

中核苏阀精密锻造（苏州）有限公司新建生
产锻件热处理自动化流水线建设项目第一
阶段竣工环境保护验收监测报告表

建设单位： 中核苏阀精密锻造（苏州）有限公司

编制单位： 中核苏阀精密锻造（苏州）有限公司

2022年10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)	编制单位	(盖章)
电话: 17312612663		电话: 17312612663	
传真: /		传真: /	
邮编: 215138		邮编: 215138	
地址: 苏州市相城区阳澄湖镇东 横港街 7 号		地址: 苏州市相城区阳澄湖镇东 横港街 7 号	

表一

建设项目名称	中核苏阀精密锻造（苏州）有限公司新建生产锻件热处理自动化流水线建设项目第一阶段				
建设单位名称	中核苏阀精密锻造（苏州）有限公司				
建设项目性质	扩建				
建设地点	苏州市相城区阳澄湖镇东横港街7号				
主要产品名称	锻造锻压锻件、法兰管件、阀门、五金机械配件				
设计生产能力	年产锻造锻压锻件12000吨、法兰管件5000件、阀门1000件、五金机械配件500件				
实际生产能力	年产锻造锻压锻件10000吨、法兰管件5000件、阀门1000件、五金机械配件500件				
建设项目环评时间	2020年07月	开工建设时间	2020年11月15日		
调试开始时间	2022年06月01日	验收现场监测时间	2022年10月17日~18日		
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	南京银海工程咨询有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	450万元	环保投资总概算	20万元	比例	4.4%
实际总概算	400万元	环保投资	20万元	比例	5%
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（2021年版）》（国家环境保护部令第39号，2020年11月25日修订）；</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、《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>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、《中核苏阀精密锻造（苏州）有限公司新建生产锻件热处理自动化流水线建设项目建设项目环境影响报告表》（南京银海工程咨询有限公司，2020年07月）；</p> <p>10、《关于对<中核苏阀精密锻造（苏州）有限公司新建生产锻件热处理自动化流水线建设项目建设项目环境影响报告表>的批复》（苏州市行政审批局，苏行审环评[2022]70178号，2020年10月23日）；</p> <p>11、中核苏阀精密锻造（苏州）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				
	本项目主要废水为生活污水，生活污水执行苏州相润排水管理有限公司（澄阳污水厂）接管标准。具体标准限值见下表 1-1。				
	表 1-1 废水排放标准限值				
	监测点	监测因子	标准限值 mg/L	执行标准	
	生活污水	pH 值	6~9	苏州相润排水管理有限公司（澄阳污水厂）接管标准	
		化学需氧量	400		
		悬浮物	200		
		氨氮	35		
		总磷	5		
总氮		40			
2、废气					
本项目加热炉燃烧天然气产生的二氧化硫、氮氧化物、颗粒物执行《江苏省工业炉窑大气污染物排放标准（DB32/3728-2020）》表 1 标准；抛丸、打磨等工序排放的颗粒物及淬火、探伤检测产生的非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）表 1、3 标准；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。					
表 1-2 大气污染物排放标准限值					
污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	排气筒高度(m)	最高允许排放速率(kg/h)	无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)	执行标准
颗粒物	20	15	3.5	0.5	江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1、表 3
非甲烷总烃	60	/	/	4.0	
二氧化硫	80	/	/	/	《江苏省工业炉窑大气污染物排放标准（DB32/3728-2020）》表 1 标准
氮氧化物	180	/	/	/	
颗粒物	20	/	/	/	
表 1-3 厂区内 VOCs 无组织排放限值					
污染物	特别排放限值 (mg/m ³)	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	

	20	监控点处任意一次浓度值	织排放控制标准》 (GB37822-2019)附录 A 表 A.1
3、噪声			
项目各厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类标准。			
类别	昼间 dB (A)	夜间 dB (A)	
2类	65	55	
4、固体废物评价标准：			
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）、省生态环境厅关于做好江苏省危险废物全生命周期监控系统上线运作工作的通知（苏环办[2020]401号）相关规定。			
5、总量控制指标			
全厂执行环评报告中建议的污染物年排放总量。			
种类	污染物	全厂控制总量 t/a	
废气（有组织）	SO ₂	0.648	
	颗粒物	1.1275	
	NO _x	3.031	
废水（全厂）（生活污水）	水量	3000	
	化学需氧量	0.9	
	悬浮物	0.6	
	氨氮	0.09	
	总磷	0.012	

表二

1、工程建设内容：

苏州中美锻造有限公司成立于 2007 年 10 月，位于苏州市相城区东横港街 7 号，主要从事锻造锻压件、法兰管件、阀门、五金机械配件生产与销售。2019 年 9 月，公司更名为中核苏阀精密锻造(苏州) 有限公司，公司现有年产锻造锻压 1 万吨（其中高端核级阀门锻件 5000 吨）、法兰管件 5000 件、阀门 1000 件、五金机械配件 500 件项目于 2007 年 9 月 27 日经苏州市相城区环境保护局批复同意建设（苏相环建[2007]415 号）。该项目实际建设对生产工艺进行了优化调整，加热炉由原来的燃烧煤气改为燃烧天然气，项目建成后于 2016 年 11 月 4 日通过苏州市相城区环境保护局“三同时”竣工环保验收。

公司为进一步拓展市场，利用本公司已建位于东横港街 7 号 800 平方米生产用房建设生产核电关键阀门锻件、特种阀门锻件项目。项目总投资 450 万元，建成后年产核电关键阀门锻件 1000 吨、特种阀门锻件 1000 吨。

该项目已于 2019 年 04 月 11 日获得苏州市相城区行政审批局的备案(相审批投备(2019) 6 号)文件（见附件 1）。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，中核苏阀精密锻造（苏州）有限公司委托南京银海工程咨询有限公司对其“中核苏阀精密锻造（苏州）有限公司新建生产锻件热处理自动化流水线建设项目”进行环境影响评价。《中核苏阀精密锻造（苏州）有限公司新建生产锻件热处理自动化流水线建设项目环境影响报告表》于 2020 年 10 月 23 日通过苏州市行政审批局（苏行审环评[2020]70178 号）审批同意建设，并于 2020 年 11 月 15 日开工建设，2022 年 06 月 01 日第一阶段竣工并开始调试。目前项目第一阶段已建设完成，一阶段产能为年产锻造锻压锻件 10000 吨、法兰管件 5000 件、阀门 1000 件、五金机械配件 500 件。建设项目需要配套建设的环境保护设施与项目主体工程同时设计，同时施工，同时投产使用，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。

本项目生产经营场所中心经纬度为：E120.726641，N31.509342。本项目东侧隔一条小河苏州市新亚轴承有限公司；南侧为苏州塞弗尔机械有限公司；西侧隔东横港街为红久电机科技有限公司；北侧隔一条小河为绿地，以锻造车间、热处理车间为边界设置 100m 卫生防护距离，目前该卫生防护距离内无环境敏感点。本项目全厂员工 100 人，单班制，8 小时/班，年工作日 300 天，年运行 2400 小时。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。

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

工程名称(车)	产品名称	设计能力 (/年)	一阶段生	年运行
---------	------	-----------	------	-----

间、生产装置或生产线)		扩建前	扩建后	产能力 (/年)	时数	
生产车间	锻造锻压锻件	10000 吨	12000 吨	10000 吨	2400	
	其中	高端核级阀门锻件	5000 吨	5000 吨		4200 吨
		核电关键阀门锻件	0	1000 吨		900 吨
		特种阀门锻件	0	1000 吨		900 吨
		其他阀门锻件	5000 吨	5000 吨		4000 吨
	法兰管件	5000 件	5000 件	5000 件		
	阀门	1000 件	1000 件	1000 件		
	五金机械配件	500 件	500 件	500 件		

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(台)	一阶段数量(台)	备注
1	空气锤	1T	4	2	部分淘汰暂未更新
2	空气锤	C41-400	2	1	剩余暂未建设
3	锯床	/	7	7	与环评一致
4	天然气加热炉	3.2×2.2×0.7	3	3	与环评一致
5	天然气加热炉	2.4×1.8×0.7	1	1	与环评一致
6	天然气加热炉	1.9×1.8×0.7	1	1	与环评一致
7	天然气加热炉	3.2×1.2×0.7	1	1	与环评一致
8	摩擦压力机	J53-2500E	1	1	与环评一致
9	摩擦压力机	J53-1600C	1	1	与环评一致
10	摩擦压力机	J53-630B	1	1	与环评一致
11	闭式单点压力机	JC31 250	1	1	与环评一致
12	闭式单点压力机	JC31 500B	1	1	与环评一致
13	快锻机组	ZDYJ-12.5MN 1250T	1	1	与环评一致
14	金属带锯床	G42100	1	1	与环评一致
15	金属带锯床	G4240/50	1	0	暂未建设
16	金属带锯床	G4265	1	0	暂未建设
17	金属带锯床	G4228	1	0	暂未建设
18	金属带锯床	G4280	1	0	暂未建设
19	金属带锯床	G4240/50	1	0	暂未建设
20	金属带锯床	G4240/50	1	0	暂未建设
21	装取料机	ZQLC-5 5T	1	1	与环评一致
22	无轨取料机	WZQL-1 1T	1	1	与环评一致
23	中频炉	500KW/1-2.5KHZ	1	1	与环评一致

中核苏阀精密锻造（苏州）有限公司新建生产锻件热处理自动化流水线建设项目第一阶段竣工环境保护验收监测报告表

24	中频炉	300KW/2.5-8KHZ	1	1	与环评一致
25	台车式电阻炉	100KW	1	1	与环评一致
26	台车式抛丸机	XQ763H 3T	1	1	与环评一致
27	履带式抛丸机	QSNB-1	1	1	与环评一致
28	履带式抛丸机	QSNB-1	1	1	与环评一致
29	模具预热炉	GY10-15	1	1	与环评一致
30	淬火炉	/	4	4	与环评一致
31	箱式炉	SX3-12-13	1	1	与环评一致
32	箱式炉	SX3-15-13	1	1	与环评一致
33	回火炉	/	4	4	与环评一致
34	箱式炉	/	4	4	与环评一致
35	冷却塔	/	3	3	与环评一致
36	冷却塔	/	2	2	与环评一致
37	双梁行车	LH10-19.5 10T	1	1	与环评一致
38	双梁行车	LH10-16 10T	1	1	与环评一致
39	双梁行车	QD10-16.5 10T	1	1	与环评一致
40	双梁行车	QD10/3-19.5 10T	1	1	与环评一致
41	单梁行车	LD3-16.5 3T	1	1	与环评一致
42	单梁行车	LD5-16.5 5T	1	1	与环评一致
43	单梁行车	LD5-16.5 5T	1	1	与环评一致
44	单梁行车	LD5-16.5 5T	1	1	与环评一致
45	单梁行车	LD5-16.5 5T	1	1	与环评一致
46	单梁行车	LD5-16.5 5T	1	1	与环评一致
47	直流焊机	HM500T 500A	1	1	与环评一致
48	直流焊机	HM500T 500A	1	1	与环评一致
49	电动平板车	KPD-16-I 16T	1	1	与环评一致
50	电动平板车	KPD-16-I 16T	1	1	与环评一致
51	滤油机	TYA-30 30 升	1	1	与环评一致
52	操作机	1T	1	1	与环评一致
53	吸尘砂轮机	M413D50	1	1	与环评一致
54	除尘设备	SPP-200	1	1	与环评一致
55	打磨工位台	/	4	4	与环评一致
56	蒸发装置	/	1	0	暂未建设
57	磁粉探伤仪	/	1	1	与环评一致
58	叉车	KFE15E 1.5t	1	1	与环评一致
59	叉车	D30G 3T	1	1	与环评一致
60	叉车	/	1	1	与环评一致
61	空压机	UP5-22-8	1	1	与环评一致
62	空压机	ML37	1	1	与环评一致

63	空压机	ZV55B	1	1	与环评一致
备注：详见附件-3 中生产设备对照表。					
2、原辅材料消耗及水平衡：全厂原辅材料见表 2-3。					
表 2-3 全厂原辅材料一览表					
名称	成份、规格、型号	形态	单位	环评年用量	实际年用量
铁	/	固	T	10000	8000
不锈钢	/	固	T	3000	2500
钢材	/	固	T	2470	2470
皂化液	基础油、乳化剂等	液	T	0.68	0.68
环保脱模剂	羟甲基纤维素 1%、硅溶胶 10%、硅油 16%、分散剂 2%、液体石蜡 5%、水 66%	液	T	4	4
钢丸	/	固	T	5	5
角向砂轮片	/	固	片	5000	5000
焊材	碳钢 422	固	T	0.1	0.1
渗透剂	无水乙醇 35~45%、乳化剂 10~15%、煤油 20~25%、两本二丁酯 20~25%	液	L	280	280
显像剂	无水乙醇 45~55%、二氧化钛 0.02~0.05%、二氧化硅 0.02~0.05%、丙酮 20~25%	液	L	280	280
清洗剂	无水乙醇 35~45%、乳化剂 10~20%、丙酮 35~60%	液	L	280	280
淬火剂	聚乙烯吡咯烷酮 >25%、添加剂 75%	液	T	3	0
煤油	烷烃 28~48%、芳烃 20~50%、不饱和烃 1~6%、环烃 17~14%	液	T	0.3	0.3
磁粉	/	固	T	0.3	0.3
液压油	矿物油、添加剂等	液	T	2.55	2.55
柴油	C ₄ ~C ₁₂ 脂肪烃和环烃类	液	T	2.02	2.02
备注：详见附件-4 中检测期间验收补充材料。					
<p>本项目用水全部来自自来水管网，经企业提供用水数据可知，本项目无新增生活用水，全厂用水共 3936t/a，核算全厂实际水平衡图如下：</p>					

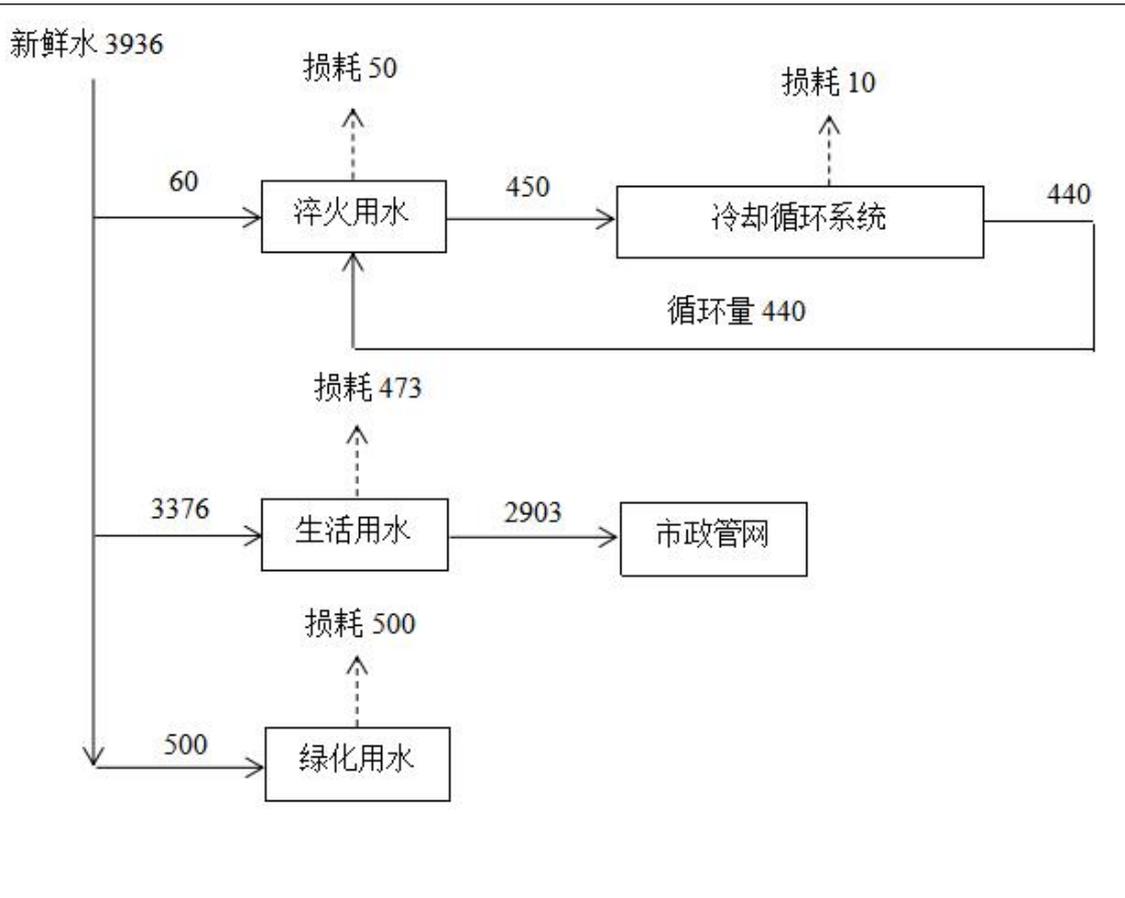


图 2-1 全厂实际水量平衡图 (单位 t/a)

3、生产工艺简介

3.1 生产工艺流程：

①、锻件生产工艺

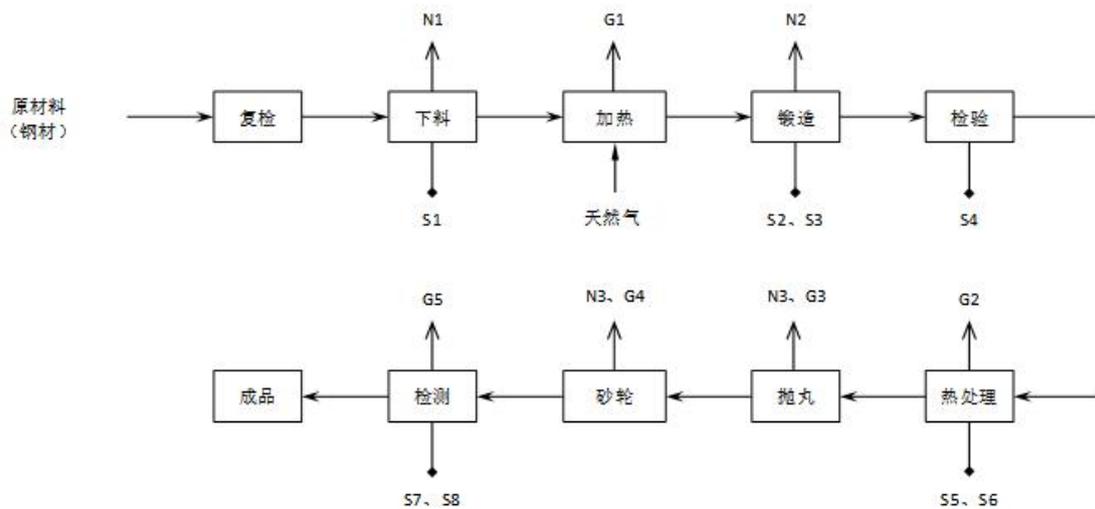


图 2-2 锻件生产工艺流程图

流程说明：

外购钢材料检验合格后由锯床下料后在加热炉中加热至一定温度后再进行锻打，然后经

自然冷却检验合格后经热处理成为产品。

复检：外购钢材进场后进行检验。

下料：检验合格后由锯床下料。

加热：加热炉使用燃料为天然气，加热炉加热温度至 1200℃左右（产品不同温度略有不同），天然气燃烧产生废气。

锻造：通过机械打击力改变加热软化后的坯料形状和精密度；锻造过程坯料表面少量的金属氧化物掉落。锻造后使用环保脱模剂进行脱模。

检验：半成品进行检验，合格的进入下一道工序，不合格的作为废品处理。

热处理：采用电阻炉进行淬火、回火处理，电阻炉加热至 500℃左右，增加产品硬度与抗拉强度。

抛丸/砂轮：热处理后的产品需要进行抛丸处理或者砂轮打磨处理。

检测：产品根据需要进行渗透探伤检测或者 MT 探伤检测。渗透探伤检测是在锻件表面施加渗透剂和显像剂，检测表面是否有缺陷，探伤结束后，用清洗剂擦除。MT 探伤检测即磁粉探伤，将煤油和磁粉混合配制磁悬液，然后施加在锻件表面，通过探伤仪器检测锻件表面缺陷。本项目探伤检测设备不涉及核与辐射。

②、热处理工艺流程

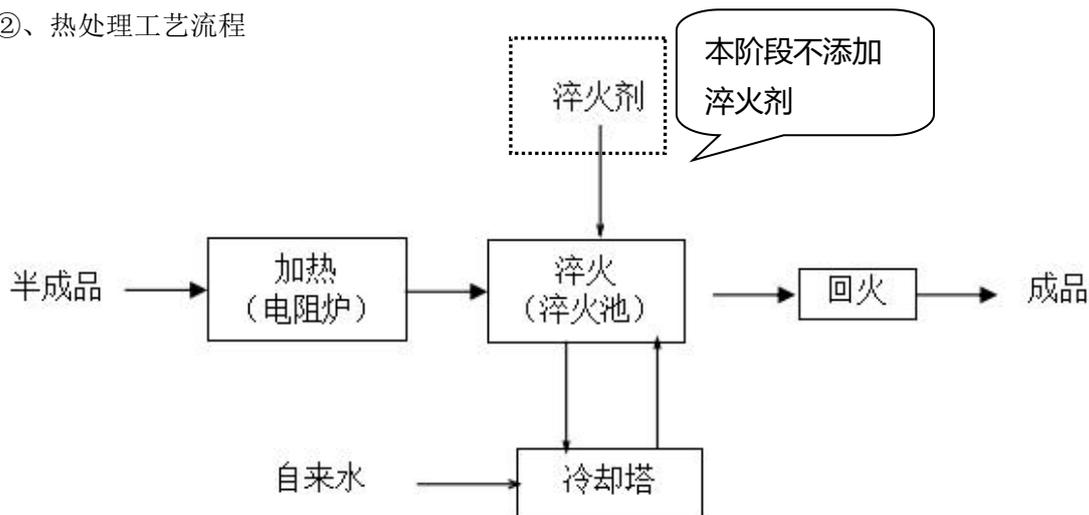


图 2-3 热处理工艺流程图

流程说明：

锻件半成品在电阻炉中采用电加热至 1050~1100℃，保温 6~7 小时后迅速送入淬火池中淬火，项目共设 6 个淬火池，其中 5 个 100m³ 淬火池介质为自来水，经冷却塔冷却后循环使用不排放，定期补充，淬火池定期打捞出的氧化铁等废渣为一般工业固废。

另外 1 个 90m³ 淬火池介质为淬火剂，本项目使用水溶性淬火剂，淬火剂与水以 1:4 进行混合后使用，由于沉降和损耗，需定期添加，一般使用 6 年进行更换，废水通过蒸发装置处理，冷凝水回用，蒸发残液作为危废处置。淬火后的锻件再送入回火炉进行回火处理，回火炉采用电加热至 800~900℃，保温 6~7 小时。该工艺目前暂未建设。

4、项目变动情况

经核对，本项目环境影响评价表中未明确分阶段建设，实际该项目分阶段建设、分阶段竣工验收，原环评中废包装桶（油桶）代码为 900-041-49，现变更为 900-249-08。项目建设性质、建设地点、生产规模、生产工艺、环境保护措施与环评、批复要求均一致，无重大变动。

表三

主要污染源、污染物处理和排放：

1、废水

本项目无生产废水排放，扩建项目员工在现有项目中调配，不新增员工，不新增生活废水。

2、废气

6台加热炉燃烧尾气经4根20米高排气筒排放，其中4#、5#加热炉共用1根排气筒，6#加热炉与3#加热炉共用1根排气筒；抛丸工序产生粉尘颗粒物，本项目共设3台抛丸机（1台台车式抛丸机、2台履带式抛丸机），抛丸机自带除尘系统，抛丸主机密闭，废气通过主机上方的抽风管道（负压抽风，收集率100%）抽入配套除尘装置处理，尾气经管道集中送排气筒排放。其中2台履带式抛丸机的废气经处理后共用1根15米高排气筒排放（6#排气筒），台车式抛丸机产生的废气经处理后由1根15米高排气筒排放（7#排气筒）；砂轮机废气依托现有打磨区布袋除尘器处理，处理后的尾气依托现有1根15米高5#排气筒排放。本项目废气产生及排放情况见表3-2。废气处理工艺流程图见图3-1，废气处理设施见图3-2。

表3-2 本项目废气产生及排放情况

名称	来源	污染物种类	排放规律	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
有组织废气	热炉燃烧尾气	二氧化硫、氮氧化物、颗粒物	连续	/	15	1#~4#	排气筒出口按规范开孔
	打磨	颗粒物	连续	布袋除尘	15	5#	治理设施出口按规范开孔
	抛丸	颗粒物	连续	布袋除尘	15	6#~7#	治理设施进出口按规范开孔
无组织废气	焊接、砂轮	颗粒物	连续	车间通风	/	周围大气	/
	探伤检测	非甲烷总烃	连续	车间通风	/	周围大气	/

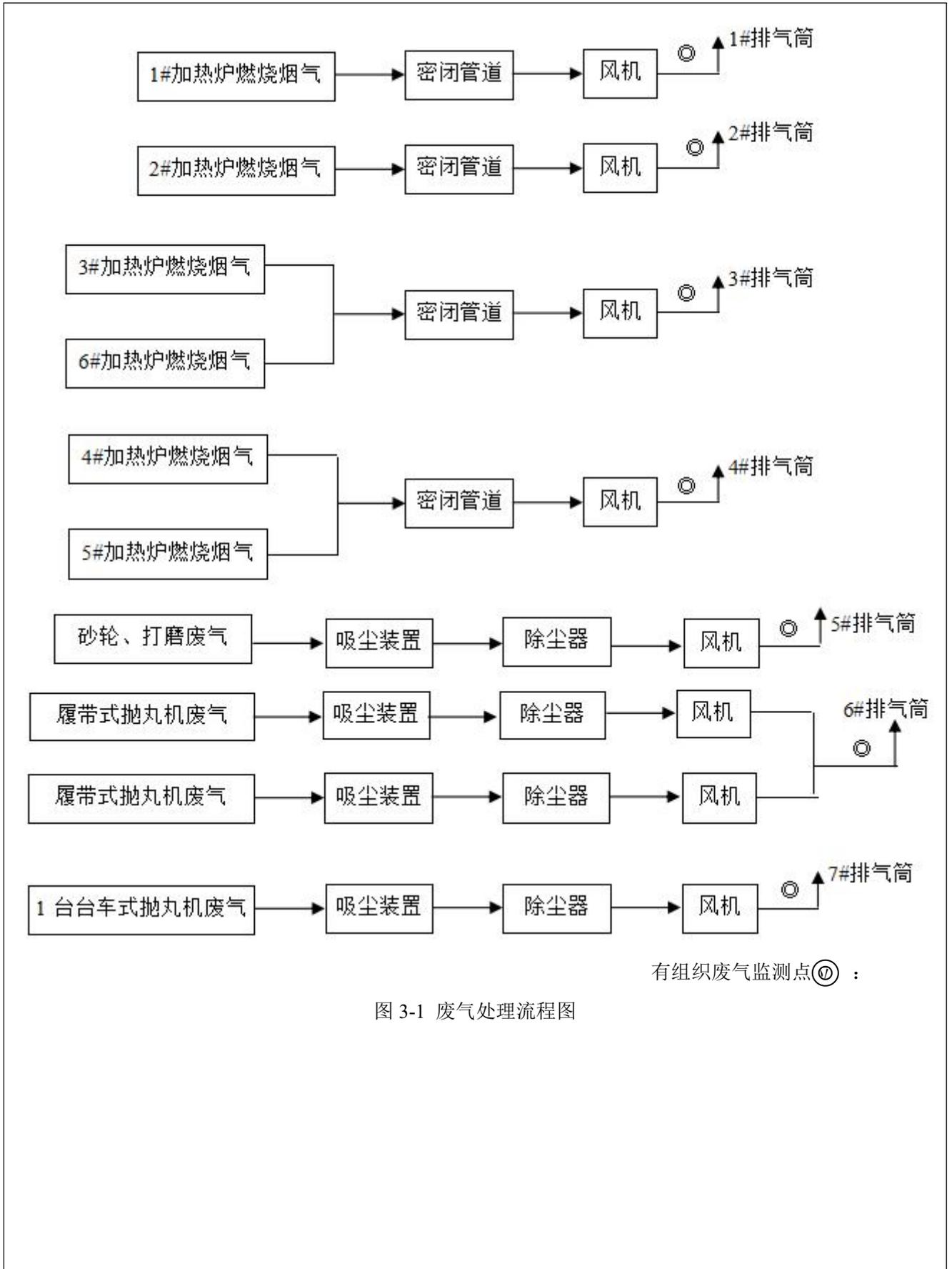


图 3-1 废气处理流程图



图 3-2 废气处理设施及排口照片

3、噪声

本项目噪声来源主要为空气锤、锯床、抛丸机、砂轮机、空压机、冷却塔等设备运转时产生的机械噪

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

设备名称	源强 dB (A)	所在车间（工段）名称	治理措施
空气锤	80	锻造车间	隔声、距离衰减
锯床	75		隔声、距离衰减
抛丸机	75	热处理车间	隔声、距离衰减
抛丸机	75		隔声、距离衰减
砂轮机	80		隔声、距离衰减
空压机	90	空压机房	消声、隔声、距离衰减
冷却塔	75	厂区	距离衰减

4、固体废物

本项目生产过程中产生的固体废物有：金属边角料、金属氧化渣、不合格品、废皂化液、废液压油、除尘装置收集的颗粒物、废油泥、废清洗剂、废包装桶、废抹布和手套、生活垃圾。

本项目产生的固体废物金属边角料、金属氧化渣、不合格品、除尘装置收集的颗粒物属于一般固废外售苏州市瑞鑫创盛再生资源有限公司处置，废液压油、废皂化液、废油泥、废清洗剂、废包装桶、废抹布和手套属于危险废物，委托苏州全佳环保科技有限公司收集处置，员工产生的生活垃圾由环卫代为清运。

本项目建设有独立危废暂存场所，面积为 36m²，该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，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）、省生态环境厅关于做好江苏省危险废物全生命周期监控系统上线运作工作的通知（苏环办[2020]401 号）相关规定。本项目固体废物处置情况详见表 3-4，危废暂存场所及标识见图 3-3。

表 3-4 本项目固体废物处置情况表

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	废物代码	环评产生量 t/a	实际产生量 t/a	处置方式	堆场面积 m ²
1	金属边角料	一般固废	下料	固态	钢材	/	247	200	外售给苏州市瑞鑫创盛再生资源有限公司	160
2	金属氧化渣		锻造、淬火	固态	金属氧化物	/	5.3	5		
3	不合格品		检验	固态	钢材	/	12.35	12		
4	废皂化液	危险废物	机加工	液态	矿物油、乳化剂	900-006-09	0.3	暂未产生	委托苏州全佳环保科技有限公司处置	36
5	废液压油		设备检修	液态	矿物油、乳化剂	900-249-08	3	0.17		
6	除尘装置收集的颗粒物	一般固废	抛丸、砂轮配套除尘装置	固态	钢铁颗粒物	/	1.8525	1.8525	外售给苏州市瑞鑫创盛再生资源有限公司	160

中核苏阀精密锻造（苏州）有限公司新建生产锻件热处理自动化流水线建设项目第一阶段竣工环境保护验收监测报告表

7	蒸发残液	危险废物	淬火废水蒸发处理	液体	淬火剂	900-408-06	2.25	暂未建设	/	36
8	废油泥		探伤检测	液体	煤油、磁粉	900-249-08	0.57	暂未产生		
9	废清洗剂		探伤检测	液体	无水乙醇、乙二醇乙醚、丙酮、胶棉液	900-404-06	0.63	暂未产生		
10	废抹布和手套		原料包装、生产	固态	矿物油、有机溶剂、布料	900-041-49	0.5	暂未产生		
11	废包装桶（油桶）		原料包装、生产	固态	铁桶、塑料桶、矿物油、有机溶剂	900-249-08	1.0	0.15		
12	生活垃圾	一般废物	办公、生活	固态	生活垃圾	/	30	30	环卫清运	若干带盖垃圾桶



图 3-3 危废仓库及标识牌

5、其他设施

企业已编制突发环境事件应急预案，并于 2021 年 6 月 18 日完成备案，备案号：320507-2021-202-L。

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

中核苏阀精密锻造(苏州)有限公司位于苏州市相城区东横港街7号，主要从事锻造锻压件、法兰管件、阀门、五金机械配件生产与销售。公司现有年产锻造锻压1万吨（其中高端核级阀门锻件5000吨）、法兰管件5000件、阀门1000件、五金机械配件500件项目于2007年9月27日经苏州市相城区环境保护局批复同意建设（苏相环建[2007]415号）。公司为进一步拓展市场，拟利用本公司已建位于东横港街7号800平方米生产用房新建生产锻件热处理自动化流水线项目，项目年产核电关键阀门锻件1000吨、特种阀门锻件1000吨。

该项目正式投产后各污染物能实现达标排放。

①废水：本项目没有工业废水和生活污水排放。

②废气：本项目生产过程中加热炉使用清洁能源天然气，燃烧烟气中二氧化硫、氮氧化物、颗粒物排放浓度达到《江苏省工业炉窑大气污染物排放标准（DB32/3728-2020）》表1标准；抛丸、砂轮工序配套除尘装置，尾气达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级标准；砂轮工序未收集的颗粒物，焊接产生的颗粒物以无组织形式排放，颗粒物达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2无组织排放标准，淬火、探伤检测工序挥发的少量有机废气（以非甲烷总烃计）达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2无组织排放标准，无组织排放废气通过加强车间通风，并自锻造车间、热处理车间边界起设置100米卫生防护距离，可达标排放。

③噪声：本项目噪声源主要是空气锤、锯床、抛丸机、砂轮机、空压机、冷却塔等设备运转时产生的噪声，源强在75~90dB(A)左右。采取隔声、减震处理措施和自然衰减后，厂界噪声低于《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类标准限值，能达标排放。自厂区内锻造车间算起，设置200米卫生防护距离。

④固废：金属边角料、金属氧化渣、不合格品、除尘装置收集的颗粒物经收集后外售；废皂化液、废液压油、蒸发残液、废油泥、废清洗剂、废包装桶、废抹布和手套作为危险固废委托有资质的单位处置。拟建项目固废可全部处置，不产生二次污染。

⑤土壤：工程落实土壤防治措施、保证施工质量、强化日常管理后，对土壤环境影响较小。

⑥地下水：工程落实地下水防治措施、保证施工质量、强化日常管理后，对地下水不利影响较小。

⑦环境风险：本项目没有重大危险源，风险发生概率相对较小，根据导则要求，本项目环境风险潜势为I，仅进行风险识别和对事故影响进行简要分析，并提出防范、减缓和应急措施。企业应该认真做好各项风险防范措施，生产过程应该严格操作，杜绝风险事故。

本项目产生的污染物经采取相应治理措施后都能做到达标排放，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

1.2.1、建设单位应加强管理，落实各项环保措施，使污染物尽量消除在源头，加强机械设备的日常维护和管理，减轻噪声的影响。

1.2.2、生产车间及仓库内禁止吸烟，严格管理明火，定期对厂区内电路电线进行检查维护，防止电路意外事故引发火灾。

1.2.3、加强设备管理，定期维护和保养，并经常检查，对事故设备或损坏件及时维修、更换，确保设备完好；制订严格的操作、管理制度，工作人员培训上岗，杜绝污染事故发生。

2、审批部门的决定

见附件 2。

表五

验收监测质量保证及质量控制：

（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。

（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。

（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。

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)	
			数量 (个)	检查 率(%)	合格 率(%)	数量 (个)	检查 率(%)	合格 率(%)	数量 (个)	合格 率(%)		
有组织 废气	颗粒物	42	/	/	/	/	/	/	/	/	14	
	二氧化硫	72	/	/	/	/	/	/	2	100	/	
	氮氧化物	一氧化氮	72	/	/	/	/	/	/	2	100	/
		二氧化氮	72	/	/	/	/	/	/	2	100	/
无组织 废气	非甲烷总烃	108	12	11.1	100	/	/	/	8	100	4	
	总悬浮颗粒物	30	4	13.3	100	/	/	/	/	/	/	

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	2022.10.17 昼	0321002	93.9	93.7	93.7	合格
噪声	厂界噪声	2022.10.18 昼	0321002	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
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 (TSP)	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995 及修改单 (生态环境部公告 2018 年第 31 号)

有组织废气	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
	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
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
声级计	AWA5688	0321001	2023-01-23
声校准器	AWA6022A	0321002	2023-01-23
气象参数仪	5500	0319025	2022-10-21
便携式烟气水分仪	HMS515P	0319012	2023-04-09
便携式烟气水分仪	HMS515P	0319013	2023-04-09
便携式烟气水分仪	HMS515P	0318020	2023-04-09
自动烟尘测试仪	崂应 3012H	0317012	2023-06-20
自动烟尘测试仪	崂应 3012H	0321022	2023-06-19
大流量低浓度烟尘/气测试仪	崂应 3012H-D	0319027	2023-02-09
大流量低浓度烟尘/气测试仪	崂应 3012H-D	0319028	2022-12-13
智能综合采样器	ADS-2062E (2.0)	0320001	2023-06-15
智能综合采样器	ADS-2062E (2.0)	0320002	2023-03-17
智能综合采样器	ADS-2062E (2.0)	0320003	2023-03-17
智能综合采样器	ADS-2062E (2.0)	0320004	2023-06-15
大气综合采样器	TH-150C	0309036	2022-11-09
大气综合采样器	TH-150C	0315051	2022-11-09
电子天平	BT25S	0318004	2023-08-21
电子天平	FA1104	0317004	2023-08-21
气相色谱仪	A60	0321023	2023-08-30

表六

验收监测内容：		
1、废水		
本项目无生产废水排放，不新增员工，无新增生活污水排放。		
2、废气		
监测点位	监测项目	监测频次
加热炉 1#~4#排气筒 Q1~Q4	二氧化硫 氮氧化物 低浓度颗粒物排放浓度、排放速率	3 次/天，连续 2 天
打磨、砂轮机废气 5#排气筒 Q5 履带式抛丸机废气 6#排气筒 Q6 台车式抛丸机废气 7#排气筒 Q7	颗粒物排放浓度、排放速率	3 次/天，连续 2 天
厂界上风向 Q8 下风向 Q9~Q11	非甲烷总烃、总悬浮颗粒物排放浓度、气象参数	3 次/天，连续 2 天
锻造车间门外 1 米 Q12	总悬浮颗粒物排放浓度、气象参数	3 次/天，连续 2 天
热处理车间门窗通风处外 1 米 Q13 Q14	非甲烷总烃排放浓度、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 个检测点位 (Z1~Z8)	厂界噪声	连续两天，每天昼间各监测 1 次

表七

验收监测期间生产工况记录：

2022年10月17日~18日苏州科星环境检测有限公司对中核苏阀精密锻造（苏州）有限公司新建生产锻件热处理自动化流水线建设项目第一阶段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。本项目全厂员工100人，单班制生产，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

序号	主要原料名称	环评年用量 t	实际日用量 t			
			10月17日	负荷%	10月18日	负荷%
1	铁	10000	30	90	30	90
2	不锈钢	3000	7.5	75	7.5	75
3	钢材	2470	7.5	91	7.5	91

验收监测结果：

1、有组织废气监测结果见表7-2~表7-8，无组织废气监测结果见表7-9~7-10。气象参数见表7-11。

表 7-2 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		
1#加热炉 废气 Q1	2022.10.17	排气筒高度	m	15			/	/
		废气流量	Nm ³ /h	2876	2739	2998	/	/
		含氧量	%	15.2	15.1	15.0	/	/
		实测颗粒物浓度	mg/m ³	1.4	1.3	1.5	/	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	2.9	2.6	3.0	20	合格
		颗粒物排放速率	kg/h	4.03×10 ⁻³	3.56×10 ⁻³	4.50×10 ⁻³	/	/
		实测二氧化硫浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	/	/
		二氧化硫排放浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	80	合格
		二氧化硫排放速率	kg/h	/	/	/	/	/
		实测氮氧化物浓度	mg/m ³	17	18	20	/	/
		氮氧化物排放浓度	mg/m ³	35	37	40	180	合格
		氮氧化物排放速率	kg/h	4.89×10 ⁻²	4.93×10 ⁻²	6.00×10 ⁻²	/	/

2022.10.18	废气流量	Nm ³ /h	2581	2665	3057	/	/
	含氧量	%	15.6	16.0	16.1	/	/
	实测颗粒物浓度	mg/m ³	1.2	1.4	1.4	/	/
	颗粒物排放浓度	mg/m ³	2.7	3.4	3.4	20	合格
	颗粒物排放速率	kg/h	3.10×10 ⁻³	3.73×10 ⁻³	4.28×10 ⁻³	/	/
	实测二氧化硫浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	/	/
	二氧化硫排放浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	80	合格
	二氧化硫排放速率	kg/h	/	/	/	/	/
	实测氮氧化物浓度	mg/m ³	21	21	21	/	/
	氮氧化物排放浓度	mg/m ³	47	50	51	180	合格
	氮氧化物排放速率	kg/h	5.42×10 ⁻²	5.60×10 ⁻²	6.42×10 ⁻²	/	/

备注：“ND”表示未检出，二氧化硫检出限为 3mg/m³，下表同，排放浓度未检出时，排放速率、去除效率以“/”表示。

表 7-3 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		
2#加热炉 废气 Q2	2022.10.17	排气筒高度	m	15			/	/
		废气流量	Nm ³ /h	2695	2644	2715	/	/
		含氧量	%	16.0	15.7	15.7	/	/
		实测颗粒物浓度	mg/m ³	1.5	1.3	1.3	/	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	3.6	2.9	2.9	20	合格
		颗粒物排放速率	kg/h	4.04×10 ⁻³	3.44×10 ⁻³	3.53×10 ⁻³	/	/
		实测二氧化硫浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	/	/
		二氧化硫排放浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	80	合格
		二氧化硫排放速率	kg/h	/	/	/	/	/
		实测氮氧化物浓度	mg/m ³	22	22	23	/	/
		氮氧化物排放浓度	mg/m ³	53	50	52	180	合格
		氮氧化物排放速率	kg/h	5.93×10 ⁻²	5.82×10 ⁻²	6.24×10 ⁻²	/	/

2022.10.18	废气流量	Nm ³ /h	2732	2745	2710	/	/
	含氧量	%	15.6	15.1	15.3	/	/
	实测颗粒物浓度	mg/m ³	1.2	1.4	1.1	/	/
	颗粒物排放浓度	mg/m ³	2.7	2.8	2.3	20	合格
	颗粒物排放速率	kg/h	3.28×10 ⁻³	3.84×10 ⁻³	2.98×10 ⁻³	/	/
	实测二氧化硫浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	/	/
	二氧化硫排放浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	80	合格
	二氧化硫排放速率	kg/h	/	/	/	/	/
	实测氮氧化物浓度	mg/m ³	21	20	25	/	/
	氮氧化物排放浓度	mg/m ³	47	41	53	180	合格
	氮氧化物排放速率	kg/h	5.74×10 ⁻²	5.49×10 ⁻²	6.78×10 ⁻²	/	/

备注：“ND”表示未检出，二氧化硫检出限为 3mg/m³，下表同，排放浓度未检出时，排放速率、去除效率以“/”表示。

表 7-4 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		
3#、6#加热炉废气 Q3	2022.10.17	排气筒高度	m	15			/	/
		废气流量	Nm ³ /h	2052	2045	1985	/	/
		含氧量	%	15.7	15.9	16.2	/	/
		实测颗粒物浓度	mg/m ³	1.4	1.5	1.5	/	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	3.2	3.5	3.8	20	合格
		颗粒物排放速率	kg/h	2.87×10 ⁻³	3.07×10 ⁻³	2.98×10 ⁻³	/	/
		实测二氧化硫浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	/	/
		二氧化硫排放浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	80	合格
		二氧化硫排放速率	kg/h	/	/	/	/	/
		实测氮氧化物浓度	mg/m ³	29	28	27	/	/
		氮氧化物排放浓度	mg/m ³	66	66	68	180	合格
氮氧化物排放速率	kg/h	5.95×10 ⁻²	5.73×10 ⁻²	5.36×10 ⁻²	/	/		

2022.10.18	废气流量	Nm ³ /h	2005	2005	2035	/	/
	含氧量	%	15.9	15.6	15.6	/	/
	实测颗粒物浓度	mg/m ³	1.5	1.4	1.3	/	/
	颗粒物排放浓度	mg/m ³	3.5	3.1	2.9	20	合格
	颗粒物排放速率	kg/h	3.01×10 ⁻³	2.81×10 ⁻³	2.65×10 ⁻³	/	/
	实测二氧化硫浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	/	/
	二氧化硫排放浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	80	合格
	二氧化硫排放速率	kg/h	/	/	/	/	/
	实测氮氧化物浓度	mg/m ³	32	27	24	/	/
	氮氧化物排放浓度	mg/m ³	75	60	53	180	合格
	氮氧化物排放速率	kg/h	6.42×10 ⁻²	5.41×10 ⁻²	4.88×10 ⁻²	/	/

备注：“ND”表示未检出，二氧化硫检出限为 3mg/m³，下表同，排放浓度未检出时，排放速率、去除效率以“/”表示。

表 7-5 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		
4#、5#加热炉废气 Q4	2022.10.17	排气筒高度	m	15			/	/
		废气流量	Nm ³ /h	1631	1517	1701	/	/
		含氧量	%	15.3	15.4	15.5	/	/
		实测颗粒物浓度	mg/m ³	1.2	1.1	1.3	/	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	2.5	2.4	2.8	20	合格
		颗粒物排放速率	kg/h	1.96×10 ⁻³	1.67×10 ⁻³	2.21×10 ⁻³	/	/
		实测二氧化硫浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	/	/
		二氧化硫排放浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	80	合格
		二氧化硫排放速率	kg/h	/	/	/	/	/
		实测氮氧化物浓度	mg/m ³	22	18	10	/	/
		氮氧化物排放浓度	mg/m ³	46	39	22	180	合格
		氮氧化物排放速率	kg/h	3.59×10 ⁻²	2.73×10 ⁻²	1.70×10 ⁻²	/	/

中核苏阀精密锻造（苏州）有限公司新建生产锻件热处理自动化流水线建设项目第一阶段竣工环境保护验收监测报告表

2022.10.18	废气流量	Nm ³ /h	1597	1450	1563	/	/
	含氧量	%	16.1	15.9	15.9	/	/
	实测颗粒物浓度	mg/m ³	1.2	1.2	1.1	/	/
	颗粒物排放浓度	mg/m ³	2.9	2.8	2.6	20	合格
	颗粒物排放速率	kg/h	1.92×10 ⁻³	1.74×10 ⁻³	1.72×10 ⁻³	/	/
	实测二氧化硫浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	/	/
	二氧化硫排放浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	80	合格
	二氧化硫排放速率	kg/h	/	/	/	/	/
	实测氮氧化物浓度	mg/m ³	23	23	24	/	/
	氮氧化物排放浓度	mg/m ³	56	54	56	180	合格
	氮氧化物排放速率	kg/h	3.67×10 ⁻²	3.34×10 ⁻²	3.75×10 ⁻²	/	/

备注：“ND”表示未检出，二氧化硫检出限为 3mg/m³，下表同，排放浓度未检出时，排放速率、去除效率以“/”表示。

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		
打磨工位、砂轮机废气 Q5（5#排气筒）	2022.10.17	排气筒高度	m	15				
		废气流量	Nm ³ /h	11415	11419	11529	/	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	1.5	1.6	1.5	20	合格
	2022.10.18	颗粒物排放速率	kg/h	1.71×10 ⁻²	1.83×10 ⁻²	1.73×10 ⁻²	1	合格
		废气流量	Nm ³ /h	11632	11608	11598	/	/
		颗粒物排放浓度	mg/m ³	1.3	1.4	1.5	20	合格
		颗粒物排放速率	kg/h	1.51×10 ⁻²	1.63×10 ⁻²	1.74×10 ⁻²	1	合格

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			标准限值	评价
				第一次	第二次	第三次		
履带式抛丸机废气 Q6（6#排	2022.10.17	排气筒高度	m	15				
		废气流量	Nm ³ /h	1266	1221	1183	/	/

中核苏阀精密锻造（苏州）有限公司新建生产锻件热处理自动化流水线建设项目第一阶段竣工环境保护验收监测报告表

气筒)		颗粒物 排放浓度	mg/m ³	2.7	2.5	2.8	20	合格
		颗粒物 排放速率	kg/h	3.42×10 ⁻³	3.05×10 ⁻³	3.31×10 ⁻³	1	合格
	2022.10.18	废气流量	Nm ³ /h	1240	1209	1223	/	/
		颗粒物 排放浓度	mg/m ³	2.8	2.7	2.6	20	合格
		颗粒物 排放速率	kg/h	3.47×10 ⁻³	3.26×10 ⁻³	3.18×10 ⁻³	1	合格

表 7-8 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		
台车式抛 丸机废气 Q7(7#排气 筒)	2022.10.17	排气筒高度	m	15				
		废气流量	Nm ³ /h	2178	2194	2191	/	/
		颗粒物 排放浓度	mg/m ³	3.7	3.8	3.6	20	合格
		颗粒物 排放速率	kg/h	8.06×10 ⁻³	8.34×10 ⁻³	7.89×10 ⁻³	1	合格
	2022.10.18	废气流量	Nm ³ /h	2248	2251	2276	/	/
		颗粒物 排放浓度	mg/m ³	3.6	3.3	3.6	20	合格
颗粒物 排放速率		kg/h	8.09×10 ⁻³	7.43×10 ⁻³	8.19×10 ⁻³	1	合格	

表 7-9 无组织废气监测结果（一）

采样地点	采样 日期	采样频次	检测项目		单位: mg/m ³
			非甲烷总烃	颗粒物	
厂界上风向 Q8	2022.10.17	第一次	0.31	0.196	
		第二次	0.35	0.160	
		第三次	0.34	0.232	
厂界下风向 Q9	2022.10.17	第一次	0.54	0.267	
		第二次	0.50	0.303	
		第三次	0.60	0.250	
厂界下风向 Q10	2022.10.17	第一次	0.57	0.285	
		第二次	0.57	0.249	
		第三次	0.59	0.268	
厂界下风向 Q11	2022.10.17	第一次	0.64	0.284	
		第二次	0.56	0.232	
		第三次	0.63	0.268	
标准限值			4.0	0.5	
评价			合格	合格	
厂内锻造车间门 外 1 米处检测点 Q12	2022.10.17	第一次	/	0.250	
		第二次	/	0.213	
		第三次	/	0.232	
厂内在热处理车	2022.10.17	第一次	0.51	/	

中核苏阀精密锻造（苏州）有限公司新建生产锻件热处理自动化流水线建设项目第一阶段竣工环境保护验收监测报告表

间门口外 1 米处 检测点 Q13		第二次	0.54	/
		第三次	0.53	/
厂内在热处理车 间门口外 1 米 处检测点 Q14	2022.10.17	第一次	0.60	/
		第二次	0.53	/
		第三次	0.61	/
标准限值			6.0	5.0
评价			合格	合格

备注：1、气象参数见表 7-11；
2、测点示意图见附图。

表 7-10 无组织废气监测结果（二）

采样地点	采样日期	采样频次	检测项目 单位：mg/m ³	
			非甲烷总烃	颗粒物
厂界上风向 Q8	2022.10.18	第一次	0.23	0.212
		第二次	0.27	0.176
		第三次	0.34	0.194
厂界下风向 Q9	2022.10.18	第一次	0.51	0.282
		第二次	0.51	0.229
		第三次	0.47	0.265
厂界下风向 Q10	2022.10.18	第一次	0.50	0.300
		第二次	0.62	0.247
		第三次	0.58	0.265
厂界下风向 Q11	2022.10.18	第一次	0.49	0.247
		第二次	0.51	0.282
		第三次	0.63	0.265
标准限值			4.0	0.5
评价			合格	合格
厂内锻造车间门 外 1 米处检测点 Q12	2022.10.18	第一次	/	0.264
		第二次	/	0.246
		第三次	/	0.282
厂内在热处理车 间门口外 1 米 处检测点 Q13	2022.10.18	第一次	0.47	/
		第二次	0.59	/
		第三次	0.56	/
厂内在热处理车 间门口外 1 米 处检测点 Q14	2022.10.18	第一次	0.56	/
		第二次	0.51	/
		第三次	0.54	/
标准限值			6.0	5.0
评价			合格	合格

备注：1、气象参数见表 7-9；
2、测点示意图见附图。

表 7-11 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
Q8~Q11、 Q13~Q14	2022.10.17	非甲烷总 烃	第一次	102.4	294.1	52	东	3.7
			第二次	102.4	292.7	52	东	3.5
			第三次	102.4	291.9	51	东	3.4
Q8~Q12	2022.10.17	总悬浮颗 粒物	第一次	102.4	292.4	53	东	3.6
			第二次	102.4	293.1	54	东	3.5

中核苏阀精密锻造（苏州）有限公司新建生产锻件热处理自动化流水线建设项目第一阶段竣工环境保护验收监测报告表

Q8~Q11、 Q13~Q14	2022.10.18	非甲烷总 烃	第三次	102.4	293.8	56	东	3.7
			第一次	102.5	292.3	51	东	2.7
			第二次	102.5	292.0	49	东	2.6
			第三次	102.5	291.5	49	东	2.5
Q8~Q12	2022.10.18	总悬浮颗 粒物	第一次	102.5	290.5	51	东	2.8
			第二次	102.5	290.6	53	东	2.9
			第三次	102.5	291.2	52	东	2.8

3、噪声监测结果见表 7-12。

表 7-12 噪声监测结果

监测结果 dB(A)		Z1	Z2	Z3	Z4	Z5	Z6	Z7	Z8
2022.10.17	Leq（昼间）	55	56	55	57	53	56	55	55
2022.10.18	Leq（昼间）	55	56	55	55	56	55	55	56
标准限值	Leq（昼间）	65							
评价		合格							
备注	/								

4、固体废弃物检查结果见表 7-13。

表 7-13 固废检查结果表

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	废物代码	环评产生量 t/a	实际产生量 t/a	处置方式	堆场面积 m ²
1	金属边角料	一般固废	下料	固态	钢材	/	247	200	外售给苏州市瑞鑫创盛再生资源有限公司	160
2	金属氧化渣		锻造、淬火	固态	金属氧化物	/	5.3	5		
3	不合格品		检验	固态	钢材	/	12.35	12		
4	废皂化液	危险废物	机加工	液态	矿物油、乳化剂	900-006-09	0.3	暂未产生	委托苏州全佳环保科技有限公司处置	36
5	废液压油		设备检修	液态	矿物油、乳化剂	900-249-08	3	0.17		
6	除尘装置收集的颗粒物	一般固废	抛丸、砂轮配套除尘装置	固态	钢铁颗粒物	/	1.8525	1.8525	外售给苏州市瑞鑫创盛再生资源有限公司	160
7	蒸发残液	危险废物	淬火废水蒸发处理	液体	淬火剂	900-408-06	2.25	暂未建设	委托苏州全佳环保科技有限公司处置	36
8	废油泥		探伤检测	液体	煤油、磁粉	900-249-08	0.57	暂未产生		
9	废清洗剂		探伤检测	液体	无水乙醇、乙二醇乙醚、丙酮、胶棉液	900-404-06	0.63	暂未产生		
10	废抹布和手套		原料包装、生产	固态	矿物油、有机溶剂、布料	900-041-49	0.5	暂未产生		

11	废包装桶（油桶）		原料包装、生产	固态	铁桶、塑料桶、矿物油、有机溶剂	900-249-08	1.0	0.15		
12	生活垃圾	一般废物	办公、生活	固态	生活垃圾	/	30	30	环卫清运	若干带盖垃圾桶

5、污染物总量核算

根据本次验收监测结果对本项目废气污染物总量进行核算，废气总量核算见表 7-14，污染物排放总量与控制指标对照表见表 7-15。

表 7-14 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#	颗粒物	3.87×10^{-3}	2400	0.0092
	二氧化硫	ND		0
	氮氧化物	5.54×10^{-2}		0.133
2#	颗粒物	3.52×10^{-3}	2400	0.0084
	二氧化硫	ND		0
	氮氧化物	6.00×10^{-2}		0.144
3#	颗粒物	2.90×10^{-3}	2400	0.0070
	二氧化硫	ND		0
	氮氧化物	5.62×10^{-2}		0.135
4#	颗粒物	1.87×10^{-3}	2400	0.0045
	二氧化硫	ND		0
	氮氧化物	3.13×10^{-2}		0.075
5#	颗粒物	1.69×10^{-2}	2400	0.0406
6#	颗粒物	3.28×10^{-3}	2400	0.0079
7#	颗粒物	8.00×10^{-3}	2400	0.0192

表 7-15 污染物排放总量与控制指标对照表

类别	项目	全厂实际排放总量 (吨/年)	全厂总量控制指标 (吨/年)	是否达到总量控制指标
废气	颗粒物	0.0968	1.1275	符合总量控制指标
	二氧化硫	0	0.648	
	氮氧化物	0.487	3.031	

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>该项目建设地址为:苏州市相城区阳澄湖镇东横港街7号。建设内容及规模为:年产核电关键阀门锻件1000吨、特种阀门锻件1000吨。</p>	<p>项目建设地址为:苏州市相城区阳澄湖镇东横港街7号。一阶段建设规模为:年产核电关键阀门锻件900吨、特种阀门锻件900吨。</p>
2	<p>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:</p> <p>厂区应实行“雨污分流、清污分流”,淬火工序产生的废水经收集处理后回用或循环使用,不得外排;本项目不新增生活污水,生活污水经收集处理后通过市政污水管网接入苏州市相润排水管理有限公司(澄阳污水处理厂)处理,排放执行苏州市相润排水管理有限公司(澄阳污水处理厂)接管标准;</p> <p>天然气燃烧废气经收集后通过20米高1#-4#排气筒排放,执行江苏省地方标准《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2020)表1标准;砂轮打磨工序产生的废气经收集处理后通过15米高5#排气筒排放,抛丸工序产生的废气经收集处理后通过15米高6#、7#排气筒排放,执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准。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,采取适当措施减少无组织排放,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)特别排放限值。</p>	<p>根据企业提供的污水接管协议,本项目厂区已完成“雨污分流、清污分流”,生活污水经市政管网接入苏州相润排水管理有限公司(澄阳污水厂)。</p> <p>验收监测期间,天然气燃烧废气经收集后通过20米高1#-4#排气筒排放,颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度符合江苏省地方标准《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2020)表1标准,砂轮打磨工序产生的废气经收集处理后通过15米高5#排气筒排放,抛丸工序产生的废气经收集处理后通过15米高6#、7#排气筒排放,颗粒物排放浓度、排放速率符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041—2021)表1、3标准。厂区内非甲烷总烃排放符合《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,锻造车间门口无组织颗粒物排放浓度符合江苏省地方标准《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2020)表3标准。</p> <p>本项目厂界昼夜间噪声监测符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准限值要求。</p> <p>本项目严格按照标准设置一处危废暂存场所,面积为36m²,一处一般固废贮存产场</p>

<p>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，必须采取防振降噪措施；</p> <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有：废皂化液（900-006-09），废液压油（900-218-08），蒸发残液（900-408-06），废油泥（900-249-08），废清洗剂（900-404-06），废包装桶、废抹布和手套（900-041-49）。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36m²，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。金属边角料、金属氧化渣、不合格品、除尘装置收集的颗粒物经收集后外售处置，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160m²。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>项目以锻造车间边界为起点设置200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；</p> <p>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，防止运营过程及污染治理设施事故引发的次生环境污染事故。在该项目实际排放污染物前，按《企事业单位和工业园区突发环境事件应急预案编制导则》（DB32/T3795-2020）完成环境风险应急预案的编制，明确风险防控措</p>	<p>所，面积为160m²，本项目产生的固体废物金属边角料、金属氧化渣、不合格品、除尘装置收集的颗粒物属于一般固废，已与苏州市瑞鑫创盛再生资源有限公司签订处置协议，废液压油、废皂化液、废油泥、废清洗剂、废包装桶、废抹布和手套属于危险废物，已与苏州全佳环保科技有限公司签订处置协议，员工产生的生活垃圾由环卫代为清运。各类固废均得到合理处置，达“零”排放。</p> <p>项目以锻造车间边界为起点设置200米的卫生防护距离，目前该卫生防护距离内无居民住宅等环境敏感点。</p> <p>企业已编制突发环境事件应急预案，并于2021年6月18日完成备案，备案号：320507-2021-202-L。</p> <p>项目厂区排污口已按当地环保部门要求严格设置。</p> <p>企业已按环评报告表要求制定自行监测方案，并按方案开展自行监测工作。</p>
---	---

	<p>施、隐患排查频次、培训演练等具体实施要求，报环保部门备案；你公司在项目设计、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；</p> <p>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；</p> <p>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。</p>	
4	<p>项目实施后，污染物排放总量在相城区内平衡，污染物排放总量核定为(本项目/全厂)：</p> <p>(一)废水污染物排放总量（吨/年）：废水量\leq0/3000，COD\leq0/0.9，SS\leq0/0.6，NH₃-N\leq0/0.9，TP\leq0/0.012；</p> <p>(二)大气污染物排放总量(吨/年):SO₂(有组织)\leq0.328/0.648 颗粒物(有组织)\leq0.2945/1.1275，NO_x(有组织)\leq1.534/3.031；颗粒物(无组织)\leq0.0505/0.0505，非甲烷总烃(无组织)\leq0.13/0.13。</p>	<p>经对验收监测结果核算，本项目废水废气污染物排放总量符合控制要求。</p>
5	<p>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</p>	<p>本项目已办理排污许可证，编号为：913308256923959388001T，目前正在办理“三同时”竣工环保验收。</p>

中核苏阀精密锻造（苏州）有限公司新建生产锻件热处理自动化流水线建设项目第一阶段竣工环境保护验收监测报告表

	将依法进行查处。	
6	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。	项目涉及污染物排放标准未发生变化。
7	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。	项目的性质、规模、地点、生产工艺、以及防治污染、防止生态破坏的措施，设施未发生变动。

表九

验收监测结论:

1、验收监测期间生产工况

验收监测期间（2022年10月17~18日），该项目各项环保治理设施均处于正常稳定的运行状态。生产工况均达到竣工验收要求。

2、废气验收监测结论

验收监测期间，本项目生产过程中加热炉使用清洁能源天然气，燃烧烟气中二氧化硫、氮氧化物、颗粒物排放浓度达到《江苏省工业炉窑大气污染物排放标准（DB32/3728-2020）》表1标准；抛丸、砂轮工序配套除尘装置，尾气达到《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）表1标准；砂轮工序未收集的颗粒物，焊接产生的颗粒物以无组织形式排放，颗粒物排放符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）表3单位边界大气污染物排放监控浓度限值，探伤检测工序挥发的少量有机废气（以非甲烷总烃计）符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）表3单位边界大气污染物排放监控浓度限值，锻造车间门口无组织颗粒物排放浓度符合江苏省地方标准《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表3标准。厂区内非甲烷总烃排放符合《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。有组织废气中颗粒物、二氧化硫、氮氧化物年排放总量符合环评及批复中核定的总量控制要求。

3、噪声验收监测结论

验收监测期间，本项目厂界昼噪声经隔声和减振后符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。

5、固体废物验收结论

本项目严格按照标准设置一处危废暂存场所，面积为36m²，一处一般固废贮存产场所，面积为160m²，本项目产生的固体废物金属边角料、金属氧化渣、不合格品、除尘装置收集的颗粒物属于一般固废外售苏州市瑞鑫创盛再生资源有限公司处置，废液压油、废皂化液、废油泥、废清洗剂、废包装桶、废抹布和手套属于危险废物，委托苏州全佳环保科技有限公司收集处置，员工产生的生活垃圾由环卫代为清运。各类固废均得到合理处置，达“零”排放。

附图、附件

附图 1、项目地理位置图

附图 2、厂区周围概况图

附图 3、项目厂区平面布置图

附图 4、监测点位示意图

附件 1、项目投资备案证

附件 2、项目环评批复

附件 3、设备对照表

附件 4、验收期间企业补充资料

附件 5、房产证

附件 6、生活污水接管协议

附件 7、企业营业执照

附件 8、危废协议

附件 9、一般固废协议

附件、10、企业提供的其他材料

中核苏阀精密锻造（苏州）有限公司新建生产锻件热处理自动化流水线建设项目第一阶段竣工环境保护验收监测报告表

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：中核苏阀精密锻造（苏州）有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建 设 项 目	项目名称	中核苏阀精密锻造（苏州）有限公司新建生产锻件热处理自动化流水线建设项目				项目代码	2019-320507-34-03-517782		建设地点	苏州市相城区阳澄湖镇东横港街7号			
	行业类别（分类管理名录）	阀门和旋塞制造[C3443]				建设性质	<input type="checkbox"/> 新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造		项目厂区中心经度/纬度	E1120.726641, N31.509342			
	设计生产能力	年产锻造锻压锻件 12000 吨、法兰管件 5000 件、阀门 1000 件、五金机械配件 500 件				实际生产能力	年产锻造锻压锻件 10000 吨、法兰管件 5000 件、阀门 1000 件、五金机械配件 500 件		环评单位	南京银海工程咨询有限公司			
	环评文件审批机关	苏州市行政审批局				审批文号	苏行审环评 [2022]70178 号		环评文件类型	报告表			
	开工日期	2020 年 11 月 15 日				竣工日期	2022 年 06 月 01 日		排污许可证申领时间	2021-09-30			
	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	91320507667645931N001Q			
	验收单位	中核苏阀精密锻造（苏州）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）	400 万				环保投资总概算（万元）	20 万		所占比例（%）	4.4%			
	实际总投资（万元）	400 万				实际环保投资（万元）	20 万		所占比例（%）	5%			
	废水治理（万元）	3	废气治理（万元）	10	噪声治理（万元）	5	固体废物治理（万元）	2	绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	/	
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	2400				
运营单位	/				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）	/		验收时间	2022 年 10 月 17 日~18 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”削减总量(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)
	废气												
	颗粒物	0.486	1.4/1.3/1.4/1.2/1.5/2.7/3.6	20						0.0968	1.1275		+0.0968
	二氧化硫	2.808	ND	80						0	0.648		+0
	氮氧化物	0	20/22/28/20	180						0.487	3.031		+0.487

中核苏阀精密锻造（苏州）有限公司新建生产锻件热处理自动化流水线建设项目第一阶段竣工环境保护验收监测报告表

	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——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。