

苏州市相城区纵平换热器有限公司新建生
产平行流换热器项目固体废物污染防治设
施竣工环境保护验收监测报告表

科星环竣（2020）字 第（011）号

建设单位： 苏州市相城区纵平换热器有限公司
编制单位： 苏州科星环境检测有限公司

2020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：

填 表 人：

建设单位 (盖章)

电话： 18914095224

传真： /

邮编： 215143

地址： 江苏省苏州市相城区渭塘镇澄阳路 3339 号

编制单位 (盖章)

电话： 0512-65802698

传真： 0512-65809687

邮编： 215131

地址： 苏州市相城区嘉元路 698 号
12 层

表一

建设项目名称	苏州市相城区纵平换热器有限公司新建生产平行流换热器项目				
建设单位名称	苏州市相城区纵平换热器有限公司				
建设项目性质	新建√ 扩建 技改				
建设地点	江苏省苏州市相城区渭塘镇澄阳路 3339 号				
主要产品名称	平行流换热器				
设计生产能力	平行流换热器 25 万台/年				
实际生产能力	平行流换热器 25 万台/年				
建设项目环评时间	2019.12	开工建设时间	2013.8		
调试时间	2013.11	验收现场监测时间	2020.3.30~2020.3.31		
环评报告表审批部门	苏州市行政审批局	环评报告表编制单位	苏州迈康环境科技有限公司		
环保设施设计单位	--	环保设施施工单位	--		
投资总概算	250 万元	环保投资总概算	20 万元	比例	8%
实际总概算	250 万元	环保投资	20 万元	比例	8%
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 日起施行）；</p> <p>2、《建设项目环境保护管理条例》（国务院【2017】682 号，2017 年 10 月）；</p> <p>3、关于《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告（环境保护部，国环规环评[2017]4 号，2017 年 11 月）；</p> <p>4、《国家危险废物名录》（国家环境保护部令第 39 号，2016 年 3 月 30 日）；</p> <p>5、《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（原江苏省环境保护局，苏环控[97]122 号，1997 年 9 月）；</p> <p>6、《关于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【2018】9 号）；</p> <p>7、《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）；</p> <p>8、《苏州市相城区纵平换热器有限公司新建生产平行流换热器项目建设项目环境影响报告表》（苏州迈康环境科技有限公司 2019 年 12 月）；</p> <p>9、《关于对<苏州市相城区纵平换热器有限公司新建生产平行流换热器项目建设项目环境影响报告表>的审批意见》（苏州市行政审批局 苏行审环评[2020]70018 号 2020 年 2 月 12 日）；</p> <p>10、苏州市相城区纵平换热器有限公司提供的其他相关资料。</p>				

表一（续）

根据报告表及审批意见要求，本项目执行以下标准：

固体废物评价标准：

一般工业固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及2013年修改单（公告2013年第36号），危险工业固废执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及2013年修改单（公告2013年第36号）。

表二

1、工程建设内容：

苏州市相城区纵平换热器有限公司选址于江苏省苏州市相城区渭塘镇澄阳路 3339 号，租用苏州钜泰塑料模具制品有限公司 3000 平方米厂房，新建生产平行流换热器项目。用地性质为工业用地。项目投资 250 万元，其中环保投资约 20 万元，项目建成投产后年产平行流换热器 25 万台。

本项目 2013 年 11 月建成并投产，2019 年 11 月 06 日因“未依法报批项目”受到苏州市生态环境局行政处罚决定书(苏环行罚字[2019]07 第 096 号)，企业已缴纳罚款并整改。建设项目于 2019 年 11 月 1 日由苏州市相城区渭塘镇行政审批局江苏省投资项目备案证（相渭审批发备[2019]23 号）（见附件 1）批准立项备案，获得备案后建设单位向所在地环境主管部门针对该项目进行了申报。并遵照《中华人民共和国环境保护法》以及国务院 98 第 253 号文《建设项目环境保护管理条例》的有关规定，建设单位委托苏州迈康环境科技有限公司对本次验收项目进行环境影响评价。建设单位《苏州市相城区纵平换热器有限公司新建生产平行流换热器项目建设项目环境影响报告表》于 2020 年 2 月 12 日通过苏州市行政审批局 苏行审环评[2020]70018 号（见附件 2）审批同意建设。目前建设项目验收监测期间各类设施运行稳定，具备“三同时”验收监测条件。

本项目东面隔工业厂房为澄阳路，南面为工业厂房，西面隔河道为威尔廉机械有限公司，北面隔河道为苏州珈玛自动化科技有限公司。建设项目卫生防护距离内无环境敏感点（本项目卫生防护距离为以项目生产车间边界起设置 100 米）。本项目生产经营场所中心经度与纬度为北纬 N31°28'57.43" 东经 E120°40'1.70"。项目实际总投资 250 万元，其中环保投资 20 万元。

本项目员工共 100 人，生产班制为二班制，每班工作 8 小时，年工作 300 天，年生产时间为 4800 小时。项目所在区域基础设施较为完备，周边道路、供电、供水、通讯、污水管道、雨水管道等配套条件完善，能满足本项目的需要。

本项目主体工程及产品方案见表 2-1，主要生产设备见表 2-2。

表 2-1 项目主体工程及产品方案

序号	工程名称	产生名称及产品规格	设计能力 (万台/年)	实际能力（万 台/年）	年运行时数
1	生产车间	平行流换热器	25	25	4800h

表 2-2 主要生产设备数量一览表

序号	设备名称	规格（型号）	环评数量	实际数量	备注
1	钎焊炉	W1000	1 台	1 台	/
2	冲床	APA-200	1 台	1 台	/

苏州市相城区纵平换热器有限公司新建生产平行流换热器项目固体废物污染防治设施竣工环境保护验收监测报告表

3	氩检机	QYH-3042	2台	0台	取消建设
4	烘干炉	W1000	1台	1台	/
5	翅片机	LGDj-FH	4台	0台	取消建设
6	铝材清洗机	1000*600	1台	1台	/
7	管端成型机	GDJ16-3F	6台	7台	+1台备用
8	电阻焊机	UN 63-500	5台	5台	/
9	盘管下料机	WJ6.35-12.7	1台	1台	/
10	切管机	JX-QG-C	3台	3台	/
11	自动弯管机	GWJ20-120	3台	3台	/
12	铜管清洗机	600*400	1台	1台	/
13	数字式感应加热设备	DIH-40 25KW	1台	1台	/
14	火焰焊枪	/	2把	2把	/
15	氩焊机	/	4台	4台	/
16	冷却塔	10m ³ /h	1台	1台	/

2、原辅材料消耗：

本项目原辅材料及能源消耗见表 2-3。

表 2-3 项目原辅材料及能源消耗一览表

序号	原料名称	重要组份、规格、指标	环评年用量	实际年用量	备注
1	铝材	--	500 吨	250 吨	/
2	铜管	--	15 吨	15 吨	/
3	铝焊丝	--	0.3 吨	0.3 吨	/
4	冲压油	矿物油和添加剂	1 吨	1 吨	/
5	钎剂	氟铝化钾粉末	3 吨	3 吨	/
6	铝焊膏	铝硅合金粉 35%-45%、 氟铝酸钾 20%-30%、分散剂 10%、钎料活性剂 1%、有机多元醇 10%-15%、防沉淀添加剂 5%-10%	1 吨	1 吨	/
7	铝材清洗剂	偏硅酸钠 25%；三聚磷酸钠 20%；纯碱 15%；磷酸三钠 10%；壬基酚聚氧乙烯醚 13%；磺酸钠 17%	1 吨	1 吨	

表二（续）

3、生产工艺简介

本项目产品平行流换热器是由芯体、集流管部件、铜铝接管组装而成，总的生产工艺流程图见图 2-1，集流管部件、铜铝接管的生产工艺流程图分别见图 2-2、图 2-3，纯水洗工序使用的纯水制备工艺流程见图 2-4。

3.1 总工艺流程：

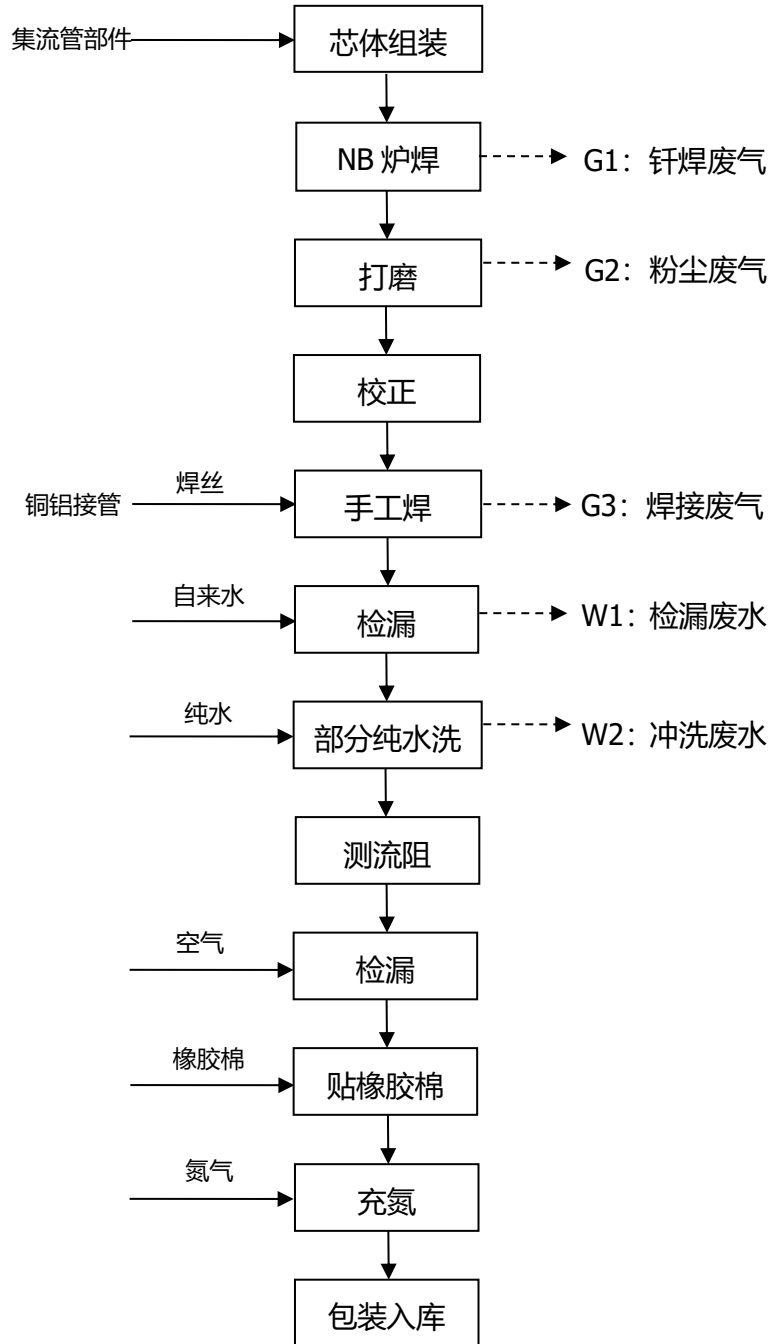


图 2-1 总生产工艺流程图

流程说明:

(1) 芯体组装: 浸泡钎剂后的集流管部件送至装配机与其他零配件(如边板、翅片等)进行组装, 组装过程在装配机上完成, 主要是通过卡扣方式连接, 无焊接, 无废气产生。

(2) NB 炉焊: 芯体送至可控气氛钎焊炉内进行钎焊, 钎焊炉内设置多个温区, 预热温度为 200℃, 时间 30min, 然后逐步加热至 600℃左右, 使钎焊剂熔化为无数焊点将两不见焊接成一个整体, 焊接时间 10min。项目钎焊炉真空密闭, 为防止炉内含氧量偏高而因为黑化现象, 钎焊炉内充入氮气以做保护, 同时炉的进出口均设置不锈钢帘阻挡空气的混入。炉体末端通入冷却风将工件冷却。该工序高温焊接时会产生废气 G1, 主要污染因子为颗粒物和氟化物, 由于氟铝化钾仅在排出炉体, 进入外环境过程中与空气中的水分接触反应, 反应量较少, 因此产生的氟化物较少。

(3) 打磨: 在半封闭式的工作台上采用手持抛光机对工件表面进行打磨, 该工序产生粉尘废气 G2。

(4) 校正: 对工件的零部件进行校正。

(5) 手工焊: 对校正的零部件, 以及铜铝接管进行手工焊组装固定, 该工序产生焊接烟尘 G3。

(6) 检漏: 在产品中注入约 30 公斤压力的空气, 目测有无漏点, 如有即拿出, 手工焊修补, 如没有即进入下一工序, 该工序产生检漏废水 W1。

(7) 纯水洗: 部分产品根据客户要求, 采用纯水冲洗, 去除产品表面灰尘, 该工序产生冲洗废水 W2。

(8) 测流阻: 采用测试设备进行流阻检测。

(9) 检漏: 在产品中注入空气进行检漏, 如有漏点, 则进行手工焊修补。

(10) 贴橡胶棉: 在产品中贴橡胶棉, 橡胶棉为双面胶粘贴, 无废水、废气产生。

(11) 充氮: 产品中注入氮气。

(12) 包装入库: 成品包装入库待售。

3.2 集流管部件生产工艺流程:

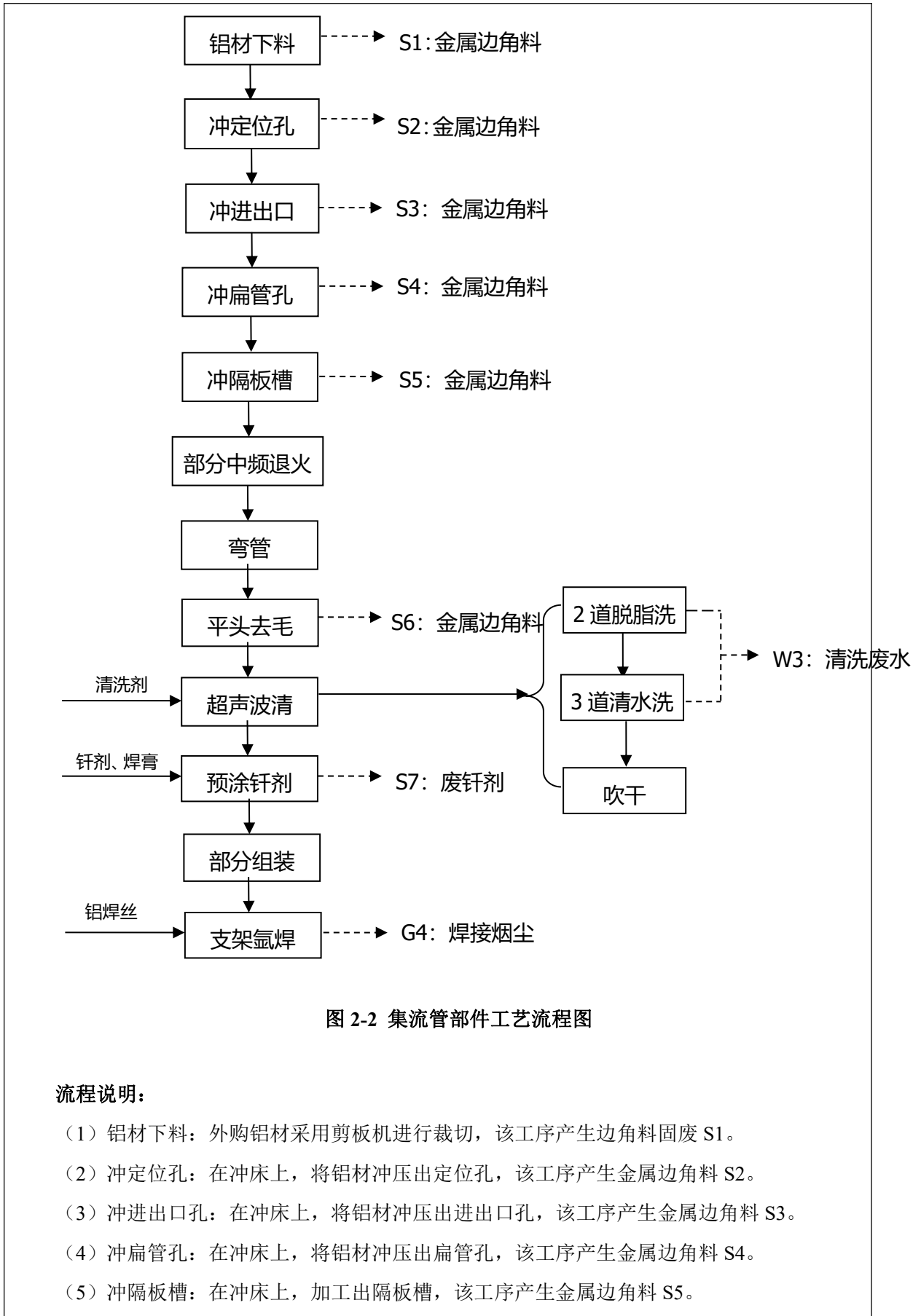


图 2-2 集流管部件工艺流程图

流程说明:

- (1) 铝材下料：外购铝材采用剪板机进行裁切，该工序产生边角料固废 S1。
- (2) 冲定位孔：在冲床上，将铝材冲压出定位孔，该工序产生金属边角料 S2。
- (3) 冲进出口孔：在冲床上，将铝材冲压出进出口孔，该工序产生金属边角料 S3。
- (4) 冲扁管孔：在冲床上，将铝材冲压出扁管孔，该工序产生金属边角料 S4。
- (5) 冲隔板槽：在冲床上，加工出隔板槽，该工序产生金属边角料 S5。

(6) 部分中频退火：在加热设备上进行高温（约 600℃）退火，使其局部软化，便于后续的弯管加工，该工序采用电加热，无废气产生。

(7) 弯管：在弯管机上进行折弯加工，该工序无污染物产生。

(8) 平头去毛刺：人工采用刮刀刮除周边毛刺，该工序产生边角料 S6。

(9) 超声波清洗：将零件置于清洗篮筐中，推入清洗槽清洗，清洗包括 2 道脱脂洗，4 道水洗。前处理线清洗槽设置情况见表 2-4。

①脱脂洗：除油的方法为碱性溶液除油，它是利用碱对油的皂化反应，形成溶于水的皂化物达到除油脱脂的目的。本项目碱洗槽 2 个，一个采用浸渍法，将脱脂剂（硅酸盐、碳酸钠、OP 乳化剂）投入到水中，形成浓度为 5% 左右溶液，在常温下（30℃，冬季则采用电加热）工件在槽体内浸渍/超声清洗 6 分钟。槽液每天更换 2 次。

②漂洗：采用纯水漂洗，含 2 个漂洗槽，采用纯水清洗，电加热至 50-60℃，分别为超声漂洗和溢流漂洗，漂洗水循环使用，漂洗槽的水每天更换 2 次。

③吹水：清洗后，清洗篮筐由设备自带装卸系统提升至漂洗槽上方停留 1min，再移至旁边的吹水槽，将其表面的水分吹干（冬季则采用电加热热风吹干）。

表 2-4 前处理线清洗槽设置情况一览表

槽体名称	个数 (个)	单槽规格 (长 m*宽 m*高 m)	单槽有效容积 (m ³)	加入药剂、浓度	温度 (°C)	加热方式	时间 (s)	槽液更换频率 (/次)	水洗方式
脱脂槽	2	1.0*0.5*0.3	0.15	清洗剂浓度 5%	30	常温	360	1 天 2 次	超声清洗
漂洗槽	1	1.0*0.5*0.3	0.15	纯水	50~60	电加热	360	1 天 2 次	超声漂洗
漂洗槽	2	1.0*0.5*0.3	0.15	纯水	/	常温	360	1 天 2 次	清水漂洗
吹水	1	1.0*0.5*0.3	0.15	N/A	40	电加热	360	N/A	/

(10) 预涂钎剂：将绑好固定的产品放在钎焊炉传送带上，经传送带被自动送入钎剂喷淋装置内，在工件表面均匀喷淋焊剂，焊剂为钎剂（KAIF4）与纯水按比例调配，配成浓度为约 10% 左右的悬浊液，由于喷淋焊剂工序在密闭的室内进行，传送带下方配套设置溶液收集装置，未附着的焊剂溶液流至收集槽内回收再利用，每三个月更换一次，该工序产生废钎剂 S7。极少数钎剂预涂不合格或不到位的部位则采用手工涂焊膏的形式进行补涂。

(11) 部分组装：将加工的零部件组装在一起，组装方式为人工安装，组装过程无需焊接，该工序无污染物产生。

(12) 支架氩焊：采用氩焊方式将支架固定在工件上，该工序产生焊接烟尘 G4。

3.3 铜铝接管生产工艺流程：

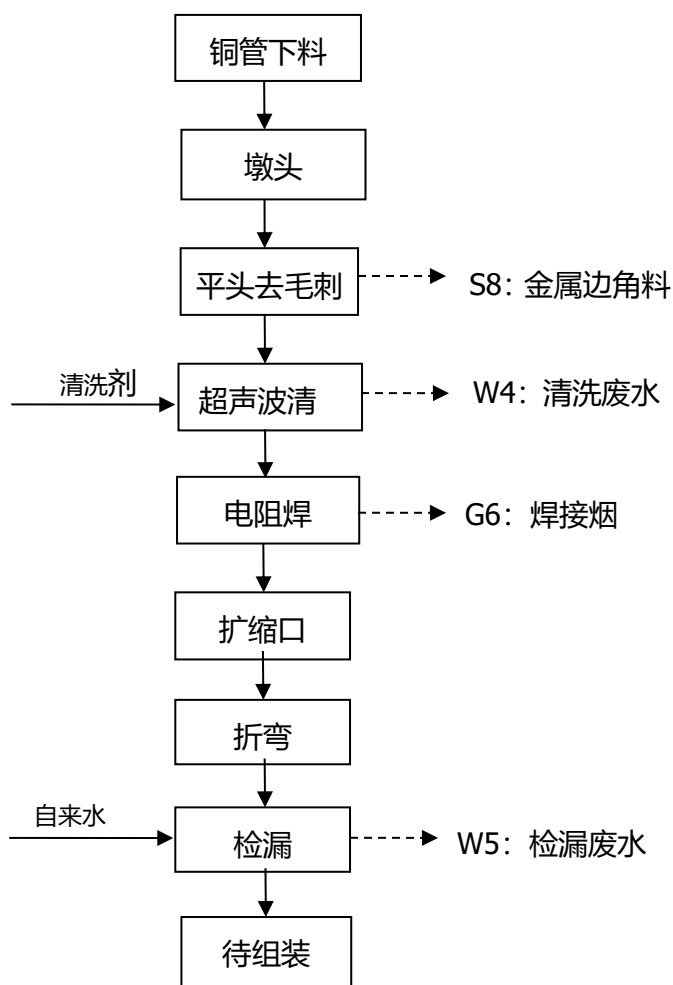


图 2-3 铜铝接管工艺流程图

流程说明:

- (1) 铜管下料：采用切管机将铜管按设计尺寸切断。
- (2) 墩头：对铜管两端加压，使其端头变粗。
- (3) 平头去毛刺：主要是人工使用刮刀刮出边角毛刺，该工序产生边角料 S8。
- (4) 超声波清洗：同上，该工序产生清洗废水 W4。
- (5) 电阻焊：采用电阻焊对工件进行焊接，该工序产生焊接烟尘 G6。
- (6) 扩缩口：主要是对铜管管口进行扩口和缩口成型加工。
- (7) 折弯：对管材进行折弯加工。
- (8) 检漏：注入自来水检查是否有漏点，该工序产生检漏废水 W5。
- (9) 清洗机清洗：同上，该工序产生有机废气 G7。
- (10) 待组装：清洗后的铜铝接管待与集流管部件组装成换热器成品。

3.4 纯水制备工艺流程:

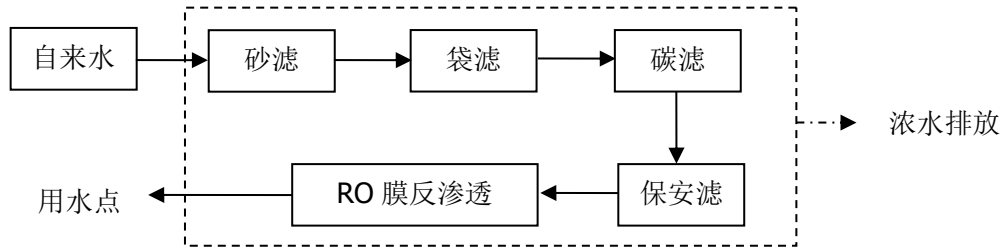


图 2-4 纯水制备工艺流程图

4、工程变动情况

项目实际建设情况对照环评及批复要求，依据江苏省环保厅关于加强建设项目重大变动环评管理的通知（苏环办[2015]256号）中关于其他工业类建设项目重大变动清单，变动情况如下：

生产设备及生产工艺的变动：

管端成型机环评申报量为6台，实际建设量为7台，增加1台备用，其不会导致新增污染因子或污染物排放量的增加。翅片机、氦检机取消建设，实际生产中，由苏州纵贯线换热器股份有限公司提供翅片成品，并对带翅片型换热器进行氦检。

以上变动未导致导致新增污染因子或污染物排放量增加，不增加项目产能，故对照《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》（苏环办[2015]256号），本项目不涉及重大变动。

表三

固体废物主要污染源、污染物处理和排放：

本项目产生的固废主要为金属边角料、废钎剂、废焊材、收集的粉尘、废冲压油、废包装材料、废氧化铝滤芯、污泥以及员工产生的生活垃圾。

(1) 边角料：来源于去毛刺、冲压加工等生产环节，产生量约 20t/a，为一般固废，集中收集后出售；

(2) 废钎剂：来源于钎剂预涂工序，产生量 2t/a，收集后供应商回收利用；

(3) 废焊材：来源于氩弧焊接过程，产生量约 0.1t/a，集中收集后外售；

(4) 收集的粉尘：来源于打磨废气处理工序，产生量约 4.6t/a，为一般固废，集中收集后出售；

(5) 废冲压油：来源于冲床等机加工序，产生量约 1.0t/a，为危险固废，废物类别为 HW08，废物代码为 900-249-08，委托苏州市荣望环保科技有限公司处理；

(6) 废包装材料：来源于冲压油等化学品原料使用，产生量约 0.2t/a，为危险固废，类别为 HW49，代码为 900-041-49，集中收集后委托苏州市荣望环保科技有限公司处理；

(7) 废氧化铝滤芯：来源于钎焊废气处理装置，产生量约 0.5t/a，属于危险固废，类别为 HW49，代码为 900-041-49，集中收集后委托苏州市荣望环保科技有限公司处理；

(8) 污泥：来源于污水处理设施，产生量约 12t/a，为危险固废，类别为 HW17，代码为 336-064-17，集中收集后委托苏州市荣望环保科技有限公司处置；

(9) 生活垃圾：来源于职工日常生活，产生量约 60t/a，由环卫清运处理。

企业设有独立的一般固废堆场。一般固废堆场设置在一楼西侧，面积为 20m²，地面基础及内墙采用防水混凝土，防止雨水进入产生二次污染，一般工业固废堆场建设符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及 2013 年修改单（公告 2013 年第 36 号）相关规定。各废弃物按类别和性质分区堆放。危废堆场位于一楼西侧，面积为 10m²，危废储存于室内，堆场地面已做防渗处理，各类危废分区堆放，定期转移至有资质单位进行处理，堆场内设有灭火器、防爆照明灯、监控设备，危险废物储存符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单（公告 2013 年第 36 号）相关规定。

本项目危废废物废冲压油（900-249-08）、废包装材料（900-041-49）、废氧化铝滤芯（900-041-49）、污泥（336-064-17）已委托委托苏州市荣望环保科技有限公司处置；边角料、废钎剂、废焊材、收集的粉尘经收集后外售处置。生活垃圾委托环卫清运处理。项目固废均得到有效安全处置，排放总量为零。本项目固体废物处置情况详见表 3-1。

表 3-1 本项目固体废物处置情况表

名称	来源	性质	废物代码	环评产生量 (t/a)	实际处理量 (t/a)	处理处置方式	堆场面积

苏州市相城区纵平换热器有限公司新建生产平行流换热器项目固体废物污染防治设施竣工环境保护验收监测报告表

边角料	去毛刺、冲压加工	一般固废	82	20	20	收集后外售处置	一般固废堆场20m ²
废钎剂	预涂钎焊剂	一般固废	86	2.0	2.0		
废焊材	焊接工序	一般固废	86	0.1	0.1		
收集的粉尘	废气处理	一般固废	86	4.6	4.6		
废冲压油	机加工	危废固废	900-249-08	1.0	危废仓库暂存	委托苏州市荣望环保科技有限公司处置	危废堆场10m ²
废包装材料	原料包装	危废固废	900-041-49	0.2	危废仓库暂存		
废氧化铝滤芯	废气处理	危废固废	900-041-49	0.5	危废仓库暂存		
污泥	污水处理	危废固废	336-064-17	12	危废仓库暂存		
生活垃圾	生活、办公	生活垃圾	99	60	60	环卫清运	/

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：

1、建设项目环评报告表的主要结论与建议

1.1 主要结论

固废：一般固废综合处置或外售处置；危险固废委托有资质单位处置；生活垃圾由环卫部门定期清运，拟建项目固废可全部处置，不产生二次污染。

本项目产生的污染物不多，且都能做到达标排放，因此，本项目的建设对周围环境产生的影响不大，不会产生扰民或其他环境纠纷。

综上所述，通过对本项目所在地区的环境现状评价以及对项目的环境影响进行分析，在落实报告提出的各项污染措施（废水、废气、噪声、固废）的前提下，认为本项目对周围环境的影响可控制在允许范围内，具有环境可行性。

本项目环境影响评价工作在建设单位实际情况基础上开展的，并经与建设单位核实，建设单位在实际建设和运行中必须严格按照申报内容和环评中要求实施，若有异于申报和环评内容的活动须按照要求另行申报。

1.2 建议与要求

无。

2、审批部门的决定

审批部门对该项目的审批决定见附件二。

表五

验收监测期间生产工况记录：

2020年3月30日~31日苏州科星环境检测有限公司对苏州市相城区纵平换热器有限公司新建生产平行流换热器项目进行了环境保护验收监测，监测期间各项环保治理设施正常运行。公司员工100人，本项目两班制生产工作制，每班工作8小时，年工作300天。验收监测期间生产工况详见表7-1。

表 7-1 生产工况检查表

日期	产品名称	设计日产量	实际日产量	生产负荷
2020.3.30	平行流换热器	约 833 台	800 台	96%
2020.3.31	平行流换热器	约 833 台	800 台	96%

表六

审批意见落实情况:		
序号	环评批复要求	批复落实情况
1	该项目建设地址为: 苏州市相城区渭塘镇澄阳路3339号。建设内容及规模为: 年生产平行流换热器25万台。项目主要生产工艺为: 芯体组装、NB炉焊、打磨、校正、手工焊、检漏、部分纯水洗、测流阻、检漏、贴橡胶棉、充氮、包装入库; 其中集流管部件主要生产工艺为: 铝材下料、冲定位孔、冲进出口孔、冲扁管孔、冲隔板槽、部分中频退火、弯管、平头去毛刺、超声波清洗(2道脱脂洗、3道清水洗、吹干)、预涂钎剂、部分组装、支架氩焊; 铜铝接管主要生产工艺为: 铜管下料、墩头、平头去毛刺、超声波清洗、电阻焊、扩缩口、折弯、检漏、待组装。	本项目建设地址为: 苏州市相城区渭塘镇澄阳路3339号。建设内容及规模为: 年生产平行流换热器25万台。本项目主要生产工艺同环评及批复。
2	危险废物、一般固体废弃物、生活垃圾分类收集。项目实施后产生的危险废物种类为: 废冲压油(900-249-08), 废包装材料、废氧化铝滤芯(900-041-49), 污泥(336-064-17)。该项目应配套建设符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)的危险废物贮存场所, 面积不小于10m ² , 设置危险废物识别标签。按照《危险废物规范化管理指标体系》要求加强日常管理, 危险废物情况记录上应注明危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别、入库日期、存放库位、废物出库日期及接收单位名称。危险废物应该委托持有有效危险废物经营许可证且具备相应处理能力的单位进行处理, 安排专人负责、全程跟踪, 禁止将危险废物排放至环境中。废钎剂经收集后由供应商回收, 边角料、废焊材、收集的粉尘经收集后外售处置, 不得外排, 一般工业固废贮存应符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准(GB18599-2001)》要求, 一般工业固废仓库面积不小于20m ² 。生活垃圾由环卫部门统一清运处理, 不得随意扔撒或者堆放。	危险废物、一般固体废弃物、生活垃圾已分类收集。本项目产生的危废废物种类为废冲压油(900-249-08), 废包装材料、废氧化铝滤芯(900-041-49), 污泥(336-064-17)已委托苏州市荣望环保科技有限公司处置, 本项目一般工业固废堆场达到《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及2013年修改单(公告2013年第36号), 危险废物贮存场所达到《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及2013年修改单(公告2013年第36号)。生活垃圾由环卫部门统一清运处理, 未随意扔撒或者堆放。
3	项目以生产车间边界为起点设置100米的卫生防护距离, 卫生防护距离内不得有居民住宅等环境敏感目标;	本项目卫生防护距离内无环境敏感目标。
4	在该项目实际排放污染物前, 按《江苏省突发环境事件应急预案编制导则》完成环境风险应急预案的编制, 报环保部门备案;	本项目环境风险应急预案正在编制中。
5	建设单位应全面落实报告表提出的各项环境风险防范措施, 防止生产过程及污染治理设施事故引发的次生环境污染事故。该项目在设计、施工建设和生产中总平面布局以及	企业已全面落实报告表中提出的各项环境风险防范措施, 防止生产过程及污染治理设施事故引发的次生环境污染事故。本项目在设计、施工建设和生产中总平面布

苏州市相城区纵平换热器有限公司新建生产平行流换热器项目固体废物污染防治设施竣工环境保护验收监测报告表

	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(如铝制废料等)应遵守设计使用规范和相关主管部门要求;	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(如铝制废料等)已遵守设计使用规范和相关主管部门要求;
6	按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》的规定规范设置排放口及标识;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,安装自动监控设备及配套设施;	已按当地环保部门的要求设置排污口及标识;
7	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,监测结果及相关资料备查。	企业已按照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。
8	该项目实施后,建设单位应在排放污染物之前按照国家规定的程序和要求向环保部门办理排污许可相关手续,做到持证排污、按证排污。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。	正在办理竣工环保验收手续。
9	苏州市相城生态环境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,苏州市相城区环境监察大队负责不定期抽查。你公司在收到正式环评批复20个工作日内,将批准后的环境影响报告表送苏州市相城生态环境局,并按规定接受生态环境部门的日常监督检查。	/
10	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。	/
11	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。	本项目所涉及的污染物排放标准未发生变化。
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。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。	本项目未发生重大变化。

表七

验收监测结论与建议：

1、固体废弃物

固废检查情况表明：本项目危废废物废冲压油（900-249-08）、废包装材料（900-041-49）、废氧化铝滤芯（900-041-49）、污泥（336-064-17）已委托委托苏州市荣望环保科技有限公司处置；边角料、废钎剂、废焊材、收集的粉尘经收集后外售处置。生活垃圾委托环卫清运处理。项目固废均得到有效安全处置，排放总量为零。

一般工业固废堆场设置符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及2013年修改单（公告2013年第36号）相关规定，危险废物储存符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及2013年修改单（公告2013年第36号）相关规定，并设有相应环保标志牌。

2、其他

企业设置了兼职环保管理人员，制定了相关环境管理制度。本项目已按照相关要求规范化设置了各排污口及环保标志。