

苏州安路特汽车部件有限公司年产铝合金  
转向节、控制臂、副车架、盘式制动器等  
1200 万件项目（重新报批）（三期第一阶  
段）竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：苏州安路特汽车部件有限公司

编制单位：苏州科星环境检测有限公司

2022 年 03 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: 0512-67328101

传真: /

邮编: 215125

地址: 苏州市相城经济技术开发区中市路以东、春兴路以北平谦相城产业园 A 栋

编制单位 (盖章)

电话: 0512-65802698

传真: 0512-65809687

邮编: 215100

地址: 苏州市相城区漕湖大道 79 号 (太航常青内) 9 号楼 4 楼

表一

建设项目名称	苏州安路特汽车部件有限公司年产铝合金转向节、控制臂、副车架、盘式制动器等 1200 万件项目（重新报批）（三期第一阶段）				
建设单位名称	苏州安路特汽车部件有限公司				
建设项目性质	新建（重新报批）				
建设地点	苏州市相城经济技术开发区中市路以东、春兴路以北平谦相城产业园 A 栋				
主要产品名称	铝合金转向节、控制臂、副车架、盘式制动器				
设计生产能力	年产转向节 50 万件、盘式制动器总成 250 万件、控制臂 50 万件、副车架 50 万件				
实际生产能力	年产转向节 10 万件、盘式制动器总成 50 万件、控制臂 10 万件、副车架 10 万件				
建设项目环评时间	2019 年 03 月	三期第一阶段开工建设时间	2021 年 11 月 20 日		
三期第一阶段调试时间	2021 年 12 月 20 日	验收现场监测时间	2022 年 01 月 11 日-12 日、 2022 年 01 月 20 日-21 日		
环评报告表审批部门	原苏州市相城区环境保护局	环评报告表编制单位	苏州科太环境技术有限公司		
环保设施设计单位	--	环保设施施工单位	--		
投资总概算	2700 万	环保投资总概算	103 万	比例	3.8%
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、《中华人民共和国环境影响评价法》，（2018 年 12 月 29 日第二次修订，2018 年 12 月 29 日起施行）；</p> <p>3、《建设项目环境保护管理条例》（国务院第 658 号，2017 年 10 月）；</p> <p>4、关于《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告（生态环境部，国环规环评[2017]4 号，2017 年 11 月）；</p> <p>5、《国家危险废物名录（2021 年版）》（生态环境部令第 39 号，2020 年 11 月 25 日修订）；</p> <p>6、《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（江苏省环境保护局，苏环控[97]122 号，1997 年 9 月）；</p> <p>7、《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 2021 年 4 月 2 日；</p> <p>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)；</p> <p>9、《苏州安路特汽车部件有限公司年产铝合金转向节、控制臂、副车架、盘式制动器等 1200 万件项目（重新报批）建设项目环境影响报告表》（苏州科太环境技术有限公司 2019 年 3 月）；</p> <p>10、《关于对&lt;苏州安路特汽车部件有限公司年产铝合金转向节、控制臂、副车架、盘式制动器等 1200 万件项目（重新报批）建设项目环境影响报告表&gt;的批复》（原苏州市相城区环境保护局 苏相环建[2019]33 号 2019 年 03 月 13 日）；</p> <p>11、苏州安路特汽车部件有限公司提供的其他相关资料。</p>				

表一（续）

验收监测评价标准、标号、级别、限值	根据报告表及审批意见要求，本项目执行以下标准：			
	1、废水			
	本项目厂区废水总排口执行漕湖污水处理厂接管标准。生产用水经处理后符合《城市污水再生利用工业用水水质标准》（GB/T19923-2005）及生产线水质要求即可回用。			
	表 1-1 废水执行标准			
	监测点	监测因子	标准限值 mg/L	执行标准
	废水总排口	pH 值	6~9	漕湖污水处理厂接管标准
		COD	500	
		SS	300	
		氨氮	25	
		总磷	5	
总氮		40		
石油类		20		
表 1-2 企业回用水水质标准				
项目	标准	项目	标准	
pH	6.5-8.5	SS	≤50mg/L	
CODcr	≤60mg/L	石油类	≤1mg/L	
总磷	≤1mg/L	总氮	≤10mg/L	
2、废气				
铝片/铝丝干燥回转炉、固溶时效连续辊棒炉、荧光线加热装置尾气中的烟尘、SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub> 执行《江苏省工业炉窑大气污染物排放标准（DB32/3728-2019）》表 1、表 3 标准限值；模具维修、无机砂芯制造、抛丸工序产生的粉尘，荧光线清洗烘干、机加工过程产生的少量的非甲烷总烃废气执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准限值。企业厂区内 VOCs 无组织排放监控点浓度应符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 表 A.1 规定的特别排放限值。具体详见下表 1-3、表 1-4。				
表 1-3 工业炉窑大气污染物排放标准				
污染源	污染因子	排放浓度 mg/m <sup>3</sup>	标准来源	
熔化炉	烟尘	20	《江苏省工业炉窑大气污染物排放	

铝片/铝丝熔化炉、固溶时效连续辊棒炉 荧光加热装置 铝片/铝丝干燥回转炉	SO <sub>2</sub>	80	标准（DB32/3728-2019）》表 1 标准限值			
	NO <sub>x</sub>	180				
表 1-4 大气污染物排放标准						
污染源	污染物名称	执行标准及级别	排放限值 mg/m <sup>3</sup>	最高允许排放速率		无组织排放监控浓度 mg/m <sup>3</sup>
				排气筒高度 m	速率 kg/h	
模具维修、无机砂芯制造、抛丸	颗粒物	江苏省地方标准《大气污染物综合排放控制标准》	20	18	1	1.0
荧光清洗、机加工	非甲烷总烃	（DB32/4041-2001）表 1、表 3 标准限值	60	18	3	4.0
熔化炉	颗粒物	《江苏省工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2019）表 3 标准限值	/	/	/	5.0
表 1-5 厂区内 VOCs 无组织执行标准						
污染物	特别排放限值 (mg/m <sup>3</sup> )	限值含义	执行标准			
非甲烷总烃	6	监控点处 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 标准			
	20	监控点处任意一次浓度值				
3、噪声						
厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。						
类别		昼间 dB（A）	夜间 dB（A）			
3 类		65	55			
4、固体废物评价标准：						
<p>本项目固体废弃物执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和《江苏省固体废物污染环境防治条例》。一般废物贮存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599—2020）。危险废物贮存执行《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）、省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见（苏环办[2019]327 号）相关规定。</p>						
5、总量控制指标						
本项目执行环评报告中建议的污染物年排放总量。						
控制项目		污染物	接管量（全厂）（t/a）			
混合废水（生活废水+生产废水）		废水量	78460			
		化学需氧量	32.55			

		悬浮物	13.16
		氨氮	1.01
		总磷	0.2
		石油类	0.32
	有组织废气	颗粒物	11.577
		二氧化硫	3.384
		氮氧化物	15.051
		VOCs（非甲烷总烃）	2.464
	备注	本项目废水、废气均以全厂控制指标核算，本项目有组织 VOCs 排放总量以非甲烷总烃计算，混合废水中的生产废水指“铸造冷却、热处理冷却、循环冷却、无机砂芯循环冷却用水”	

表二

1、工程建设内容：

苏州安路特汽车部件有限公司成立于 2007 年，总投资 2325 万美元，为外商独资企业，主要生产转向节、控制臂、盘式制动器总成三种产品。公司原位于工业园区金谷路 78-80 号，占地面积约 25333 平方米，属于独墅湖科教创新区三期改造回购用地范围，因此企业需寻找新的生产厂址。基于我国广阔的汽车零部件市场规模和良好的行业发展前景，2017 年 11 月苏州安路特汽车部件有限公司决定在苏州相城区经济技术开发区投资建设新厂区，位于苏州市相城经济技术开发区中市路以东、春兴路以北平谦相城产业园内，租用其 A 栋厂房，占地面积 15730m<sup>2</sup>，建成后公司将形成年产铝合金转向节、控制臂、副车架、盘式制动器等 1200 万件的生产能力。建设项目于 2017 年 11 月 15 日通过苏州市相城区发展和改革局审批通过企业投资项目备案通知书（相发改中心备[2017]7 号）（项目代码：2017-320507-32-03-560160）（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，并项目遵照《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。2018 年 2 月，该公司编制环境影响报告表报苏州市相城区环境保护局审批，于 2018 年 2 月获得环保局批复（苏相环建[2018]24 号）。

该项目租用 A 栋厂房目前已建设完成，考虑市场需求及产品性能的要求，公司在现有产品总产能不变的基础上，调整三类产品比例，进行分期（三期）建设投产，同时在现有基础上增加无机砂芯制芯工艺，该工艺生成过程会产生少量粉尘经配套除尘装置处理后有组织排放，根据《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），建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生重大变动，且可能导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重）的，界定为重大变动。本项目生产工艺和环境保护措施发生变更，导致废气总量增加，属于重大变动，为此，苏州安路特汽车部件有限公司委托环评单位重新编制该项目环评报告（重新报批稿），并将报批稿送苏州市相城区环境保护局重新审批。《苏州安路特汽车部件有限公司年产铝合金转向节、控制臂、副车架、盘式制动器等 1200 万件项目（重新报批）环境影响报告表》于 2019 年 03 月 13 日通过原苏州市相城区环境保护局审批（苏相环建[2019]33 号）（见附件 2）审批同意建设。

苏州安路特汽车部件有限公司已有环保手续情况详见下表 2-1

表 2-1 苏州安路特汽车部件有限公司已有环保手续

项目名称	实施内容	审批部门及文号	环保验收情况
苏州安路特汽车部件有限公司年产铝合金转向节、控制臂、副车架、盘式制动器等 1200 万件项目（重新报批）一期	年产转向节 250 万件、控制臂 50 万件	苏州市相城区环境保护局、苏相环建[2019]33 号	2019 年 5 月 25 日通过自主验收
苏州安路特汽车部件	年产转向节 450 万件、控制	苏州市相城区环境保	2021 年 11 月 7 日通

有限公司年产铝合金转向节、控制臂、副车架、盘式制动器等 1200 万件项目（重新报批）二期	臂 50 万件	护局、苏相环建 [2019]33 号	过自主验收					
<p>目前三期建设内容（年产转向节 50 万件、盘式制动器 250 万件、控制臂 50 万件、副车架 50 万件）已完成第一阶段建设，部分设备依托一期、二期，第一阶段产能为年产转向节 10 万件、盘式制动器 50 万件、控制臂 10 万件、副车架万件。</p> <p>本项目位于苏州市相城经济技术开发区中市路以东、春兴路以北平谦相城产业园 A 栋，占地面积 15730 平方米，生产经营场所中心经纬度为：E120.575296°，N31.45649°。本项目厂界周围情况：东侧紧邻方桥路，南侧为春兴路，西侧为中市路，北侧为春耀路。本项目卫生防护距离以生产车间为边界起设置 100m，目前该距离内无居民等环境敏感目标。本次不新增员工，年工作 300 天，三班 8 小时工作制，年运行 7200h。目前厂区内基础设施较为完备，公用工程的道路、供电、供水、通讯、污水管网、雨水管道等配套条件完善，能满足本项目的需要。</p> <p>本项目主体工程及产品方案见表 2-2，主要生产设备见表 2-3。</p>								
表 2-2 项目主体工程及产品方案								
工程名称（车间、生产装置或生产线）	产品名称	设计能力（万件/年）						年运行时数
		一期（已验收）	二期（已验收）	三期环评量	三期实际量	全厂环评量	全厂实际量（一期二期三期）	
生产车间	转向节	250	450	50	10	750	710	7200h
	盘式制动器总成	0	0	250	50	250	50	
	控制臂	50	50	50	10	150	110	
	副车架	0	0	50	10	50	10	
备注	项目三期分阶段建设，当前为第一阶段							

表 2-3 主要生产设备数量一览表

类型	名称	规模型号	设备数量							产地	备注	
			一期	一期已验	二期	二期已验	三期环评量	三期实际量	合计			
生产设备	熔化炉	1.5t	1 台	1 台	0	0	0	0	1 台	国产	熔化工序	
		STRIKO (4t)	0	0	1 台	1 台	0	0	1 台	国产		
		STRIKO (3t)	1 台	1 台	0	0	0	0	1 台	进口		
		0.8t 铝片/铝丝处理与熔化设备	0	0	0	0	1 套	1 套	1 套	进口		
	铝片/铝丝干燥回转炉	——	0	0	0	0	1 套	1 套	1 套	进口		
	铝片/铝丝甩干机	——	0	0	2 台	2 台	0	0	2 台	国产		
	铝液输送小车	——	2 台	2 台	3 台	3 台	1 台	0 台	6 台	进口		
	保温炉	——	20 只	20 只	27 只	27 只	13 只	0 只	60 只	国产		
	除气机	——	3 台	3 台	5 台	5 台	4 台	0 台	12 台	进口		除气工序
	氩气储罐供气装置	容积 3m <sup>3</sup>	1 套	1 套	0	0	0	0	1 套	国产		
	铸造机	——	6 台	6 台	10 台	10 台	8 台	0 台	24 台	进口		
	切边机	——	6 台	6 台	10 台	10 台	8 台	0 台	24 台	国产		切边工序
	锯床	——	6 台	6 台	14 台	14 台	8 台	0 台	28 台	国产		锯床工序
	X-ray 射线检测装置	Bosel/伟杰	3 台	3 台	8 台	8 台	7 台	0 台	18 台	进口		射线检查工序
	固溶时效辊棒连续炉	天然气加热	1 套	1 套	1 套	1 套	1 套	0 套	3 套	国产		热处理工序
冷却水池	200m <sup>3</sup>	1 个	1 个	0	0	0	0	1 个	国产	热处理工序		
手动荧光渗透检	手动、烘干槽为电加	1 套	1 套	0	0	0	0	1 套	国产	荧光渗透检测工		

公辅设备	测线	热									序
	自动化荧光渗透检测线	自动、烘干段采用天然气加热	0	0	1 套	1 套	1 套	0 套	2 套	国产	模具维修工序
	模具预热炉	天然气加热	0	0	2 台	2 台	0	0	2 台	国产	
	模具喷砂机(含除尘器)	——	0	0	1 套	1 套	1 套	0 套	2 套	国产	
	CNC 机床	——	4 台	4 台	26 台	26 台	10 台	0 台	40 台	进口/国产	机加工工序
	组装机	——	0	0	5 台	5 台	9 台	3 台	14 台	进口/国产	
	振砂机	——	0	0	1 台	1 台	0	0	1 台	——	振砂工序
	无机制芯机	——	0	0	1 套	1 套	3 套	0 套	4 套	——	制芯工序
	送砂系统	——	0	0	1 套	1 套	1 套	0 套	2 套	——	
	抛丸机	——	0	0	0	0	4 台	1 台	4 台	——	抛丸工序
	常压热水锅炉	CWK2000-0	—	—	1 台	1 台	1 台	0 台	2 台	国产	公用工程
	叉车	国产	2 辆	2 辆	5 辆	5 辆	0	0	7 辆	国产	
	发电机	1000KVA	—	—	1 台	1 台	0	0	1 台	进口	
	空压机	M110	3 套	3 套	2 套	2 套	1 套	0 套	6 套	国产	
	循环冷却塔系统 (含一套软水树脂系统)	300m3/h4 台 125m3/h3 台	6 台	6 台	1 台	1 台	0	0	7 台	国产	
	行车	10 吨	4 台	4 台	0	0	0	0	4 台	国产	
	三坐标检测仪	——	1 台	1 台	5 台	5 台	4 台	0 台	10 台	进口	质量检测工序
	疲劳强度测试机	——	—	—	8 台	8 台	0	0	8 台	——	
	布氏硬度机	——	1 台	1 台	1 台	1 台	0	0	2 台	——	
拉伸试验机	——	1 台	1 台	1 台	1 台	0	0	2 台	——		
普通小机床	——	1 台	1 台	2 台	2 台	0	0	3 台			
废水预处理设备	总能力 160t/d	1 套	1 套	0	0	1 套	0 套	2 套	国产	荧光渗透检测线	

环保设备			(80t/d)	(80t/d)			(80t/d)				
	RO 反渗透+蒸发器	——	1 套	1 套	0	0	1 套	0 套	2 套	国产	废水回用系统
	喷淋吸收塔	——	1 套	1 套	0	0	1 套	0 套	2 套	国产	污水站臭气收集
	旋风除尘器+喷淋吸收塔	——	1 套	1 套	0	0	0	0	1 套	国产	熔化炉配套废气装置
	旋风除尘器	——	0	0	0	0	1 套	1 套	1 套	国产	铝片/铝丝干燥回转炉 配套废气装置
	喷淋吸收塔	——	0	0	1 套	1 套	0	0	1 套	国产	荧光渗透检测线 雾化气收集处理装置
	活性炭吸附装置	——	0	0	1 套	0 套	0	0	1 套	国产	砂芯铸造机配套
	滤筒除尘装置	——	0	0	1 套	1 套	1 套	1 套	2 套	国产	模具喷砂机配套装置
			0	0	1 套	1 套	0	0	1 套	国产	振砂机配套装置
制芯机除尘器和过滤器	——	0	0	1 套	1 套	3 套	0 套	4 套	国产	制芯机自带除尘装置	
湿式除尘器	——	0	0	0	0	4 台	1 台	4 台	国产	抛丸机配套除尘装置	

表二（续）

3、生产工艺简介

本项目主要生产四大类产品：转向节、控制臂、副车架和盘式制动器总成，其中控制臂分为两大类，一类与转向节工艺相同，一类与副车架工艺相同，根据企业分期建设情况，其中一期、二期项目主要生产转向节、控制臂两大类产品，三期项目在上述基础上再增加盘式制动器总成、副车架两类产品，项目同类产品工艺流程相同，具体如下：

3.1 转向节及控制臂的生产工艺流程：

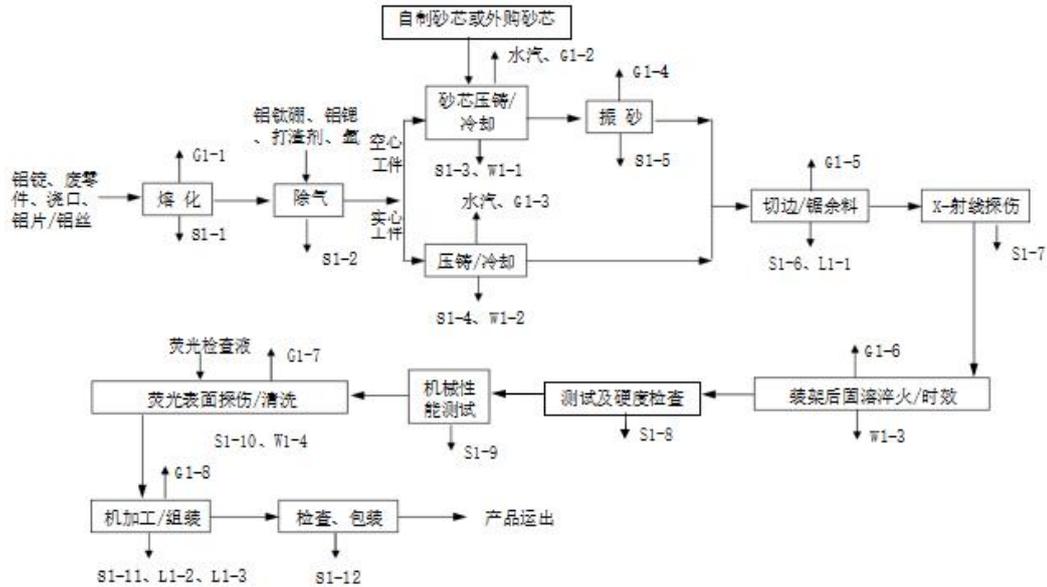


图 2-2 转向节及控制臂生产工艺流程图

流程说明：

转向节及控制臂的生产工艺流程为原料进直接加入熔化炉开始生产，再经压铸/冷却、切边/锯余料、X 射线探伤、热处理、测试、荧光表面探伤、清洗、机加工等工序。

**熔化：**投料前，关闭天然气和空气阀门，再将铝锭、废零件、浇口、铝片/铝丝用料斗提升至熔炉进料口，并投入熔炉中。关闭投料口后，开启点火装置，并通入天然气，然后鼓入空气，将炉温提升至 700℃ 以上，至铝锭、废零件、浇口、铝片/铝丝呈全部熔融状态。炉中烟气经烟道通过配套的废气处理设施处理后经由 1#排气筒排放。熔化后的铝液从放料口放至保温炉的坩埚内，保温炉内的坩埚循环使用，当出现裂缝时进行更换。将保温炉从熔炉放料口下方移出并转运到除气站，加入打渣剂后，将除气转子伸进铝液中旋转除气、除渣，将除气后的铝液转移至铸造机处进行下一工序作业。该工序主要产生燃料及熔炉烟气 G<sub>1-1</sub> 以及熔渣 S<sub>1-1</sub>。

**除气：**在 700℃ 左右条件下。利用除气机向铝合金熔融液中加入打渣剂、铝钛硼、铝锆与氩气，操作时间约 20 分钟，用以去除合金中的夹杂物。此工序会有熔炉浮渣 S<sub>1-2</sub> 产生。

**压铸/冷却：**项目采用的铸造工艺是差压铸造，先用天然气加热烘烤模具，模具达到一定温度（250℃ 左右）后，控制铸造机的坩埚和模腔的气体压力，形成压力差，将熔融的铝液快速压

入模腔内，通过模具内部的冷却水控制零件的凝固，从而获得具有一定形状的合格铸件。然后，CPC 的模腔打开，上下模具分离，零件吸附在上模，接料框进入模腔中，上模的顶杆将零件顶出，零件在重力的作用下掉至接料框。接料框连同铸件移入冷却水槽中，冷却铸件至 45℃左右。该工序产生的铸造冷却水 W<sub>1-2</sub> 收集后接管漕湖产业园污水处理有限公司；铸造前采用天然气对模具进行加热，产生少量的燃气燃烧尾气 G<sub>1-3</sub> 直接排放，铸造过程产生的水汽直接排放，冷却池定期清理，产生少量底泥 S<sub>1-4</sub>。

**砂芯压铸/冷却：**根据产品类型，其中部分转向节及控制臂产品为空心结构，需使用砂芯进行铸造，本项目砂芯分为外购有机砂芯、自制无机砂芯两种，压铸机铸造时，其中使用有机砂芯铸造的会产生少量有机废气。其中自制无机砂芯工艺见图 2-5。

砂芯放入模腔内后，控制铸造机的坩埚和模腔的气体压力，形成压力差，将熔融后的金属液体（温度约 700℃）快速得压入模腔内，通过模具内部的冷却水控制零件的凝固，从而获得具有一定形状的铸件，每个产品压铸时间约为 5 分钟。此工段会产生部分废品 S<sub>1-3</sub>；铸造时采用的有机砂芯里含有一定的有机组分，此过程会产生一定量的有机废气 G<sub>1-2</sub>；在压铸过程中冷却模具需要一定量的冷却循环水，此过程会有少量的冷却循环水 W<sub>1-1</sub> 产生。

**振砂：**该环节主要利用振砂机将砂芯从铸件内部震落出来，本项目振砂为全封闭结构，振砂过程主要产生块状的与颗粒状的废砂芯，少量的粉尘 G<sub>1-4</sub> 经设管道收集后进入配套布袋/滤筒除尘装置处理后无组织排放。废砂芯 S<sub>1-5</sub> 均由供应商回收进行回用处理。

**切边/锯余料：**铸件采用冲床进行闭合式的上下切边，将铸件有微量的余边切下，并落到余边箱内；用手工锉刀，锉掉毛刺；锯床锯余料浇冒口是在锯床设备内进行，操作员在外面一端装好零件，锯床自动锯切零件，锯条进行高速锯削，完成锯接后的零件取出后挂架，刻印铸造日期，刻印完检查标识无问题后转运到下道工序。锯床余料作为回炉熔化料再利用处理。该工序主要产生废边角料 S<sub>1-6</sub>、废乳化液 L<sub>1-1</sub> 以及少量油雾有机废气 G<sub>1-5</sub>。

**x-射线探伤：**采用射线探伤系统，主要目的是用这种无损探伤来检查铸造成型后的产品是否存在内部缺陷，因为有缺陷的存在将大大削弱零件的机械强度。该工序产生的残次品 S<sub>1-7</sub> 收集后作为一般固废外售。

**装架后固溶淬火/时效：**将经过探伤检查的铸件装在料架上，等待热处理。铸造成型的铸件虽然经过 X-射线确认无内裂纹，但是这时整体的强度、韧性以及硬度等还是不能满足要求的，热处理系统就是将料架上的零件送到固溶炉中，用天然气加热到 500℃左右并保温一定时间，再迅速浸入冷却水中（淬火）若干分钟后移出，再进入时效炉，用天然气加热到 150℃左右并保温一段时间，出炉后在空气中冷却，此为时效。此后将料架上的料移至待检区，准备进行测试及硬度检查。该工序产生的热处理冷却水 W<sub>1-3</sub> 收集后接管漕湖产业园污水处理有限公司；固溶时效过程采用天然气加热，产生的燃气燃烧尾气 G<sub>1-6</sub> 经配套排气筒排放。

**测试及硬度检查/机械性能测试：**将时效好的零件进行按照作业指导书进行抽样检查，检查内容包括硬度测试和拉伸测试以及机械性能检测。前者在硬度机上压点测试，后者是按图纸指

定位锯切车制成试棒做拉伸测试。该工序产生的残次品 S<sub>1-8</sub>、S<sub>1-9</sub> 收集后作为一般固废外售。

荧光表面探伤/清洗：该检验是在零件表面施加荧光渗透液，保持一定时间，（如果零件表面存在缺陷，渗透液会沿着缺陷进行零件内部，内部的渗透液无法清洗，在黑灯下会显色），将工件放入清洗槽中进行浸洗并烘干，本项目清洗采用自来水，不添加清洗剂，烘干后的零件经暗室检查（缺陷会聚集荧光剂，在黑光下显示黄绿色光），若在表面有明显的亮绿色的荧光显示，则判断零件表面的质量存在缺陷，合格工件则进入下步工序。该工序产生的荧光清洗废水 W<sub>1-4</sub> 收集后由厂内自建污水设施处理后全部回用；烘干工序采用天然气加热，产生的燃气燃烧尾气 G<sub>1-7</sub> 经配套排气筒排放；清洗线配套的高效过滤网需定期更换，产生少量的废过滤网 S<sub>1-10</sub>。

机加工 CNC/组装：将零件装夹放到 CNC 机床，在自动化密闭的机加工中心进行钻孔、镗孔、铣面等精加工，然后在根据设计图纸进行组装，该工序主要产生废边角料 S<sub>1-11</sub>、废乳化液 L<sub>1-2</sub>、废液压油 L<sub>1-3</sub> 以及少量油雾有机废气 G<sub>1-8</sub>。

检查包装：将机加工完成后的零件利用三坐标检测仪、疲劳强度测试机、布氏硬度机等设备进行质量检验与检查，检验合格后，进行装箱包装。该工序产生的报废产品 S<sub>1-12</sub> 收集后作为一般固废外售。

产品运出：将装箱好的零件，贴上标签装车发货运出。

### 3.2 副车架及控制臂生产工艺流程图：

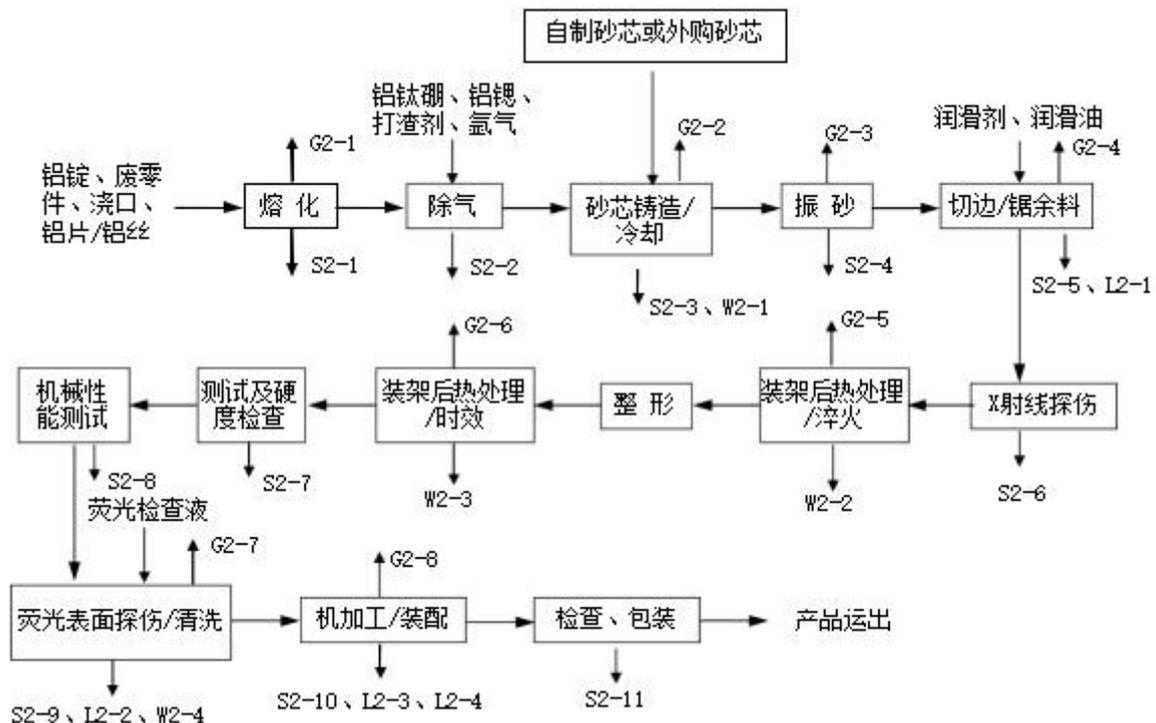


图 2-3 副车架及控制臂生产工艺流程图

流程说明：

砂芯铸造：本项目产品全部使用自制的无机砂芯模具进行生产。自制无机砂芯工艺见图 2-5。

砂芯准备好后直接利用压铸机，将熔融后的金属液体（温度约 700℃）快速得压入模腔内，控制铸造机的坩埚和模腔的气体压力，形成压力差，将熔融的铝液快速压入模腔内，通过模具内部的冷却水控制零件的凝固，从而获得具有一定形状的铸件，每个产品压铸时间约为 5 分钟。此工段会产生部分废品 S<sub>2-3</sub>；在压铸过程中冷却模具需要一定量的冷却循环水，此过程会有少量的冷却循环水 W<sub>2-1</sub> 产生。

振砂：该环节主要利用振砂机将砂芯从铸件内部震落出来，本项目振砂为全封闭结构，

振砂过程主要产生块状的与颗粒状的废砂芯，少量的粉尘 G<sub>2-3</sub> 经设管道收集后进入配套布袋/滤筒除尘装置处理后无组织排放。废砂芯 S<sub>2-4</sub> 均由供应商回收进行回用处理。

整形：由于铸造过程中铸件中的残余应力在热处理中释放出来，导致铸件局部变形，需要把变形的铸件放入固定的夹具中，通过外力加压到变形部位，强行使铸件恢复原始形状。

### 3.3 机加工铝片/铝丝回用生产工艺流程：

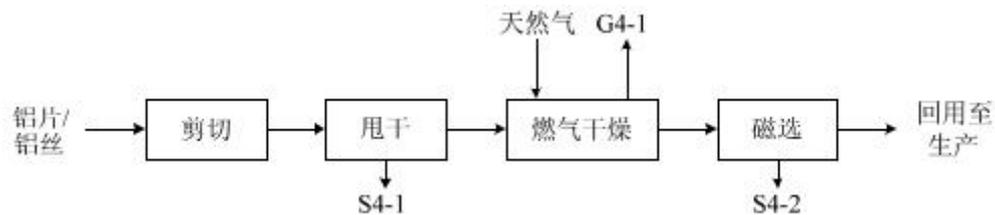


图 2-4 机加工铝片/铝丝回用生产工艺流程图

流程说明：

剪切：采用剪切机对机加工过程中产生的较长的铝片/铝丝边角料剪切成小段，以便于后续加工。

甩干：采用甩干机将铝片/铝丝表面在机加工工序沾上的切削液分离出来，此工序会产生分离出的切削液 S<sub>4-1</sub>，回用于机加工。甩干后的铝片/铝丝一二期项目时，直接外售，不进行干燥回用。待三期项目建成后，甩干的铝片/铝丝则再经过干燥磁选后回用。

燃气干燥：将甩干后的铝片/铝丝送入回转炉与干燥炉，在 250~600℃ 温度下进行干燥，此工序会产生天然气燃烧废气 G<sub>4-1</sub>。

磁选：采用磁选选取合格的铝片/铝丝进行回用，此工序会产生含铁杂质 S<sub>4-2</sub>，合格的铝片/铝丝作为各产品原料回用至熔化工序。

### 3.4 无机砂芯制芯工艺流程：

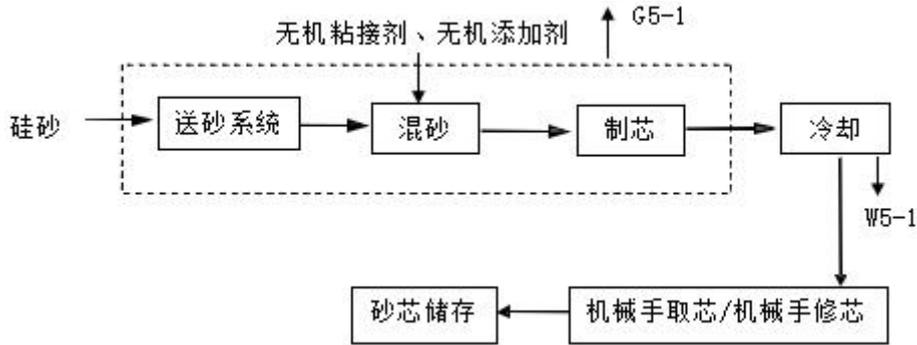


图 2-5 无机砂芯制芯工艺流程图

#### 流程说明：

本项目整个无机砂芯备料、制备工序均在独立密闭的制芯设备内进行，项目外购硅砂、无机粘结剂、无机添加剂经检验合格后，分别存放于料罐内，在密闭的环境下将硅砂、无机粘结剂、无机添加剂经由管道输送至混料罐内，按一定比例混合；混合后的砂子呈流态状，备用。

本项目采用硅砂热制芯工艺，制芯工段采用射芯机进行射砂。在射砂前，向压紧缸内通入压缩空气，使芯盒上升与顶板压紧，然后，打开射砂阀，压缩空气会随着射砂筒上的缝隙进入射砂筒从而形成高速的砂流射入芯盒内，这过程会将砂压实，压缩空气会从排气孔排入大气产生少量粉尘。芯盒采用电加热方式（导热油为传导介质）会使芯盒内的硅砂

快速硬化。项目无机砂芯制芯机采用循环水通过管道密闭式对设备进行冷却，此过程会有少量的设备冷却循环水  $W_{5-1}$  产生。

制备好的砂芯取出后备用。整个工序在原料储存、混砂过程等均会产生粉尘废气  $G_{5-1}$ ，由系统密闭管道/集气罩收集后经袋式除尘器处理后，通过 7#、9#排气筒排放。

本项目振砂机为密闭结构，产生的少量粉尘有设备自带的粉尘处理装置处理后无组织排放，振砂工序收集的废砂交由供应商回收再利用，根据供货商提供材料该部分废砂回收利用不低于 90%。

#### 3.5 模具维修：

项目部分模具使用一段时间后，需进行打磨维护，主要采用模具喷砂机进行打光，维护过程中产生的少量粉尘，经设备配套的滤筒除尘器收集处理，员工定期对设备进行清理。

#### 3.6 实验室工作内容：

本项目在车间南侧设有实验室，其主要工作内容为产品机械性能、疲劳强度的测试，实验室主要以测试仪器为主，测试后产生的废铝件作为熔炼原料回用。

#### 4、项目变动情况

本项目对照环评设计有一处变动。三期废水处理设施依托一期已建，一期已建的一套废水处理设施通过调节建设处理技术参数，将废水量处理量调至 96 吨/年，满足三期一阶段的生产需求。结合《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》、《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)以及项目变动分析报告进行综合分析，本项目的性质、规模、地点、生产工艺、设备和环境保护措施均未发生重大变动，**未构成重大变动**。

表三

主要污染源、污染物处理和排放：

1、废水

本项目空压机定期排水、荧光探伤清洗废水、废气吸收塔排水收集后经厂内污水处理设施处理达回用水水质要求后回用，不外排。铸造冷却水、热处理冷却水、循环冷却排污水、无机制砂芯机循环冷却水与生活污水接入市政污水管网进漕湖产业园污水处理有限公司处理。本项目水污染物产生及排放情况见表 3-1。

表 3-1 全厂水污染物产生及排放情况

类别	来源	污染物种类	排放规律	排放量 (t/a)	治理设施	设计处理能力 (t/d)	设计指标 (mg/L)	废水回用量 (t/a)	排放去向
废水	生活污水、冷却水	COD、SS、氨氮、总磷、石油类	间歇	46405	/	/	/	/	苏州市相润排水管理有限公司（漕湖污水处理厂）
回用水	空压机定期排水、荧光探伤清洗废水、废气吸收塔排水	COD、SS、总氮、总磷、石油类	间歇	全部会回用不外排	电芬顿+混凝絮凝+沉淀+水解酸化+MBR+RO 系统+MVR 系统	80	COD≤60、SS≤50、总氮≤10、总磷≤1、石油类≤1	/	全部回用于荧光清洗工序

备注

本项目废水处理设施依托一期。



图 3-1 废水处理站进水口（左）、出水口（右）

2、废气

熔化炉熔融工序产生的烟气依托现有一套旋风除尘器+布袋除尘装置+吸收塔处理后经原有 18 米高 1#排气筒排放，1 号固溶时效炉热处理产生的燃料烟气经一期原有的 18 米高 2#排气筒排放、二期新增 2 号固溶时效炉热处理产生的燃料烟气由新增的 3#排气筒排放，1 号荧光探伤线加热装置产生的加热废气经新增的 18 米高 4#排气筒排放，荧光探伤清洗工序产生的有机废气经喷淋塔处理后由新增的 18 米高 5#排气筒排放，无机砂芯制芯工序产生的颗粒物经布袋除尘装置处理后由新增的 18 米高 7#排气筒排放，抛丸工序产生的粉尘经独立车间收集后通过一套湿式除尘装置处理后由一根 18 米高的 8#排气筒排放。铝片/铝丝干燥回转炉废气经一套旋风除尘器处理后由一根 18 米高的 10#排气筒排放。机加工产生的有机废气经设备自带的油雾净化器处理后车间无组织排放，模具维修、振砂产生的颗粒物经滤筒除尘装置处理后通过车间通风无组织排放。

本项目废气产生及排放情况见表 3-2，废气处理工艺见图 3-2，部分废气处理设施见图 3-3。

表 3-2 本项目废气产生及排放情况

名称	污染源	污染因子	治理设施及工艺	排气筒高度	排放去向	治理设施监测点设置
熔融废气 废气	熔化炉（含铝片/铝丝）熔融工序	二氧化硫	旋风除尘器+布袋除尘装置+吸收塔	18	1#排气筒	排气筒进出口按规范开孔
		氮氧化物				
		颗粒物				
热处理固溶时效炉燃料废气	1 号固溶时效炉	二氧化硫	/	18	2#排气筒	排气筒出口按规范开孔
		氮氧化物				
		颗粒物				
	2 号固溶时效炉	二氧化硫	/	18	3#排气筒	排气筒出口按规范开孔
		氮氧化物				
		颗粒物				
荧光检测加热废气	1 号荧光探伤线加热装置	二氧化硫	/	18	4#排气筒	排气筒出口按规范开孔
		氮氧化物				
		颗粒物				
荧光探伤清洗废气	荧光探伤清洗工序	非甲烷总烃	喷淋塔	18	5#排气筒	排气筒出口按规范开孔
无机砂芯制芯废气	无机砂芯制芯工序	颗粒物	布袋除尘装置	18	7#排气筒	排气筒出口按规范开孔
抛丸废气	抛丸工序	颗粒物	湿式除尘装置	18	8#排气筒	排气筒出口按规范开孔
铝片/铝丝干燥废气	铝片/铝丝干燥回转炉	二氧化硫	旋风除尘器	18	10#排气筒	排气筒出口按规范开孔
		氮氧化物				
		颗粒物				
机加工	车间	非甲烷总烃	油雾净化器+车间通风	/	周围大气	/

模具维修	车间	颗粒物	滤筒除尘装置+车间通风	/	周围大气	/
振砂	车间	颗粒物	滤筒除尘装置+车间通风	/	周围大气	/

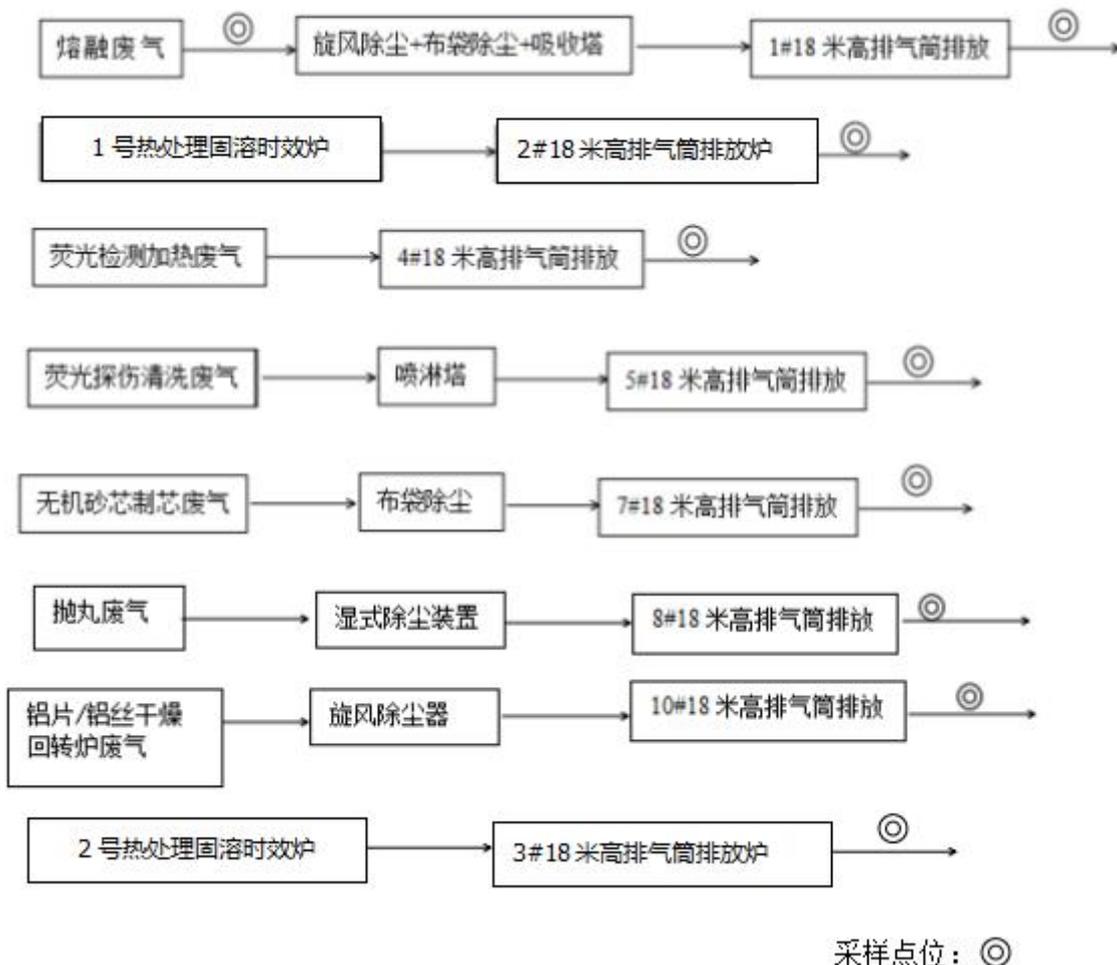


图 3-2 废气处理工艺流程图



图 3-3 无机砂芯制芯废气处理设施图



图 3-4 抛丸废气处理设施图

### 3、噪声

本项目噪声源主要为铸造机、切边机、锯床、CNC 机床、组装机、空压机、铝片/铝丝甩

干机、冷却塔、风机等机械运转产生的噪声，主要设备的噪声源强如下表所示。已采取隔声、减振、合理布局等综合治理措施。

表 3-3 生产设备噪声源强表

序号	生产线/设备名称	数量 (台/套)	声级值 dB (A)	所在车间	治理措施	距厂界 位置 m
1	铸造机	24	80	生产车间	隔声减振	30 (W)
2	切边机	24	90	生产车间	隔声减振	8 (N)
3	锯床	28	90	生产车间	隔声减振	10 (E)
4	CNC 机床	40	85	生产车间	隔声减振	8 (N)
5	组装机	14	80	生产车间	隔声减振	8 (N)
6	空压机	6	90	空压机房	隔声减振	8 (N)
7	铝片/铝丝甩干机	1	85	生产车间	隔声减振	15 (N)
8	振砂机	1	85	生产车间	隔声减振	25 (W)
9	无机制芯机	4	85	生产车间	隔声减振	25 (W)
10	抛丸机	4	85	生产车间	隔声减振	25 (W)
11	冷却塔	——	85	辅房	隔声减振	8 (E)
12	风机	——	90	辅房	隔声减振	8 (E)

#### 4、固体废物

本项目三期第一阶段营运期产生的工业固废主要分为一般固废和危险固废，一般固废主要为：铝片/铝丝、废边角料、报废产品、转向节/控制臂次品、铝渣、除尘装置收集尘（不含铝灰）等金属废材料均外售处置；危险固废主要为：废乳化液、废液压油、污水处理设施污泥、空油桶、渗透剂/防锈剂空桶、高效过滤网、软水报废离子树脂、机加工含油泥渣、污盐、铝灰、除尘装置收集尘，各类危险废物均与有资质处置单位签订了处置协议。本项目员工日常产生的生活垃圾由环卫部门定时清运。

企业设有独立的一般固废堆场和危废堆场。一般固废堆场位于厂区东侧，面积为 200m<sup>2</sup>，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。项目设置三处危废暂存场所，面积分别为 77m<sup>2</sup>、77m<sup>2</sup>、76m<sup>2</sup>，危废储存于室内，堆场地面已做防渗处理，废液吨桶底部配有防渗托盘，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，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）、省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见（苏环办[2019]327 号）相关规定。

本项目固体废物处置情况详见表 3-4。

表 3-4 本项目（一期+二期+三期第一阶段）固体废物处置情况表

序号	固体废物名称	属性	废物代码（2021）	环评预估产生量（t/a）	实际产生量（t/a）	利用处置单位	暂存场所面积
1	废乳化液	危险废物	900-006-09	233	16.1840	与常州永葆绿能环境有限公司签订回收处置协议	危废暂存场所共三处面积分别为 77m <sup>2</sup> 、77m <sup>2</sup> 、76m <sup>2</sup>
2	废液压油		900-218-08	8	1.7740		
3	污水处理设施污泥		336-064-17	193	暂存于危废仓库，未转移	与江苏永吉环保科技有限公司签订回收处置协议	
4	空油桶		900-249-08	1000 个	6 个	与常州永葆绿能环境有限公司签订回收处置协议	
5	渗透剂/防锈剂空桶		900-041-49	200 个	153 个		
6	高效过滤网		900-041-49	3.3	0.183	与常州永葆绿能环境有限公司签订回收处置协议	
7	软水报废离子树脂		900-015-13	2.3	暂存于危废仓库，未转移		
8	机加工含油泥渣		900-200-08	10	暂存于危废仓库，未转移		
9	铝渣		321-026-48	200	暂存于危废仓库，未转移	委托中国再生资源开发有限公司苏州分公司回收处置	
10	铝灰		321-026-48	200	0.6375	与南通昊宇环保科技有限公司签订回收处置协议	
11	除尘装置收集尘		321-034-48	22.862	2.0885		
12	废活性炭		900-039-49	28	暂存于危废仓库，未转移	工艺取消不再产生	
13	污盐		336-064-17	80	暂时未产生	与南通昊宇环保科技有限公司签订回收处置协议	
14	铝片/铝丝	一	/	3934	3934	全部回炉	200m <sup>2</sup>

15	废边角料	般固废	/	320	320	委托苏州科恩环保科技有限公司回收处置	
16	报废产品		/	307	307		
17	转向节/控制臂次品		/	167	167		
18	报废坩锅		/	93 个	93 个		
19	冷却池底泥		/	16	16		
20	废硅砂		/	6210	6210		
21	除尘装置收集尘（不含铝灰）		/	30.379	30.379		
22	废砂芯		/	2390	2390	与江苏巨洋精密造型材料科技有限公司签订回收处置协议	
23	生活垃圾	其他	/	69.75	69.75	由苏州相城经济开发区漕湖产业园环境卫生管理站负责清运	若干带盖垃圾桶



## 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

①废水：项目空压机定期排水、荧光探伤清洗废水、废气吸收塔排水收集后经厂内污水处理设施处理达回用水水质要求后回用，不外排。铸造冷却水、热处理冷却水、循环冷却排污水、无机制砂芯机循环冷却水与生活污水接入市政污水管网进漕湖产业园污水处理有限公司处理，处理达标后排入胜岸港，不会改变所在区域的水环境现状。

②废气：本项目熔化炉（含铝片/铝丝炉）运行过程中会产生少量熔融烟尘及燃烧尾气通过其配套设置的旋风除尘器+吸收塔装置处理后达标排放，该装置烟（粉）尘去除率不低于 75%，氮氧化物去除率不低于 10%；铝片/铝丝干燥回转炉烟尘及燃烧尾气经旋风除尘器处理后达标排放，该装置粉尘去除率不低于 50%；固溶时效炉、荧光检测加热装置的天然气燃烧废气直接排放。荧光探伤清洗工序产生的少量有机废气收集进入喷淋吸收塔处理后由排气筒达标排放，该装置非甲烷总烃去除率为 80%；砂芯铸造产生的少量有机废气经集气罩收集后通入活性炭吸附装置处理后有组织排放，该装置对有机废气去除率不低于 75%。无机砂芯制造工序产生的少量粉尘收集后通入布袋除尘装置处理后有组织排放，该装置对粉尘去除率不低于 90%，抛丸工序产生的少量粉尘经旋风抛丸工序产生的粉尘经湿式除尘装置处理后有组织排放，该装置对粉尘去除率不低于 75%。

项目荧光探伤清洗工序、砂芯铸造工序少量未收集的有机废气直接无组织排放；模具维修过程项目产生的各类废气均可实现达标排放，对厂界周围大气环境的影响较小，不会改变项目所在地的环境功能级别。

③噪声：本项目设备噪声来源于生产车间的机械设备和公辅设备，经隔声、减振、距离衰减、消声等措施后厂界可满足《工业企业厂界噪声标准》3 类标准。

④固废：本项目产生的工业固体废物主要有危废、一般工业固废和职工生活垃圾。项目危废委托有资质单位处置，一般工业固废由供应商回收，生活垃圾由环卫部门统一清运处理，各类固体废弃物均可实现安全处置。

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。

总结论：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。

#### 1.2 建议与要求

①建设单位必须加强环保意识，项目建设必须严格按照《中华人民共和国环境保护法》和

《建设项目环境保护管理条例》中的有关规定执行。

- ②严格执行环保“三同时”制度，该项目验收合格后方可正式生产。
- ③本项目加强对污水设施的日常管理，确保污水处理设施正常稳定运转。
- ④建设方日常应加强对固废贮存、转运的管理。

2、审批部门的决定

见附件。

表五

验收监测质量保证及质量控制：											
<p>(1) 本次监测过程严格按《环境监测技术规范》中的有关规定进行，监测的质量保证按照苏州科星环境检测有限公司编制的《质量手册》中的要求，实施全过程质量保证。按质控要求废水样品采集 10%的平行双样，样品分析加 10%质控样，对能够加标的项目按 10%进行加标回收。</p> <p>(2) 监测人员均经过考核并持有合格证书，所有监测仪器均经过计量部门检定，并在有效期内，现场监测仪器使用前须经过校准。监测数据实行三级审核。</p> <p>(3) 验收监测期间，公司污染治理设施运行正常，生产负荷达到验收项目设计能力 75%以上。</p>											
表 5-1 监测质控结果											
检测类别	监测因子	样品数	平行样			加标回收			标样		空白
			数量(个)	检查率(%)	合格率(%)	数量(个)	检查率(%)	合格率(%)	数量(个)	合格率(%)	数量(个)
水	石油类	32	/	/	/	/	/	/	4	100	8
	化学需氧量	32	11	34.4	100	/	/	/	2	100	8
	总磷	32	12	37.5	100	6	18.8	100	/	/	8
	氨氮	16	4	25.0	100	2	12.5	100	/	/	8
	总氮	32	8	25.0	100	4	12.5	100	/	/	12
	pH 值	32	6	16.7	100	/	/	/	/	/	/
有组织废气	非甲烷总烃	18	2	11.1	100	/	/	/	4	100	4
	二氧化硫	30	/	/	/	/	/	/	2	100	/
	氮氧化物	一氧化氮	/	/	/	/	/	/	2	100	/
		二氧化氮	/	/	/	/	/	/	2	100	/
	颗粒物	48	/	/	/	/	/	/	/	/	8
无组	非甲烷总	126	14	11.1	100	/	/	/	6	100	8

织 废 气	烃										
	总悬浮颗粒物	36	4	11.1	100	/	/	/	/	/	/

备注：1、平行样检查包括现场平行和实验室平行；  
2、空白包括现场空白和实验室空白。

表 5-2 噪声监测质量控制表

监测类别	监测因子	检测日期	校准器编号	标准声压级 dB (A)	测试前校准值 dB (A)	测试后校准值 dB (A)	判定结果
噪声	厂界噪声	2022.01.11 昼	0309022	93.9	93.7	93.7	合格
噪声	厂界噪声	2022.01.11 夜	0309022	93.9	93.7	93.7	合格
噪声	厂界噪声	2022.01.12 昼	0309022	93.9	93.7	93.7	合格
噪声	厂界噪声	2022.01.12 夜	0309022	93.9	93.7	93.7	合格

表 5-3 监测分析方法一览表

检测类别	项目	检测依据
废水	pH 值	水和废水 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ828-2017
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989
	总氮	水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法 HJ 636-2012
	石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018
有组织废气	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
	二氧化硫	固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法 HJ 57-2017
	氮氧化物	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法 HJ 693-2014
	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
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 HJ 604-2017
	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T15432-1995 及其修改单
噪声	厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008

表 5-4 主要监测仪器设备一览表

仪器名称	型号	仪器编号	检定有效期
气象参数仪	5500	0317016	2022-11-01
大流量低浓度烟尘/气测试仪	崂应 3012H-D	0319026	2022-05-13
自动烟尘测试仪	崂应 3012H	0321022	2022-06-20
自动烟尘（气）测试仪	3012H	0318002	2022-12-21
自动烟尘测试仪	崂应 3012H	0321021	2022-06-20
声级计	AWA6228	0309021	2022-11-15
声校准器	AWA6221B	0309022	2022-11-15
智能综合采样器	ADS-2062E	0318016	2022-07-11
智能综合采样器	ADS-2062E	0318017	2022-07-11
智能综合采样器	ADS-2062E	0318018	2022-07-11
智能综合采样器	ADS-2062E	0318019	2022-07-11
高负压智能综合采样器	ADS-2062G	0318026	2022-11-09
高负压智能综合采样器	ADS-2062G	0318029	2022-11-09
高负压智能综合采样器	ADS-2062G	0318030	2022-11-09
一体式烟气流速监测仪	3060-A	0319020	2022-11-17
pH 计	6010M	0319005	2022-04-05
电子天平	FA1104	0317004	2022-08-26
电子天平	BT25S	0318004	2022-08-26
电子天平	BSA124S-CW	0309004	2022-08-26
数显滴定器	50ml	0320050	2022-08-23
气相色谱仪	A60	0321023	2023-08-30
紫外可见分光光度计	TU-1810	0317014	2022-03-02
紫外分光光度计	TU-1810	0320024	2022-08-30
红外分光油分析仪	OL1010	0320027	2022-08-30

表六

验收监测内容：			
1、废水			
废水类型	监测点位	监测项目	监测频次
生活废水	废水总排口（S1）	pH、COD、SS、氨氮、总磷、石油类	连续两天，每天监测4次（等时间间隔采样）
生产废水	废水回用处理设施进口 S2、出口 S3	pH、COD、SS、总氮、总磷、石油类	
2、废气			
废气类型	监测点位	监测项目	监测频次
有组织废气	（熔化炉）废气处理设施进口 Q1、1#排气筒 Q2	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度、排放速率及去除效率	3次/天，连续2天
	2#排气筒（1号固溶时效炉）Q3	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度、排放速率	3次/天，连续2天
	3#排气筒（2号固溶时效炉）Q4	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度、排放速率	3次/天，连续2天
	4#排气筒（1号荧光探伤线加热装置）Q5	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度、排放速率	3次/天，连续2天
	5#排气筒（荧光探伤清洗工序）Q6	非甲烷总烃排放浓度、排放速率	3次/天，连续2天
	7#排气筒（无机砂芯制芯）Q7	颗粒物排放浓度、排放速率	3次/天，连续2天
	8#排气筒（抛丸）Q8	颗粒物排放浓度、排放速率	3次/天，连续2天
	10#排气筒（三期回转炉）Q9	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度、排放速率	3次/天，连续2天
无组织废气	厂界上风向 Q10，厂界下风向 Q11-Q13	非甲烷总烃、颗粒物排放浓度及气象参数	3次/天，连续2天
	厂区内车间门、窗 Q14、Q15、Q16	非甲烷总烃排放浓度及气象参数	3次/天，连续2天
	工业炉窑所在车间外1米处布设2个监测点 Q17、Q18	颗粒物排放浓度及气象参数	3次/天，连续2天
3、噪声			
监测点位	监测项目	监测频次	
厂界四周各布设2个监测点（Z1~Z8）	厂界噪声	连续两天，每天昼间、夜间各监测1次	

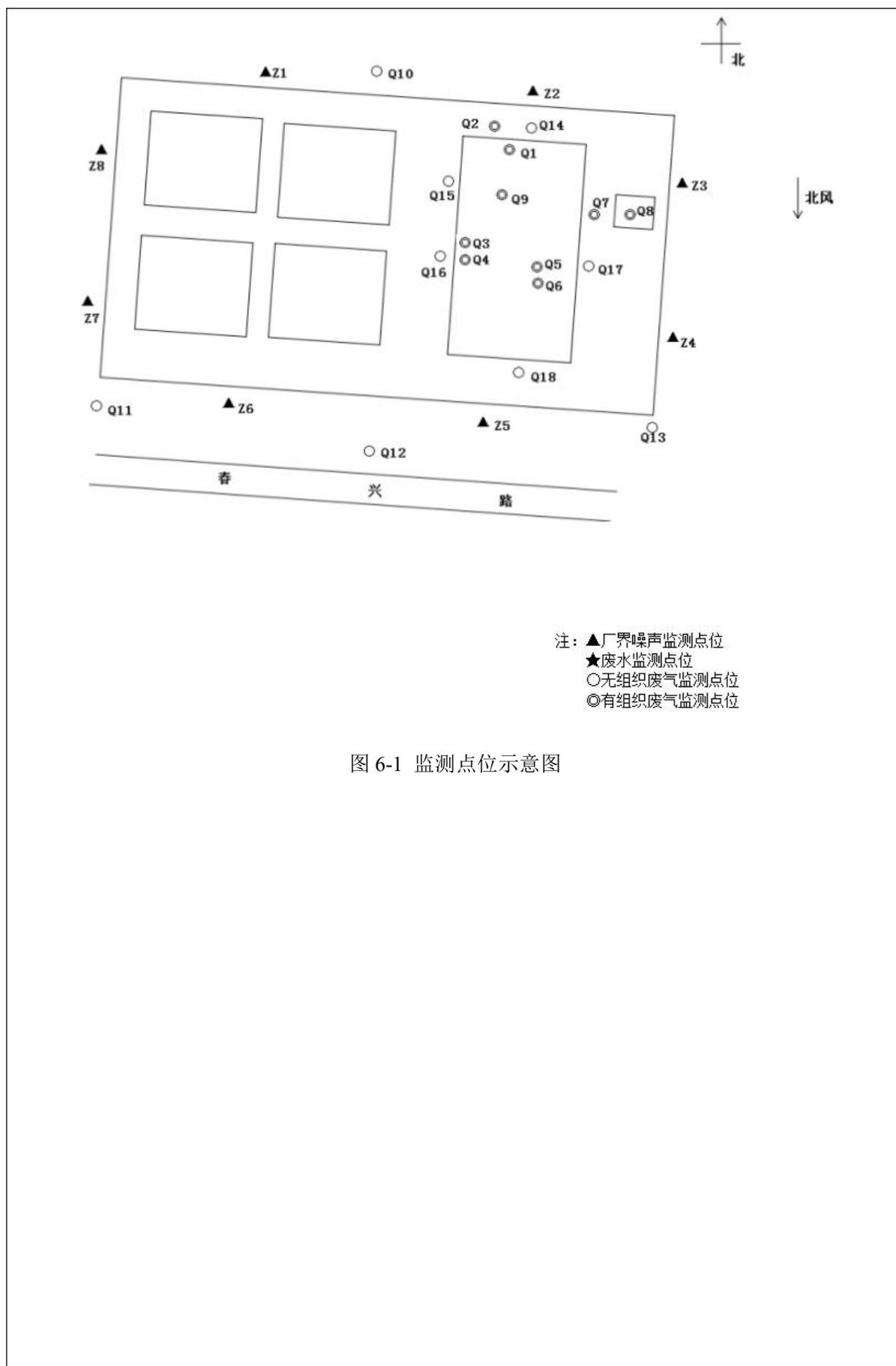


图 6-1 监测点位示意图

## 表七

验收监测期间生产工况记录：

2022 年 01 月 11 日~01 月 12 日、01 月 20 日~21 日苏州科星环境检测有限公司对苏州安路特汽车部件有限公司年产铝合金转向节、控制臂、副车架、盘式制动器等 1200 万件项目（重新报批）（三期）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。全公司员工 200 人，本项目三班生产，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	环评年产量 (全厂)	实际年产量 (全厂)	实际 日产量	生产 负荷
2022 年 01 月 11 日	转向节	750 万件	710 万件	22483 件	95%
	盘式制动器总成	250 万件	50 万件	1583 件	95%
	控制臂	150 万件	110 万件	3483 件	95%
	副车架	50 万件	10 万件	317 件	95%
2022 年 01 月 12 日	转向节	750 万件	710 万件	21300 件	90%
	盘式制动器总成	250 万件	50 万件	1500 件	90%
	控制臂	150 万件	110 万件	3300 件	90%
	副车架	50 万件	10 万件	300 件	90%
2022 年 01 月 20 日	转向节	750 万件	710 万件	21300 件	90%
	盘式制动器总成	250 万件	50 万件	1500 件	90%
	控制臂	150 万件	110 万件	3300 件	90%
	副车架	50 万件	10 万件	300 件	90%
2022 年 01 月 21 日	转向节	750 万件	710 万件	22483 件	95%
	盘式制动器总成	250 万件	50 万件	1583 件	95%
	控制臂	150 万件	110 万件	3483 件	95%
	副车架	50 万件	10 万件	317 件	95%

验收监测结果：

苏州科星环境检测有限公司于 2022 年 01 月 11 日~12 日对苏州安路特汽车部件有限公司生活污水进行采样分析，结果如表 7-2 所示，部分指标超标，可能为生活污水管道沉积物偏多，管道流通性较小导致，故企业重新清理污水管道，于 2022 年 01 月 20 日~21 日再次进行采样分析，分析结果见表 7-3。

7-2 废水监测结果（一）

监测	监测	监测	监测结果 (mg/L)	pH 为无量纲	标准值	评价
----	----	----	-------------	---------	-----	----

苏州安路特汽车部件有限公司年产铝合金转向节、控制臂、副车架、盘式制动器等 1200 万件项目（重新报批）（三期第一阶段）竣工环境保护验收监测报告表

点位	日期	项目	第一次	第二次	第三次	第四次	均值或范围	(mg/L)		
污水接管口 S1	2022 年 01 月 11 日	pH 值	8.3	8.2	8.1	8.0	8.0~8.3	6~9	合格	
		化学需氧量	299	303	315	326	311	500	合格	
		氨氮	59.6	62.2	58.5	58.9	59.8	25	超标	
		总磷	4.31	4.72	4.52	4.26	4.45	5	合格	
		悬浮物	15	17	14	15	15	300	合格	
		总氮	70.6	67.8	69.5	71.8	69.9	40	超标	
		石油类	0.06	0.07	0.08	0.09	0.08	20	合格	
	2022 年 01 月 12 日	pH 值	8.2	8.1	8.0	8.2	8.0~8.2	6~9	合格	
		化学需氧量	340	344	353	366	351	500	合格	
		氨氮	75.8	75.2	72.6	74.0	74.4	25	超标	
		总磷	5.05	5.20	5.10	4.94	5.07	5	超标	
		悬浮物	15	17	13	14	15	300	合格	
		总氮	86.1	77.7	75.5	78.6	79.5	40	超标	
		石油类	0.06L	0.06L	0.10	0.10	0.07	20	合格	
备注	1、pH 值为无量纲； 2、所有平行样品均以均值计； 3、“L”表示未检出，对应数值为检出限； 4、采样方式为瞬时采样，仅对当时所采集样品负责。									
7-3 废水监测结果（二）										
监测点位	监测日期	监测项目	监测结果（mg/L）					pH 为无量纲	标准值（mg/L）	评价
			第一次	第二次	第三次	第四次	均值或范围			
污水接管口 S1	2022 年 01 月 20 日	pH 值	6.9	7.2	7.2	7.3	6.9~7.3	6~9	合格	
		化学需氧量	56	53	52	51	53	500	合格	
		氨氮	15.0	14.3	13.4	13.9	14.2	25	合格	
		总磷	1.98	2.22	2.31	2.46	2.24	5	合格	
		悬浮物	58	50	62	48	55	300	合格	
		总氮	24.8	20.8	24.9	23.3	23.5	40	合格	
		石油类	0.13	0.19	0.19	0.20	0.18	20	合格	
2022	pH 值	7.1	7.2	7.3	7.2	7.1~7.3	6~9	合格		

	年 01 月 21 日	化学需氧量	109	99	93	101	101	500	合格		
		氨氮	15.8	16.3	16.0	15.7	16.0	25	合格		
		总磷	0.990	1.44	1.68	1.19	1.33	5	合格		
		悬浮物	74	68	72	70	71	300	合格		
		总氮	29.1	28.2	29.6	33.1	30.0	40	合格		
		石油类	0.11	0.17	0.20	0.22	0.18	20	合格		
备注	1、pH 值为无量纲； 2、所有平行样品均以均值计； 3、“L”表示未检出，对应数值为检出限； 4、采样方式为瞬时采样，仅对当时所采集样品负责。										
7-4 废水监测结果（三）											
监测点位	监测日期	监测项目	监测结果（mg/L）				pH 无量纲		标准值 mg/L	评价	
			第一次	第二次	第三次	第四次	均值或范围				
废水回用设施进口 S2	2022 年 01 月 11 日	pH 值	8.5	8.4	8.4	8.2	8.2-8.5	/	/		
		化学需氧量	3290	3390	3100	3250	3260	/	/		
		悬浮物	41	43	40	46	43	/	/		
		石油类	12.6	12.3	11.1	10.9	11.7	/	/		
		总磷	0.185	0.171	0.212	0.188	0.189	/	/		
		总氮	1.98	1.24	1.65	1.69	1.64	/	/		
	2022 年 01 月 12 日	pH 值	8.4	8.3	8.3	8.1	8.1-8.4	/	/		
		化学需氧量	3250	3140	3490	3130	3250	/	/		
		悬浮物	19	21	20	18	20	/	/		
		石油类	11.9	12.3	12.5	12.1	12.2	/	/		
		总磷	0.198	0.178	0.226	0.224	0.207	/	/		
		总氮	3.92	3.50	3.50	3.71	3.66	/	/		
7-5 废水监测结果（四）											
监测点位	监测日期	监测项目	监测结果（mg/L）				pH 为无量纲		标准值 mg/L	去除率%	评价
			第一次	第二次	第三次	第四次	均值或范围				
废水回用设施出口 S3	2022 年 01 月 11 日	pH 值	7.9	7.8	7.8	7.7	7.7-7.9	6.5~8.5	/	合格	
		化学需氧量	52	51	53	55	53	60	98.4	合格	
		悬浮物	4	5	5	5	5	50	96.0	合	

										格
		石油类	0.06L	0.08	0.09	0.09	0.07	1	99.4	合格
		总磷	0.022	0.019	0.024	0.026	0.023	1	87.8	合格
		总氮	0.134	0.124	0.722	0.196	0.294	10	82.1	合格
	2022 年 01 月 12 日	pH 值	7.9	7.8	7.7	7.6	7.6-7.9	6.5~8.5	/	合格
		化学需氧量	56	52	53	55	54	60	98.3	合格
		悬浮物	6	7	9	5	7	50	65.0	合格
		石油类	0.12	0.14	0.15	0.16	0.14	1	98.9	合格
		总磷	0.015	0.017	0.021	0.019	0.018	1	91.3	合格
		总氮	1.96	1.66	2.37	2.25	2.06	10	43.7	合格
备注	1、pH 值为无量纲； 2、所有平行样品均以均值计； 3、“L”表示未检出，对应数值为检出限； 4、采样方式为瞬时采样，仅对当时所采集样品负责。									

2、有组织废气监测结果见下表

表 7-6 有组织废气监测结果

监测点位	监测日期	监测项目	单位	监测结果			标准限值	评价
				第一次	第二次	第三次		
（熔化炉）废气处理设施进口 Q1	2022.01.11	排气筒高度	m	18			/	/
		废气流量	Nm <sup>3</sup> /h	15775	17450	15278	/	/
		颗粒物 实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	3.4	3.1	3.3	/	/
	2022.01.12	颗粒物 排放速率	kg/h	5.36×10 <sup>-2</sup>	5.41×10 <sup>-2</sup>	5.04×10 <sup>-2</sup>	/	/
		废气流量	Nm <sup>3</sup> /h	16201	14122	14234	/	/
		颗粒物 实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	3.2	3.4	3.5	/	/
		颗粒物 排放速率	kg/h	5.18×10 <sup>-2</sup>	4.80×10 <sup>-2</sup>	4.98×10 <sup>-2</sup>	/	/
备注	/							

表 7-7 有组织废气监测结果

监测点位	监测日期	监测项目	单位	监测结果			标准限	评价
				第一次	第二次	第三次		

苏州安路特汽车零部件有限公司年产铝合金转向节、控制臂、副车架、盘式制动器等 1200 万件项目（重新报批）（三期第一阶段）竣工环境保护验收监测报告表

							值	
熔化炉 (含铝片/铝丝) 熔融工序 1#排气筒 Q2	2022.01.11	排气筒高度	m	18			/	/
		废气流量	Nm <sup>3</sup> /h	13869	13328	14172	/	/
		颗粒物 实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	/	/
		颗粒物 折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	/	/	/	20	合格
		颗粒物 排放速率	kg/h	/	/	/	/	/
		二氧化硫 实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	/	/
		二氧化硫 折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	/	/	/	80	合格
		二氧化硫 排放速率	kg/h	/	/	/	/	/
		氮氧化物 实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	22	13	16	/	/
		氮氧化物 折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	31	19	23	180	合格
		氮氧化物 排放速率	kg/h	0.305	0.173	0.227	/	/
	2022.01.12	废气流量	Nm <sup>3</sup> /h	32268	30176	31383	/	/
		颗粒物 实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	/	/
		颗粒物 折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	/	/	/	20	合格
		颗粒物 排放速率	kg/h	/	/	/	/	/
		颗粒物 去除效率	%	/	/	/	/	/
		二氧化硫 实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	/	/
		二氧化硫 折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	/	/	/	80	合格
		二氧化硫 排放速率	kg/h	/	/	/	/	/
		氮氧化物 实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	20	13	21	/	/
		氮氧化物 折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	28	18	30	180	合格
		氮氧化物 排放速率	kg/h	0.267	0.171	0.284	/	/
备注	1、“ND”表示未检出，颗粒物的检出限为 1.0mg/m <sup>3</sup> ，二氧化硫、氮氧化物的检出限为 3mg/m <sup>3</sup> ，排放速率以“/”表示。							
表 7-8 有组织废气监测结果								
监测	监测	监测	单位	监测结果			标	评

苏州安路特汽车部件有限公司年产铝合金转向节、控制臂、副车架、盘式制动器等 1200 万件项目（重新报批）（三期第一阶段）竣工环境保护验收监测报告表

点位	日期	项目		第一次	第二次	第三次	准限值	价
2#排气筒（1号固溶时效炉）Q3	2022.01.11	排气筒高度	m	18			/	/
		废气流量	Nm <sup>3</sup> /h	1493	1512	1535	/	/
		颗粒物实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	/	/
		颗粒物折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	/	/	/	20	合格
		颗粒物排放速率	kg/h	/	/	/	/	/
		二氧化硫实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	/	/
		二氧化硫折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	/	/	/	80	合格
		二氧化硫排放速率	kg/h	/	/	/	/	/
		氮氧化物实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	4	/	/
		氮氧化物折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	/	/	21	180	合格
		氮氧化物排放速率	kg/h	/	/	6.14×10 <sup>-3</sup>	/	/
	2022.01.12	废气流量	Nm <sup>3</sup> /h	1482	1536	1439	/	/
		颗粒物实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	/	/
		颗粒物折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	/	/	/	20	合格
		颗粒物排放速率	kg/h	/	/	/	/	/
		二氧化硫实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	/	/
		二氧化硫折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	/	/	/	80	合格
		二氧化硫排放速率	kg/h	/	/	/	/	/
		氮氧化物实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	9	3	/	/
		氮氧化物折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	36	12	180	合格
		氮氧化物排放速率	kg/h	/	1.34×10 <sup>-2</sup>	4.32×10 <sup>-3</sup>	/	/
		备注	1、“ND”表示未检出，颗粒物的检出限为 1.0mg/m <sup>3</sup> ，氮氧化物的检出限为 3mg/m <sup>3</sup> ，排放速率以“/”表示。					
表 7-9 有组织废气监测结果								
监测	监测日	监测	单位	监测结果			标	评

苏州安路特汽车部件有限公司年产铝合金转向节、控制臂、副车架、盘式制动器等 1200 万件项目（重新报批）（三期第一阶段）竣工环境保护验收监测报告表

点位	期	项目		第一次	第二次	第三次	准 限值	价
3#排气筒（2号固溶时效炉）Q4	2022.01.11	排气筒高度	m	18			/	/
		废气流量	Nm <sup>3</sup> /h	3742	3472	3797	/	/
		颗粒物 实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	1.0	ND	/	/
		颗粒物 折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	5.5	ND	<b>20</b>	合格
		颗粒物 排放速率	kg/h	/	3.47×10 <sup>-3</sup>	/	/	/
		二氧化硫 实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	/	/
		二氧化硫 折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	<b>80</b>	合格
		二氧化硫 排放速率	kg/h	/	/	/	/	/
		氮氧化物 实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	3	ND	/	/
		氮氧化物 折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	16	ND	<b>180</b>	合格
		氮氧化物 排放速率	kg/h	ND	1.04×10 <sup>-2</sup>	ND	/	/
	2022.01.12	废气流量	Nm <sup>3</sup> /h	3554	3582	3635	/	/
		颗粒物 实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.0	ND	ND	/	/
		颗粒物 折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	5.0	ND	ND	<b>20</b>	合格
		颗粒物 排放速率	kg/h	3.55×10 <sup>-3</sup>	/	/	/	/
		二氧化硫 实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	3	ND	/	/
		二氧化硫 折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	14	ND	<b>80</b>	合格
		二氧化硫 排放速率	kg/h	/	1.07×10 <sup>-2</sup>	/	/	/
		氮氧化物 实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	3	ND	4	/	/
		氮氧化物 折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	15	ND	19	<b>180</b>	合格
		氮氧化物 排放速率	kg/h	1.07×10 <sup>-2</sup>	ND	1.34×10 <sup>-2</sup>	/	/
		备注	1、“ND”表示未检出，二氧化硫、氮氧化物的检出限为 3mg/m <sup>3</sup> ，颗粒物的检出限为 1.0mg/m <sup>3</sup> ，其对应的排放速率以“/”表示。					
表 7-10 有组织废气监测结果								
监测	监测日	监测	单位	监测结果			标准	评

苏州安路特汽车部件有限公司年产铝合金转向节、控制臂、副车架、盘式制动器等 1200 万件项目（重新报批）（三期第一阶段）竣工环境保护验收监测报告表

点位	期	项目		第一次	第二次	第三次	限值	价
4#排气筒（1号荧光探伤线加热装置）Q5	2022.01.11	排气筒高度	m	18			/	/
		废气流量	Nm <sup>3</sup> /h	616	612	634	/	/
		颗粒物实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	1.0	ND	/	/
		颗粒物折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	17.1	ND	20	合格
		颗粒物排放速率	kg/h	/	6.12×10 <sup>-4</sup>	/	/	/
		二氧化硫实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	/	/
		二氧化硫折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	80	合格
		二氧化硫排放速率	kg/h	/	/	/	/	/
		氮氧化物实测排放浓度	mg/m	ND	ND	ND	/	/
		氮氧化物折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	180	合格
		氮氧化物排放速率	kg/h	/	/	/	/	/
	2022.01.12	废气流量	Nm <sup>3</sup> /h	604	585	598	/	/
		颗粒物实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	/	/
		颗粒物折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	20	合格
		颗粒物排放速率	kg/h	/	/	/	/	/
		二氧化硫实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	/	/
		二氧化硫折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	80	合格
		二氧化硫排放速率	kg/h	/	/	/	/	/
		氮氧化物实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	/	/
		氮氧化物折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	180	合格
		氮氧化物排放速率	kg/h	/	/	/	/	/
		备注	1、“ND”表示未检出，颗粒物的检出限为 1.0mg/m <sup>3</sup> ，二氧化硫、氮氧化物的检出限为 3mg/m <sup>3</sup> ，排放速率以“/”表示。					
表 7-11 有组织废气监测结果								
监测点位	监测日期	监测项目	单位	监测结果			标准限值	评价
				第一次	第二次	第三次		

5#排气筒荧光探伤清洗工序出口 Q6	2022.01.11	排气筒高度	m	18			/	/
		废气流量	Nm <sup>3</sup> /h	3770	3767	4131	/	/
		非甲烷总烃排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	0.23	0.16	0.21	60	合格
		非甲烷总烃排放速率	kg/h	8.80×10 <sup>-4</sup>	6.03×10 <sup>-4</sup>	8.68×10 <sup>-4</sup>	3	合格
	2022.01.12	废气流量	Nm <sup>3</sup> /h	3668	3706	3604	/	/
		非甲烷总烃排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	0.26	0.28	0.24	60	合格
		非甲烷总烃排放速率	kg/h	9.54×10 <sup>-4</sup>	1.04×10 <sup>-3</sup>	8.65×10 <sup>-4</sup>	3	合格
备注	/							

表 7-12 有组织废气监测结果

监测点位	监测日期	监测项目	单位	监测结果			标准限值	评价
				第一次	第二次	第三次		
7#排气筒(无机砂芯制芯) Q7	2022.01.11	排气筒高度	m	15			/	/
		废气流量	Nm <sup>3</sup> /h	1937	1978	1950	/	/
		颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	20	合格
		颗粒物排放速率	kg/h	/	/	/	1	合格
	2022.01.12	废气流量	Nm <sup>3</sup> /h	2344	2388	2414	/	/
		颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	1.0	ND	20	合格
		颗粒物排放速率	kg/h	/	1.99×10 <sup>-3</sup>	/	1	合格
备注	“ND”表示未检出，二氧化硫的检出限为 3mg/m <sup>3</sup> ；其对应的排放浓度和排放速率以“/”表示。							

表 7-13 有组织废气监测结果

监测点位	监测日期	监测项目	单位	监测结果			标准限值	评价
				第一次	第二次	第三次		
8#排气筒(抛丸废气) Q8	2022.01.11	排气筒高度	m	18			/	/
		废气流量	Nm <sup>3</sup> /h	1505	1508	1665	/	/
		颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.1	1.0	1.0	20	合格
		颗粒物排放速率	kg/h	1.66×10 <sup>-3</sup>	1.51×10 <sup>-3</sup>	1.67×10 <sup>-3</sup>	1	合格
	2022.01.12	废气流量	Nm <sup>3</sup> /h	1605	1605	1658	/	/
		颗粒物排	mg/m <sup>3</sup>	1.1	1.0	1.1	20	合

		放浓度						格
		颗粒物 排放速率	kg/h	1.77×10 <sup>-3</sup>	1.61×10 <sup>-3</sup>	1.82×10 <sup>-3</sup>	1	合格
备注	/							
表 7-14 有组织废气监测结果								
监测 点位	监测 日期	监测 项目	单 位	监 测 结 果			标 准 限 值	评 价
				第 一 次	第 二 次	第 三 次		
10#排 气筒 （三期 回转炉 废气） Q9	2022.0 1.11	排气筒高度	m	18			/	/
		废气流量	Nm <sup>3</sup> /h	4757	4917	4953	/	/
		颗粒物 实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.0	1.1	1.0	/	/
		颗粒物 折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	4.4	7.3	6.7	20	合格
		颗粒物 排放速率	kg/h	4.76×10 <sup>-3</sup>	5.41×10 <sup>-3</sup>	4.95×10 <sup>-3</sup>	/	/
		二氧化硫 实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	/	/
		二氧化硫 折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	80	合格
		二氧化硫 排放速率	kg/h	/	/	/	/	/
		氮氧化物 实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	8	4	3	/	/
	氮氧化物 折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	36	27	20	180	合格	
	氮氧化物 排放速率	kg/h	3.81×10 <sup>-2</sup>	1.97×10 <sup>-2</sup>	1.49×10 <sup>-2</sup>	/	/	
	2022.0 1.12	废气流量	Nm <sup>3</sup> /h	4997	5062	4842	/	/
		颗粒物 实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.1	1.0	1.0	/	/
		颗粒物 折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	7.8	4.6	4.0	20	合格
		颗粒物 排放速率	kg/h	5.50×10 <sup>-3</sup>	5.06×10 <sup>-3</sup>	4.84×10 <sup>-3</sup>	/	/
		二氧化硫 实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	/	/
		二氧化硫 折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	80	合格
		二氧化硫 排放速率	kg/h	/	/	/	/	/
氮氧化物 实测排放浓度		mg/m <sup>3</sup>	ND	10	12	/	/	
氮氧化物 折算排放浓度		mg/m <sup>3</sup>	ND	46	47	180	合格	

		氮氧化物 排放速率	kg/h	/	$5.06 \times 10^{-2}$	$5.67 \times 10^{-2}$	/	/
备注	1、“ND”表示未检出，二氧化硫、氮氧化物的检出限为 $3\text{mg}/\text{m}^3$ ，颗粒物的检出限为 $1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ，其对应的排放速率以“/”表示。							

2、无组织废气监测结果见表 7-15~7-17，气象参数见表 7-18。

表 7-15 无组织废气监测结果

采样地点	采样日期	采样频次	检测项目 单位： $\text{mg}/\text{m}^3$	
			非甲烷总烃	总悬浮颗粒物
厂界上风向 Q10	2022.01.11	第一次	0.42	0.167
		第二次	0.46	0.134
		第三次	0.50	0.168
厂界下风向 Q11	2022.01.11	第一次	0.59	0.267
		第二次	0.62	0.235
		第三次	0.70	0.253
厂界下风向 Q12	2022.01.11	第一次	0.68	0.217
		第二次	0.73	0.252
		第三次	0.71	0.219
厂界下风向 Q13	2022.01.11	第一次	0.69	0.234
		第二次	0.64	0.285
		第三次	0.61	0.253
标准限值			<b>4.0</b>	<b>0.5</b>
评价			<b>合格</b>	<b>合格</b>
工业炉窑所在车间 1 米检测点 Q17	2022.01.11	第一次	/	0.217
		第二次	/	0.202
		第三次	/	0.236
工业炉窑所在车间 1 米检测点 Q18	2022.01.11	第一次	/	0.251
		第二次	/	0.218
		第三次	/	0.208
标准限值			<b>5.0</b>	
评价			<b>合格</b>	

备注：1、气象参数见附表三；  
2、测点示意图见附图 6-1。

表 7-16 无组织废气监测结果

采样地点	采样日期	采样频次	检测项目 单位: mg/m <sup>3</sup>	
			非甲烷总烃	总悬浮颗粒物
厂界上风向 Q10	2022.01.12	第一次	0.42	0.135
		第二次	0.40	0.186
		第三次	0.40	0.153
厂界下风向 Q11	2022.01.12	第一次	0.69	0.236
		第二次	0.71	0.271
		第三次	0.74	0.221
厂界下风向 Q12	2022.01.12	第一次	0.67	0.286
		第二次	0.62	0.237
		第三次	0.65	0.255
厂界下风向 Q13	2022.01.12	第一次	0.63	0.270
		第二次	0.71	0.220
		第三次	0.65	0.255
<b>标准限值</b>			<b>4.0</b>	<b>0.5</b>
<b>评价</b>			<b>合格</b>	<b>合格</b>
工业炉窑所在车间 1 米检测点 Q17	2022.01.12	第一次	/	0.219
		第二次	/	0.254
		第三次	/	0.203
工业炉窑所在车间 1 米检测点 Q18	2022.01.12	第一次	/	0.236
		第二次	/	0.203
		第三次	/	0.220
<b>标准限值</b>			<b>/</b>	<b>5.0</b>
<b>评价</b>			<b>/</b>	<b>合格</b>
备注：1、气象参数见表 7-18； 2、测点示意图见图 6-1。				
表 7-17 无组织废气监测结果				
采样地点	采样日期	采样频次	检测项目 单位: mg/m <sup>3</sup>	
			非甲烷总烃	
厂区车间门、窗外 1	2022.01.11	第一次	0.62	

米处检测点 Q14		第二次	0.66
		第三次	0.69
	2022.01.12	第一次	0.65
		第二次	0.77
		第三次	0.77
厂区车间门、窗外 1 米处检测点 Q15	2022.01.11	第一次	0.72
		第二次	0.68
		第三次	0.63
	2022.01.12	第一次	0.74
		第二次	0.72
		第三次	0.65
厂区车间门、窗外 1 米处检测点 Q16	2022.01.11	第一次	0.68
		第二次	0.70
		第三次	0.66
	2022.01.12	第一次	0.70
		第二次	0.74
		第三次	0.62
标准限值			6.0
评价			合格

备注：1、气象参数见附表三；  
2、测点示意图见附图一。

表 7-18 无组织监测气象参数表

点位	日期	检测因子	时间	大气压 kPa	气温 K	湿度%	风向	风速 m/s
Q10~Q13	2022.01.11	非甲烷总烃、总悬浮颗粒物	第一次	103.0	278.1	56	北	2.4
			第二次	103.0	279.2	55	北	2.3
			第三次	103.0	280.1	54	北	2.3
	2022.01.12	非甲烷总烃、总悬浮颗粒物	第一次	102.6	279.2	53	北	2.2
			第二次	102.6	280.1	52	北	2.3
			第三次	102.6	281.4	51	北	2.1
Q17~Q	2022.01.1	非甲烷总	第一次	103.0	278.1	56	北	2.4

苏州安路特汽车部件有限公司年产铝合金转向节、控制臂、副车架、盘式制动器等 1200 万件项目（重新报批）（三期第一阶段）竣工环境保护验收监测报告表

18	1	烃	第二次	103.0	279.2	55	北	2.3
			第三次	103.0	280.1	54	北	2.3
	2022.01.12	非甲烷总烃	第一次	102.6	279.2	53	北	2.2
			第二次	102.6	280.1	52	北	2.3
			第三次	102.6	281.4	51	北	2.1
	Q14~Q16	2022.01.11	非甲烷总烃	第一次	103.0	278.1	56	北
第二次				103.0	279.2	55	北	2.3
第三次				103.0	280.1	54	北	2.3
2022.01.12		非甲烷总烃	第一次	102.6	279.2	53	北	2.2
			第二次	102.6	280.1	52	北	2.3
			第三次	102.6	281.4	51	北	2.1

3、噪声监测结果见表 7-19。

表 7-19 噪声监测结果

监测结果 dB(A)		Z1	Z2	Z3	Z4	Z5	Z6	Z7	Z8
2022.01.11	Leq（昼间）	56.0	56.0	56.4	57.9	57.0	57.1	57.2	57.4
	Leq（夜间）	46.4	46.7	47.0	48.9	47.4	47.7	47.4	47.8
2022.01.12	Leq（昼间）	57.1	57.6	58.7	58.2	58.1	57.8	58.0	57.8
	Leq（夜间）	49.9	49.2	49.4	49.5	49.6	49.1	49.2	49.0
标准限值	Leq（昼间）	<b>65</b>							
	Leq（夜间）	<b>55</b>							
评价		合格							

4、固体废弃物检查结果见表 7-20。

表 7-20 固废检查结果表

序号	固体废物名称	属性	废物代码（2021）	环评预估产生量（t/a）	实际产生量（t/a）	利用处置单位	暂存场所面积
1	废乳化液	危险废物	900-006-09	233	16.1840	与常州永葆绿能环境有限公司签订回收处置协议	危废暂存场所共三处面积分别为 77m <sup>2</sup> 、77m <sup>2</sup> 、76m <sup>2</sup>
2	废液压油		900-218-08	8	1.7740		
3	污水处理设施污泥		336-064-17	193	暂存于危废仓库，未转移	与江苏永吉环保科技有限公司签订回收处置协议	
4	空油桶		900-249-08	1000 个	6 个	与常州永葆绿	

苏州安路特汽车部件有限公司年产铝合金转向节、控制臂、副车架、盘式制动器等 1200 万件项目（重新报批）（三期第一阶段）竣工环境保护验收监测报告表

5	渗透剂/防锈剂空桶		900-041-49	200 个	153 个	能环境有限公司签订回收处置协议	
6	高效过滤网		900-041-49	3.3	0.183	与常州永葆绿能环境有限公司签订回收处置协议	
7	软水报废离子树脂		900-015-13	2.3	暂存于危废仓库，未转移		
8	机加工含油泥渣		900-200-08	10	暂存于危废仓库，未转移		
9	铝渣		321-026-48	200	暂存于危废仓库，未转移		委托中国再生资源开发有限公司苏州分公司回收处置
10	铝灰		321-026-48	200	0.6375	与南通昊宇环保科技有限公司签订回收处置协议	
11	除尘装置收集尘		321-034-48	22.862	2.0885		
12	废活性炭		900-039-49	28	暂存于危废仓库，未转移	工艺取消不再产生	
13	污盐		336-064-17	80	暂时未产生	与南通昊宇环保科技有限公司签订回收处置协议	
14	铝片/铝丝	一般固废	/	3934	3934	全部回炉	200m <sup>2</sup>
15	废边角料		/	320	320		
16	报废产品		/	307	307		
17	转向节/控制臂次品		/	167	167		
18	报废坩锅		/	93 个	93 个	委托苏州科恩环保科技有限公司回收处置	
19	冷却池底泥		/	16	16		
20	废硅砂		/	6210	6210		
21	除尘装置收集尘（不含铝灰）		/	30.379	30.379		
22	废砂芯		/	2390	2390	与江苏巨洋精密造型材料科技有限公司签订回收处置协议	
23	生活垃圾	其他	/	69.75	69.75	由苏州相城经济开发区漕湖	若干带盖垃圾桶

						产业园环境 环境卫生管理站 负责清运	
--	--	--	--	--	--	--------------------------	--

### 5、污染物总量核算

根据本次验收监测结果对本项目废气、废水污染物总量进行核算，废水废气总量核算表见表 7-21，7-22。污染物排放总量与控制指标对照表见表 7-23。

表 7-21 废水总量核算表

排放口	污染物	排放浓度 (mg/L)		废水排放 总量 (吨/年)	年排放总量 (吨/年)
		范围	平均值		
废水接管口 S1	废水量	——	——	46405	46405
	化学需氧量	51-109	77		3.57
	悬浮物	48-74	63		2.92
	氨氮	13.4-16.3	15.1		0.701
	总磷	0.99-2.46	1.79		0.083
	石油类	0.11-0.22	0.18		0.008
备注	“/”表示未检出，总量以零计。				

备注：根据监测期间自来水用量和本项目全厂水平衡图计算。

表 7-22 废气总量核算表

排放口	污染物	排放速率 (kg/h)	年运行时间 (h)	年排放总量 (吨/年)
		平均值		
1#排气筒 (熔化炉)	颗粒物	/	7200	0
	二氧化硫	/		0
	氮氧化物	0.238		1.714
2#排气筒 (1 号固溶时效 炉)	颗粒物	/	7200	0
	二氧化硫	/		0
	氮氧化物	$3.97 \times 10^{-3}$		0.0286
3#排气筒 (2 号固溶时效 炉)	颗粒物	$1.17 \times 10^{-3}$	7200	0.0084
	二氧化硫	$1.78 \times 10^{-3}$		0.0128
	氮氧化物	$5.75 \times 10^{-3}$		0.0414
4#排气筒 (1 号荧光探伤 线加热装 置)	颗粒物	$1.02 \times 10^{-4}$	7200	0.0007
	二氧化硫	/		0
	氮氧化物	/		0

5#排气筒 (荧光探伤清洗工序)	非甲烷总烃	$8.68 \times 10^{-4}$	7200	0.00625
7#排气筒 (无机砂芯制芯)	颗粒物	$0.33 \times 10^{-3}$	7200	0.00238
8#排气筒 (抛丸废气) Q8	颗粒物	$1.67 \times 10^{-3}$	7200	0.012
10#排气筒 (三期回转炉废气) Q9	颗粒物	$5.08 \times 10^{-3}$	7200	0.0366
	二氧化硫	/		0
	氮氧化物	$3.0 \times 10^{-2}$		0.216
备注	排气筒中污染因子未检出，排放速率以“/”表示，排放总量以“0”计。			

表 7-23 污染物排放总量与控制指标对照表

类别	项目	实际排放总量 (吨/年)	总量控制指标 (吨/年)	是否达到总量 控制指标
生活废水+ 铸造、热处理、循环、 无机砂芯 循环冷却 水	废水量	46405	78460	符合总量 控制指标
	化学需氧量	3.57	32.55	
	悬浮物	2.92	13.16	
	氨氮	0.701	1.01	
	总磷	0.083	0.2	
	石油类	0.008	0.32	
废气	颗粒物	0.0601	11.577	
	二氧化硫	0.0128	3.384	
	氮氧化物	2.0	15.051	
	VOCs(以非甲烷 总烃计)	0.00625	2.464	

表八

审批意见落实情况：

序号	环评批复要求	批复落实情况
1	<p>根据你公司委托苏州科太环境技术有限公司编制的环境影响报告表(以下简称报告表)的评价结论，从环境保护角度分析，在全面落实报告表中提出的各项污染防治措施前提下，原则同意报告表所列该建设项目的性质、规模、地点和拟采取的环境保护措施，该项目建设地址为：苏州市相城经济技术开发区中市路以东、春兴路以北平谦相城产业园A栋。建设内容及规模为：年产铝合金转向节750万件、控制臂150万件、副车架50万件、盘式制动器总成250万件。转向节及部分控制臂主要生产工艺为：铝锭、废零件、浇口、铝片/铝丝、熔化、除气、砂芯压铸/冷却、振砂、压铸冷却、切边/锯余料、X-射线探伤、装架后固溶淬火/时效、测试及硬度检查、机械性能试荧光表面探伤/清洗、机加工/组装，检查、包装、产品运出；副车架及部分控制臂主要生产工艺为：铝锭、废零件、浇口、铝片/铝丝、熔化、除气、砂芯铸造/冷却、振砂、切边/锯余料、X-射线探伤、装架后热处理/淬火、整形、装架后热处理/时效、测试及硬度检查、机械性能测试、荧光表面探伤/清洗、机加工/装配、检查、包装、产品运出；盘式制动器总成主要生产工艺为：铝锭、废零件，浇口、铝片/铝丝、熔化、除气、压铸冷却、切边/售余料、X-射线探伤、装架后固溶淬火/时效、测试及硬度检查、机械性能试、抛丸、荧光表面探伤/清</p>	<p>本项目建设地址为：苏州市相城经济技术开发区中市路以东、春兴路以北平谦相城产业园A栋。本项目分三期建设，一期、二期项目年产转向节700万件、控制臂100万件已通过验收，本次验收主体为三期项目：三期第一阶段年产转向节10万件、盘式制动器总成50万件、控制臂10万件、副车架10万件。三期项目第一阶段性质、地点以及采取的环境保护措施与环评要求一致。</p>

	洗、检查、包装、产品运出；机加工铝片/铝丝回用工艺为：铝片/铝丝、剪切、用干、燃气干燥、磁选、回用至生产；无机砂芯制芯工艺为：硅砂、送砂系统、混砂、制芯、冷却、机械手取芯/机械手修芯、砂芯储存.涉及辐射相关内容须另行申报，办理相关手续	
2	厂区应实行“雨污分流、清污分流”，荧光探伤冲洗废水、空压机定排水、吸收塔和喷淋塔排水经收集处理后回用不得外排。铸造冷却水、热处理冷却水、循环冷却排污水、无机砂芯制芯机设备冷却水经收集后与生活污水一起通过市政污水管网接入苏州市漕湖产业园污水处理有限公司处理。	根据企业提供的雨污管网图，厂区已完成“雨污分流、清污分流”建设，生活污水经市政污水管网接入苏州市相城区漕湖污水处理厂处理，验收监测结果表明，各类废水污染物浓度均符合漕湖污水处理厂接管标准。
3	熔化工序产生的熔融废气经收集处理后通过18米高1#排气筒排放；热处理固溶时效工序产生的废气经收集后分别通过18米高2#、3#、11#排气筒排放；自动化荧光检测工序产生的天然气燃烧废气经收集后分别通过18米高4#、12#排气筒排放，产生的有机废气经收集处理后通过18米高5#排气筒排放；铝片/铝丝干燥回转炉产生的废气经收集处理后通过18米高10#排气筒排放；砂芯铸造工序产生的废气经收集处理后通过18米高6#排气筒排放；无机砂芯制芯序产生的废气经收集处理后分别通过18米高7#、9#排气筒排放，抛丸工序产生的废气经收集处理后通过18米高8#排气筒排放，项目产生的烟尘执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)表2二级标准限值，SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub> 参照执行上海市《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB31/860-2014)表1标准，颗粒物、非	本次针对二期建设内容，涉及到的1#、2#、3#、4#、10#排气筒出口中烟尘、二氧化硫、氮氧化物排放符合江苏省工业炉窑大气污染物排放标准（DB32/3728—2019）表1标准限值要求，5#废气排气筒出口中非甲烷总烃，7#、8#排气筒出口中颗粒物排放符合江苏省地方标准《大气污染物综合排放控制标准》（DB32/4041-2001）表1排放浓度限值。厂界无组织总悬浮颗粒物、非甲烷总烃排放符合江苏省地方标准《大气污染物综合排放控制标准》（DB32/4041-2001）表3无组织监控浓度限值要求。厂区内非甲烷总烃两日监测浓度值符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录A表A.1规定的特别排放限值要求。厂区颗粒物排放符合《江苏省工业炉窑大气污染物排放标准（DB32/3728-2019）》表3标准限值。项目以生产车间为边界起

	<p>甲烷总烃、甲醛排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准限值，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，加强对生产车间的管理，废气收集率、处理率等应达到报告中相应要求，生产工序中产生含挥发性有机物等废气的工序，应当在密闭空间或者设备中进行，尽可能减少无组织排放对周边环境的影响。</p>	<p>点设置 100 米的卫生防护距离，目前该距离内无环境敏感目标。</p>
4	<p>厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12248-2008)3类标准，必须采取防振降噪措施。</p>	<p>验收监测期间，本项目厂界昼间、夜间噪声经防振等降噪措施后符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。</p>
5	<p>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：废乳化液(900-006-09)，废液压油(900-218-08)，污水处理设施污泥、污盐(336-064-17)，空油桶、渗透剂/防锈剂空桶、高效过滤网(900-041-49)，软水报废离子树脂(900-015-13)，机加工含油泥渣(900-2008)，废活性炭(900-039-49)。危险废物需委托持有相应资质的单位进行处理，并严格按照要求规范堆放，设置室内专用堆放场所，设置明显标志牌，不得随意堆放及外排；铝渣、铝灰、铝片/铝丝、废边角料、报废产品转向节/控制臂次品、除尘装置收集尘、报废坩埚、冷却池底泥、废砂芯、废硅砂、废钢砂丸经收集后出信或回收，不得外排；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。</p>	<p>项目设有三处危废暂存场所，面积分别为77m<sup>2</sup>、77m<sup>2</sup>、76m<sup>2</sup>，一处一般工业固废暂存场所，面积为200m<sup>2</sup>。本次一期、二期、三期第一阶段运营期产生的工业固废主要分为一般固废和危险固废，一般固废中铝片/铝丝、废边角料、报废产品、转向节/控制臂次品全部回炉，报废坩埚、冷却池底泥、除尘装置收集尘（不含铝灰）、废硅砂委托苏州科恩环保科技有限公司回收处置，废砂芯已与江苏巨洋精密造型材料科技有限公司签订回收处置协议。危险固废中废乳化液、废液压油、空油桶、渗透剂/防锈剂空桶、高效过滤网、软水报废离子树脂、机加工含油泥渣已与常州永葆绿能环境有限公司签订回收处置协议，污水处理设施污泥已与江苏永吉环保科技有限公司签订回收处置协议，铝灰、污盐、除尘装置收集尘已与南通昊宇环保科技有限公司签订回收处置协议，铝渣委托中国再生资源开发有限公司苏州分公司</p>

		回收处置。本项目员工日常产生的生活垃圾由苏州相城经济开发区漕湖产业园环境卫生管理站定时清运。各类固废均得到妥善处置，达“零”外排。
6	<p>项目实施后，污染物排放总量核定为(本项目):</p> <p>(一)废水污染物排放总量(吨/年):接管量为78460, COD≤32.55, SS≤13.16, MH<sub>3</sub>-N≤1.01, TP≤0.2, 石油类≤0.32; 排放至外环境总量为78460, COD≤3.92, SS≤0.78, NH<sub>3</sub>-N≤0.1, TP≤0.01, 石油类≤0.06;</p> <p>(二)大气污染物排放总量(吨/年): 烟(粉)尘≤11.577, SO<sub>2</sub>≤3.384, NO<sub>x</sub>≤15.051, 甲醛≤0.013, VOCs(非甲烷总烃)≤2.464。</p>	<p>本项目不新增生活废水。目前全厂各类污染物总量以及废水排放量满足总量要求。</p> <p>本项目各类废气污染物经核算满足总量要求。</p>
7	<p>排污口设置按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控[97]122号)的要求执行，废水、废气排放口和固体废物存放地设标志牌。废水、废气排放口设采样口，并按相关要求安装、使用水、大气污染物排放自动监测设备，与相关环保部门的监控设备联网。</p>	<p>本项目废水、废气排放口以及固废存放地以按当地环保部门要求设置标志牌，废水、废气排放口按当地环保标准设置采样口。</p>
8	<p>严格执行报告表以及批复中提出的环境保护对策措施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的“三同时”制度。工程建成后，须按规定程序实施竣工环境保护验收。</p>	<p>已按“三同时”要求落实，目前正在进行环保竣工验收工作。</p>
9	<p>加该项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染措施发生重大变化，建设单位应当重新报批环境影响评价文件，环境影响评价文件自批准之日起超过5年，方决定该项目开工建设的其环境影响评价文件应当报我局重新审核。</p>	<p>本项目性质、地点、采用的生产工艺或者防治污染措施未发生变动。</p>

## 表九

验收监测结论：

### 1、验收工况

验收监测期间（2022 年 01 月 11~12 日、2022 年 01 月 20 日~21 日），该项目各项环保治理设施均处于正常稳定的运行状态。生产工况均符合竣工验收要求。

### 2、废水验收监测结论

全厂生活污水经市政污水管网排入漕湖污水处理厂处理。监测期间，废水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮、石油类排放符合漕湖污水处理厂接管标准，废水污染物中废水量、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、石油类年排放总量符合环评及批复中核定的总量控制要求。

### 3、废气验收监测结论

验收监测结果表明，本项目 1#、2#、3#、4#、10#排气筒出口中烟尘、二氧化硫、氮氧化物排放符合江苏省工业炉窑大气污染物排放标准（DB32/3728—2019）表 1 标准限值要求，5#废气排气筒出口中的非甲烷总烃以及 7#、8#排气筒中颗粒物排放符合江苏省地方标准《大气污染物综合排放控制标准》（DB32/4041-2001）表 1 排放浓度限值。厂界无组织总悬浮颗粒物、非甲烷总烃排放符合江苏省地方标准《大气污染物综合排放控制标准》

（DB32/4041-2001）表 3 无组织排放监控浓度限值。厂区内非甲烷总烃两日监测浓度值符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 表 A.1 规定的特别排放限值要求。厂区总悬浮颗粒物排放符合《江苏省工业炉窑大气污染物排放标准

（DB32/3728-2019）》表 3 标准限值限值要求。各类废气污染物年排放总量符合环评及批复中核定的总量控制要求。

### 4、噪声验收监测结论

验收监测结果表明，本项目设备噪声经减振、隔声和距离衰减后昼间、夜间厂界环境噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

### 5、固体验收结论

本项目一期二期以及三期营运期产生的工业固废主要分为一般固废和危险固废，一般固废中铝片/铝丝、废边角料、报废产品、转向节/控制臂次品全部回炉，报废坩锅、冷却池底泥、除尘装置收集尘（不含铝灰）、废硅砂委托苏州科恩环保科技有限公司回收处置，废砂芯已与江苏巨洋精密造型材料科技有限公司签订回收处置协议。危险固废中废乳化液、废液压油、空油桶、渗透剂/防锈剂空桶、高效过滤网、软水报废离子树脂、机加工含油泥渣已与常州永葆绿能环境有限公司签订回收处置协议，污水处理设施污泥已与江苏永吉环保科技有限公司签订回收处置协议，铝灰、污盐、除尘装置收集尘已与南通昊宇环保科技有限公司签订回收处置协议，铝渣委托中国再生资源开发有限公司苏州分公司回收处置。

本项目员工日常产生的生活垃圾由苏州相城经济开发区漕湖产业园环境卫生管理站定时清运。各类固废均得到妥善处置，达“零”外排。

附图、附件

附图 1、项目地理位置图

附图 2、项目厂区平面布置图

附图 3、厂区周围概况图

附图 4、雨污管网图

附件 1、项目投资备案证

附件 2、项目环评批复

附件 3、企业验收补充资料

附件 4、营业执照

附件 5、厂房租赁合同

附件 6、排污许可证

附件 7、生活污水处理协议

附件 8、应急预案备案表

附件 9、废水处理系统情况说明

附件 10、一般固废、垃圾清运协议、危废协议

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：苏州安路特汽车部件有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建 设 项 目	项目名称	苏州安路特汽车部件有限公司年产铝合金转向节、控制臂、副车架、盘式制动器等 1200 万件项目（重新报批）（三期）				项目代码	2017-320507-32-03-560160	建设地点	苏州市相城经济技术开发区中市路以东、春兴路以北平谦相城产业园 A 栋			
	行业类别（分类管理名录）	C3670 汽车零部件及配件制造				建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input checked="" type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	项目厂区中心经度/纬度	E120.575296°，N31.45649°			
	设计生产能力	年产转向节 50 万件、盘式制动器总成 250 万件、控制臂 50 万件、副车架 50 万件				实际生产能力	年产转向节 25 万件、盘式制动器总成 125 万件、控制臂 25 万件、副车架 25 万件	环评单位	苏州科太环境技术有限公司			
	环评文件审批机关	苏州市相城区环境保护局				审批文号	苏相环建[2019]33号	环评文件类型	报告表			
	开工日期（二期）	2019 年 12 月 20 日				竣工日期	2021 年 04 月 10 日	排污许可证申领时间	/			
	环保设施设计单位	/				环保设施施工单位	/	本工程排污许可证编号	/			
	验收单位	苏州安路特汽车部件有限公司				环保设施监测单位	苏州科星环境检测有限公司	验收监测时工况	生产负荷超过 75%			
	投资总概算（万元）	15810 万				环保投资总概算（万元）	1020 万	所占比例（%）	6.5%			
	实际总投资（万元）（三期第一阶段）	2700 万				实际环保投资（万元）	103 万	所占比例（%）	3.8%			
	废水治理（万元）	依托一期	废气治理（万元）	100	噪声治理（万元）	3	固体废物治理（万元）	依托一期二期	绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	/

苏州安路特汽车部件有限公司年产铝合金转向节、控制臂、副车架、盘式制动器等 1200 万件项目（重新报批）（三期第一阶段）竣工环境保护验收监测报告表

	新增废水处理设施能力	---t/d					新增废气处理设施能力	/	年平均工作时	7200			
	运营单位	苏州安路特汽车部件有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			913205947983071746	验收时间	2022年01月11日~12日、2022年01月20日~21日		
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												
	废水量	/	/	/	46405	/	46405	78460	/	46405	78460	/	+46405
	化学需氧量	/	77	500	3.57	/	3.57	32.55	/	3.57	32.55	/	+3.57
	悬浮物	/	63	300	2.92	/	2.92	13.16	/	2.92	13.16	/	+2.92
	氨氮	/	15.1	25	0.701	/	0.701	1.01	/	0.701	1.01	/	+0.701
	总磷	/	1.79	5	0.083	/	0.083	0.2	/	0.083	0.2	/	+0.083
	石油类	/	0.18	20	0.008	/	0.008	0.32	/	0.008	0.32	/	+0.008
	废气												
	颗粒物	/					0.0601	11.577		0.0601	11.577		0.0601
	二氧化硫	/					0.0128	3.384		0.0128	3.384		0.0128
氮氧化物	/					2.0	15.051		2.0	15.051		2.0	

苏州安路特汽车部件有限公司年产铝合金转向节、控制臂、副车架、盘式制动器等 1200 万件项目（重新报批）（三期第一阶段）竣工环境保护验收监测报告表

非甲烷总烃	/					0.00625	2.464		0.00625	2.464		0.00625
工业固体废物	/		/	/		/	/		/	/		/
与项目有 关的其他 特征污染 物												

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。