

苏州信运比尔精密机械有限公司

搬迁项目

竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：苏州信运比尔精密机械有限公司

2024 年 11 月

建设单位法人代表： (签字)

项目负责人：

填表人：

建设单位：苏州信运比尔精密机械有限公司 (盖章)

电话：0512-67548761

传真：

邮编：215000

地址：江苏省苏州市高新区枫桥街道鹿山路 337 号 2 号厂房 (1 单元)

表一

建设项目名称	苏州信运比尔精密机械有限公司搬迁项目				
建设单位名称	苏州信运比尔精密机械有限公司				
建设项目性质	<input type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input checked="" type="checkbox"/> 迁建				
建设地点	江苏省苏州市高新区枫桥街道鹿山路 337 号 2 号厂房（1 单元）				
主要产品名称	模具、工装治具				
设计生产能力	年产模具 150 套、工装治具 300 套				
实际生产能力	年产模具 150 套、工装治具 300 套				
建设项目环评时间	2024.5		开工建设时间	2024.5	
调试时间	2024.06-至今		验收现场监测时间	2024.07.04-2024.07.05	
环评报告表审批部门	苏州国家高新技术产业开发区管理委员会		环评报告表编制单位	江苏国升明华生态技术有限公司	
环保设施设计单位	/		环保设施施工单位	/	
验收监测单位	苏州康恒检测技术有限公司		验收报告编制单位	苏州信运比尔精密机械有限公司	
投资总概算	200 万元	环保投资	10 万元	比例	5%
实际总概算	200 万元	环保投资	10 万元	比例	5%
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) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）；</p> <p>(3) 《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>(4) 《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>(5) 《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>(6) 《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）；</p> <p>(7) 《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）>的通知》（环办环评函〔2020〕688 号）；</p> <p>(8) 《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办[2021]122 号）</p> <p>(9) 《苏州信运比尔精密机械有限公司搬迁项目环境影响报告表》；</p> <p>(10) 《关于对苏州信运比尔精密机械有限公司搬迁项目环境影响报告表的批复》（苏高新管环审[2024]077 号）。</p>				

验收监测评价标准、标号、级别、限值

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。

(1) 废气

本次验收阶段与环评时对比，项目废气执行的排放标准没有新发布或者修订，本次验收时时废气污染物执行的标准与环评阶段保持一致。

本次验收废气排放标准具体执行情况见表 1-1。

表 1-1 大气污染物排放标准

污染物名称	无组织排放监控浓度限值		执行标准
	监控点	浓度(mg/m ³)	
非甲烷总烃	厂界	4.0	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准
	在厂房外设监控点	6（监控点处 1h 平均浓度值） 20（监控点处任意一次浓度值）	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 标准

(2) 废水

本次验收阶段与环评时对比，项目废水执行的排放标准没有新发布或者修订，本次验收时时废水污染物执行的标准与环评阶段保持一致。

本次验收废水排放标准具体执行情况见表 1-2。

表 1-2 废水污染物排放标准限值

种类	执行标准	标准级别	指标	浓度 (mg/L)
项目废水排口	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）	表 4 三级标准	pH	6-9
			COD	500
			SS	400
	《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）	表 1 B 级标准	NH ₃ -N	45
			TP	8
			TN	70

(3) 噪声

本次验收阶段与环评时对比，项目噪声执行的排放标准仍执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）的3类标准。

本次验收噪声排放标准具体执行情况见表1-3。

表 1-3 工业企业厂界环境噪声排放标准

类别	时段功能		标准来源
	昼间	夜间	
3类	65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

（4）固体废物

本次验收阶段与环评时对比，固废执行的标准没有新发布或者修订。

危险废物仍执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）及《关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办字[2019]222号）中有关规定。

一般固体废物处理和处置仍执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）及《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中有关规定。

（5）总量控制标准

项目水污染物排放总量控制因子为：COD、NH₃-N、TP、TN；考核因子为：SS；大气污染物总量控制因子：VOCs。

表 1-4 项目污染物排放总量指标(t/a)

类别		污染物名称	环评允许排放量
废气	无组织	非甲烷总烃	0.03605
废水	生活污水	废水量	800
		COD	0.4
		SS	0.32
		氨氮	0.036
		总磷	0.0064
	纯水制备弃水	废水量	3
		COD	0.00015
固废		SS	0.00015
		一般固废	0
		危险废物	0
		生活垃圾	0

表二

工程建设内容:

项目性质：迁建；

项目地址：江苏省苏州市高新区枫桥街道鹿山路 337 号 2 号厂房（1 单元）；

占地面积：本项目租赁建筑面积 3020m²；

项目实际投资总额：200 万元；

项目实际环保投资额：10 万元；

劳动定员：本项目员工 44 人；

工作日班次：年工作 250 天，两班制，每班 12 小时，年工作时 6000 小时。

环保手续执行情况如表 2-1 所示；

表 2-1 环保手续执行情况

序号	项目名称	产能情况	审批情况	建设及验收情况	运行情况
1	苏州信运比尔精密机械有限公司新建项目	塑胶模具 40 套、冲压模具 20 套、设备零件 300 套、工装治具 300 套	苏新环登[2016]0116 号，2016 年 11 月		停止运行
2	苏州信运比尔精密机械有限公司搬迁项目	年产模具 150 套、工装治具 300 套	苏行审环评[2020]90036 号，2020 年 1 月	2023 年 12 月通过自主环保验收	停止运行
3	苏州信运比尔精密机械有限公司搬迁项目	年产模具 150 套、工装治具 300 套	苏高新管环审[2024]077 号	本次验收	正常运行

本项目建设过程说明：本次验收项目开工建设时间为 2024 年 5 月，2024 年 6 月 21 日进行了固定污染源排污登记（登记编号：91320505055244782J001W，有效期 2024 年 6 月 21 日至 2029 年 6 月 20 日），之后企业进行了调试。项目于 2024 年 07 月 04 日-2024 年 07 月 05 日委托苏州康恒检测技术有限公司对企业废气、噪声进行了现场监测。

表 2-2 建设项目与实际建设内容一览表

序号	产品名称及规格		环评设计生产能力	实际生产能力	变化情况	年运行时数
1	生产	模具	150 套/年	150 套/年	0	6000h
2	车间	工装治具	300 套/年	300 套/年	0	6000h

注：模具：非标设备，大件 长×宽×高(mm) 约 700*600*500 小件 长×宽×高 约 100*200*400 搬迁前以小件模具生产为主，搬迁后以大件模具生产为主。

工装治具：非标设备，大件 长×宽×高 (mm) 约 300*500*700 小件 长×宽×高 约 100*200*400 搬迁前以小件工装治具生产为主，搬迁后以大件工装治具生产为主。

原辅材料消耗及水平衡：

本项目不使用燃料。本项目主要原辅料为五金材料（包括钢材等）、切削液、火花油、导轨油、金属、塑料等零配件等。

表 2-3 项目原辅材料明细汇总表

序号	原辅材料名称	重要组份、规格、指标	年用量 (t/a)			最大 储存量(t/a)	包装/存 储方式	来源 及运 输
			环评 设计 量	实际 使用 量	变化 情况			
1	五金材料（包括 钢材等）	钢等	13	13	0	1	原料区	国内 车运
2	切削液	水 70%、石油黄 酸钠 10%、聚乙 二醇 12%、脂肪 醇聚氧乙烯醚 8%	0.4	0.4	0	0.09	18L/桶 原料区	
3	火花油	石油溶剂 99.5%、 其他助剂 0.5%	0.35	0.35	0	0.16	200L/桶 原料区	
4	导轨油	矿物油及极压 剂、防锈剂、粘 附剂、抗泡剂等 组成	0.2	0.2	0	0.03	18L/桶 原料区	
5	金属零配件	金属	0.5	0.5	0	0.1	原料区	
6	塑料零配件	塑料	0.6	0.6	0	0.15	原料区	

表 2-4 原辅物理化特性

名称	理化性质	燃烧爆炸性	毒性
切削液	水 70%、石油黄酸钠 10%、聚乙二醇 12%、脂 肪醇聚氧乙烯醚 8%	淡黄透明液体，pH 值 7-9，溶解性： 溶于水，常态下稳定，比重：1	不易燃
火花油	石油溶剂 99.5%、其他助 剂 0.5%	清澈，透明液体，比重：0.788，闪点 （开口）不低于 115℃，自燃温度 > 200℃，芳香烃含量：<0.01%V，酸 值：0.018，不溶于水	可燃
导轨油	矿物油及极压剂、防锈 剂、粘附剂、抗泡剂等组 成	液态、黄至棕色，比重：0.87-0.89g/cm3 60°F，无特殊刺激性气味，闪火点： 212-252℃。	可燃

表 2-5 建设项目主要设备表

序号	设备名称	规格型号	数量 (台/套)			产地
			环评阶段	实际建设	变化情况	
1	磨床	KGS-250 X440*Y350*H250	1	1	0	国产
		磨床 KGS-84AHD	1	1	0	国产
		JGS-250M 平面磨 -X440*Y350*250	1	1	0	国产
		JGS-612AHD 平面磨 -X1300*Y660*H450	1	1	0	国产
2	铣床	MASTER-6H-X1150*Y500*H 550	1	1	0	国产
		卧式 LY-1200MB	1	1	0	国产

3	钻床	Z16	1	1	0	国产
		Z3050*16/1	1	1	0	国产
4	台式钻攻两用机	ZS4120	1	1	0	国产
5	车床	CA6150B-φ500*1000	1	1	0	国产
		CW6163B-φ630*2000 卧式	1	1	0	国产
6	火花机	EDM C21EA-2 500*400*350	1	1	0	国产
		EDM EA304	1	1	0	国产
		EA12DM,X500*Y400*Z300	1	1	0	国产
		EDM1260H (1200×600)	1	1	0	国产
7	穿孔机	ZGD703A50A-ZNC-B	1	1	0	国产
8	线切割机	DK7763-X1000*Y630*Z700	1	1	0	国产
		DK7763F 中走丝,X1000*Y630*Z700	1	1	0	国产
		中走丝 ZGW63 800*630	1	1	0	国产
		EDMZGFD50 X500*Y630	1	1	0	国产
		MV2400S 慢丝 X500*Y400*Z300	1	1	0	国产
		慢走丝 800×600	1	1	0	美国
9	CNC 加工中心	HAAS VF-2D/40 762*406*508	1	1	0	美国
		HAAS VF3YT 四轴	1	1	0	国产
		HAAS VF-2D/40 762*406*508	1	1	0	国产
		卧式 CNC 艾格玛 1814	1	1	0	国产
		BTD-200QH	1	1	0	国产
		亚威 A+1690	1	1	0	国产
		brother 兄弟机 S500*2(500*400*300)	1	1	0	日本
丽驰加工中心 DV1200A	1	1	0	台湾		
10	倒角机	YJJ-0°~45°	1	1	0	国产
11	流体抛光机	SMKS-B500E	1	1	0	国产
12	电动攻丝机	XG-D8-27LW	1	1	0	国产
13	金属圆锯机	MC-315AC	1	1	0	国产
14	端铣刀研磨机	ERM-12	1	1	0	国产
15	除尘式砂轮机	380V 0.75KW 250mm	1	1	0	国产
16	激光打标机	HY-W20、HY-Z5-Y	2	2	0	国产
17	空压机	J7A90212037 0.84/0.6m³	1	1	0	国产
18	纯水机	/	1	1	0	国产
19	手持扫描仪	X3-FreeSCan	1	1	0	国产
20	高精度影像测量仪	FH3020-3D/KSY	1	1	0	国产
21	三坐标	CROMA10218	1	1	0	国产

表 2-6 建设项目公用及辅助工程表

类别	建设名称	设计能力			备注	
		环评阶段	实际建设	变化情况		
贮运工程	成品仓库	110 m ²	110 m ²	0	车间内专区堆放	
	原料仓库	130m ²	130m ²	0	车间内专区堆放	
	运输	委托当地汽车运输部门负责				
公用工程	给水	1121t/a	1121t/a	0	依托租赁方给水管网	
	排水	883t/a	883t/a	0	依托租赁方污水管网	
	供电系统	40 万度	40 万度	0	区域电网供应	
辅助工程	办公区	260 m ²	260 m ²	0	办公	
环保工程	废气处理	机加工废气经油雾净化装置处理后无组织排放于车间内	机加工废气经油雾净化装置处理后无组织排放于车间内	无变化	达标排放	
	废水处理	生活污水、纯水制备弃水接管进入枫桥水质净化厂处理	生活污水、纯水制备弃水接管进入枫桥水质净化厂处理	无变化	依托租赁厂区内管网	
	噪声处理	合理布置、减震、隔声等措施			厂界噪声达标	
	固废	一般固废暂存场所	20m ²	20m ²	0	车间内专区暂存
		危险废物暂存场所	15m ²	8m ²	-7m ²	车间内专区暂存

用水来源及水平衡

本项目用水主要为员工生活用水，切削液兑水、纯水机用水，外排废水主要为生活污水、纯水制备弃水。

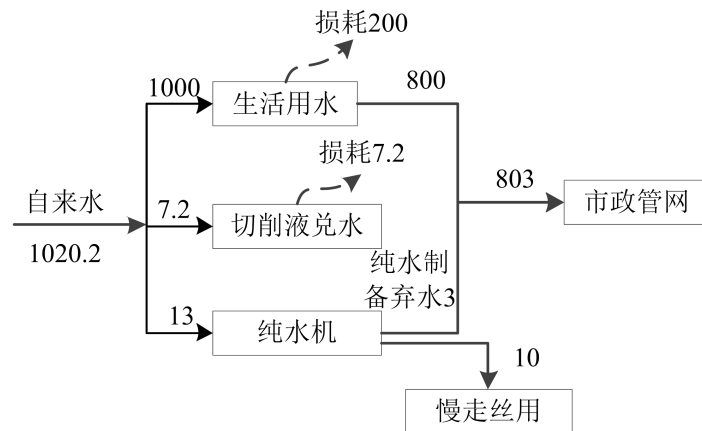


图 2-1 本项目水平衡图

主要工艺流程及产物环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）

1、工艺流程

本项目主要生产模具、工装治具，建成后可达到年生产模具 150 套、工装治具 300 套。项目产品生产工艺流程及产污环节如下：

（1）模具生产工艺流程

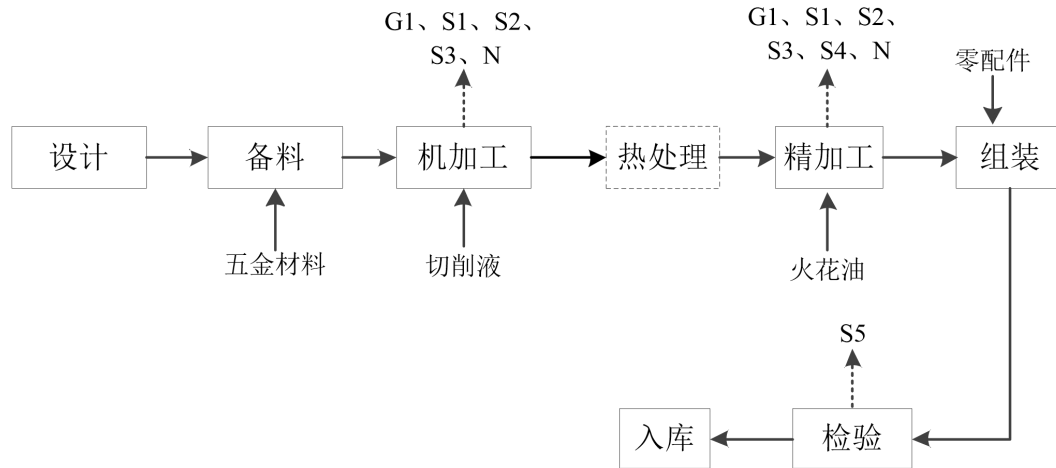


图 2-2 模具生产工艺流程及产污环节图

工艺流程简介：

①设计：根据客户的要求设计产品图纸；

②备料：根据客户的要求及设计的产品方案进行备料；

③机加工：根据设计图纸利用车床、铣床、金属圆锯机、线切割机、CNC 加工中心、磨床等设备进行机加工。车床主要用于各种旋面，如内外圆柱表面、圆锥表面、回转轴面和端面等；铣床的主要作用是将工件固定在工作台上，使用刀具对工件进行切削加工,以得到所需形状和尺寸的零件；金属圆锯机主要用于金属材料的切割、锯削和铣削等加工操作，以获得所需形状和尺寸的金属零件；线切割机是一种电加工机床，其基本工作原理是利用连续移动的细金属丝（称为电极丝）作电极，对工件进行脉冲放电蚀除金属、切割成型；CNC 加工中心的数控系统能控制机床按不同的工序自动选择和切换刀具，自动改变机床主轴转速、进行量和刀具相对工件的运动轨迹及其辅助功能，连续地对工件各加工面自动进行钻孔、铰孔、镗孔、攻螺纹、铣削等多工序加工；磨床采用磨料磨具进行切削加工。车床、铣床、金属圆锯机、线切割机（除慢走丝外）、CNC 加工中心、磨床等设备使用过程需用切削液进行冷却润滑，线切割机（慢走丝）使用纯水进行冷却润滑（纯水损耗后补充添加，不外排）。该工序切削液使用时挥发产

生的有机废气 G1，另外该工序还会有废边角料 S1、废切削液 S2、废含油金属屑 S3 及噪声 N 产生；项目使用切削液及纯水进行冷却润滑，可有效抑制切割、打磨等过程粉尘的产生，本次环评该工序不考虑粉尘。另外除尘式砂轮机和端铣刀研磨机在车床和 CNC 加工中心不能正常使用时，应急使用，端铣刀研磨机使用过程中会使用切削液冷却润滑，除尘式砂轮机采用自带布袋除尘器进行除尘，因除尘式砂轮机为应急设备，且产生的粉尘通过自带布袋除尘器收集处理，因此本次环评不予考虑除尘式砂轮机产生的粉尘。

④热处理：如工件需热处理，需委外进行加工；

⑤精加工：经过热处理的半成品，用钻床、台式钻攻两用机、火花机、穿孔机、倒角机、电动攻丝机进行打孔、攻丝、倒角。其中钻床、台式钻攻两用机、穿孔机、倒角机、电动攻丝机会用到切削液进行冷却润滑；火花机是一种火花放电加工机床，利用浸在火花机油中的两极间脉冲放电时产生的电蚀作用加工深细孔、异形孔。该工序切削液使用时挥发产生的有机废气 G1，另外该工序还会有废边角料 S1、废切削液 S2、废含油金属屑 S3、S4 废火花油及噪声 N 产生。若钻孔过程孔内有少量毛刺，会采用流体抛光机进行抛光打磨，根据现有项目统计，约 5% 经过钻孔的半成品需进行抛光，因需抛光工件数量较少，且该设备自带布袋除尘设施，粉尘产生量极小，因此本次不予考虑该过程的粉尘。

⑥组装：按设计方案及客户要求，将加工后的工件与零配件一起进行组装，组装完后进行检验；

⑦检验：加工完成的产品进行采用手持扫描仪、高精度影像测量仪、三坐标等设备进行检验，该工序会产生不合格品 S5；

⑧入库：：检查合格的产品即入库。

(2) 工装治具生产工艺流程

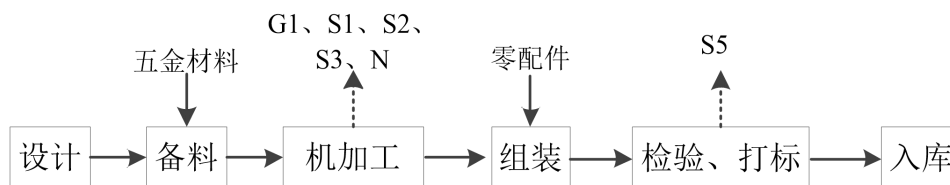


图 2-3 工装治具生产工艺流程及产污环节图

工艺流程简介：

①设计：根据客户要求设计产品图纸，或者由直接由客户提供产品图纸；

②备料：根据客户的要求及设计的产品方案进行备料；

③机加工：根据设计图纸利用车床、铣床、线切割机、CNC 加工中心、磨床等设备进行机加工。车床主要用于各种旋面，如内外圆柱表面、圆锥表面、回转轴面和端面等；铣床的主要作用是将工件固定在工作台上，使用刀具对工件进行切削加工,以得到所需形状和尺寸的零件；线切割机是一种电加工机床，其基本工作原理是利用连续移动的细金属丝（称为电极丝）作电极，对工件进行脉冲放电蚀除金属、切割成型；CNC 加工中心的数控系统能控制机床按不同的工序自动选择和切换刀具，自动改变机床主轴转速、进行量和刀具相对工件的运动轨迹及其辅助功能，连续地对工件各加工面自动进行钻孔、铰孔、镗孔、攻螺纹、铣削等多工序加工；磨床采用磨料磨具进行切削加工。车床、铣床、线切割机（除慢走丝外）、CNC 加工中心、磨床等设备使用过程需用切削液进行冷却润滑，线切割机（慢走丝）使用纯水进行冷却润滑（纯水损耗后补充添加，不外排）。该工序切削液使用时挥发产生的有机废气 G1，另外该工序还会有废边角料 S1、废切削液 S2、废含油金属屑 S3 及噪声 N 产生；项目使用切削液及纯水进行冷却润滑，可有效抑制切割、打磨等过程粉尘的产生，本次环评该工序不考虑粉尘。

④组装：按设计方案及客户要求，将经机加工后的工件与零配件一起进行组装，组装完后进行检验；

⑤检验、打标：加工完成的产品进行采用手持扫描仪、高精度影像测量仪、三坐标等设备进行检验，该工序会产生不合格品 S5；合格的产品使用激光打标机标记零件号码或编号或客户指定标识，激光打标过程中会产生极少量粉尘，产生量很小，本项目不做定量分析。

⑥入库：检查合格的产品即入库。

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、废气、厂界噪声监测点位）

(1) 废水

根据项目报告表，运营期废水主要为员工生活污水和纯水制备弃水，主要污染物为 COD、SS、NH₃-N、TP、TN，通过市政污水管网接入枫桥水质净化厂处理，全厂废水排放情况如表 3-1 所示。

表 3-1 废水排放情况一览表

监测点位	污染源工段	污染物名称	排放规律	治理措施	排放去向
废水总排口 W1	生活污水、纯水制备弃水	COD、SS、NH ₃ -N、TP、TN	间歇排放	市政污水管网	枫桥水质净化厂

企业生活污水和纯水制备弃水与其他企业共用管道，不具备监测条件。



图 3-1 雨污水排口照片

(2) 废气

本次验收项目产生的废气主要为机加工过程中产生的非甲烷总烃，无组织排放于车间内。废气监测点位见附件-监测报告。

(3) 噪声

本项目主要噪声源包括：磨床、铣床、钻床、台式钻攻两用机、车床、火花机、穿孔机、线切割机、CNC 加工中心、倒角机、流体抛光机、电动攻丝机、金属圆锯机、端铣刀研磨机、除尘式砂轮机、激光打标机及空压机等。项目尽量采

用减振、隔声、消声等措施来降低噪声。

表 3-2 项目噪声情况一览表

设备名称	源强度 dB (A)	治理措施	
		环评要求	实际治理措施
磨床、铣床、钻床、台式钻攻两用机、车床、火花机、穿孔机、线切割机、CNC 加工中心、倒角机、流体抛光机、电动攻丝机、金属圆锯机、端铣刀研磨机、除尘式砂轮机、激光打标机及空压机等	70-90	项目尽量采用减振、隔声、消声等措施来降低噪声。	项目尽量采用减振、隔声、消声等措施来降低噪声。

噪声监测点位见附件-监测报告。

(4) 固体废物

企业在生产车间内设置了一个 8m² 的危废暂存区，用于贮存废切削液、废含油金属屑、废火花油、废导轨油、废油桶、废切削液桶等危废。危废暂存区由能够防风、防雨、防渗，地面设置了环氧地坪，并设置了托盘，能够防腐防渗、收集泄露废液；危废暂存区中各类危险废物分类存放，并且张贴了标签；危废暂存区外张贴了危废标志，张贴了管理制度、管理人员等；危废暂存区设置有监控，实行双锁制度。危废暂存区的设置基本符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）和《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276-2022）的相关要求，并达到《关于进步加强危险废物污染防治工作的实施意见(苏环办[2019]327 号)》及《关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见(苏环办字[2019] 222 号)》等文件要求。

企业设置了一个 20m² 的一般固废暂存区，用于暂存废边角料（不含油）、不合格品、废滤芯、废包装物等。已经设置一般工业固体废物标识牌，基本符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求。

危废暂存区设置情况见图 3-2。



危废仓库标识牌



危废仓库标识牌



一般固废堆场

图 3-2 危废仓库、一般固废仓库设置情况图

本项目产生的固体废物主要包括危险废物：废切削液、废含油金属屑、废火花油、废导轨油、废油桶、废切削液桶等；一般固废：废边角料（不含油）、不合格品、废滤芯、废包装物等；生活垃圾。

各种固体废物的种类及去向见表 3-3。

表 3-3 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	危险特性	环评废物代码	环评产生量 t/a	实际废物代码	实际产生量 t/a	变化量 t/a	利用处理方式
1	废边角料（不含油）	一般工业固废	机加工	固态	钢等	/	352-999-09	0.6	352-999-09	0.6	0	委托苏州思睿明鑫废旧物资回收利用有限公司处置
2	不合格品		检验	固态	金属	/	352-999-09	0.6	352-999-09	0.6	0	
3	废滤芯		纯水制备	固态	废滤芯	/	352-999-99	0.01	352-999-99	0.01	0	
4	废包装物		包装拆解	固态	纸、塑料等	/	352-999-99	1.2	352-999-99	1.2	0	
5	废切削液	危险废物	机加工、废气处理	液态	废切削液	T	HW09 900-006-09	1.62	HW09 900-006-09	1.62	0	委托南通海之阳环保

6	废含油金属屑		机加工	固态	废含油金属屑	T	HW09 900-006-09	0.1	HW09 900-006-09	0.1	0	工程技术有限公司处置
7	废火花油		精加工	液态	废火花油	T, I	HW08 900-249-08	0.35	HW08 900-249-08	0.35	0	
8	废导轨油		设备维护	液态	废导轨油	T, I	HW08 900-249-08	0.2	HW08 900-249-08	0.2	0	
9	废油桶		包装拆解	固态	废油桶	T, I	HW08 900-249-08	0.1	HW08 900-249-08	0.1	0	
10	废切削液桶		包装拆解	固态	废切削液桶	T/In	HW49 900-041-49	0.1	HW49 900-041-49	0.1	0	
11	生活垃圾	生活垃圾	办公	固态	生活垃圾	/	900-999-99	11	900-999-99	11	0	环卫部门清运

表四

<p>1、项目变动情况</p> <p>(1) 总平面布局</p> <p>项目部分设备位置发生了微整，但不会引起环境保护距离范围变化，不会新增敏感点。</p> <p>(2) 危废暂存间变动情况</p> <p>危废暂存间面积由 15m² 调整为 8m²，通过增加危废转运周期，可保证危废能够及时进行处置。</p> <p>2、变化内容污染源强及环境影响分析</p> <p>项目变动未导致污染物种类、排放量增加。所有固废收集后委托相关单位处置，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，不属于重大变化。</p> <p>3、变动内容分析及结论</p> <p>对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688 号），本次验收项目变动内容分析如表 4-1 所示。</p>				
<p>表 4-1 与环办环评函〔2020〕688 号文对照分析表</p>				
序号	环办环评函〔2020〕688 号文内容		变动情况	重大变化判定
1	性质	1、建设项目开发、使用功能发生变化的。	未发生变化	/
2	规模	1、生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。 2、生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。 3、位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。	生产、处置或储存能力未增加。	/
3	地点	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的。	项目部分设备位置发生了微整，但不会引起环境保护距离范围变化，不会新增敏感点。	不属于重大变化
4	生产工艺	1、新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： (1) 新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）；	项目未新增产品品种或生产工艺、原辅材料、物料运输、装卸、贮存方式未发生	/

		<p>(2) 位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的；</p> <p>(3) 废水第一类污染物排放量增加的；</p> <p>(4) 其他污染物排放量增加 10%及以上的。</p> <p>2、物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。</p>	改变	
5	环境保护措施	<p>3、废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。</p> <p>4、.新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。</p> <p>5、新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。</p> <p>6、噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。</p> <p>7、固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的。</p> <p>8、事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。</p>	<p>项目废气废水防治措施未发生变化。废水排放方式、排放位置未发生改变；未新增废气排口；噪声、土壤、地下水防治措施未发生变化；危废暂存间面积由 15m² 调整为 8m²</p>	不属于重大变化

结论：对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688 号）及《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122 号）的相关规定要求，本项目无重大变动，可纳入本次竣工环境保护验收管理。

表五

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**

苏州信运比尔精密机械有限公司搬迁项目符合国家、地方产业政策；其厂址符合当地总体规划和环保规划要求；污染物达标排放；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现达标排放，项目所需大气污染物总量向当地环保部门申请，在苏州高新区范围内平衡，生活污水经厂区内污水管网接入市政污水管网，接管至枫桥水质净化厂处理进行处理，水污染物总量在枫桥水质净化厂削减总量内平衡。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，从环境保护角度来看，本项目的建设是可行的。

◆审批部门审批决定

苏州市生态环境局对本项目作出的审批意见详见附件。

表 5-1 项目环评批复要求落实情况对照表

序号	环评批复要求	落实情况	备注
1	厂区应实行“雨污分流、清污分流”。项目生活污水、纯水制备弃水一起经市政污水管网排入枫桥水质净化厂处理，厂区污水排口执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准，其中生活污水氨氮、总磷、总氮执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 B 级标准	项目所在厂区实行雨、污分流，生活污水和纯水制备弃水经市政污水管网接入枫桥水质净化厂处理，排放执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准，其中氨氮、总磷、总氮执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 B 级标准	满足环评批复要求
2	严格落实《报告表》中提出的废气污染物收集及治理措施，达标排放。无组织排放的非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 2、表 3 标准	根据监测报告：KH-H2406171，无组织排放的非甲烷总烃满足江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 2、表 3 标准要求	满足环评批复要求
3	采取切实有效的隔音降噪措施,确保项目厂界满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准,昼间≤65dB(A),夜间≤55dB(A)	企业采取了隔音降噪措施，根据监测报告：KH-H2406171，厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准	满足环评批复要求
4	建设单位应落实《报告表》提出地各项固体废物污染防治措施，生活垃圾、一般工业固废、危险废物须分类收集、处	企业危险废物、一般固体废弃物、生活垃圾分类收集、处置。企业产生的危险废物委托有资质单位处	满足环评批复

	置。生活垃圾必须送当地政府规定的地点进行处理,不得随意扔撒或者堆放。产生的危险废物须按国家有关规定进行贮存、转移、运输及处置。危险废物管理执行《危险废物收集贮存运输技术规范》(HJ2025-2012)《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)中的相关要求,一般工业固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)	置处理;项目配套建设有1个8m ² 危险废物贮存场所,并设置危险废物识别标签。危险废物管理执行《危险废物收集、贮存、运输技术规范》(HJ2025-2012)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求。一般固废收集后交由委托一般固废处置单位处置,不得外排,生活垃圾由环卫部门统一清运处理。	要求
5	该项目实施后,建设单位应落实环评文件提出的以生产车间边界为执行边界,设置100m卫生防护距离,目前该范围内无居民等敏感目标,今后该卫生防护距离内不得建设居民住宅等环境敏感目标	项目以生产车间边界为起点设置100米的卫生防护距离,卫生防护距离内无居民住宅等环境敏感目标。	满足环评批复要求
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》并报苏州高新区生态环境局备案,防止各类污染事故发生	企业已编制了突发环境事件应急预案,并通过了专家评审,取得了评审意见,见附件,目前正在备案中	满足环评批复要求
7	按《报告表》提出的要求执行环境监测制度,按照《排污单位自行监测技术指南总则》(HJ 819-2017)和行业规范编制自行监测方案并开展监测工作,监测结果及相关资料备查	建设单位应按报告表提出的要求执行环境监测制度,按照《排污单位自行监测技术指南总则》(HJ 819-2017)和行业规范编制自行监测方案并开展监测工作。	满足环评批复要求
8	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。	企业按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》的规定规范设置了排放口及标识;	满足环评批复要求
9	根据区域总量平衡方案,项目实施后,废水污染物年排专用放量初步核定为:生活污水(接管考核量,本项目/全厂):水量≤环境)880/880吨、COD≤0.44/0.44吨、氨氮≤0.04/0.04吨、总磷<0.007/0.007吨、总氮≤0.062/0.062吨,纯水制备弃水(接管考核量,本项目/全厂):水量≤3/3吨、COD≤0.00015/0.00015吨。废气污染物年排放量(本项目/全厂)初步核定为:无组织挥发性有机物(非甲烷总烃)≤0.0005/0.0005吨。项目最终允许污染物排放量以排污许可证核定量为准。	本项目各类污染物满足核定的污染物排放总量。	满足环评批复要求
10	你公司应当按照《排污许可管理条例》分类管理规定,依法办理相关手续。按	企业已依照《排污许可管理条例》规定,进行了排污许可证登记,编	满足环评

	照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》办理环保设施竣工验收手续。需要配套建设的环境保护设施未建成、未经验收或者经验收不合格,建设项目已投入生产或者使用的,生态环境部门将依法进行查处。	号: 91320505055244782J001W, 目前正在办理竣工环保验收手续。	批复要求
11	建设单位是该建设项目环境信息公开的主体,须自收到批复后及时将该项目报告表的最终版本予以公开。同时应按照国家《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。	项目已按照要求进行各个环节内容的公示。	--
12	该项目在建设过程中若项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施、设施发生重大变动的,应当重新报批项目的环境影响评价文件。环境影响评价文件自批准之日起,如超过5年方决定工程开工建设的,环境影响评价文件须报我委重新审核。	本项目在审批之日起五年内开工,项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或拟用的防治污染措施均未发生重大变化。	满足环评批复要求

表六

验收监测质量保证及质量控制：

1、监测分析方法

表 6-1 监测分析方法

类别	监测因子		分析方法及方法来源
大气污染物	无组织	非甲烷总烃	环境空气 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
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

2、监测仪器

表 6-2 监测使用仪器

序号	仪器编号	仪器名称	型号	检测项目
1	SZKHJC-088-04	负压便携采气桶	ZY009	--
2	SZKHJC-088-05	负压便携采气桶	ZY009	--
3	SZKHJC-088-06	负压便携采气桶	ZY009	--
4	SZKHJC-088-07	负压便携采气桶	ZY009	--
5	SZKHJC-088-08	负压便携采气桶	ZY009	--
6	SZKHJC-107-02	多功能气象参数仪	NK-5500	--
7	SZKHJC-081-03	多功能声级计	AWA5688	噪声
8	SZKHJC-082-03	声校准器	AWA6022A	
9	SZKHJC-075-01	气相色谱仪（非甲烷总烃）	GC-2014	非甲烷总烃

3、单位资质

本次调查样品由苏州康恒检测技术有限公司检测（具备江苏省质量技术监督局认定资质，CMA 证书：181012050054），上述检测单位的质量可靠。



图 6-1 监测单位资质

4、质量控制与质量保证

(1) 废气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《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。尽量避免被测排放物中共存污染物因子对仪器分析的交叉干扰；被测排放物的浓度应在仪器测试量程的有效范围即仪器量程的30~70%之间对采样仪器的流量计定期进行校准。具体质控结果统计详见表6-3。

(2) 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

为保证厂界噪声监测过程的质量，噪声监测布点、测量方法及频次按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)执行。监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计；声级计在测试前后用标准声源(94dB(A))进行校准，7月4日昼间测前校准：94.0dB(A)，测后校准：94.1dB(A)，夜间测前校准：94.1dB(A)，测后校准：94.0dB(A)；7月5日昼间测前校准：94.0dB(A)，测后校准：94.0dB(A)，夜间测前校准：94.0dB(A)，测后校准：93.9dB(A)，测量前后仪器的灵敏度相差不大于0.5dB。

(3) 其他保证：监测人员均持证上岗，监测数据实现三级审核。

表 6-3 废气质量控制结果统计表

检测日期		2024.07.04						
质控措施 检测项目		质控样		平行样		加标回收		空白样
		标准值	检测值	数量	相对偏差 (%)	数量	回收率 (%)	数量
无组织 废气	非甲烷总烃	/	/	3	2.4/1.7/0.00	/	/	1
检测日期		2024.07.05						
质控措施 检测项目		质控样		平行样		加标回收		空白样
		标准值	检测值	数量	相对偏差 (%)	数量	回收率 (%)	数量
无组织 废气	非甲烷总烃	/	/	3	0.86/0.62/0.00	/	/	1

表七

验收监测内容：

1、废气

无组织废气

本次验收监测对厂界非甲烷总烃及厂内非甲烷总烃无组织排放浓度进行了监测，监测点位详见附件监测报告，监测内容见表 7-1。

表 7-1 无组织废气监测内容一览表

类别	点位	环保设施及采样点位	监测项目	监测频次
无组织废气	上风向 G1、下风向 G2-G4	厂界外浓度最高点	非甲烷总烃	监测 2 天，每天 3 次
	生产车间门外 1m 处 (G5)	/	非甲烷总烃	监测 2 天，每天 3 次

2、厂界噪声监测

生产车间边界外 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，昼间夜间各一次，噪声监测点位详见附件监测报告，监测内容见表 7-2。

表 7-2 厂界噪声监测内容一览表

监测点位编号	监测点位	监测项目	监测频次	监测方法
▲N1	项目地东侧边界外 1m	等效 A 声级 (Leq)	连续监测 2 天，每天昼间夜间各 1 次	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)
▲N2	项目地南侧边界外 1m			
▲N3	项目地西侧边界外 1m			
▲N4	项目地北侧边界外 1m			

3、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。

表八

验收监测期间生产工况记录：

2024年07月04日~05日委托苏州康恒检测技术有限公司对《苏州信运比尔精密机械有限公司搬迁项目》进行了废气、厂界环境噪声方面的验收监测，验收监测期间公司生产正常、环保设施正常运行，周边企业正常运行。验收监测期间该公司生产情况见表8-1。

表8-1 现场监测期间产品工况记录表

序号	产品名称	监测期间产量			
		2024年07月04日		2024年07月05日	
		产量	负荷	产量	负荷
1	模具	0.5套	100%	0.5套	100%
2	工装治具	1套	100%	1套	100%

验收监测结果：

1、废气

无组织废气

2024年07月04日~05日对企业厂界无组织废气及厂区内非甲烷总烃进行了采样监测，监测频次按照《监测方案》执行，监测结果与评价见8-2。

表8-2 废气无组织排放监测结果及评价表（单位：mg/m³）

监测点位	监测日期	监测项目	采样频次			最大值 (mg/m ³)	执行标准 (mg/m ³)	评价结果
			1	2	3			
厂界上风向 G1	2024.7.4	非甲烷总烃	1.33	1.34	1.36	3.07	4.0	达标
厂界下风向 G2			1.53	1.58	2.90			
厂界下风向 G3			3.04	3.07	1.48			
厂界下风向 G4			1.41	1.58	1.61			
厂房北侧大门外 G5			2.99	1.66	1.54	2.99	6	达标
厂界上风向 G1	2024.7.5	非甲烷总烃	1.54	1.63	1.64	2.04	4.0	达标
厂界下风向 G2			1.76	1.90	1.90			
厂界下风向 G3			1.96	1.96	1.91			
厂界下风向 G4			1.80	1.99	2.04			
厂房北侧大门外 G5			1.16	1.17	1.19	1.19	6	达标
气象参数	日期	2024.7.4			2024.7.5			
		1	2	3	1	2	3	
	温度℃	36.3	36.3	36.3	37.6	37.6	37.6	

	大气压 kPa	100.7	100.7	100.7	100.3	100.3	100.3
	相对湿度%	58.7	58.7	58.7	55.6	55.6	55.6
	风速 m/s	1.3	1.3	1.3	1.1	1.1	1.1
	风向	西	西	西	东	东	东

由上表可见，非甲烷总烃的无组织排放浓度满足相应的排放标准。

2、厂界噪声

企业昼间夜间噪声监测结果及评价结论见表 8-3。

表 8-3 厂界噪声监测结果（单位：dB(A)）

点位 监测时间		N1 dB(A)	N2 dB(A)	N3 dB(A)	N4 dB(A)
2024.07.04	昼间	58.0	57.3	56.1	56.2
	标准	65	65	65	65
	达标情况	达标	达标	达标	达标
	夜间	50.0	49.3	49.5	48.7
	标准	55	55	55	55
	达标情况	达标	达标	达标	达标
2024.07.05	昼间	60.9	60.7	61.4	61.6
	标准	65	65	65	65
	达标情况	达标	达标	达标	达标
	夜间	52.2	52.5	52.4	52.4
	标准	55	55	55	55
	达标情况	达标	达标	达标	达标
气象参数	2024 年 07 月 04 日，昼间：晴，风速 1.2~1.3m/s；夜间：晴，风速 1.3~1.5m/s 2024 年 07 月 05 日，昼间：晴，风速 1.1~1.2m/s；夜间：晴，风速 1.3~1.4m/s				
监测工况	验收监测期间，企业正常生产；负荷均达到 75%以上的要求。				

由上表可见，项目厂界昼间、夜间噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

表九

1、工程基本情况和环保执行情况

苏州信运比尔精密机械有限公司搬迁项目建设地点位于苏州高新区枫桥街道鹿山路 337 号 2 号厂房，实际总投资为 200 万元，环保投资为 10 万元，占总投资金额的 5%；该项目环境影响报告表以及环评批复等材料齐全，废气、废水、固废和噪声所配套的环保设施、措施均已基本按照环境影响报告表及环评批复的要求落实到位。

2、环境保护设施调试效果

2024 年 07 月 04 日~05 日委托苏州康恒检测技术有限公司对《苏州信运比尔精密机械有限公司搬迁项目》进行了废气、厂界环境噪声方面的验收监测。验收监测两天的生产负荷均大于 75%，满足竣工验收监测对工况条件的要求。

(1) 废气

验收监测期间，厂界无组织排放的非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2、表 3 要求。

本项目以生产厂房为边界的 100 米卫生防护距离内无环境保护敏感点。

(2) 废水

本项目运营期废水主要为员工生活污水和纯水制备弃水，主要污染物为 COD、SS、NH₃-N、TP、TN，通过市政污水管网接入枫桥水质净化厂处理。

(3) 厂界噪声监测结果

验收监测期间，本项目厂界昼间、夜间噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

(4) 固体废物

本项目废切削液、废含油金属屑、废火花油、废导轨油、废油桶、废切削液桶为危险废物，委托南通海之阳环保工程技术有限公司处置；废边角料（不含油）、不合格品、废滤芯、废包装物为一般固体废弃物，委托苏州思睿明鑫废旧物资回收利用有限公司处理；生活垃圾由环卫部门清运处理。项目固废最终零排放。

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。

2、建议

(1) 加强公司员工的环保意识，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，确保各项污染治理设施正常运行，确保污染物稳定达标排放。

(4) 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。

附图

- 附图 1 项目地理位置图
- 附图 2 周边环境概况图
- 附图 3 项目所在厂区平面布置示意图
- 附图 4 车间平面布置图

附件

- 附件一 环评批文
- 附件二 营业执照
- 附件三 厂房租赁合同及不动产权情况说明
- 附件四 危废处置协议
- 附件五 一般固废处置协议
- 附件六 排污许可登记
- 附件七 应急预案专家意见
- 附件八 监测报告