

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
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 10 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	环保投资总概算	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) 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（江苏省环境保护局，苏环控[97]122 号，1997 年 9 月）</p> <p>(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>				

验收监测评价标准、标号、级别、限值	<p>原则：建设项目竣工环境保护验收污染物排放标准原则上执行环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定所规定的标准。在环境影响报告书（表）审批之后发布或修订的标准对建设项目执行该标准有明确时限要求的，按新发布或修订的标准执行。</p>					
	<p>1、废气</p>					
	<p>本项目最终排放的工艺废气为颗粒物及非甲烷总烃。颗粒物排放标准参照《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准；非甲烷总烃排放执行烘干工艺产生的非甲烷总烃的排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准及《苏州高新区工业挥发性有机废气整治提升三年行动方案》（苏高新管[2018]74 号]文件要求，具体标准值见表 1-1。</p>					
	<p>表 1-1 大气污染物综合排放标准</p>					
	执行标准	指标	最高允许排放浓度 mg/m ³	排气筒 m	最高允许排放速率 kg/h	无组织监控浓度限制（周界外浓度最高点）mg/m ³
	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准	颗粒物	120	15	1.75	1.0
	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准及苏高新管[2018]74 号文要求	非甲烷总烃	70	15	4.0	3.2
	<p>2、废水</p>					
	<p>项目冷却水排水、生活污水经市政污水管网收集后排入苏州新区第二污水处理厂，项目废水接管水质执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准，氨氮、总磷执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1A 级标准；污水处理厂尾水排放 NH₃-N、TP 执行《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》（DB32/1072-2007）中标准（若污水处理厂提标改造或从 2020 年 1 月 1 日后执行《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》DB32/1072-2018），其他因子执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准。</p>					
	<p>表 1-2 水污染物排放标准</p>					
排放口名称	执行标准	取值表号及级别	污染物指标	单位	标准限值	
项目排口	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）	表 4 三级标准	pH	无量纲	6-9	
			COD	mg/L	500	
			SS		400	
			石油类		20	
			NH ₃ -N		30	
	《污水排入城镇下水道	表 1A 级标				

苏州新区第二污水处理厂排口	水质标准》 (GB/T31962-2015)	准	TP		8
	《城镇污水处理厂污染物排放标准》 (GB18918-2002)	表 1 一级 A 标准	pH	无量纲	6-9
			COD	mg/L	50
			SS		10
	《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》 (DB32/T1072-2018)	表 1 城镇污水处理厂 II 类标准	NH ₃ -N	mg/L	4(6)/5(8)*
			TP		0 5

注*：括号外数值为水温>12℃时的控制指标，括号内数值为水温≤12℃时的控制指标。当前，污水处理厂执行 5（8）标准，若污水处理厂提标改造或从 2021 年 1 月 1 日起执行“4（6）”标准。

3、厂界环境噪声

本次验收厂界噪声按环评和环评批文要求执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准，具体限值见表 1-3。

表 1-3 工业企业厂界环境噪声排放标准限值

类别	噪声标准 dB (A)	
	昼间	夜间
3 类	65	55

4、 固体废弃物

根据《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（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）等规定要求，合理规划设置固废临时专用堆放贮存场地，并设置醒目的环境保护图形标志牌。

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 600 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

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

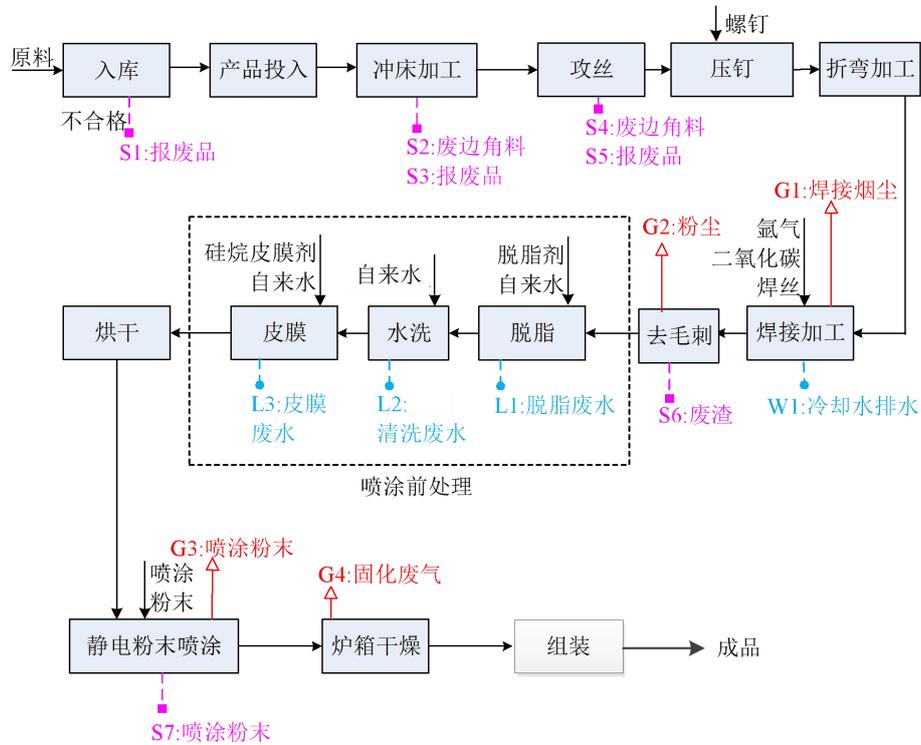


图 5-1 生产工艺流程图

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）	年产能成套自动化设备 500 套/a、成套环保控制柜 500 套/a	年产能成套自动化设备 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。	见附件 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

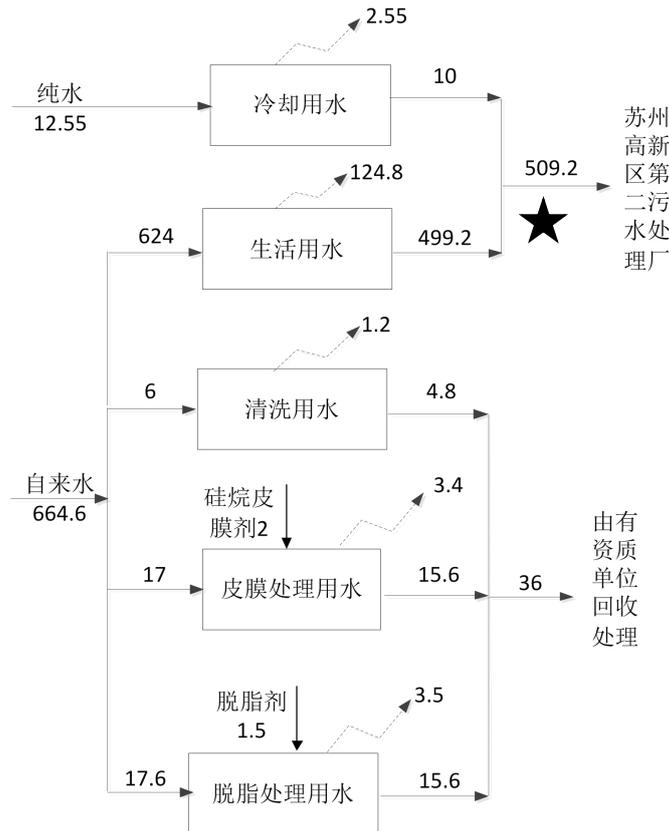
故经以上分析，本项目建成后与环评文件申报内容相比，不存在重大变动，可以纳入竣工环境保护验收管理。

表三

主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图，标出废水、厂界噪声监测点位）

3.1 废水

根据环评及批复，本项目外排废水主要为生活污水、冷却排水，主要污染物为 COD、SS、TP 和 NH₃-N，经市政污水管网排至苏州高新区第二污水处理厂处理，取样口为厂区污水排放口，全厂废水流向示意图见图 3-1。



注：★ 为外排污水监测点位

图 3-1 全厂废水流向及监测点位示意图

根据表 7-2 废水监测结果及评价表，本项目废水排放浓度符合苏州高新区第二污水处理厂接管标准。

3.2 废气

本次验收项目废气主要为喷粉废气与固化废气：

①本项目采用静电粉末喷涂工艺，使用喷枪在喷房内进行，喷涂过程有喷粉废气产生（以颗粒物计），废气经喷房内回风系统吹入过滤纸管，经过精密过滤纸管（Φ325mm×L1200mm×6套）和平板式高效纤维过滤网双层过滤，过滤效率达 90%以上，尾气经 15m 高排气筒排放，未经

捕集的废气经车间通风无组织排放；

②固化过程产生少量挥发有机废气（以非甲烷总烃计），管道收集后（收集效率 $\geq 90\%$ ），通过活性炭吸附箱吸附处理（处理效率 $\geq 75\%$ ）后，由 15m 高排气筒排放，未经捕集的废气经车间通风无组织排放。

已按照环评及批复要求安装了“精密过滤纸管+平板式高效纤维过滤网”及“活性炭吸附”处理设备分别对喷粉废气和固化废气进行收集处理。

表 3-1 主要污染物的产生、处理和排放情况

废气编号	排放工序	主要污染物	处理设施	
			环评报告及批复要求	实际建设情况
G1	1#车间注塑	颗粒物	精密过滤纸管+平板式高效纤维过滤网	精密过滤纸管+平板式高效纤维过滤网
G2	4#车间发泡	非甲烷总烃	活性炭吸附	活性炭吸附

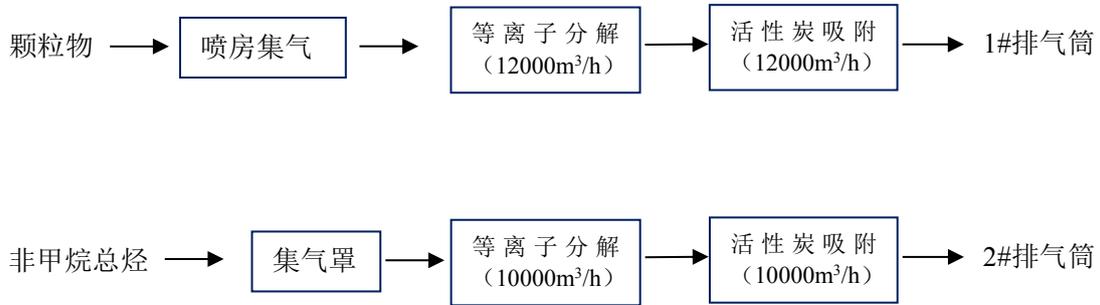


图 3-2 实际建设废气处理工艺流程图

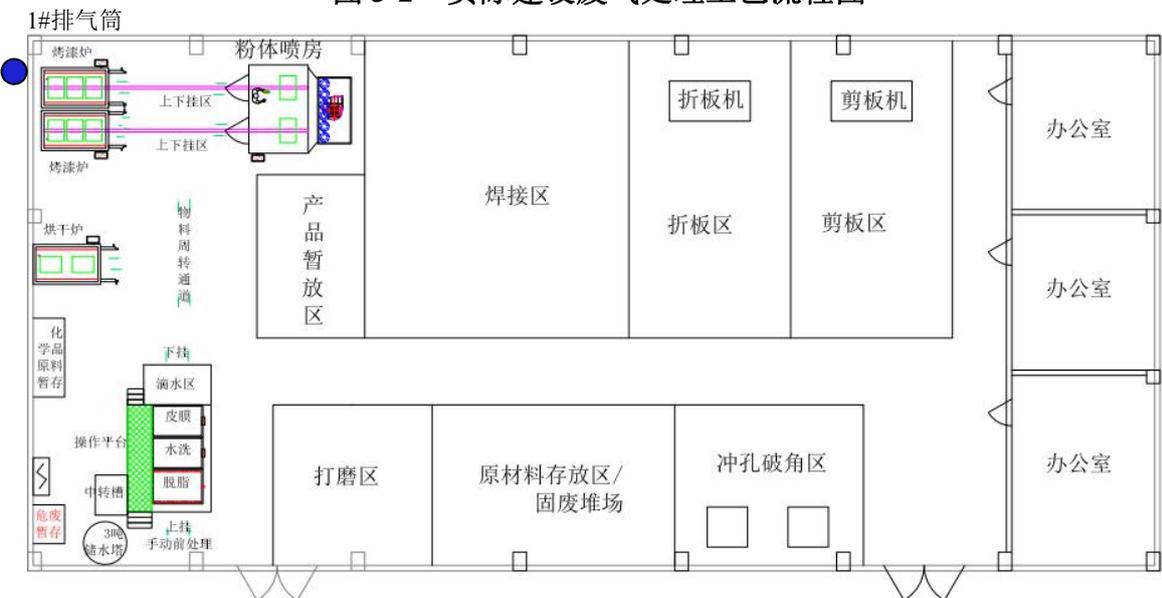


图 3-3 实际建设有组织废气监测点位示意图

3.3 噪声

本项目的噪声主要来源于冲床、去毛刺机、攻丝机（普通）、压钉机、台钻、折弯机、焊机、角磨机、空压机及风机等设备运行时产生的噪声。根据表 7-3 厂界噪声监测结果，项目所在区域声环境质量指标均符合《声环境质量标准》（GB3096-2008）3 类区“昼间≤65dB(A)、夜间≤55dB(A)”的标准。噪声污染源按照工业设备安装的有关规范，经距离衰减和墙壁隔声后满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准，对周边环境影响较小。

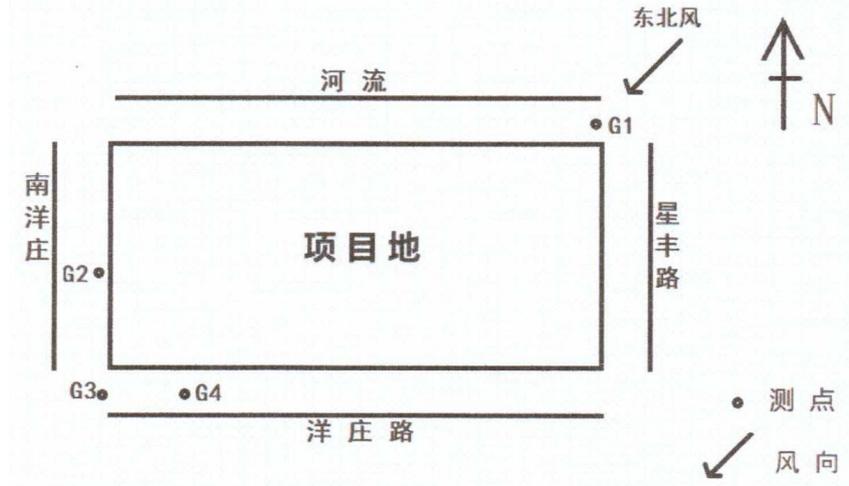


图 3-4 噪声监测点位图

3.4 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 3-2。

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

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 套项目竣工环境保护验收监测报告表

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拟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，经核对，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	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）及（苏高新管[2018]74号）要求	/
		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 4-3 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至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。	本项目固体废物主要为废清洗液、废活性炭、废原料桶、废塑料、废泡沫、废包装材料、生活垃圾。其中，废泡沫、废塑料、废包装材料收集后外售处理，生活垃圾由苏州市金阊区虎丘环境卫生管理站负责清运。废清洗液、废活性炭、废原料桶为危险废物，委托常州鑫禾环境技术有限公司进行处理。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》（GB18599-2001）、《环境	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 套项目竣工环境保护验收监测报告表

		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。	各类污染物排放口须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：

1、监测分析方法

表 5-1 监测分析方法

类别	监测因子	分析方法及方法来源
水污染物	pH 值	水质 pH 值的测定 玻璃电极法 GB/T 6920-1986
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989
噪声	工业企业厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008
废气	非甲烷总烃	非甲烷总烃：固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定气相色谱法 HJ 38-2017 非甲烷总烃：空气环境 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017
	颗粒物	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 GB/T16157-1996 固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ836-2017

2、质量控制与质量保证

该项目竣工环境保护验收监测质量控制与质量保证按照国家有关技术规范要求进行。

(1)监测点位布设、因子、频次、抽样率

按规范要求合理设置监测点位，确定监测因子与频次，以保证监测数据具有科学性和代表性。

(2)验收监测人员资质管理

参加竣工验收监测采样和测试的人员，经考核合格并持证上岗；验收项目负责人、报告编制人、现场采样负责人均具有中国环境监测总站颁发的建设项目竣工环境保护验收监测人员合格证书。

(3)监测数据和报告制度

监测数据和报告执行三级审核制度。

(4)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、实验室分析和数据处理的全过程均按照《地表水和污水监测技术规范》(HJ/T91-2002)和《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范(试行)》(HJ/T373-2007)的要求进行。现场水样采集时，采集全程序空白样和 10%现场平行样，根据具体检测项目添加保存剂冷藏保存。实验室分析时，带实验室空白样、实验室平行样、全程序空白样、现场密码平行样、加标回收样品、质控样一同分析。

(5)气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

废气验收监测质量控制与质量保证按照《固定源废气监测技术规范》(HJ/T397-2007)、《固

定污染源监测质量保证与质量控制技术规范(试行)》(HJ/T373-2007)和《大气污染物无组织排放监测技术导则》(HJ/T55-2000)中有关规定执行。现场气体样品采集时，采集全程序空白样，样品避光冷藏保存。

(6)噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

测量仪器和校准仪器定期检验合格，并在有效期内使用；每次测量前、后在测量现场进行声学校准，其前、后校准示值偏差小于 0.5dB 测量结果有效。

表六

验收监测内容：

1、废水

本次验收监测在厂区废水总排口布一个监测点位，监测布点图见图 3-1，监测项目和频次见表 6-1。

表 6-1 废水监测项目和频次

采样点位	监测项目	监测频次
废水总排口★S1	pH、SS、COD、NH ₃ -N、TP	监测 2 天，每天 4 次

2、废气

本次验收有组织：1#排气筒的进口、出口各设置 1 个采样点；无组织：上风向 1 个点、下风向 3 个点。监测布点图见图 3-3，监测项目和频次见表 6-2，表 6-3。

表 6-2 大气环境监测点布设表（有组织）

测点名称	监测项目	监测频次
1#排气筒	非甲烷总烃、颗粒物	连续监测 2 天，每天 4 次

表 6-3 大气环境监测点布设表（无组织）

测点名称	监测项目	监测频次
上风向1个点、下风向3个点	非甲烷总烃、颗粒物	连续监测2天，每天4次

3、厂界噪声监测

厂界 1m 处分东、南、西、北四个方向布设监测点位，传声器位置高于墙体并指向声源处，频次为监测 2 天，昼夜间各监测 1 次，噪声监测点位如图 3-3，监测内容见表 6-4。

表 6-4 厂界噪声监测结果

监测点位编号	监测点位	监测项目	监测频次	监测方法
▲Z1	北厂界外1米	等效A声级 (Leq)	连续监测2天,每天昼 夜间各1次	《工业企业厂界环境噪声 排放标准》 (GB12348-2008)3类标准
▲Z2	东厂界外1米			
▲Z3	南厂界外1米			
▲Z4	西厂界外1米			

4、环境质量监测

环境影响评价报告书（表）及审批部门审批决定中未对环境敏感保护目标有要求的要进行环境质量监测。

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：

1、废水

本次验收监测按照《监测方案》，于 2019 年 6 月 13 日-6 月 14 日对该项目废水进行了监测，共监测 8 次（一天 4 次）。监测结果见表 7-2。

表 7-2 废水监测结果及评价表

监测位置	采样日期	次数	pH 值	COD	SS	氨氮	总磷	
			无量纲	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	
废水总排口	2019.06.13	1	8.03	35	22	4.50	0.40	
		2	8.07	31	23	4.99	0.39	
		3	7.96	34	24	4.89	0.41	
		4	7.88	43	25	4.57	0.41	
		日均浓度(范围)	7.88-8.07	35.8	23.5	4.74	0.40	
	执行标准			6-9	500	400	45	8
	评价结果			达标	达标	达标	达标	达标
	2019.06.14	1	8.07	30	14	4.66	0.32	
		2	8.06	36	13	4.92	0.32	
		3	7.83	22	15	4.95	0.33	
		4	7.89	18	13	5.04	0.33	
		日均浓度(范围)	7.83-8.07	26.5	13.8	4.89	0.325	
	执行标准			6-9	500	400	45	8
	评价结果			达标	达标	达标	达标	达标

本次监测结果表明：废水总排口的 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮和总磷排放浓度满足苏州新区第二污水处理厂接管标准。

2、废气

废气无组织监测结果见表 7-3，废气有组织监测结果见表 7-4。

表 7-3 无组织废气监测结果

监测项目	监测日期	监测点位	监测结果 (mg/m ³)					限值	是否达标
			第一次	第二次	第三次	第四次	最大值		
2019.06.13	颗粒物	上风向 G1	0.092	0.099	0.096	0.0859	0.099	0.45 (日均值三倍)	达标
		下风向 G2	0.117	0.115	0.101	0.103	0.117		
		下风向 G3	0.127	0.103	0.110	0.118	0.127		
		下风向 G4	0.109	0.105	0.105	0.119	0.119		
	非甲烷总烃	上风向 G1	2.26	2.28	2.38	2.78	2.78	2.0	
		下风向 G2	2.36	2.52	1.59	2.12	2.52		
		下风向 G3	2.42	1.54	2.01	2.09	2.42		
		下风向 G4	2.88	2.65	2.72	2.20	2.88		
2019.06.14	颗粒物	上风向 G1	0.095	0.096	0.098	0.099	0.099	0.45 (日均值三倍)	达标
		下风向 G2	0.129	0.130	0.131	0.125	0.131		
		下风向 G3	0.126	0.128	0.125	0.128	0.128		
		下风向 G4	0.131	0.134	0.129	0.131	0.134		
	非甲烷总烃	上风向 G1	2.44	2.42	2.45	2.58	2.58	2.0	
		下风向 G2	2.50	2.70	2.64	2.12	2.70		
		下风向 G3	2.26	2.19	1.92	2.55	2.55		
		下风向 G4	2.48	2.60	2.21	2.23	2.60		

表 7-4 有组织监测结果

监测项目	监测日期	监测点位	排放浓度 (mg/m ³)	限值 (mg/m ³)	是否达标	排放速率 (kg/h)	限值 (kg/h)	是否达标
			均值			均值		
非甲烷总烃	2019.06.13	1#排气筒进口	2.28	70	达标	0.014	4.0	达标
	2019.06.13	1#排气筒出口	1.68		达标	0.01		达标
	2019.06.14	1#排气筒进口	2.22		达标	0.014		达标
	2019.06.14	1#排气筒出口	1.72		达标	0.01		达标
颗粒物	2019.06.13	1#排气筒进口	27.1	120	达标	0.17	1.75	达标
	2019.06.13	1#排气筒出口	1.5		达标	8.9×10 ⁻³		达标
	2019.06.14	1#排气筒进口	30.4		达标	0.19		达标
	2019.06.14	1#排气筒出口	1.5		达标	8.9×10 ⁻³		达标

3、厂界噪声监测结果及评价结论见表 7-5。

表 7-5 厂界噪声监测结果

监测时间 \ 点位		Z1 dB(A)	Z2 dB(A)	Z3 dB(A)	Z4 dB(A)	3 类区标准 dB(A)	评价
2019.06.13	昼间	60	57	60	62	65	达标
	夜间	50	48	50	53	55	达标
2019.06.14	昼间	59	57	61	63	65	达标
	夜间	50	47	50	52	55	达标
气象参数		2019.06.13, 昼间: 晴, 风速 2.4m/s, 夜间: 晴, 风速 2.5m/s 2019.06.14, 昼间: 晴, 风速 2.7m/s, 夜间: 晴, 风速 2.4m/s					

监测结果表明：四周厂界昼夜间噪声均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类区标准。

4、污染物排放总量核算

本项目污染物排放总量计算情况见表 7-6、7-7。

表 7-6 废气排放总量核算表

指标	1#排气筒（非甲烷总烃）			1#排气筒（颗粒物）		
	平均速率	运行时间	排放总量	平均速率	运行时间	排放总量
实际排放情况	0.010kg/h	2496h/a	0.00167t/a	0.0089kg/h	2496h/a	0.00297t/a
监测期间排放总量	0.025t/a（注：生产负荷折算为 100%计）			0.022t/a（注：生产负荷折算为 100%计）		
总量控制指标	0.041t/a			0.06t/a		
执行情况	实际全厂排放总量未超过环评批准总量，符合要求					
备注	1、废气总量计算公式：污染物平均速率×年运行时间×10 ⁻³ =监测期间平均工况；2、项目总量以非甲烷总烃进行表征					

表 7-7 本项目废水总量控制指标 单位：t/a

废水污染物名称	环评年工作时间（天）	实际年运行时间（天）	废水量	COD	SS	氨氮	总磷
实际生活污水	312	312	509.2	0.0019	0.011	1.52×10 ⁻³	1.7×10 ⁻⁴
总量控制指标（吨/年）	/	/	509.2	0.176	0.101	0.015	0.002
执行情况	/	/	达标	达标	达标	达标	达标
备注	废水总量计算公式：污染物平均浓度×年排放废水量×10 ⁻⁶						

表八

验收监测结论:

验收监测期间，该项目投入试运行，监测期间的生产负荷大于设计能力的 75%。

(1) 废水

验收监测期间，总排口废水中 pH 范围、SS、COD、NH₃-N、总磷排放浓度日均值均满足苏州新区第二污水处理厂接管标准。

(2) 废气

在监测期间工况条件下，项目有组织排放的废气颗粒物、非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 标准。

监测期间项目区域下风向厂界处大气中颗粒物、非甲烷总烃浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 标准。

(3) 固废

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。

(4) 厂界噪声监测结果

验收监测期间，本项目昼、夜所测点位厂界环境噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）的 3 类标准。

(5) 总量控制指标

本项目废水中废水量、COD、SS、氨氮、总磷的排放量符合环评中全厂总排放量控制指标；废气中非甲烷总烃的排放量符合环评中全厂总量控制指标。

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 本项目厂区平面布置图

附图 4 本项目车间平面布置图

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、生活垃圾协议

附件 4 污水接管协议

附件 5 租赁协议、土地证房产证

附件 6 检测报告

附件 7 三同时验收一览表

附件 8 工况记录表