

建设项目竣工环境保护 验收监测报告

(固废)

项目名称：苏州滨川精密工业有限公司整体搬迁项目

(第一阶段)

建设单位：苏州滨川精密工业有限公司

编制单位：苏州英柏检测技术有限公司

编制日期：2020年9月

编制单位（盖章）： 苏州英柏检测技术有限公司

编制单位法人代表： 范雪华

项目负责人： 蒯正会

现场负责人： 蒯正会

报 告 编 写： 王佳伊

审核：

签发： 年 月 日

参 加 人 员：

蒯正会、王佳伊

苏州英柏检测技术有限公司

电话： 0512-66566416

传真： /

邮编： 215000

地址： 苏州市吴中经济开发区兴南路19号6号楼

目录

1、验收项目概况.....	1
2、验收依据.....	2
3、工程建设情况.....	3
3.1 地理位置及平面布置.....	3
3.2 建设内容.....	9
3.3 生产工艺简介.....	13
4、环境保护设施.....	19
4.1 污染物治理设施.....	19
4.2 其他环保设施.....	24
5、建设项目环评报告表主要结论及环境影响批复的要求.....	25
5.1 建设项目环评报告表的主要结论.....	25
5.2 环境影响批复的要求.....	25
6、环评批复落实情况.....	26
7、监测结论和建议.....	29
7.1 监测结论.....	29
7.2 建议.....	29

附件：

- 1、苏州市吴江区环境保护局《苏州滨川精密工业有限公司建设项目环境影响报告表的审批意见》；
- 2、苏州滨川精密工业有限公司验收监测期间该项目生产工况表；
- 3、苏州滨川精密工业有限公司生活垃圾处理协议；
- 4、苏州滨川精密工业有限公司一般固废处理协议；
- 5、苏州滨川精密工业有限公司危废处置协议及危废转移联单；
- 6、苏州滨川精密工业有限公司验收数据报告。

1、验收项目概况

苏州滨川精密工业有限公司整体搬迁项目搬迁至苏州市吴江经济技术开发区庞金路1088号（苏州丰川电子科技有限公司厂区内），于2014年5月26日取得苏州市吴江区经济和信息化委员会备案通知书（3205841402238）。2014年10月，企业委托北京中科尚环境科技有限公司编写环境影响评估报告书，并于2014年11月26日取得苏州市吴江区环境保护局《关于对苏州滨川精密工业有限公司建设项目环境影响报告书的审批意见》（吴环建【2014】884号）。

2019年10月31日-11月1日，苏州英柏检测技术有限公司对本项目进行了竣工环境保护验收监测，我公司根据验收监测结果编制了项目竣工环境保护验收监测报告表。

本项目环评设计年产精密模具5000套、高档五金件700万台，实际建设精密模具5000套、高档五金件280万台。项目概况见表1-1。

表1-1 增资建设京东方（苏州）智造服务产业园项目概况表

建设项目	苏州滨川精密工业有限公司整体搬迁项目		
建设单位	苏州滨川精密工业有限公司		
建设项目性质	新建 ☒ 搬迁 ☐ 扩建 ☐ 技改 ☐	行业类别	模具制造 C3525 计算机零部件制造 C3912
建设地点	苏州市吴江经济技术开发区庞金路 1088 号		
立项单位	苏州市吴江区经济和信息化委员会	立项时间	2014.5.26
环评编制单位	北京中科尚环境科技有限公司	环评编制时间	2014.10
环评审批单位	苏州市吴江区环境保护局	环评审批时间	2019.1
开工时间	2014.12	投入试生产时间	2019.1
主要产品名称及生产能力	环评为年产精密模具 5000 套、高档五金件 700 万台。 项目实际年产精密模具 5000 套、高档五金件 280 万台。		

2、验收依据

（1）《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院令第 682 号，2017 年 7 月 16 日）；

（2）《建设项目竣工环境保护验收管理办法》（原国家环境保护总局令第 13 号，2001 年 12 月 27 日）；

（3）《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）；

（4）《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】第 9 号，2018 年 5 月 16 日）；

（5）《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 20 日）；

（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)；

（7）《苏州滨川精密工业有限公司年产精密模具 5000 套、高档五金件 700 万台项目环境影响报告表》；

（8）《关于苏州滨川精密工业有限公司环境影响报告表的审批意见》（吴环建【2014】884 号）；

3、工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

本项目位于苏州市吴江经济技术开发区庞金路 1088 号，项目东面依次为丰川电子、苏州开普罗有限公司；南面依次为在建厂房、小河；西面依次为庞金路、湘宝电子；北面依次为叶锦路、苏州锦珂塑胶科技有限公司。周边最近居民距厂界 660m，距车间 713m。

项目地理位置示意图见附图 3-1；周围环境概况图见附图 3-2，项目平面布置图及监测点位图附图 3-3、3-4、3-5。

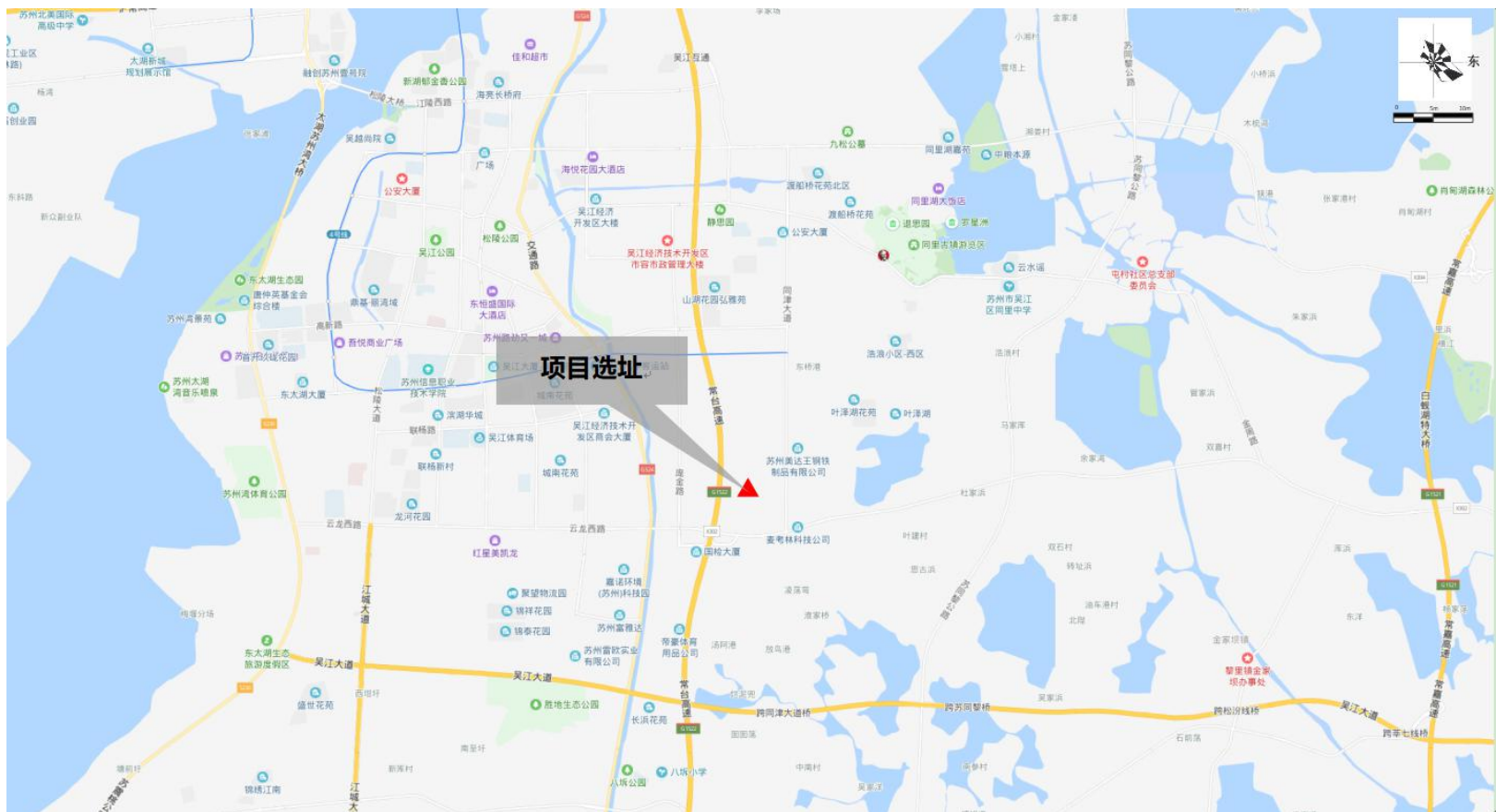


图3-1 项目地理位置示意图



图 3-2：周边环境图

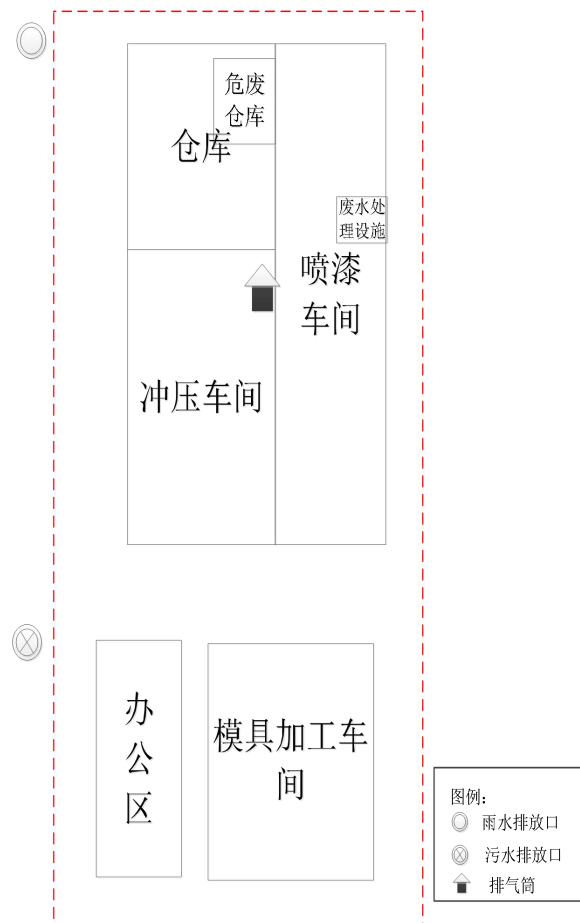
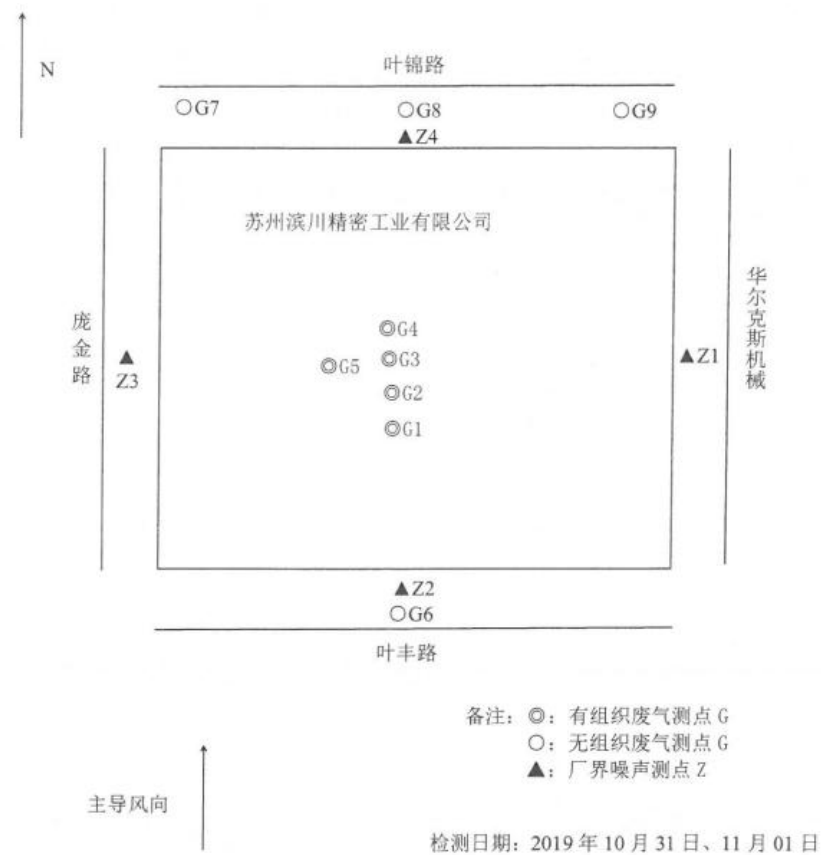
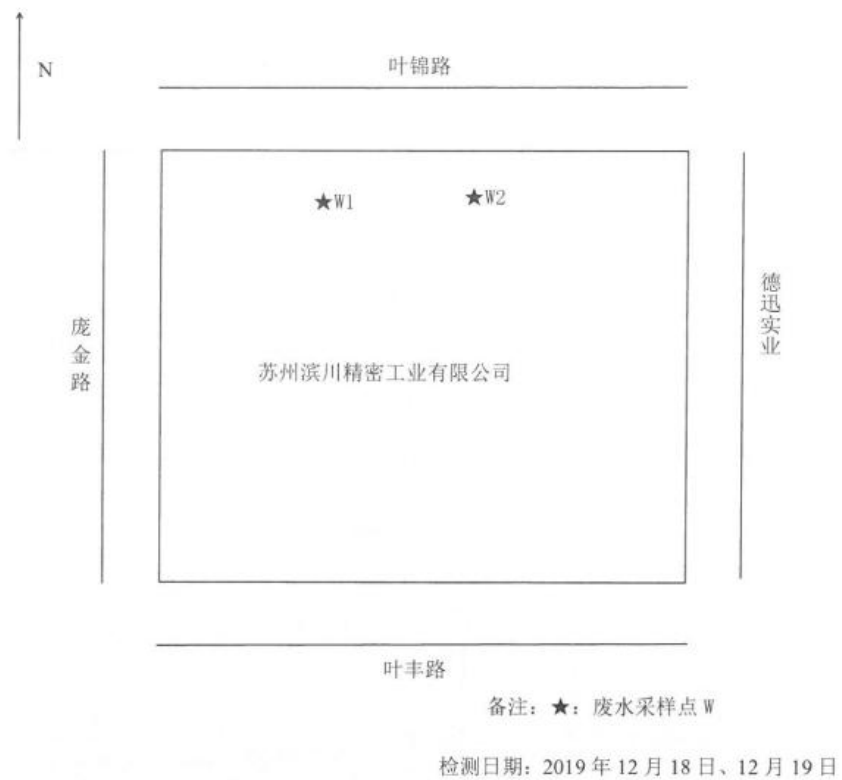


图 3-3：项目平面布置示意图



3-4：监测点位图



附图3-5: 监测点位图

3.2 建设内容

本项目建设内容见表3-1，生产设备及原辅材料见表3-2、表3-3。

序号	类型	环评/审批项目内容	实际建设情况
1	总投资	项目总投资 1290 万美元，其中环保投资 41.7 万美元	项目总投资 435 万美元，其中环保投资 41.7 万美元。
2	建设规模	年产精密模具 5000 套、高档五金件（喷漆）700 万台。	年产精密模具 5000 套、高档五金件（喷漆）280 万台。
3	定员与生产制度	项目 899 人，99 人管理岗，直接生产 800 人，年工作 300 天，3 班制，每班 8 小时。	本项目 663 人，80 人管理岗，直接生产 583 人，年工作 300 天，3 班制，每班 8 小时。
4	占地面积	本项目占地面积 12478.92 平方米。	本项目占地面积 12478.92 平方米。

表3-1 建设内容表

表3-2 本项目主要生产设备规格及数量

序号	设备名称		规格型号	用途/工序	环评数量 (台/套)	实际数量 (台/套)	备注
1	300T冲床		EHW-300	冲压	12	12	与环评一致
2	160T冲床		SN2-160	冲压	3	3	与环评一致
3	110T冲床		SN1-110	冲压	32	32	与环评一致
4	80T冲床		SN1-80	冲压	47	43	-4台
5	60T冲床		SN1-60	冲压	35	21	-14台
6	45T冲床		SN1-45	冲压	4	0	-4台
7	35T单轴冲床		SN1-35	冲压	59	0	-59台
8	平面喷漆线		/	喷漆	3	2	-1套
	其中	喷房	喷房长：400cm，宽：275cm，高：300cm。	喷漆	3个	2个	-1个
		喷枪	型号W-77，喷嘴口径1mm，喷涂距离：250mm，	喷漆	12把	8把	-4把

序号	设备名称		规格型号	用途/ 工序	环评数量 (台/套)	实际数量 (台/套)	备注
			喷涂空气压力0.3 ~0.5MPa/cm ² 。				
		烘箱	烘箱长：400cm， 宽：275cm，高： 300cm，热源为电 能。	喷漆	2个	2个	与环评一致
9	NC喷漆线		/	喷漆	2	0	-2
	其中	喷房	/	喷漆	2个	0	-2个
		喷枪	/	喷漆	20把	0	-20把
		烘箱	/	喷漆	2	0	-2
10	全自动喷淋清洗机		自动喷淋清洗机每 台有3槽，第1、2 槽为离子水槽，规 格为高40cm，长 190 cm，宽100 cm，第3个槽为纯 水槽，规格为：高 40 cm *长190 cm * 宽80 cm。自带纯 水制备设备，纯水 制备能力为3t/h。	清洗	2	1	-1
11	电解离子 生成器		/	点解	1	1	与环评一致
12	超声波清 洗机		/	清洗	1	0	-1
13	NC矫平 送料机		CF-0850H	矫平	2	12	+10
14	生产流水 线		/	生产	10	0	-10
15	加工中心		3-351-3568A	机加 工	6	6	与环评一致
16	电火花切 割机		AQ535L	切割	7	7	与环评一致
17	螺柱专用 机		TM-103	组装	1	0	-1
18	二次元		PJ-A3010F-200	测试	2	0	-2
19	自动铆钉 机		LNC-M3221	组装	1	0	-1
20	空压机		/	供气	6	0	-6

序号	设备名称	规格型号	用途/ 工序	环评数量 (台/套)	实际数量 (台/套)	备注
21	皮带输送机	200cm*80cm	输送	20	20	与环评一致
22	喷淋塔	/	废气 处理	5	3	-2
23	低温等离子 废气处理 装置	/	废气 处理	2	0	-2
24	活性炭棉 吸附装置	/	废气 处理	2	2	+1
25	活性炭吸 附装置	/	废气 处理	0	3	+3

表3-3 本项目主要原辅材料名称及数量

类别		名称	重要组份、规格、指标	环评年用量（t）	2019年试生产用量（t）	备注
原辅料	高档五金件	铝板	组分为铝，规格为0.6*400*C（单位：mm，“C”代表卷材）；固态卷材。	300	295	与环评基本一致
		SECC铁板	镀锌铁板，规格为0.5*292*243（厚、长、宽，单位mm）；固态板材。	70	65	与环评基本一致
		SGLC	镀铝锌钢板，成分为：铝、锌、铁、镍、铬；规格为0.5*292*243（厚、长、宽，单位mm）；固态板材。	30	30	与环评基本一致
		不锈钢板	成分：铁、铬、镍；规格：0.3*240*C（单位mm）；固态板材。	19	19	与环评基本一致
		稀释剂	二甲苯50%、甲苯25%、丁酮10%、乙二醇乙醚醋酸酯15%	41.5	0	不使用
		油漆	丙烯酸树脂30%、环氧树脂27%、颜料25%、界面活性剂2%、有机溶剂16%	40	0	不使用
		水性漆	水溶性丙烯酸树脂60%、水性胺氣樹脂10%、颜料10%、矿物粉3%、乙醇6%、水性流平剂0.3%、水性消泡剂0.3%、去离子水	0	40	新增40t

			8%、分散剂2.4%			
		剥漆剂	醇类30%、烷烃20%、有机酸30%、脂类20%（不含甲苯、二甲苯）	10	0	不使用
		切削液	半流质状态（200L/桶），成分：烷基磺酸钠13%；聚氧乙烯烷基酚醚6.5%；氯化石蜡20%；三乙醇胺油酸皂2.5%；5号高速机械油42%。	50桶	0桶	不使用
		纯水	H ₂ O	0	144	新增144t
	精密模具	钢材	成分为：铁、铬、镍；规格：0.3*240*C（单位mm）；固态板材。	25	25	与环评基本一致
		冲头	/	3200个	3200个	与环评基本一致
		切削液	半流质状态（200L/桶），成分：烷基磺酸钠13%；聚氧乙烯烷基酚醚6.5%；氯化石蜡20%；三乙醇胺油酸皂2.5%；5号高速机械油42%。	4桶	2桶	-2桶

3.3 生产工艺简介

本项目工艺流程简述如下，生产工艺流程图见图 3-5、3-6

生产工艺如下：

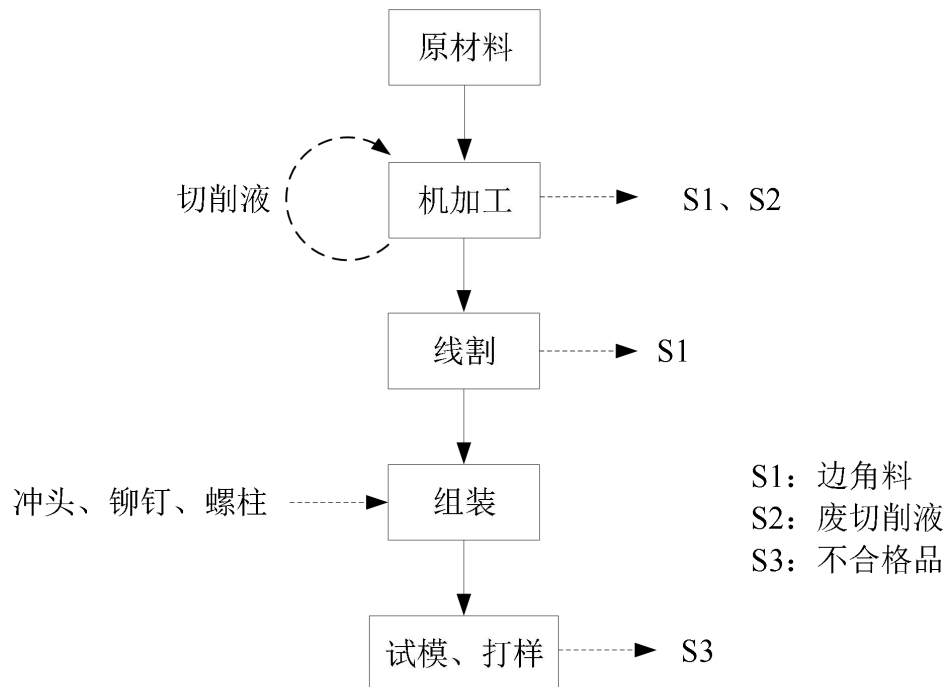


图3-6 主要生产工艺流程图

模具生产工艺流程图模具生产工艺流程说明

1、机加工：模具生产机加工主要由加工中心（数控机床）来完成，其主要作用是将不锈钢板加工成模架、模芯等。

加工中心（数控机床）工作原理：数控车床是计算机数字控制机床，是一种装有程序控制系统的自动化机床。该控制系统能够逻辑地处理具有控制编码或其他符号指令规定的程序，并将其译码，从而使机床动作并加工零件。利用不同的刀具（铣刀）来切割外观面，盲孔，倒角和精切削精密规格。在切削时，利用切削液来做冷却和润滑。该设备自带切削液过滤系统，切削液约一月更换一次。

产污环节：该过程主要有金属屑及边角料（S1）、废切削液（S2）。

2、线割：线切割工序主要是对热处理后的工件（模架和模芯）进行进一步加工，如加工圆孔、运水孔、顶针孔、机咀孔、倒角等。线切割是电火花线切

割的简称。它是在电火花穿孔、成形加工的基础上发展起来的。其工作原理是绕在运丝筒上的电极丝沿运丝筒的回转方向以一定的速度移动，装在机床工作台上的工件由工作台按预定控制轨迹相对与电极丝做成型运动。脉冲电源的一极接工件，另一极接电极丝。在工件与电极丝之间总是保持一定的放电间隙且喷洒切削液，电极之间的火花放电蚀出一定的缝隙，连续不断的脉冲放电就切出了所需形状和尺寸的工件。

产污环节：切割过程产生的边角料（S1）。

3、组装：将加工后的模架与外购的冲头、铆钉、弹簧、螺柱等零配件进行组装，形成最后的模具。该工序不涉及焊接，无污染物产生。

4、试模、打样：对加工的模具进行试模、打样，以检验生产的模具是否符合规格。合格的即可将该模具用作后续高档五金件生产。试模、打样在高档五金件生产车间冲床上完成。该工序有不合格品（S3）产生。

本项目生产的模具不外售，全部用于本厂高档五金件的加工。

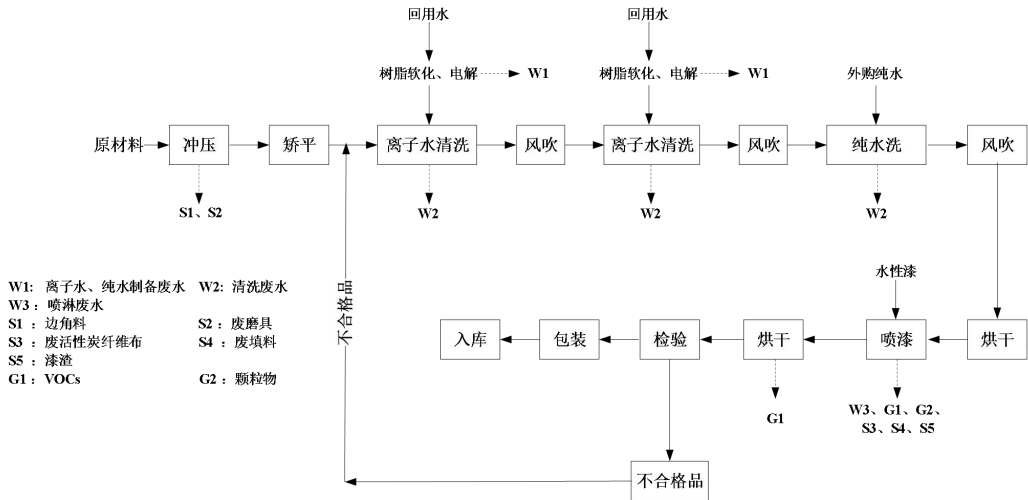


图 3-6 高档五金件生产工艺流程图

高档五金件生产工艺流程说明：

1、冲压

将外购的原材料利用冲床加工成指定的形状及规格。

冲床工作原理：冲床就是一台冲压式压力机。冲床的设计原理是将圆周运动转换为直线运动，由主电动机出力，带动飞轮，经离合器带动齿轮、曲轴

（或偏心齿轮）、连杆等运转，来达成滑块的直线运动，从主电动机到连杆的运动为圆周运动。连杆和滑块之间需有圆周运动和直线运动的转接点，其设计上大致有两种机构，一种为球型，一种为销型（圆柱型），经由这个机构将圆周运动转换成滑块的直线运动。冲床对材料施以压力，使其塑性变形，而得到所要求的形状与精度，因此必须配合一组模具（分上模与下模），将材料置于其间，由机器施加压力，使其变形，加工时施加于材料之力所造成之反作用力，由冲床机械本体所吸收。本工段所用模具来自模具生产车间，不外购。

该工序主要污染物为冲压过程中产生的边角料（S1）、废模具（S2）。

2、矫平

经冲压后的部分工件可能会发生变形，为保证产品的质量，需对该部分工件进行矫平，以使其平直。该工段无污染物产生。

3、清洗

本项目对基材清洗共分为三道，前两道为离子水（pH为9~12）清洗，第三道为纯水清洗。清洗在全自动喷淋清洗机中进行。每道清洗大致可分为四步：

（1）进料：在上料工位人工将工件安放装夹于清洗工装夹具内，将工件送入高压喷淋工位进行高压喷淋清洗。

（2）高压喷淋清洗：工件进入此工位后，高压齿轮泵抽取清洗槽内的液体对工件进行高压喷淋冲洗，将工件表面的杂质冲洗掉，喷淋后的液体经过滤后流回至清洗槽循环使用。

（3）风切脱水：喷淋清洗后，关闭喷淋喷嘴，开启吹起风嘴，对工件进行风切脱水，将工件上的水分吹干。

（4）出料：工件完成清洗机风切吹干以后，进入下一清洗工段，或者由工人手动将工件从工装夹具内取出，完成工件的整个清洗过程。

本项目三道清洗均采用喷淋清洗的方式。前两道离子水喷淋清洗时间大概为30~50秒，水温控制在50℃；第三道纯水喷淋清洗大约为20~30秒，水温控制在60℃。加热方式为电加热。各槽内的清洗水经过滤后均循环使用，一天更换一次。

本项目所用全自动喷淋清洗机使用外购丰川纯水进行清洗设备，离子水由

单独配备的电解离子生成器制备。离子水制备原理如下：

离子水制备方法：离子水由电解离子生成器制备，电解离子生成器有过滤层树脂软化剂，处理后的清洗废水经过滤软化（软化是将水中的钙镁离子吸附），再通过电解槽（材质为钛铂合金）进行电解，此时，水中的钾钠等带有正电荷的离子向阴极流动形成碱性离子水（PH值为9~12之间，弱碱）；氯硫磷等带有负电荷的离子向阳极流动形成酸性电解水（PH值为5~6，弱酸）。其中碱性电解水用于本项目清洗机。离子水制备过程中不添加任何添加剂。碱性电解水制备率为50%。

产污环节：该工段有离子水、纯水制备废水（包括酸性电解水、树脂再生废水等）（W1）及清洗废水（W2）产生。

4、烘干

本项目全自动喷淋清洗机自带烘干设备。经清洗后的基材由挂具运至烘干箱内进行烘干，烘干采用电加热方式，烘干温度控制在140~165℃，时间为15~20分钟。

5、喷漆

喷漆在喷房内进行。喷漆大致可分为两步，首先将不喷漆部分由盖板覆盖，然后将基材送入喷房内进行喷漆。

（1）不喷漆部分盖板覆盖：本项目喷漆时仅喷基材四周边缘1cm~5cm宽的区域（每件基材平均喷漆面积约为0.05m²），基材不喷漆部分由盖板覆盖（人工操作），每道喷漆喷漆膜厚要求在30微米左右。

（2）喷漆：经覆盖后的基材由传送带输送至喷房内进行喷漆。本项目喷漆喷漆方式是平面喷漆。平面喷漆喷漆速度较快，喷漆方式为全喷。

平面喷漆线每个喷房安装四把枪。每条喷漆线设一个喷漆房，喷漆房为密闭。喷漆线所用喷枪及管线一般每天下班前需清洗一次，直接用水进行清洗。喷漆工段产生的废气首先进入喷淋塔去除漆雾后再经低温等离子废气处理装置和活性纤维吸附装置进行处理，处理后的尾气15米高排气筒排放。本项目喷漆线均为全自动喷漆方式，整个喷漆线仅留进料口和出料口，喷漆线内部采用密闭式抽风形式，在风机负压作用下收集废气，可有效减小废气散逸量。

此工序产生的污染物主要有喷淋废水（W3）、有机废气（VOCs、）和颗

颗粒物、活性纤维吸附装置定期更换的废活性炭纤维布（S3）及喷淋塔定期更换的废填料（S4）和漆渣（S5）等。

6、喷漆后烘干

本项目喷漆线自带烘箱，每条喷漆线配备一台烘箱，烘箱采用电加热方式，温度控制在200℃左右，时间为1~1.5小时。该工段会产生有机废气（VOCs）。

烘箱风采用密闭式抽风形式，在机负压作用下收集废气，废气收集率可达99%，收集的废气与喷漆工段废气一起进入喷淋塔、低温等离子废气处理装置和活性纤维吸附装置处理。

本项目基材共喷四道漆，每道喷漆工序及所用水性漆均相同，第一次喷漆烘干后再喷第二道漆，依次类推。

7、检验

烘干后的产品经人工检验，合格产品包装后直接入库，不合格品（主要为喷漆达不到要求的产品）回到离子水清洗工段重新处理

3.4 项目变动情况

3.4.1 建设项目变动情况说明

环评设计模具通过螺柱专用机、自动铆钉机进行组装，通过二次元进行测试，实际通过人工进行组装、测试。

环评设计切割、冲压工段使用切削液进行润滑和冷却，实际切割工段使用水进行冷却，冲压工段使用铝板油进行润滑。

环评预估在机加工工段会产生废铁泥（屑），实际生产过程中该工段不产生废铁泥，只有少量铁屑产生。

环评设计纯水通过全自动喷淋清洗机自带纯水制备设施进行制备纯水，实际建设全自动喷淋清洗机未自带纯水制备设施，不产生纯水制备废水，从丰川购置纯水。

环评设计建设5条喷漆线，其中3条平面喷漆线、2条NC喷漆线，设计每条喷漆线配置1台喷淋塔，3条平面喷漆线共用一套低温等离子废气处理装置、1套活性炭纤维吸附装置和1个排气筒（15m），2条NC喷漆线和剥漆工段共用1套低温等离子废气处理装置、1套活性炭吸附装置和1个排气筒

(15m)，实际建设2条平面喷漆线，其余1条平面喷漆线和2条NC喷漆线未建设，建设的两条平面喷漆线中，两个喷房废气分别经过喷淋塔（A1）和喷淋塔（A2）处理后合并进入活性炭吸附装置（B1），再通过两根管道进入两套活性炭棉（C1、C2），两个烤箱废气收集后由一根管道进入喷淋塔（C3）处理后，进入两级活性炭吸附装置（B2、B3），最终所有废气通过一根20m高排气筒DA001排出。具体情况见图3-6。

环评设计使用油性漆，实际因市场需求使用水性漆进行喷漆，因而实际无剥漆及相关工段；水性漆中不含有甲苯、二甲苯组分，实际无甲苯、二甲苯废气产生，且不使用剥漆剂，不产生剥漆废液

本项目变动未新增污染源，不属于重大变动。

表3-4 项目是否存在重大变动情况

类别	序号	其它工业类建设项目 重大变动清单	现有项目建设与 原环评审批变动情况	判定 结果
性质	1	主要产品品种发生变化 (变少的除外)	无	不属于
规模	2	生产能力增加30%及以上	无	不属于
	3	配套的仓储设施(储存危险化学品或其他环境 风险大的物品)总储存容量增加30%及以上	无	不属于
	4	新增生产装置，导致新增污染因子或污染物排 放量增加；原有生产装置规模增加30%及以 上，导致新增污染因子或污染物排放量增加	无	不属于
地点	5	项目重新选址	未重新选址	不属于
	6	在原厂址内调整(包括总平面布置或生产装置 发生变化)导致不利环境影响显著增加	无	不属于
	7	防护距离边界发生变化并新增了敏感点	无	不属于
	8	厂外管线路调整，穿越新的环境敏感区；在现 有环境敏感区内路由发生变动且环境影响或环 境风险显著增大	无	不属于
生产工艺	9	主要生产装置类型、主要原辅材料类型、主要 燃料类型、以及其他生产工艺和技术调整且导 致新增污染因子或污染物排放量增加	无	不属于
环保 措施	10	污染防治措施的工艺、规模、处置去向、排放 形式等调整，导致新增污染因子或污染物排放 量、范围或强度增加；其它可能导致环境影响 或环境风险增大的环保措施变动	无	不属于

经现场核实，企业环境影响变动情况属实，本项目企业未发生重大变动。

4、环境保护设施

4.1 污染治理设施

4.1.1 废气排放及治理设施

本项目有组织废气为喷漆工段产生的颗粒物和 VOCs，烘烤工段产生的 VOCs，废气在喷房和烤箱内部风机负压作用下收集，喷漆废气经过喷淋塔、活性炭吸附装置和活性炭棉装置处理后由 20m 高排气筒 DA001 排出，烘烤废气经喷淋塔、二级活性炭吸附装置处理后由 20m 高排气筒 DA001 排出。本项目无组织废气为喷漆、烘烤工段未被收集处理的颗粒物和 VOCs。

表4-1 废气产生及处理情况

排气筒	产生环节	污染物名称	治理措施及排放去向
DA001 排气筒	VOCs、颗粒物	喷漆、烘烤	水喷淋、低温等离子、活性炭吸附

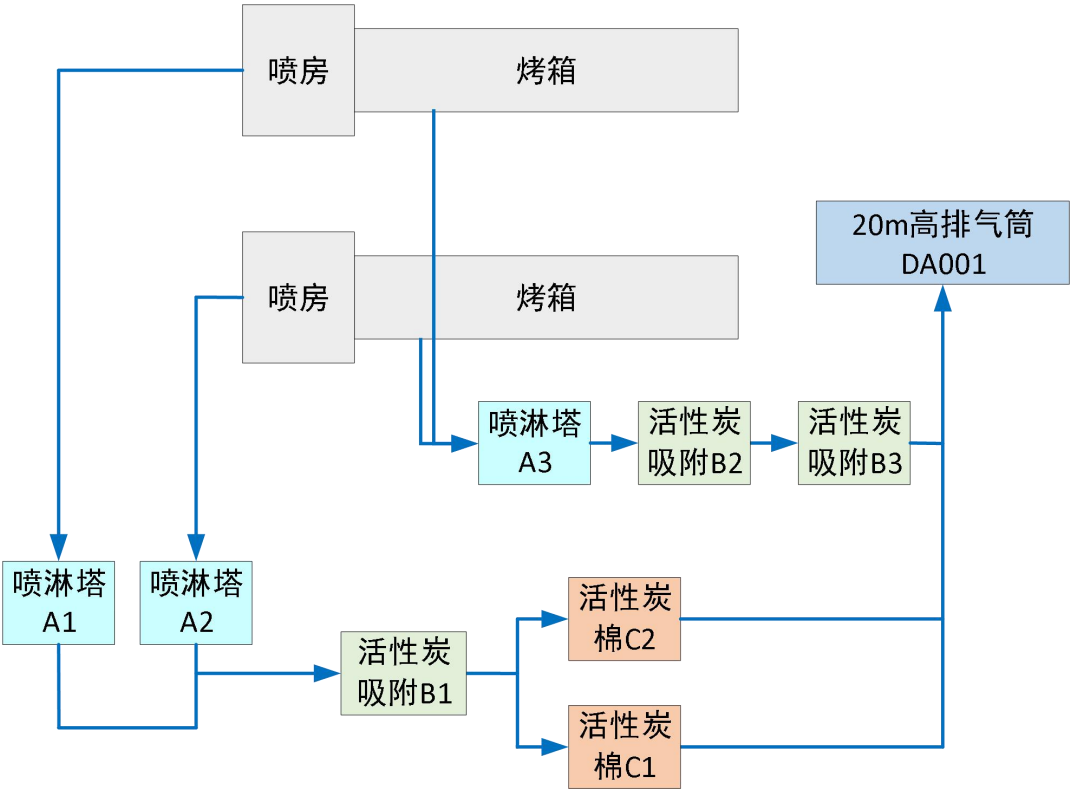


图3-7 废气处理工艺流程示意图

4.1.2 废水排放及治理设施

本项目生活污水经市政管网排入吴江经济技术开发区运东污水处理厂处理；离子水制备废水、清洗废水、喷淋废水经管道进入苏州丰川电子科技有限公司

公司污水处理设施处理后回用。

表4-2 水污染物产生及处理情况

类别	环评废水量 (t/a)	实际用水量	污染因子	排放去向
生活污水	27509	20288	pH值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷	接管至吴江经济技术开发区运东污水处理厂处理
生产废水	2851	2365	COD、SS、石油类	回用至离子水制备及喷淋塔

4.1.3 噪声排放及治理设施

本项目的噪声源主要来自各生产设备。通过选用低噪声设备、安装减振装置、尽可能减少开窗等措施，尽可能减少噪声对周围环境的影响。建设项目主要高噪声设备情况见表 4-3。

表4-3 建设项目噪声污染源

序号	设备名称	等效声级dB(A)	所在车间(工段)名称	距最近厂界位置(m)	治理措施	治理措施降噪效果dB(A)
1	300t冲床	90	冲压	西36	选用低噪音设备、合理布局、采用减震、隔声、消音等措施	≥30
2	160t冲床	89	冲压	西40		≥25
3	110t冲床	88	冲压	西62		≥30
4	80t冲床	87	冲压	西62		≥25
5	60t冲床	86	冲压	西62		≥25
6	NC矫平送料机	85	矫平	西48		≥25
7	全自动喷淋清洗机	80	清洗	西86		≥20
8	喷淋塔	85	废气处理	北78		≥25
9	喷漆线	80	喷漆	北78		≥20

4.1.4 固(液)体废弃物及其处置

本项目生产产生的固废主要有边角料、不合格品、废模具、废切削液、废

活性炭纤维布、废填料、废桶（含洗枪水）、废漆渣及生活垃圾。边角料、不合格品和废模具外售给吴江固瑞精密五金有限公司，废切削液、废桶（含洗枪水）、废漆渣、废填料、废活性炭纤维布委托苏州市荣望环保科技有限公司处理，生活垃圾由苏州市吴江区江陵街道综合执法局统一清运。固废实现“零”排放。

本项目固废产生及处理状况见表4-4。

表4-4 固废产生环节及数量、处置一览表

名称	类别	废物代码	环评年产生量 (t/a)	实际年产生量 (t)	处置方式
边角料	一般固废	86	4.44	4.3	外售给吴江固瑞精密五金有限公司
不合格品	一般固废	86	1	0.96	
废模具	一般固废	86	4.95	4.8	
废桶（含洗枪水）	危险废物	HW49 900-041-49	2	0.8	委托苏州市荣望环保科技有限公司处理
废切削液	危险废物	HW08 900-202-08	15	0.5	
废活性炭纤维布	危险废物	HW49 900-041-49	32	0.0030	
废填料	危险废物	HW49 900-041-49	30	0	
废漆渣	危险废物	HW12 900-252-12	15	11.9	
生活垃圾	一般固废	99	269.7	198.9	苏州市吴江区江陵街道综合执法局

4.1.2危废仓库概括

本项目危废仓库占地面积共 100m²，配备通讯通讯设备、照明设施和消防设施；在出入口、设施背部、危险废物运输车辆通道等关键位置按照危险废物贮存设施视频监控布设要求

设置视频监控，并与中控室联网。

根据危险废物的种类和特性进行分区、分类贮存，设置防雨、防火、防雷、防扬散、防渗漏装置及泄漏液体收集装置。

①危险废物登记建帐进行全过程监管；

②危险废物的盛装容器严格执行国家标准，具有耐腐蚀、耐压、密封和与所贮存的废物发生反应等特性，完好无损并具有明显标志；

③不相容（相互反应）的危险废物均分开存放，并设有隔离间隔断；

④建有堵截泄漏的裙角，地面与裙角由兼顾防渗的材料建造；基础防渗层位粘土层，其厚度应在 1m 以上，渗透系数应小于 $1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ ，基础防渗层也可用厚度在 2mm 以上的高密度聚乙烯或其他人工防渗材料，渗透系数应小于 $1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ ；地面应为耐腐蚀的硬化地面、地面无裂缝。

⑤设有安全照明和观察窗口，并设有应急防护设施；

⑥墙面、棚面均为防吸附设计，用于存放装载液体危险废物容器的地方，也设有耐腐蚀的硬化地面，且表面无裂隙；

⑦各危险废物暂存场所均设有符合 GB15562.2-1995 《环境保护图形标志固体废物贮存（处置）场》的专用标志；

⑧根据危险废物的性质、形态，选择安全的包装材料和包装方式，包装容器的外面有表示废物形态、性质的明显标志，并向运输者和接受者提供安全保护要求的文字说明。

⑨设有专人专职对项目产生的危险废物的收集、暂存和保管进行管理。因此，项目产生的固废均得到了妥善处理处置，不对外排放，不会对环境产生二次污染。







图4-1 本项目危废仓库

4.2 其他环保设施

该公司的环保工作由员工兼职管理。

5、建设项目环评报告表主要结论及环境影响批复的要求

5.1 建设项目环评报告表的主要结论

综上所述，拟建项目符合国家相关产业政策：清洁生产水平优于国内平均水平，在认真落实各项环保措施后，污染物可以达标排放，并按当地环境管理部门下达的排放总量指标进行控制；项目建设后对周围环境的影响是可以接受的，不会改变项目周围地区当前的大气、水、声环境质量的现有功能要求，周围居民对环境质量现状较满意，对本项目了解一点，大部分是通过民间信息得知，认为本项目对环境质量影响较小，部分居民对本项目持坚决支持态度，部分持有条件赞成态度，部分持无所谓态度，无人反对。建设单位应加强管理，使环境影响评价中提出的各项措施得到落实和实施。从环境保护的角度上来说，拟建项目建设是可行的。

5.2 环境影响批复的要求

环境影响评价批复见附件 1。

6、环评批复落实情况

苏州市吴江区环境保护局《关于对苏州滨川精密工业有限公司建设项目环境影响报告表的审批意见》的执行情况见表 11-1。

表11-1 环评批复执行情况

序号	环评批复要求	执行情况	是否符合批复要求
1	全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，选用先进的生产工艺及设备，加强生产管理和环境管理，落实节能、节水措施，减少污染物产生量和排放量，确保各项清洁生产指标达到国内外先进水平。	本项目加强宣传贯彻清洁生产和循环经济理念。	符合
2	按“清污分流、雨污分流”原则设计、建设厂区给排水系统。生活污水达接管标准后定期清运至吴江区芦墟污水处理厂处理，待管网接通后纳入市政污水处理管网处理，尾水达标排放。	本项目实行清污分流、雨污分流。生活污水接管至吴江经济技术开发区运东污水处理厂处理，尾水达标排放；生产废水进入苏州丰川电子科技有限公司污水处理设施处理后全部回用，不外排。。	符合
3	本项目颗粒物、甲苯、二甲苯排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中二级标准；TVOC排放执行《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》	本项目加强对排放源的管理。本项目产生的废气经喷淋塔、低温等离子、活性炭吸附装置处理后排放，排气筒高度20米。由于实际不使用油性漆，无甲苯、二甲苯产生。监测结果表明，VOCs废气满足《工业企业	符合

	(GB/T13201-91) 测算的标准，项目排气筒高度不得低于15米。加强对无组织排放源的管理，规范生产操作，减少废气无组织排放。	挥发性有机物排放控制标准》 (DB12/524-2014) 表2“表面涂装”行业标准，颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) 表2中二级标准。无组织废气满足相关标准限值。	
4	选用低噪声设备、合理布局，采取有效的减振隔声措施，使西厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 4类标准，其余厂界执行3类标准要求。	本项目生产设备合理布局，采用低噪声设备，高噪声设备采取了相应的减振、隔声等降噪措施。 监测结果表明：验收监测期间，本项目厂界噪声满足相关标准要求，详见噪声监测结果评价。	符合
5	按“减量化、资源化、无害化”的处置原则，落实各类固体废物的分类收集处理处置和综合利用措施，实现固体废物“零排放”，其中属危险废物必须委托具危险废物处理、经营许可证的单位进行处理，并执行危险废物转移联单制度。	本项目生产产生的固废主要有边角料、不合格品、废模具、废切削液、废活性炭纤维布、废填料、废桶（含洗枪水）、废漆渣及生活垃圾。边角料、不合格品和废模具外售给吴江固瑞精密五金有限公司，废切削液、废桶（含洗枪水）、废漆渣、废活性炭纤维布委托苏州市荣望环保科技有限公司处理，生活垃圾由苏州市吴江区江陵街道综合执法局统一清运。固废实现“零”排放	符合
6	必须按报告书所提要求落实环境风险防范措施，完善突事故应急预案	已按要求落实环境风险防范措施，编制应急预案。	符合

	案，杜绝各类污染事故发生。		
7	按《江苏省排污口设置及规范化政治管理办法》（苏环控[1997]122号）的规定规范各类排污口及标识；按《江苏省污染源自动监控管理暂行办法》（苏环规[2011]1号）要求，建设、安装自动监控设备及其配套设施。	雨水、污水排放口、排气筒已安装环保标志牌。	符合
8	本项目须按环评要求设置的100米卫生防护距离，卫生防护距离内不得有居民等环境敏感点。	本项目厂界周边100米内无居民等环境敏感点	符合
9	做好绿化工作，在厂界四周建设一定宽度的绿化隔离带，以减轻废气、噪声等对周围环境的影响。	本项目做好绿化工作，在厂界四周建设一定宽度的绿化隔离带，以减轻废气、噪声等对周围环境的影响。	符合
10	请做好其他有关污染防治工作。	本项目加强员工培训和管理，提高员工环保意识。	符合

7、监测结论和建议

7.1 监测结论

本项目环评设计年产精密模具 5000 套、高档五金件（喷漆）700 万台。实际建设年产精密模具 5000 套、高档五金件（喷漆）280 万台。

验收监测期间(2019 年 10 月 31 日-11 月 1 日，12 月 18 日-19 日)该公司各项环保治理设施均运转正常，生产负荷大于 75%，满足验收监测要求。

监测结果表明：

验收监测期间，DA001 排气筒废气中，VOCs 废气排放浓度和速率满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表2“表面涂装”行业标准，颗粒物排放浓度和速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级标准。

厂界无组织废气中，VOCs 排放浓度最大值满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表5“其他行业”标准，颗粒物排放浓度最大值符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2 二级标准。

本项目生产废水经过处理设施后出口 S2 中化学需氧量指标浓度日均值符合《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）表 2 标准，悬浮物、石油类指标浓度日均值符合《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准。

该公司西厂界昼夜间环境噪声监测值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4 类标准的限值要求，其他厂界昼夜间环境噪声监测值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准的限值要求。

7.2 建议

1、进一步加强各类环保设施的日常维护与管理，维持各类环保设施正常运行；

2、完善设施运行管理制度，严格遵守操作规程，定期对设备维护保养，以保证正常运行。