

苏州盛竹机械科技有限公司年产成套自动化
设备 500 套，成套环保控制柜 500 套项目
(固废)

竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：苏州盛竹机械科技有限公司

编制单位：苏州盛竹机械科技有限公司

二〇一九年十月

建设单位法人代表:韩丽娟 (签字)

编制单位法人代表:韩丽娟 (签字)

项 目 负 责 人:顾国强

填 表 人: 顾国强

建设单位：苏州盛竹机械科技有
限公司（盖章）

电话：13771711763

传真：/

邮编：215000

地址：苏州高新区前桥路 89 号

编制单位：苏州盛竹机械科技有
限公司（盖章）

电话：13771711763

传真：/

邮编：215000

地址：苏州高新区前桥路 89 号

表一

建设项目名称	苏州盛竹机械科技有限公司年产成套自动化设备 500 套，成套环保控制柜 500 套项目				
建设单位名称	苏州盛竹机械科技有限公司				
建设项目性质	新建				
建设地点	苏州高新区前桥路 89 号				
主要产品名称	成套自动化设备、成套环保控制柜				
设计生产能力	成套自动化设备 500 套/a、成套环保控制柜 500 套/a				
实际生产能力	成套自动化设备 500 套/a、成套环保控制柜 500 套/a				
建设项目环评时间	2018 年 11 月，苏新环项[2018]235 号	开工建设时间	2018 年 12 月		
调试时间	2019 年 2 月	验收现场监测时间	2019 年 6 月 25-26 日		
环评报告表审批部门	苏州高新区环境保护局	环评报告表编制单位	苏州市宏宇环境科技股份有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	600 万元	环保投资总概算	5.5 万元	比例	0.9%
实际总概算	600 万元	环保投资	10 万元	比例	1.7%
验收监测依据	<p>(1) 《建设项目环境保护管理条例》，国务院第 682 号令；</p> <p>(2) 《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 号文；</p> <p>(3) 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 年第 9 号，2018.05.16）；</p> <p>(4) 关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告（国环规环评[2017]4 号，2017.11.20 施行）；</p> <p>(5) 《关于加强建设项目审批后环境管理工作的通知》，江苏省环境保护厅（苏环办[2009]316 号）；</p> <p>(6) 《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>(7) 《江苏省排放污染物总量控制暂行规定》（江苏省政府令[1993]第 38 号），1993 年 9 月 6 日）。</p> <p>(8) 《关于建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》（苏环办[2018]34 号）；</p> <p>(9) 《江苏省接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>(10) 《苏州盛竹机械科技有限公司年产成套自动化设备 500 套，成套环保控制柜 500 套项目环境影响报告表》（苏州市宏宇环境科技股份有限公司，2018 年 10 月）；</p> <p>(11) 苏州高新区环境保护局对《苏州盛竹机械科技有限公司年产成套自动化设备 500 套，成套环保控制柜 500 套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]235 号，2018 年 10 月 30 日）。</p>				

<p>验收监测评价标准、标号、级别、限值</p>	<p>固体废物：固体废弃物：本项目一般工业固体废物储存执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及《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》（环境保护部 2013 年第 36 号公告）中的相关规定；危险废物储存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单中要求。</p>
--------------------------	--

表二

工程建设内容：

苏州盛竹机械科技有限公司成立于 2017 年 7 月，位于苏州高新区前桥路 89 号，主要从事研发、加工生产及销售自动化机械设备、金属材料及表面处理、环保和实验室设备及配件，并提供相关产品的技术服务；销售机电设备、橡塑制品、自营和代理各类产品及技术的进出口业务，位于苏州高新区前桥路 89 号，根据市场需求，苏州盛竹机械科技有限公司决定投资 210 万，建设年产成套自动化设备 500 套，成套环保控制柜 500 套项目。

项目名称：苏州盛竹机械科技有限公司年产成套自动化设备 500 套，成套环保控制柜 500 套项目；

建设单位：苏州盛竹机械科技有限公司；

建设地点：苏州高新区前桥路 89 号（地理位置见附图 1）；

项目性质：新建；

占地面积：900 平方米（依托现有厂房）

建筑面积：900 平方米；

投资总额：600 万元，其中环保投资 10 万元，占总投资 1.7%；

职工情况：项目职工人数 20 人，本项目建设不增设食堂，依托原有食堂，不设员工宿舍；

工作制度：全年工作 312 天，2 班制，每班工作 8 小时，年生产时数 4992 小时。

建设过程说明：本项目环评批复能力为年产成套自动化设备 500 套/a、成套环保控制柜 500 套/a，开工时间 2018 年 12 月（环评批复时间 2019 年 10 月 30 日），2019 年 2 月项目初步建成并投入运行，现阶段企业生产能力已达环评批复产能，即为年产成套自动化设备 500 套/a、成套环保控制柜 500 套/a。

项目于 2019 年 6 月 13 日-14 日委托苏州宏宇环境检测有限公司进行验收监测。

表 2-1 建设项目主体工程及产品方案一览表

序号	产品名称	环评设计生产能力	实际生产能力	年运行时数
1	成套自动化设备	500 套/年	500 套/年	4992h
2	成套环保控制柜	500 套/年	500 套/年	4992h

2、公辅及环保工程

建设项目公辅及环保工程见表 2-2。

表 2-2 建设项目公辅及环保工程表对照表

类别	建设名称	设计能力	实际建设情况	备注
贮运工程	原辅料存放区	300m ²	300m ²	车间内划分，满足原料贮存要求
	成品存放区	500m ²	500m ²	车间内划分，满足成品贮存要求

公辅工程	给水工程		210m ³ /a	210m ³ /a	由自来水厂提供
	排水工程		189m ³ /a	189m ³ /a	接入市政污水管网
	供电工程		30 万度/a	30 万度/a	国家电网
	办公		600m ²	600m ²	满足办公要求
环保工程	固废暂存场所	一般固废	3m ²	3m ²	车间内划分，满足固废贮存要求
		危险固废	5m ²	5m ²	车间内划分，满足危废贮存要求
	废水治理	生活污水	189m ³ /d	189m ³ /d	接入市政污水管网，进入白荡污水处理厂集中处理
	废气治理	非甲烷总烃	风机风量 6000m ³ /h，一套活性炭吸附装置+1 根 15 高排气筒	风机风量 6000m ³ /h，一套活性炭吸附装置+1 根 15 高排气筒	达标排放
	噪声防治	尽量选用低噪声设备，采取减震、隔声等措施			

3、劳动定员及工作制

本项目职工人数为 14 人，采用一班制，每班工作 8 小时，年工作 300 天，建设项目不设食堂，不提供住宿，员工就餐实行配餐制。

原辅材料消耗：

表 2-2 项目原辅材料明细汇总表

名称	成分	包装规格	环评设计年消耗量 (t/a)	实际年消耗量 (t/a)	变化量
铁板	Fe	1.25×2.5m	300	60t	0
不锈钢板	SUS304	1.25×2.5m	30	10t	0
氩气	Ar	40L/瓶	0.02	20t	0
二氧化碳	CO ₂	40L/瓶	0.002	5t	0
焊丝	Fe	10kg/盒	0.1	5kg	0
喷涂粉末	环氧聚酯粉末	25kg/盒	20	125kg	0
硅烷皮膜剂 (免水洗硅烷)	改性缩水甘油醚氧丙基三甲氧基硅烷 (C ₉ H ₂₀ O ₅ Si):5~20%、碳酸钠 (Na ₂ CO ₃):0.5~1%、 水:79~94.5%	25kg/桶	2	150kg	0
脱脂剂	硅酸钠(Na ₂ SiO ₃):15~35%、非 离子表面活性剂 (C ₁₄ H ₃₀ O):5~10%、阴离子表面 活性剂 (C ₂₀ H ₃₇ O ₇ S.Na):5~10%、 水:45~75%	25kg/桶	1.5	150kg	0
纯水	/	1t/桶	12.55	10t	0
美孚黄油 0 号	羟基硬脂酸锂基润滑脂	10kg/桶	0.004	30kg	0
控制器	/	2.0×1×0.6	1000 套/年	50 套	0

表 2-3 建设项目主要设备一览表

类型	序号	名称	规格/型号	数量 (台/套)	投产后实际数量 (台/套)	变化量 (台/套)
生产设备	1	冲床	HPS1250X	1	1	0
	2	去毛刺机	/	1	1	0
	3	攻丝机 (普通)	SIM-16W	1	1	0
	4	台钻	/	1	1	0
	5	压钉机	C-618plus-H	1	1	0
	6	压钉用升降台车	/	1	1	0
	7	折弯机	TCH-100	1	1	0
	8	气保焊机	YC400TX	1	1	0
	9	氩弧焊机	YD250RT	2	2	0
	10	电阻焊机	WRC300	1	1	0
	11	焊接平台	1m×1.5m	1	1	0
	12	角磨机	/	3	3	0
	13	清洗槽	3.1×5.5×2m	3	3	0
	14	打磨台	/	1	1	0
	15	喷涂房	3.3×4.3×3	1	1	0
	16	喷枪	/	2	2	0
	17	干燥炉	2.5×1.5×2.5m、2.5×1.5×3.3m	3	3	0
	18	空压机	11KW/8kg	1	1	0
	19	模具研磨机	/	1	1	0
环保设备	20	喷房双层过滤系统	精密过滤纸管、平板高效纤维过滤网	1	1	0
	21	活性炭箱	8500m ³ /h	1	1	0
	22	焊烟净化器	2400m ³ /h	1	1	0

主要工艺流程及产污环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）

1、生产工艺

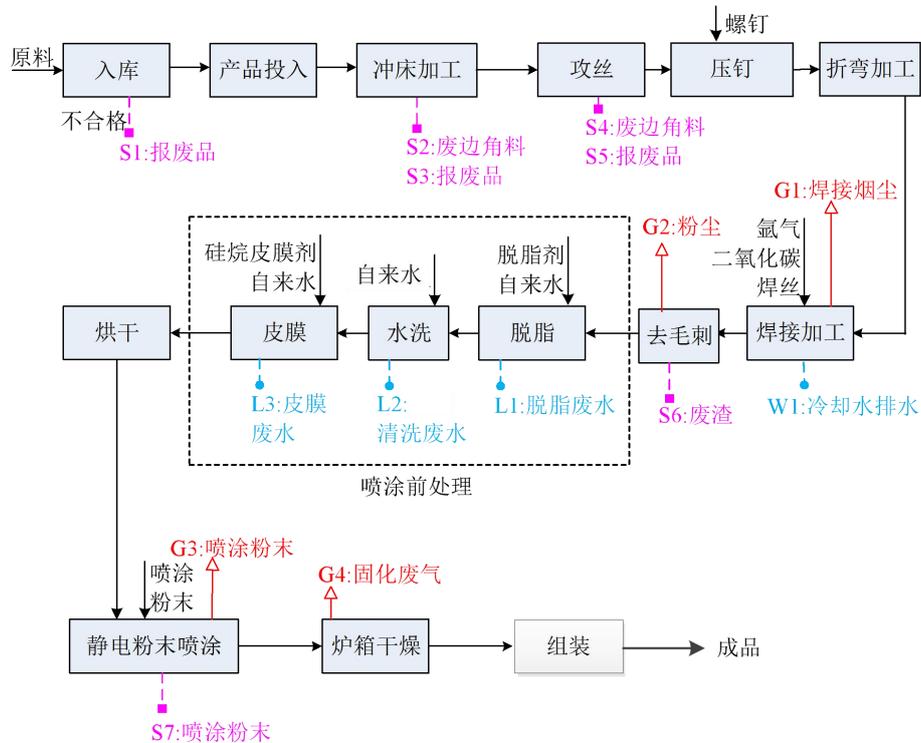


图 5-1 生产工艺流程图

流程说明：

原材料入库：原料投入生产前需进行外观检验，检验数量、厚度、材质，合格品入库，不合格品报废处理。该工序产生报废品（S1）；

产品投入：检查原料材质、厚度、表面是否生锈、材料是否变形等外观指标；

冲床加工：将铁板、不锈钢板放入冲床，根据图纸，冲压出要求的形状、尺寸，在经过去毛刺机去掉部件表面毛刺。检验部件尺寸、形状外观、毛刺的大小，合格品进入下一工序，不合格品做报废处理。润滑油在使用中随部件流转至喷涂前处理工序，进入脱脂废水，收集处理。该工序有废边角料（S2）和报废品（S3）产生；

攻丝：将部件放入攻丝机内，按图纸要求对部件进行内螺纹的加工，加工后检验部件底孔大小、凸包高度、螺纹规格、螺纹数量等外观指标，合格品进入下一工序，不合格品做报废处理。该工序有废边角料（S4）和报废品（S5）产生；

压钉：将部件放入压钉机，与螺钉压合；

折弯加工：将部件放入折弯机，按图纸要求折弯处理；

焊接加工：根据产品要求，选择气保焊、氩弧焊或电阻焊对部件进行焊接处理；

气保焊：用二氧化碳作为保护气体，添加焊丝进行焊接；

氩弧焊：非熔化极氩弧焊不使用焊条，焊接时使焊管焊口朝向上方，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（本项目使用氩气），同时在焊管下部用软管吹入氩气在焊管上部和下部共同形成一个保护气罩，使电弧和熔池及邻近热影响区的高温金属不与空气接触，能防止氧化和吸收有害气体。从而形成致密的焊接接头；

电阻焊：将工件组合后通过电极施加压力，利用电流通过接头的接触面及邻近区域产生的电阻热进行焊接；

氩弧焊机和电阻焊机配有冷水箱，焊接后冷却焊机。此工序产生焊接烟尘（G1）和冷却水排水（W1）；

去毛刺：部件焊接后表面有毛刺等，需经角磨机去毛刺。此工序产生粉尘（G2）、废渣（S6）；不锈钢件去毛刺后即进入组装环节，铁板件进入喷涂处理工序。

喷涂前处理：铁板部件喷涂前需进行脱脂、水洗及皮膜处理。用行车将部件放入 304 板不锈钢清洗槽，依次经脱脂剂（1 槽，外径尺寸 1.8×1.2×1.2m）-自来水（1 槽，外径尺寸 1.8×1.1×1.2m）-硅烷皮膜剂（1 槽，外径尺寸 1.8×1.1×1.2m）共计 3 道清洗，清洗剂槽内带有不锈钢 304 电热管，脱脂剂清洗槽加热至 45℃左右，脱脂剂与自来水混合，药剂配比约为 8.5%，清洗时间为 2~5min，洗掉工件表面油脂，以增强表面防护层附着力；自来水槽为常温清洗，清洗时间 2~3min；皮膜清洗槽为常温清洗，硅烷皮膜剂与自来水混合，药剂配比为 11~12%，清洗时间 1~1.5min，增强工件表面膜层的附着力、柔韧性、耐蚀性。前处理过程伴随自来水自然挥发。此过程产生含有脱脂废液（L1）、清洗废液（L2），皮膜废液（L3）；

本项目皮膜工序采用免水洗皮膜剂，故皮膜处理后无需水洗，直接进入烘干工序。

烘干：将部件送入烘箱进行烘干，去除部件表面水分，利于喷粉工序有机树脂粉末的附着。烘干过程采用电加热，烘箱温度约 100℃，烘干时间为 5min；

静电粉末喷涂：将部件由轨道运送至喷房，喷房内设置内循环系统，采用静电粉末（有机树脂粉末）喷涂工艺，在喷枪与工件之间形成一个高压电晕放电电场，当粉末粒子由喷枪口喷出经过放电区时，便捕集了大量的电子，成为带负电的微粒，在静电吸引的作用下，被吸附到带正电荷的工件上去。当粉末附着到一定厚度时，则会发生“同性相斥”的作用，不在吸附粉末，从而使各部分的分层厚度均匀。喷粉厚度 80-120μm，总面积 5 万平方米。喷涂工序为间歇运行，手动喷涂 10min/个（按最大件计算），此工序产生喷涂粉尘（G3）；

炉箱干燥：将均匀喷粉后的部件由轨道运送至炉箱，加热使粉末熔融、流平、固化，即在部件表面形成坚硬的涂膜，使塑粉粘附牢固和固化成膜。炉箱烘烤温度约 200℃，时间 10~20min，不使用固化剂，采用电加热热风进行加热固化。此工序产生固化废气（G4）；

组装：将固化后的产品，与购入的内部配件控制器用螺丝刀组装在一起，即为最终成品。此工序产生装配噪声。

建设项目变动内容

项目建成后其地理位置、运作流程、工艺未发生变化。

表 2-4 与苏环办[2015]256 号和苏环函[2013]84 号对照详情表

文件名称	文件内容	环评情况	本项目实际情况	变化情况	是否是重大变动	
苏环办[2015]256号	性质	主要产品品种发生变化（变少除外）	年产成套自动化设备 500 套/a、成套环保控制柜 500 套/a	年产成套自动化设备 500 套/a、成套环保控制柜 500 套/a	生产负荷为批复能力的 100%	否
		生产能力增加 30%及以上。				否
	规模	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。	危废暂存间 10m ²	危废暂存间 10m ²	与环评一致	否
	地点	新增生产装置，导致新增污染因子或污染物排放量增加；	本项目涉及的具体设备清单见表 2-3	本项目实际建成后厂内设备与环评内所申报申报设备种类和数量均一致	与环评一致	否
		项目重新选址。	苏州高新区前桥路 89 号	苏州高新区前桥路 89 号	与环评一致	否
		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。	见附图 3	本项目实际建成后厂内总平面布置与生产装置基本一致	与环评一致	否
苏环办[2015]256号	地点	防护距离边界发生变化并新增了敏感点。	以生产厂房边界向外设置 100m 卫生防护距离	卫生防护距离范围未发生变化，且未新增敏感点。	与环评一致	否
	生产工艺	主要生产装置类型、主要原辅材料类型、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。	见表 2-2	生产装置类型、主要原辅材料类型、以及生产工艺均与环评内容一致，未发生变化	与环评一致	否
	环保措施	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。	喷涂过程颗粒物经喷房内回风系统吹入过滤纸管，经过精密过滤纸管和平板式高效纤维过滤网双层过滤，尾气经 15m 高排气筒排放；固化废气经管道收集后通过活性炭吸附箱吸附处理，由 15m 高排气筒排放。	收集方式、处理方式以及排放方式均与环评内一致	与环评一致	否
苏环函[2013]84号	一	危废实际产生种类在原项目环评中漏评且实际产生量大于 1 吨的。或者原项目环评中预计产生的危险废物种类在实际生产中未产生的。	皮膜废液、清洗废液、脱脂废液、废活性炭、报废品与废边角料、废渣、喷涂粉末、废纸管及滤网、生活垃圾	产生种类及产生量与环评一致	与环评一致	否
	二	危废实际产生数量超过原项目环评预计的百分之二十或者少于预计的百分之五十的。	皮膜废液 15.6t/a、清洗废液 4.8t/a、脱脂废液 15.6t/a、废活性炭 0.527t/a	皮膜废液 15.6t/a、清洗废液 4.8t/a、脱脂废液 15.6t/a、废活性炭 0.527t/a	危废种类及数量未发生变化，与环评一致	否
	三	危废自行利用、处置设备、工艺发生变化的	委托有资质单位处理	已与资质单位签订意向协议	危废未自行利用、处置设备、工艺与环评一致	否

故经以上分析，本项目建成后与环评文件申报内容相比，不存在重大变动，可以纳入竣工环境保护验收管理。

表三

3.1 固体废物

本项目产生的固体废物主要包括危险固废、一般工业固废和生活垃圾。各种固体废物的种类及去向见表 3-1。

企业设置了一个 10m²的危险废物仓库，能够防风、防雨、防渗；各类危险废物分类存放，并且张贴了标签；危废仓库外张贴了危废标志，危险废物仓库的设置符合《危险废物贮存污染控制标准》有关要求。

表 3-1 固体废物种类及去向表

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	废物代码	产生量 t/a			利用处理方式
							环评	实际	变动情况	
1	皮膜废液	危险废物	表面处理	液态	硅烷皮膜剂、水	336-064-17	4.8	4.8	0	委托常州鑫禾环境技术有限公司处理
2	清洗废液	危险废物	表面处理	液态	清洗剂、水	336-064-17	15.6	15.6	0	
2	脱脂废液	危险废物	表面处理	液态	脱脂剂、水、矿物油	336-064-17	15.6	15.6	0	
3	废活性炭	危险废物	废气处理	固态	炭、有机物	900-041-49	0.527	0.5	0	委托常州鑫邦再生资源利用有限公司处理
4	报废品与废边角料	一般废物	生产过程	固态	Fe、Mn、Co	/	49.5	49.5	0	收集后外售
5	废渣	一般废物	生产过程	固态	Fe ₂ O ₃	/	0.3	0.3	0	收集后外售
6	喷涂粉末	一般废物	生产过程	固态	聚酯环氧树脂粉末	/	1.2	1.2	0	收集后外售
7	废纸管及滤网	一般废物	废气处理	固态	聚酯环氧树脂粉末	/	0.5	0.5	0	收集后外售
8	生活垃圾	生活垃圾	员工生活	固态	纸、果壳	/	3.12	3.12	0	苏州市金阊区虎丘环境卫生管理站清运

表 3-2 固体废弃物“三同时”落实情况表

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	环评利用处理方式情况	本项目实际利用处理方式情况
1	皮膜废液	危险废物	表面处理	液态	委托有资质单位处置	委托常州鑫禾环境技术有限公司处理
2	清洗废液		表面处理	液态	委托有资质单位处置	
3	脱脂废液		表面处理	液态	委托有资质单位处置	
4	废活性炭	一般固废	废气处理	固态	委托有资质单位处置	委托常州鑫邦再生资源利用有限公司处理
4	报废品与废边角料		生产过程	固态	收集后外售	收集后外售
5	废渣		生产过程	固态	收集后外售	
6	喷涂粉末		生产过程	固态	收集后外售	
7	废纸管及滤网	废气处理	固态	收集后外售		
8	生活垃圾	生活垃圾	员工生活	固态	环卫清运	苏州市金阊区虎丘环境卫生管理站清运



危废仓库照片

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：

环境影响报告表主要结论

1、工程概况

苏州盛竹机械科技有限公司租赁苏州高新区元丰精纺有限公司已建好的标准厂房（高新区前桥路 89 号）进行生产活动，项目投资 600 万元，新增员工 20 人，2 班制（8 小时/班）生产，全年工作 312 天。建成后形成年产成套自动化设备 500 套，成套环保控制柜 500 套规模。

2、项目符合国家产业政策

本项目产品为自动化设备及环保控制柜，经查对，本项目生产内容不在《产业结构调整指导目录（2011 年本）》（2013 年修正）中鼓励类、限制类及禁止类条款中；不在《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录》（2012 年本）中所列的“限制类”及“淘汰类”项目之内；不在《苏州市产业发展导向目录》（苏府[2007]129 号）中所列的“禁止类”、“限制类”和“淘汰类”项目之内；项目工艺及产品不属于《关于印发苏州市调整淘汰部分落后生产工艺设备和产品指导意见的通知》（苏府[2006]125 号）中所列的落后工艺装备及产品；所以本项目属于允许类。

3、与当地规划相容性

本项目厂址位于苏州高新区前桥路 89 号，根据苏州市高新区区域规划，项目用地为工业用地，所以项目的建设符合苏州高新区区域规划。项目采取有效的废气、废水、噪声、固废防治措施后，项目的生产对周围环境的影响很小，项目选址可行。

4、项目周围环境质量现状

项目地所在区域大气达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，京杭运河的水质达到《地表水环境质量标准》（GB3838—2002）的Ⅳ类标准要求，项目地噪声达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）3 类标准。

5、项目与太湖流域相关管理条例符合性分析

《江苏省太湖水污染防治条例》（2018 年 5 月 1 日起施行）中第四十五条太湖流域一、二、三级保护区禁止下列行为：（一）新建、改建、扩建化学制浆造纸、制革、酿造、染料、印染、电镀以及其他排放含磷、氮等污染物的企业和项目；（二）销售、使用含磷洗涤用品；（三）向水体排放或者倾倒油类、酸液、碱液、剧毒废渣废液、含放射性废渣废液、含病原体污水、工业废渣以及其他废弃物；（四）在水体清洗装贮过油类或者有毒有害污染物的车辆、船舶和容器等；（五）使用农药等有毒物毒杀水生生物；（六）向水体直接排放人畜粪便、倾倒垃圾；（七）围湖造地；（八）违法开山采石，或者进行破坏林木、植被、水生生物的活动；（九）法律、法规禁止的其他行为。

本项目位于苏州高新区前桥路 89 号，属于太湖流域三级保护区范围，本项目无含氮、磷的

工业废水排放，工业废水、生活污水经市政污水管网进入苏州新区第二污水处理厂处理后排放，所以项目与太湖流域保护条例是相符合的。

6、与《江苏省生态红线区域保护规划》相符性

根据《省政府关于印发江苏省生态红线区域保护规划的通知》（苏政发[2013]113 号）中苏州市范围内的生态红线区域，在项目评价范围内不涉及苏州市范围内的生态红线区域，不在管控区范围内，不会导致苏州市辖区内生态红线区域服务功能下降。因此，本项目的建设不违背《江苏省生态红线区域保护规划》要求。

本项目属于设备制造行业，使用清洁能源电，不使用煤炭，减少了区域煤炭使用量；项目“三废”得到有效处理，达标排放；因此本项目符合“两减六治三提升”的要求。

7、项目各种污染物达标排放及对周围的影响

本项目实施过程中，通过各项污染防治措施，有效的控制污染物的排放，实现了污染物达标排放的目的。

（1）废气

全厂废气污染物主要为焊接烟尘、去毛刺粉尘、固化废气、喷涂废气、非甲烷总烃。

喷涂废气收集后依次经过精密过滤纸管、平板式高效纤维过滤网，过滤后经 15m 高排气筒排放；固化废气由管道收集后经活性炭箱过滤后，经 15m 高排气筒排放；焊接烟尘、去毛刺粉尘、未收集的喷涂废气、非甲烷总烃在车间内无组织排放，通过加强车间通风，可达标排放。

全厂无需设置大气环境防护距离，需以车间为边界设置卫生防护距离 100m。目前，该卫生防护距离内无居民点及其他环境敏感目标，建设项目符合卫生防护距离的要求。

（2）废水

本项目废水排放量为 509.2t/a，主要污染物为 COD、SS、氨氮、TP；项目废水污染物浓度均能达到新区苏州新区第二污水处理厂的接管要求，新区苏州新区第二污水处理厂能够接纳新增的污水量，经污水处理厂处理后达标排放。因此本项目完成后，不会增加对周边水体的影响。

（3）噪声

本项目新增主要设备为冲床、去毛刺机、攻丝机、压钉机、台钻、折弯机、氩弧焊机、电阻焊机、气保焊机、角磨机、空压机设备。通过设备减震、隔声降噪，项目厂界昼夜噪声可达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）中相应的环境功能（3 类）要求，所以项目产生的噪声对厂界周围声环境影响较小。

（4）固体废弃物

本项目所产生的固废包括一般工业固废、危险固废和员工生活垃圾。一般工业固废包括生产过程中产生的报废品及废边角料、喷涂粉末、废纸管及滤网、废渣，收集后外售处理；危险

固废主要为皮膜废液、脱脂废液、废活性炭，作为危废收集后委托有资质单位处理；员工生活垃圾委托环卫部门清理。项目固废处理处置率达到 100%，不会造成二次污染。

8、全厂清洁生产水平分析

本项目主要原辅材料选用符合国家清洁生产要求；采用的生产设备和工艺成熟；“三废”经过有效处理后可以满足达标排放，末端治理有效，符合清洁生产的要求。

9、建设项目污染物三本帐

表 4-1 项目污染物产生、削减、排放“三本帐”

项目	产生量 t/a	削减量 t/a	排放量 t/a	
有组织废气	颗粒物（喷涂）	0.6	0.54	0.06
	非甲烷总烃	0.162	0.121	0.041
无组织废气	颗粒物（焊接）	0.016	0.008	0.008
	颗粒物（去毛刺）	0.033	0	0.033
	颗粒物（喷涂）	0.2	0	0.2
	非甲烷总烃	0.018	0	0.018
生产废水	废水量	10	0	10
	COD	0.001	0	0.001
	SS	0.001	0	0.001
生活废水	废水量	499.2	0	499.2
	COD	0.175	0	0.175
	SS	0.100	0	0.100
	NH ₃ -N	0.015	0	0.015
	TP	0.002	0	0.002
全厂废水合计	废水量	509.2	0	509.2
	COD	0.176	0	0.176
	SS	0.101	0	0.101
	NH ₃ -N	0.015	0	0.015
	TP	0.002	0	0.002
固体废物	皮膜废液	15.6	15.6	0
	清洗废液	4.8	4.8	0
	脱脂废液	15.6	15.6	0
	喷涂粉末	1.2	1.2	0
	废纸管及滤网	0.5	0.5	0
	废活性炭	0.527	0.527	0
	报废品与废边角料	49.5	49.5	0
	废渣	0.3	0.3	0
	生活垃圾	3.12	3.12	0

10、项目污染物排放符合区域污染物总量控制要求

本项目完成后废气因子颗粒物、VOCs 新增总量在高新区平衡，新增废水量、COD、SS、氨氮、总磷排放量在苏州新区第二污水处理厂内平衡；固废零排放。

11、“三同时”验收一览表

表 4-2 建设项目环保设施“三同时”验收一览表

项目名称	年产成套自动化设备 500 套，成套环保控制柜 500 套项目				
类别	污染源	污染物	治理措施（设施数量、规模、处理能力等）	处理效果、执行标准或拟达要求	完成时间

苏州盛竹机械科技有限公司年产成套自动化设备 500 套，成套环保控制柜 500 套项目（固废）竣工环境保护验收监测报告表

废气	1#排气筒	颗粒物（喷涂）	过滤纸管、平板式高效纤维过滤网过滤处理后通过 15 米排气筒（1#）排放	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	与主体工程同步
		非甲烷总烃	经活性炭箱过滤处理，尾气通过 15 米高排气筒（1#）排放	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）及（苏高新管[2018]74号）要求	
	无组织	颗粒物（喷涂）	加强车间通风	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	/
		颗粒物（去毛刺）	加强车间通风		/
		颗粒物（焊接）	加强车间通风		/
		非甲烷总烃	加强车间通风	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）及（苏高新管[2018]74号）要求	/
废水	冷却水排水、生活污水	pH、COD、SS、氨氮、总磷	收集后直接进入市政污水管网	苏州新区第二污水处理厂接管标准	依托租赁方
噪声	冲床、去毛刺机、攻丝机、压钉机、台钻、折弯机、氩弧焊机、电阻焊机、气保焊机、角磨机、空压机	噪声	隔声减震措施	厂界达标排放	与主体工程同步
固废	危险固废	皮膜废液、清洗废液、脱脂废液、废活性炭	委托有资质单位处理	固废零排放	与主体工程同步
	一般固废	报废品及废边角料、废渣	外售处理		
		喷涂粉末、废纸管及滤网	环卫部门清运		
	生活垃圾	生活垃圾	环卫部门清运		
绿化	依托租赁方			满足相关要求	-
环境管理	项目实行公司领导负责制，配备相应专业环保管理人员，负责环境监督管理工作			-	与主体工程同步
清污分流、排污口规范化设置	依托租赁方，雨污分流，排污口规范化设置（污水汇入总管前安装流量计）			满足《江苏省开展排污口规范化整治管理办法》的要求	依托租赁方
“以新带老”措施	-			-	-
总量平衡具体方案	本项目完成后废气因子颗粒物、VOCs 新增总量在高新区平衡，新增废水量、COD、SS、氨氮、总磷排放量在苏州新区第二污水处理厂内平衡；固废零排放。				-
区域解决问题	-				-
卫生防护距离设置	以生产车间边界为起点设置卫生防护距离 100m。目前，该卫生防护距离内无居民点及其他环境敏感目标，建设项目符合卫生防护距离的要求。卫生防护距离内不得新建居民点、学校等环境敏感点。				-

综上所述，项目的建设满足国家产业政策的要求，项目选址合理。项目建成后污染物达标排放，周围环境质量基本能够维持现状。经落实本环评提出的污染防治措施后，“三废”产生量较

少，对周围环境的影响较小。因此，本项目从环保的角度看，该项目的建设是可行的。

本次环评表的评价结论是以苏州盛竹机械科技有限公司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变化时，应由建设单位按环境保护法规的要求另行申报。

建议：（1）建议企业制定全厂突发环境事件应急预案，组织公司内部及外部专家组评审，并将最终版本应急预案上报环保管理部门备案；

（2）建议企业根据实际排污状况，制定并实施切实可行的环境监测计划。

审批部门审批决定

苏州高新区环保局对本项目作出的审批意见详见附件。

表 4-1 项目环评批复要求落实情况对照表

批复号	序号	环评批复要求	落实情况	备注
苏新环项[2018]235号	1	根据环境影响报告表的评价结论，在符合产业政策、落实各项污染防治措施的前提下，从环保角度考虑，同意你单位在苏州高新区前桥路 89 号进行建设，年产塑料组件 33 万件（全厂共计 61 万件）、发泡产品 3 万件。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。	该项目建设地址为：苏州高新区前桥路 89 号，年产塑料组件 33 万件（全厂共计 61 万件）、发泡产品 3 万件。	满足环评批复要求
	2	厂区实行雨、污分流。该项目无生产废水排放，生活污水排入市政污水管网，执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准，生活污水氨氮、总磷执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中相应标准。	本项目实行“雨污分流、清污分流”，无工业废水；根据检测报告，生活污水通过污水管网排入苏州新区第二污水处理厂处理，尾水排入京杭运河，生活污水接管水质达标。	满足环评批复要求
	3	该项目应加强废气管理，生产废气经收集处理后达标通过 15 米高排气筒排放，非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 中标准限值。执行《报告表》中提出的卫生防护距离。	1#车间注塑废气采用集气罩加可调节软管收集，排至车间外部，采用等离子废气处理设备+活性炭吸附设备进行处理后通过 15m 高（1#）排气筒排放；4#车间注塑与发泡废气均在设备产污口采用集气罩加可调节软管收集，排至车间外部，采用等离子废气处理设备+活性炭吸附设备进行处理后通过 15m 高（2#）排气筒排放；根据检测报告，非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 中标准限值，卫生防护距离满足《报告表》中提出的 50 米要求。	满足环评批复要求
	4	采取切实有效的隔音降噪措施，确保本项目厂界噪声排放达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。	本项目的噪声来源于设备的运转；根据检测报告，，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准。	满足环评批复要求
	5	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。	项目所产生的报废品与废边角料、废渣、喷涂粉末、废纸管及滤网收集后外售处理，生活垃圾由苏州市金阊区虎丘环境卫生管理站负责清运。皮膜废液、清洗废液、脱脂废液、废活性炭为危险废物，其中皮膜废液、清洗废液、脱脂废液委托常州鑫禾环境技术有限公司进行处理，废活性炭委托常州鑫邦再生资源利用有限公司处理。固废暂存区按《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》	满足环评批复要求

苏州盛竹机械科技有限公司年产成套自动化设备 500 套，成套环保控制柜 500 套项目（固废）竣工环境保护验收监测报告表

		(GB18599-2001)、《环境保护图形标志—固体废物贮存(处置场)》(GB15562.2-1995)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)规范执行。	
6	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。各类污染物排放口须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。	各类污染物排放口设置监测采样口并安装环保标志牌。	满足环评批复要求
7	采取环境风险防范措施,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,防止各类污染事故发生。	《苏州盛竹机械科技有限公司突发环境事件应急预案》已备案,备案号:320505-2019-048-L。	满足环评批复要求
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、施工前和建成后的信息公开工作。	本项目按照《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、施工前和建成后的信息公开工作。	满足环评批复要求
9	本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。	本项目环保设施与主体工程,同时设计、同时建成、同时投入使用。	满足环评批复要求
10	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环境影响评价文件。	本项目无重大变化情况发生。	满足环评批复要求

表五

验收监测质量保证及质量控制：

无固体废物监测分析过程中的质量保证和质量控制。

表六

验收监测内容：

固废检测

项目所产生的报废品与废边角料、废渣、喷涂粉末、废纸管及滤网收集后外售处理，生活垃圾由苏州市金阊区虎丘环境卫生管理站负责清运。皮膜废液、清洗废液、脱脂废液、废活性炭为危险废物，其中皮膜废液、清洗废液、脱脂废液委托常州鑫禾环境技术有限公司进行处理，废活性炭委托常州鑫邦再生资源利用有限公司处理。

环境质量检测

本项目的环境影响报告表及其审批意见中未明确要求对环境敏感保护目标进行环境质量监测，根据环评报告中引用的环境质量现状数据，均能达到区域环境质量要求。

综上所述，该项目已按照国家有关建设项目环境管理法律法规要求，进行了环境影响评价等手续，较好的执行了“三同时”制度，并建立了比较完善的环境管理和职责分明的环境管理制度。验收监测期间，各类环保治理设施运行正常，项目所测得的各项污染物排放浓度均达到相关标准要求，各项污染物的年排放总量满足环评及批复中总量要求。建议通过“三同时”竣工环境保护验收。

表七

验收监测期间生产工况记录：

2019 年 6 月 13 日-6 月 14 日对苏州盛竹机械科技有限公司年产成套自动化设备 500 套，成套环保控制柜 500 套项目进行了废水、厂界环境噪声、废气方面的验收监测，2019 年 6 月 13 日-14 日生产负荷达到年设计生产能力的 100%，验收监测期产品工况记录表如下：

表 7-1 现场监测期间产品工况记录表

监测日期	产品种类	年设计能力（套/a）	实际年生产能力（套/a）	年运行天数	设计日生产能力（万件/a）	实际日生产能力（万件/a）	生产负荷
2019.06.13	成套自动化设备	500	500	312	1.6	1.6	100%
2019.06.14					1.6	1.6	100%
2019.06.13	成套环保控制柜	500	500	220	1.6	1.6	100%
2019.06.14					1.6	1.6	100%

验收监测结果：

表 7-2 固体废物检查结果表

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	环评利用处理方式情况	本项目实际利用处理方式情况
1	皮膜废液	危险废物	表面处理	液态	委托有资质单位处置	委托常州鑫禾环境技术有限公司处理
2	清洗废液		表面处理	液态	委托有资质单位处置	
3	脱脂废液		表面处理	液态	委托有资质单位处置	
4	废活性炭		废气处理	固态	委托有资质单位处置	
4	报废品与废边角料	一般固废	生产过程	固态	收集后外售	收集后外售
5	废渣		生产过程	固态	收集后外售	
6	喷涂粉末		生产过程	固态	收集后外售	
7	废纸管及滤网		废气处理	固态	收集后外售	
8	生活垃圾	生活垃圾	员工生活	固态	环卫清运	苏州市金阊区虎丘环境卫生管理站清运

项目所产生的一般固废收集后外售；本项目产生的危险废物皮膜废液、清洗废液、脱脂废液委托常州鑫禾环境技术有限公司处理，废活性炭委托常州鑫邦再生资源利用有限公司处理；生活垃圾由苏州市金阊区虎丘环境卫生管理站清运。

本项目的环境影响报告表及其审批意见中未明确要求对环境敏感保护目标进行环境质量监测，根据环评报告中引用的环境质量现状数据，均能达到区域环境质量要求。

综上所述，该项目已按照国家有关建设项目环境管理法律法规要求，进行了环境影响评价等手续，较好的执行了“三同时”制度，并建立了比较完善的环境管理和职责分明的环境管理制度。验收监测期间，各类环保治理设施运行正常，项目所测得的各类污染物排放浓度均达到相关标准要求，各类污染物的年排放总量满足环评及批复中总量要求。建议通过“三同时”竣工环境保护验收。

表八

验收监测结论：

1、固体废物

项目所产生的报废品与废边角料、废渣、喷涂粉末、废纸管及滤网收集后外售处理，生活垃圾由苏州市金阊区虎丘环境卫生管理站负责清运。皮膜废液、清洗废液、脱脂废液、废活性炭为危险废物，其中皮膜废液、清洗废液、脱脂废液委托常州鑫禾环境技术有限公司进行处理，废活性炭委托常州鑫邦再生资源利用有限公司处理。

本项目各种固废应分类收集，分类存放，临时存放于指定的暂存处，固废暂存处应做好防渗漏措施。本项目固废实现“零”排放，对环境不会产生二次污染。

2、总结论

综上，本次验收可以满足有关的验收要求，建议可通过验收；本验收监测的结论是在建设方提供的生产工况情况及监测时段采样情况下得出的；建设单位对所提供资料的真实性负责。

。

附 建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位(盖章): 苏州盛竹机械科技有限公司

填表人(签字):

项目经办人(签字):

建 设 项 目	项目名称	苏州盛竹机械科技有限公司年产成套自动化设备 500 套，成套环保控制柜 500 套项目			项目代码	/			建设地点	苏州高新区前桥路 89 号		
	行业类别（分类管理名录）	/			建设项目	新建						
	设计生产能力	年产成套自动化设备 500 套，成套			实际生产能力	年产成套自动化设备 500 套，成套环保			环评单位	苏州市宏宇环境科技股份有限公司		
	环评文件审批机关	苏州高新区环境保护局			审批文号	苏新环项[2018]235 号			环评文件类型	报告表		
	开工日期	2018.12			竣工日期	2019.02			排污许可证申领时间	/		
	环保设施设计单位	/			环保设施施工单位	/			本工程排污许可证编号	/		
	验收单位	苏州盛竹机械科技有限公司			环保设施监测单位	苏州宏宇环境检测有限公司			验收监测工况	> 75%		
	投资总概算	600			环保投资总概算	5.5			所占比例（%）	0.9%		
	实际总投资	600			实际环保投资	10			所占比例（%）	1.7%		
	废水治理(万元)	/	废气治理(万元)	6	噪声治理(万元)	1	固废治理(万元)	3	绿化及生态(万元)	/	其它(万元)	/
新增废水处理设施能力	0m ³ /d			新增废气处理设施能力	0m ³ /h			年平均工作时间	4992h			
运营单位	苏州盛竹机械科技有限公司			运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			91320505MA1PB2FD9Q		验收时间	2019.09		
污 染 物 排 放 达 标 与 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)	本期工程核定排放量(7)	本期工程“以新带老”削减量	全厂实际排放总量(9)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)
	废水量	0	/	509.2	/	0	509.2	509.2	0	509.2	0	+509.2
	COD	0	350	350	0.176	0	0.176	350	0	350	0	+350
	SS	0	200	200	0.101	0	0.101	200	0	200	0	+200
	废气	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	颗粒物	/	51.3	0.06	0.06	/	0.06	0.06	0	0.06	/	+0.06
非甲烷总烃	/	17.3	0.041	0.041	/	0.041	0.041	0	0.041	/	+0.041	

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

附图

- 附图 1 项目地理位置图
- 附图 2 项目周边环境概况图
- 附图 3 厂区平面布置图

附件

- 附件 1 营业执照
- 附件 2 环评批文
- 附件 3 危险废物处理协议、经营许可证
- 附件 4 租赁协议、土地证房产证
- 附件 5 检测报告
- 附件 6 三同时验收一览表
- 附件 7 工况记录表
- 附件 8 设备、原辅材料及固废产生及处置情况一览表