

亚狮精密刀具（苏州）有限公司刀具生产
搬迁项目竣工环境保护验收监测报告表
KWY（2021） 第 008 号

建设单位：亚狮精密刀具（苏州）有限公司

编制单位：苏州科文环境科技有限公司

2021 年 4 月

建设单位法人代表： (签字)

编制单位法人代表： (签字)

项 目 负 责 人 : 牛得草

填 表 人 : 牛得草

建设单位：亚狮精密刀具（苏州）有限公司（盖章） 编制单位：苏州科文环境科技有限公司（盖章）

电话： /

电话：0512-67229525

传真： /

传真：0512-67229525-840

邮编：215000

邮编：215000

地址：苏州工业园区宝达路8号4幢

地址：苏州工业园区若水路388号D204

表一

建设项目名称	亚狮精密刀具（苏州）有限公司刀具生产搬迁项目				
建设单位名称	亚狮精密刀具（苏州）有限公司				
建设项目性质	新建 改扩建 技改 √迁建				
建设地点	苏州工业园区宝达路8号4幢				
主要产品名称	高速超硬刀具，高速精密金属切削刀具，刀具修磨				
设计生产能力	年产高速超硬刀具9万把，高速精密金属切削刀具8万把，刀具修磨6万把				
实际生产能力	年产高速超硬刀具9万把，高速精密金属切削刀具8万把，刀具修磨6万把				
建设项目环评时间	2020年10月	调试起止时间	2021年2月3日~2021年3月10日		
建设时间	2020年11月1日	验收现场监测时间	2021年3月15日~2021年3月16日		
竣工时间	2021年1月28日				
环评报告表审批部门	苏州工业园区国土环保局	环评报告表编制单位	苏州科文环境科技有限公司		
环保设施设计单位	苏州得瑞合环保科技有限公司	环保设施施工单位	苏州得瑞合环保科技有限公司		
投资总概算	250万元	环保投资总概算	50万元	比例	20%
实际总概算	250万元	环保投资	50万元	比例	20%
验收监测依据	(1) 《建设项目环境保护管理条例》，国务院令第682号； (2) 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（公告2018年第9号）； (3) 《竣工环保验收暂行办法公告(国环规环评[2017]4号)》； (4) 《关于进一步优化建设项目竣工环境保护验收监测（调查）相关工作的通知》，苏环规（2015年）3号，江苏省环境保护厅； (5) 《关于转发国家环保总局<关于建设项目保护设施竣工验收监测管理有关问题的通知>的通知》，苏环控（2000年）48号，江苏省环境保护局； (6) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，2018年12月29日修改； (7) 《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；				

	(8) 《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； (9) 《国家危险废物名录 2021 版》2021 年 1 月 1 日实行； (10) 《关于加强建设项目竣工环境保护验收监测工作的通知》，苏环监〔2006 年〕2 号，江苏省环境保护厅； (11) 《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》； (12) 《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）； (13) 《亚狮精密刀具（苏州）有限公司刀具生产搬迁项目环境影响报告表》（苏州科文环境科技有限公司，2020 年 10 月）； (14) 《建设项目环境影响评价文件审批告知承诺书》，项目编号：C20200449，苏州工业园区国土环保局，2020.10.28； (15) 《检测报告》（苏州中科国源检测技术服务有限公司，报告编号：ZKGY(SZ)C2103014）； (16) 建设的实际生产状况及提供的其他技术资料； (17) 《固定污染源排污登记回执》（证书编号：91320594550210176E001Z）。
--	--

验收 监测 评价 标准、 标号、 级别、 限值	(1)废水					
	表 1.1 废水污染物排放标准及依据					
	污染物名称		排放标准（mg/L）		评价依据	
	pH 值		6~9（无量纲）		《污水综合排放标准》（GB8978-1996） 表 4 三级标准	
	化学需氧量		500			
	悬浮物		400			
	氨氮		45		《污水排入城镇下水道水质标准》 （GB/T31962-2015）表 1B 等级	
	总磷		8			
	(2)废气					
	表 1.2 废气排放标准及依据					
	污染物	最高允许 排放浓度 (mg/m³)	最高允许排放速率		无组织排放 监测浓度限 值（mg/m³）	评价依据
			排气筒高 度（m）	排放速率 （kg/h）		
	颗粒物	/	/	/	1.0	《大气污染物综合 排放标准》 （GB16297-1996）
	非甲烷总 烃	/	/	/	4.0	
	非甲烷总 烃	/	/	/	6（1h 平均浓 度值）	《挥发性有机物无 组织排放控制标准》 （GB37822-2019）附 录 A 表 A.1
20（任意一 次浓度值）						
(3)噪声						
表 1.3 噪声排放标准及依据						
污染物		昼间 dB(A)	夜间 dB(A)	评价依据		
厂界噪声		65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 （GB12348-2008）3 类标准		

表二

工程建设内容：

亚狮精密刀具（苏州）有限公司成立于 2010 年 01 月 27 日，原厂址位于苏州工业园区唯新路 9 号,经营范围包括设计、研发、生产精密数控加工用高速超硬刀具及高速精密金属切削刀具；销售本公司产品并提供相关售后服务；刀具修磨服务；以及本公司生产产品的同类商品的批发、进出口、佣金代理（拍卖除外）及相关业务。

本项目投资 250 万元由苏州工业园区唯新路 9 号搬迁至苏州工业园区宝达路 8 号 4 幢进行建设，项目建成后，年产高速超硬刀具 9 万把，高速精密金属切削刀具 8 万把，刀具修磨 6 万把。

本项目职工 29 人，两班制，每班工作 12h，年工作 250 天，年运行 6000 小时，厂区不设置食堂，员工外出就餐，厂区不设宿舍。

本项目主体工程及产品方案见表 2.1，储运工程、公辅工程、环保工程建设内容见表 2.2，主要生产设备见表 2.3。

表 2.1 项目主体工程及产品方案表

产品名称	规格	年设计能力	年运行时数
高速超硬刀具	直径 3-20mm	9 万把	7200h
高速精密金属切削刀具	直径 3-20mm	8 万把	
刀具修磨	直径 3-20mm	6 万把	

表 2.2 储运工程、公辅工程、环保工程建设内容表

类别	建设名称	设计能力	备注
贮运工程	原材料仓库	面积 23.37m ²	存放原材料
	成品仓库	面积 13.44m ²	存放成品
	一般固废暂存区	面积 10m ²	存放一般固废
	危废暂存区	面积 2m ²	存放危险废物
	运输	汽运	
公用工程	给水	725.4t/a	市政供水管网
	排水	580t/a	排园区污水厂
	供电	5000 度/a	区域电网
	空压机	2 套 6.3m ³ /min	依托现有
环保工程	废气	切割、外圆加工、修磨工序产生的颗粒物经滤筒除尘器处理后在室外无组织排放，砂轮修磨工序产生的颗粒物在车间内无组织排放；CNC 加工/修磨产生	新增 1 套滤筒除尘器，新增 7 套油雾过滤器

		的油雾经设备上下方管道收集后分别进入油雾净化器、油雾过滤器收集处理后循环至设备内，部分废气逸散在车间内无组织排放	
	废水	生活污水经市政污水管网排入园区污水处理厂	本次不新增
	噪声	采用低噪声设备、隔声减振、绿化及距离衰减等措施。	
	固废	一般固废暂存区面积约 10m ² ，危废暂存区面积约 2m ² 一般固废外售处理，危废委托有资质单位处理，生活垃圾由环卫清运，固废实现零排放	
	环境风险防范措施	定期对废气设施进行维护，废气治理设施出现异常，应立即停产检修，维修后要先进行试运行，废气处理设施恢复正常运行后方可恢复生产作业； 车间、危废暂存区、原材料仓库均铺设环氧地坪；车间设有灭火器等应急物质	

表 2.3 项目主要设备一览表

类型	设备名称	规格/型号	数量（台/套）			备注
			环评数量	实际数量	变化量	
生产设备	数控刀具磨床	UWIF	3	3	0	切割（手动磨床）、修磨
	电火花中走丝线切割机	TP32C+8WPC-F	1	1	0	
	数控外圆磨床	shapemartNP3 水箱 0.3m ³	1	1	0	外圆加工（湿磨）
	无心外圆磨床	Model 388 水箱 0.3m ³	1	1	0	
	平面磨床	/	1	1	0	外圆加工
	五轴数控刀具磨床	PG6	1	1	0	CNC 加工、CNC 修磨
	数控 5 轴磨刀机	Fleximat 91	2	0	-2	
	高精度数控刀具磨床	TTB Evolution	0	1	+1	
	数控刀具磨削中心	SAACKE UWIF	0	1	+1	
	数控刀具磨床	629XS ROLLOMATIC	1	1	0	
	精密万能工具磨床	WS11	2	2	0	
	数控工具磨床	/	1	1	0	
	刀具钝化机	/	2	2	0	刀具钝化
	工具磨床	MG602	1	1	0	砂轮修整
	砂轮修整机	FC-250EX	1	1	0	

	光纤激光打标机		/	1	1	0	产品打标
	穿孔机		/	1	1	0	/
检验设备	佐勒 3D 刀具测量仪		/	1	1	0	/
	影像测量仪		/	1	1	0	/
	激光测刀仪		/	1	1	0	/
	投影仪		/	2	2	0	/
公辅设备	空压机		BMF37-8 6.3m³/min	2	2	0	提供动力
	其中	储罐	容积 2m³	1	1	0	/
环保设备	油雾过滤器		/	7	7	0	油雾过滤
	油雾净化器		/	1	1	0	油雾净化
	滤筒除尘器		/	1	2	+1	砂轮修整机 配套增加一个小型颗粒物回收系统

表 2.4 企业历次建设情况表

序号	项目名称	建设内容	环保批复情况	验收情况	项目运行情况
1	亚狮精密刀具（苏州）有限公司	年产高速超硬刀具 5 万把	2010 年 1 月 7 日通过环保审批，档案编号：001160000	2011 年 3 月 23 日通过环保验收，同意项目投入生产，档案编号：0004288	已建，正常生产
2	亚狮精密刀具（苏州）有限公司扩建项目	年产高速超硬刀具 0.6 万把，高速精密金属切削刀具 3 万把，刀具修磨 1 万把	2016 年 5 月 10 日通过环保审批，档案编号：002177500	2016 年 9 月 29 日通过环保验收，同意项目投入生产，档案编号：0008522	已建，正常生产

项目变动情况：

项目对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》环办环评函〔2020〕688 号内容的要求，见下表 2.5。

表 2.5 项目变动情况一览表

序号	《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	项目对照情况
----	---------------------------------------	--------

1	建设项目开发、使用功能发生变化；	本项目开发及使用功能未发生变化
2	生产、处置或储存能力增大 30%及以上；	本项目生产、处置或储存能力与环评一致，未构成重大变动
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；	本项目生产、处置或储存能力与环评一致未增加废水污染物的排放量
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，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；	本项目污染物控制总量指标未超过环评批复总量
5	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；	不涉及
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；（3）废水第一类污染物排放量增加；（4）其他污染物排放量增加 10%及以上；	本项目新增两台型号不同的刀具磨床替换原有的两台老化设备，未新增污染物，未增加污染物的排放量
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；	本项目物料运输、装卸、贮存方式与环评一致未发生变化
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；	本项目新砂轮修整机配套增加一个小型颗粒物回收系统，未新增污染物，未构成重大变动
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；	本项目实际建设情况未导致上述变动，未构成重大变动
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；	本项目未新增废气排放口，未构成重大变动
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；	不涉及
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；	本项目危废废空桶名称变更更为废包装容器，实际生产过程中新增危废废过滤棉、废矿物油、废乳化液，全厂危废总量共 0.7t。危废全部委托资质单位进行处置，不对外排放，未对周围环境产生不利影响，未发生重大变动
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；	本项目事故废水暂存能力或拦截设施与环评一致，为构成重大变动

结合《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》环办环评函〔2020〕688号进行综合分析，本公司的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施均未发生重大变动，未构成重大变动。

原辅材料消耗及水平衡：

表 2.6 本项目原辅材料消耗量

名称		组分、规格	年设计消耗量	调试期一个月消耗量	每日消耗量
刀具	钨钢棒料	$\Phi(3\sim32) * (310\sim330)$ mm Co 10%, 碳化钨及其他 金属 90%	18 万支	1.5 万支	720 支
	磨削油	合成基础油, 添加剂	567L	47.25L	2.3L
	研磨液	合成基础油, 添加剂	40L	3.3L	0.16L
	砂轮	/	600 个	50 个	2 个
	包装盒	纸板箱	18.5 万个	1.54 万个	740 个
	待修刀具	客户提供	6 万把	5000 把	240 把
设备保养	导轨油	基础矿物油	40L	3.3L	0.16L
	液压油	基础油>90%、添加剂 <10%	40L	3.3L	0.16L

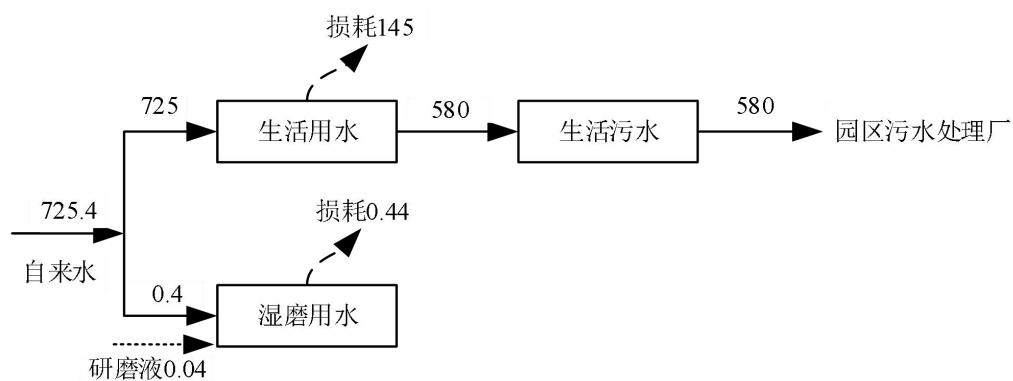


图 2.1 本项目水平衡图 (t/a)

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、高速超硬刀具/高速精密金属切削刀具生产工艺流程

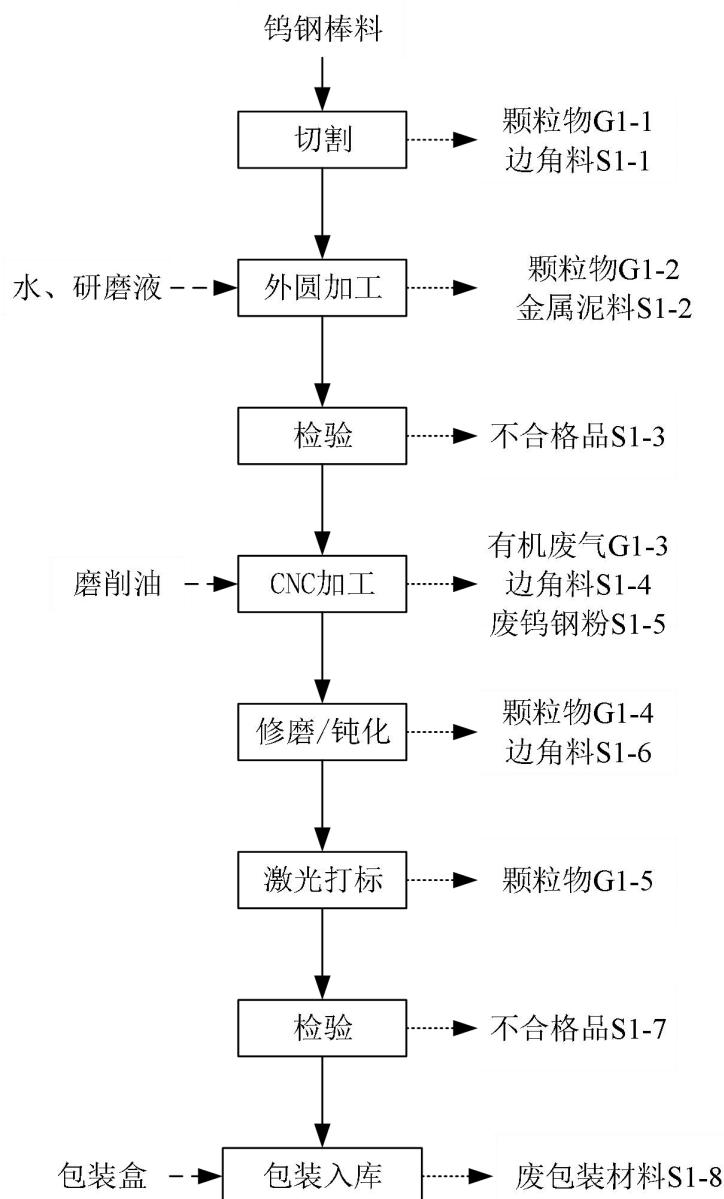


图 2.2 高速超硬刀具/高速精密金属切削刀具生产工艺流程图

工艺流程说明：

切割：按照不同长度规格要求对钨钢棒料使用数控刀具磨床进行切割，此过程产生颗粒物 G1-1、边角料 S1-1。

外圆加工：将切割后的棒料按照设计要求使用数控外圆磨床、无心外圆磨床、平面磨床等进行外圆加工，其中平面磨床进行干磨；数控外圆磨床、无心外圆磨床加工过程需加水 and 研磨液（研磨液：水=1：10）进行冷却润滑（湿磨）。此过程产生颗粒物 G1-2；

湿磨产生的湿磨废液经滤纸过滤沉淀，产生金属泥料 S1-2。

检验：使用佐勒 3D 刀具测量仪、影像测量仪、激光测刀仪、投影仪等对外圆加工后的半成品进行物理性能（直径、长度、角度等）检验。此过程产生不合格品 S1-3。

CNC 加工：利用五轴数控刀具磨床等设备将检验合格的半成品加工成各种非标刀具，加工过程需要在磨削油的冷却润滑下进行。此过程产生有机废气 G1-3，边角料 S1-4。磨削油产生的油雾经设备上方管道进入油雾净化器中经收集过滤后重新进入设备循环使用，同时设备底部管道收集磨削油进入油雾过滤器中经收集过滤后重新进入设备循环使用。油雾净化器中过滤网定期委外清洗，油雾过滤器中过滤器定期使用刮板将过滤出的废钨钢粉收集后委外处理。此过程产生废钨钢粉 S1-5。

修磨/钝化：CNC 加工后的半成品中部分需要使用数控刀具磨床进行修磨，约有 50% 产品需要在刀具钝化机上通过设备自带砂粒进行表面钝化，此过程产生颗粒物 G1-4、边角料 S1-6。

激光打标：按照客户要求，部分成品需经光纤激光打标机进行激光打标（原理：在 高能激光束的作用下，使被加工工件发生熔化、汽化、加热变色等物理和化学反应，从而在工件表面留下永久性的标记）。此过程产生微量颗粒物 G1-5，此处忽略不计。

检验：对上述成品使用佐勒 3D 刀具测量仪、影像测量仪、激光测刀仪、投影仪等再次进行物理性能检验，此过程产生不合格品 S1-7。

包装入库：将检验合格的产品用包装盒包装后入库，此过程产生废包装材料 S1-8。

2、刀具修磨工艺流程

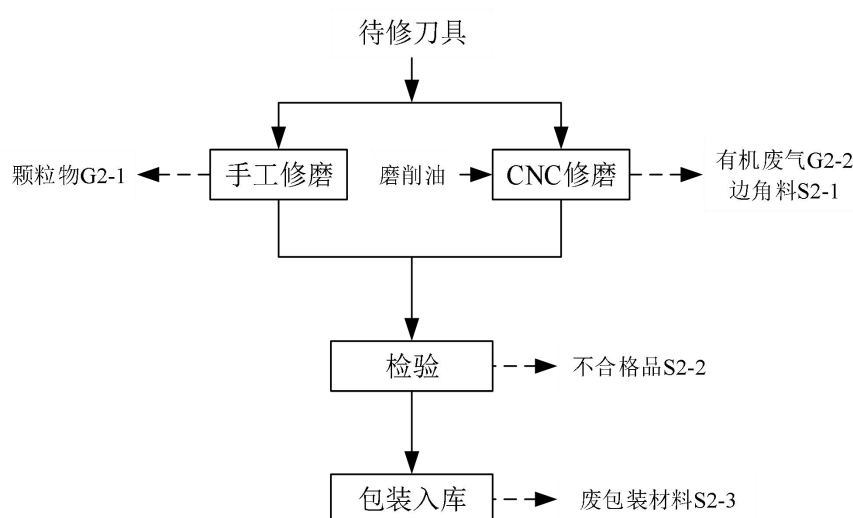


图 2.3 刀具修磨工艺流程图

工艺流程说明：

手工修磨：按照客户要求，将需小范围修磨的刀具使用数控刀具磨床进行修磨，此过程产生颗粒物 G2-1。

CNC 修磨：将需大范围修磨的刀具使用利用五轴数控刀具磨床等设备进行修磨，加工过程需要在磨削油的冷却润滑下进行。此过程产生有机废气 G2-1、边角料 S2-1。

检验：对修模后的刀具使用佐勒 3D 刀具测量仪、影像测量仪、激光测刀仪、投影仪等对外圆加工后的半成品进行物理性能检验。此过程产生不合格品 S2-2。

包装入库：将检验合格的产品用包装盒包装后入库，此过程产生废包装材料 S2-3。

3、砂轮修磨工艺流程

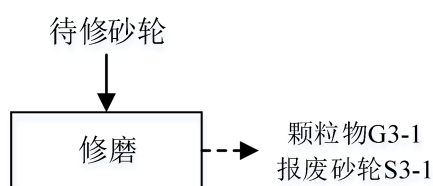


图 2.4 砂轮修磨工艺流程图

工艺流程说明：

修磨：磨床设备上的砂轮使用一段时间后会有磨损，故需要取出后使用工具磨床或砂轮修整机进行修磨，此过程产生颗粒物 G3-1，报废砂轮 S3-1。

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）

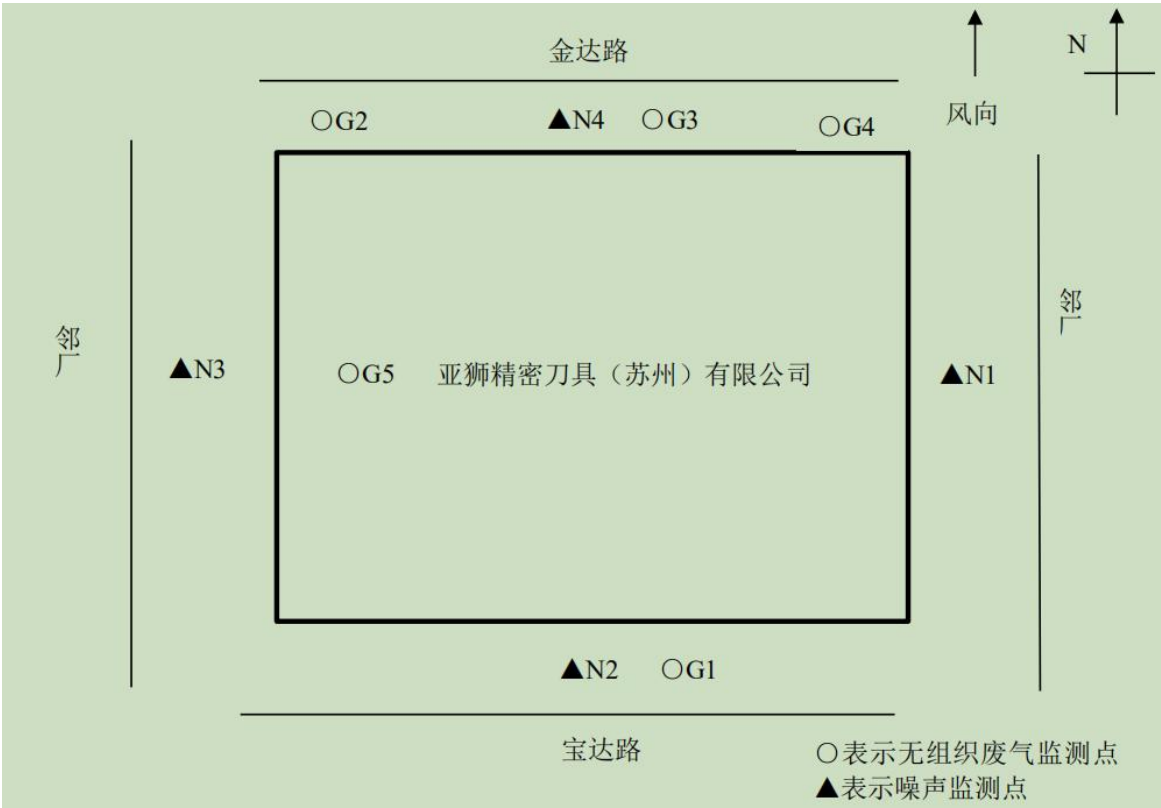


图 3.1 无组织废气及噪声监测点位示意图

3.1 废气

本项目废气为切割、外圆加工、修磨、砂轮修磨工序产生的颗粒物，CNC 加工、CNC 修磨工序产生的有机废气。切割、外圆加工、修磨粉尘产生的颗粒物通过设备上方设置集气管收集经滤筒集尘机处理后无组织排放，砂轮修磨粉尘由于产生量较小在车间内无组织排放，有机废气经过设备自带的经油雾净化器/油雾过滤器收集处理后在车间内无组织排放。

3.2 废水

本项目废水为生活污水，经市政污水管网排入园区污水处理厂处理，尾水排入吴淞江。

3.3 噪声

本项目噪声源主要为设备运行产生的噪声，经采用置于室内、隔声减振、距离衰减等措施后排放。

3.4 固废

本项目固废主要有：边角料、不合格品、废钨钢粉、废砂轮粉、报废砂轮、废包装材料、废矿物油、废过滤棉、废乳化液、废包装容器及生活垃圾等，其中新增的废矿物油、废过滤棉、废乳化液、废包装容器对照《国家危险废物名录》2021 版，废包装容器 HW49 900-041-49，废过滤棉 HW49 900-041-49，废矿物油 HW08 900-249-08，废乳化液 HW09 900-006-09 属于危废，企业委托有资质单位清运处置。本项目固废均得到妥善的处理处置，对外实现零排放。

表 3.1 项目固废产生处置情况

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	废物类别	估算产生量 (t/a)	协议签订量 (t/a)	处置方式	备注
1	废包装容器	危险废物	生产	固	HW49 900-041-49	0.2	0.1	委托中新和顺环保（江苏）有限公司处置	本项目已建危废暂存区 2m ² ，建设基本符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其 2013 年修改单的要求
2	废过滤棉		废气处理	固	HW49 900-041-49	0.1	0.1		
3	废矿物油		机加工	液	HW08 900-249-08	0.2	0.2		
4	废乳化液		机加工	液	HW09 900-006-09	0.2	0.2		
5	边角料	一般固废	切割、打磨、CNC 加工	固	—	0.15	0.15	外售处置	已建设 10m ² 一般固废仓库暂存处
6	不合格品		检验	固	—	0.05	0.05		
7	废钨钢粉		外圆加工、CNC、修磨、滤筒集尘、油雾过滤	固	—	0.2	0.2		
8	废砂轮粉		砂轮修磨	固	—	0.02	0.02		
9	报废砂轮		砂轮修磨	固	—	600 个	600 个		
10	废包装材料		包装	固	—	0.1	0.1		
11	生活垃圾	生活垃圾	办公生活	固	—	3.625	3.625	环卫清运	委托苏州工业园区唯亭市政物业管理有限公司清运

表四

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

本项目属于“二十二、金属制品业”中“67 金属制品加工制造”，符合《苏州工业园区建设项目环境影响评价文件行政审批告知承诺管理办法》特定行业中金属制品加工制造项目（67），可申请告知承诺书。详情见附件 2。

表五

验收监测质量保证及质量控制：

5.1 监测分析方法

按国家污染物排放标准和环境质量标准要求，分析方法满足评价标准要求，具体见表 5.1。

表 5.1 分析方法一览表

无组织废气			
非甲烷总烃	直接进样-气相色谱法	《环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃测定 直接进样-气相色谱法》（HJ604-2017）	0.07mg/m ³
颗粒物	重量法	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995 及其修改单	0.001mg/m ³
厂界环境噪声			
等效（A）声级	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB12348-2008	/

5.2 监测仪器

表 5.2 主要监测仪器型号及编号

项目类型	仪器名称	型号	编号
废气	非甲烷总烃气相色谱仪	GC9790PLUS	ZKGY-BJ-008
	ADS-2062E(2.0)智能 2+1 大气采样器	ADS-2062E(2.0)	ZKGY-BJ-109
	十万分之一电子天平（0.01mg）	Quintix65-1CN	ZKGY-BJ-108
	恒温恒湿称量系统（环境箱）	PT-PM2.5	ZKGY-BJ-082
噪声	声校准器(一级)	AWA6021A	ZKGY-CJ-040
	多功能声级计（一级）	AWA6228+	ZKGY-AJ-044

5.3 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

污染源废气按照《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)、《固定源废气监测技术规范》(HJ/T397-2007)以及《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,气样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按规范要求进行。

表 5.3 废气质量控制表

质控类别		实验室平行				实验室空白		质控/加标			
检测项目	单位	平行样 (个)	平行样比例 (%)	相对偏差 (%)	要求(%)	浓度	要求	加标样/质 控(个)	回收率 (%)	浓度	要求
非甲烷总烃	mg/m ³	4	13	0.5~1.4	0~20	<0.07	<0.07	4	/	3.73~3.97	3.60~4.40

5.4 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

厂界环境噪声的测量按照 GB12348 要求进行,测量仪器和校准仪器经检验合格,并在有效期内使用;每次测量前、后在测量现场进行声学校准,其前、后校准示值偏差均小于 0.5dB (A)。

表 5.4 噪声质量控制表

标准声源 dB (A)	测量前 dB (A)	测量后 dB (A)	结果 dB
94.0	2021.03.15 昼间: 93.8	2021.03.15 昼间: 93.8	≤0.5
94.0	2021.03.15 夜间: 93.7	2021.03.15 夜间: 93.8	≤0.5
94.0	2021.03.16 昼间: 93.9	2021.03.16 昼间: 93.8	≤0.5
94.0	2021.03.16 夜间: 93.7	2021.03.16 夜间: 93.7	≤0.5

表六

验收监测内容：

6.1 废水

本项目生活污水总排口与园区共用故取消监测。

6.2 废气

表 6.2 废气监测点位、因子及频次一览表

类别	监测点位	监测编号	监测项目	监测频次
无组织 废气	根据验收监测当日气象条件上风向 1 个，下风向 3 个监控点	/	非甲烷总烃、颗粒物	两天，每天 3 次
	厂门口外 1m	/	非甲烷总烃	两天，每天 3 次
	监测期间同时记录风向、风速、气温、气压等气象参数及天气情况			

6.3 厂界噪声监测

表 6.3 厂界环境噪声监测点位、因子和频次一览表

编号	类别	监测点位	监测编号	监测项目	监测频次
1	厂界噪声	厂界外 1m	N1~N4	等效声级	昼夜各 1 次/天， 2 天

表七

验收监测期间生产工况记录：

2021年3月15日~2021年3月16日对亚狮精密刀具（苏州）有限公司刀具生产搬迁项目进行验收监测。验收监测期间，该项目各生产线生产正常，各项环保治理设施均处于运行状态。该公司提供的资料表明，验收监测期间该项目各产品的生产负荷大于设计生产能力的75%，满足竣工验收监测工况条件的要求，生产工况分析见表7.1。

表 7.1 监测期间生产工况一览表

产品名称	年设计产量	日设计产量	监测日期	实际日产量	负荷
高速超硬 刀具	9 万把	360 把	2021 年 3 月 15 日	317 把	88.1%
			2021 年 3 月 16 日	296 把	88.2%
高速精密 金属切削 刀具	8 万把	320 把	2021 年 3 月 15 日	289 把	90.3%
			2021 年 3 月 16 日	273 把	85.3%
刀具修磨	6 万把	240 把	2021 年 3 月 15 日	198 把	82.5%
			2021 年 3 月 16 日	194 把	80.8%

验收监测结果：

7.1 废气

表 7.2 无组织废气监测结果表

监测点位	监测项目	监测日期	第 1 次	第 2 次	第 3 次	最大值 (mg/m3)	标准限值 (mg/m3)	评价 结论
厂界上风向 G1	非甲烷总烃	2021-3-15	0.64	0.65	0.66	1.85	4.0	达标
厂界下风向 G2			0.94	1.02	1.01			
厂界下风向 G3			1.01	0.98	1.02			
厂界下风向 G4			1.51	1.82	1.85			
厂界上风向 G1	颗粒物		0.072	0.064	0.074	0.138	1.0	达标
厂界下风向 G2			0.126	0.112	0.101			
厂界下风向 G3			0.094	0.111	0.123			
厂界下风向 G4			0.138	0.118	0.082			
/	天气情况		多云			/		
	测定温度（℃）		15.2~19.8					
	风向		南风					
	大气压（kPa）		101.2					
	风速（m/s）		2.1~2.2					
厂界上风向 G1	非甲烷总烃	2021-3-16	0.76	0.72	0.71	1.62	4.0	达标
厂界下风向 G2			1.50	1.60	1.62			

厂界下风向 G3			1.15	0.86	0.85			
厂界下风向 G4			1.26	1.33	1.35			
厂界上风向 G1	颗粒物		0.042	0.024	0.025	0.123	1.0	达标
厂界下风向 G2			0.107	0.065	0.111			
厂界下风向 G3			0.091	0.071	0.084			
厂界下风向 G4			0.123	0.076	0.096			
/	天气情况		多云			/		
	测定温度（℃）		101.5~101.8					
	风向		南风					
	大气压（kPa）		101.5~101.8					
	风速（m/s）		2.0~2.2					

表 7.3 厂内无组织废气检测结果表

监测点位	监测项目	监测日期及时间	第 1 次	第 2 次	第 3 次	最大小时均值(mg/m³)	标准限值(mg/m³)	评价结论
厂门口外 1m	非甲烷总烃	2021-3-15	1.01	1.02	0.72	1.02	6（1h 平均浓度值）	合格
/	天气情况	多云				/		
	风向	南风						
	测定温度（℃）	15.2~19.8						

	大气压 (kPa)	/	101.2					
	风速（m/s）	/	2.1~2.2					
厂门口外 1m	非甲烷总烃	2021-3-16	1.16	1.48	1.08	1.48	6（1h 平均浓度值）	合格
/	天气情况	多云				/		
	风向	南风						
	测定温度 （℃）	14.6~18.2						
	大气压 (kPa)	/	101.5~101.8					
	风速（m/s）	/	2.0~2.2					

7.2 厂界噪声

表 7.4 噪声监测结果统计表

测点 序号	测点位置	等效声级（单位：dB(A)）			
		2021-3-15		2021-3-16	
		昼间	夜间	昼间	夜间
N1	厂周界外东侧 1m	53.1	45.9	57.3	42.8
N2	厂周界外南侧 1m	54.0	45.1	53.9	43.8
N3	厂周界外西侧 1m	54.4	44.6	55.2	44.2
N4	厂周界外北侧 1m	55.1	46.4	57.1	43.3
执行 3 类		65	55	65	55
是否达标		达标	达标	达标	达标
监测点位		见图 3.1			
监测期间工况		验收监测期间，该项目正常生产，本项目主要噪声源为生产设备等，且全部正常运行，噪声工况满足监测要求。			
监测期间气象条件		2020-3-15 昼间：多云，风速 2.1m/s；夜间：多云，风速 2.0m/s 2020-3-16 昼间：多云，风速 2.3m/s；夜间：多云，风速 2.2m/s			

7.3 环评批复执行情况检查

本项目环评审批意见执行情况见表 7.5。承诺制实行情况见表 7.6。

表 7.5 环评检查情况表

环评审查意见	实际环境检查结果	落实结论
一、本项目切割、外圆加工、修磨产生的颗粒物通过设备上方设置集气管收集后经滤筒集尘机处理后无组织排放；砂轮修磨在车间内无组织排放；CNC 加工/修磨产生的油雾经油雾净化器/油雾过滤器收集处理后回用循环至设备内，部分废气逸散在车间内无组织排放。	本项目废气为切割、外圆加工、修磨、砂轮修磨工序产生的颗粒物，CNC 加工、CNC 修磨工序产生的有机废气。切割、外圆加工、修磨粉尘产生的颗粒物通过设备上方设置集气管收集经滤筒集尘机处理后无组织排放，砂轮修磨粉尘由于产生量较小在车间内无组织排放，有机废气经过设备自带的经油	落实

	雾净化器/油雾过滤器收集处理后在车间内无组织排放。	
二、生活污水接入市政污水管网，进入园区污水处理厂集中处理，达标后尾水排入吴淞江。	本项目生活污水接入市政污水管网，进入园区污水处理厂集中处理，达标后尾水排入吴淞江。	落实
三、须合理布局，并选用低噪声设备，采取有效减振、隔声、消音等降噪措施，噪声排放须达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）的相关标准。	本项目生产过程中产生的噪声，经公司采取一定的降噪措施后，对厂界影响较小，厂区周围1米处噪声能够达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求，项目对周围声环境影响较小。	落实
四、项目实施后，对各类固废进行了分类收集，危险固废委托有资质单位处置，一般固废委外处理，生活垃圾由环卫收集。产生的固体废弃物均能得到有效的处理，不会对环境产生二次污染。	项目对各类固废进行了分类收集，合理安全处置，生活垃圾由环卫部门统一收集处理；危险废物委外处理，项目固废处理/处置率达到100%，固废实现零排放。	落实
五、本项目污染物排放简单，污染物均能得到有效处理；本项目的建设不会产生其他环境地质问题，在严格落实各项污染防治措施的前提下，项目建设对周围土壤的影响较小，是可接受的。	对照《环境影响评价技术导则 土壤环境》（HJ964-2018），本项目属于“Ⅲ类，小型，不敏感”，不进行土壤环境影响评价及土壤环境质量现状调查。	落实
六、本项目在落实好防渗、防污措施后，本项目污染物均能得到有效处理，对地下水环境影响较小，不会改变地下水环境的现状。	根据《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ610-2016），本项目属于Ⅳ类项目；根据导则要求，Ⅳ类建设项目可不开展地下水环境影响评价。	落实
七、项目的卫生防护距离（以厂房边界算起）为100米。	项目以厂房边界为起点设置的100m卫生防护距离内无环境保护敏感点。	落实

表 7.6 承诺制实行情况表

承诺内容	落实情况	结论
一、建设项目属于告知承诺适用范围；	本项目属于“二十二、金属制品业”中“67 金属制品加工制造”，符合《苏州工业园区建设项目环境影响评价文件行政审批告知承诺管理办法》特定行业中金属制品加工制造项目（67），可申请告知承诺书	落实
二、所填写的基本信息真实、准确；	本单位所填写的基本信息真实、准确。	落实
三、已经知晓国土环保局告知的全部内容；	本单位已经知晓国土环保局告知的全部内容。	落实

四、自身能够满足国土环保局告知的条件、标准和技术要求；	本项目满足国土环保局告知的条件、标准和技术要求。	落实
五、能够提交国土环保局告知的相关材料；	本单位已提交国土环保局告知的相关材料。	落实
六、严格按照建设项目环境影响评价文件中所列的建设内容、性质、规模、地点、采用的生产工艺、污染防治措施等进行建设；	本单位已严格按照建设项目环境影响评价文件中所列的建设内容、性质、规模、地点、采用的生产工艺、污染防治措施等进行建设。	落实
七、项目建成后，按规定申领《排污许可证》和进行项目竣工环保验收，合格后正式投入生产或运营；	本单位已申领《固定污染源排污登记回执》。	落实
八、若建设项目的性质、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发生重大变动的，将依法重新办理相关环境影响评价手续；	本项目未发生重大变动。	落实
九、近三年未发生较重及以上失信行为；	本单位未发生失信行为。	落实
十、愿意承担不实承诺、违反承诺的失信后果和法律责任；	不涉及	/
十一、所作承诺是申请人真实意愿的表示。	不涉及	/

表八

验收监测结论:

8.1 废气

无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃浓度符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表二标准,厂界内非甲烷总烃排放浓度符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)附录 A 表 A.1 标准。

8.2 噪声

四周厂界噪声监测点昼、夜间噪声监测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准要求。

8.3 固体废物

固体废弃物零排放(具体危废处理情况见表 3.1)。

附件:

附件 1——一般变动影响分析报告

附件 2——检测报告

附件 3——批文

附件 4——卫生防护距离图

附件 5——危废协议

附件 6——营业执照

附件 7——租赁合同

附件 8——危废仓库照片

附件 9——环保设施照片

附件 10——建设单位提供材料

附件 11——排污许可证

附件 12——车间平面图