

苏州驰昶金属制品有限公司年产
200 万件铝钛合金压铸汽配件及 100 副五金模具
项目竣工环境保护验收监测报告表
(固废专项)

建设单位：苏州驰昶金属制品有限公司

编制单位：江苏世科环境发展有限公司

二零一九年八月

建设单位法人代表： 顾维儿 （签字）

编制单位法人代表： 黄振旭 （签字）

项目 负责人： 尹涛

填 表 人： 陈锦文

建设单位：	<u>苏州驰昶金属制品</u>	编制单位：	<u>江苏世科环境发展</u>
	<u>有限公司（盖章）</u>		<u>有限公司（盖章）</u>
电 话：	<u>17761865172</u>	电 话：	<u>68783316</u>
传 真：	<u></u>	传 真：	<u></u>
邮 编：	<u></u>	邮 编：	<u></u>
地 址：	<u>苏州新区</u>	地 址：	<u>苏州市新区狮山路 2 号</u>
	<u>嵩山路 478 号</u>		<u>新创大厦 7 楼西侧</u>

表一

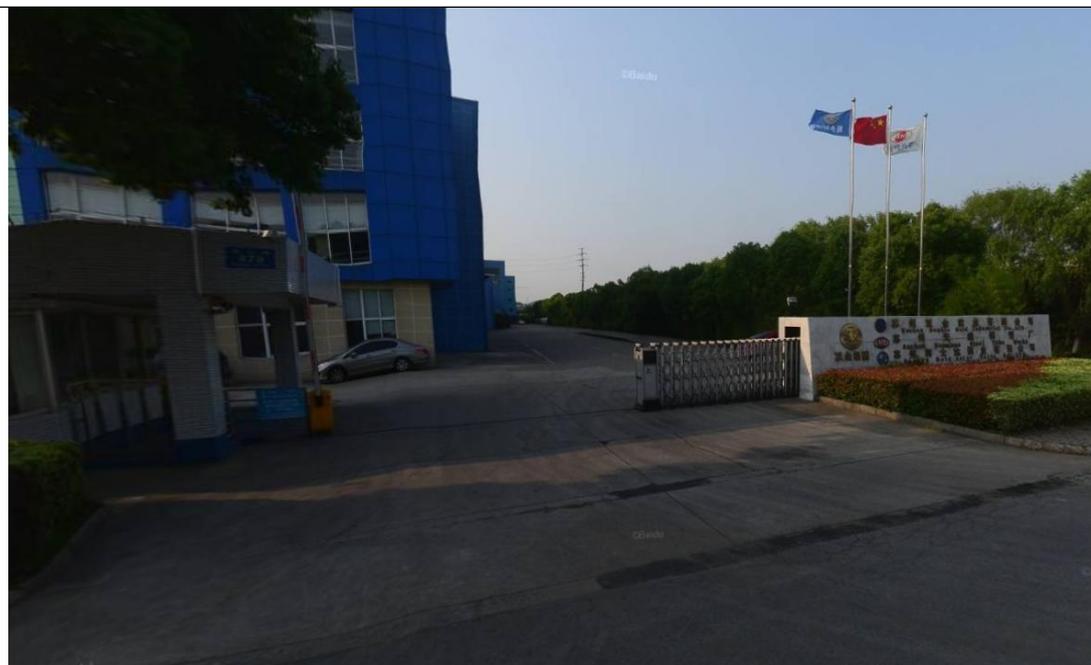
建设项目名称	苏州驰昶金属制品有限公司年产 200 万件铝钛合金压铸汽配件及 100 副五金模具项目				
建设单位名称	苏州驰昶金属制品有限公司				
建设项目性质	新建				
建设地点	苏州新区嵩山路 478 号				
主要产品名称	铝钛合金压铸汽配件、五金模具				
设计生产能力	计划年产铝钛合金压铸汽配件 200 万件（精加工件 20 万件、毛坯件 180 万件）、五金模具 100 副				
实际生产能力	实际年产铝钛合金压铸汽配件 200 万件（精加工件 20 万件、毛坯件 180 万件）、五金模具 100 副				
建设项目环评时间	2018 年 8 月	开工建设时间	2018 年 12 月		
调试时间	2019 年 4 月	验收现场监测时间	2019 年 7 月 15 日—2019 年 7 月 16 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	江苏圣泰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	1000 万元	环保投资总概算	38 万元	比例	3.8%
实际总概算	900 万元	环保投资	36 万元	比例	4%

验收 监测 依据	<p>验收依据</p> <p>(1) 《中华人民共和国环境保护法》(2014年4月);</p> <p>(2) 中华人民共和国环境影响评价法(2018年12月29日修正);</p> <p>(3) 中华人民共和国大气污染防治法(2018年10月26日修正);</p> <p>(4) 中华人民共和国水污染防治法(2017年6月27日修正);</p> <p>(5) 中华人民共和国环境噪声污染防治法(2018年12月29日修正);</p> <p>(6) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法(修订草案)》(2019年6月)</p> <p>(7) 《建设项目环境保护管理条例》(国务院令 第253号, 1998年11月; 国务院令 第682号, 2017年07月修订);</p> <p>(8) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评[2017]4号, 2017年11月22日);</p> <p>(9) 《江苏省排放污染物总量控制暂行规定》(江苏省政府[1992]第38号令, 1992年1月);</p> <p>(10) 《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>(11) 关于省厅贯彻落实《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的通知(江苏省环境保护厅 2018年1月26日);</p> <p>(12) 《关于印发建设项目竣工环境保护验收现场核查及审查要点的通知》(环办[2015]113号);</p> <p>(13) 《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》(江苏省环境保护厅, 苏环办[2015]256号, 2015年10月26日);</p> <p>(14) 《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, 2018年5月16日);</p> <p>(9) 《苏州驰昶金属制品有限公司年产200万件铝钛合金压铸汽车配件及100副五金模具项目环境影响报告表》;</p> <p>(10) 《关于对苏州驰昶金属制品有限公司年产200万件铝钛合金压铸汽车配件及100副五金模具建设项目环境影响报告表的审批意见》(苏州高新区环保局, 苏新环项[2018]246号);</p> <p>(11) 苏州驰昶金属制品有限公司提供的其它相关资料。</p>
----------------	--

表二

项目背景：

苏州驰昶金属制品有限公司位于苏州高新区嵩山路 478 号，是一家专业铸造有色金属的公司，租赁苏州双金实业有限公司厂房进行生产。租赁面积 3464m²。营业执照见附件 1，租赁协议见附件 3，土地证见附件 4。



厂区大门

《苏州驰昶金属制品有限公司年产 200 万件铝钛合金压铸汽配件及 100 副五金模具项目》于 2018 年 6 月 29 日取得苏州国家高新技术产业开发区经济发展和改革局出具的核准通知——（苏高新发改备（2018）175 号），同时委托江苏圣泰环境科技股份有限公司编制《苏州驰昶金属制品有限公司年产 200 万件铝钛合金压铸汽配件及 100 副五金模具项目环境影响报告表》。项目于 2018 年 11 月 15 日取得苏州国家高新技术产业开发区环境保护局批复（苏新环项[2018]246 号），其建设规模为“年产 200 万件铝钛合金压铸汽配件及 100 副五金模具”。该项目于 2018 年 12 月开始建设，2019 年 4 月竣工并投入试运行。2019 年 8 月，我公司启动项目的验收工作。

验收项目概况：

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）等有关文件规定，2019 年 7 月我公司启动验收工作。对本项目环保手续履行情况、项目建设情况、环保设施建设情况进行核查，较环评及批复变化情况如下：

1、因消防原因，本项目总租赁面积有所减少。

2、由于本项目一般固废清运周期较短，固废暂存量不大，因此减少了一般固废暂存区的面积。

3、本项目主体设备不变，只增加 1 台配套的空压机备用，1 台磨床 1 台铣床 1 台木工带锯机用于铸件修整。

4、增加一台移动式集尘装置用于收集处理铸件修整时产生的颗粒物。

5、本项目取消 1 台喷砂机，同时取消了喷砂工艺。

6、本项目实际建设中加大了废气设施的风机功率。

7、危废及一般固废种类有所增加，环评未分析。

根据《关于加强建设项目重大变更环评管理的通知》（苏环办〔2015〕256 号），明确本项目不构成重大变动，可纳入竣工环境保护验收管理。

工程建设内容：

一、地理位置及厂区布置

苏州驰昶金属制品有限公司位于苏州高新区嵩山路 478 号（东经 E120°48'08.81"，北纬 N31°33'74.74"）租赁苏州双金实业有限公司厂房进行生产。项目地北面为工业厂房；南面为嵩山路；东面是小河，隔河为石林路；西侧为苏州宝利泰精密科技有限公司。项目地周围 100m 防护距离内主要为工业企业，对比项目环评阶段，无新增的敏感目标。项目地理位置及周围用地概况图见图 1 和图 2。



图 1 项目地理位置图

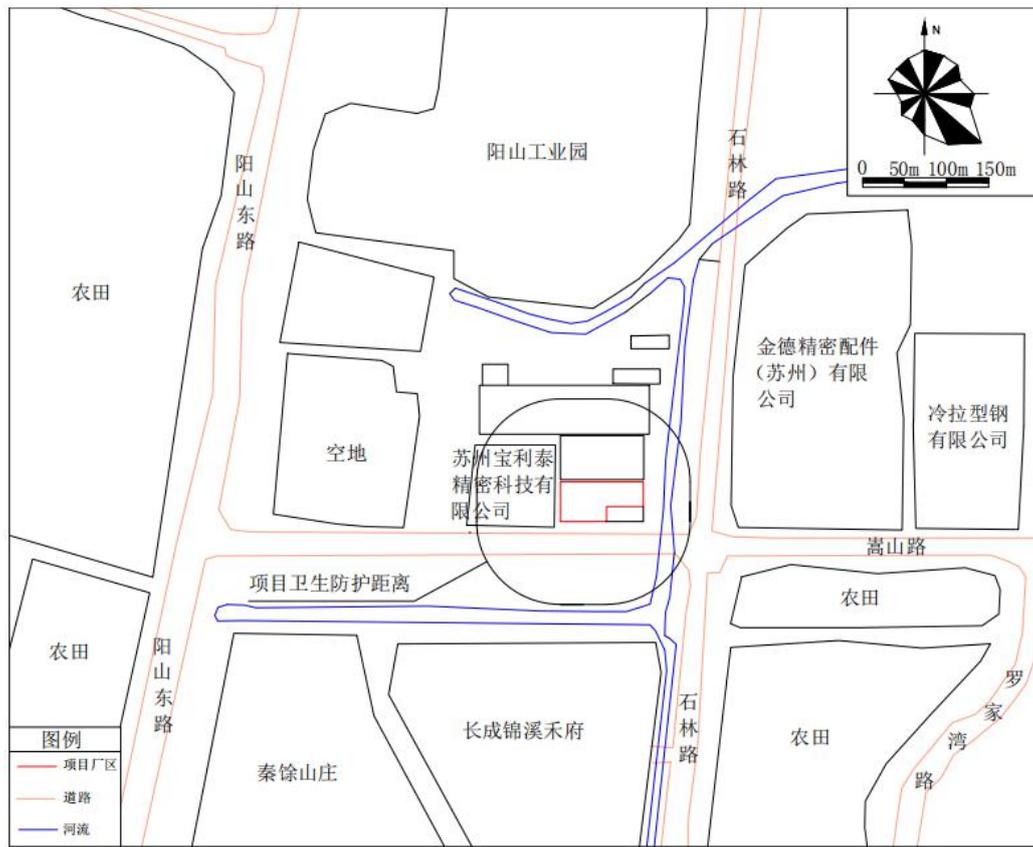


图 2 项目的周边概况图

本项目厂区包含熔化压铸区、CNC加工区、成品区、原料堆放区、配件堆放区、办公区域等，熔化压铸区位于厂区中间，办公区位于东南侧，南面为CNC加工区，项目北侧为原料堆放区和配件堆放区，成品区位于厂区东侧；此外，企业于东北侧规划出8m²危废暂存区以及在西侧规划出15m²一般固废暂存区。具体车间平面布置图见图3。

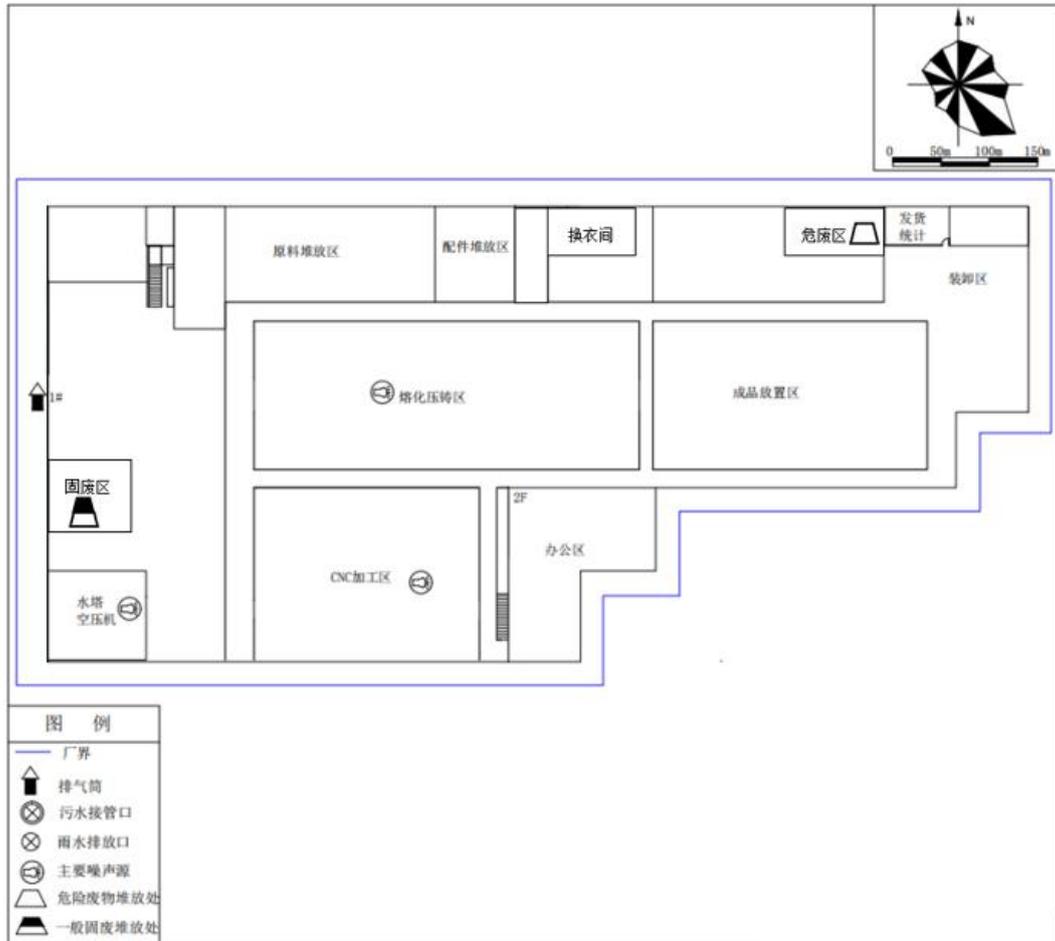


图3 总平面布置图

二、建设内容

本项目建设内容为：年产 200 万件铝钛合金压铸汽配件、五金模具 100 副。其中 200 万件铝钛合金压铸汽配件分为 180 万件毛坯件及 20 万件精加工件。

表 2-1 项目产品方案表

主体工程	产品名称	设计能力	实际能力	年运行时数(h)
熔化压铸生产线	汽配件毛坯	180 万件	180 万件	4960
	精加工汽配件	20 万件	20 万件	4960
CNC 生产线	五金模具	100 副	100 副	4960

苏州驰昶金属制品有限公司总租赁面积为 3464m²，项目工程组成环评内容与实际建设面积一览表如下。

表 2-2 项目建设情况

类别	建设名称		环评能力	实际建设	变化情况
主体工程	熔化压铸区		/	528m ²	/
	CNC 加工区		/	370m ²	/
辅助工程	办公区		204m ²	204m ²	不变
贮运工程	原料堆放区		218m ²	218m ²	不变
	成品堆放区		441.75m ²	441.75m ²	不变
	配件堆放区		83m ²	83m ²	不变
公用工程	供水		4894t/a	1560t/a	减少 3334t/a
	排水		1581t/a	503t/a	减少 1078t/a
	供电		40 万度	59 万度	增加 19 万度
	供气		40 万 m ³ /a	24 万 m ³ /a	减少 26 万 m ³ /a
	冷却塔		39m ³ /h	39m ³ /h	不变
	空压机		单台 6.2m ³ /min	两台 6.2m ³ /min	增加一台备用
环保工程	废气处理设施	熔化工段	一台袋式除尘器，5000m ³ /h	一台袋式除尘器，5000m ³ /h	不变
		压铸脱膜工段	一套 UV 光解+活性炭吸附装置，5000m ³ /h	一套 UV 光解+活性炭吸附装置，10000m ³ /h	增加

	噪声治理措施		减振、隔声、衰减	减振、隔声、衰减	不变
	固废治理设施	一般固废	34m ²	15m ²	减少 19m ²
		危险废物	10m ²	10m ²	不变

本项目主要生产、辅助及环保设备对比环评变化情况见下表。

表 2-3 项目设备表

类别	设备名称	设备规模/型号	环评设计	实际建设	备注
生产	CNC 加工中心	/	6 (台/套)	6 (台/套)	不变
	压铸机	/	9 (台/套)	9 (台/套)	不变
	节能燃气坩锅炉	350kg/h	7 (台/套)	7 (台/套)	不变
	节能燃气坩锅炉	500kg/h	2 (台/套)	2 (台/套)	不变
	喷砂机	/	1 (台/套)	0 (台/套)	减少 1 台
	磨床	M618A	0 (台/套)	1 (台/套)	增加 1 台
	铣床	TOM-3HC	0 (台/套)	1 (台/套)	增加 1 台
	木工带锯机	MJ345E	0 (台/套)	1 (台/套)	增加 1 台
公用	冷却塔	39m ³ /h	1 (台/套)	1 (台/套)	不变
	空压机	6.2m ³ /min	1 (台/套)	2 (台/套)	增加 1 台 备用
环保	袋式除尘器	5000m ³ /h	1 (台/套)	1 (台/套)	不变
	活性炭吸附装置	10000m ³ /h	1 (台/套)	1 (台/套)	不变

三、主要原辅材料

本项目主要原辅材料及其来源见下表。

表 2-4 主要原辅材料一览表

序号	物料名称	包装方式	预计年用量	验收期间 用量	实际年用量	来源
1	铝块	袋装	200t	0.58t	180t	外购
2	铝锭	袋装	1000t	2.84t	880t	外购
3	脱模剂	桶装	21.06t	62.9kg	19.5t	外购

4	切削液	桶装	0.96t	2.84kg	0.88t	外购
5	五金模具 毛坯	袋装	5t	0kg	4.5t	外购

图 2-5 厂区用水平衡图

五、生产工艺

本项目运营期主要生产汽配件及五金模具，其中汽配件分为毛坯件和精加工件。

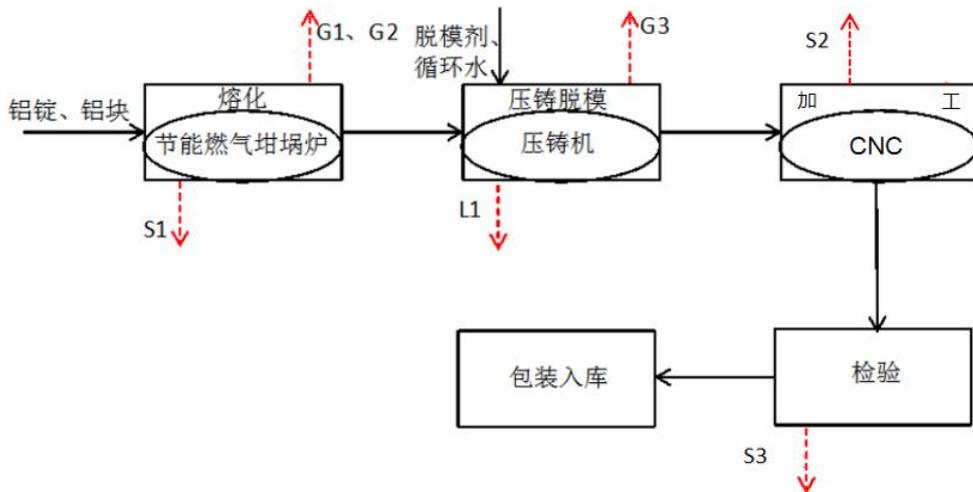


图 2-6 汽配件工艺流程图

工艺流程简述：

(1) 熔化

本项目所使用的铝块、铝锭均为符合压铸标准合金，不含油漆涂层和油类物质。因此，在熔化过程中无二噁英产生，其主要污染因子为烟尘。

将铝锭、铝块置入节能燃气坩埚炉内熔化，熔化时间约为 1~1.5h，温度保持在 650℃左右。当金属熔化成液体状态时，转入压铸机，等待压铸成型。该工段会产生节能燃气坩埚炉燃烧废气 G1，熔化烟尘 G2 及熔炼产生的炉渣 S1。

(2) 压铸脱膜

将熔化铝水注入喷洒好脱模剂的压铸机模具内，压射成型，压力在 9-11Mpa。在等铸件成型后，喷洒少量的水进行降温。待铸件冷却至 50~60℃时，喷洒一定量的脱模剂使铸件和模具更好的分离（脱模剂与水配比为 1: 100）。喷洒脱模剂的过程中，过量的脱模剂会随

着压铸机底盘设置的脱模剂回收槽自流入脱模剂回收系统过滤,过滤后的脱模剂原液用于下次调配。工段使用的冷却水为循环水,须定期补充,不外排。该工段使用的脱模剂因受热会产生有机废气 G3 及少量废脱模剂 L1。

(3) CNC 加工

本项目喷砂工艺取消,毛坯由铸件修整工段进行修整,产生少量颗粒物经移动式集尘装置收集处理,修整完成后即为成品毛坯件;而精加工件则是将完成的铸件使用 CNC 加工中心进一步加工。此过程会产生少量金属屑 S2。

(4) 最后对完成的铸件进行检验,会产生废品 S3,合格品包装入库,废品做废料处理外售。

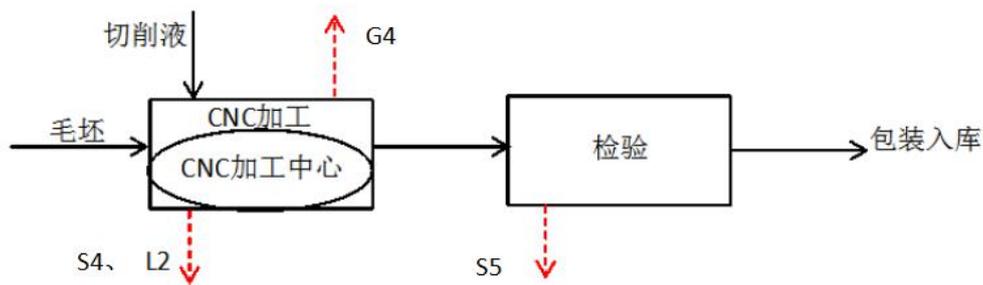


图 2-6 五金模具工艺流程图

五金模具与汽配精加工件生产流程大体相似,具体流程如下:毛坯统一通过 CNC 加工中心进行处理,经检验合格后包装入库。此过程会产生废边角料 S4、废品 S5、废切削液 L2 及因切削液受热而挥发的少量有机废气 G4。

表三

固废污染源、污染物处理和排放

1、固废

本项目产生的固废有：炉渣（S1）、除尘渣、金属废料（S4、S5、S6、S8）、废布袋、废坩埚（S2）、废金属模具、脱模剂废液（L1）、废切削液（L2）、废活性炭、废 UV 灯管、生活垃圾。

①炉渣（S1）：本项目熔化工段会产生熔渣，实际产生量为 16t/a，统一收集后外卖安新县华康金属制品厂。（协议见附件 6）

②金属废料（S3、S4、S5）：本项目机加工工段会产生金属废料，实际产量为 44t/a，统一收集后外卖安新县华康金属制品厂。（协议见附件 6）

③除尘渣（S2）：根据核算，本项目废气处理工段共产生滤渣 0.8519t/a，统一收集后外卖废品回收站综合处理。（收据见附件 7）

④废布袋：本项目废气处理工段预计每年更换布袋，合计 0.05t/a，统一收集后外卖废品回收站综合处理（收据见附件 7）

⑤废坩埚：本项目熔化工段使用的坩埚会定期更换，预计每年更换 4 个，单个重量 0.1t，则年产 0.4t/a，统一收集后外卖废品回收站综合处理。（收据见附件 7）

⑥废金属模具：本项目压铸脱模工段使用的金属模具会定期更换，预计每年更换 20 个，单个重量 0.08t，则年产 1.6t/a，统一收集后外卖废品回收站综合处理。（收据见附件 7）

⑦脱模剂废液（L1）：本项目压铸脱模工段会产生脱模剂废液，实际产量为 1.8t/a，委托苏州市荣望环保科技有限公司处理。（协议见附件 8）

⑧废切削液：本项目 CNC 加工工段会产生废切削液，实际产量为 0.94t/a，委托苏州市荣望环保科技有限公司处理。（协议见附件 8）

⑨废活性炭：本项目的废气处理设备会产生废活性炭，实际产生量为 1.25t/a，委托苏州市荣望环保科技有限公司处理。（协议见附件 8）

⑩废 UV 灯管：本项目废气处理工段每年更换废 UV 灯管 10 根，单个重量 0.2kg，产生 0.002t/a，委托苏州全佳环保科技有限公司处理。（协议见附件 9）

⑪废空桶：本项目废空桶是脱模剂的废包装容器，为危废，实际产生量为 100 个/a，委托苏州市荣望环保科技有限公司处理。（协议见附件 8）

⑫生活垃圾：生活垃圾实际产生量为 7.75t/a，由环卫部门进行清运。（协议见附件 10）

表 3-3 固体废物产生情况一览表

名称	类别	来源	预计产生量 (t/a)	验收期间 产生量	处理量 (t/a)	处理 方式
炉渣	一般 固废	熔化	16	90.3kg	16	外售
金属废料		机加工	44	245kg	44	
除尘渣		废气处理	/	/	0.8519	
废布袋		废气处理	/	/	0.05	
废坩埚		熔化	/	/	0.4	
废金属模具		压铸	/	80kg	1.6	
脱模剂废液	危险 废物	压铸脱模	1.8	7.7kg	1.8	委外 处理
废切削液		CNC 加工	0.94	5.2kg	0.94	
废活性炭		废气处理	1.25	0kg	1.25	
废 UV 灯管		废气处理	/	/	0.002	
废空桶		包装容器	/	0 个	100 个	
生活垃圾	生活 垃圾	日常生活	7.75	45kg	7.75	环卫 部门

本项目产生的固体废物名称、类别、数量等情况汇总见表 3-3。根据《国家危险废物名录》（2016 年）、《危险废物鉴别标准通则》（GB5085.7）等进行属性判定。

本项目危险废物为脱模剂废液、废切削液、废活性炭、废 UV 灯管及废空桶，收集后存放在厂区危险废物暂存区，占地 10m²，位于厂区东北侧，已做好防漏防渗措施及标识牌；一般固废收集后存放在厂区的固废暂存区，固废暂存区位置位于厂区西侧，占地 15m²，已贴好标识标牌。



图 3-4 固废暂存区



图 3-5 危废暂存区

项目变动情况

本项目实际建设情况与原环对比，变动内容主要为：

1、因消防原因，本项目总租赁面积有所减少。

2、由于本项目一般固废清运周期较短，固废暂存量不大，因此减少了一般固废暂存区的面积。

3、本项目主体设备不变，只增加1台配套的空压机备用，1台磨床1台铣床1台木工带锯机用于铸件修整。

4、增加一台移动式集尘装置用于收集处理铸件修整时产生的颗粒物。

5、本项目取消1台喷砂机，同时取消了喷砂工艺。

6、本项目实际建设中加大了废气设施的风机功率。

7、危废及一般固废种类有所增加，环评未分析。

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》，本项目不涉及重大变动。具体情况见附件——《变动环境影响分析》。

表四

建设项目环境影响报告表审批部门审批决定及批复落实情况：

一、概况

1、项目概况

苏州驰昶金属制品有限公司位于苏州新区嵩山路 478 号，公司租赁苏州双金实业有限公司标准厂房新建年产 200 万件铝钛合金压铸汽配件及 100 副五金模具项目。

项目占地面积 4100 平方米，总投资 1000 万元，环保投资 38 万元，环保投资占总投资的 3.8%；项目为单班制，每班工作 16 小时，年工作 310 天，全年工作 4960 小时；本项目员工 50 人。

二、结论

1、项目产品、生产工艺与产业政策相容性

经查对，本项目不在《产业结构调整指导目录》（2013 年修订）中所列的“禁止类”及“限制类”项目之内；不在《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012 年本）》（苏政办发〔2013〕9 号）以及《关于修改《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012 年本）》部分条目的通知》（苏经信产业〔2013〕183 号）中所列的鼓励类、限制类、淘汰类项目；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；

因此，项目符合国家和地方的产业政策规定，与产业政策相容。

2、与太湖流域相关管理条例的相符性

本项目符合《太湖流域管理条例》和《江苏省太湖水污染防治条例》文件的相关要求。

3、《江苏省生态红线区域保护规划》相符性

距离本项目地最近的生态红线为项目西方向约 900 米的大阳山国家森林公园，本项目不在生态红线二级管控区内，二级管控区内禁止毁林开垦和毁林采石、采砂、采土以及其他毁林行为；采伐森林公园的树木，必须遵守有关林业法规、经营方案和技术规程的规定；森林公园的设施和景点建设，必须按照总体规划设计进行；在珍贵景物、重点景点和核心景区，除必要的保护附属设施外，不得建设宾馆、招待所、疗养院和其他工程设施。本项目也不属于上述活动，因此，项目建设符合《江苏省生态红线区域保护规划》。

4、与地方规划相容性

项目位于苏州新区嵩山路 36 号，项目地块用地规划为工业用地，符合用地规划。

5、环境质量现状

项目地所在区域大气环境满足《环境空气质量标准》(GB3095-2012)二级标准;京杭运河中各项污染物指标均可达到《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)III类标准;项目地噪声达到《声环境质量标准》(GB3096-2008)3类标准。

6、项目主要污染物达标排放可行性

①废气:经报告中提出的废气处理措施后,本项目有组织排放的二氧化硫、氮氧化物、颗粒物及非甲烷总烃的浓度均满足《铸造行业大气污染物排放限值》(T/CFA 030802-2--2017)表1中的2级标准,无组织排放的二氧化硫、氮氧化物、颗粒物及非甲烷总烃的浓度均满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2厂界无组织排放监控浓度限值。

②废水:本项目产生的生活污水接入白荡污水处理厂集中处理,尾水达《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》表2限值,其中SS污染物达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)表1一级A标准后排至京杭运河。

③噪声:项目在生产中尽量采用低噪声设备;加强隔声、减振措施;加强设备维修与日常保养、检修与润滑,保证设备良好运转。经上述噪声治理措施后,项目厂界噪声可以达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类标准。

④固废:项目产生的一般工业固废经外卖综合处理;危险废物委托有资质单位处理,项目固废利用/处置率达到100%,实现对环境零排放。

7、项目排放的各种污染物对环境的影响

大气环境:项目所有废气均实现达标排放,经预测分析对周边大气环境影响较小,不会改变区域现有大气环境功能级别。

地表水环境:项目产生的生活污水经市政管网接管至白荡污水处理厂集中处理,尾水达标排放,不会降低京杭运河现有水环境功能级别。

声环境:主要噪声源经采取隔声、减振、合理布局等措施后,使厂界外噪声达标,不会降低项目所在地现有声环境功能级别。

固废:项目固废排放量为零,不会对环境造成二次污染。

8、总量控制

水污染物总量控制因子为:COD、NH₃-N,考核因子为:SS、总磷;本项目水污染物接管量分别为COD≤0.63t/a、SS≤0.32t/a、NH₃-N≤0.047t/a、总氮≤0.055t/a、总磷≤0.008t/a。废水量及污染物指标在白荡污水处理厂减排方案内平衡。

废气指标在高新区内平衡。

固体废弃物严格按照环保要求处理和处置，生活垃圾由环卫部门进行收集处理，炉渣、金属废料收集外卖，脱模剂废液、废切削液、废活性炭委托有资质单位处理，固体废弃物实行零排放。

9、三同时验收一览表

表 4-1 建设项目环保设施“三同时”验收一览表

项目名称		苏州恒姆精密部件有限公司新建年产金属零部件 25 万件项目			
类别	污染源	污染物	治理措施（设施数量、规模、处理能力）	处理效果、执行标准或拟达要求	完成时间
废气	熔化	二氧化硫	/	达标排放	与主体工程同步
		氮氧化物	/		
		颗粒物	一套袋式除尘器，去除效率 99%		
	压铸脱模	非甲烷总烃	一套“UV 光解+活性炭吸附”装置，去除效率 90%		
	喷砂	颗粒物	一套袋式除尘器，去除效率 99%		
	CNC 切削	非甲烷总烃	通风系统		
废水	生活污水	COD、SS、氨氮、TN、TP	接管白荡污水处理厂进行处理	达接管要求	与主体工程同步
噪声	机械设备	噪声	隔声、减振	达标排放	与主体工程同步
固废	一般固废	炉渣	收集外卖	零排放	与主体工程同时进行
		金属废料	收集外卖		
	危险废物	脱模剂废液	委外处理		
		废切削液	委外处理		
		废活性炭	委外处理		
	生活垃圾	生活垃圾	环卫清运		
事故应急措施		-			-
环境管理（机构、监测能力）		-			-
清污分流、排污口规范化设置		雨污分流，设置截至阀，发生事故立即关闭排口，防止引发环境事故。		-	与主体工程同时进行
“以新带老”措施		-			-

总量平衡具体方案	废水量及污染物指标在白荡污水处理厂减排计划内平衡，废气污染物考核因子在高新区内平衡；项目所有固废均得到妥善处理和处置，固体废弃物排放为零。	-
区域解决问题	-	-
卫生防护距离设置（以设施或厂界设置，敏感保护目标情况等）	本项目以生产车间为界设置 100 米卫生防护距离，目前在 100m 卫生防护距离范围内没有敏感保护目标，满足卫生防护距离的设置要求。按照规定：以后不得在本项目卫生防护距离内建设居民区、学校以及医院等环境敏感点。	-

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，认为本项目落实本评价所提出的全部治理措施后，对周围环境的影响可控在允许范围内，具有环境可行性。

10、污染物排放“三本账”

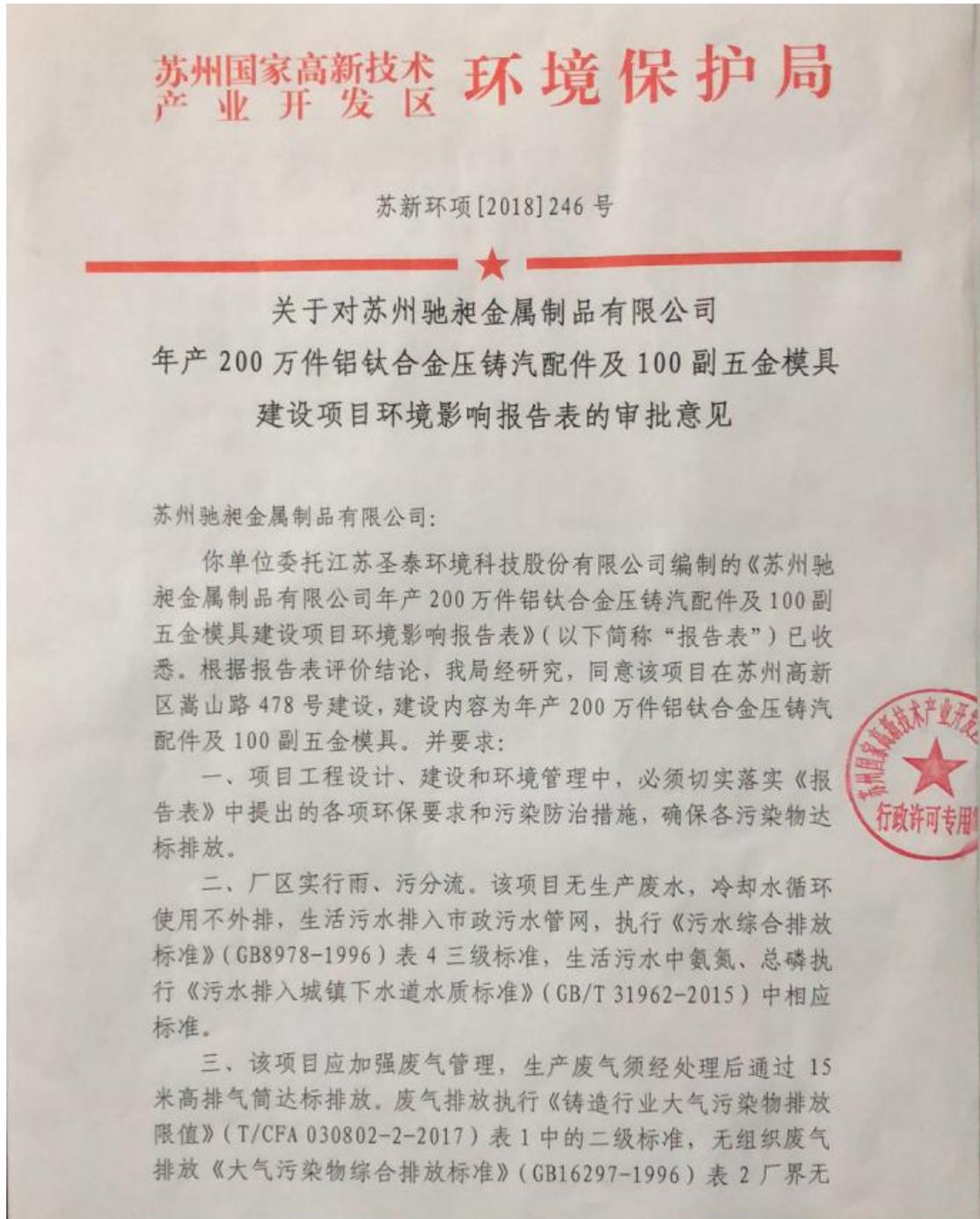
全场污染物产生、削减、排放“三本账”见下表。

表 4-2 全厂污染排放“三本账”（单位 t/a）

类别	污染物名称	产生量	削减量	排放量	
废气	有组织	二氧化硫	0.15	0	0.15
		氮氧化物	0.71	0	0.71
		颗粒物	0.84	0.8316	0.0084
		非甲烷总烃	2.0	1.8	0.2
	无组织	二氧化硫	0.01	0	0.01
		氮氧化物	0.039	0	0.039
		颗粒物	0.307	0.25	0.057
		非甲烷总烃	0.12	0	0.12
废水	生活污水	水量（m ³ /a）	1581	0	1581
		COD	0.63	0	0.63
		SS	0.32	0	0.32
		NH ₃ -N	0.047	0	0.047
		TN	0.055	0	0.055
		TP	0.008	0	0.008
固废	一般工业固废	60	60	0	
	危险废物	3.99	3.99	0	
	生活垃圾	7.75	7.75	0	

三、审批决定及环评批复落实情况

(1) 批复内容



组织排放监控浓度限值；非甲烷总烃无组织排放监控浓度执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2标准限值的80%。严格执行《报告表》中提出的卫生防护距离要求。

四、采取切实有效的隔音降噪措施，确保项目厂界噪声排放达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准，昼间 $\leq 65\text{dB(A)}$ ，夜间 $\leq 55\text{dB(A)}$ 。

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

六、采取有效的环境风险防范措施和应急措施，制定《突发环境事件应急预案》并报我局备案，建立完善的监控、监测、应急及报警系统，防止各类污染事故发生。

七、排污口设置按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控[1997]122号文)的要求执行。各类污染物排放口设置监测采样口并安装环保标志牌。要求你公司积极推广循环经济理念，实施清洁生产措施，贯彻ISO14000标准。

八、建设单位是该建设项目环境信息公开的主体，须自收到本文后及时将该项目环境影响报告表的最终版本予以公开。同时应按照《建设项目环境影响评价信息公开机制方案》(环发[2015]162号)做好建设项目开工前、施工期和建成后的信息公开工作。

九、该项目的环保设施必须与主体工程同时建成，经验收合格后方可正式生产。

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

二〇一八年十一月九日



苏州高新区环境保护局

二〇一八年十一月十五日打印

(2) 落实情况

建设项目环评批复的落实情况相符性见下表。

表 4-3 环评批复落实情况表

序号	审批意见	落实情况
1	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。	已按要求落实执行。
2	厂区实行雨、污分流。该项目无生产废水,冷却水循环使用不外排,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)表 1 中 B 级标准。	已进行雨污分流,冷却水循环使用不外排,项目无生产废水,污水已接管市政管网。
3	该项目加强废气排放管理,生产废气须经处理后通过 15 米高排气筒达标排放。废气排放执行《铸造行业大气污染物排放限值》(T/CFA030802-2-2017)表 1 中二级标准,无组织废气排放《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 厂界无组织排放监控浓度限值;非甲烷总烃无组织排放监控浓度执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 标准限值的 80%。严格执行《报告表》中提出的卫生防护距离要求。	本项目已设置了 1 套袋式除尘装置,1 套 UV 光解+活性炭吸附装置,1 台移动式集尘装置;已设置 100m 卫生防护距离,该防护距离内无敏感目标。
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,昼间 $\leq 65\text{dB(A)}$,夜间 $\leq 55\text{dB(A)}$ 。	本项目采取厂房隔声、选用低噪声设备以及安装减震设施等措施,有效降低了噪音,可达到相关要求。
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。	本项目已落实固废分类收集,一般固废(废铝)外售给安新县华康金属制品厂,部分外售给就近废品回收站,生活垃圾委托环卫部门回收处理;危废委托苏州市荣望环保科技有限公司处理,其中废 UV 灯管委托苏州全佳环保科技有限公司处理。
6	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。	已采取有效的环境风险防范措施和应急措施,已签订了《突发环境事件应急预案》委托协议,报告正在编制中。
7	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	本项目排污口已按规范设置了环保标识牌,该公司已贯彻实施了清洁生产理念和措施。

	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。	
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、施工期和建成后的信息公开工作。	本项目环境影响报告表已按要求进行公示,落实了建设项目信息公开工作。
9	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建成,现进行环保验收工作,待验收合格后正式投入生产。
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。	本项目建设工作已全部完成,生产工艺和污染防治措施未发生重大变化。

表五

验收监测结论:

1、验收检测结果及达标情况

项目于 2019.07.15—2019.07.16 期间对该项目的废气、废水和噪声进行了监测；与 2019.10.31—2019.11.01 期间对该项目的废气进行了补充监测，检测结果及达标情况如下：

废气监测结果表明，验收监测期间该项目无组织废气因子 SO₂、NO_x、颗粒物和甲烷总烃排放达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准，其中非甲烷总烃排放达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中限值的 80%；有组织废气中 SO₂、NO_x 和非甲烷总烃排放达到《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2--2017）表 1 中 2 级标准，颗粒物满足申请总量要求，并已通过苏州国家高新技术产业开发区生态环境局的总量申请。

废水监测结果表明，验收监测期间该项目废水中 pH、COD、悬浮物排放浓度达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中表 4 三级标准；氨氮、总磷、总氮达到《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1B 级标准。

噪声监测结果表明，验收监测期间该公司厂界昼夜噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准；

项目一般固废为炉渣、金属废料、除尘渣、废布袋、废坩埚及废金属模具，置于固废暂存区，统一收集外卖；危险废物为脱模剂废液、废切削液、废 UV 灯管、废活性炭及废空桶，收集后置于危废暂存区，定期委托苏州市荣望环保科技有限公司处理，其中废 UV 灯管委托苏州全佳环保科技有限公司处理；生活垃圾由环卫部门定期清运，做到了零排放。

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。

附件：

- 1、营业执照
- 2、备案证
- 3、租赁协议
- 4、土地证
- 5、环评批复
- 6、一般固废回收合同
- 7、一般固废收据
- 8、危废协议及资质
- 9、危废协议及资质 2
- 10、生活垃圾协议
- 11、雨污接管许可证
- 12、验收监测工况表
- 13、验收补充监测工况表
- 14、水、电费单
- 15、天然气用量
- 16、驰昶验收监测报告
- 17、驰昶验收补充监测报告

苏州驰昶金属制品有限公司年产
200 万件铝钛合金压铸汽配件及 100 副
五金模具项目变动环境影响分析

苏州驰昶金属制品有限公司

二零二零年二月

目录

1.项目概况	1
2.项目实际建设及变动情况	1
2.1 产品方案	2
2.2 生产工艺	2
2.3 原辅料使用情况	6
2.4 设备使用情况	6
2.5 污染物产生及排放情况	7
3.项目变动后环境影响分析	14
3.1 变动后大气环境影响分析	14
3.3 变动后噪声环境影响分析	17
3.4 变动后固废环境影响分析	18
4.污染物排放总量变动情况	18
5.结论	19

1.项目概况

苏州驰昶金属制品有限公司位于苏州市高新区嵩山路 478 号，成立于 2018 年 4 月 26 日，公司主要经营范围：金属产品的研发及销售；铝钛合金汽车配件压铸件、工业及民用五金压铸件、模具、五金配件、精密机械的加工、销售及研发；手板模型、3D 打印技术应用；自营和代理各类商品及技术的进出口业务。

根据公司发展规划，苏州驰昶金属制品有限公司于 2018 年投资 900 万元建设了“年产 200 万件铝钛合金压铸汽车配件及 100 副五金模具项目”。该项目于 2018 年 11 月 15 日通过原苏州高新区环境保护局审批，批文号—苏新环项[2018]246 号。目前该项目已建设完毕，处于调试阶段。

该项目在实际建设过程中，因考虑市场需求及自身发展等因素影响，取消了某些工段，调整了相应设备，导致实际建设情况与项目环评文件有所出入，根据《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）及《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[2016]14 号）中的要求，苏州驰昶金属制品有限公司委托我司（江苏世科环境发展有限公司）编制了《苏州驰昶金属制品有限公司年产 200 万件铝钛合金压铸汽车配件及 100 副五金模具项目变动分析报告》。

2.项目实际建设及变动情况

项目实际建设与原环评对比，具体变动情况如下。

表 2-1 主要变动情况

建设内容	原环评	实际建设情况	变动情况
产品方案	见表 2-2	见表 2-2	不变
生产工艺	见图 2-1 及相应工艺流程简述	见图 2-3 及相应工艺流程简述	为了提高产品规格与精度，实际建设中取消喷砂工段，改为使用磨床、铣床及木工带锯机等设备进行铸件修整
原辅料	见表 2-3	见表 2-3	对应生产工艺一并调整，取消喷砂工段使用的金刚砂
生产设备	见表 2-4	见表 2-4	对应生产工艺一并调整，实际建设中减少喷砂机 1 台，增加磨床 1 台、铣床 1 台、木工带锯机 1 台、空压机 1 套，其中空压机作为备用

废气处理	见章节 2.5.1	见章节 2.5.1	为保证压铸脱模工段废气捕集效率，项目实际建设中加大了风机的风量；由于生产工艺取消了喷砂工段，其相应的废气处理工段一并取消；新增修整工段废气采用移动式集尘装置处理
废水处理	见章节 2.5.2	见章节 2.5.2	不变
噪声处理	见章节 2.5.3	见章节 2.5.3	不变
固废	见章节 2.5.4	见章节 2.5.4	不变

2.1 产品方案

项目实际建设情况与原环评一致，详见表 2-2。

表 2-2 项目产品方案

序号	工程名称	产品名称及规格	生产能力		年运行数 (h)	
			原环评	实际建设	原环评	实际建设
1	生产车间	汽配件毛坯	180 万副	180 万副	4960	4960
2		精加工汽配件	20 万副	20 万副	4960	4960
3		五金模具	100 副	100 副	4960	4960

2.2 生产工艺

原环评项目生产工艺如下图：

①毛坯件生产工艺流程

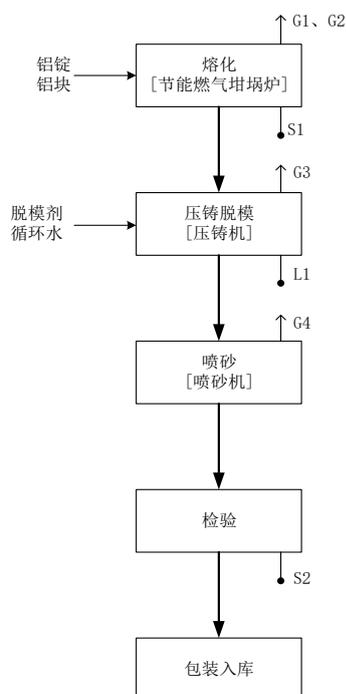


图 2-1 毛坯件生产工艺流程图

工艺流程简述:

(1) 熔化

本项目所使用的铝块、铝锭均为符合压铸标准合金，不含油漆涂层和油类物质。因此，在熔化过程中无二噁英产生，其主要污染因子为烟尘。

将铝锭、铝块置入节能燃气坩埚炉内熔化，熔化时间约为 1~1.5h，温度保持在 650°C左右。当金属熔化成液体状态时，转入压铸机，等待压铸成型。该工段会产生节能燃气坩埚炉燃烧废气 G1，熔化烟尘 G2 及熔炼产生的炉渣 S1。

(2) 压铸脱膜

将熔化铝水注入准备好的压铸机模具内，压射成型，压力在 9-11Mpa。在等铸件成型后，喷洒少量的水进行降温。待铸件冷却至 50~60°C时，喷洒一定量的脱模剂使压铸件和模具更好的分离（脱模剂与水配比为 1: 100）。喷洒脱模剂的过程中，过量的脱模剂会随着压铸机底盘设置的脱模剂回收槽自流入脱模剂回收系统，回收的脱模剂原液用于下次调配。工段使用的冷却水为循环水，须定期补充，不外排。该工段使用的脱模剂因受热会产生有机废气 G3 及少量废脱模剂 L1。

(3) 喷砂

打磨完成后，铸件送入喷砂机，使铸件表面更光滑。此过程会产生喷砂粉尘 G4。

(4) 喷砂完成，对铸件进行检验，会产生废品 S2，合格品包装入库，废品做废料处理外售。

②五金模具、汽配件生产工艺流程

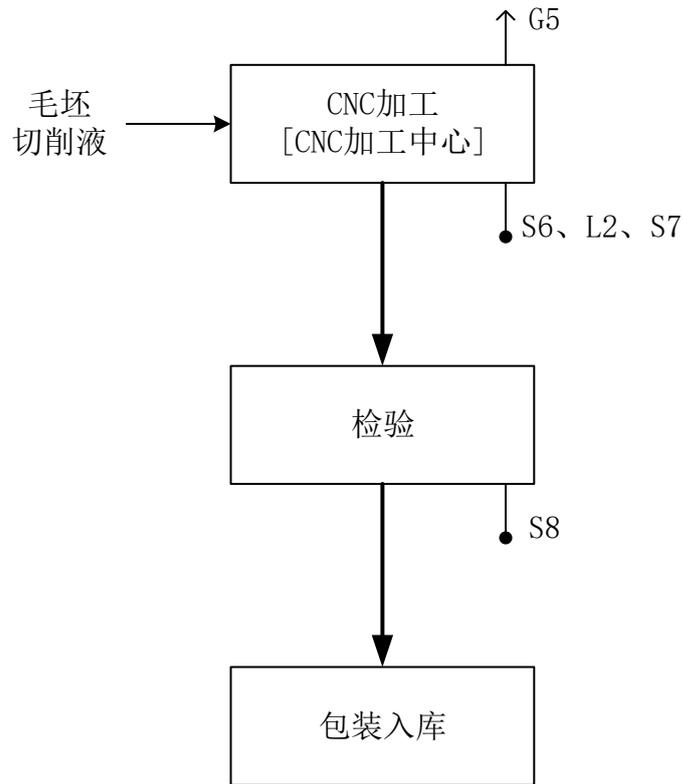


图 2-2 五金模具、汽配件生产工艺流程图

工艺流程简述：

汽配精加工件及五金模具生产流程大体相似，具体流程如下：毛坯统一通过 CNC 加工中心进行处理，经检验合格后包装入库。此过程会产生废边角料 S3、废品 S4、废切削液 L2 及因切削液受热而挥发的少量有机废气 G5。

实际建设中，五金模具、汽配件生产工艺流程与原环评一致。毛坯件生产线稍有变动，取消了喷砂工艺，改为使用木工带锯机、磨床、铣床等设备进行修整。其中木工带锯机起切锯作用，分割铸件；磨床、铣床则用于铸件表面处理，为干式，不使用切削液。木工带锯机工段产生的粉尘由一套移动式集尘装置处理。修整完成后的毛坯件经检验合格后，直接外售。实际建设的工艺流程图如下：

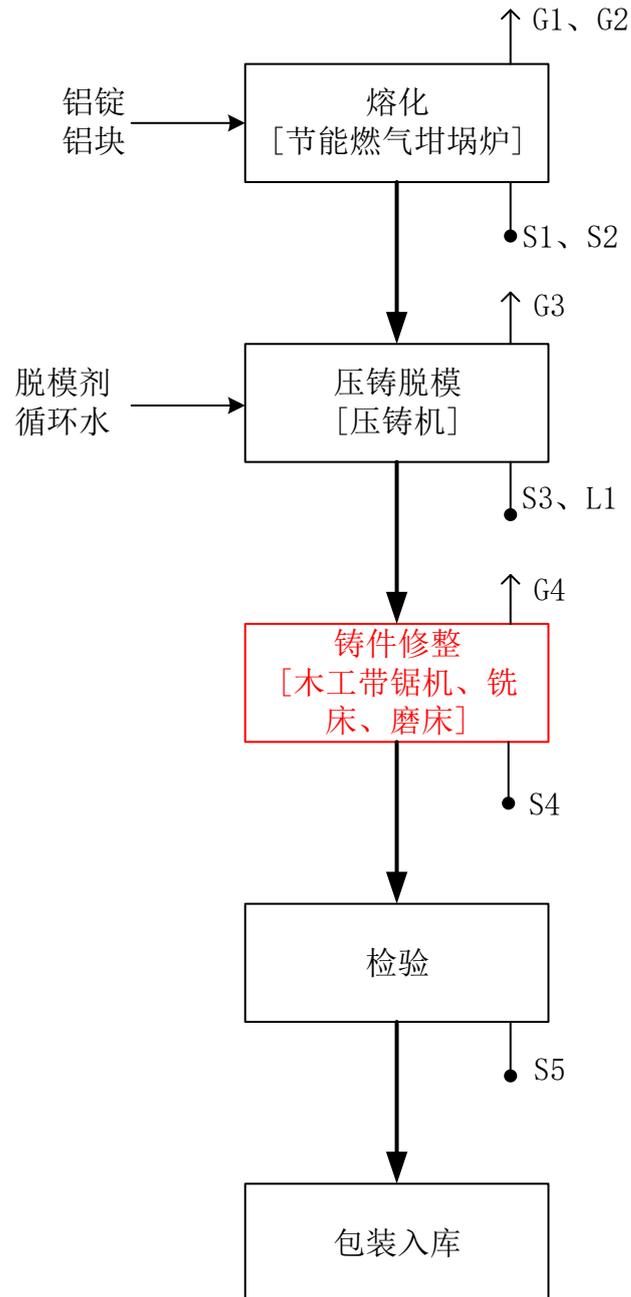


图 2-3 实际建设毛坯件工艺流程图

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）及苏州高新区环境保护局的要求，验收项目将喷砂工段改为修整工段后不会

新增污染因子，且颗粒物增加量小于 0.5t/a/，故不属于重大变动，修整工段废气产生、处理、排放情况详见本表 2.5.1 章节。

2.3 原辅料使用情况

项目实际建设使用的原辅料与原环评基本一致，具体如下：

表 2-3 原辅料使用情况一览表

原辅料名称	成分、规格	年用量 (t)		来源及运输
		原环评	实际建设	
铝块	铝 86%、铜 2.62%、硅 8.9%、钛 0.2%其余 2.28%	200	180t	国内汽运
铝锭	铝 85.8%、铜 1.61%、硅 10.1%、钛 0.2%其余 2.29%	1000	880t	国内汽运
脱模剂	有机硅 10%、合成酯 10%、表面活性剂 15%、矿物油 10%、其他添加剂 10%、水 45%	21.06	19.5t	国内汽运
切削液	基础油 23-42%、环保乳化剂 10-20%、抗氧化剂 10-15%、防锈剂 10-15%、水（余量）	0.96	0.88t	国内汽运
金刚砂	/	0.5	0	国内汽运
五金模具毛坯	/	5	4.5t	国内汽运

由上表可知，项目实际建设使用的原辅料：铝块、铝锭、脱模剂、切削液及五金模具毛坯与原环评相比，均小于原环评用量，且由于实际建设中取消了喷砂工段，故金刚砂用量在实际建设中其用量为 0。其中。铝块、铝锭为产品的主要生产用量，脱模剂、切削液、五金模具为生产设备使用环节的公辅用量不涉及产品产能，以此可以判断，实际建设项目产能并未增加，与对照《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）中关于产能变化的条例“生产能力增加 30%以上”，不属于重大变化。

2.4 设备使用情况

根据实际工艺流程的调整情况，实际建设中调整了铸件后续的表面处理方法，项目设备变动情况详见下表 2-4。

表 2-4 项目设备变动情况一览表

类别	设备名称	设备规模/型号	数量 (台/套)		备注
			环评设计	实际建设	
生产	CNC 加工中心	/	6	6	不变
	压铸机	/	9	9	不变
	节能燃气坩锅炉	350kg/h	7	7	不变
	节能燃气坩锅炉	500kg/h	2	2	不变
	喷砂机	/	1	0	减少 1 台
	磨床	M618A	0	1	增加 1 台
	铣床	TOM-3HC	0	1	增加 1 台
	木工带锯机	MJ345E	0	1	增加 1 台
公用	冷却塔	39m³/h	1	1	不变
	空压机	6.2m³/min	1	2	增加 1 台 备用
环保	袋式除尘器	5000m³/h	1	1	不变
	移动式集尘装置	/	1	1	处理修整 工段废气
	UV 光解 + 活性炭 吸附装置	10000m³/h	1	1	不变

由上表可知，实际建设项目新增磨床一台、铣床一台、木工带锯机一台、空压机一台、移动式集尘装置一台，其中磨床、铣床、木工带锯机主要用铸件的修真，不影响项目的生产产能。移动式集尘装置用于处理木工带锯机切割时产生的颗粒物。空压机作为备用而增设。

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)及《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[2016]14 号)中的要求,本次验收项目新增的生产装置小于原有项目的 30%,故不属于重大变动。

2.5 污染物产生及排放情况

2.5.1 废气

根据现场核实，实际建设中产生以下变动：

①由于取消了喷砂工段，改为使用磨床、铣床等机械设备进行修整，故设备类型及数量、废气处理设施均有所变动。

②因项目车间厂房较大、设施进口与出口的距离过远，因此实际建设时废气

管道有所加长，可能出现风阻加大导致废气收集不理想的情况；且企业废气收集设施为集气罩，不密封。为保证废气捕集效率与原环评一致，项目实际建设中加大了风机的功率。

③经实际检测，项目压铸脱模工段实际有颗粒物产生，原有环评漏评。

项目变动后具体变化情况如下：

表 2-5 项目废气处理变动情况一览表

污染源	污染物	废气处理设施		排放方式		备注
		原环评	实际建设	原环评	实际建设	
熔化	烟尘、氮氧化物、二氧化硫	袋式除尘，5000m ³ /h	袋式除尘，5000m ³ /h	1#排气筒	1#排气筒	与环评一致
压铸脱模	颗粒物、非甲烷总烃	UV 光解+活性炭 5000m ³ /h	UV 光解+活性炭 10000m ³ /h	1#排气筒	1#排气筒	为保证废气捕集效率，项目实际建设中加大了风机的功率
喷砂	颗粒物	袋式除尘	/	无组织排放	/	项目取消喷砂工段，故相应废气产生环节及处理方式取消
铸件修整	颗粒物	/	移动式集尘装置	/	无组织排放	项目增加修整工段，并新增废气处理装置处理相应废气
CNC 加工	颗粒物	/	/	无组织排放	无组织排放	与环评一致

变动情况产排源强分析：

由表 2-5 可知，实际建设项目变动工段为压铸成型工程与铸件修整工段，其产排污源强分析如下：

(1) 压铸成型工段

根据苏州驰昶金属制品有限公司验收监测报告—(2019)世科(验)字第(276)号及(2019)世科(验)字第(276-2)号，压铸成型工段会产生少量颗粒物，采用集气罩收集，收集效率 95%，其收集的废气产生速率为 0.16kg/h，则压铸成型工段颗粒物产生量 0.329t/a，其中经集气罩收集的量为 0.3126t/a，与经袋式除尘器处理后的熔化废气一并接入 1#排气筒排放，未收集的量为 0.0164t/a，无组织排放。

(2) 铸件修整工段

根据原环评，原有铸件表面处理采用喷砂机进行，粉尘产生量为 0.253t/a，由设备自带的袋式除尘器处理，废气收集效率 100%，处理效率 99%，排放量为 0.003t/a。

项目实际建设中，为提升产品规格与精度，改为使用木工锯条机、磨床、铣床进行修整，其中，木工锯条机切锯时会产生少量切割粉尘，类比同类行业，喷砂过程的金属粉尘产生量为 0.02kg/t，本项目年产产品 1140t，则金属粉尘的产生量为 0.0228 t/a，移动式集尘装置收集效率 90%，处理效率 99%，则收集的量为 0.0205t/a，经处理后排放量为 0.0002t/a，未收集排放量为 0.0023t/a，合计，无组织排放总量 0.0025t/a。对照原环评情况，实际建设状况可比原环评减少排放量 0.0005t/a。

对照上文分析，项目实际建设过程中，压铸成型工段新增颗粒物排放量 0.329t/a，修整工段减少颗粒物排放 0.0005t/a，合计项目实际建设新增 0.3126t/a。对照《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），实际建设项目无新增污染因子，新增颗粒排放量 0.3126t/a 小于 0.5t/a，不属于重大变动。

项目变动后废气排放情况详见表 2-6、表 2-7。

表 2-6 项目变动后有组织废气排放情况一览表

排气筒编号	产生环节	排气量 Nm ³ /h	污染物名称	产生状况			治理措施	去除率 %	排放状况				执行标准		排气筒参数			排放方式
				浓度 mg/Nm ³	速率 kg/h	产生量 t/a			污染物名称	浓度 mg/m ³	速率 kg/h	排放量 t/a	浓度 mg/m ³	速率 kg/h	高度 m	直径 m	温度 °C	
1#	熔化	5000	颗粒物	86	0.43	0.84	袋式除尘	99	粉尘	10.67	0.16	0.321	15	/	15	0.6	20	间歇
			二氧化硫	14	0.07	0.15		/	二氧化硫	4.67	0.07	0.15	40	/				
			氮氧化物	72	0.36	0.71		/	氮氧化物	24	0.36	0.71	150	/				
	压铸成型	10000	颗粒物	16	0.16	0.3126	UV 光解+活性炭吸附	/	非甲烷总烃	6.67	0.1	0.2	60	/				
			非甲烷总烃	103	1.03	2		90	/	/	/	/	/	/				

表 2-7 项目变动后废气无组织排放情况一览表

产生环节	污染因子	产生量 t/a	处理措施	排放量 t/a	面源宽度 m	面源长度 m	面源高度 m
熔化（未收集）	颗粒物	0.054	/	0.054	47	64	6
	二氧化硫	0.01	/	0.01			
	氮氧化物	0.039	/	0.039			
压铸成型（未收集）	颗粒物	0.0164	/	0.0164			
	非甲烷总烃	0.1	/	0.1			
修整	颗粒物	0.0228	移动式集尘装置	0.0025			
CNC 加工	非甲烷总烃	0.02	/	0.02			
合计	生产车间	颗粒物		0.2914	47	64	6
		二氧化硫		0.01			
		氮氧化物		0.039			
		非甲烷总烃		0.12			

2.5.2 废水

原环评项目废水主要为生活废水，无工业废水。生活废水经市政污水管网接入白荡污水处理厂处理，尾水达标排入京杭运河。

项目实际建设中，生活废水经市政污水管网接入白荡污水处理厂处理，尾水达标排入京杭运河。与原环评要求一致。

项目变动后废水排放对比情况具体如下：

表 2-8 项目变动后废水排放对比情况一览表

废水污染源	废水量 (m³/a)	污染物名称	污染物产生情况		治理措施	污染物名称	污染物排放情况		标准浓度限值 mg/L	排放方式和去向
			浓度 mg/L	产生量 t/a			浓度 mg/L	排放量 t/a		
生活污水	1581	COD	400	0.63	/	COD	400	0.63	500	白荡污水处理厂
		SS	200	0.32		SS	200	0.32	400	
		氨氮	30	0.047		氨氮	30	0.047	45	
		TN	35	0.055		TN	35	0.055	70	
		TP	5	0.008		TP	5	0.008	/	

2.5.3 噪声

项目实际建设与原环评比较，新增 1 台磨床、1 台铣床、1 台木工带锯机、1 台空压机（备用），减少喷砂机 1 台，主要噪声源及降噪措施如下：

表 2-9 项目变动后主要噪声源及降噪措施一览表

设备名称	台数	等效声级 dB(A)	所在车间	距厂界最近距离 (m)	治理措施	降噪效果 dB(A)
压铸机	9	78	生产车间	15	选用低噪声设备，合理布局，隔声、减振，四周植树绿化、距离衰减	25
CNC 加工中心	6	83		13		25
冷却塔	1	80		12		23
空压机	1	75		12		23
风机	2	82		8		23
磨床	1	83		16		25
铣床	1	84		17		25
木工带锯机	1	85		15		25

经上述噪声治理措施后，厂界噪声可以达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准。

2.5.4 固废

固体废弃物包括危险废物、一般工业固废和生活垃圾。根据实际建设情况，除炉渣、金属废料、脱模剂废液、废切削液、废活性炭、生活垃圾外，原环评漏评了除尘渣、废布袋、废坩埚、废金属模具、废 UV 灯管、脱模剂、切削液包装废桶等固废，其产生、处置情况如下：

(1) 炉渣 (S1)：本项目熔化工段会产生熔渣，根据业主提供资料产生量为 16t/a，外卖综合处理。

(2) 金属废料 (S4、S5、S6、S8)：本项目机加工工段会产生金属废料，约合 44 t/a，外卖综合处理。

(3) 除尘渣：根据核算，本项目废气处理工段共产生滤渣 0.8519t/a，外卖综合处理。

(4) 废布袋：本项目废气处理工段预计每年更换布袋，合计 0.05t/a，外卖综合处理。

(5) 废坩埚 (S2)：本项目熔化工段使用的坩埚会定期更换，预计每年更换 4 个，单个重量 0.1t，则年产 0.4t/a，外卖综合处理。

(6) 废金属模具 (S3)：本项目压铸脱模工段使用的金属模具会定期更换，预计每年更换 20 个，单个重量 0.08t，则年产 1.6t/a，外卖综合处理。

(7) 脱模剂废液 (L1)：本项目压铸脱模工段会产生脱模剂废液，约 1.8 t/a，委托有资质单位处理。

(8) 废切削液 (L2)：本项目 CNC 加工工段会产生废切削液，约 0.94 t/a，委托有资质单位处理。

(9) 废 UV 灯管：本项目废气处理工段预计每年更换废 UV 灯管 10 根，单个重量 0.2kg，则产生 0.002t/a，委托有资质单位处理。

(10) 脱模剂、切削液包装废桶 (S7)：脱模剂、切削液使用过程会产生包装废桶，预计则年产生量 0.8t/a，委托有资质单位处理。

(11) 废活性炭：本项目废气处理工段会产生废活性炭，UV 光解设备去除率为 75%，经 UV 光解设备处理后活性炭需要吸附的废气量为 0.5t/a，1kg 活性炭吸附 0.3~0.5kg 有机物，本次评价取 1kg 活性炭吸附 0.4kg 有机物，则废活性

炭约 1.25t/a，委托有资质单位处置。

(12) 生活垃圾：本项目职工 50 人，生活垃圾产生以 0.5kg/人·d 计，年作业 310d，则生活垃圾产生量为 7.75t/a，由环卫部门统一处理。

表 2-10 项目变动后固体废物利用处置方式

序号	固体废物名称	属性	废物代码	产生量 (t/a)	利用处置方式
1	炉渣	一般固废	85	16	外卖综合处理
2	金属废料		85	44	外卖综合处理
3	除尘渣		99	0.8519	外卖综合处理
4	废布袋		99	0.05	外卖综合处理
5	废坩埚		85	0.4	外卖综合处理
6	废金属模具		85	1.6	外卖综合处理
7	脱模剂废液	危险废物	900-007-09	1.8	委托有资质单位处理
8	废切削液		900-006-09	0.94	委托有资质单位处理
9	废 UV 灯管		900-024-29	0.002	委托有资质单位处理
10	脱模剂、切削液包装废桶		900-041-49	0.8	委托有资质单位处理
11	废活性炭		900-041-49	1.25	委托有资质单位处理
12	生活垃圾	生活垃圾	99	7.88	环卫部门统一处理

由上表可知原有项目漏评的危险废物—废 UV 灯管、脱模剂、切削液包装废桶的实际产生量分别为 0.002t/a、0.8t/a，对照《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），危险废弃物产生种类在原项目环评中漏评且实际产生量小于 1 吨的，不属于重大变动。

3.项目变动后环境影响分析

3.1 变动后大气环境影响分析

依据《环境影响评价技术导则-大气环境》(HJ2.2-2018)中 5.3 节工作等级的确定方法,结合项目变动后的工程分析结果,选择正常排放的主要污染物及排放参数,采用附录 A 推荐模型中的 AERSCREEN 模式计算项目污染源的最大环境影响,然后按评价工作分级判据进行分级评价。

(1) P_{\max} 及 $D_{10\%}$ 的确定

依据《环境影响评价技术导则大气环境》(HJ2.2-2018)中最大地面浓度占标率 P_i 定义如下:

$$P_i = \frac{C_i}{C_{0i}} \times 100\%$$

P_i ——第 i 个污染物的最大地面空气质量浓度占标率, %;

C_i ——采用估算模型计算出的第 i 个污染物的最大 1h 地面空气质量浓度, $\mu\text{g}/\text{m}^3$;

C_{0i} ——第 i 个污染物的环境空气质量浓度标准, $\mu\text{g}/\text{m}^3$ 。

(2) 评价等级判别表

评价等级按下表的分级判据进行划分。

表 3.1-1 评价等级判别表

评价工作等级	评价工作分级判据
一级评价	$P_{\max} \geq 10\%$
二级评价	$1\% \leq P_{\max} < 10\%$
三级评价	$P_{\max} < 1\%$

(3) 污染物评价标准

污染物评价标准和来源见表 3.1-2。

表 3.1-2 污染物评价标准

污染物名称	功能区	取值时间	标准值 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准来源
颗粒物	二类限区	日均	150.0	GB 3095-2012
SO ₂	二类限区	小时均值	500.0	GB 3095-2012
NO _x	二类限区	小时均值	250.0	GB 3095-2012
非甲烷总烃	二类限区	小时均值	2000.0	《大气污染物综合排放标准详解》

(4) 污染源参数

主要废气污染源排放参数见表 3.1-3、3.1-4。

表 3.1-3 有组织废气排放参数一览表

污染源名称	坐标(°)		排气筒底部海拔高度(m)	排气筒参数				污染物名称	排放速率	单位
	经度	纬度		高度(m)	内径(m)	温度(°C)	流速(m/s)			
1#	120.4754	31.3396	8.0	15	0.6	20	15.83	颗粒物	0.16	kg/h
								SO ₂	0.07	
								NO _x	0.36	
								非甲烷总烃	0.10	

表 3.1-4 无组织废气排放参数一览表

污染源名称	左下角坐标(°)		海拔高度(m)	矩形面源			污染物	排放速率	单位
	经度	纬度		长度(m)	宽度(m)	有效高度(m)			
生产车间	120.4754	31.3398	8	64	47	6	颗粒物	0.039	kg/h
							SO ₂	0.004	
							NO _x	0.05	
							非甲烷总烃	0.016	

(5) 项目参数

估算模式所用参数见表 3.1-5。

表 3.1-5 估算模式所用参数一览表

参数		取值
城市农村/选项	城市/农村	城市
	人口数(城市人口数)	1124000
最高环境温度		38.8 °C
最低环境温度		-9.8 °C
土地利用类型		城市
区域湿度条件		潮湿
是否考虑地形	考虑地形	是
	地形数据分辨率(m)	90
是否考虑海岸线熏烟	考虑海岸线熏烟	否
	海岸线距离/km	/
	海岸线方向/o	/

(6) 估算结果表

本项目所有污染源的正常排放的污染物的 P_{max} 和 D_{10%}预测结果如下:

表 3.1-6 P_{max} 和 D_{10%}预测和计算结果一览表

污染源名称	评价因子	评价标准(μg/m ³)	C _{max} (μg/m ³)	P _{max} (%)	D _{10%} (m)
1#	颗粒物	150.0	9.8785	2.1952	/
	SO ₂	500.0	4.3218	0.8644	/
	NO _x	250.0	22.2266	8.8907	/
	非甲烷总烃	2000.0	6.1741	0.3087	/
生产车间	颗粒物	150.0	26.3520	5.8560	/
	SO ₂	500.0	2.7028	0.5406	/
	NO _x	250.0	10.8111	4.3244	/
	非甲烷总烃	2000.0	33.7846	1.6892	/

本项目 P_{max} 最大值出现为 1#排气筒排放的氮氧化物, P_{max} 值为 8.8907%, C_{max} 为 22.2266μg/m³, 根据《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018) 分级判据, 确定本项目大气环境影响评价工作等级为二级, 只需对污染物排放量进行核算。

(7) 废气排放量核算

本项目废气排放量核算见表 3.1-7、3.1-8、3.1-9。

表 3.1-7 大气污染物有组织排放量核算表

序号	排放口编号	污染物	核算排放浓度 (mg/m ³)	核算排放速率 (kg/h)	核算年排放量 (t/a)
一般排放口					
1	FQ-001	颗粒物	10.67	0.16	0.321
		SO ₂	4.67	0.07	0.15
		NO _x	24	0.36	0.71
		非甲烷总烃	6.67	0.1	0.2
一般排放口合计		颗粒物			0.321
		SO ₂			0.15
		NO _x			0.71
		非甲烷总烃			0.2

表 3.1-8 大气污染物无组织排放量核算表

序号	排放源	产污环节	污染物	主要污染防治措施	污染物排放标准		年排放量 (t/a)
					标准名称	浓度限值 mg/m ³	
1	生产车间	生产	颗粒物	除尘器	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 厂界无组织排放监控浓度限值	0.4	0.0729
			SO ₂	/		0.12	0.01
			NO _x	/		1.0	0.039
			非甲烷总烃	/		3.2	0.12
无组织排放总计							
无组织排放合计					颗粒物	0.0729	
					SO ₂	0.01	
					NO _x	0.039	
					非甲烷总烃	0.12	

表 3.1-9 大气污染物年排放量核算表

序号	污染物	年排放量 (t/a)
1	颗粒物	0.3939
2	SO ₂	0.16
3	NO _x	0.749
4	非甲烷总烃	0.32

综上所述，本次项目变动后，各污染物的占标率均小于 10%，不会降低周边环境功能现状，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)及苏州高新区环境保护局的要求，本次验收项目新增排放总量后，污染因子排放占标率小于 70%，故不属于重大变动。

3.2 变动后水环境影响分析

项目实际建设情况与原环评基本一致，项目产生的生活废水经市政管网接入白荡污水厂处理，不会降低周边地表水体现有环境功能级别。

3.3 变动后噪声环境影响分析

项目实际运行中设备总量略有增加，但设备均选用了低噪节能设备，并采取隔声、减震、封闭工作，同时加强了设备的维护和保养，使之正常运转。经采取了上述噪声治理措施后，项目厂界噪声可以达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 3 类标准要求，不会降低区域声环境功能级别。

3.4 变动后固废环境影响分析

项目实际建设中一般工业固体废物炉渣、金属废料、除尘渣、废布袋、废坩埚、废金属模具均外卖回收处理；脱模剂废液、废切削液、废 UV 灯管、脱模剂、切削液包装废桶、废活性炭等委托有资质单位处置；生活垃圾由环卫部门统一处理。

公司所有固废实现零排放，不会对周围环境产生二次污染。

4. 污染物排放总量变动情况

项目变动后污染物排放情况如下：

表 4-1 项目变动前后污染物排放总量（单位：t/a）

类别	污染物名称	原环评	实际情况	变动情况	
废气	有组织	二氧化硫	0.15	0.15	0
		氮氧化物	0.71	0.71	0
		颗粒物	0.0084	0.321	+0.3126
		非甲烷总烃	0.2	0.2	0
	无组织	二氧化硫	0.01	0.01	0
		氮氧化物	0.039	0.039	0
		颗粒物	0.057	0.0729	+0.0159
		非甲烷总烃	0.12	0.12	0
废水	生活污水	水量（m ³ /a）	1581	1581	0
		COD	0.63	0.63	0
		SS	0.32	0.32	0
		NH ₃ -N	0.047	0.047	0
		TN	0.055	0.055	0
		TP	0.008	0.008	0
固废	一般工业固废	0	0	0	
	危险废物	0	0	0	
	生活垃圾	0	0	0	

由上表可知，项目变动后，对比原环评颗粒物的排放量增加了 0.3126t/a，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）及苏州高新区环境保护局的要求，本次验收项目新增的颗粒物排放量小于 0.5t/a，不属于重大变动。

5.结论

根据《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）及《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[2016]14号）的要求，建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生重大变动，且可能导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重）的界定为重大变动。以下分别进行分析：

（1）性质

本项目实际建设中主要产品品种并未发生变化，故不属于重大变化

（2）规模

本项目实际建设中生产能力、配套的仓储设施亦未增加，新增的修整设备、备用设备及配套环保设施并未导致产生新增污染因子且全厂累计新增颗粒物排放量小于 0.5t；符合相应要求，故不属于重大变动。

（3）地点

本项目实际建设于苏州市高新区嵩山路 478 号，与原有环评一致，且厂内平面布局并未调整，周边亦无新增敏感点，故不属于重大变动。

（4）生产工艺

本项目实际建设中调整了生产工艺，取消了喷砂工段，改为铸件修整，但未新增污染因子，且新增的颗粒物的量小 0.5t，对照《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[2016]14号），不属于重大变化。

（5）环境保护措施

本项目实际建设中由于取消了喷砂工段，改为铸件修整，故调整废气治理措施，且原环评漏评了压铸脱模工段的颗粒物，经预测新增排放总量后，颗粒物最大占标率小于 70%，可满足《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[2016]14号）中的要求；原有项目漏评的危险废物一废 UV 灯管及脱模剂、切削液废桶产生量均小于 1 吨可满足《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[2016]14号）中的要求，故不属于重大变动。

综上所述，本项目实际建设并未发生重大变动，切经各项防治措施实施后，不会改变当地原有的环境功能区划。因此，本次变动可行，可纳入竣工验收管理。

《苏州驰昶金属制品有限公司 200 万件铝钛合金压铸汽配件及 100 副五金模具项目》竣工环境保护验收意见

根据《建设项目环境保护管理条例》(国务院令第 682 号)的规定,苏州驰昶金属制品有限公司于 2019 年 12 月 14 日组织环评单位(江苏圣泰环境科技股份有限公司)、验收监测单位(江苏世科同创环境技术有限公司)、验收监测报告表编制单位(江苏世科环境发展有限公司)的代表以及 3 位专家组成验收工作组(名单附后),对公司“苏州驰昶金属制品有限公司 200 万件铝钛合金压铸汽配件及 100 副五金模具项目”进行竣工环保验收。验收工作组根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评[2017]4 号)、《竣工环境保护验收监测报告表》、环境影响报告表及原高新区环保局审批意见(苏新环项[2018]246 号)等文件,经现场踏勘、审阅相关资料和讨论,提出了完善验收监测报告表相关内容的要求。现根据完善后的验收监测报告表,提出竣工环境保护验收意见如下:

一、工程建设基本情况

(一)建设地点、规模、主要建设内容

建设地点:苏州新区嵩山路 478 号,租用苏州双金实业有限公司现有厂房,建筑面积 3464 平方米。

建设规模及主要建设内容:本项目为新建项目,购置相关设备(具体见验收监测报告表),年产汽配件毛坯 180 万件、精加工汽配件 20 万件、五金模具 100 副。

本项目需员工 50 人,年工作 310 天;每天工作 16 小时,年工作 4960 小时。

(二)建设过程及环保审批情况

本项目于 2018 年 06 月 29 日获得江苏省投资项目备案证(苏高新发改备[2018]175 号)。2018 年 08 月,江苏圣泰环境科技股份有限公司编制完成本项目环境影响报告表,2018 年 11 月获得原高新区环保局审批意见(苏新环项[2018]246 号)。本项目于 2018 年 12 月开工建设,2019 年 04 月竣工并调试。2019 年 07 月 15 日~16 日、10 月 31 日~11 月 01 日完成验收监测,目前已编制完成项目竣工环境保护验收监测报告表。

本项目立项、建设、试生产、验收监测过程中无环境投诉、违法或

处罚记录。

(三)投资情况

本项目实际总投资 900 万元，其中环保投资 36 万元，占总投资比例为 4%。

(四)验收范围

本次验收范围为“苏新环项[2018]246号”审批意见对应的 200 万件铝钛合金压铸汽配件及 100 副五金模具项目生产设备及公辅设施，项目年产汽配件毛坯 180 万件、精加工汽配件 20 万件、五金模具 100 副。

二、工程变动情况

项目实际建设与环评内容相比主要发生如下变动：

(一)生产设备的变动：较环评增加空压机 1 台，作为备用设备；增加铣床 1 台、磨床 1 台、木工带锯机 1 台，作为铸件修整，为辅助设备；减少喷砂机 1 台。

(二)生产工艺的变动：取消铸件喷砂工艺，改为使用铣床、磨床和木工带锯机对铸件进行简单修整，修整过程中少量颗粒物废气经移动式集尘装置处理后在车间无组织排放。

(三)租赁面积和平面布局的变动：因消防原因，租赁面积由 4100 平方米调整为 3464 平方米，建设地点不变；危废暂存场所由厂区北侧转移至厂区东北侧；一般固废贮存场所面积由 34 平方米调整为 15 平方米。

(四)废气产生情况的变动：环评中未评估压铸脱模过程中的颗粒物废气，现实际有少量颗粒物废气产生，与非甲烷总烃废气一起经“UV 光解+活性炭吸附”处理后通过 15 米高 1#排气筒排放。

(五)固废产生情况的变动：环评中漏评了固废废空桶、废 UV 灯管、除尘渣、废布袋、废坩埚、废金属模具；现实际有少量上述固废产生，其中危废废空桶、废 UV 灯管委托有资质单位处置，一般固废除尘渣、废布袋、废坩埚、废金属模具外卖综合处理。

根据《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)的相关规定，上述变动不属于重大变动。

三、环境保护设施建设情况

(一)废水

本项目熔化工段冷却水循环使用不外排，调配池清理水作为危废委托有资质单位处置，无生产废水排放。生活污水接管至白荡污水处理厂处理，已提供企事业单位内部雨污水管道接通市政污水管网许可证(苏新排(2008)许字 66 号)。

(二)废气

本项目废气主要为熔化废气(烟尘、SO₂、NO_x)、压铸脱模废气(非甲烷总烃)、CNC 加工废气(非甲烷总烃)。熔化废气经集气罩收集、袋式除尘处理后，压铸脱模废气经集气罩收集、“UV 光解+活性炭吸附”处理后一起通过 15 米高 1#排气筒排放；未收集的废气以及 CNC 加工废气在车间以无组织形式排放。

(三)噪声

本项目噪声主要为生产设备运行时产生的噪声，主要降噪措施：选用低噪声设备，合理布局，隔声、减振，四周植树绿化、距离衰减等。

(四)固体废物

本项目固废主要为炉渣、除尘渣、金属废料(含金属屑)、废布袋、废坩埚、废金属模具、脱模剂废液、废切削液、废活性炭、废 UV 灯管、废空桶和生活垃圾。其中一般固废炉渣、金属废料(含金属屑)统一收集后外卖安新县华康金属制品厂，已提供压铸废铝渣购销合同；除尘渣、废布袋、废坩埚、废金属模具外卖综合处理，已提供相关收据。危废脱模剂废液、废切削液、废活性炭、废空桶委托苏州市荣望环保科技有限公司处置，已提供危险废物处置框架合同；废 UV 灯管委托苏州全佳环保科技有限公司处置，已提供危险废弃物集中收集贮存商务合同。生活垃圾由苏州阳山市政工程有限公司定期清运处理，已提供生活垃圾委托服务协议书。

本项目已建面积为 15m²的一般固废贮存场所和 10m²的危废暂存场所。

(五)其他环境保护设施

本项目已按环评及审批意见要求“以生产车间边界为起算点设置 100m 卫生防护距离”，目前在该卫生防护距离内无居民住宅等环境敏感目标。

本项目突发环境事件应急预案目前正在编制过程中。

四、环境保护设施调试效果

江苏世科同创环境技术有限公司于 2019 年 07 月 15 日~16 日、10 月 31 日~11 月 01 日对本项目进行现场验收监测，江苏世科环境发展有限公司根据验收监测结果编制了竣工环境保护验收监测报告表，根据“验收监测报告表”，验收监测期间：

(一)工况

公司生产设备、环保设施正常运行，各产品生产负荷均大于 75%，满足竣工环境保护验收监测工况要求。

(二)环保设施处理效率

本项目废气治理设施对废气中非甲烷总烃的去除效率为 38.1%，对颗粒物的去除效率为 58.3%。

(三)污染物排放情况

1、废水

本项目生活污水排口中 pH 值以及 COD、SS 日均浓度符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 中表 4 三级标准；氨氮、总磷、总氮日均浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015) 表 1B 级标准。

2、废气

本项目 1#排气筒中颗粒物、SO₂、NO_x、非甲烷总烃排放浓度符合《铸造行业大气污染物排放限值》(T/CFA030802-2--2017) 表 1 中 2 级标准要求。

厂界无组织监控点颗粒物、SO₂、NO_x 最大监测值符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 无组织监控浓度限值；非甲烷总烃最大监测值符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 无组织监控浓度限值的 80%。

3、噪声

本项目厂界昼、夜间噪声符合《工业企业厂界噪声排放标准》(GB123348-2008) 中 3 类标准限值。

4、固废

本项目一般固废炉渣、金属废料(含金属屑)统一收集后外卖安新县华康金属制品厂；除尘渣、废布袋、废坩埚、废金属模具外卖综合处理。危废脱模剂废液、废切削液、废活性炭、废空桶委托苏州市荣望环保科技有限公司处置；废 UV 灯管委托苏州全佳环保科技有限公司处置。生活垃圾由苏州阳山市政工程有限公司定期清运处理。各类固废均得到妥善处置。

5、总量控制指标

根据本次验收监测结果计算，本项目废气中非甲烷总烃、二氧化硫、氮氧化物、颗粒物，废水中 COD、SS、氨氮、总磷、总氮排放总量满足环评、审批意见及建设项目排放污染物指标申请表核定的总量控制指标要求。

五、验收结论

本项目执行了环保“三同时”制度，基本落实了环评及审批意见要求的污染防治措施，环保设施运行正常，主要污染物达标排放。对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，验收工作组认为：“苏州驰昶金属制品有限公司 200 万件铝钛合金压铸汽配件及 100 副五金模具项目”竣工废水、废气、噪声环保设施验收合格。

六、后续要求

(一)加强废气治理设施的运行维护，确保各类大气污染物实现稳定达标排放。尽可能减少废气无组织排放，避免对周边环境产生影响。

(二)做好各类危废产生、收集、暂存、处理处置工作及相应的台账管理工作，确保不造成二次污染。

七、验收工作组人员信息

验收工作组人员名单附后。

苏州驰昶金属制品有限公司

2020 年 07 月 12 日

