

苏州东山精密制造股份有限公司年产汽车零部件

1000 万件、充电桩金属件 1000 万套技改项目



竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：苏州东山精密制造股份有限公司

二〇二五年四月

建设单位法人代表:



项目负责人:

傅美

建设单位: 苏州东山精密制造股份有限公司

电话: 0512-66281215

传真: /

邮编: 215000

地址: 江苏省苏州市吴中区东山工业园凤凰山路 8 号



苏州东山精密制造股份有限公司年产汽车零部件

1000 万件、充电桩金属件 1000 万套技改项目

竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：苏州东山精密制造股份有限公司

二〇二五年四月

建设单位法人代表：

项目负责人：

建设单位：苏州东山精密制造股份有限公司

电话：0512-66281215

传真：/

邮编：215000

地址：江苏省苏州市吴中区东山工业园凤凰山路 8 号

建设项目验收监测报告表

目录

表一 验收监测基本信息.....	1
表二 项目建设内容、主要工艺流程及产污环节.....	5
表三 主要污染源、污染物处理和排放流程.....	21
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.....	28
表五 验收监测质量保证及质量控制.....	31
表六 验收监测内容.....	36
表七 验收监测期间生产工况.....	39
表八 验收监测结果.....	40
表九 环保检查结果.....	44
表十 验收监测结论及建议.....	52
表十一 环保审批意见落实情况.....	54
附图：	56
附件：	56

表一 验收监测基本信息

建设项目名称	苏州东山精密制造股份有限公司年产汽车零部件 1000 万件、充电桩金属件 1000 万套技改项目				
建设单位名称	苏州东山精密制造股份有限公司				
建设项目性质	新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 迁建（划 <input checked="" type="checkbox"/> ）				
建设地点	江苏省苏州市吴中区东山工业园凤凰山路 8 号				
主要建设内容	汽车零部件、充电桩金属件				
设计建设能力	汽车零部件（机柜）：1000 万件/年		充电桩金属件：1000 万套/年		
实际建设能力	汽车零部件（机柜）：1000 万件/年		充电桩金属件：1000 万套/年		
建设项目 环评时间	2023 年 5 月		开工时间	2023 年 07 月 06 日	
调试时间	2024 年 11 月 10 日-2024 年 12 月 05 日		现场验收 监测时间	2024 年 12 月 9 日~10 日 2025 年 3 月 4 日~5 日 2025 年 3 月 7 日	
环评报告 审批部门	苏州市生态环境局		环评报告 编制单位	中升太环境技术（江苏）有限公司	
环保设施 设计单位	苏州迪诺环保科技有限公司、 苏州卡茗特自动化设备有限 公司、苏州优澜环境科技有限 公司		环保设施 施工单位	苏州迪诺环保科技有限公司、 苏州卡茗特自动化设备有限公 司、苏州优澜环境科技有限公 司	
投资总概算	7000 万元	环保投资	500 万元	比例	7.1%
实际总投资	7000 万元	实际环保投资	500 万元	比例	7.1%

验收监测依据	<p>(1) 《中华人民共和国环境保护法》(2015 年 1 月 1 日施行)；</p> <p>(2) 《中华人民共和国水污染防治法》(2018 年 1 月 1 日施行)；</p> <p>(3) 《中华人民共和国大气污染防治法》(2018 年 10 月 26 日施行)；</p> <p>(4) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》(2018 年 12 月 29 日施行)；</p> <p>(5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020 年 9 月 1 日施行)；</p> <p>(6) 《国务院关于修改<建设项目环境保护管理条例>的决定》，(国务院第 682 号令，2017 年 10 月 1 日施行)；</p> <p>(7) 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，公告 2018 年第 9 号；</p> <p>(8) 关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告(国环环评[2017]4 号，2017 年 12 月 11 日施行)；</p> <p>(9) 《关于印发〈污染影响类建设项目重大变动清单(试行)〉的通知》(生态环境部，环办环评函[2020]688 号，2020 年 12 月 13 日)；</p> <p>(10) 《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》(江苏省生态环境厅，苏环办[2021]122 号，2021 年 4 月 2 日)；</p> <p>(11) 《关于加强建设项目竣工环境保护验收监测工作中污染事故防范环境管理检查工作的通知》(中国环境监测总站，总站验字[2005]188 号文)；</p> <p>(12) 《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，2006 年 8 月)；</p> <p>(13) 《苏州东山精密制造股份有限公司年产汽车零部件 1000 万件、充电桩金属件 1000 万套技改项目环境影响评价报告表》，中升太环境技术(江苏)有限公司，2023 年 05 月；</p> <p>(14) 《苏州东山精密制造股份有限公司年产汽车零部件 1000 万件、充电桩金属件 1000 万套技改项目环境影响评价报告表审批意见》，苏环建〔2023〕06 第 0065 号，苏州市生态环境局，2023 年 06 月 06 日。</p>
--------	---

验收监测标准 标号、级别、 限值	1、废水					
	本项目产生的生产及公辅废水经自建的污水处理站预处理后，全部回用不外排；回用水水质达到《城市污水再生利用 工业用水水质》(GB/T19923-2024) 表 1 中“工艺用水、产品用水”要求；具体回用水执行标准详见表 1-1。					
	本项目新增的生活污水接管至太湖新城污水处理厂处理，尾水排入京杭运河。污水接管执行污水厂接管标准。					
	表 1-1 回用水执行标准（单位：pH 无量纲，mg/L）					
	序号	项目	《城市污水再生利用 工业用水水质》GB/T19923-2005)要求			
	1	COD	≤50			
	2	pH	6.0~9.0			
	3	SS	-			
	4	氨氮	≤5			
	5	总磷	≤0.5			
6	总氮	≤15				
7	TDS (总溶解性固体)	≤1000				
表 1-2 项目废水污染物排放标准执行表						
排放口名称	执行标准	取值表号及级别	污染物指标	标准限值		
项目 厂排口	太湖新城污水处理厂 接管标准	—	pH	6~9(无量纲)		
			COD	500mg/L		
			SS	400mg/L		
			氨氮	35mg/L		
			TP	8mg/L		
2、废气						
本项目主要污染物为颗粒物和非甲烷总烃。其中喷粉和固化废气排放执行江苏省《表面涂装(汽车零部件)大气污染物排放标准》(DB32/3966-2021)表 1 排放限值；拉丝和抛丸废气排放执行江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1 排放限值；无组织排放厂界外最高浓度限值参考江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 3 排放限值；有组织废气排放限值具体详见表 1-3，厂界无组织废气排放限值具体详见表 1-4。						
表 1-3 项目有组织废气排放限值						
排气筒	执行标准	表号 级别	排气筒 高度(m)	污染物 指标	标准限值	
					浓度 (mg/m³)	速率 (kg/h)
P1	《表面涂装（汽车零部件） 大气污染物排放标准》 (DB32/3966-2021)	表 1	15	颗粒物	10	0.6
P2				非甲烷总烃	40	1.8
P3	《大气污染物综合排放标 准》（DB32/4041-2021）	表 1	15	颗粒物	20	1.0

表 1-4 项目厂界无组织废气排放限值

污染物	周围外最高浓度 (mg/m ³)	标准来源
颗粒物	0.5	江苏省《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021) 表 3 标准
非甲烷总烃	4.0	

厂区内非甲烷总烃执行江苏省《表面涂装（汽车零部件）大气污染物排放标准》（DB32/3966-2021）表 2 排放限值；具体详见 1-5。

表 1-5 厂区内 VOCs 无组织排放限值

污染物	浓度限值 (mg/m ³)	限值含义	无组织排放监控位置
非甲烷总烃	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
	20	监控点处任意一次浓度值	

3、厂界噪声

项目所在地执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准，具体标准值见表 1-6。

表 1-6 厂界噪声排放标准限值

执行标准	类别	标准 dB (A)	
《工业企业厂界环境排放标准》 (GB12348-2008)	2 类	昼间	夜间
		60	50

4、固体废物污染控制标准

项目产生的生活垃圾处理执行《城市生活垃圾处理及污染防治技术政策》（建城[2000]120 号）和《生活垃圾处理技术指南》（建城[2010]61 号）以及国家、省、市关于固体废物污染环境防治的法律法规。

一般工业固废储存按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）中相关规定执行。

危险废物在收集、贮存、运输过程中执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）以及《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）中的相关规定。

表二 项目建设内容、主要工艺流程及产污环节

1、工程建设内容

1.1 建设项目概况：

苏州东山精密制造股份有限公司成立于 1998 年 10 月，根据其营业执照，公司主要进行精密钣金加工、五金件、烘漆、微波通信系统设备制造；电子产品生产、销售；电子工业技术研究、咨询服务；超高亮度发光二极管（LED）应用产品系统工程的安装、调试、维修；生产和销售液晶显示器件、LED 照明产品、LED 背光源及 LED 显示屏、LED 驱动电源及控制系统、LED 芯片封装及销售、LED 技术开发与服务，合同能源管理；销售新型触控显示屏电子元器件产品，照明工程、城市亮化、景观工程的设计、安装及维护；太阳能产品系统的生产、安装、销售；太阳能工业技术研究、咨询服务；经营本企业自产产品及技术的出口业务；经营本企业生产、科研所需的原辅材料，仪器仪表、机械设备零配件及技术的进口业务；租赁业务；经营进料口加工“三来一补”业务。

近年来，公司产品畅销，随之而来是市场对公司产品的需求急剧增加，对公司产品的种类也变得越来越广泛，对零部件精密要求更高、适用性更广，因此，苏州东山精密制造股份有限公司拟使用现有位于苏州市吴中区东山镇凤凰山路 8 号厂区已建的生产车间，进行年产充电桩金属件 1000 万套、汽车零部件 1000 万件的扩建，同时为满足扩建后废水处理要求，对现有已建的污水处理站进行提升改造，即增加设计处理能力并对废水处理工艺进行改造。

项目位于苏州市吴中区东山镇凤凰山路 8 号，项目地北侧为苏州佳晗精密制造有限公司，东侧为苏州雷格特智能设备有限公司，南侧为凤凰山路、苏州东福电子有限公司、苏州市吴中区文化印刷厂，西侧为村民居住区。项目最近敏感点为西侧 5m 的邱家浜。

“东山精密”于 2023 年 5 月委托中升太环境技术（江苏）有限公司编制了《苏州东山精密制造股份有限公司年产汽车零部件 1000 万件、充电桩金属件 1000 万套技改项目环境影响评价报告表》，2023 年 6 月 6 日，苏州市生态环境局对该建设项目出具了审批意见（苏环建[2023]06 第 0065 号），同意该项目建设。该项目开工建设时间为 2023 年 7 月 6 日，竣工时间为 2024 年 11 月 08 日。

2024 年 12 月~2025 年 3 月，苏州东山精密制造股份有限公司对该建设项目进行竣工环境保护验收苏州顺泽检测技术有限公司负责该项目验收监测。经过现场勘查，除部分设备数量以及拉丝废气治理措施略有调整外，我单位实际建设内容与原环评基本一致，对照《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）、《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）文件，不属于重大变

动情况，符合竣工环境保护验收监测条件，可纳入环保验收范围。

苏州顺泽检测技术有限公司于 2024 年 12 月 09 日-10 日、2025 年 03 月 04 日-05 日、07 日对该项目进行了竣工环境保护验收监测。

本项目新增员工 200 人；每天 2 班，每班 12 小时，年工作 330 天数，年工作时长 7920 小时。

1.2 建设项目工程内容及变动情况：

（1）现有项目环评手续履行情况

表 2-1 已批复项目情况（凤凰山路 8 号）

建设地点	项目名称	产品名称及规格	年产量		环评批文号	验收文号	备注
			已批产量	实际产量			
凤凰山路 8 号 厂区	苏州市东山钣金有限责任公司搬迁项目	微波天线	100 万套	100 万套	苏环建[2004]1418 号	苏环验[2008]108 号	正常生产
		通讯机柜	46 万套	46 万套			
	苏州市东山钣金有限责任公司新建钢、铝件共用静电粉末涂装线项目	喷粉通讯机柜	8 万套	8 万套	吴环综[2008]第 262 号	吴环验（2008）738 号	
	苏州东山精密制造股份有限公司年产 15 万套太阳能大板部件项目	太阳能大板部件（800mm*400mm）	15 万套	/	吴环综[2011]第 308 号	/	已停产，设备已拆除
	技术中心能力提升项目	技术中心能力提升项目	/	/	吴环综[2009]45 号	/	作废
	苏州东山精密制造股份有限公司年产汽车类、通讯类、机柜类等金属零部件 3220 万件的技术改造项目	汽车类冲压件	1520 万件	1520 万件	吴环综[2019]27 号	2019 年 9 月废气、废水和噪声通过自主验收；固废验收批文：苏行审环验[2020]60027 号	正常生产
		通讯类冲压件	200 万件	200 万件			
		机柜类金属件	1500 万件	1500 万件			
	苏州东山精密制造股份有限公司年产汽车零部件、消费电子类零部件 1000 万件的技术改造项目	汽车零部件	800 万件	800 万件	苏环建[2021]06 第 0015 号	2022 年 10 月 17 日已取得自主验收意见，目前正在公示阶段	已停产，设备已拆除
		消费电子类零部件	200 万件	200 万件			
	苏州东山精密制造股份有限公司年产汽车零部件 1000 万件、充电桩金属件 1000 万套技改项目	汽车零部件（机柜）	1000 万件	1000 万件	苏环建[2023]06 第 0065 号	本次验收	待验收通过后投产
		充电桩金属件	1000 万件	1000 万件			

本次验收项目为“苏州东山精密制造股份有限公司年产汽车零部件 1000 万件、充电桩金属件

1000 万套技改项目环境影响评价报告表”，项目产品方案见表 2-2，能源消耗情况见表 2-3，原辅材料情况见表 2-4，主要设备见表 2-5，项目主要公辅设备见表 2-6。

表 2-2 本项目主体工程及产品方案

序号	工程名称	产品名称	环评阶段设计能力（/年）			本项目实际生产能力（/年）	年运行时数
			扩建前	本项目	扩建后		
1	汽车零部件生产线	汽车零部件（机柜）	800 万件	1000 万件	1800 万件	1000 万件	7920h
		充电桩金属件	0	1000 万套	1000 万套	1000 万套	

表 2-3 能源消耗情况表

名称	环评消耗量	实际（调试期间）消耗量	变化情况
水（吨/年）	7283m³/a	7283m³/a	-
电（万千瓦时/年）	550 万 kWh/a	550 万 kWh/a	-
备注	本项目不使用燃煤、燃油、燃气及其它能源。		

表 2-4 项目原辅材料明细汇总表

名称		本项目环评用量（t/a）	实际用量（t/a）	变化量（t/a）
苏州东山精密制造股份有限公司年产汽车零部件1000万件、充电桩金属件1000万套技改项目	冷轧轧薄板（铁板）	2000	2000	0
	铝板	700	700	0
	铜板	100	100	0
	不锈钢	420	420	0
	镀锌板	200	200	0
	外购零部件	100	100	0
	铆钉	600 万个	600 万个	0
	二氧化碳	6.5m³	6.5m³	0
	氩气	30m³	30m³	0
	液氮	13.2m³	13.2m³	0
	高纯二氧化碳	0.033m³	0.033m³	0
	高纯氮	0.514m³	0.514m³	0
	高纯氢	1.209m³	1.209m³	0
	纯氧	5.26m³	5.26m³	0
	液态二氧化碳	8.2m³	8.2m³	0
	焊丝	13.2	13.2	0
	液压油	3.4	3.4	0
	混合气体	26m³	26m³	0
	静电吸附粉末	20	20	0
	预脱脂剂（MSD-514）	6	6	0
	主脱脂剂（1510IL）	7.5	7.5	0
	表调剂（6513）	2.17	2.17	0
	磷化添加剂 1（H7004）	0.01	0.01	0
	磷化添加剂 2（H7211）	0.01	0.01	0
	磷化补充液（26TE3）	7.5	7.5	0
	Bonderite NT-1 剂	0.5	0.5	0

表 2-5-1 扩建项目主要设备表（单位：台/套）

设备名称		规格（型号）	原环评中数量	实际建设数量	变化及原因	
苏州 东山 精密 制造 股份 有限 公司 年产 汽车 零件 1000 万件、 充电 桩金 属件 1000 万套 技改 项目 ---生 产设 备	AMADA 数控折弯机	HDS5020	17	17	不变	
	APB-3613WU 折弯机	7005305	5	5	不变	
	AMADA 数控冲床	EM2510NT	3	3	不变	
	通快数控冲床	TC2020R	1	1	不变	
	通快数控冲床	TruPunch3000	1	1	不变	
	开式固定台压力机	JH25-200	1	0	减少 1 台	
	开式双点压力机	JH25-250	1	0	减少 1 台	
	开式固定台压力机	JH21-315	3	0	减少 3 台	
	AMADA 研磨机	TOGU-III	1	1	不变	
	滚刷研磨机	ZDM-1300RS	/	1	增加 1 台	
	LVD-HD 数控剪板机	QV NK31/8	1	1	不变	
	HRC 平整机	HRC50/1600	1	1	不变	
	HRC 平整机	TRM30-1250	1	1	不变	
	压铆机	C-618PLUS-H	2	1	减少 1 台	总数量 增加 3 台
	压铆机	618MSP-He	3	3	不变	
	压铆机	6T/500 HMI	7	11	增加 4 台	
	压铆机	CEC08	5	5	不变	
	激光切割机	TruLaser5030	1	1	不变	
	激光切割机	G3015F, 液氮、高纯氮、高纯氧	4	4	不变	
	宽带砂光机	SP1000	1	1	不变	型号改 变,总 数量 减少 1 台
	宽带砂光机	SG	4	3	减少 1 台	
	宽带砂光机	SP	1	0	减少 1 台	
	宽带砂光机	SG630-2WJS+3B	2	0	减少 2 台	
	宽带砂光机	SG1030-WJS + B	/	1	增加 1 台	
	卧室砂光机	MM2215	/	2	增加 2 台	
	去毛刺磨板干燥机	HT-IV	1	0	减少 1 台	型号改 变,总 数量 不变
	HT-四棍去毛刺磨刷干燥机	HT-IV	/	1	增加 1 台	
	通用台式钻床	Z512B	3	3	不变	
	台式攻丝机	SWJ-12	3	3	不变	

台式攻丝机	SWJ-16	/	1	增加 1 台
钻攻两用机	SZ4042	1	1	不变
抛丸机	Q378	1	1	不变
真空包装机	DZQ-600L	1	1	不变
松下氩弧焊机	YC-400TX、不锈钢, 氩气	41	41	不变
松下氩弧焊机	315TX	3	3	不变
奥福尼斯氩弧焊机	2200	1	1	不变
松下二氧化碳焊机	KR350, 铁件, 二氧化碳或者混合气	21	21	不变
佳士二氧化碳焊机	NBC-350	1	1	不变
米加尼克二氧化碳焊机	FLEX3000\GALAXY400/PI350	4	5	增加 1 台
瑞凌铝焊机	WSME-315, 铝件, 氩气	5	4	减少 1 台
奥福尼斯铝焊机	2700	1	1	不变
OBO 螺柱焊机	BS310, 铁板、不锈钢板, 不需要保护气	2	2	不变
索亚螺柱焊机	BMK-16i	3	3	不变
AMADA 点焊机	ID40ST	1	1	不变
手持式激光焊接机	HRF-1500	0	1	增加 1 台
安川机器人焊接	AR2010	0	6	增加 6 台
手持式激光焊接机	Dgelaser Weld 1015	0	1	增加 1 台
手持式激光焊接机	HRF-1500	0	1	增加 1 台
电容储能螺柱焊机	LZH-3000	0	1	增加 1 台
松下点焊机	YR-500S, 除铜板外, 不需要气体	1	1	不变
发那科机器人	120iB\10iA	2	2	不变
福尼斯焊机	VR7000CMT	4	4	不变
ABB 机器人	IRB1410	2	2	不变
固定式液压升降平台	SJG	4	4	不变
立柱式悬臂起重	BZ0.5-2.6*5\BZD05	3	3	不变
门吊式起重机	QM053/5	1	1	不变
环链式电动葫芦	JPCK2N-2F	2	2	不变
立柱式起重机	HHBD02-02	1	1	不变
环链式电动葫芦	HHBB-005-01	1	1	不变

	门吊式起重机	QM053/5	1	1	不变
	龙门架式起重机	HHBB2.2-02	2	2	不变
	半自动吸料机	VB80/6/VACUBOY	5	5	不变
	干燥机	75F\ 200F\ TQ-100AS	3	2	减少 1 台
	金比诺冷冻式干燥机	200F\ 150F	2	0	总数量不变, 型号变更
	冷冻式压缩空气干燥机	HAD	/	2	
	阿特拉斯·科普柯固定式螺杆压缩机	GA-55+PA8\ GA-37+PA8	2	2	不变
	萨震变频螺杆式节能空压机	SVC-132A-II, 30m³/min	1	1	不变
	萨震变频螺杆式节能空压机	SVC-132A-II, 30m³/min	1	1	不变
	捷豹变频螺杆式空压机	LS-20/15	/	2	增加 2 台
	开山 110KW 双机头变频空压机	JN110-24/8II (带变频器), 24m³/min	1	1	不变
	表面处理线	含预脱脂、主脱脂、两道水洗、表调、磷化、两道水洗以及封闭槽 (具体详见表 2-6-2)	1 条	1	不变
	喷涂流水线	包含喷粉房及固化烘道	2 条	2	不变
	喷粉用喷枪	/	2 个(每个喷房配套 1 个)	2	不变
	喷粉用治具 (小挂具)	非标	3000 个	3000 个	不变
	喷粉用治具 (大挂具)	非标	200 个	200 个	不变
	贴膜机	/	0	1	增加 1 台
公用工程设备	纯水制备系统	3t/h	1 套	1 套	不变

表 2-5-2 本项目 1 条表面处理线细化表

槽名称	数量	长、宽、高尺寸 (m)	总有效容积 (m³)
预脱脂槽	1	W1400*L2700*H2800mm	10.2
主脱脂槽	1	W1400*L2700*H2800mm	10.2
水洗槽 1、2	1	W1400*L2700*H2800mm	10.2
表调槽	1	W1400*L2700*H2800mm	10.2
磷化槽	1	W1400*L2700*H2800mm	10.2
水洗槽 3、4	1	W1400*L2700*H2800mm	10.2
纯水洗槽	1	W1400*L2700*H2800mm	10.2
封闭槽	1	W1400*L2700*H2800mm	10.2

表 2-6 项目公用及辅助工程

分类	建设名称		环评设计能力		实际建设情况		备注
			扩建前	扩建后	扩建前	扩建后	
储运工程	原料仓库		3000m ²	3000m ²	3000m ²	3000m ²	储存原料、依托现有
	成品仓库		2000m ²	2000m ²	2000m ²	2000m ²	储存成品、依托现有
公用工程	给水系统		24135.6m ³ /a	31418.6m ³ /a (其中本项目 7283)	24135.6m ³ /a	31418.6m ³ /a (其中本项目 7283)	本项目新增生活和生产用水
	排水系统 (生活污水)		19200t/a	24480t/a	19200t/a	24480t/a	排放的生活污水依托厂区已建污水管道
	供电(万 kwh/a)		902 万度/年	1452 万度/年 (其中本项目 500 万度)	902 万度/年	1452 万度/年(其中本项目 500 万度)	依托厂区已建电力线路
	纯水制备系统		/	1 套纯水制备系统, 制水能力分别为 3t/h	/	1 套纯水制备系统, 制水能力分别为 3t/h	得率率约 70%, 采用的工艺: 砂滤+碳滤+保安过滤器+两级反渗透(RO)
	绿化		500m ²	500m ²	500m ²	500m ²	依托厂区现有绿化
环保工程	废气处理	喷粉线废气	2 套“旋风除尘+滤筒过滤除尘”处理后无组织排放	4 套“旋风除尘+滤筒过滤除尘”, 风量 6000m ³ /h×4; 15m 排气筒 (P1)	2 套“旋风除尘+滤筒过滤除尘”处理后无组织排放	2 套“旋风除尘+滤筒过滤除尘”, 风量 10000m ³ /h×2; 15m 排气筒 (P1)	减少 2 套, 原环评中拟保留并进行以新带老的现有 2 个喷粉房取消, 相应的废气治理设施取消; 用于处理本项目新增 2 个喷粉房的粉尘废气;
		喷粉后固化废气	/	1 套“喷淋+干式过滤+一级活性炭”, 风量 6250m ³ /h×4; 15m 排气筒 (P2)	/	1 套“喷淋+干式过滤+一级活性炭”, 风量 10000m ³ /h; 15m 排气筒 (P2)	原环评中用于处理现有 2 个烘房和扩建 2 个烘房塑粉固化产生的有机废气; 取消现有 2 个烘房后, 该治理设施仅用于处理扩建 2 个烘房塑粉固化产生的有机废气;
		拉丝粉尘废气	/	1 套滤筒除尘器, 风量 7500m ³ /h×2; 合并 1 个 15m 排气筒 (P3)	/	1 套滤筒除尘器, 风量 7500m ³ /h×2; 合并 1 个 15m 排气筒 (P3)	不变; 用于处理 2 台干式拉丝机 (铁件) 拉丝产生粉尘
			/	1 套防爆型滤筒除尘器, 风量 7500m ³ /h×2; 合并 1 个 15m 排气筒 (P3)	/	1 套防爆型水喷淋塔, 风量 7500m ³ /h×2; 合并 1 个 15m 排气筒 (P3)	处理措施变化; 用于处理 2 台干式拉丝机 (铝件) 拉丝产生粉尘

		抛丸粉尘 废气	/	设备自带的滤筒除 尘器，风量 5000m³/h ； 15m 排气筒（P3）	/	设备自带的滤筒除 尘器，风量 5000m³/h ； 15m 排气筒（P3）	不变；
		移动式 静电除 尘器	12 台静电除尘器 处理后无组织排 放(收集率 90%， 处理效率 95%)	32 台移动式除尘器处 理后无组织排放(收集 率 90%， 处 理 效 率 95%)	12 台静电除尘器 处理后无组织排 放(收集率 90%， 处理效率 95%)	32 台移动式除尘器处 理后无组织排放(收集 率 90%， 处 理 效 率 95%)	不变；
	废水处理		自建污水处理站 设计处理能力： 800m³/a（折合约 2.7t/d），工艺： 斜管沉淀+蒸发 系统	扩建污水处理站，设 计处理能力：72m³/d， 工艺：隔油+沉淀+气 浮+水解酸化+接触氧 化+MBR+碳滤+RO 系统+蒸发系统	自建污水处理站 设计处理能力： 800m³/a（折合约 2.7t/d），工艺： 斜管沉淀+蒸发 系统	扩建污水处理站，设 计处理能力：72m³/d， 工艺：隔油+沉淀+气 浮+水解酸化+接触氧 化+MBR+碳滤+RO 系统+蒸发系统	不变；
	降噪措施		合理布局、隔声减振及距离衰减等措施				
	固 废 处 理	一般固废 仓库	1 座，350m²；	1 座，350m²；	1 座，350m²；	1 座，350m²；	依托现有
		危废暂存 场所	20m²	20m²	20m²	40m²	用于暂存产生 的危险废物， 依托现有
事故应急	事故 应急池	400m³	400m³	266m³	266m³	兼用消防尾水 收集	

说明：根据《苏州东山精密制造股份有限公司(凤凰山厂)突发环境事件风险评估报告（2024 年修订版）》事故应急池计算如下：事故状态下，厂区内所有事故废水必须全部收集进入事故池。事故应急池容量确定：

应急事故废水最大计算量 $V_{\text{总}}=(V_1+V_2-V_3)_{\text{MAX}}+V_4+V_5$

V_1 ——收集系统范围内发生事故的一套装置的物料量。

V_2 ——发生事故的装置的消防水量， m^3 ； $V_2=\sum Q_{\text{消}}t_{\text{消}}$

$Q_{\text{消}}$ ——发生事故的装置的同时使用的消防设施给水流量， m^3/h ；

$t_{\text{消}}$ ——消防设施对应的设计消防历时， h ；

V_3 ——发生事故时可以传输到其他储存或处理设施的物料量， m^3 ；

V_4 ——发生事故时仍必须进入废水收集系统的生产废水量， m^3 ；

V_5 ——发生事故时可能进入该收集系统的降雨量， m^3 。

根据公司实际情况可知：

V_1 ：收集系统范围内发生事故最大的一套装置的物料量，1 条表面处理生产线上加药的槽体总容积为 53.8m^3 ；

V_2 ：计算依据及结论如下：根据《消防给水及消火栓系统技术规范》（GB50974-2014）计算本企业消防水量，室外消火栓消防水量为 $20\text{L}/\text{s}$ ，本项目厂房为戊类厂房，火灾延续时间 2h ，事故废水收集效率按 80% 计，经计算得消防水量为 115.2m^3 。

V_3 ：计算依据及结论如下：公司雨水排放口设置手动截止阀门，事故状态下关闭雨水排口阀门则雨水管道中可暂存部分事故废水，经调查公司雨水管网直径为 630mm 的管道总长度为 123.6m ，直径为 500mm 的管道总长度为 195.1m ，直径为 400mm 的管道总长度为 401.2m ，直径为 315mm 的管道总长度为 461.6m ，则雨水管道的总容积约 163m^3 ，取雨水管道容积的 80% ，即 $V_3=130\text{m}^3$ ；

V_4 ：项目无工业废水进事故应急池。

V_5 ：苏州地区年平均降水量为 1214.2mm ，平均降水天数为 110 天，平均降水 11 毫米/天，本项目汇水面积约 15000m^2 ，则 $V_5=10\times 11\times 1.5=165\text{m}^3$ 。

因此，预测结果企业至少需要建设事故池容积为 204m^3 ，项目厂区实际设置事故应急池容积为 266m^3 ，因此，可满足应急的要求。

1.3 水源及水平衡

本次验收项目产生的废水经提标改造后的污水处理站预处理后全部回用至清洗工段，生活污水进太湖新城污水处理厂集中处理，本项目水平衡同原环评，详见下图。

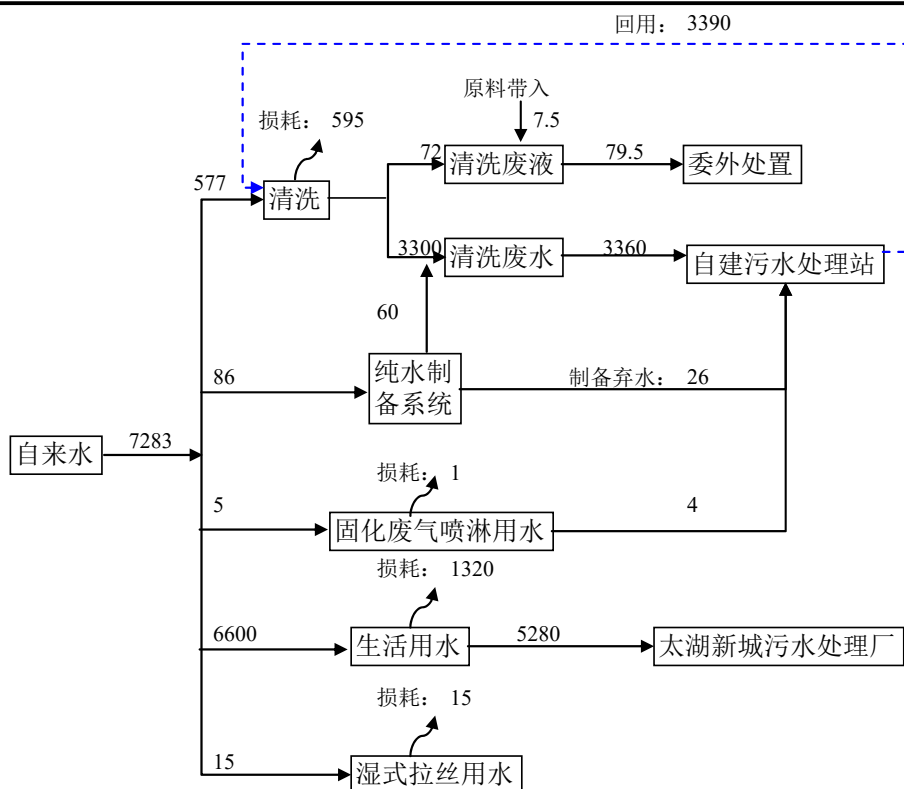


图 2-1 本项目水平衡图 (单位: t/a)

3、主要生产工艺流程及污染物产生环节

本项目生产工艺流程同原环评，无变动。具体如下：

(1) 项目总生产工艺流程

根据企业提供的资料，项目使用的板材包含铜板、铝板、不锈钢板、冷轧板、镀锌板，其中铜板汽车零部件采用的工艺仅包含来料冲切、拉丝、折弯；其余的板材生产工艺基本相同。

充电桩金属件和汽车零部件总生产工艺流程详见图 2-2 和图 2-3。

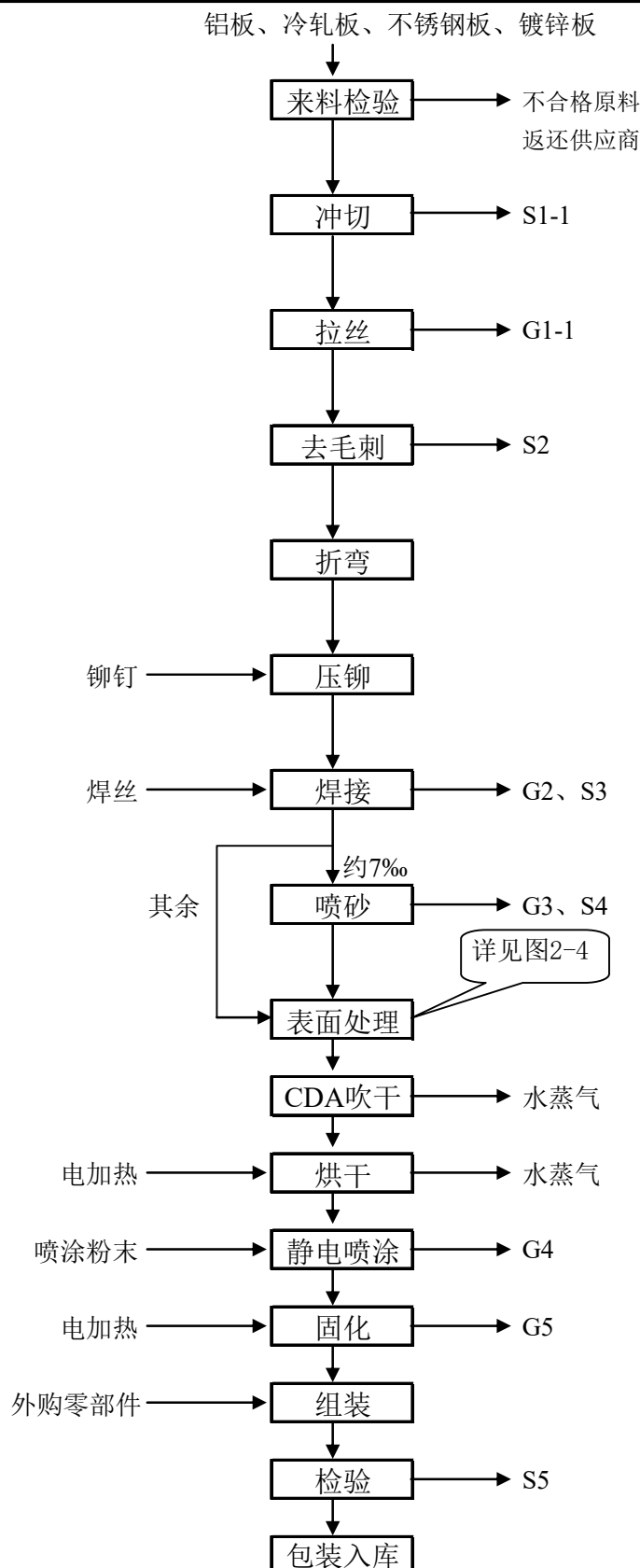


图 2-2 充电桩金属件和汽车零部件（铝板、不锈钢板、冷轧板、镀锌板）生产工艺流程图

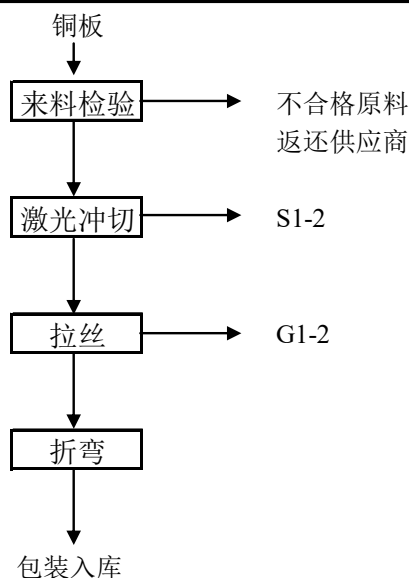


图 2-3 充电桩金属件和汽车零部件（铜板）生产工艺流程图

流程说明：

来料检验： IQC 根据 QE 下发的进料检验指导书对来料（铝板、不锈钢、冷轧板、铜板、镀锌板）进行检验（包括尺寸、材质、性能、特殊要求等），合格原料存入仓库，在进行生产时，按备料单提货。该工段产生检验不合格原料直接退回供应厂家。

冲切： 使用数控剪板机、激光切割机、数控冲床、钻床、攻丝机以及开式固定台压力机等将来料切成需要的尺寸，然后利用平整机进行金属件的表面平整。其中数控冲床是按照事先编制好的加工程序自动对被加工零件切割加工；激光切割机利用高功率密度激光束照射被切割工件，使工件很快被加热至汽化温度，蒸发形成孔洞，随着光束对材料的移动，孔洞连续形成宽度很窄的切缝，完成对工件的切割；其中激光切割使用高纯液氮、高纯氮、高纯氦以及工业纯氧；该工段产生废边角料（S1）和噪声。

拉丝： 使用砂光机在外力作用下使工件强行通过模具，工件横截面积被压缩，从而获得所要求的横截面积形状和尺寸，并在工件表面形成线纹；本项目使用 8 台砂光机，其中 4 台卧式砂光机为干式作业，其余 4 台均为湿式作业。湿式作业过程中通过喷水作业防止粉尘产生，水沉淀后循环利用不排放，仅定期补充；干式作业工段产生拉丝粉尘（G1）和噪声。

去毛刺： 拉丝后的工件表面切口处可能存在刺状物或飞边，通过人工采用锉刀、砂纸、磨头、去毛刺磨板干燥机等作为辅助工具去除，该工段加工面积较小且金属毛刺较重，基本沉降在操作台，该过程产生废金属屑（S2）。

折弯： 利用折弯机使工件在其上模或下模的压力下，首先经过弹性变形，然后进入塑性变形，继续加压直到行程终止，使上下模与板材三点靠紧全接触，将冷态下的金属板材折弯成各种几何截面形状的工作。

压铆: 领取铆钉和折弯好的半成品, 按照 SOP 操作程序, 使用专业的压铆机进行铆接, 该过程产生噪声;

焊接: 领取对应的紧固件物料和压铆好的半成品, 按照 SOP 操作程序, 使用专业的自动焊接设备、氩弧焊、CO₂ 气体保护焊、点焊、激光焊、螺柱焊等对半成品进行焊接; 其中氩弧焊使用氩气作为保护气体, CO₂ 气体保护焊使用二氧化碳或混合气体 (成分: 氩保气 82%、CO₂ 18%) 作为保护气, 激光焊使用氩气作为保护气体, 点焊、激光焊、螺柱焊不使用保护气; 此工段产生焊接废气 (G2)、废焊丝 (S3) 和噪声;

抛丸: 焊接加工后工件 (铝板、冷轧板和镀锌板工件) 仅约 7% 需要采用抛丸机处理去除表面氧化皮, 其余的工件直接进入表面处理。抛丸原理为采用压缩空气为动力形成高速喷射束, 将喷料金刚砂高速喷射到需处理工件表面, 使工件外表面发生变化, 由于磨料对工件表面的冲击和切削作用, 使工件表面获得一定的清洁度和不同的粗糙度, 使工件表面的机械性能得到改善。该工序产生废气粉尘 (G3)、废金属屑 (S4) 和噪声。其中粉尘收集后采取脉冲布袋除尘; 金属屑通过分离后, 金刚砂循环利用, 金属屑作为固废由供应商回收。

表面处理: 抛丸后的金属件和不需要抛丸的工件全部进入表面处理, 表面处理工艺详见图 2-4。

CDA 吹干: 表面处理后工件表面带有部分水份, 利用压缩干燥空气系统 (空压机) 吹干, 该工段产生的少量水蒸气全部损耗;

烘干: 采用干燥机进一步去除金属工件表面带有的水份, 便于后续的静电喷涂操作, 干燥机采用电加热, 控制温度约 200°C, 干燥时间约 45min, 该工段产生的少量水蒸气全部损耗;

静电喷涂: 经过表面处理及烘干后的工件根据尺寸大小分别采用大挂具、小挂具挂至积放链, 电动运输至喷粉房进行静电喷塑。本项目使用的塑粉为环氧树脂粉, 主要成分为环氧树脂、钛白粉、碳酸钙、固化剂等, 采用高电压、小电流的静电喷塑工艺。

喷粉房为密闭式, 塑粉在干净、干燥的压缩空气下从供粉器送入输粉管, 再被气流送到高压静电喷枪, 由喷枪出口处的电晕放电使塑粉颗粒带上静电负电荷, 带电塑粉借助气流被吸附在接地的工件上。带静电荷的塑粉吸附在工件上后的吸附力很大, 有一定的粘着力, 一般的气流或轻微振动均不能使粉末脱落。本工艺喷涂效率高达 80%, 相对于手动喷涂, 大大提高了粉末涂料的利用率, 并且有利于环境保护, 未上粉的 20% 塑粉作为粉尘散落在喷粉房中。该工段产生的喷塑粉尘 (G4), 通过每个喷粉房地面中间设置的长圆孔通风系统、负压收集至喷粉房配套的除尘装置 (采用旋风除尘+滤筒过滤除尘) 处理后通过 15m 排气筒 (P1) 有组织排放, 除尘器收集的废塑粉作为一般固体废物外售处理。

固化: 静电喷塑后的工件进入喷涂系统后段粉末固化烘道, 采用电加热, 塑粉在 180~200°C

下进行固化成涂膜；项目使用的塑粉是一种新型的不含溶剂的 100%固体粉末，塑粉中的主要成分环氧树脂分解温度为 300℃以上，因此该温度下固化不会受热分解，仅环氧树脂中的单体在固化时挥发产生固化有机废气（G5），经密闭烘箱顶部设置的管道收集至“喷淋+干式过滤+一级活性炭”处理后通过 15m 排气筒（P2）有组织排放。

组装：将加工好的工件进行拼接组装。

检验：检验组装完的工件外观、尺寸、是否有损坏等，不合格品进行返修，合格品仅采用无尘布进行表面擦拭；该工段产生废擦拭布（S5）。

包装入库：检验合格的产品按照包装规范进行包装入库。

（2）表面处理工艺流程

根据建设方提供的资料，铜板折弯后直接包装入库，无需进行表面处理；铝板、镀锌板、不锈钢板仅进行预脱脂和 2 道水洗；冷轧薄板需要进行完整的表面处理工艺。金属工件表面处理详见图 2-4。

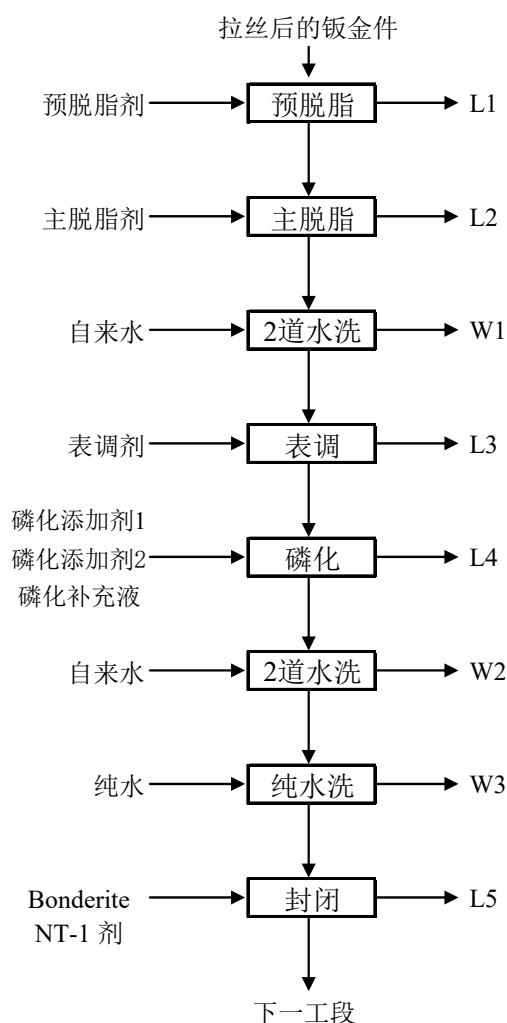


图 2-4 表面处理工艺流程图

流程说明：

工件在各槽体间传输方式：尺寸较大的工件直接采用行车传输至下一个槽体；尺寸较小的工件放在周转筐中，采用行车传输至下一个槽体；

预脱脂：将水和脱脂剂按照一定的比例调配成溶液置于预脱脂槽，然后利用行车将拉丝后的金属工件（铝板、不锈钢板、镀锌板、冷轧薄板）浸入预脱脂槽内，以去除工件表面的油污、氧化层及轻微的划伤。控制游离碱浓度 15~18ml，脱脂液采用电加热，控制温度约 40~50℃，浸泡脱脂时间约 5~10min，该种工艺效率高，不污染后续槽，是较好的预脱脂工艺；槽液定期经压滤机去除悬浮物后继续使用，每日分析并及时补充药剂；槽液一般约半年更换一次。该工段产生脱脂废液（L1），作为危废处置。

主脱脂：主脱脂同预脱脂，仅操作条件及使用的脱脂剂不同。控制游离碱浓度 20~25ml，脱脂液采用电加热，控制温度约 50~60℃，浸泡时间约 5~10min。槽液定期经压滤机去除悬浮物后继续使用，每日分析并及时补充药剂；槽液一般约半年更换一次。该工段产生脱脂废液（L2），作为危废处置。

两道水洗：为去除残留于坯料表面的脱脂液，对工件表面进行两道自来水溢流清洗，清洗温度为常温，浸泡清洗时间约 4~6min。该工段产生清洗废水（W1），进入提标改造后的污水处理系统处理。

表调：即表面调整，项目使用的表调剂为胶体钛盐。控制槽内 pH 在 8~9 左右，在室温条件下浸泡约 1min。由于胶体钛盐的表面能很高，对物体表面有极强的吸附作用，胶体微粒吸附在零件表面上形成均匀的吸附层，在磷化时，这层极薄的吸附层就是一层分布均匀、数量极多的磷酸盐结晶晶核，以促进结晶均匀快速形成，限制大晶体的生长，促使磷化膜的细化和致密，提高成膜性，缩短磷化时间，降低膜厚，同时也能消除金属表面状态的差异对磷化质量的影响。表调槽液定期经压滤机去除悬浮物后继续使用，每日分析并及时补充药剂；约一年更换一次，该工段产生废表调液（L3），作为危废处置。

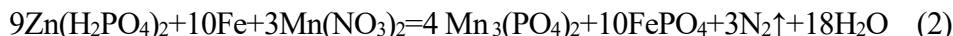
磷化：磷化是一种化学与电化学反应形成磷酸盐化学转化膜的过程，所形成的磷酸盐转化膜称之为磷化膜。其目的主要是：给基体金属提供保护，在一定程度上防止金属被腐蚀；用于喷涂前打底，提高喷涂的静电粉末在膜层的附着力与防腐能力。本项目采用中温浸渍磷化法，即通过使用电加热给磷化槽底部加热，温度控制在 45~55℃，磷化处理时间为 6~10min，形成磷化膜厚达 1-5g/m²，磷化槽内磷化液中皮膜剂（总酸）22~26ml、中和剂（游离酸）1.0~1.3ml、促进剂 2~4ml，本工序共设磷化槽 1 个，为不锈钢材质。磷化原理如下：

a)金属的溶解过程：当铁板件浸入磷化液中时，先与磷化液中的磷酸作用，生成一代磷酸铁，

并有大量的氢气析出。磷化开始时，仅有金属的溶解，而无膜生成。

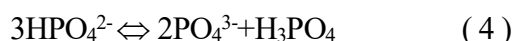
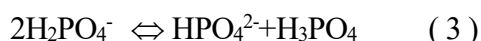


b)促进剂的加速：上步反应释放出的氢气被吸附在金属工件表面上，进而阻止磷化膜的形成。因此加入氧化型促进剂以去除氢气。其化学反应式为：



上式是以硝酸锰为促进剂的作用机理。

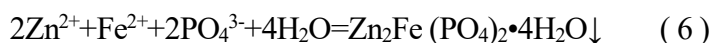
c)水解反应与磷酸的三级离解磷化槽液中基本成分是一种或多种金属的酸式磷酸盐，其分子式 $\text{Fe}(\text{H}_2\text{PO}_4)_2$ ，这些酸式磷酸盐溶于水，在一定浓度及 pH 值下发生水解反应，产生游离磷酸：



因金属工件表面的氢离子浓度急剧下降，导致磷酸根各级离解平衡向右移动，最终成为磷酸根。

d)磷化膜的形成

当金属表面离解出的三价磷酸根与磷化槽液中的(工件表面)的金属离子(锌离子、二价铁离子)达到饱和时，即结晶沉积在金属工件表面上，晶粒持续增长，直至在金属工件表面上生成连续的不溶于水的黏结牢固的磷化膜。



这就是磷化膜的主要成分。金属工件溶解出的二价铁离子一部分作为磷化膜的组成部分被消耗掉，而残留在磷化槽液中的二价铁离子，则氧化成三价铁离子，发生(2)式的化学反应，形成的磷化沉渣其主要成分是磷酸亚铁。磷化完成后将铁板件吊起晾干 5~8min。磷化槽液定期经压滤机去除悬浮物后继续使用，每日分析并及时补充药剂，约一年更换一次，该工段产生废磷化液(L4)，作为危废处置。

两道水洗：采用以上水洗方式，去除冷轧薄板（铁板）表面的杂质；该工段产生溢流清洗废水（W2），进入污水处理系统处理。

纯水洗：清洗后的冷轧薄板（铁板）采用行车移至纯水槽进一步清洗约 4min，控制槽内电导率 $\leq 20\mu\text{S}/\text{cm}$ ；纯水清洗槽约两个月排放一次，产生的清洗废水（W3），进入拟提标改造后的污水处理系统处理。

封闭：即陶化，是以锆盐为基础在金属表面生成一层纳米级陶瓷膜，陶化剂不含重金属、磷酸盐和任何有机挥发成分，成膜过程中无沉渣产生。本项目共设封闭槽（陶化槽）1 个，室温下控制槽内的 pH 值 3.6~4.0、浸泡时间约 1~2min；每天适当的添加 Bonderite NT-1 陶化剂，槽液约一

年更换一次，产生的陶化废液（L5），作为危废处置。

陶化原理：

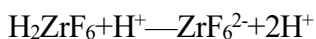
1) 酸的侵蚀使金属表面 H^+ 浓度降低： $Fe-2e \rightarrow Fe^{2+}$ ， $2H^++2e \rightarrow 2[H]$

2) 纳米硅促进反应加速：



式中[Si]为纳米硅，[Zr]为还原产物，纳米硅为反应活化体，加快了反应速度，进一步导致金属表面 H^+ 浓度急剧下降，生成的[Zr]成为成膜晶核。

3) 锆酸根的两级离解：



由于表面的 H^+ 浓度急剧下降，导致锆酸根各级离解平衡向右移动，最终为 ZrF_6^{2-} 。

4) 锆酸盐沉淀结晶成膜：当表面离解出的 ZrF_6^{2-} ，与溶解中的金属离子 Fe^{2+} 达到溶度积常数 K_{sp} 时，就会形成锆酸盐沉淀。

$Fe^{2+}+ZrF_6^{2-} \rightarrow FeZrF_6$ 锆酸盐沉淀与水分子一起形成成膜物质，以[Zr]为膜晶核不断堆积，晶核继续长大成为晶粒，无数个晶粒堆积形成转化膜。

表三 主要污染源、污染物处理和排放流程

1、主要污染工序

(1) 废气

本项目废气主要来源于拉丝废气、焊接废气、抛丸废气、静电喷涂废气以及固化有机废气。

①静电喷塑粉尘：项目 2 个喷粉房喷塑过程中产生的粉尘经每个喷粉房（喷粉房面积 18.9m²，长 4.5m、宽 4.2m）地面中间设置的长方形圆孔抽风系统负压收集至每个喷粉房分别配套的“旋风除尘器+滤筒除尘器”处理后，合并通过 15m 排气筒（P1）排放。颗粒物捕集率按 98%计，去除率为 95%。

②固化废气：喷塑后的工件送入烘箱内进行加热固化，项目设置的 3 个烘房产生的固化废气分别经密闭烘房顶部的管道收集至新增的 1 套“水喷淋+干式过滤+一级活性炭装置”处理后，通过 15m 排气筒（P2）有组织排放；有机废气捕集率按照 98%，去除率为 70%。

③拉丝废气：实际建设中，项目设置 7 台砂光机（拉丝机），包含 4 台干式拉丝机和 3 台湿式拉丝机，干式拉丝过程中产生拉丝粉尘。其中 2 台干式拉丝机用于铁件拉丝的拉丝机产生的粉尘分别经设备顶部的集气管道收集至 1 套“滤筒除尘器”处理；另 2 台干式拉丝机用于铝件拉丝的拉丝机产生的粉尘分别经设备顶部的集气管道收集至 1 套“水喷淋塔”处理；最后合并 1 个 15m 排气筒（P3）排放；拉丝机为密闭操作，颗粒物捕集率约 98%，粉尘处理效率约 90%。

④抛丸废气：项目焊接后的工件仅 7%需要采用抛丸处理，抛丸过程中产生抛丸粉尘；经密闭的抛丸机设备自带的“滤筒除尘器”处理后通过 15m 排气筒排放（P3）；抛丸机密闭操作，颗粒物捕集率按 98%计，去除率约 90%。

⑤焊接废气：项目使用焊丝焊接过程中产生的焊接烟尘经集气罩收集至移动式烟尘净化器处理后无组织排放；焊接烟尘捕集率约 90%，移动式烟尘净化器处理效率 90%。

废气主要污染物的产生、处理和排放情况见表 3-1。

表 3-1 废气主要污染物的产生、处理和排放情况

废气名称及来源	污染物种类	治理设施及排放方式		变化情况	变化原因
		环评设计要求	实际建设		
喷粉	颗粒物（粉尘）	4套旋风除尘器+滤筒除尘器，15m排气筒（P1），合计风量24000m ³ /h	2套旋风除尘器+滤筒除尘器，15m排气筒（P1），合计风量20000m ³ /h	减少2套	现有的2台喷粉设备取消不再建设；对应的治理设施数量减少2套
固化	非甲烷总烃	1套“水喷淋+干式过滤+一级活性炭装置，15m排气筒（P2），合计风量25000m ³ /h	1套“水喷淋+干式过滤+一级活性炭装置，15m排气筒（P2），合计风量10000m ³ /h	不变	减少1台固化炉，对应的风机风量减少；

拉丝	颗粒物 (粉尘)	2套滤筒除尘器, 15m 排气筒 (P3), 合计风 量30000m³/h	1套滤筒除尘器、1套水 喷淋塔, 15m排气筒 (P3), 合计风量 30000m³/h	不变	安全因素, 原1套防爆型 “滤筒除尘器”变更为1 套防爆型水喷淋塔
抛丸	颗粒物 (粉尘)	设备自带的1套滤筒除 尘器, 15m排气筒 (P3), 合计风量 4000m³/h	设备自带的1套滤筒除 尘器, 15m排气筒 (P3), 合计风量4000m³/h	不变	/

表 3-2 本项目有组织废气源强统计表

编号	排放源	排气量 m³/h	污染物 名称	产生状况			治理 措施	去除率 %	排放状况				年排气 时间 h
				浓度 mg/m³	速率 kg/h	产生 量 t/a			排气量 m³/h	浓度 mg/m³	速率 kg/h	排放量 t/a	
P3	拉丝	30000	颗粒物 (粉尘)	51.594	1.548	5.795	1套滤筒除尘器 1套喷淋塔	90%	34000	4.593	0.156	0.585	312× 12=3744
	抛丸	4000	颗粒物 (粉尘)	3.472	0.014	0.052	1套滤筒除尘器						
P1	喷塑	24000	颗粒物 (粉尘)	27.266	0.654	4.9	4套旋风除尘器 +滤筒除尘器	95%	24000	1.363	0.033	0.245	7488
P2	固化	25000	非甲烷总 烃	0.251	0.006	0.0235	1套“水喷淋+干 式过滤+一级活 性炭装置”	70%	25000	0.075	0.002	0.007	312× 12=3744

表 3-3 本项目无组织废气产生及排放情况统计表

污染源位 置	产生源	污染物名称	产生量(t/a)	产生速率 (kg/h)	排放量(t/a)	排放速率 (kg/h)	面源参数 (m)		
							长	宽	高
1 号 车间	拉丝、焊接、 抛丸	颗粒物 (粉尘+烟尘)	0.131	0.035	0.131	0.035	99	62.9	8
3 号 车间	喷粉	颗粒物(粉尘)	0.1	0.0175	0.1	0.0175	91.7	55	8
	固化	非甲烷总烃	0.0005	0.00013	0.0005	0.00013			

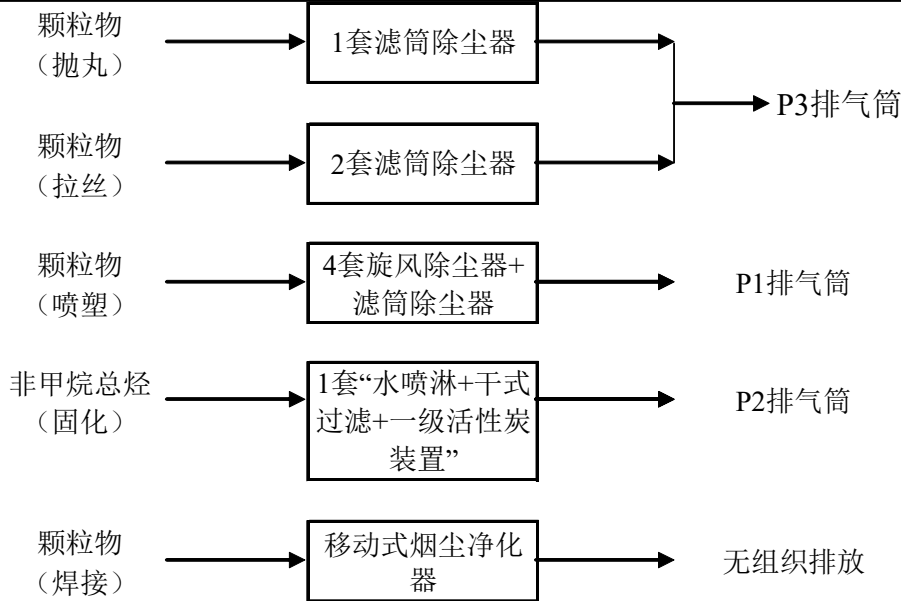


图 3-1 本项目废气处理流程图

(2) 废水

扩建项目废水主要来源于清洗废水、纯水制备弃水、固废炉废气进入活性炭吸附装置前采用水喷淋降温的废气喷淋水和生活污水。其中生产及公辅废水（合计 3390t/a）经厂内提标改造后的污水处理站（设计处理能力 72t/d）处理后全部回用，不外排。生活污水（合计 5280t/a）直接接管至太湖新城污水处理厂处理。

表 3-4 本项目污水产生与排放情况一览表

废水名称	废水量 m ³ /a	污染物名称	污染物产生情况		治理措施	污染物排放情况		标准浓度限值 mg/L	排放方式与去向
			浓度 mg/L	产生量 t/a		浓度 mg/L	排放量 t/a		
生活污水	5280	COD	350	1.848	直接接管	350	1.848	500	太湖新城污水处理厂
		SS	220	1.162		220	1.162	400	
		氨氮	30	0.158		30	0.158	35	
		总磷	5	0.026		5	0.026	8	
自来水清洗废水、纯水清洗废水	3360	pH	6-9	/	自建的污水处理产处理	/	/	6-8	全部回用，不外排
		COD	1000	3.36		/	/	60	
		SS	500	1.68		/	/	-	
		氨氮	6	0.02		/	/	10	
		总氮	15	0.05		/	/	-	
		总磷	50	0.168		/	/	1	
		电导率	3000 us/cm	/		/	/	≤15us/cm	
废气喷淋水	4	COD	100	0.0004		/			
		SS	100	0.0004					
纯水制备弃水	26	COD	50	0.001					
		SS	50	0.001					

(3) 噪声

本项目主要噪声源为折弯机、冲床、压力机、研磨机、剪板机、平整机、压铆机、激光切割机、砂光机、钻床、抛丸机、各种焊接设备、表面处理线、空压机、废气治理配套风机以及污水处理系统等。类比已建项目的机械噪声，噪声源强约为 65~90 dB(A)之间。设备安装于车间内，经减振、墙体隔声和距离衰减。项目噪声产生及处理情况具体情况见表 3-5。

表 3-5 本项目主要噪声污染源情况

序号	设备名称	等效声级 dB (A)	数量 (台/套)	所在位置	距厂界及最近距离 (m)	治理措施	降噪效果	持续时间
1	折弯机	70	22	生产车间	20 (E)	减振、隔声、距离衰减	25dB(A)	间歇
2	数控冲床	90	5		54 (S)			
3	压力机	80	0		50 (S)			
4	研磨机	70	2		55 (S)			
5	剪板机	72	1		50 (S)			
6	平整机	70	2		50 (S)			
7	压铆机	70	20		50 (S)			
8	激光切割机	72	5		50 (S)			
9	砂光机	70	7		50 (S)			
10	钻床	80	3		50 (S)			

11	攻丝机	75	4		50 (S)			
12	钻攻两用机	75	1		50 (S)			
13	抛丸机	80	1		30 (S)			
14	焊接设备	65	93		40 (S)			
15	表面处理线	80	1 条		50 (N)			
16	空压机	85	7	生产车间	10(E)、10(N)	隔声、减振、消声	30dB(A)	间歇
17	废气处理风机	80	6		20 (N)			
18	污水处理站	80	1	废水站	20 (W)	减振、隔声	15dB(A)	间歇

(4) 固体废弃物

本项目产生的固体废物包括危险废物、一般固废。具体产生及处置情况见表 3-6。

表 3-6 本项目副产物产生情况汇总表

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	危险特性鉴别方法	危险特性	废物类别	废物代码	产生量 (t/a)	利用处理方式
1	金属废料	一般固废	冲切、去毛刺	固态	铁、铝、铜、不锈钢等	《国家危险废物名录》(2025 本)、《危险废物鉴别标准 通则》GB5085.7	/	/	367-001-09	50	外售
2	废焊丝		焊接	固态	焊料		/	/	367-999-10	0.5	
3	沾有有害物质的废物(含废擦拭布、废滤芯、废滤膜)	危险废物	产品检验擦拭、纯水制备、废水处理站	固态、半固态	沾有有害物质的无尘布、过滤纤维、活性炭、废过滤膜等		T/In	HW49	900-041-49	4	委托有资质单位处置
4	脱脂废液		主脱脂、预脱脂	液态	碳酸钠、五水偏硅酸钠、氢氧化钠、十二烷基苯磺酸钠、金属杂质等		C/T	HW17	336-064-17	54.3	
5	表调废液		表调	液态	钛盐、活性的添加剂、pH 缓冲剂、水质调整剂、金属杂质等		T/C	HW17	336-064-17	10.21	
6	磷化废液		磷化	液态	亚硝酸钠、磷酸二氢锌等		T/C	HW17	336-064-17	18.21	
7	陶化废液		封闭(陶化)	液态	氟铝酸盐、硅烷偶联剂、金属杂质等		T/C	HW17	336-064-17	10.7	
8	废活性炭		喷塑废气处理	固态	废活性炭、有机废气		T	HW49	900-039-49	4.625	
9	废液压油		设备检修	液态	矿物油等		T、I	HW08	900-218-08	3.4	
10	除尘器收尘	一般固废	废气处理	固态	金属尘		/	/	367-999-66	5.262	外售
11	废钢丸		抛丸	固态	钢珠		/	/	367-999-99	0.5	
12	废塑粉		喷粉废气处理	固态	环氧树脂粉		/	/	367-999-66	4.655	
13	焊烟除尘灰		焊接废气处理	固态	金属、焊料		/	/	367-999-66	0.104	
14	废滤芯		喷塑废气处理	固态	纤维、塑粉		/	/	367-999-99	0.5	
15	废原料桶	危险废物	原辅料使用	固态	沾有化学品的塑料桶		T/In	HW49	900-041-49	1.42	有资质单位处置
16	废水处理污泥	危险废物	废水处理	固态	水、盐类、油脂		T/C	HW17	336-064-17	30	
17	蒸发残液			半固	水、盐类		T/C	HW17	336-064-17	10	
18	蒸发固盐			固	盐类		T	HW11	900-013-11	0.2	

18	生活垃圾	生活垃圾	员工生活	固态	纸张、塑料等		/	/	367-999-99	36.3	环卫部门清运
----	------	------	------	----	--------	--	---	---	------------	------	--------

(5) 项目三本账

本项目三本账情况见表 3-7。

表 3-7 本项目污染物排放总量控制指标表 (单位: t/a)

类别	污染物名称	产生量	削减量	排放量	排入外环境的量	总量控制	
						总控量	考核量
废气(有组织)	VOCs(以非甲烷总烃计)	0.0235	0.0165	0.007	0.007	0.007	/
	颗粒物(粉尘)	10.747	9.917	0.83	0.83	0.83	/
废气(无组织)	VOCs(以非甲烷总烃计)	0.0005	0	0.0005	0.0005	0.0005	/
	颗粒物	0.231	0	0.231	0.231	0.231	/
废水	生活污水(m ³ /a)	5280	0	5280	5280	/	5280
	COD	1.848	0	1.848	0.158	1.848	/
	SS	1.162	0	1.162	0.053	/	1.162
	氨氮	0.158	0	0.158	0.008	0.158	/
	总磷	0.026	0	0.026	0.0016	0.026	/
固废	一般固废	61.521	61.521	0	0	0	/
	危险废物	147.065	147.065	0	0	0	/
	生活垃圾	36.3	36.3	0	0	0	/

表 3-8 改扩建后全厂污染物排放总量控制指标表 (单位: t/a)

类别	污染物名称	现有项目实际排放量	现有项目已批复排放量	本次扩建项目排放量	以新带老削减量	扩建后排放总量	扩建前后增减量
废气(有组织)	SO ₂	0.02	0.02	/	0.02	0	-0.02
	NO ₂	0.084	0.084	/	0.084	0	-0.084
	颗粒物(烟尘)	0.032	0.032	/	0.032	0	-0.032
	VOCs(以非甲烷总烃计)	/	/	0.007	0	0.007	+0.007
	颗粒物(粉尘)	/	/	0.83	0	0.83	+0.83
废气(无组织)	VOCs(以非甲烷总烃计)	/	0.576	0.0005	0	0.5765	+0.0005
	颗粒物	/	0.051	0.231	0.0001	0.2819	+0.2309
废水	生活污水量	19200	19200	5280	0	24480	+5280
	COD	6.72	6.72	1.848	0	8.568	+1.848
	SS	4.656	4.656	1.162	0	5.818	+1.162
	氨氮	0.576	0.576	0.158	0	0.734	+0.158
	总磷	0.08158	0.08158	0.026	0	0.10758	+0.026
固废	一般工业固废	0	0	0	0	0	0
	危险废物	0	0	0	0	0	0
	生活垃圾	0	0	0	0	0	0

5、变动影响分析

(1) 项目变动内容

对照《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）、《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），项目性质、规模、地点、生产工艺等均未发生变化，设备数量以及拉丝废气处理措施等较原环评略有调整，生活污水接管去向调整。

（2）变动情况分析

根据项目实际建设情况，与原环评变化内容如下：

①依据表 2-5，根据生产实际配套，项目生产设备数量及型号略变化；但设备数量和规格调整，不涉及污染物的增加。

②原环评中铝件对应的 2 台拉丝机运行过程中产生的颗粒物，在确保废气去除率及排放量不变的前提下，治理措施由原环评已批复的 1 套“防爆型的滤筒除尘”变更为 1 套“防爆型的水喷淋装置”；因设计产能、原辅料等均不变，拉丝废气产生及排放量不变。

③原环评以新带老中提出：现有 2 个喷粉房分别经“旋风除尘+滤筒过滤除尘器”处理后，与扩建项目新增的 2 个喷粉房废气处理后一并经 15m 排气筒（P1）排放；因现有两个喷粉房建设较早，新建的 2 个喷粉房可以满足设计产能的要求，实际上取消现有的 2 个喷粉房，每套粉房对应废气治理设施亦不再建设；因设计产能、原辅料等均不变，废气产生及排放量不变。

④原环评以新带老中提出：现有 2 个烘房产生的有机废气与本项目新增的 2 个烘房产生的有机废气一并收集至“二级活性炭装置”处理后通过 15m 排气筒（P2）排放；因现有的 2 个烘房建设较早、设备较旧，实际建设过程中采用 1 台新的同等规格的烘房替代原有的 2 个烘房（即烘房总数量减少 1 个），因设计产能、原辅料等均不变，废气治理措施及排放不变；

⑤因区域污水收集及处理调整，本项目生活污水由原环评已批的接入城南污水处理厂处理改排至太湖新城污水处理厂集中处理，达标尾水排入京杭运河不变。

⑥危废仓库实际建筑面积 40m²；危废种类及实际产生量略变化。

表 3-9 建设项目变动内容核查表

文中所列其他工业类建设项目重大变动清单		对照情况
性质	1、建设项目开发、使用功能发生变化的。	无变化
规模	2、生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	无变化
	3、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。	无变化
	4、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，形影污染物为氮氧化物、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。	无变化

地点	5、重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面图布置变化）导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的。	无变化
生产工艺	6、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）； （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； （3）废水第一类污染物排放量增加的； （4）其他污染物排放量增加 10%及以上的。	生产装置变化，但设计产能和主要原辅料用量不变，污染物排放种类和排放量不变
	7、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。	无变化
环境保护措施	8、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。	污染治理设施变化，但设计产能和主要原辅料用量不变，污染物排放种类和排放量不变
	9、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。	无变化
	10、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。	无变化
	11、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。	无变化
	12、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。	无变化
	13、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。	无变化

综上所述，项目的性质、规模、地点、生产工艺均不变；设备数量型号、拉丝废气治理措施较原环评等略有变化不属于重大变动；变动前后本项目污染物产生及排放量不变。因此，本项目不涉及《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）文中规定的内容。

根据《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），可以纳入竣工环境保护验收管理。

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**一、结论**

苏州东山精密制造股份有限公司年产汽车零部件 1000 万件、充电桩金属件 1000 万套技改项目，符合国家及地方产业政策，符合的规划要求和产业定位；项目废气排放满足《表面涂装(汽车零部件)大气污染物排放标准》(DB32/3966-2021)、江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)限值要求；项目废水经处理后达到《城市污水再生利用 工业用水水质》(GB/T19923-2024) 表 1 中“工艺与产品用水”要求；厂界噪声可以达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2 类区排放限值；固废处置率 100%；环境风险可防控，所需的排污总量在区域内进行调剂解决，项目建设对环境的影响可以接受，不会改变项目周围大气环境、水环境和声环境质量等的现有功能要求。

因此，从环境保护角度分析，该项目的建设是可行的。

二、审批部门审批决定：

你公司报送的《苏州东山精密制造股份有限公司年产汽车零部件 1000 万件、充电桩金属件 1000 万套技改项目环境影响报告表》(以下简称报告表)收悉。经研究，现批复如下：

一、该项目位于苏州市吴中区东山工业园凤凰山路 8 号，利用自有厂房，总投资 7000 万元，改扩建年产汽车零部件 1000 万件、充电桩金属件 1000 万套。

二、根据你公司委托中升太环境技术(江苏)有限公司(编制主持人：孙军红，信用编号：BH007557)编制的报告表结论和技术评估(苏天河翰源评估[2023]22 号)报告，该项目的实施将对生态环境造成一定影响，在切实落实各项污染防治、环境风险防范工作，确保各类污染物稳定达标排放的前提下，从环保角度分析，该项目建设对环境的不利影响可得到缓解和控制。我局原则同意《报告表》的环境影响评价总体结论和拟采取的生态环境保护措施。

三、该项目建设必须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的“三同时”制度。在项目工程设计建设和环境管理中，须落实《报告表》中提出的各项环保要求，确保各类污染物达标排放。并应着重做好以下工作：

1. 厂区内严格雨污分流，生产及公辅废水(3390t/a)经改扩建的污水站处理后全部回用，不外排；新增员工生活污水(5280 吨/年)经市政污水管网接入城南污水处理厂集中处理达标排放；

2. 项目喷粉工序在密闭粉房内进行，废气经每个粉房配套的旋风除尘器+滤筒除尘器处理后通过 15m 排气筒(P1)排放；固化工序在密闭设备内进行，废气经水喷淋+干式过滤+一级活性炭装置处理后通过 15m 排气筒(P2)排放；抛丸工序在密闭设备内进行，废气经设备自带的滤筒除尘器处理后通过 15m 排气筒(P3)排放；拉丝工序在密闭设备内进行，废气经两套滤筒除尘器处理后通

过 15m 排气筒(P3)排放；具体考核指标:非甲烷总烃、颗粒物，执行江苏省《表面涂装(汽车零部件)大气污染物排放标准》(DB32/3966-2021)表 1、江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1、表 3 标准，厂内非甲烷总烃执行江苏省《表面涂装(汽车零部件)大气污染物排放标准》(DB32/3966-2021)表 2 标准；加强操作环节的环境管理，严格控制废气的无组织排放，厂界不得有异味；

3. 选用低噪声设备，合理布局厂区强噪声源，落实报告表提出的各项减振降噪措施；厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2 类标准；

4. 按照“减量化、资源化、无害化”原则，落实各类工业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”；废擦拭布、脱脂废液、表调废液、磷化废液、陶化废液、废活性炭、废液压油、废水处理污泥、蒸发残液、废包装桶等危险废物必须委托具备危险废物经营许可证的单位处理，并执行危险废物转移联单制度；危险废物暂存场所应符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)的规定要求，一般固废生活垃圾委托专业单位回收或处理，防止产生二次污染；

5. 制定应急预案，落实环境风险事故防范措施；

6. 你公司在设计、施工建设和生产中总平面布局以及主要工艺设备、储运设施、公辅工程、污染防治设施安装、使用中涉及安全生产的应遵守设计使用规范和相关主管部门要求；应对污水处理、粉尘治理等各类环境治理设施开展安全风险辨识管控健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行；

7. 按报告表提出的要求对运营期执行环境监测制度，按照《排污单位自行监测技术指南 总则》(HJ819-2017)及《排污单位自行监测技术指南 涂装(HJ1086-2020)》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。

四、根据区域总量平衡方案，本项目实施后，全厂污染物年排放量初步核定为：废水污染物接管量：废水量 ≤ 24480 吨、COD ≤ 8.568 吨、悬浮物 ≤ 5.818 吨、氨氮 ≤ 0.734 吨、总磷 ≤ 0.10758 吨；大气污染物：有组织 VOCs ≤ 0.007 吨、颗粒物 ≤ 0.83 吨；无组织 VOCs ≤ 0.5765 吨、颗粒物 ≤ 0.2819 吨。

五、严格落实生态环境保护主体责任，你公司应当对《报告表》的内容和结论负责。

六、你公司应当依照《排污许可管理条例》规定，及时申请排污许可证；未取得排污许可证的，不得排放污染物。按照《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。

七、苏州市吴中生态环境综合行政执法局组织开展该工程的“三同时”监督检查和日常监督管理工作。

八、建设单位是该建设项目环境信息公开的主体，须自收到我局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《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、如该项目所涉及污染物排放标准发生变化，应执行最新的排放标准。

十、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。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重新审核。

表五 验收监测质量保证及质量控制

1、本项目依据标准见表 5-1；检测分析仪器见表 5-2。

表 5-1 监测分析标准及检出限

检测类别	检测项目	检测依据	检出限
有组织 废气	低浓度颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	1.0mg/m ³
	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	0.07mg/m ³
无组织 废气	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 HJ604-2017	0.07mg/m ³
	颗粒物	HJ 1263-2022 环境空气总悬浮颗粒物的测定重量法	168μg/m ³
废水	pH	HJ 1147-2020 水质 pH 值的测定 电极法	/
	悬浮物	GB/T 11901-1989 水质 悬浮物的测定 重量法	4mg/L
	化学需氧量	HJ 828-2017 水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法	4mg/L
	氨氮	HJ 535-2009 水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法	0.025mg/L
	总磷	GB/T 11893-1989 水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法	0.01mg/L
噪声	工业企业厂界环境噪声	GB 12348-2008 工业企业厂界环境噪声排放标准	/
	声环境噪声	GB 3096-2008 声环境质量标准	/

表 5-2 监测分析仪器

仪器名称/型号	仪器编号
自动烟尘烟气测试仪/XA-80F	SZSZ-YQ-CY-041 SZSZ-YQ-CY-042
大流量低浓度烟尘/气测试仪/崂应 3012H-D 型	SZSZ-YQ-CY-040
多功能声级计/AWA6228+	SZSZ-YQ-CY-060
声校准器/AWA6021A	SZSZ-YQ-CY-044
便携式综合气象仪/FY-A	SZSZ-YQ-CY-035 SZSZ-YQ-CY-036
便携式 PH 计/PHBJ-260	SZSZ-YQ-CY-022
环境空气综合采样器/崂应 2050 型	SZSZ-YQ-CY-072 SZSZ-YQ-CY-076
智能综合大气采样器/ADS-2062E (2.0)	SZSZ-YQ-CY-090 SZSZ-YQ-CY-096
智能烟尘烟气测试仪/EM-3088 (4.0)	SZSZ-YQ-CY-097
气相色谱仪 (非甲烷总烃测定仪) /GC-2014C	SZSZ-YQ-FX-003
电子天平 (十万分之一) /AP135W	SZSZ-YQ-FX-027
紫外可见分光光度计/UV-1800	SZSZ-YQ-FX-009
电热鼓风干燥箱/DHG-9075A	SZSZ-YQ-FX-014
电子天平 (万分之一) /AP224W	SZSZ-YQ-FX-028
立式自动压力蒸汽灭菌器/GR54DPBR	SZSZ-YQ-FX-034
电热鼓风干燥箱/DHG-9140A	SZSZ-YQ-FX-015
立式自动压力蒸汽灭菌器/GR36DPBR	SZSZ-YQ-FX-035
标准 COD 消解器/JC-102C	SZSZ-YQ-FX-064

2、检测单位及检测人员资质

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。



检验检测机构 资质认定证书

证书编号:191012340162

名称:苏州顺泽检测技术有限公司

地址:江苏省苏州市相城区太平街道聚金路 98 号 11 层 07-12 室
(215137)

经审查,你机构已具备国家有关法律、行政法规规定的基
本条件和能力,现予批准,可以向社会出具具有证明作用的数
据和结果,特发此证。资质认定包括检验检测机构计量认证。
检验检测能力及授权签字人见证书附表。

你机构对外出具检验检测报告或证书的法律责任,由
苏州顺泽检测技术有限公司承担。

许可使用标志



191012340162

发证日期:2019 年 08 月 28 日

有效期至:2025 年 08 月 27 日

发证机关:



本证书由国家认证认可监督管理委员会监制,在中华人民共和国境内有效。

0001083

3、监测分析过程中的质量保证和质量控制

①气体监测过程中的质量控制和质量保证

为保证验收过程中废气监测的质量，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）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）和《江苏省日常环境监测质量控制样采集、分析控制要求》（苏环监测[2006]60 号）《固定源废气监测技术规范》（HJ/T397-2007）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）中有关规定执行。现场监测前对大气采样器进行校准，仪器可以使用。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。

表 5-2 大气污染物有组织+无组织废气采样监测质控结果

类别	检测项目	样品总数	全程序空白		平行样		加标样		有证标准物质	
			检查数	合格率	检查数	合格率	检查数	合格率	检测值 (mg/L)	标准值 (mg/L)
有组织废气	非甲烷总烃	36	/	/	4	100%	/	/	9.76、9.76 9.32、10.6 ($\mu\text{mol/mol}$)	10.0 ($\mu\text{mol/mol}$)
	低浓度颗粒物	36	3	/	/	/	/	/	/	/
无组织废气	非甲烷总烃	120	/	/	20	100%	/	/	9.76、9.76、 9.32、10.6 ($\mu\text{mol/mol}$)	10.0 ($\mu\text{mol/mol}$)
	颗粒物	32	2	/	/	/	/	/	/	/

续表 5-2 大气污染物有组织废气质量控制表（精密度）

序号	样品编号	检测项目	检测结果 (mg/m ³)	平行样检测结果 (mg/m ³)	相对偏差(%)	相对偏差范围 (%)	是否合格
1	E11155Q6-9	非甲烷总烃	2.91	3.13	3.6	≤ 15	+
2	E11155Q7-9		1.49	1.73	7.5	≤ 15	+
3	E11155Q6-18		3.53	3.52	0.1	≤ 15	+
4	E11155Q7-18		1.34	1.36	0.7	≤ 15	+

备注 质量检查合格者为“+”，不合格者为“-”

续表 5-2 大气污染物有组织废气质量控制表（准确度）

序号	检测项目	单位	检出限	有证标准物质					
				质控样编号	检测值 ($\mu\text{mol/mol}$)	标准值 ($\mu\text{mol/mol}$)	相对误差 (%)	相对误差范围 (%)	是否合格
1	非甲烷总烃	mg/m ³	0.07	GBW(E) 062862	9.76	10.0	-2.4	≤ 10	+
					9.76	10.0	-2.4	≤ 10	+
					9.32	10.0	-6.8	≤ 10	+
					10.6	10.0	5.5	≤ 10	+

备注 质量检查合格者为“+”，不合格者为“-”

表 5-3 大气污染物无组织采样监测质控结果（精密度）

序号	样品编号	检测项目	检测结果 (mg/m ³)	平行样检测结 果 (mg/m ³)	相对偏差 (%)	相对偏差范 围 (%)	是否 合格
1	E11155Q1-6	非甲烷总烃	0.21	0.20	2.4	≤20	+
2	E11155Q1-12		0.23	0.20	7.0	≤20	+
3	E11155Q2-6		0.41	0.43	2.4	≤20	+
4	E11155Q2-12		0.40	0.43	3.6	≤20	+
5	E11155Q3-6		0.49	0.49	0.0	≤20	+
6	E11155Q3-12		0.50	0.48	2.0	≤20	+
7	E11155Q4-6		0.53	0.54	0.9	≤20	+
8	E11155Q4-12		0.59	0.58	0.9	≤20	+
9	E11155Q5-6		0.71	0.72	0.7	≤20	+
10	E11155Q5-12		0.70	0.68	1.4	≤20	+
1	E11155Q1-22	非甲烷总烃	0.26	0.25	2.0	≤20	+
2	E11155Q1-28		0.24	0.26	4.0	≤20	+
3	E11155Q2-22		0.53	0.56	2.8	≤20	+
4	E11155Q2-28		0.54	0.56	1.8	≤20	+
5	E11155Q3-22		0.41	0.38	3.8	≤20	+
6	E11155Q3-28		0.38	0.37	1.3	≤20	+
7	E11155Q4-22		0.51	0.52	1.0	≤20	+
8	E11155Q4-28		0.53	0.52	1.0	≤20	+
9	E11155Q5-18		0.67	0.64	2.3	≤20	+
10	E11155Q5-24		0.67	0.71	2.9	≤20	+

备注 质量检查合格者为“+”，不合格者为“-”

续表 5-3 大气污染物无组织采样监测质控结果（准确度）

序号	检测项目	单位	检出限	有证标准物质					
				质控样 编号	检测值 (μmol/mol)	标准值 (μmol/mol)	相对误差 (%)	相对误差 范围 (%)	是否 合格
1	非甲烷总烃	mg/m ³	0.07	GBW(E) 062862	9.76	10.0	-2.4	≤10	+
					9.76	10.0	-2.4	≤10	+
					9.32	10.0	-6.8	≤10	+
					10.6	10.0	5.5	≤10	+

备注 质量检查合格者为“+”，不合格者为“-”

②废水监测过程中的质量控制和质量保证

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按《环境水质监测质量保证手册》（第四版）的要求进行。

表 5-4 水质污染物监测质控结果（精密度）

序号	样品编号	检测项目	检测结果 (mg/L)	平行样检测结 果 (mg/L)	相对偏差 (%)	相对偏差范 围 (%)	是否 合格
1	E11155S2-4	氨氮	32.8	33.4	0.9	≤10	+
2	E11155S2-8		30.6	32.3	2.7	≤10	+
3	E11155S1-2	总磷	0.04	0.04	0.0	≤10	+
4	E11155S1-6		0.07	0.07	0.0	≤10	+
5	E11155S2-4	总氮	38.9	39.9	1.3	≤10	+
6	E11155S2-8		38.4	37.1	1.7	≤10	+
7	E11155S1-2	化学需氧量	13	13	0.0	≤10	+
8	E11155S1-6		16	16	0.0	≤10	+
9	E11155S2-1		68	66	1.5	≤10	+

备注 质量检查合格者为“+”,不合格者为“-”

续表 5-4 水质污染物监测质控结果（准确度）

序号	检测项目	单位	检出限	有证标准物质			
				质控样编号	检测值 (mg/L)	标准值 (mg/L)	是否 合格
1	化学需氧量	mg/L	4	GSB07-3161-2014 2001182	33.6、33.6	31.7±2.8	+
				GSB07-3161-2014 2001162	52.0	51.5±3.2	
2	氨氮	mg/L	0.025	BY400012 B22110191	2.11、2.06	2.06±0.10	+
3	总磷	mg/L	0.01	GSB07-3169-2014 2039100	86.6、86.5	80.4±7.2	+
4	总氮	mg/L	0.05	GSB07-3168-2024 203294	3.84、4.08	3.88±0.27	+

备注 质量检查合格者为“+”,不合格者为“-”

③噪声监测过程中的质量控制和质量保证

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进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB。具体见表 5-5。

表 5-5 噪声监测质控结果（准确度）

采样日期	检测项目		校准值(测量前) (dB(A))	校准值(测量后) (dB(A))	标准值 (dB(A))	仪器误差范 围(dB(A))	是否 合格
2025.03.04	工业企业厂界 环 境 噪 声	昼间	93.8	93.8	94.0	±0.5	+
		夜间	93.8	93.8	94.0	±0.5	+
2025.03.05		昼间	93.8	93.8	94.0	±0.5	+
		夜间	93.8	93.8	94.0	±0.5	+

备注 质量检查合格者为“+”,不合格者为“-”

表 6-1 污染物监测点位、项目和频次一览表

注：厂内废气具体监测点位位于厂房门窗或通风口、其他开口（孔）等排放口外 1m，距离地面 1.5m 以上位置处。

北

Q1

Q6

Q7

S1

车间

Q5

S2

苏州东山精密制造股份有限公司

Q2

Q3

Q4

凤凰山路

无名道路

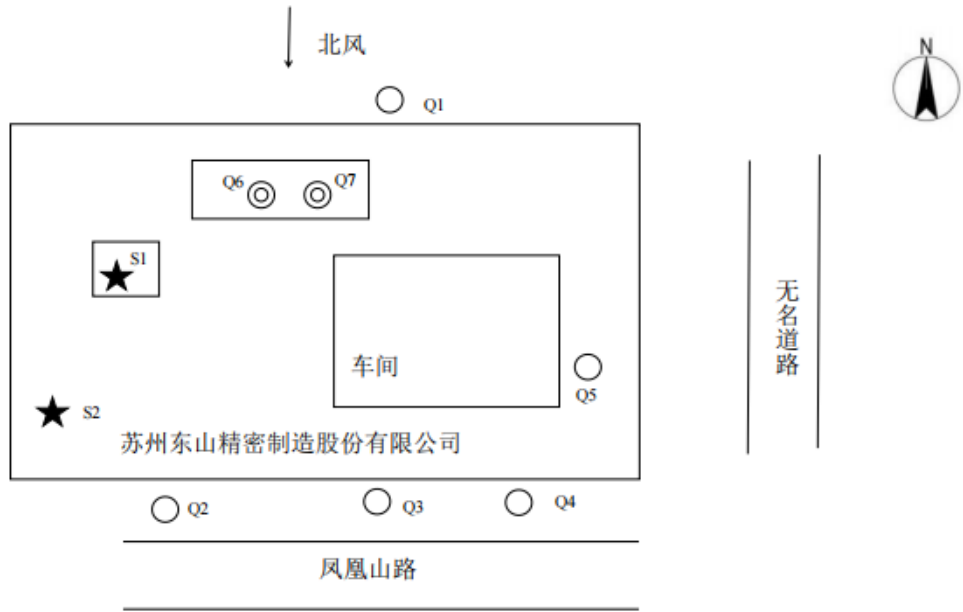
采样点

无组织废气采样点

废水采样点

图 6-1 监测点位示意图 (2024 年 12 月 09 日)

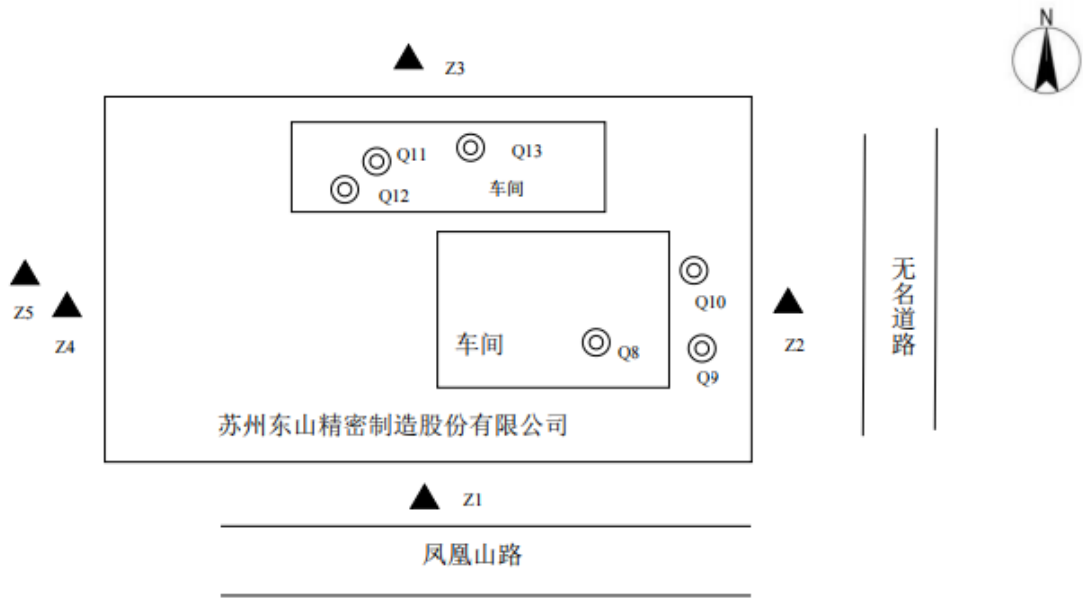
2024.12.10



◎有组织废气采样点 ○无组织废气采样点 ★废水采样点

图 6-2 监测点位示意图（2024 年 12 月 10 日）

2025.03.04



◎有组织废气采样点 ▲噪声监测点

图 6-3 监测点位示意图（2025 年 03 月 04 日）

2025.03.05、2025.03.07

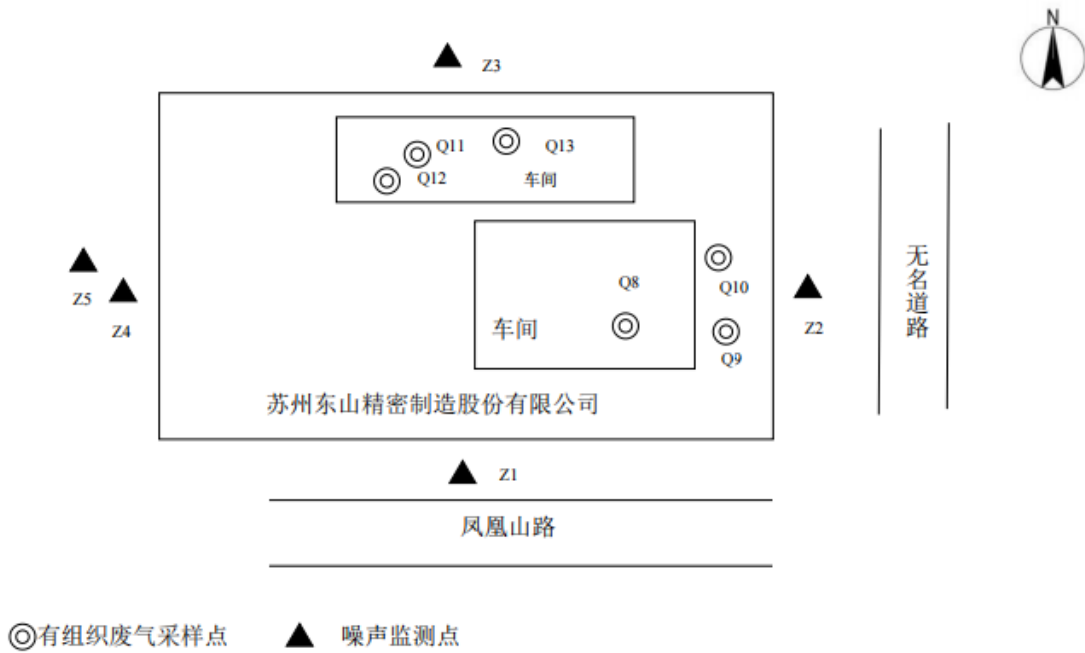


图 6-4 监测点位示意图（2025 年 03 月 05 日、07 日）

表七 验收监测期间生产工况

验收监测期间，该项目生产运行正常，各项环保设施均处于运行状态。该公司提供的资料（工况证明）表明，验收监测期间该项目产品的生产负荷大于 75%，满足竣工验收监测工况条件的要求，具体工况见表 7-1。

表 7-1 验收监测期间项目生产负荷

产品		监测日期	设计日生产量	实际日生产量	生产负荷（%）
汽车零部件生产线	汽车零部件（机柜）	2024.12.09	3.33 万件	3.2 万件	96.1
		2024.12.10	3.33 万件	3.3 万件	99.1
		2025.03.03	3.33 万件	3.25 万件	97.6
		2025.03.04	3.33 万件	3.31 万件	98.6
		2025.03.07	3.33 万件	3.32 万件	99.7
	充电桩金属件	2024.12.09	3.33 万件	3.28 万件	98.5
		2024.12.10	3.33 万件	3.32 万件	99.7
		2025.03.03	3.33 万件	3.29 万件	98.8
		2025.03.04	3.33 万件	3.27 万件	98.2
		2025.03.07	3.33 万件	3.3 万件	99.1

表八 验收监测结果

大气、水、噪声监测结果

2024 年 12 月 09 日-10 日、2025 年 03 月 04 日-05 日、2025 年 03 月 07 日，建设单位委托苏州顺泽检测技术有限公司对“苏州东山精密制造股份有限公司年产汽车零部件 1000 万件、充电桩金属件 1000 万套技改项目”进行了废气、废水和噪声方面的验收监测，验收监测期间该公司生产运行正常，各项环保设施运行正常。

(1) 废气监测结果

根据苏州顺泽检测技术有限公司出具的检测报告（报告编号：苏顺测字（2024）第（E11155）号），监测期间有组织废气监测结果详见表 8-1~表 8-3，厂界无组织废气监测结果详见表 8-4，本项目所在的生产车间内非甲烷总烃废气监测结果详见表 8-4。

表 8-1 有组织废气监测结果及评价（P1 排气筒--2025.03.03~03.04）

检测点位	喷粉房 1 进口 Q11	烟道截面积（m ² ）	0.2827	排气筒高度（m）	/
采样日期		2025.03.04			
检测项目		第一次	第二次	第三次	
烟气温度（℃）		13.9	13.9	14.1	
烟气流速（m/s）		7.6	7.6	7.4	
烟气标干流量（m ³ /h）		7289	7292	7096	
低浓度	实测浓度（mg/m ³ ）	9.7	9.5	9.4	
颗粒物	排放速率（kg/h）	7.07×10 ⁻²	6.93×10 ⁻²	6.67×10 ⁻²	
检测点位	喷粉房 1 进口 Q11	烟道截面积（m ² ）	0.2827	排气筒高度（m）	/
采样日期		2025.03.05			
检测项目		第一次	第二次	第三次	
烟气温度（℃）		13.7	13.9	13.7	
烟气流速（m/s）		7.8	8.6	8.1	
烟气标干流量（m ³ /h）		7520	8287	7807	
低浓度	实测浓度（mg/m ³ ）	10.3	9.8	10.6	
颗粒物	排放速率（kg/h）	7.75×10 ⁻²	8.12×10 ⁻²	8.28×10 ⁻²	
备注	/				

续表 8-1 有组织废气监测结果及评价（P1 排气筒--2025.03.03~03.04）

检测点位	喷粉房 2 进口 Q12	烟道截面积（m ² ）	0.2827	排气筒高度（m）	/
采样日期		2025.03.04			
检测项目		第一次	第二次	第三次	
烟气温度（℃）		15.0	15.2	15.8	
烟气流速（m/s）		7.3	7.0	7.5	
烟气标干流量（m ³ /h）		6957	6659	7124	
低浓度	实测浓度（mg/m ³ ）	6.6	6.1	6.8	
颗粒物	排放速率（kg/h）	4.59×10 ⁻²	4.06×10 ⁻²	4.84×10 ⁻²	
检测点位	喷粉房 2 进口 Q12	烟道截面积（m ² ）	0.2827	排气筒高度（m）	/
采样日期		2025.03.05			
检测项目		第一次	第二次	第三次	
烟气温度（℃）		17.5	17.4	17.5	
烟气流速（m/s）		7.8	8.2	8.2	
烟气标干流量（m ³ /h）		7405	7717	7763	
低浓度	实测浓度（mg/m ³ ）	6.5	6.9	6.3	
颗粒物	排放速率（kg/h）	4.81×10 ⁻²	5.32×10 ⁻²	4.89×10 ⁻²	
检测点位	喷粉房出口 Q13	烟道截面积（m ² ）	1.3273	排气筒高度（m）	15
采样日期		2025.03.04			
检测项目		第一次	第二次	第三次	
烟气温度（℃）		17.1	17.1	17.7	
烟气流速（m/s）		3.6	3.5	3.2	
烟气标干流量（m ³ /h）		16238	15570	14032	
低浓度	实测浓度（mg/m ³ ）	1.6	1.8	1.5	
颗粒物	排放速率（kg/h）	2.60×10 ⁻²	2.80×10 ⁻²	2.1×10 ⁻²	
检测点位	喷粉房出口 Q13	烟道截面积（m ² ）	1.3273	排气筒高度（m）	15
采样日期		2025.03.05			
检测项目		第一次	第二次	第三次	
烟气温度（℃）		19.0	18.9	18.8	
烟气流速（m/s）		3.9	4.1	4.2	
烟气标干流量（m ³ /h）		17519	18153	18767	
低浓度	实测浓度（mg/m ³ ）	1.7	1.5	1.6	
颗粒物	排放速率（kg/h）	2.98×10 ⁻²	2.72×10 ⁻²	3.00×10 ⁻²	
备注	/				

表 8-2 有组织废气监测结果及评价 (P3 排气筒—2025.03.03、03.07)

检测点位	拉丝-滤筒除尘器-1 进口 Q8	烟道截面积（m ² ）	0.1590	排气筒高度（m）	/
采样日期		2025.03.04			
检测项目		第一次	第二次	第三次	
烟气温度（℃）		15.7	15.9	15.6	
烟气流速（m/s）		15.5	13.4	14.4	
烟气标干流量（m ³ /h）		8294	7176	7699	
低浓度	实测浓度（mg/m ³ ）	5.6	5.1	5.4	
颗粒物	排放速率（kg/h）	4.64×10 ⁻²	3.66×10 ⁻²	4.16×10 ⁻²	
检测点位	拉丝-滤筒除尘器-1 进口 Q8	烟道截面积（m ² ）	0.1590	排气筒高度（m）	/
采样日期		2025.03.07			
检测项目		第一次	第二次	第三次	
烟气温度（℃）		12.3	12.6	12.6	
烟气流速（m/s）		15.5	12.6	14.8	
烟气标干流量（m ³ /h）		8327	7725	7941	
低浓度	实测浓度（mg/m ³ ）	5.5	6.0	5.7	
颗粒物	排放速率（kg/h）	4.58×10 ⁻²	4.64×10 ⁻²	4.53×10 ⁻²	
检测点位	拉丝-水喷淋-2 进口 Q9	烟道截面积（m ² ）	0.1590	排气筒高度（m）	/
采样日期		2025.03.04			
检测项目		第一次	第二次	第三次	
烟气温度（℃）		10.1	9.6	10.0	
烟气流速（m/s）		18.9	17.2	19.1	
烟气标干流量（m ³ /h）		10152	9262	10243	
低浓度	实测浓度（mg/m ³ ）	13.2	13.8	13.6	
颗粒物	排放速率（kg/h）	0.134	0.128	0.139	
检测点位	拉丝-水喷淋-2 进口 Q9	烟道截面积（m ² ）	0.1590	排气筒高度（m）	/
采样日期		2025.03.07			
检测项目		第一次	第二次	第三次	
烟气温度（℃）		12.7	12.2	12.2	
烟气流速（m/s）		18.3	18.9	18.2	
烟气标干流量（m ³ /h）		9785	10148	9788	
低浓度	实测浓度（mg/m ³ ）	12.4	11.8	12.1	
颗粒物	排放速率（kg/h）	0.121	0.120	0.118	
备注	/				

续表 8-2 有组织废气监测结果及评价 (P3 排气筒--2025.03.03、03.07)

检测点位	拉丝+抛丸排气筒 出口 Q10	烟道截面积 (m ²)	0.5026	排气筒高度 (m)	15
采样日期		2025.03.04			
检测项目		第一次	第二次	第三次	
烟气温度 (°C)		12.2	12.0	12.0	
烟气流速 (m/s)		12.4	11.5	11.2	
烟气标干流量 (m ³ /h)		21283	19675	19071	
低浓度	实测浓度 (mg/m ³)	4.3	4.0	4.5	
颗粒物	排放速率 (kg/h)	9.15×10 ⁻²	7.87×10 ⁻²	8.58×10 ⁻²	
检测点位	拉丝+抛丸排气筒 出口 Q10	烟道截面积 (m ²)	0.5026	排气筒高度 (m)	15
采样日期		2025.03.07			
检测项目		第一次	第二次	第三次	
烟气温度 (°C)		16.9	16.9	16.9	
烟气流速 (m/s)		10.7	11.0	10.9	
烟气标干流量 (m ³ /h)		18220	18551	18375	
低浓度	实测浓度 (mg/m ³)	4.6	4.8	4.3	
颗粒物	排放速率 (kg/h)	8.38×10 ⁻²	8.90×10 ⁻²	7.90×10 ⁻²	

表 8-3 有组织废气监测结果及评价（P2 排气筒--2024.12.09~10）

检测点位		固化炉进口 Q6			烟道截面积（m ² ）		0.238		排气筒高度（m）		/	
采样日期		2024.12.09										
检测项目		第一小时值			第二小时值			第三小时值				
烟气温度（℃）		17.5	17.5	17.5	17.1	17.1	17.1	17.7	17.7	17.7		
烟气流速（m/s）		11.8	11.4	11.7	11.8	11.4	11.1	11.2	11.4	11.7		
烟气标干流量（m ³ /h）		9288	8973	9209	9301	8982	8747	8807	8963	9203		
非甲烷 总烃	实测浓度（mg/m ³ ）	3.90	3.35	3.95	3.24	3.68	3.67	3.84	2.72	3.02		
	平均值（mg/m ³ ）	3.73			3.53			3.19				
	排放速率（kg/h）	3.62×10 ⁻²	3.01×10 ⁻²	3.64×10 ⁻²	3.01×10 ⁻²	3.31×10 ⁻²	3.21×10 ⁻²	3.38×10 ⁻²	2.44×10 ⁻²	2.78×10 ⁻²		
	平均值（kg/h）	3.42×10 ⁻²			3.18×10 ⁻²			2.87×10 ⁻²				
检测点位		固化炉进口 Q6			烟道截面积（m ² ）		0.238		排气筒高度（m）		/	
采样日期		2024.12.10										
检测项目		第一小时值			第二小时值			第三小时值				
烟气温度（℃）		17.2	17.2	17.2	17.1	17.1	17.1	17.5	17.5	17.5		
烟气流速（m/s）		11.4	11.2	11.3	11.4	11.2	11.5	11.4	11.4	11.8		
烟气标干流量（m ³ /h）		8983	8828	8906	8989	8827	9064	8973	8978	9292		
非甲烷 总烃	实测浓度（mg/m ³ ）	3.38	3.47	3.46	3.50	3.51	3.51	3.55	3.53	3.52		
	平均值（mg/m ³ ）	3.44			3.51			3.53				
	排放速率（kg/h）	3.04×10 ⁻²	3.06×10 ⁻²	3.08×10 ⁻²	3.15×10 ⁻²	3.10×10 ⁻²	3.18×10 ⁻²	3.19×10 ⁻²	3.17×10 ⁻²	3.27×10 ⁻²		
	平均值（kg/h）	3.06×10 ⁻²			3.14×10 ⁻²			3.21×10 ⁻²				
备注		/										

续表 8-3 有组织废气监测结果及评价（P2 排气筒--2024.12.09~10）

检测点位		固化炉出口 Q7			烟道截面积（m²）		0.503		排气筒高度（m）		15	
采样日期		2024.12.09										
检测项目		第一小时值			第二小时值			第三小时值				
烟气温度（℃）		16.3	16.3	16.3	16.3	16.6	16.6	16.6	16.6	16.7	16.7	
烟气流速（m/s）		6.0	6.4	6.6	6.6	6.5	6.3	6.1	6.1	6.4		
烟气标干流量（m³/h）		9988	10654	10987	10988	10821	10490	10156	10152	10650		
非甲烷 总烃	实测浓度（mg/m³）	1.36	1.41	1.45	1.57	1.51	1.54	1.40	1.37	1.61		
	平均值（mg/m³）	1.41			1.54			1.46				
	排放速率（kg/h）	1.36×10 ⁻²	1.50×10 ⁻²	1.59×10 ⁻²	1.73×10 ⁻²	1.63×10 ⁻²	1.62×10 ⁻²	1.42×10 ⁻²	1.39×10 ⁻²	1.71×10 ⁻²		
	平均值（kg/h）	1.49×10 ⁻²			1.66×10 ⁻²			1.51×10 ⁻²				
检测点位		固化炉出口 Q7			烟道截面积（m²）		0.503		排气筒高度（m）		15	
采样日期		2024.12.10										
检测项目		第一小时值			第二小时值			第三小时值				
烟气温度（℃）		17.3	17.3	17.3	17.3	17.4	17.4	17.4	17.4	17.4	17.4	
烟气流速（m/s）		5.6	6.0	6.2	5.9	6.2	6.3	6.0	6.2	6.4		
烟气标干流量（m³/h）		9309	9975	10306	9809	10304	10471	9972	10304	10636		
非甲烷 总烃	实测浓度（mg/m³）	1.58	1.56	1.51	1.46	1.43	1.40	1.38	1.38	1.35		
	平均值（mg/m³）	1.55			1.43			1.37				
	排放速率（kg/h）	1.47×10 ⁻²	1.56×10 ⁻²	1.56×10 ⁻²	1.43×10 ⁻²	1.47×10 ⁻²	1.47×10 ⁻²	1.38×10 ⁻²	1.42×10 ⁻²	1.44×10 ⁻²		
	平均值（kg/h）	1.53×10 ⁻²			1.46×10 ⁻²			1.41×10 ⁻²				
备注		/										

大气、水、噪声监测结果

表 8-4 厂界无组织废气监测结果及评价（2024.12.09~10）

采样日期		2024.12.09											
检测项目		第一小时值				第二小时值				第三小时值			
温度（℃）		8.4	9.2	9.2	9.2	9.2	9.8	9.8	9.8	9.8	10.3	10.3	10.3
大气压（kPa）		102.6	102.6	102.6	102.6	102.6	102.6	102.6	102.6	102.6	102.6	102.6	102.6
风速（m/s）		1.6	1.6	1.6	1.6	1.6	1.6	1.6	1.6	1.6	1.9	1.9	1.9
风向		北风	北风	北风	北风	北风	北风	北风	北风	北风	北风	北风	北风
天气		多云	多云	多云	多云	多云	多云	多云	多云	多云	多云	多云	多云
非甲烷 总烃 (mg/m³)	厂界上风向 Q1	0.25	0.22	0.22	0.21	0.22	0.20	0.22	0.20	0.20	0.24	0.22	0.22
	平均值	0.23				0.21				0.22			
	厂界下风向 Q2	0.43	0.44	0.40	0.40	0.41	0.42	0.41	0.41	0.42	0.41	0.41	0.42
	平均值	0.42				0.41				0.42			
	厂界下风向 Q3	0.49	0.49	0.51	0.50	0.50	0.49	0.48	0.50	0.48	0.50	0.50	0.49
	平均值	0.50				0.49				0.49			
	厂界下风向 Q4	0.55	0.57	0.52	0.52	0.52	0.54	0.59	0.59	0.59	0.59	0.58	0.58
	平均值	0.54				0.56				0.59			
	车间门外东侧 1m 处 Q5	0.77	0.70	0.71	0.69	0.71	0.72	0.71	0.71	0.69	0.68	0.70	0.69
平均值	0.72				0.71				0.69				
采样日期		2024.12.10											
检测项目		第一小时值				第二小时值				第三小时值			
温度（℃）		8.1	8.1	8.1	8.1	8.6	8.6	8.6	8.6	9.8	9.8	9.8	9.8
大气压（kPa）		102.5	102.5	102.5	102.5	102.5	102.5	102.5	102.5	102.5	102.5	102.5	102.5
风速（m/s）		1.8	1.8	1.8	1.8	1.8	1.8	1.8	1.8	2.0	2.0	2.0	2.0
风向		北风	北风	北风	北风	北风	北风	北风	北风	北风	北风	北风	北风
天气		多云	多云	多云	多云	多云	多云	多云	多云	多云	多云	多云	多云
非甲烷 总烃 (mg/m³)	厂界上风向 Q1	0.27	0.25	0.26	0.25	0.25	0.26	0.24	0.25	0.24	0.26	0.23	0.25
	平均值	0.26				0.25				0.25			
	厂界下风向 Q2	0.56	0.53	0.55	0.56	0.55	0.54	0.55	0.56	0.56	0.55	0.56	0.55
	平均值	0.55				0.55				0.56			
	厂界下风向 Q3	0.38	0.41	0.38	0.39	0.38	0.40	0.40	0.39	0.38	0.38	0.38	0.38
	平均值	0.39				0.39				0.38			
	厂界下风向 Q4	0.49	0.53	0.52	0.52	0.52	0.52	0.53	0.53	0.52	0.52	0.53	0.52
	平均值	0.52				0.53				0.52			
	车间门外东侧 1m 处 Q5	0.62	0.58	0.61	0.67	0.64	0.66	0.65	0.69	0.70	0.68	0.67	0.69
平均值	0.62				0.66				0.69				
备注	厂界无组织废气非甲烷总烃标准限值 4mg/m3 ； 厂区内无组织废气非甲烷总烃标准限值 6mg/m³。												

续表 8-4 厂界无组织废气监测结果及评价（2024.12.09~10）

采样日期		2024.12.09				
检测项目		第一次	第二次	第三次	第四次	标准限值
温度（℃）		8.4	9.2	9.8	10.3	/
大气压（kPa）		102.6	102.6	102.6	102.6	/
风速（m/s）		1.6	1.6	1.6	1.9	/
风向		北风	北风	北风	北风	/
天气		多云	多云	多云	多云	/
颗粒物 (μg/m³)	厂界上风向 Q1	<168	<168	<168	<168	0.5mg/m³
	厂界下风向 Q2	300	288	317	292	
	厂界下风向 Q3	288	330	315	311	
	厂界下风向 Q4	305	294	303	323	
采样日期		2024.12.10				
检测项目		第一次	第二次	第三次	第四次	标准限值
温度（℃）		8.1	8.6	9.4	9.8	/
大气压（kPa）		102.5	102.5	102.5	102.5	/
风速（m/s）		1.8	1.8	1.8	2.0	/
风向		北风	北风	北风	北风	/
天气		多云	多云	多云	多云	/
颗粒物 (μg/m³)	厂界上风向 Q1	<168	<168	<168	<168	0.5mg/m³
	厂界下风向 Q2	287	292	307	299	
	厂界下风向 Q3	314	308	295	321	
	厂界下风向 Q4	329	316	278	302	
备注		/				

监测结果表明：验收监测期间，P1 排气筒有组织排放的颗粒物、P3 排气筒有组织排放的非甲烷总烃排放浓度和排放速率均符合江苏省《表面涂装(汽车零部件)大气污染物排放标准》(DB32/3966-2021)表 1 排放限值要求；P3 排气筒有组织排放的颗粒物排放浓度和排放速率符合江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1 标准限值要求。

厂界无组织排放的非甲烷总烃、颗粒物排放浓度符合江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 3 标准限值要求；厂区内生产车间外无组织废气非甲烷总烃监控浓度符合江苏省《表面涂装(汽车零部件)大气污染物排放标准》(DB32/3966-2021)表 2 排放限值要求。

（2）废水检测结果

根据苏州顺泽检测技术有限公司出具的检测报告（报告编号：苏顺测字（2024）第（E11155）号），项目废水监测结果详见表 8-5。

表 8-5 项目回用水监测结果及评价（2024.12.09~10）

检测点位	污水处理站出口 S1	采样日期	2024.12.09				
检测项目		计量单位	第一次	第二次	第三次	第四次	标准限值
pH 值		无量纲	7.6	7.5	7.5	7.5	6.0~9.0
总氮		mg/L	0.20	0.24	0.39	0.48	/
氨氮		mg/L	ND	ND	ND	ND	5
总磷		mg/L	0.03	0.04	0.02	0.04	0.5
悬浮物		mg/L	12	14	12	13	/
溶解性总固体		mg/L	28	32	41	25	1000
化学需氧量		mg/L	14	13	12	12	50
检测点位	污水处理站出口 S1	采样日期	2024.12.10				
检测项目		计量单位	第一次	第二次	第三次	第四次	标准限值
pH 值		无量纲	7.5	7.5	7.6	7.5	6.0~9.0
总氮		mg/L	0.20	0.43	0.37	0.57	/
氨氮		mg/L	ND	ND	ND	ND	5
总磷		mg/L	0.06	0.07	0.08	0.05	0.5
悬浮物		mg/L	20	18	22	19	/
溶解性总固体		mg/L	52	62	48	55	1000
化学需氧量		mg/L	17	16	18	18	50
备注	/						

表 8-6 项目废水监测结果及评价（2024.12.09~10）

检测点位	厂总排口 S2	采样日期	2024.12.09			
检测项目		计量单位	第一次	第二次	第三次	第四次
pH 值		无量纲	7.3	7.4	7.5	7.4
氨氮		mg/L	30.4	31.3	30.0	33.1
总磷		mg/L	2.46	2.52	2.41	2.42
悬浮物		mg/L	35	36	36	37
化学需氧量		mg/L	17	16	17	16
检测点位	厂总排口 S2	采样日期	2024.12.10			
检测项目		计量单位	第一次	第二次	第三次	第四次
pH 值		无量纲	7.4	7.4	7.5	7.4
氨氮		mg/L	31.9	34.5	33.9	31.4
总磷		mg/L	1.64	1.71	1.76	1.83
悬浮物		mg/L	41	46	44	46
化学需氧量		mg/L	42	40	39	41
备注	/					

监测结果表明：验收监测期间，项目污水处理站预处理后的回用水中各污染物浓度均达到《城市污水再生利用 工业用水水质》(GB/T19923-2024) 表 1 工艺与产品用水限值要求。厂排口生活污水中各污染物排放浓度均达到太湖新城污水处理厂的接管标准。

(3) 噪声监测结果

根据苏州顺泽检测技术有限公司出具的检测报告（报告编号：苏顺测字（2024）第（E11155）号），项目噪声监测结果详见表 8-7。

表 8-7 厂界噪声监测结果统计表（单位: dB(A)）

环境条件	监测点位	昼，天气多云，风速 2.2m/s；夜，天气多云，风速 2.3m/s		昼，天气多云，风速 2.0m/s；夜，天气多云，风速 2.1m/s	
监测日期	/	2025.03.04		2025.03.05	
测点编号	/	昼间	夜间	昼间	夜间
Z1	东厂界外 1m	59.3	49.0	57.6	49.3
Z2	南厂界外 1m	55.5	49.6	59.8	49.7
Z3	西厂界外 1m	58.7	44.3	59.3	49.7
Z4	北厂界外 1m	50.1	43.0	46.7	43.6
Z5	邱家浜敏感目标	46.8	41.9	41.8	35.8
执行标准		≤60	≤50	≤60	≤50

监测结果表明：验收监测期间，该项目东、西、南、北厂界均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2 类标准限值；最近的邱家浜居民点噪声监测值符合《声环境质量标准》（GB3096-2008）表 1 中 2 类标准。

(4) 污染物排放总量核算

根据 2024 年 12 月 09 日~10 日、2025 年 03 月 03 日~04 日、2025 年 03 月 07 日苏州顺泽检测技术有限公司对本项目的验收检测结果，核算验收检测期间，项目废水污染物排放指标考核表见表 8-8；废气污染物排放指标考核表见表 8-9。

表 8-8 废水污染物排放指标考核表

废气污染物名称	废水量	化学需氧量	悬浮物	氨氮	总磷
实测排放总量（t/a）	4917	0.140	0.197	0.157	0.010
已批复总量（t/a）	5280	1.848	1.162	0.158	0.026
执行情况	达标	达标	达标	达标	达标
备注	1、废气总量计算公式：污染物浓度×日排放废水量×年运行日×10 ⁻⁶ ；330d/a 2、根据企业提供的新鲜水用量数据，验收监测期间，本项目验收监测两天的用水量分别为 18.75t/d、18.5t/d，按照 20%损耗，计算废水量均值为 4917t/a（验收监测期间两天的废水量分别为 15t/d、14.8t/d）。				

表 8-9 大气污染物有组织排放指标考核表

废气污染物名称		颗粒物	非甲烷总烃
总量控制指标 (t/a)		0.83	0.007
实测排放总量 (t/a)		0.519	微量
其中	P1	0.202	/
	P2	/	微量
	P3	0.317	/
执行情况		达标	达标
备注		1、废气总量计算公式：平均排放速率×年运行时间×10 ⁻³ ，并考虑产能折算； 2、P1 排气筒（喷粉）年运行时间均为 312 天×24h/天=7488h；P3 排气筒（拉丝等）实际年运行时间为 312 天×12h/天=3744h。 3、因 P2 排气筒对应固化过程中产生的非甲烷总烃量为微量，考虑到环境背景值浓度远高于本项目该排气筒的有机废气产生源强，本次非甲烷总烃不核算总量。	

(5) 污染物去除率核算

根据 2024 年 12 月 09 日~10 日、2025 年 03 月 04 日、03 月 07 日苏州顺泽检测技术有限公司对本项目的验收检测结果，采用平均排放浓度来计算废气治理设施的处理效率。

表 8-10 P1 排气筒（喷粉）治理设施处理效率统计表

监测项目 监测因子	监测时间	进口产生浓度均值 (mg/m ³)	出口排放浓度均值 (mg/m ³)	处理效率
颗粒物	2025.03.04	16.033	1.633	89.81%
	2025.03.05	16.8	1.6	90.48%

表 8-11 P2 排气筒（固化）治理设施处理效率统计表

监测项目 监测因子	监测时间	进口产生浓度均值 (mg/m ³)	出口排放浓度均值 (mg/m ³)	处理效率
非甲烷总烃	2024.12.09	3.483	1.47	57.8%
	2024.12.10	3.493	1.45	58.5%

表 8-12 P3 排气筒（拉丝等）治理设施处理效率统计表

监测项目 监测因子	监测时间	进口产生浓度均值 (mg/m ³)	出口排放浓度均值 (mg/m ³)	处理效率
颗粒物	2025.03.04	18.9	4.266	77.43%
	2025.03.07	17.833	4.566	74.39%

表九 环保检查结果

环保管理制度及人员责任分工

公司内部设立专职环保科室，专门负责公司的环境保护事宜，监督执行好本企业的环境保护与管理制度，协调发展生产与保护环境的关系。为控制项目在运营期对其所在区域环境造成一定的不利影响，建设单位在加强环境管理的同时，应定期进行环境例行监测，并按计划委托有资质的环境监测单位实施废水、废气、噪声等的日常监测，及时了解工程在不同时期对周围环境的影响，以便采取相应措施，消除不利影响，减轻环境污染。

应急计划

该公司已编制了相关环境突发事件应急预案，并于 2024 年 11 月 26 日至苏州市吴中生态环境综合行政执法局备案（备案编号：320506-2024-239-L）。

存在的问题

无

排污口规范化情况

项目厂区废水排放口已设置采样口，具备采样条件。已按照《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，主要噪声源、固废堆放处附近安装环保标志牌。

固体废物综合利用处理

本项目产生的危险固废均委托有资质单位处理，且均已签订相关危废合同；一般固废采取外售综合利用；一般固废中纯水制备废滤芯和废滤膜等由当地环卫部门清运处理。

表十 验收监测结论及建议

验收监测结论:

1、项目概况

苏州东山精密制造股份有限公司位于苏州市吴中区东山镇凤凰山路 8 号。2023 年 05 月苏州东山精密制造股份有限公司委托中升太环境技术（江苏）有限公司编制完成了《苏州东山精密制造股份有限公司年产新能源汽车零部件 1000 万件项目环境影响评价报告表》，并于 2023 年 06 月 06 日取得苏州市生态环境局对该建设项目出具审批意见（苏环建[2023]06 第 0065 号）。项目已于 2024 年 11 月 08 日竣工。

扩建项目新增员工 200 人；每天 2 班，每班 12 小时，年工作 330 天数，年工作时长 7920 小时。
项目环保执行情况见表 10-1。

表 10-1 环保执行情况表

序号	项目	环保执行情况
1	环评	中升太环境技术（江苏）有限公司，2023 年 05 月
2	环评批复	苏环建[2023]06 第 0065 号，2023 年 06 月 06 日
3	设计建设规模	汽车零部件（机柜）1000 万件/a、充电桩金属件 1000 万套/a
4	本次验收规模	汽车零部件（机柜）1000 万件/a、充电桩金属件 1000 万套/a
5	项目动工及竣工时间	2023 年 07 月 06 日，2024 年 11 月 08 日
6	项目投入调试时间	2024 年 11 月 10 日-12 月 05 日

2、污染物排放检测结果

2024 年 12 月 09 日-10 日、2025 年 03 月 03 日-04 日、2025 年 03 月 07 日，委托苏州顺泽检测技术有限公司组织专业技术人员对“苏州东山精密制造股份有限公司年产汽车零部件 1000 万件、充电桩金属件 1000 万套技改项目”进行了验收监测。验收监测期间，项目正常生产，满足竣工验收监测对工况条件的要求。具体验收监测结论如下：

(1) 废气

根据苏州顺泽检测技术有限公司出具的检测报告（报告编号：苏顺测字（2024）第（E11155）号），验收监测期间，P1 排气筒有组织排放的颗粒物、P2 排气筒有组织排放的非甲烷总烃排放浓度和排放速率符合江苏省《表面涂装(汽车零部件)大气污染物排放标准》(DB32/3966-2021)表 1 排放限值要求；P3 排气筒有组织排放的颗粒物和排放速率排放浓度符合江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准限值要求；厂界无组织排放的非甲烷总烃、颗粒物排放浓度符合江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准限值要求；厂区内生产车间外无

组织废气非甲烷总烃监控浓度符合江苏省《表面涂装(汽车零部件)大气污染物排放标准》(DB32/3966-2021)表 2 排放限值要求。

(2) 废水

根据苏州顺泽检测技术有限公司出具的检测报告（报告编号：苏顺测字（2024）第（E11155）号），验收监测期间，项目产生的生产及公辅废水经提标改造后的污水处理站预处理后的回用水中各污染物浓度均达到《城市污水再生利用 工业用水水质》(GB/T19923-2024) 表 1 工艺与产品用水限值要求。厂排口生活污水中各污染物排放浓度均达到太湖新城污水处理厂的接管标准。

(3) 噪声

根据苏州顺泽检测技术有限公司出具的检测报告（报告编号：苏顺测字（2024）第（E11155）号），验收监测期间，该项目东、西、南、北厂界噪声监测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准限值；最近的邱家浜居民点处符合《声环境质量标准》（GB3096-2008）表 1 中 2 类标准。

3、污染物总量核算

本项目验收监测期间，改扩建项目废气、废水年排放总量均达到环评批复总量控制要求。

综上所述，苏州东山精密制造股份有限公司年产汽车零部件 1000 万件、充电桩金属件 1000 万套技改项目已按照环评及批复的要求进行建设，较好的落实了各项环保工程措施。本次验收废水、废气和厂界噪声达标排放，固体废弃物妥善处置不造成二次污染。

综上所述，该项目基本符合建设项目竣工环境保护验收要求，建议予以验收。

建议：

- 1、加强对废气设施的运行管理和监测工作，确保项目废气经处理后稳定达标排放。
- 2、该公司应建立健全环境管理规章制度，平时应重视安全管理，不断加强培训和教育，增强全体员工的环保意识，提高公司自身防范及应对环境风险事故的能力。
- 3、企业根据已编制的突发环境事件应急预案，定期组织学习事故应急预案和演练。

表十一 环保审批意见落实情况

苏环建[2023]06 第 0065 号审批意见	落实情况
该项目位于苏州市吴中区东山工业园凤凰山路 8 号, 利用自有厂房, 总投资 7000 万元, 改扩建年产汽车零部件 1000 万件、充电桩金属件 1000 万套。	项目位于苏州市吴中区东山工业园凤凰山路 8 号, 利用自有厂房, 不新增用地和构筑物; 项目实际总投资 7000 万元; 实际建设产能为年产汽车零部件 1000 万件、充电桩金属件 1000 万套。
该项目建设必须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的“三同时”制度。在项目工程设计建设和环境管理中, 须落实《报告表》中提出的各项环保要求, 确保各类污染物达标排放。	本项目在工程设计、建设和环境管理落实了《报告表》中提出的各项环保要求和污染防治措施。
厂区内严格雨污分流, 生产及公辅废水(3390t/a)经改扩建的污水站处理后全部回用, 不外排; 新增员工生活污水(5280 吨/年)经市政污水管网接入城南污水处理厂集中处理达标排放;	厂区内实现雨污分流; 项目生产过程中产生生产及公辅废水(3390t/a)经提标改造后的污水站处理后全部回用; 根据验收本次监测结果, 上述设施出水均满足回用水的要求。生活污水(5280t/a)直接接管至太湖新城污水处理厂。
项目喷粉工序在密闭粉房内进行, 废气经每个粉房配套的旋风除尘器+滤筒除尘器处理后通过 15m 排气筒(P1)排放; 固化工序在密闭设备内进行, 废气经水喷淋+干式过滤+一级活性炭装置处理后通过 15m 排气筒(P2)排放; 抛丸工序在密闭设备内进行, 废气经设备自带的滤筒除尘器处理后通过 15m 排气筒(P3)排放; 拉丝工序在密闭设备内进行, 废气经两套滤筒除尘器处理后通过 15m 排气筒(P3)排放; 具体考核指标: 非甲烷总烃、颗粒物, 执行江苏省《表面涂装(汽车零部件)大气污染物排放标准》(DB32/3966-2021)表 1、江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1、表 3 标准, 厂内非甲烷总烃执行江苏省《表面涂装(汽车零部件)大气污染物排放标准》(DB32/3966-2021)表 2 标准; 加强操作环节的环境管理, 严格控制废气的无组织排放, 厂界不得有异味;	<p>本项目喷粉在密闭的粉房(2 个)内操作, 废气经每个粉房配套的旋风除尘器+滤筒除尘器处理后通过 15m 排气筒(P1)排放; 固化在密闭的固化炉中进行, 废气经水喷淋+干式过滤+一级活性炭装置处理后通过 15m 排气筒(P2)排放; 抛丸在密闭设备内进行, 废气经设备自带的滤筒除尘器处理后通过 15m 排气筒(P3)排放; 拉丝工序在密闭设备内进行, 废气经 1 套滤筒除尘器和 1 套水喷淋塔处理后通过 15m 排气筒(P3)排放;</p> <p>根据验收监测数据, 以上有组织废气经处理后, 非甲烷总烃、颗粒物排放浓度和排放速率满足江苏省《表面涂装(汽车零部件)大气污染物排放标准》(DB32/3966-2021)表 1、江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1、表 3 标准; 厂内非甲烷总烃排放浓度满足江苏省《表面涂装(汽车零部件)大气污染物排放标准》(DB32/3966-2021)表 2 标准; 加强操作环节的环境管理, 严格控制废气的无组织排放;</p>
选用低噪声设备, 合理布局厂区强噪声源, 落实报告表提出的各项减振降噪措施; 厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2 类标准;	项目通过选用低噪声设备, 并对噪声设备采取隔声、减振等降噪措施; 本次验收监测期间, 共在该项目厂界以及最近的环境敏感点布设了 5 个昼夜间噪声监测点位, 厂界环境噪声监测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中的 2 类标准; 最近的邱家浜居民点处符合《声环境质量标准》(GB3096-2008)表 1 中 2 类标准。
按照“减量化、资源化、无害化”原则, 落实各类工业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”; 废擦拭布、脱脂废液、表调废液、磷化废液、陶化废液、废活性炭、废液压油、废水处理污泥、蒸发残液、废包装桶等危险废物必须委托具备危险废物经营许可证的单位处理, 并执行危险废物转移联单制度; 危险废物暂存场所应符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)的规定要求, 一般固废生活垃圾委托专业单位回收或处理, 防止产生二次污	项目产生的一般固废均采取外售处理综合利用; 危险废物均委托有资质的单位处理, 严格转移联单制度; 危废暂存间设置满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)的规定。

苏环建[2023]06 第 0065 号审批意见	落实情况
染;	
制定应急预案，落实环境风险事故防范措施；	该建设单位已采取有效的环境风险防范措施和应急措施，修订了《突发环境事件应急预案》并已完成了本案手续（备案号：320506-2024-239-L），建立完善的监控、监测及报警系统，防止各类污染事故发生。
按报告表提出的要求对运营期执行环境监测制度，按照《排污单位自行监测技术指南 总则》(HJ819-2017)及《排污单位自行监测技术指南 涂装(HJ1086-2020)》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。	待项目验收后，正常生产期间应按照报告表提出的要求进行例行检测；
根据区域总量平衡方案，本项目实施后，全厂污染物年排放量初步核定为：废水污染物接管量：废水量≤24480 吨、COD≤8.568 吨、悬浮物≤5.818 吨、氨氮≤0.734 吨、总磷≤0.10758 吨；大气污染物：有组织 VOCs≤0.007 吨、颗粒物≤0.83 吨；无组织 VOCs≤0.5765 吨、颗粒物≤0.2819 吨。	根据本次验收检测结果，本项目生产及公辅废水经提标改造后的污水站预处理后，全部回用不外排；生活污水接管至区域污水处理厂集中处理，废水接管量和接管浓度均为超出原环评已批复量；大气有组织排放量未超出原批复总量； 无组织废气厂界排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 3 标准；
你公司应当依照《排污许可管理条例》规定，及时申请排污许可证:未取得排污许可证的，不得排放污染物。按照《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。	项目已更新了排污许可证（登记编号：91320500703719732P002X），有效期自 2024 年 07 月 11 日至 2029 年 07 月 10 日止。

附图：

附图 1、建设项目地理位置图

附图 2、建设项目周边概况图

附图 3、建设项目厂区平面布置图

附图 4、废气、废水以及固废堆场等现场照片

附件：

附件 1、项目投资备案证（吴中行审备[2021]260 号）；

附件 2、《苏州东山精密制造股份有限公司年产新能源汽车零部件 1000 万件项目环境影响报告表的批复》，苏环建[2023]06 第 0065 号，苏州市生态环境局，2023 年 06 月 06 日；

附件 3、项目土地证及红线图；

附件 4、验收监测报告（报告编号：苏顺测字（2024）第（E11155）号）；

附件 5、验收监测工况；

附件 6、关于苏州东山精密制造股份有限公司排水许可证发放的行政许可决定；

附件 7、企业事业单位突发环境事件应急预案备案表；

附件 8、项目排污许可证（登记编号:91320500703719732P002X）；

附件 9、企业营业执照及法人身份证；

附件 10、危废处置协议；

附件 11、一般固废回收协议；

附件 12、生活垃圾清运协议；

附件 13、活性炭碘值报告。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	苏州东山精密制造股份有限公司年产汽车零部件 1000 万件、充电桩金属件 1000 万套技改项目					项目代码	2109-320506-89-02-215757		建设地点	江苏省苏州市吴中区东山工业园凤凰山路 8 号		
	行业类别（分类管理名录）	三十三、汽车制造业 汽车零部件及配件制造 367					建设性质	口新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 口技术改造		项目厂区中心经度/纬度	120 度 26 分 20.054 秒，31 度 4 分 19.531 秒		
	设计生产能力	汽车零部件 1000 万件、充电桩金属件 1000 万套					实际生产能力	汽车零部件 1000 万件、充电桩金属件 1000 万套		环评单位	中升太环境技术（江苏）有限公司		
	环评文件审批机关	苏州市生态环境局					审批文号	苏环建[2023]06 第 0065 号		环评文件类型	报告表		
	开工日期	2023 年 07 月 06 日					竣工日期	2024 年 11 月 08 日		排污许可证申领时间	2024 年 7 月 11 日		
	环保设施设计单位	苏州迪诺环保科技有限公司、苏州卡茗特自动化设备有限公司、苏州优澜环境科技有限公司					环保设施施工单位	苏州迪诺环保科技有限公司、苏州卡茗特自动化设备有限公司、苏州优澜环境科技有限公司		本工程排污许可证编号	91320500703719732P002X		
	验收单位	苏州东山精密制造股份有限公司					环保设施监测单位	苏州顺泽检测技术有限公司		验收监测时工况	正常		
	投资总概算(万元)	7000					环保投资总概算(万元)	500		所占比例 (%)	7.1		
	实际总投资(万元)	7000					实际环保投资(万元)	500		所占比例 (%)	7.1		
	废水治理（万元）	300	废气治理（万元）	150	噪声治理（万元）	20	固体废物治理（万元）	15		绿化及生态（万元）	0	其他（万元）	/
新增废水处理设施能力	改扩建现有的污水站 1 套，设计处理能力由现有 2.7t/d 增加至 72t/d；					新增废气处理设施能力	拉丝粉尘：1 套滤筒除尘器、1 套水喷淋；抛丸废气：自带的滤筒除尘器；喷粉废气：2 套旋风除尘+滤筒过滤除尘；固化废气：1 套喷淋+干式过滤+一级活性炭；焊接烟尘：移动式烟尘净化器若干套		年平均工作时	7488h			
运营单位	苏州东山精密制造股份有限公司					运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）	91320500703719732P		验收时间	2024 年 12 月 09 日-10 日 2025 年 03 月 03 日-04 日			

苏州东山精密制造股份有限公司年产汽车零部件 1000 万件、充电桩金属件 1000 万套技改项目竣工环境保护验收监测报告表

污 染 物 排 放 达 标 与 总 量 控 制 (工 业 建 设 项 目 详 填)	污染物		原有排 放量 (1)	本期工程实 际排放浓度 (2)	本期工 程允许 排放 浓度 (3)	本期工 程产生 量(4)	本期 工程 自身 削减 量(5)	本期工程 实际排放 量(6)	本期 工程 核定 排放 总量 (7)	本期工程“以新带老” 削减量(8)	全厂实 际排放 总量(9)	全厂核定 排放总量 (10)	区域平衡 替代削减 量(11)	排放增减量 (12)
	废水		1.9 2	/	/	0.528	0	0.528	0.528	0	2.448	2.448	0	+0.528
	化学需氧量		6.7 2	350	500	1.848	0	1.848	1.848	0	8.568	8.568	0	+1.848
	氨氮		0.5 76	30	35	0.158	0	0.158	0.158	0	0.734	0.734	0	+0.158
	废气													
	二氧化硫		0.0 2	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	-0.02
	烟尘		0.0 32	/	/	/	/	/	/	0.032	0	0	0	-0.032
	工业粉尘		/	5.956	10	10.747	9.917	0.83	0.83	0	0.83	0.83	0	+0.83
	氮氧化物		0.0 84	/	/	/	/	/	/	0.084	/	/	/	-0.084
	工业固体废物		0	/	/	0.0147	0.0147	0	0	0	0	0	0	0
	与项 目有 关的 其他 特征 污 染 物	SS(废 水)	4.6 56	220	400	1.162	0	1.162	1.162	0	5.818	5.818	0	+1.162
		TP(废 水)	0.0 815 8	5	8	0.026	0	0.026	0.026	0	0.10758	0.10758	0	+0.026
		VOCs (废气)	/	0.075	40	0.0235	0.016 5	0.007	0.007	0	0.007	0.007	0	+0.007

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、(12)=(6)-(8)-(11)，（9）=（4）-(5)-(8)-(11)+（1）。3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升