YFS-L125、YFB-D1400	0	15	+1 5	从 2#、5# 厂房移至 1# 厂房	
23	2#	磨床	M7480A、M7363E(新)	14	17	+3	1# 厂房移至 2# 厂房	
24		钻床	/	5	2	-3	减少部分移至 5# 厂房	
25		CNC 加工机	/	2	2	0	/	
26		数控车床	/	3	3	0	/	
27		普通车床	/	7	2	-5	减少部分移至 5# 厂房	
28		高压泵验设备	/	7	7	0	/	
29		逆变式直流弧焊机	/	5	5	0	/	
30		行车	/	12	12	0	/	
31		铲车	/	2	2	0	/	
32		超声波清洗机	/	2	2	0	/	
33		清洗水池	1.5 吨	2	2	0	/	
34		循环水池	/	1	1	0	/	
35		泵验台	/	2	1	-1	减少部分移至 1# 厂房	
36		水幕喷漆线	烘干室	12m×3.5m×2.2m				
37			底漆喷漆室	3m×2m×2m				
38			面漆喷漆室	3m×2m×2m	2	2	0	/
39			悬挂输送线	1150m				
40			喷枪	2 把				
41	电气控制		/					
42		电焊机	YC-400TX	0	2	+2	从 3# 厂房移至 2# 厂房	
43	3#	液压泵验台	YFS-Z600	2	2	0	/	
44		阀门寿命试验机	YFB-SM300	1	1	0	/	
45		电磁阀	IVY4508A-304	8	8	0	/	
46		液压阀门试验台	YFB-D50、YFB-100、YFB-300、YFB-T125	4	4	0	/	
47		阀门试验台	YLB-F250、YLB-F350、Y	5	5	0	/	

			LB-500、YFB-T100、JP-L150				
48		液压阀门试验台 (带爪缸与吊臂)	YFB-F250	1	1	0	/
49		氩弧焊机	YC-400TX	8	6	-2	减少部分移至 2# 厂房
50		焊接变位机	HBZ-12 型、HBZ-6 型	8	6	-2	/
51		清洗机	JYCC0821	1	1	0	/
52		热水高压清洗机	DW-H05	2	2	0	/
53		不锈钢高温烘箱	DHG-9073	1	1	0	/
54		电热干燥箱	6G3	1	1	0	/
55		干燥箱	GP-700	1	1	0	/
56		高温干燥箱	GP-750	2	2	0	/
57		超声波清洗机	SGR28-02、FS-1240TPT	3	2	-1	/
58		低温试验槽	/	2	2	0	/
59		普通车床	CA6140A(新)、CD6150A、 CD6150、CW6180E*1500、 CDE6140A*1000、CDE614 0A	6	6	0	/
60		摇臂钻床	Z3725*8A(新)、Z3050×16/ 1	3	3	0	/
61		卧轴圆台平面磨床	M7363E(新)	1	1	0	/
62		立轴圆台平面磨床	M74125A(新)	1	1	0	/
63		多功能钻铣床	ZX50C	1	1	0	/
64		无损检测试验台	/	1	1	0	/
65	4#	清洗机	/	0	3	+3	从 8# 厂房移至 4# 厂房
66		液压泵验台	YFB-D1400	1	1	0	/
67		摇臂钻床	Z3080*25	1	1	0	/
68		工业大吊扇	HVLS-D6BAA73	8	8	0	/
69		液压泵验台	YFS-L125、YFB-250-V、Y FB-500、对夹泵、YFB-25 0、YFB-200	15	1	-1 4	减少部分移至 1# 厂房
70		电焊机	YD350KR	6	6	0	/
71	5#	焊接变位机	HBZ-6、HBZ-30、HBJT-03、 HBZ-12B、HBJ-06 型	6	6	0	/
72		普通车床	CW6180C、CYPMU630、C Y6140、CW61100B、CDE 6140A、CD6150A、CD614 0A、CW6180B/1500	12	21	+9	从 1#、2#、9# 厂 房移至 5# 厂房
73		喷丸机	1515P-B	1	1	0	/
74		立式车床	C5112E、C5116B-1	2	2	0	/



75		摇臂钻床	Z3050×16/1、Z3035B、Z3032×10/1、Z3725*8A(新)	6	18	+1 2	从 1#、2#厂房移至 5#厂房
76	水幕喷漆线	烘干室	15m×4m×2.4m	1 条	1 条	0	/
77		底漆喷漆室	4m×2.5m×2.25m				
78		面漆喷漆室	4m×2.5m×2.25m				
79		悬挂输送线	130m				
80		喷枪	2 把				
81		电气控制	/				
82		喷丸机	1515P-B	3	4	+1	其中一台为人工备用,年使用次数较少
83	6# 水幕喷漆线	烘干室	15m×4m×2.4m	4 条	4 条	0	/
84		底漆喷漆室	4m×2.5m×2.25m				
85		面漆喷漆室	4m×2.5m×2.25m				
86		悬挂输送线	130m				
87		喷枪	2 把				
88		电气控制	/				
89		高压氮气增压系统	HY-SGB-12221-N2	1	1	0	/
90		液压阀门试验台	YFB-100、YFB-150、YFB-200、YFB-300、YFB-500、YFS-Z300、YFB-D-400、YFS-D500T、JP-100、JP-150、JP-200、JP-350、JP-500、JP-750、JP-L-125、JP-150H	20	20	0	/
91		高压气阀门试验台	DN15-100、DN50-200、DN80-350	4	4	0	/
92	8#	液压顶缸式阀门试验台	YFB-D1000	2	2	0	/
93		液压立式阀门试验台	YFS-L-125	1	1	0	/
94		螺杆顶压式阀门泵验台	YFB-D1400	1	1	0	/
95		防冻液循环系统	DS-6T/H	2	2	0	/
96		叉式装卸车	02-7FGN30	1	1	0	/
97		CO <sub>2</sub> 自动焊机	YD350-KR	18	12	-6	减少部分 2 台移至 9#厂房
98		焊接变位机	HBZ-06、HBZ-12	6	6	0	/
99		台式钻床	Z4112/2	1	1	0	/
100		摇臂钻床	Z3050×16/1	1	1	0	/
101		卧式车床	CD6140A、CW6180C	3	3	0	/

苏州纽威阀门股份有限公司年产工业阀门 8000 吨技改项目、年产工业阀门 24000 吨扩建项目竣工环境保护验收监测  
报告书

102	数控球面磨床	QM-500	1	1	0	/
103	数控磨球机	SMG63H	1	1	0	/
104	数控车床	NL634S	1	1	0	/
105	液压对称卷板机	W11Y-30*1500	1	1	0	/
106	四柱液压机	YG27-100B、YHL32-200	2	2	0	/
107	单柱液压机	YHL41-50	1	1	0	/
108	单梁起重机	LDA1-6.5、LDA2-6.5、 0.98t-6.5m、2t-6.5m、 3t-6.5m、5t-3.3m、5t-6.5m、 5t-16.5m、10t-22.5m	61	61	0	/
109	单梁半门式起重机	5t-12m	1	1	0	/
110	单轨吊车	0.8T	1	1	0	/
111	双梁起重机	LH10-16.61、LH20-16.61	2	2	0	/
112	电动双梁桥式起重机	75/32t-22.5m	1	1	0	/
113	电动双梁葫芦桥式起重机	20t-22.5m、20/10t-22.5m、 32/15t-22.5m	3	3	0	/
114	升降平台	SJY0.5-9、SYJ-0.3-5、 PE02070、SJG1.5-0.85	10	10	0	/
115	零件清洗防腐槽	1500*3000*750、 1500*1330*500、 1230*1230*500、 3000*1500*900	5	5	0	/
116	液压站	YYZ-200 型	1	1	0	/
117	手动台式弯管机	MS-BTB-M-C-FKIT-S16	1	1	0	/
118	磁力管道切割机	CG2-11	1	1	0	/
119	超声波磨具抛光机	YJCS-6	1	1	0	/
120	手动弯管机	MS-HTB-8	1	1	0	/
121	BA-BC 阀门扭矩锁紧装置	NSJ2000-10	1	1	0	/
122	球体研磨机	MQ6-300、MQ-J12-50、 MQ-J3-700	3	3	0	/
123	电动管子坡口机	ISY-80	1	1	0	/
124	内涨式坡口机	ISY-630-2	1	1	0	/
125	高压清洗机	JYCC0821、JYCH1515	2	2	0	/
126	高压热水清洗机	TYCH1515B	4	1	-3	减少部分移至 4# 厂房
127	自动清洗机	WFQX-1250	1	1	0	/
128	远红外电焊条烘干箱	XD704-1	1	1	0	/
129	数显远红外自控电焊条烘干箱	KSWT-2	1	1	0	/
130	鼓风式内热式自	NZHG-4-200 型	3	3	0	/

		动焊焊剂烘箱					
131		电加热烘干箱	WCK-60	1	1	0	/
132		智能气动打标机	JC-140TG	1	1	0	/
133		气磨枪	GDS100-153WY1	1	1	0	/
134		气动扭力控制螺 丝起子	0P-105	1	1	0	/
135		气动扭矩扳手	16046	1	1	0	/
136		静止型扭力传感 器	CBY-802S (10000N)	1	1	0	/
137		静止/旋转型扭 力传感器	CBY-802S (0±30000N)、 CBY-803S (10000N)、 CBY-803S (60000N)、 CBY-803S (120000N)	4	4	0	/
138		测量系统	CBY-809S	1	1	0	/
139		高速激光智能打 标记	TH-DLMS50	1	1	0	/
140		电焊条烘干箱	KSWT-2	1	1	0	/
141		振动消除应力系 统	VSR-30	1	1	0	/
142		超声波冲击消除 应力装置	LZ2000	1	1	0	/
143		应力检测系统	YC-III	1	1	0	/
144		自动打标机	PD50-25E	1	1	0	/
145	水 幕 喷 漆 线	烘干室	0	2 条	2 条	0	/
146		底漆喷漆 室	4m×2.5m×2.25m				
147		面漆喷漆 室	4m×2.5m×2.25m				
148		喷枪	2 把				
149		悬挂输送 线	130m				
150		电气控制	/				
151		喷粉设备	北京廊桥	2	1	-1	减少转移,提高生 产效率
152		喷丸设备	北京廊桥	0	1	+1	
153	9#	液压阀门试验台	DN15-50	2	2	0	/
154		阀门试验台	YFB-XQ50、YFB-ZQ50、 YFB-O50	7	6	-1	/
155		氮气增压系统	HY-SGB-22230	1	1	0	/
157		CQ <sub>2</sub> 自动焊机	YD350KR	9	11	+2	从 8#厂房移至 9# 厂房
158		焊接变位机	HBJ03	2	2	0	/
159		普通车床	CD6150A/1000、 CD6140A/1000	2	2	0	/
160		台式钻床	Z4116B	1	0	-1	减少部分移至 5# 厂房

161		摇臂钻床	Z3025×10/1	1	1	0	/
162		平衡吊	PJ060	2	2	0	/
163		超声波清洗机	SGR28-02	1	1	0	/
164		单槽式超声波清洗机	FS-1120TPT	1	1	0	/
165		金相实验磨抛机	MP-1	1	1	0	/
166		研磨机	Ym-2	3	3	0	/
167		金相试样预磨机	YM-2A	2	2	0	/
168		三棱除尘砂轮机	M3325 型	1	1	0	/
169		工业智能气动标记打印机	SJ7100	1	1	0	/
170		无损检测试验台	/	0	1	+1	不属于生产设备，环评中未体现
171	10#	数控车床	/	2	2	0	/
172		普通车床	/	6	6	0	/
173		CNC 加工机	/	1	1	0	/
174		铣床	/	2	2	0	/
175		镗床	/	3	3	0	/
176		逆变式直流弧焊机	/	5	5	0	/
177		行车	5/10/20 吨	10	10	0	/
178		铲车	2 吨	2	2	0	/
179		超声波清洗机	/	4	4	0	/
180		清洗池	1.5 吨	2	2	0	/
181		循环水池	/	1	1	0	/
182		泵验台	/	2	2	0	/

注：6#厂房增加 1 台备用喷丸机，年使用次数极少；8#厂房增加 1 台喷丸设备，减少 1 台喷粉设备；总体减少 3 台清洗设备 1 台钻床、1 台阀门实验台，其余生产设备在平面布局上有所调整，变动影响分析专题见附件 14，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）、《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》，本项目设备变化不属于重大变化，可纳入本次验收范围。

### 3.3 主要原辅材料及燃料

本项目原辅材料及能源消耗详见表 3-8。

表 3-8 技改、扩建后全厂主要原辅材料及能源消耗一览表

序号	名称	来源	设计年耗量	实际年消耗量	变化	备注
1	阀门毛坯件	铸铁件	32800t	32800t	0	/
2	特殊阀毛坯件	铸铁件	35000 台	35000 台	0	/
3	核电阀毛坯件	铸铁件	15000 台	15000 台	0	/
4	乳化液	基础油、防锈剂、乳化剂	160t	150t	-10t	/
5	焊条	E308-16（不含铅、锡）	134t	13t	-121t	根据

苏州纽威阀门股份有限公司年产工业阀门 8000 吨技改项目、年产工业阀门 24000 吨扩建项目竣工环境保护验收监测  
报告书

6	焊丝	CHW-50C6 (不含铅、锡)	48t	133t	+85t	客户需求调整用量	
7	涂料 (底漆)	锌粉 (50%)、环氧树脂 (12%)、轻芳烃溶剂石脑油 (10%)、二甲苯 (15%)、正丁醇(8%)、其他(5%)	14t	14t	0	/	
8	稀释剂	甲苯(42%)、二甲苯(12%)、乙酸丁酯 (18%)、乙苯 (18%)、其他 (10%)	21t	20t	-1t	/	
9	QHA028 漆 (面漆)	原硅酸四乙脂 (42%)、1-甲氧基-2-丙醇 (25%)、高岭土(10%)、二甲苯(12%)、2-丁氧基乙醇 (6%)、乙苯 (4%)、2-甲氧基-1-丙醇 (1%)	7t	7t	0	/	
10	渗透剂	溶剂油 31%、颜料 56%、乳化剂 13%	5600L	2500L	-3100 L	阀门质量提高,抽检比例减小	
11	显像剂	无水乙醇 26%、二氧化钛 50%、溶剂油 24%	5500L	3500L	-2000 L		
12	清洗剂	非离子表面活性剂 (聚氧乙烯醚) 20%、阴离子表面活性剂 (烷基磺酸钠) 8%、碳酸钠 5%、氢氧化钠 6%、水 61%	28t	25t	-3t	/	
13	脱脂剂	非离子表面活性剂 (聚氧乙烯醚) 60%、阴离子表面活性剂 (烷基磺酸钠) 20%、防锈剂 20%	6t	5t	-1t	/	
14	零部件	/	700000 件	700000 件	0	/	
15	液氮	N <sub>2</sub>	150m <sup>3</sup>	150m <sup>3</sup>	0	/	
16	喷涂粉末 (喷涂浮动球阀)	碳化钨 86%、钴 14% (非钴-60)	5t	5t	0	/	
17	阿克苏诺贝尔防护涂料 (苏州) 有限公司 (用于喷涂固定球	硅酮高温漆, Intertherm50	二甲苯 12.5%、乙苯 1%、乙酸乙酯 25%、甲苯 5%、甲醇 3%、1-丁醇钛(IV)盐 15%、亲有机物粘土 38.5%	7.1t	7t	-0.1t	/
18		厚浆环氧底漆, Intergard475 HS	二甲苯 10%、甲苯 3%、正丁醇 3%、2,4,6-三[(二甲氨基)甲基]苯酚 2.5%、颜料 81.5%	11t	11t	0	/
19		环氧漆固化	二甲苯 10%、甲苯 3%、异丙醇 5%、其他固态物质 82%	0.5t	0.3t	-0.2t	/

	阀 8000 吨/ 年)	剂,Interseal 670HS					
20		国际 面漆, Interthane99 0	二甲苯 10%、乙酸乙酯 15%、甲苯 3%、1,2,4-三甲 苯 7%、乙酸-1-甲氧基-2-丙 基酯 5%、1,3,5-三甲苯 2.5%、颜料 38.5%、其他 4%	6t	6t	0	/
21		稀释 剂, GTA0 07	二甲苯 75%、甲苯 25%	5.2t	5t	-0.2t	/
22		稀释 剂,GT A220	二甲苯 30%、乙酸乙酯 35%、甲苯 10%、正丁醇 25%	4.5t	4t	-0.5t	/
23	江苏 武进 延陵	环氧 灰色 底漆, H53-9	二甲苯 18%、正丁醇 5%、 环氧树脂 36%、颜料 42%、 固化剂 17%	4.5t	4.5t	0	/
24	涂料 有限 公司 (用 于 喷 涂 碳 钢 铸 钢 阀 9000 吨/ 年 底 漆)	环氧 铁红 底 漆,H5 3-5	二甲苯 18%、正丁醇 5%、 环氧树脂 38%、颜料 42%、 固化剂 15%	14.6t	14t	-0.6t	/
25		无机 富锌 底 漆,E0 6-1-1	二甲苯 14%、正丁醇 6%、 丙二醇甲醚 12%、环氧树脂 42%、、颜料 23%、助剂 3%	1.6t	1.6t	0	/
26		稀释 剂,X- 21	二甲苯 15%、正丁醇 10%、 环氧树脂 45%、其他固态物 质 30%	7.5t	7t	-0.5t	/
27	上海 博泛 涂料 有限 公司 (用 于 喷 涂 碳 钢 铸 钢 阀 9000 吨/ 年 面 漆)	丙 烯 酸 涂 料	丙烯酸树脂 50%、二甲苯 6%、乙酸乙酯 4%、乙酸丁 酯 2%、钛白粉 25%、滑石 粉 5%、颜料 8%	14t	14t	0	/
28		耐油 银粉 涂 料, BYF	二甲苯 28%、丙烯酸树脂 50%、铝银浆 20%、助剂 2%	8t	8t	0	/
29		稀 释 剂,BF 800	二甲苯 60%、醋酸丁酯 25%、乙二醇乙醚醋酸酯 15%	7.3t	7.3t	0	/
30	无锡 市联 博贸 易有	厚 浆 惰 性 共 聚 物 耐 高 温	二甲苯 10%、乙苯 2.5%、 乙酸乙酯 25%、甲苯 2.5%、 萘 1%、颜料 56%、助剂 3%	7.5t	7t	-0.5t	/

	限公 司 (用 于 喷 涂 锻 钢 阀 3600 吨/ 年)	油漆, Jotate mp 650					
31		无机 富锌 底 漆,Res ist86	2-丁氧基乙醇 25%、四乙基 硅烷 10%、颜料 49%、固化 剂 13%、助剂 3%	2.4t	2.4t	0	/
32		丙烯 酸面 漆,Pio ner Topco at	二甲苯 25%、乙酸乙酯 30%、甲苯 2.5%、丙烯酸树 脂 42.5%	1.9t	1.9t	0	/
33		环氧 中间 漆, Pengu ard	二甲苯 10%、甲苯 2.5%、 甲基苯乙烯基苯酚 2.5%、2- 甲基-1-戊醇 2.5%、苯甲醇 /2.5%、环氧树脂 25%、颜料 53%、助剂 2%	8t	8t	0	/
34		稀释 剂,NO .7	二甲苯 75%、甲苯 25%	5.2t	5t	-0.2t	/
35	自来水		H <sub>2</sub> O	119392 m <sup>3</sup> /a	119392 m <sup>3</sup> /a	0	/
36	电		380V/220V	500 万 kwh/a	500 万 kwh/a	0	/
37	天然气		/	9000m <sup>3</sup> /a	9000m <sup>3</sup> /a	0	/

注：本项目原辅料年用量对比环评略有减少，焊条焊丝使用量根据客户需求有所调整，整体使用量较环评减少，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）、《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》，未发生重大变化。

### 3.4 水源及水平衡

本项目自来水依托现有项目由高新区自来水管网供给。

本次验收统筹全厂用水量约为119392t/a，技改、扩建后全厂水量平衡图见图3-4。

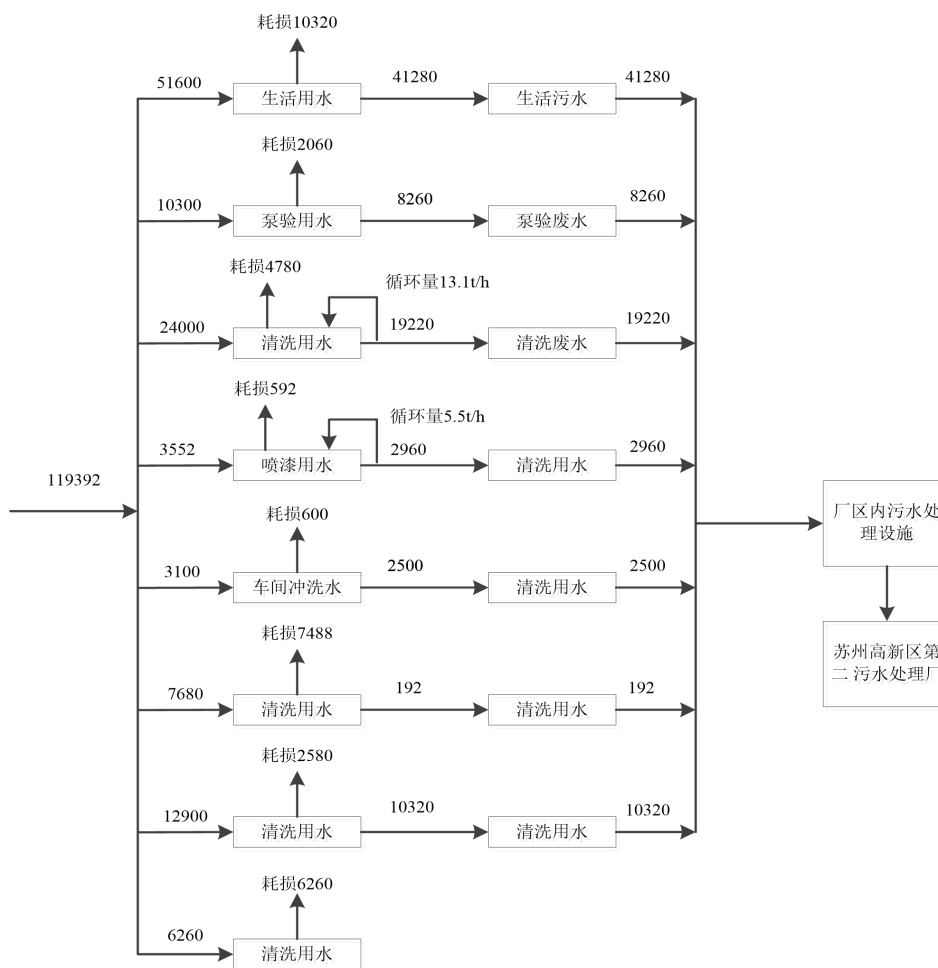


图 3-4 技改、扩建后全厂水量平衡图 (t/a)

本项目对比环评，用水量不变。



### 3.5 生产工艺

#### 3.5.1 生产工艺流程及产污环节图

##### 1、铸钢阀、锻钢阀工艺流程及产污环节图

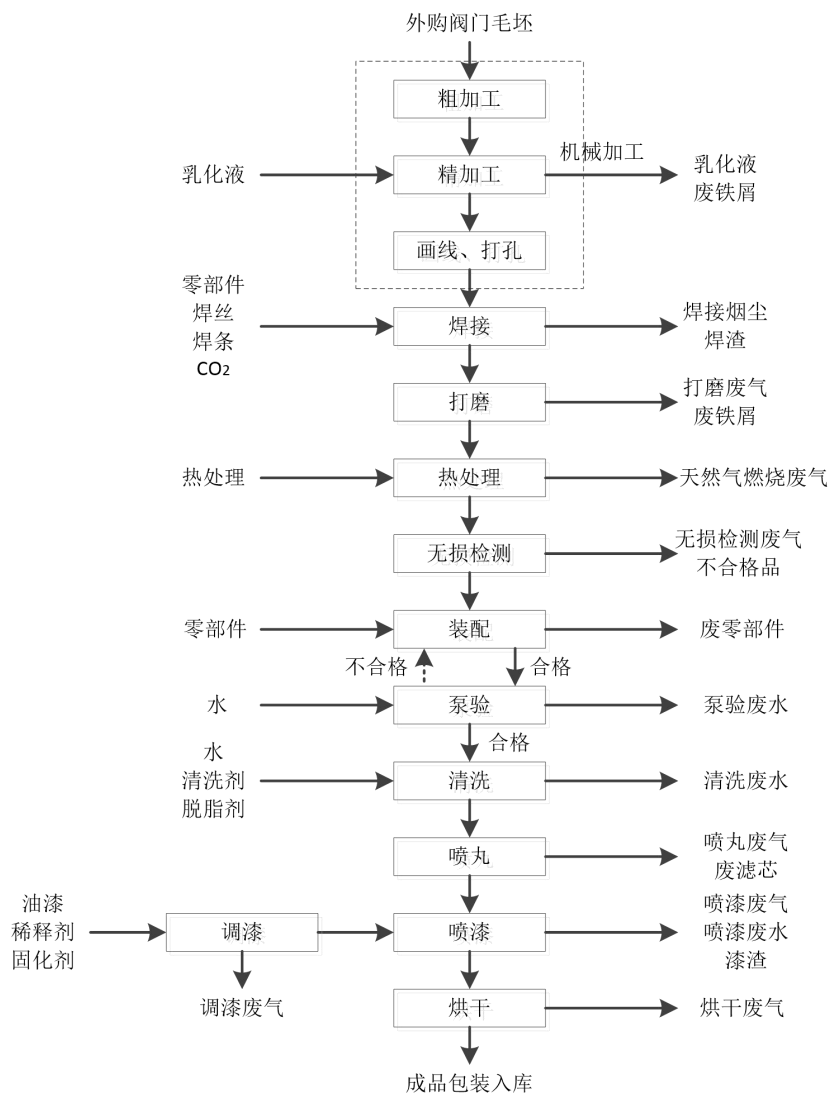


图 3-5 铸钢阀、锻钢阀工艺流程及产污环节图

## 2、球阀工艺流程及产污环节图

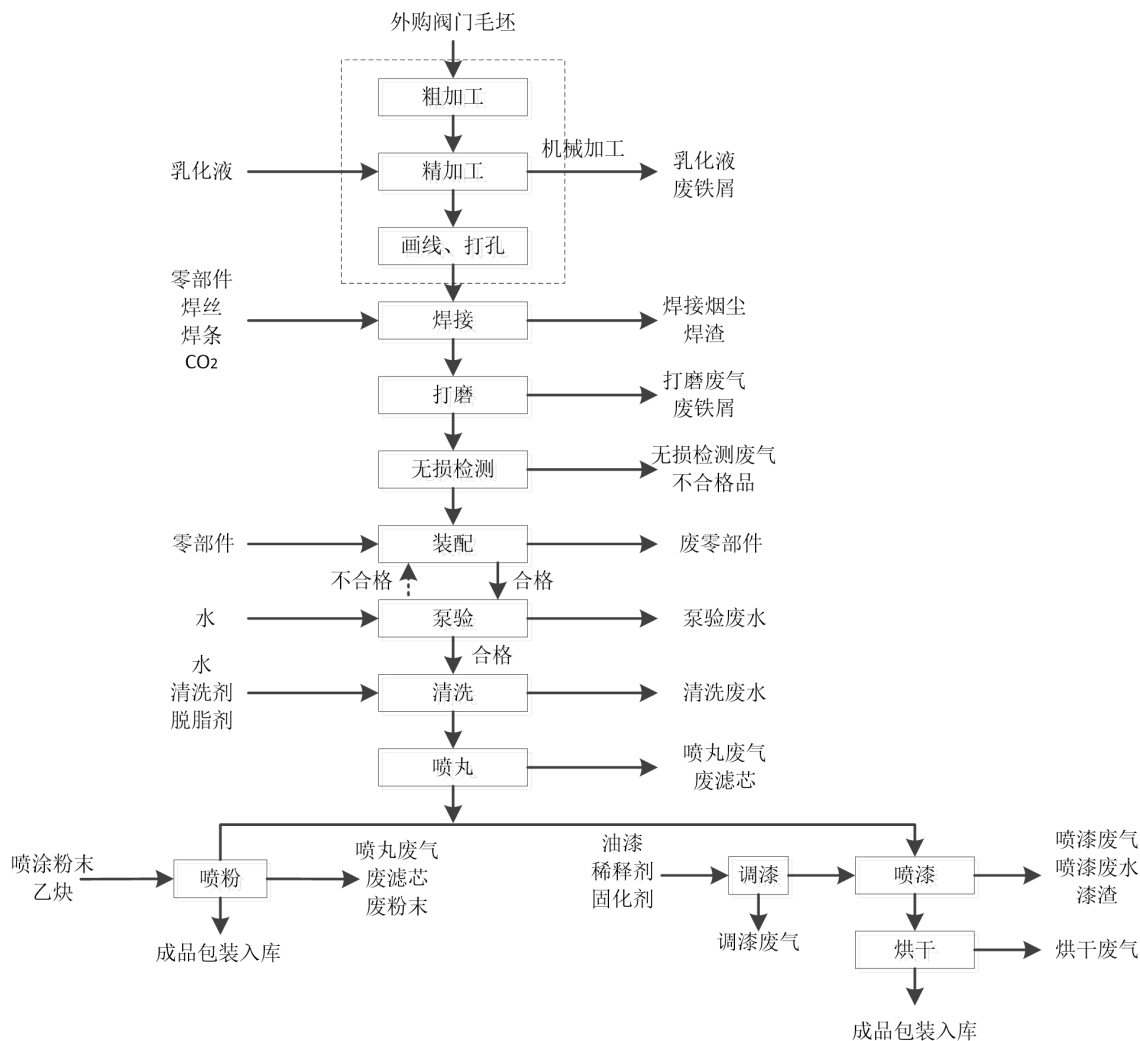


图 3-6 球阀工艺流程及产污环节图

工艺流程说明：

(1) **机械加工**：项目阀门毛坯件外购，根据各户对产品尺寸的不同需求，使用数控车床、普通车床对阀门毛坯件进行初步的加工，再使用加工精度更高的立式加工中心、卧式加工中心（CNC）对阀门毛坯件进行进一步的精加工，得到基本符合客户尺寸的阀门，最后使用钻床等对阀门进行打孔、画线操作，为后期的装配提供准备。

机加工过程中加入乳化液，起到冷却润滑的作用，乳化液循环使用，定期更换，得到更换下来的废乳化液、加工过程中产生的废铁屑和设备加工噪声。

(2) **焊接**：将需焊接各零部件通过焊接设备进行焊接组装，本项目使用的焊接方式主要为电焊、氩弧焊和 CO<sub>2</sub> 气体保护焊，该工艺过程较简单，是一个纯物理加工过程，此过程产生一定量的噪声、焊接烟尘、焊渣，扩建项目在 2# 厂房东侧及 5# 南侧的焊接

区域固定，使用滤芯式除尘器处理后经过 15m 排气筒排放，其余焊接区域的烟尘利用移动式烟尘处理器进行收集处理，焊渣作为一般固废处置。

**(3) 打磨：**对阀门使用打磨机进行局部的打磨，打磨方式为手工打磨，目的是要去除毛刺，使阀门表面边光滑，此过程中会产生少量的打磨废气和废铁屑，打磨废气经车间内移动式的烟尘处理器收集处理。

**(4) 热处理：**铸钢阀、锻钢阀需要进行热处理，球阀不需进行热处理。

热处理的目的是改变阀门金属内部的硬度，热处理过程使用燃烧天然气对阀门进行加热，不需使用保护气体，热处理温度约为 180℃，热处理时间根据阀门大小不同而异，约为 1h~4h，此过程产生天然气燃烧废气，主要污染物为 SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub>、颗粒物，热处理工艺在 5#厂房完成，天然气燃烧废气通过 15m 排气筒排放。

**(5) 无损检测：**无损检测主要分为两个阶段：1) 阀门毛坯件的来料检测；2) 装配前检测。

阀门件进行无损检测，将渗透剂喷在阀门表面，渗透剂在毛细作用下，渗入表面开口缺陷内，去除阀门表面多余的渗透剂后，通过显像剂的毛细作用将缺陷内的渗透剂吸附到工件表面形成痕迹而显示缺陷，若阀门检测无缺陷，则进入下一步工序，若有缺陷则产生不合格品，作为一般固废处置，无损检测过程中的合格率为 99%以上。此过程渗透剂、显像剂中的颗粒物、有机废气会部分挥发，产生无损检测废气，经过“水洗塔+活性炭”处理后由 15m 排气筒排放。

**(6) 装配：**将需要装配的零部件人工进行组装，此过程简单，仅产生少量的废零部件。

**(7) 泵验：**根据用户要求在泵验机上设定各口径的阀门和测试压力，在阀门中注入水，将装配好的阀门进行固定，再对阀门进行压力检验，根据阀门种类不同，泵验压力范围为 1.5Mpa~55Mpa，泵验用水≤38℃，泵验时间为 2~30 分钟。若检验不合格，则返回重新装配，过程中产生泵验废水，依托厂内现有的废水处理设施进行处理。

**(8) 清洗：**将泵验合格的阀门放入清洗机中清洗，清洗方式主要为超声波清洗，清洗剂、脱脂剂（清洗剂、脱脂剂不含 N、P，具体见成分）和水按一定的比例进行稀释后投加到清洗机中，目的在于去除表面的油污，此后再用清水冲洗一次。清洗机中水的冲击力大于阀门表面与污垢的附着力，从而达到冲洗阀门表面的目的。清洗水和冲洗水循环使用，均每隔 5 天同时更换一次，产生清洗废水，依托厂内现有的废水处理设施进行处理。

**(9) 喷丸：**将粗产品挂于移动式悬臂上，送入密闭的喷丸机内，通过大量细小铁丸经机内加速器加速撞击阀门粗产品，去除阀门表面的凹凸，使其表面光滑，此过程中会产生喷丸废气，产生的喷丸废气经喷丸机自带的除尘器处理后由 15m 排气筒排放，同时除尘器过程中也产生废滤芯。

**(10) 喷漆：**每条喷漆线的调漆区域均设置在水幕喷漆线旁边，油漆、稀释剂、固化剂按照一定的比例在喷漆线旁边通过人工操作手动配置漆料，利用喷漆线的集气装置收集调漆废气，过程中产生调漆废气。

需要进行喷漆的阀门为碳钢铸钢阀、固定球阀和铸钢阀。

扩建项目共新建 8 条喷漆线，其中 1#厂房新增 3 条，编号为(5)、(6)、(7)号、5#厂房新增 1 条，编号为(8)号，用于碳钢铸钢阀喷涂；8#厂房新增 2 条，编号为(9)、(10)号，用于固定球阀喷涂；2#厂房新增 2 条，编号为(11)号、(12)号，用于锻钢阀喷涂。扩建项目各条喷漆线每批次的喷涂及烘干情况见表 3-7。

表 3-9 各喷漆线喷涂、烘干作业量一览表

喷漆产品	喷漆遍数	喷漆线编号	工作批次	平均每批次工作时间 (h)	每批次阀门喷漆设计量 (t)	每批次阀门烘干设计量 (t)	年最大阀门喷漆量 (t)	年最大阀门烘干量 (t)
碳钢铸钢阀 (9000t/a)	底漆 2 遍、 面漆 2 遍	(5)号	3 批次/天	1	7	7	6300	6300
		(6)号	3 批次/天	1	7	7	6300	6300
		(7)号	3 批次/天	1	7	7	6300	6300
		(8)号	3 批次/天	1	4	4	3600	3600
固定球阀 (8000t/a)	底漆 1 遍、 面漆 1 遍	(9)号	5 批次/天	1	3	3	4500	4500
		(10)号	5 批次/天	1	3	3	4500	4500
锻钢阀 (3600t/a)	底漆 2 遍、 面漆 2 遍	(11)号	2 批次/天	2.5	7	7	4200	4200
		(12)号	2 批次/天	2.5	7	7	4200	4200

根据表 3-7 可知，扩建项目配备的喷漆线能够满足项目不同品种阀门的喷漆需要，且留有 10%~25%的余量，设备的配置与产能相匹配。

每一条喷涂线均设有 1 个底漆喷漆室、1 个面漆喷漆室，不同阀种需要喷涂遍数不同，大致为碳钢铸钢阀底漆喷 2 遍、面漆喷 2 遍，固定球阀底漆喷 1 遍、面漆喷 1 遍，锻钢阀底漆喷 2 遍、面漆喷 2 遍。喷漆厚度为 1.5mm。

底漆在底漆喷漆室中进行喷涂，面漆在面漆喷漆室中喷涂，底漆喷漆室、面漆喷漆室各配 1 把喷枪。

人工手动将待进行喷漆的阀门铸件挂至喷漆流水线的悬挂输送链上，由输送链输

送阀门至喷漆线，输送链运行的速度在 0.15-1.5m/min 范围内可调节，根据阀门大小的不同，每个阀门的喷漆时间均不同。

在喷漆过程中，空气辅助无气喷涂，在涂料雾化点处混入压缩空气，进一步细化涂料，压缩空气使涂料雾化，喷到阀门表面形成漆膜。约 75%的油漆附着在产品表面，25%的油漆以漆雾形式损耗。喷漆柜三面设有水帘，水帘吸收漆雾，同时每个喷漆柜上方设置废气收集管道，每台喷漆柜抽风量为 12000m<sup>3</sup>/h，喷漆区为微负压，漆雾不会乱流。每个喷漆柜下端均有废水槽，定期清理废水槽中的漆渣，作为危废处置，水幕喷漆水循环使用，定期补充，一周更换一次，更换下来的喷漆废水依托厂内现有的废水处理设施处理后排放，过程中还会产生喷漆废气。

**(11) 烘干：**扩建项目中每一条喷涂线均设有 1 个烘干室，底漆喷漆线和面漆喷漆线共用同 1 个烘干室，烘干方式为电加热，烘干室密闭，形成微负压，烘干温度控制在 100~150℃之间，烘干时间控制在 10~30min，过程中产生烘干废气。

每条喷漆线的调漆、喷漆和烘干废气收集及处理方式一致，调漆废气、喷漆废气由喷漆线抽风系统经风机进行机械收集并形成循环风系统，烘干废气由烘干室抽风系统经风机进行机械收集并形成循环风系统，调漆废气、喷漆废气经水帘喷淋后与烘干废气一起由“水洗塔+活性炭”处理后有 15m 排气筒排放。

喷漆不合格品将表面的涂层全部铲掉以后重新喷涂，铲下来的油漆涂层混入漆渣中处置。

喷漆、烘干后的阀门成品包装入库。

**(12) 喷粉：**需要进行喷粉的对象为浮动球阀。

浮动球阀进入密闭的喷粉设备中进行粉末喷涂（粉末成分主要为碳化钨），喷涂厚度为 0.1~0.3mm。喷粉设备形成微负压，利用氧气和乙炔的燃烧将粉末进行融化，利用火焰的速度将熔融的粉末喷设置阀门表面形成硬化层，喷粉温度控制在 150℃以下，喷粉后自然冷却，不需进行固化工序。

过程中产生喷粉废气和废粉末，喷粉废气经设备自带的除尘器处理后由 15m 高的 23#、24#排气筒排放，同时除尘过程中也产生废滤芯。

喷粉不合格品将表面的涂层全部铲掉以后重新喷粉，铲下来的粉末涂层作为废粉末处理。

喷粉完成后的阀门成品包装入库。

3、实验工艺流程：

扩建项目在 3#厂房东侧设置一个实验室，主要进行低温试验，项目试验频率很低。

低温试验：项目设置 2 个低温试验槽，低温试验是在低温试验槽中注入液氮，将测试阀门放入低温试验槽中，测试阀门在基地温度下承受的压力等数据、密封状况等。

#### 4、技改项目喷漆工艺流程及产污环节图

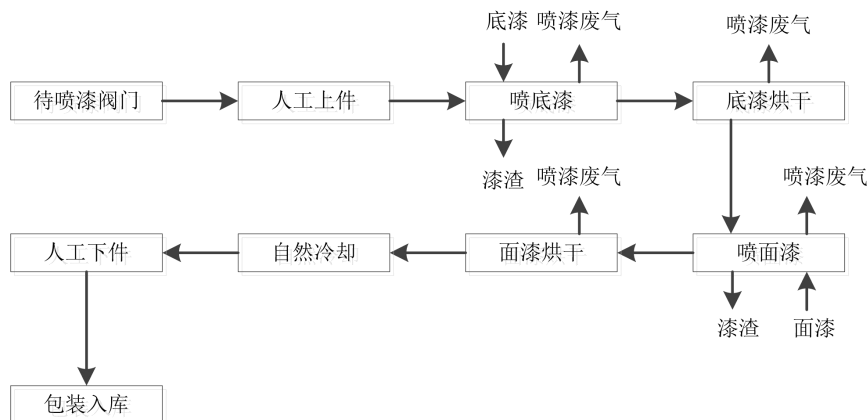


图 3-7 技改项目喷漆工艺流程及产污环节图

工艺流程说明：

(1) **调底漆、调面漆：**在项目成产车间专门设置一块调漆区域，原料在专门的调漆区域通过人工操作按照产品要求手动配置漆料进入搅拌系统将漆调匀，分别得到好的滴漆和面漆，在调漆过程中会产生有机废气。

(2) **人工上件：**手动将待进行喷漆的阀门铸件挂至喷漆流水线的悬挂输送链上，输送链运行的速度在 0.15-1.5m/min 范围内可调节。

(3) **喷底漆：**喷底漆在底漆喷漆室内进行，在喷漆过程中，空气辅助无气喷涂，在涂料雾化点处混入压缩空气，进一步细化涂料，压缩空气使涂料雾化，喷到被喷物表面形成漆膜。约 85%的油漆附着在产品表面，15%的油漆以漆雾形式损耗。喷漆柜三面设有水帘，水帘吸收漆雾，同时每个喷漆柜上方设置废气收集管道，每台喷漆柜抽风量为 12000m<sup>3</sup>/h，喷漆区为微负压，漆雾不会乱流。每个喷漆柜下端均有废水槽，定期清理废水槽中的漆渣，作为危废处置。水幕喷漆水循环使用，定期补充，一周更换一次，更换下来的水幕喷漆水经过厂内污水处理设施处理后排放。

(4) **底漆烘干：**喷完后的工件在烘干线烘干、干燥，烘干温度根据不同规格的阀门要求在常温-80℃之间调节，烘干时间也随之进行调节，烘干线为密封装置，上方设置废气收集管道，烘干线内处于微负压状态。

(5) **喷面漆：**喷面漆工艺同喷底漆工艺相似，同样通过水帘喷漆柜对产品进行喷面漆。

(6) 面漆烘干：面漆烘干同样通过密闭式烘干流水线，对产品进行烘干。同时设有废气收集管道对烘干废气进行收集。

(7) 自然冷却：面漆烘干后的工件通过自然冷却至常温。

(8) 入库：人工检验产品，合格产品入库，不合格产品返工处理。

本技改、扩建项目生产工艺较环评没有变化。

### 3.6 项目变动情况

表 3-10 与苏环办[2015]256 号对照详情表

序号	苏环办(2015)256 号文内容	本项目变动情况	是否属于重大变动
1	主要产品品种发生变化(变少的除外)	未发生变化	不属于
2	生产能力增加 30%及以上。	产能不变	不属于
3	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。	不涉及危险化学品等的储存	不属于
4	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。	本项目减少 1 台喷粉设备,增加 1 台喷丸设备,不新增污染因子或污染物排放量;原有生产装置规模无变化	不属于
5	项目重新选址。	选址不变	不属于
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。	项目仅部分机加工设备在厂区内有所调整,无不利影响	不属于
7	防护距离边界发生变化并新增了敏感点。	防护距离内不新增敏感点	不属于
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。	不涉及厂外管线调整	不属于
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。	本项目生产装置,原辅料类型、生产工艺等均未发生变化	不属于
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。	本项目废气治理设施工艺稍有变化,变化后污染物排放量无明显增加,仍然满足环评要求。废包装桶交由危废单位处置,不会对环境造成不良影响。	不属于

表 3-11 与苏高新环[2016]14 号对照详情表

序号	苏高新环[2016]14 号文内容	本项目变动情况	是否属于重大变动
1	主要产品品种发生变化(变少、原有品种大类细化以及仅名称或外形变化的除外)	未发生变化	不属于
2	生产能力增加 30%及以上。	产能不变	不属于
3	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。	不涉及危险化学品等的储存	不属于

4	新增主要生产装置或主要生产装置类型调整、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	不新增生产设备, , 不新增污染因子或污染物排放量; 原有生产装置规模无变化	不属于
5	项目重新选址。	选址不变	不属于
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。	项目仅部分机加工设备在厂区内有所调整, 无不利影响	不属于
7	防护距离边界发生变化并新增了敏感点。	防护距离内不新增敏感点	不属于
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。	不涉及厂外管线调整	不属于
9	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。	本项目原辅料类型、生产工艺等均未发生变化	不属于
10	有组织排放变更为无组织排放且不利环境影响显著增加的	本项目无变更	不属于
11	无组织排放变更为有组织排放且新增污染物排放量突破原有无组织外排量的	本项目无变更	不属于
12	污染(废水、废气、噪声)防治措施发生变化且导致新增污染因子或污染物排放量增加的	本项目废气治理设施工艺稍有变化, 变化后污染物排放量无明显增加, 仍然满足环评要求。	不属于
13	其他可能导致环境影响或环境风险增大的环保措施变动	无其他变化	不属于
14	新增工业氮、磷、主要重金属(铅、汞、镉、铬、砷)、二噁英或其它一类污染物因子	无新增污染因子	不属于
15	新增其它污染因子且污染物排放量明显增加满足以下情况之一的: a、新增工业废水排放量大于 20000 吨/年(COD 大于 1 吨/年); b、新增二氧化硫、氮氧化物排放量大于 1 吨/年; c、新增 TVOC 排放量大于 0.5 吨/年; d、新增烟粉尘外排量大于 0.5 吨/年; e、新增排放总量后, 污染因子排放占标率大于 70%。	无新增污染因子	不属于

本次验收项目生产规模、建设性质、工艺流程等相较于环评没有变化, 环保设施、平面布局、设备数量等稍有变化, 变化情况及其影响分析见附件 14 变动影响分析专题专题, 根据苏环办[2015]256 号文《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》、《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》中的内容, 本次验收的变化不属于重大变化, 可纳入验收范围。



## 4 环境保护设施

### 4.1 污染物治理/处置设施

#### 4.1.1 固（液）体废物

本项目产生危险固体废弃物有：废乳化液、漆渣、废活性炭、废水处理污泥、废包装容器等。危险产生及处置情况见表 4-5，以上危废处置单位均有相应资质，且均已签订委托处理合同。危险固体废弃物暂存场地具备防雨、防渗、防漏设施。

本项目一般固体废弃物有：废铁屑、焊渣、不合格品、废滤芯、废零部件、废粉末、收集粉尘，外售综合利用；生活垃圾由环卫部门负责清运；餐厨垃圾委托江苏洁净环境科技有限公司处理。

纽威阀门厂区建设 350m<sup>2</sup> 一般固废堆场、200m<sup>2</sup> 危废仓库。危险固体废弃物和一般固体废弃物分开贮存，各固体废物分类存放，并设有危险固体废弃物标志牌和一般固体废弃物标志牌。

本项目固（液）体废物产生及处置情况见表 4-1。

表 4-1 技改、扩建后全厂固（液）体废物产生及处置情况表

序号	固（液）体废物名称	产生工序	性质	废物代码	环评产生及处理处置量 t/a	实际产生及处理处置量 t/a	处理处置方式
1	废铁屑	打磨	一般固废	86	150	150	委托苏州康华城市垃圾清运有限公司处置
2	焊渣	焊接		86	15	15	
3	不合格品	无损检测		86	250	250	
4	废零部件	装配		86	12	12	
5	废滤芯	废气处理		86	1	1	
6	废粉末	喷粉		86	0.05	0.05	
7	收集粉尘	废气处理		86	68	68	
8	废包装容器*	拆包装	危险废物	HW49 900-041-49	7	7	委托太仓凯源废旧容器再生有限公司处置
9	废乳化液	机加工		HW49 900-006-49	130	130	委托江阴市华丰乳化液处置利用有限公司处置
10	漆渣	喷漆		HW12 900-252-12	200	200	委托苏州新区环保服务中心有限公司及张家港市华瑞危险废物处理中心有限公司处置
11	废活性炭	废气处理		HW49 900-039-49	282	282	
12	废水处理污泥	废水处理		HW08 900-210-08	110	110	

13	餐厨垃圾和废油	食堂	餐厨垃圾	99	130	130	委托苏州康华城市垃圾清运有限公司处置
14	生活垃圾	职工生活	生活垃圾	99	352.5	352.5	

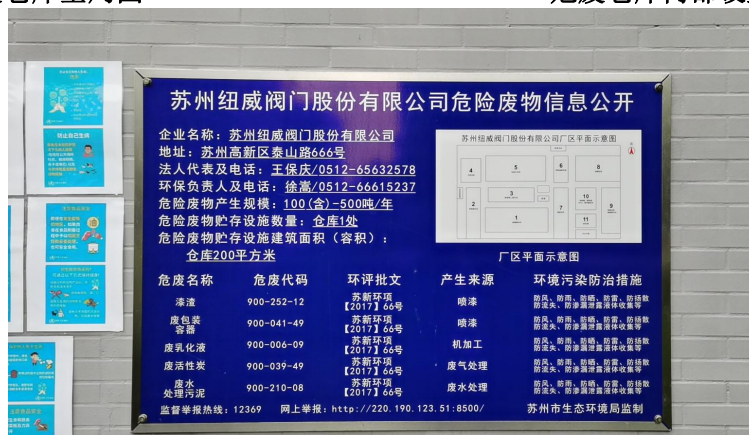
注：带“\*”项目，环评中作为危废交由生产商回收，实际运营过程中企业作为危废交由太仓凯源废旧容器再生有限公司处置，实现 0 排放，不会对环境造成不利影响。



危废仓库全局图



危废仓库内部设置图



企业危废信息公开栏设置图



危废仓库标识牌设置图



一般固废仓库全局图

图 4-6 一般固废仓库、危险固废仓库

## 4.2 其他环境保护设施

### 4.2.1 环境风险防范设施

本项目已采取了防止突发环境事件发生的预防措施，依托现有环境管理机构建立环境管理制度，根据环境监测计划对接管废水、废气、噪声进行定期监测。企业已于 2018 年取得应急预案备案表，应急预案备案编号为 320505-2018-060-L。企业依托现有火灾报警系统，配备消防器材；新建了一事故应急池 300m<sup>3</sup>；在车间配备有灭火器等，设置火灾报警系统，该系统由火灾报警控制器、火灾探测器、手动报警按钮等组成，以利于自动预警和及时组织灭火扑救。各车间及门卫配备有环境应急处理器材及救治器材。

表 4-2 应急处置物资一览表

序号	设施名称	数量 (个/套)	放置位置
1	手提式干粉灭火器	1000	车间
2	耐酸碱鞋	10	制造部
3	防毒口罩	50	制造部
4	防护眼镜	50	制造部
5	水靴	10	制造部
6	橡胶手套	50	制造部
7	铁镐	5	总务部
8	铁锹	5	总务部
9	铁丝	20	制造部
10	编织袋	20	制造部
11	急救箱	12	各个制造部工具室
12	担架	2	总务部

### 4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

本技改、扩建项目环保设施主要包括：废气处理设施、废水处理设施、噪声治理设施等，总计约 450 万元，占项目总投资 50000 万元的 0.9%，环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入生产，落实了建设项目环境保护“三同时”有关要求。环保设施投资及落实情况见表 4-3。

表 4-3 环保设施投资及落实情况一览表

类别	污染源		污染物	环评/初步设计内容	实际建设情况	环保投资 (万元)
废水	泵验废水		COD、SS、石油类	食堂含油废水经隔油池处理后与泵验废水、清洗废水、喷漆废水、水洗塔废水、生活污水一起经现有的污水处理设施处理后接入市政污水管网，送苏州新区第二污水集中处理厂集中处理	食堂含油废水经隔油池处理后与泵验废水、清洗废水、喷漆废水、水洗塔废水、生活污水一起经现有的污水处理设施处理后接入市政污水管网，送苏州新区第二污水集中处理厂集中处理	0
	清洗废水		COD、SS、石油类、LAS			
	喷漆废水		COD、SS、石油类			
	水洗塔废水		COD、SS			
	职工生活污水		COD、SS、氨氮、总磷			
食堂含油废水		COD、SS				
废气	有组织	热处理	SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub> 、颗粒物	直接排放，11#、12#排气筒，新增，风量：5000m <sup>3</sup> /h	直接排放，P11 排气筒	5
		焊接、打磨	颗粒物	移动式烟尘处理器 10 台，去除率 95%	移动式烟尘处理器 10 台	10
		无损检测	VOCs	水洗塔+活性炭 2 套，13#、14#排气筒，新增，风量 30000m <sup>3</sup> /h，去除率 90%	活性炭 2 套，P13、P14 排气筒	40
		喷丸	颗粒物	自带滤芯过滤器，15#、16#、17#排气筒，新增，风量：3000m <sup>3</sup> /h，去除率 98%	自带滤芯过滤器，P15~P17、P24 排气筒	20
		喷粉	颗粒物	自带滤芯过滤器，24#、25#排气筒，新增，风量：1500m <sup>3</sup> /h，去除率 90%	自带滤芯过滤器，P25 排气筒	15
		调漆、喷漆、烘干	甲苯、二甲苯、乙酸乙酯、VOCs	水帘+2 层活性炭，6#~9#排气筒；水帘+水洗塔+活性炭，18~23#排气筒，新增，去除率 90%	水帘++光催化氧化+一级活性炭，P6 排气筒；水帘+水洗塔+一级活性炭，P7~P9、P18~P23 排气筒；	100
噪声	车床、喷涂线、空压机等，以及各生产线环保系统风机、泵噪声		噪声	选用低噪声源设备，采取消声器、减震措施、墙体隔声、距离衰减等措施	选用低噪声源设备，采取消声器、减震措施、墙体隔声、距离衰减等措施	40
固废	生产	废铁屑、焊渣、不合格品、废滤芯、废零部件、废粉末、收集粉尘		一般固废临时存放区域	一般固废临时存放区域	30
		废包装容器		危险固废临时存放区域	危险固废临时存放区域	
		废乳化液、漆渣、废活性炭、废水处理污泥				

	生活	生活垃圾	垃圾桶	垃圾桶	
绿化	绿化面积 26760m <sup>2</sup> ，依托现有			依托现有绿化	0
事故应急措施	设置 1 个 300m <sup>3</sup> 事故池			设置 1 个 300m <sup>3</sup> 事故池	100
环境管理 (机构、监测能力等)	配备专门环境管理人员 1 名			配备专门环境管理人员 1 名	10
清污分流、 排污口规范化设置 (流量计、在线监测仪等)	本项目厂区内清污分流管网，污水排放口规范化设置，污水排口依托现有排口；本项目废气排气筒设置便于采样、监测的采样口和采样平台；固体废物暂存库设置防扬撒、防流失、防渗漏等措施			本项目厂区内清污分流管网，污水排放口规范化设置，污水排口依托现有排口；本项目废气排气筒设置便于采样、监测的采样口和采样平台；固体废物暂存库设置防扬撒、防流失、防渗漏等措施	30
“以新代老”措施	制定应急预案，完成现有项目的验收			已制定应急预案，正在进行验收	50
总量平衡 具体方案	项目水污染物 COD、氨氮，大气污染物 SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub> 总量在高新区内平衡。项目排放的其他污染物作为考核指标，向高新区环保局申请备案			项目水污染物 COD、氨氮，大气污染物 SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub> 总量在高新区内平衡。项目排放的其他污染物作为考核指标，已向高新区环保局申请备案	/
区域解决问题	—			/	/
卫生防护 距离设置 (以设施或厂界设置，敏感目标情况等)	以厂界为边界设置 100m 卫生防护距离			厂界为边界设置 100m 卫生防护距离	/
合计					

## 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

#### 5.1.1 环评结论

##### 1、《年产工业阀门8000吨技改项目》环境影响评价报告表结论

###### （1）废水：

原有项目产生的生活污水 16200t/a，工业废水为清洗废水 6000t/a、喷漆废水 1000t/a、车间冲洗水 2500t/a、泵验废水 100t/a，生活污水及生产废水经过厂内污水处理设施处理后达标排入苏州高新第二污水处理厂，尾水排入京杭大运河。

技改项目水幕喷漆水循环使用，定期补充，补充量为 6 吨/次·条喷漆线，共补充新鲜水 1152t/a，废水槽中喷漆废水一周更换一次，更换量为 5 吨/次·条喷漆线，共更换喷漆废水 960t/a，更换下来的喷漆废水经过厂内污水处理设施处理后排入苏州高新第二污水处理厂，尾水排入京杭大运河。

项目技改后全厂产生的生活污水 16200t/a，工业废水为清洗废水 6000t/a、喷漆废水 1760t/a、车间冲洗水 2500t/a、泵验废水 100t/a，生活污水及生产废水经过厂内污水处理设施处理后达标排入苏州高新第二污水处理厂，尾水排入京杭大运河。

###### （2）废气：

项目产生的生产性废气主要来源于调漆、喷漆、烘干时产生的废气；主要污染因子包括：颗粒物、甲苯、二甲苯、TVOC。由于喷漆与烘干在同一条流水线上，故喷漆产生的漆雾经水帘幕后，同烘干产生的有机废气一起通过废气收集管道进入废气处理系统进行处理。另外调漆、清洗喷枪废气经集气罩收集后与 1 条喷漆线共用一套废气处理系统。项目共设有 4 条喷漆线，每条喷漆线配置 1 套废气处理系统（二级活性炭吸附），本项目共配备 4 套废气处理系统（其中 1 套与调漆、清洗喷枪废气共用，本报告中将调漆、清洗喷枪废气与一条流水线产生的喷漆、烘干废气共用的废气处理设施编号为 1#，其余 3 条喷漆线产生的喷漆、烘干废气使用的废气处理设施编号分别为 2#-4#），每套废气处理系统系统配 1 个 15m 高排气筒。

（3）噪声：技改项目主要生产设备声功率不高，噪声源主要为喷漆线、废气处理系统、风机等，噪声源强在为 70~85dB 之间。按照设备安装要求正确安装后，经减振、隔声、消声处理后，厂界东、南、西、北面厂界噪声均可以达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

(4) 固废：项目对其产生的固废进行分类收集后，生活垃圾由环卫部门清运，危险废物委托有资质单位处置，各种固废做到 100%处理，零排放。对周围环境不会带来二次污染及其他影响。

本项目水污染物总量先在原有项目削减量内平衡，剩余的量在苏州高新第二污水处理厂内平衡；大气污染物总量先在原有项目削减量内平衡，剩余的量在高新区内平衡；项目实施后固体废物全部得到处置，固废外排量为零，因此，本项目不需要申请固体废物排放总量指标。

### 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；项目所需的排污总量可在苏州高新区内的总量控制计划中落实。

因此，在建设单位履行其承诺，认真落实全部环保措施，并确保环保设施正常运行的情况下，从环保角度考虑，本项目是可行的。

## 2、《年产工业阀门24000吨扩建项目》环境影响评价报告书结论

### (1) 废气

热处理过程中产生的天然气燃烧废气经15m高的11#、12#排气筒直接排放，可达标排放。

打磨废气、焊接废气由移动式烟尘处理器处理后在车间内排放。

无损检测废气经“水洗塔+活性炭”处理后由15m高的13#、14#排气筒排放，可达标排放。

喷丸废气经自带的滤芯过滤器处理后由15m高的15#~17#排气筒排放，可达标排放。

喷漆废气经水帘处理后与调漆、烘干废气经“水洗塔+二级活性炭”处理后由15m高的18#~23#排气筒排放，可达标排放。

喷粉废气经自带的滤芯过滤器处理后由15m高的24#、25#排气筒排放，可达标排放。

本项目废气经上述措施处理后排放，均可达标排放，对周边大气环境不会产生明显影响。

### (2) 废水



扩建项目排放的废水主要为工业废水和生活污水。工业废水包括泵验废水、清洗废水、喷漆废水和水洗塔废水；生物污水包括职工生活污水和食堂含有废水。

食堂含油废水经隔油池处理后和泵验废水、清洗废水、喷漆废水、水洗塔废水和生活污水一起进入厂内现有的废水处理设施处理后达标接管至苏州新区第二污水处理厂处理，不会对污水处理厂产生冲击。

### (3) 噪声

扩建项目噪声源主要来源于机加工车床、喷涂线、空压机等，以及各生产线环保系统风机噪声，其噪声源强为65~85dB（A）。项目选用低噪声设备，并采取相应的隔声降噪措施，可有效地降低噪声，厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中相应标准限值要求。

### (4) 固体废物

本项目产生的固体废物主要为一般固体废物、危险废物；一般固体废物外售综合利用，危险废物委托有资质单位处置，各类固体废弃物得到妥善处理处置，本项目的固体废弃物能够实现资源化、无害化和减量化，对周围环境不产生影响，不会产生二次污染。

(5) 本项目符合国家产业政策要求；工艺成熟，设备先进，物耗、能耗及污染物排放量较低，资源消耗程度以及污染物的产生量均较低，符合清洁生产要求，可达到机械行业清洁生产水平。

(6) 本项目涉及的风险物质为显像剂、油漆、稀释剂、固化剂。本项目不构成重大危险源，项目地为苏州高新区工业用地，不属于环境敏感区，环境风险评价工作级别为二级。

根据项目所涉及的物料性质、实际存储单元等方面考虑，本项目最大可信事故为油漆暂存区域包装桶破裂导致物料泄露，从而引起的火灾、爆炸事故。经评价，本项目的风险值在可接受范围内。

(7) 调查结果显示：被调查人群中，110人（62.5%）支持该项目建设；66人（37.5%）对项目建设持无所谓的态度；无人对拟建项目表示反对。说明绝大部分公众对拟建项目的建设持支持态度。

建设单位承诺在项目建设和运行过程中，承诺做好环境保护工作，以最大限度的减少对周围环境的影响。

### 总结论：

苏州纽威阀门股份有限公司年产工业阀门 24000 吨扩建项目环境影响报告书符合国家 and 地方的产业政策，项目选址合理、符合总体规划和环境保护规划要求，项目所采用的污染防治措施技术经济可行，能保证各种污染物稳定达标排放，污染物的排放符合总量控制的要求，项目清洁生产水平较高，正常排放的污染物对周围环境和环境保护目标的影响较小，不会导致区域环境质量下降，项目环境风险在可接受范围内，公众也表明了对该项目的建设持支持的态度。

在落实本报告书提出的各项环保措施要求，严格执行环保“三同时”的前提下，从环保角度分析，本项目建设具有环境可行性。

### 5.1.2 环评建议

#### 1、《年产工业阀门 8000 吨技改项目》环境影响评价报告表建议

(1) 上述评价结论是根据建设方提供的生产规模、工艺流程、原辅材料用量及与此对应的排污情况基础上进行的，如果生产品种、规模、工艺流程和排污情况有所变化，建设单位应按环保部门的要求另行申报。

(2) 建设项目在项目实施过程中，务必认真落实各项治理措施。公司应十分重视引进和建立先进的环境保护管理模式，完善环保管理责任部门，并建立部门专人负责制，强化职工自身的环保意识。

(3) 建议企业应增强风险防范意识，确保无事故发生。

#### 2、《年产工业阀门 24000 吨扩建项目》环境影响评价报告书建议

(1) 加强清洁生产研究，采用国内外先进的生产技术，切实把污染物排放降低到最低水平。

(2) 本项目的建设应重视引进和建立先进的环保管理模式，完善管理机制，强化企业职工自身的环保意识。配备必要的环境管理专职人员，落实、检查环保设施的运行状况，配合当地环保部门做好本厂的环境管理、验收、监督和检查工作。

(3) 建议建设单位建立完善的安全生产管理系统和自动化的事故安全监控系统。建立健全事故防范措施及应急措施。

(4) 应落实本报告书中提出的各项安全防范措施和环保措施。

## 5.2 审批部门审批决定

### 1、《年产工业阀门8000吨技改项目》环境影响评价报告表

苏州纽威阀门股份有限公司：

你单位报送的委托江苏宏宇环境科技有限公司编制的《苏州纽威阀门股份有限公司年产工业阀门8000吨技改项目建设项目环境影响评价报告表+专题分析》（以下简称“报告表”）收悉。我局经研究，同意该对位于苏州高新区泰山路666号的年产工业阀门8000吨项目（苏新环项[2005]275号）进行技改，并要求：

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，生产废水、地面冲洗水经处理后与生活污水一起排入市政污水管网，污水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4三级标准，生活污水氨氮、总磷和总氮执行《污水排入城镇下水道水质标准》（CJ343-2010）表1标准。

三、加强废气排放管理，生产工艺过程产生的废气经废气治理设施处理后通过15米高的排气筒排放，甲苯、二甲苯、颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中的相关标准，TVOC排放执行《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》（GB/T13201-91）的计算值。严格执行《报告表》中提出的环境污染物治理设施运行维护的要求如更换活性炭的频率等，并做好相应记录。加强对无组织废气排放的管理，严格执行《报告表》中提出的卫生防护卫生距离的要求。

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）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、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。

七、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，项目试生产前向我局申报备案，在试生产3个月内办理完成竣工验收手续，经我局验收合格后方可正式生产。

八、本批复自审批之日起有效期五年。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取的防治污染措施发生重大变化的，你公司须重新报

批该项目环境影响评价文件。

二〇一五年六月四日

苏州高新区环境保护局

## 2、《年产工业阀门24000吨扩建项目》环境影响评价报告书

苏州纽威阀门股份有限公司：

你单位报送的委托江苏宏宇环境科技有限公司编制的《苏州纽威阀门股份有限公司年产工业阀门24000吨扩建项目环境影响报告书》（以下简称“报告书”）收悉。根据报告书评价结论及技术评估意见，我局经研究，同意你单位在苏州高新区泰山路666号、588号年产工业阀门24000吨。并要求：

一、项目工程设计、建设和环境管理中，必须切实落实《报告书》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，生产废水（不含氮磷）、地面冲洗水经处理后与生活污水一起排入市政污水管网，污水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4三级标准，生活污水氨氮、总磷和总氮执行《污水排入城镇下水道水质标准》（CJ343-2010）表1标准。

三、加强废气排放管理，生产工艺过程中产生的废气经废气治理设施处理后通过15米高的排气筒排放，本项目排放的污染物中SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub>、颗粒物、二甲苯排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级标准；乙酸乙酯按照《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》（GB/T13201-91）进行计算；VOCs参照执行《天津市工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）中标准，建立完善的工况在线监控，严格执行《报告书》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，确保厂界噪声排放达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准，昼间≤65dB（A），夜间≤55dB（A）。

五、固体废物、危险废物须分类收集妥善处置或利用，不得排放。贮存场所应防风、防雨淋、地面防渗漏，应有专门人员负责及时收集、定时检查放置容器是否破损，及时清运。危险废物根据就近原则，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。

六、建设单位须采取有效的环境风险防范措施和应急措施，制定完善《突发环境事件应急预案》，建立完善的监控、监测及报警系统，防治各类污染事故发生，按报告书要求建设事故应急池。

七、积极推广循环经济理念，实施清洁生产措施，进行贯彻ISO14000标准。

八、企业应严格落实报告中提出的监测计划，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，本项目污水处理站排口安装流量计及在线监测仪，并制定监测计划，同时在线监测数据须与我局联网。各类污染物排放口设置监测采样口安装环保标志牌。

九、项目的环保设施必须与主体工程同时建设，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环境影响评价文件。

二〇一七年四月十九日  
苏州高新区环境保护局

### 5.3 环评批复落实情况

表 5-1 技改项目环评批复落实情况一览表

序号	环评批复要求	落实情况
1	厂区实行雨、污分流，生产废水、地面冲洗水经处理后与生活污水一起排入市政污水管网，污水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准，生活污水氨氮、总磷和总氮执行《污水排入城镇下水道水质标准》（CJ343-2010）表 1 标准。	雨污分流，生产废水和生活废水经处理后排入苏州新区第二污水处理厂处理达标后排入京杭运河，根据本次验收监测数据，污水满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准，生活污水氨氮、总磷和总氮等满足《污水排入城镇下水道水质标准》（CJ343-2010）表 1 标准。
2	加强废气排放管理，生产工艺过程产生的废气经废气治理设施处理后通过 15 米高的排气筒排放，甲苯、二甲苯、颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的相关标准，TVOC 排放执行《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》（GB/T13201-91）的计算值。严格执行《报告表》中提出的环境污染物治理设施运行维护的要求如更换活性炭的频率等，并做好相应记录。加强对无组织废气排放的管理，严格执行《报告表》中提出的卫生防护卫生距离的要求。	本项目废气经水洗塔+活性炭或光触媒+活性炭处理后经 15 米高排气筒排放，根据本次验收数据，废气污染物排放浓度均可达到环评要求，且满足报告表中卫生防护距离要求。
3	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）3 类标准，昼间≤65dB（A），夜间≤55dB（A）。	根据本次验收监测数据，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准，昼间≤65dB（A），夜间≤55dB（A）。
4	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	已落实，固体废物分类收集、妥善处置，危险废物委托有资质单位进行处理并执行联单制度，企业已实施 ISO14000 标准。

	循环经济理念，实施清洁生产措施，贯彻 ISO14000 标准。	
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。	已根据《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。
6	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，项目试生产前向我局申报备案，在试生产 3 个月内办理完成竣工验收手续，经我局验收合格后方可正式生产。	因技改项目与扩建项目有所重合，扩建项目环评已对技改项目中部分内容作了重新说明，因此与扩建项目合并验收。
7	本批复自审批之日起有效期五年。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取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环境影响评价文件。	满足环评要求。

表 5-2 扩建项目环评批复落实情况一览表

序号	环评批复要求	落实情况
1	厂区实行雨、污分流，生产废水（不含氮磷）、地面冲洗水经处理后与生活污水一起排入市政污水管网，污水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准，生活污水氨氮、总磷和总氮执行《污水排入城镇下水道水质标准》（CJ343-2010）表 1 标准。	雨污分流，生产废水和生活废水经处理后排入苏州新区第二污水处理厂处理达标后排入京杭运河，根据本次验收监测数据，污水满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准，生活污水氨氮、总磷和总氮等满足《污水排入城镇下水道水质标准》（CJ343-2010）表 1 标准。
2	加强废气排放管理，生产工艺过程中产生的废气经废气治理设施处理后通过 15 米高的排气筒排放，本项目排放的污染物中 SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub> 、颗粒物、二甲苯排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准；乙酸乙酯按照《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》（GB/T13201-91）进行计算；VOCs 参照执行《天津市工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）中标准，建立完善的工况在线监控，严格执行《报告书》中提出的卫生防护距离要求。	根据本次验收数据，建设项目生产废气经处理后通过 15m 高排气筒排放，其中 SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub> 、颗粒物、二甲苯排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准；VOCs 满足《天津市工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）中标准，企业已建立工况在线监控系统，防护距离满足环评要求。
3	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）3 类标准，昼间≤65dB（A），夜间≤55dB（A）。	根据本次验收监测数据，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准，昼间≤65dB（A），夜间≤55dB（A）。
4	固体废物、危险废物须分类收集妥善处置或利用，不得排放。贮存场所应防风、防雨淋、地面防渗漏，应有专门人员负责及时收集、定时检查放置容器是否破损，及时清运。危险废物根据就近原则，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。	已落实，固体废物分类收集、妥善处置，危险废物委托有资质单位进行处理并执行联单制度，企业已实施 ISO14000 标准。
5	建设单位须采取有效的环境风险防范措施和	企业已于 2018 年制定《突发环境事件应急

	应急措施，制定完善《突发环境事件应急预案》，建立完善的监控、监测及报警系统，防治各类污染事故发生，按报告书要求建设事故应急池。	预案》并备案，备案号为 320505-2018-060-L。
6	积极推广循环经济理念，实施清洁生产措施，进行贯彻 ISO14000 标准。	企业已执行 ISO14000 标准。
7	企业应严格落实报告书中提出的监测计划，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，本项目污水处理站排口安装流量计及在线监测仪，并制定监测计划，同时在线监测数据须与我局联网。各类污染物排放口设置监测采样口安装环保标志牌。	企业已根据《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）的要求拟安装在线监测仪，各污染物排口均有环保标识。
8	项目的环保设施必须与主体工程同时建设，经验收合格后方可正式生产。	本项目环保设施必须与主体工程同时建设，正在申请验收。
9	本批复自审批之日起有效期 5 年。本项目 5 年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环境影响评价文件。	本项目满足环评要求。

## 6 验收执行标准

### 6.1 固（液）体废物

本项目固体废物贮存及处理管理检查参照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其修改单、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单、《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）等相关要求执行。



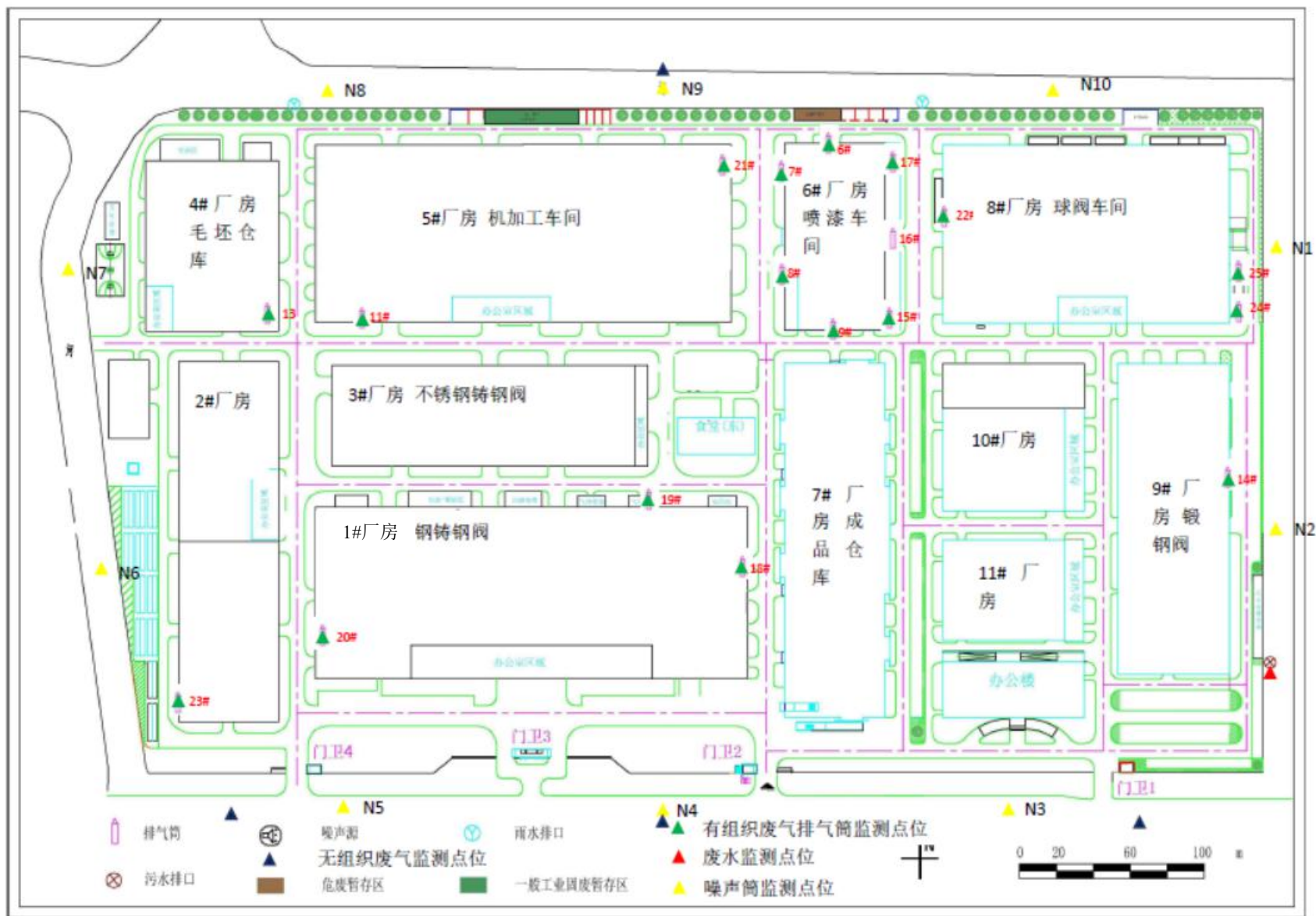


图 7-1 监测点位示意图

## 7 验收监测结果

本次报告监测数据引用检测报告苏润检测（水）字（2020）第 004 号、RW200401024、RW200502002（详见附件 9、附件 16）。

### 7.1 生产工况

2020 年 3 月 18 日~3 月 20 日对苏州纽威阀门股份有限公司年产工业阀门 8000 吨技改项目、年产工业阀门 24000 吨扩建项目进行环境保护验收监测，监测期间各项环保治理设施正常运行，生产工况达到设计规模的 75%以上，符合“三同时”验收监测要求。本项目验收监测期间工况详见表 7-1。

表 7-1 验收监测期间工况统计表

监测日期	主要产品	设计日生产量（吨）	实际日生产量（吨）	生产负荷（%）
3 月 18 日	碳钢铸阀	50	52	103
	不锈钢铸阀	16.7	17	
	球阀	28	28	
	锻钢阀	12	13	
3 月 19 日	碳钢铸阀	50	51	101
	不锈钢铸阀	16.7	17	
	球阀	28	27	
	锻钢阀	12	13	
3 月 20 日	碳钢铸阀	50	53	108
	不锈钢铸阀	16.7	19	
	球阀	28	29	
	锻钢阀	12	14	

## 8 验收监测结论

### 8.1 环保设施调试运行效果

#### 8.1.1 固（液）体废物

本项目产生危险固体废弃物有：废乳化液、漆渣、废活性炭、废水处理污泥、废包装容器等。以上危废处置单位均有相应资质，且均已签订委托处理合同。危险固体废弃物暂存场地具备防雨、防渗、防漏设施。

本项目一般固体废弃物有：废铁屑、焊渣、不合格品、废滤芯、废零部件、废粉末、收集粉尘，外售综合利用；生活垃圾由环卫部门负责清运；餐厨垃圾委托江苏洁净环境科技有限公司处理。

危险固体废弃物和一般固体废弃物分开贮存，各固体废物分类存放，并设有危险固体废弃物标志牌和一般固体废弃物标志牌。

本项目固体废物贮存及处理管理检查参照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其修改单、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单、《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）等相关要求执行。

### 8.2 建议

（1）加强公司员工的环保意识，加强废气处理设施的日常运行及维护管理，建立健全各项环保设施的运行和维护台帐。

（2）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，减少“跑、冒、滴、漏”，最大减轻项目对环境带来的影响；

（3）企业应及时开展自测工作，确保稳定达标排放。

（4）加强对环保设施运行的维护管理，及时开展废水监测仪比对监测。

（5）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。