

**欧瑞康（中国）科技有限公司扩建
加弹机及纺织配件产品项目
竣工环境保护验收监测报告表**

建设单位：欧瑞康（中国）科技有限公司

编制单位：欧瑞康（中国）科技有限公司

二〇二五年五月



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: 杨 玮



填 表 人: 常瑞雪

建设单位: 欧瑞康(中国)科技有限公司

(盖章)



电话: 0512-81885998

传真: /

邮编: 215000

地址: 苏州工业园区长阳街9号

目 录

表一 项目概况、验收监测依据及标准	1
表二 工程概况	7
表三 主要污染源、污染物处理和排放	27
表四 建设项目变动情况	37
表五 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定	41
表六 验收监测质量保证及质量控制	42
表七 验收监测内容	44
表八 验收监测结果及工况记录	45
表九 验收监测结论	50
附图及附件	52

表一 项目概况、验收监测依据及标准

建设项目名称	欧瑞康（中国）科技有限公司扩建加弹机及纺织配件产品项目				
建设单位名称	欧瑞康（中国）科技有限公司				
建设项目性质	☐ 新建（迁建） ☐ 改建 ☒ 扩建 ☐ 技术改造				
建设地点	苏州工业园区长阳街 9 号				
主要产品名称	加弹机、SPI 转片、齿轮箱、隔离板				
设计生产能力	年新增加弹机 480 台、SPI 转片 270000 片、齿轮箱 81036 个、隔离板 10002 架				
实际生产能力	年新增加弹机 480 台、SPI 转片 270000 片、齿轮箱 81036 个、隔离板 10002 架				
建设项目环评时间	2024 年 2 月	开工建设时间	2024 年 9 月 1 日		
调试时间	2024 年 11 月 15 日~ 2024 年 12 月 15 日	验收现场监测时间	2024 年 12 月 17 日~12 月 18 日		
环评报告表 审批部门	苏州工业园区生态环境局	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	上海苏冷人工环境工程有限公司	环保设施施工单位	上海苏冷人工环境工程有限公司		
投资总概算	400 万元	环保投资总概算	10 万元	比例	2.5%
实际总概算	400 万元	实际环保投资	20 万元	比例	5%
验收监测依据	一、验收依据的法律、法规、规章 （1）《中华人民共和国环境保护法》（2015 年 1 月 1 日起施行）； （2）《中华人民共和国环境影响评价法》（2003 年 9 月 1 日起施行，2018 年 12 月 29 日第二次修正）； （3）《中华人民共和国水污染防治法》（2008 年 6 月 1 日起施行，2017 年 6 月 27 日第二次修正）； （4）《中华人民共和国大气污染防治法》（2016 年 1 月 1 日施行，2018 年 10 月 26 日修订并施行）； （5）《中华人民共和国噪声污染防治法》（2022 年 6 月 5 日起施行）； （6）《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 4 月 29 日第二次修订，2020 年 9 月 1 日施行）；				

	(7) 《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号，2017 年 7 月 16 日）； (8) 《江苏省固体废物污染环境防治条例》（2010 年 1 月 1 日起施行，2018 年 3 月 28 日第三次修正）； (9) 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控〔1997〕122 号）； (10) 《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）>的通知》（环办环评函〔2020〕688 号）； (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》（苏环办〔2021〕122 号）； (12) 《国家危险废物名录》（2025 版）。 二、验收技术规范 (1) 《关于发布<建设项目竣工环境保护验收暂行办法>的公告》（国环规环评〔2017〕4 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) 《关于建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》（苏环办〔2018〕34 号）； (4) 《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T55-2000）； (5) 《固定污染源废气监测点位设置技术规范》（DB37/T3535-2019）； (6) 《固定源废气监测技术规范》（HJ/T397-2007）； (7) 《固定污染源废气排放口监测点位设置技术规范》（T/CAEPI-2022）； (8) 《省生态环境厅关于印发<江苏省固体废物全过程环境监管工作意见>的通知》（苏环办〔2024〕16 号）； (9) 《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）； (10) 《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）；
--	--

	(11) 《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置）场》（GB 15562.2-1995）修改单； (12) 《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）； (13) 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）； (14) 《污水综合排放标准》（GB8978-1996）； (15) 《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）； (16) 《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）； (17) 《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）或其他行业标准。 三、验收依据的有关项目文件及资料 (1) 《欧瑞康（中国）科技有限公司扩建加弹机及纺织配件产品项目环境影响报告表》（苏州科文环境科技有限公司编制，2024 年 2 月）； (2) 《苏州工业园区建设项目环境影响评价与排污许可审批意见》（苏州工业园区生态环境局，审批文号：H20240050，2024 年 3 月 12 日）； (3) 江苏中衍检测技术有限公司提供的检测报告，报告编号：ZY2024110798 号； (4) 欧瑞康（中国）科技有限公司提供的其他相关材料。															
验收监测评价标准、标号、级别、限值	一、废气 本项目 P1 排气筒排放的非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 1 排放限值；无组织颗粒物、非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2、表 3 标准。具体执行标准见下表 1-1 和表 1-2。 <table><tr><th colspan="5">表 1-1 大气污染物有组织排放标准</th></tr><tr><th>污染源名称</th><th>污染物</th><th>最高允许排放浓度限值（mg/m³）</th><th>最高允许排放速率（kg/h）</th><th>执行标准</th></tr><tr><td>排气筒 P1</td><td>非甲烷总烃</td><td>60</td><td>3</td><td>《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准</td></tr></table>	表 1-1 大气污染物有组织排放标准					污染源名称	污染物	最高允许排放浓度限值（mg/m ³ ）	最高允许排放速率（kg/h）	执行标准	排气筒 P1	非甲烷总烃	60	3	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准
表 1-1 大气污染物有组织排放标准																
污染源名称	污染物	最高允许排放浓度限值（mg/m ³ ）	最高允许排放速率（kg/h）	执行标准												
排气筒 P1	非甲烷总烃	60	3	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准												

	表 1-2 大气污染物无组织排放标准				
	污染物	监控点限值（mg/m ³ ）	无组织排放监控位置	执行标准	
	颗粒物	0.5	厂界	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准	
	非甲烷总烃	4	厂界		
		6（监控点处 1h 平均浓度值）	在厂房外设置监控点	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 标准	
20（监控点处任意一次浓度值）					
二、废水					
本项目热箱漂洗废水、水检废水和纯水制备弃水均不含氮磷，与现有项目生活污水一并达标接管送入园区污水处理厂处理，最终尾水排入吴淞江。 生产废水排放口执行园区污水厂接管标准，即执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准，厂区污水总排放口执行园区污水厂接管标准，即执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准，（GB8978-1996）未作规定的执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1B 等级标准；污水处理厂尾水排放执行《关于高质量推进城乡生活污水治理三年行动计划的实施意见》（苏委办发[2018]77 号）中的“苏州特别排放限值”，“苏州特别排放限值”未作规定的项目执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 一级 A 标准，自 2026 年 3 月 28 日起执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）中表 1C 标准。具体标准数值见表 1-3。					
表 1-3 水污染物排放标准					
排放口名称	执行标准	取值表号及级别	污染物指标	单位	标准限值
厂排口	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）	表 4 三级标准	pH	—	6~9
			COD	mg/L	500
			SS	mg/L	400
			石油类	mg/L	20
			动植物油	mg/L	100
	《污水排入城镇下水道	表 1	氨氮	mg/L	45

		水质标准》 (GB/T31962-2015)	B 级	总磷	mg/L	8									
	污水厂 排口	《关于高质量推进城乡 生活污水治理三年行动 计划的实施意见》（苏 委办发[2018]77 号）	表 1 苏州 特别排放 限值标准	COD	mg/L	30									
				氨氮*	mg/L	1.5（3）									
				总磷	mg/L	0.3									
		《城镇污水处理厂污染 物排放标准》 (GB18918-2002) 2026 年 3 月 28 日前执行	表 1 一级 A 标准	pH	—	6~9									
				SS	mg/L	10									
				石油类	mg/L	1									
				动植物油	mg/L	1									
		《城镇污水处理厂污染 物排放标准》 (DB32/4440-2022) 自 2026 年 3 月 28 日起执行	表 1 C 标准	pH	—	6~9									
				SS	mg/L	10									
				石油类	mg/L	1									
				动植物油	mg/L	1									
	注：*括号外数值为水温>12℃时的控制指标，括号内数值为水温≤12℃时的控制指标。														
三、噪声															
本项目运营期四周厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。具体限值详见表 1-4。															
表 1-4 噪声污染物排放标准															
<table><tr><th rowspan="2">区域</th><th rowspan="2">执行标准</th><th colspan="2">标准限值（dB(A)）</th></tr><tr><th>昼间</th><th>夜间</th></tr><tr><td>四周厂界</td><td>《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准</td><td>65</td><td>55</td></tr></table>						区域	执行标准	标准限值（dB(A)）		昼间	夜间	四周厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准	65	55
区域	执行标准	标准限值（dB(A)）													
		昼间	夜间												
四周厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准	65	55												
四、固体废物															
本项目产生的固体废物执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《江苏省固体废物污染环境防治条例》、《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017）。一般工业固体废物管理执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）。危险废物管理执行《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276-2022）。															
五、总量控制															
大气污染物总量控制因子：VOCs（以非甲烷总烃计）、颗粒物； 水污染物接管总量控制因子：COD；水污染物接管总量考核因子：															

SS、石油类。

固体废弃物总量控制因子：工业固废排放量。

表 1-5 项目污染物总量控制指标 (t/a)

类别		污染物名称	现有工程排放量 (t/a)	产生量 (t/a)	削减量 (t/a)	排放量 (t/a)	全厂排放量 (t/a)	建议申请量 (t/a)
废气	有组织	VOCs	0	0.4562	0.4277	0.0342	0.0342	0.0342
	无组织	颗粒物	0.0018	0.064	0.0588	0.0052	0.007	0.0052
		VOCs	0	0.0388	0	0.0388	0.0388	0.0388
废水	生产废水	水量	0	565	0	565	565	565
		COD	0	0.0807	0	0.0807	0.0807	0.0807
		SS	0	0.0404	0	0.0404	0.0404	0.0404
		石油类	0	0.0024	0	0.0024	0.0024	0.0024

表二 工程概况

工程建设内容：

1、项目由来

欧瑞康（中国）科技有限公司成立于 2004 年 3 月 19 日，位于苏州工业园区长阳街 9 号，主要从事研究、开发、制造、加工、装配传动系统、纺织机械及相关配件，系统集成及设计，系统测试，技术服务与咨询及成果转让服务，销售本公司所生产的产品，提供相关的技术服务和售后服务。从事与本公司生产产品的同类产品的批发和进出口业务。自有房屋租赁（仅限于关联企业及集团内部企业）及相关配套服务，企业管理咨询、信息技术服务，全厂总占地面积 167397.24m²。公司投资 400 万元建设欧瑞康（中国）科技有限公司扩建加弹机及纺织配件产品项目，年新增加弹机 480 台、SPI 转片 270000 片、齿轮箱 81036 个、隔离板 10002 架。

项目立项及环评审批过程：本项目于 2023 年 8 月 10 日取得苏州工业园区行政审批局备案文件（苏园行审备〔2023〕826 号），并于 2024 年 3 月 12 日取得《苏州工业园区建设项目环境影响评价与排污许可审批意见》（审批文号：H20240050）。本项目主体工程与环保设施于 2024 年 9 月 1 日开工建设，目前已建成并进行生产调试，现正开展竣工环境保护验收工作。

项目验收范围：欧瑞康（中国）科技有限公司扩建加弹机及纺织配件产品项目整体工程。项目主体工程及配套的环保设施均已建设完成并进行调试运行，具备建设项目“三同时”环境保护验收条件。

验收工作的开展：欧瑞康（中国）科技有限公司委托我公司开展欧瑞康（中国）科技有限公司扩建加弹机及纺织配件产品项目竣工环境保护验收工作，我公司接受委托后，在分析建设项目环评及批复等有关资料的基础上，进行了现场踏勘，根据建设项目环境保护设施竣工验收监测技术要求和国家、地方环保要求编制了本项目验收监测方案，并委托江苏中衍检测技术有限公司于 2024 年 12 月 17 日~12 月 18 日，对本项目进行了竣工验收监测；并根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》等相关要求编制完成本项目竣工验收监测报告表。

2、项目概况

项目名称：欧瑞康（中国）科技有限公司扩建加弹机及纺织配件产品项目；

建设性质：扩建；

建设单位：欧瑞康（中国）科技有限公司；

建设地点：苏州工业园区长阳街 9 号；

行业类别和代码：C3551 纺织专用设备制造；

职工人数、工作制度：本项目不新增劳动定员，在原有人员中调剂，年工作 255 天，一班制，每班 8 小时，年生产时数 2040 小时。

3、项目地理位置及平面布置

（1）地理位置

本项目位于苏州工业园区长阳街 9 号，中心点地理坐标为：经度：120.786212°E，纬度：31.304306°N。验收阶段地理位置与环评阶段一致，项目地理位置见附图 1。

根据现场调查，厂区东侧隔长阳街为港田工业坊，南侧隔淞北路为屹立锦纶科技（苏州）有限公司，西侧为江苏天天供应链管理集团有限公司、江苏恒伟供应链管理有限公司，北侧隔港田路为可利科技（苏州工业园区）有限公司。验收阶段周边敏感目标与环评阶段一致。项目周边环境概况图见附图 2。

（2）平面布置

欧瑞康（中国）科技有限公司总占地面积约 167397.24 平方米，总建筑面积约 94070.16 平方米。主要包括 A 办公楼（包括食堂）、B 车间、C 车间、D 车间、E 车间、P 车间、R 车间、X 车间、W 化学品库、T 仓库、H 门卫、F 仓库、I 泵房等构筑物。公司项目主要利用 D 车间进行生产，成品仓库设置于 E 车间内，危险化学品放置于 W 化学品仓库内，一般固废仓库和危废贮存库 1 设置于 F 仓库，危废贮存库 2 设置于 D 车间北侧。厂区其他构筑物租给其他公司生产使用。厂区平面布置图见附图 3，D 车间内部平面布置图详见附图 4。

4、主要产品方案

本项目主要产品方案见下表 2-1。

表 2-1 项目产品方案一览表

序号	工程名称	产品名称	年生产能力				年运行时数（h）	备注
			环评		实际			
			本项目	全厂	本项目	全厂		

1	D 车间	加弹机	480 台	600 台	480 台	600 台	2040	与环评一致
2		齿轮箱	81036 个	81036 个	81036 个	81036 个	2040	与环评一致
3		SPI 转片	270000 片	270000 片	270000 片	270000 片	2040	与环评一致
4		隔离板	10002 架	10002 架	10002 架	10002 架	2040	与环评一致

5、主要设备及设施

本项目主要生产设备及设施核对情况见下表 2-2。

表 2-2 主要生产设备及设施一览表

产品名称 加弹机-落筒卷绕	设备名称	环评设计			实际建设			增减量 (台/套)	备注
		规格型号	数量（台/套）		规格型号	数量（台/套）			
			本项目	全厂		本项目	全厂		
加弹机-热箱	清洗槽	容积 2m³	3	3	容积 2m³	3	3	0	与环评一致
	氩弧焊机	TSP-300	10	16	TSP-300	10	16	0	增加 1 台
	焊机	东普激光	0	0	东普激光	1	1	+1	
	钎焊机	/	0	1	/	0	1	0	与环评一致
	水检槽	尺寸为 2.8m×1.2m×1.0m	1	1	尺寸为 2.8m×1.2m×1.0m	1	1	0	与环评一致
	烘箱	/	3	3	/	3	3	0	与环评一致
	校直机	40T 非标	0	1	40T 非标	0	1	0	与环评一致
	温控线	非标定制	0	10	非标定制	0	10	0	与环评一致
	纯水制备装置	非标定制， 1t/h	1	1	非标定制， 1t/h	1	1	0	与环评一致
	氦检仪	L300I	4	4	L300I	4	4	0	与环评一致
加弹机-落筒卷绕	切槽机	非标定制	2	4	非标定制	2	4	0	与环评一致
	铣床	X6325	0	1	X6325	0	1	0	与环评一致
	动平衡机	CS20/DY2/20	0	2	CS20/DY2/20	0	2	0	与环评一致
	四孔钻床	3mm	0	1	3mm	0	1	0	增加 1 台
	钻床	/	0	0	ZX7025	1	1	+1	
	超声波清洗机（三槽）	BDSTND-EH-03-3600	0	1	BDSTND-EH-03-3600	0	1	0	与环评一致
	试转机	/	0	0	非标定制	2	2	+2	增加 2 台

	浸油槽	容积约 100L	1	1	容积约 100L	1	1	0	与环评一致
加弹机 -其他 部件	自动校直机	FJJMS101 210-23	0	1	FJJMS101 210-23	0	1	0	与环评一致
	W1 罗拉工 装	/	0	0	非标定制	1	1	+1	增加 1 台
	W2 罗拉工 装	/	0	0	非标定制	1	1	+1	增加 1 台
	W3 罗拉工 装	/	0	0	非标定制	2	2	+2	增加 2 台
	压端子机	ACM-250 0B	0	1	ACM-2500 B	0	1	0	与环评一致
	超静音端子 机	大展机械 220V/50~6 0HZ	0	4	大展机械 220V/50~6 0HZ	0	4	0	与环评一致
	直立式剥线 机	AJM-B-01	0	1	AJM-B-01	0	1	0	与环评一致
	立式带锯床	S-400	0	1	S-400	0	1	0	与环评一致
	自动落线机	HRJ2830	0	2	HRJ2830	0	2	0	与环评一致
	自动剥皮机	大展机械 220V/50~6 0HZ	0	1	大展机械 220V/50~6 0HZ	0	1	0	与环评一致
	E0301 压力 机	/	0	0	非标定制	1	+1	+1	增加 1 台
齿轮箱	浸油槽	30cm×50c m×15cm	4	4	30cm×50c m×15cm	4	4	0	与环评一致
	电热板	2730~3000 W	2	2	2730~3000 W	1	1	-1	减少 1 台
	三坐标测量 机	BJ303	1	1	BJ303	1	1	0	与环评一致
	三坐标测量 机	ZEISS PRISOMO	1	1	ZEISS PRISOMO	1	1	0	与环评一致
	三坐标测量 机	ZEISS G2	1	1	ZEISS G2	1	1	0	与环评一致
SPI 转 片	等离子清洗 机	GY-QX02 *135L	1	1	GY-QX02 *135L	1	1	0	与环评一致
	喷砂机	SMG-45	1	1	SMG-45	1	1	0	与环评一致
	烘箱	YXD-8B	20	20	YXD-8B	20	20	0	与环评一致
	打磨湿式除 尘一体工作 台	SP9000A- 09	1	1	SP9000A-0 9	1	1	0	与环评一致
测试质	泄露测试机	/	0	0	非标定制	1	+1	+1	增加 1 台

量性能	数显维氏硬度机	/	0	0	HXS-1000 AY	0	1	+1	增加 1 台
	镶嵌机	/	0	0	/	0	1	+1	增加 1 台
	湿式抛光机	/	0	0	/	0	1	+1	增加 1 台
	数显洛氏硬度机	/	0	0	MRD-600 TS	0	1	+1	增加 1 台
	投影仪	/	0	0	VB400	0	1	+1	增加 1 台
	气动量仪	/	0	0	QDJ-A-1	0	1	+1	增加 1 台
	压力试验仪	/	0	0	MC1000-0 1	0	1	+1	增加 1 台
	弹簧试验机	/	0	0	FM1708-0 1	0	1	+1	增加 1 台
	布洛维硬度测试显微一体机	/	0	0	115-135X1 50MM	0	1	+1	增加 1 台
	粗糙度仪	/	0	0	SJ400、 SJ310	0	2	+2	增加 2 台
	粗糙轮廓一体机	/	0	0	FTA-H4D4 0000	0	1	+1	增加 1 台
	电子放大镜	/	0	0	OMT1900 HC	0	1	+1	增加 1 台
	安规测试仪	/	0	0	MODEL HT2034、 NANUK 930	0	2	+2	增加 2 台
公辅	空压机	160kw	0	1	160kw	0	1	0	与环评一致
		90kw	0	1	90kw	0	1	0	与环评一致
		75kw	0	2	75kw	0	2	0	与环评一致
	叉车	林德/永恒力	0	16	林德/永恒力	0	16	0	增加 2 台
		/	0	0	AGV 叉车	2	2	+2	
	牵引车	/	0	0	林德	1	1	+1	增加 1 台
	行车	安博 3.2T	0	9	安博 3.2T	0	9	0	与环评一致
		3.5T	0	1	3.5T	0	1	0	与环评一致
		5T	0	1	5T	0	1	0	与环评一致
	常压热水锅炉	2.1t/h	0	2	2.1t/h	0	2	0	与环评一致
环保	移动式焊接烟尘净化器	FMDT-1.5K	3	6	FMDT-1.5K	3	6	0	与环评一致

	湿法油雾净化+活性炭吸附装置	处理风量 5000m ³ /h	0	1	处理风量 5000m ³ /h	0	1	0	与环评一致
--	----------------	-------------------------------	---	---	-------------------------------	---	---	---	-------

6、主要工程建设

本项目为扩建项目，在现有厂区内进行建设，未新增用地。本次验收主要工程建设内容包括 D 生产车间以及本项目依托现有的办公室、仓库及配套建设的环境保护设施等。

本项目环评及批复建设内容与实际建设内容对照情况详见表 2-3。

表 2-3 主要工程建设情况一览表

类别		环评及批复建设内容	本项目实际建设内容	备注
主体工程	生产车间（m ² ）	8751m ² ，依托现有	8751m ² ，依托现有	与环评一致
辅助工程	食堂（m ² ）	1200m ² ，依托现有	1200m ² ，依托现有	与环评一致
贮运工程	原材料仓库（m ² ）	2000m ² ，依托现有	2000m ² ，依托现有	与环评一致
	成品仓库（m ² ）	6200m ² ，依托现有	6200m ² ，依托现有	与环评一致
	化学品仓库（m ² ）	100m ² ，依托现有	100m ² ，依托现有	与环评一致
	气瓶间（m ² ）	乙炔气瓶间 1m ² ，氧气/氩气/氩气气瓶间 8m ² ，依托现有	乙炔气瓶间 1m ² ，氧气/氩气/氩气气瓶间 8m ² ，依托现有	与环评一致
公辅工程	给水（t/a）	新增 637t，全厂 13401.5t，依托现有	新增 653t，全厂 13417.5t，依托现有	增加清洗用水 16t
	排水（t/a）	新增 565t，全厂 10765t，依托现有	新增 565t，全厂 10765t，依托现有	与环评一致
	供电（万度/年）	新增 125 万度/年，全厂 225 万度/年，当地电网供电，依托厂区内现有配电房配电	新增 125 万度/年，全厂 225 万度/年，当地电网供电，依托厂区内现有配电房配电	与环评一致
	纯水制备系统	1 套纯水制备系统，能力 1t/h，依托现有	1 套纯水制备系统，能力 1t/h，依托现有	与环评一致
环保工程	废气处理	1 套湿法油雾净化+活性炭吸附装置+P1 排气筒，风量 5000m ³ /h，依托现有	1 套湿法油雾净化+活性炭吸附装置+P1 排气筒，风量 5000m ³ /h，依托现有	与环评一致
		新增 3 台，全厂 6 台移动式焊接烟尘净化器（双工位）	新增 3 台，全厂 6 台移动式焊接烟尘净化器（双工位）	与环评一致
	废水	生产废水、生活污水、食堂废水（隔油池预处理）接管园区污水处理厂	生产废水、生活污水、食堂废水（隔油池预处理）接管园区污水处理厂	与环评一致
	固体废物	一般固废仓库面积 20m ² （季转运），依托现有	一般固废仓库面积 20m ² （季转运），依托现有	与环评一致
		危废贮存库 1 面积 75m ² ，依托现有	危废贮存库 1 面积 40m ² ，依托现有	减少暂存量
		危废贮存库 2 面积 5m ² ，依托现有	危废贮存库 2 面积 5m ² ，依托现有	与环评一致

	噪声治理	采用低噪声设备、隔声减振及距离衰减等措施	采用低噪声设备、隔声减振及距离衰减等措施	与环评一致
	事故应急池	300m ³ , 依托现有	300m ³ , 依托现有	与环评一致

原辅材料消耗及水平衡:

1、原辅材料消耗

表 2-4 主要原辅材料消耗一览表

产品	原辅料名称	形态	消耗量				储存方式及包装规格	最大存储量	储存位置	来源	备注
			环评设计		实际建设						
			本项目	全厂	本项目	全厂					
加弹机-热箱部件	热箱内胆零件	固	480套	600套	480套	600套	堆放	50套	原材料仓库	汽运	/
	7163 碱性清洗剂	液	0.3t	0.3t	0.3t	0.3t	25kg/桶	0.15t	化学品仓库	汽运	/
	550 表面活性剂	液	0.05t	0.05t	0.05t	0.05t	25kg/桶	0.025t	化学品仓库	汽运	/
	不锈钢焊丝	固	2.2t	2.7t	2.2t	2.7t	箱装	0.2t	原材料仓库	汽运	/
	银焊丝	固	0.08t	0.1t	0.08t	0.1t	箱装	0.05t	原材料仓库	汽运	/
	氩气	液	96 瓶	120 瓶	96 瓶	120 瓶	200L/杜瓦瓶	5 瓶	气瓶区	汽运	/
	氧气	液	32 瓶	42 瓶	32 瓶	42 瓶	40L/瓶	5 瓶	气瓶区	汽运	/
	乙炔	液	36 瓶	46 瓶	36 瓶	46 瓶	40L/瓶	5 瓶 (24kg)	气瓶区	汽运	/
	氦气	气	25 瓶	25 瓶	35 瓶	35 瓶	40L/瓶	4 瓶	气瓶区	汽运	增加 10 瓶/a
加弹机-落筒卷绕部件	落筒卷绕零件	固	480套	600套	480套	600套	堆放	50套	原材料仓库	汽运	/
	轻质白油	液	1.9t	2.4t	1.9t	2.4t	200kg/桶	0.4t	化学品仓库	汽运	/
	32#机油	液	1.9t	2.4t	1.9t	2.4t	200kg/桶	0.4t	化学品仓库	汽运	/
	水性清洗剂 OK-820	液	0.6t	1.2t	1.58t	2.18t	25kg/桶	0.25t	化学品仓库	汽运	增加 0.98t/a
	水性防锈剂 OK-103	液	0.6t	1.2t	1.58t	2.18t	25kg/桶	0.25t	化学品仓库	汽运	增加 0.98t/a
	防锈油 DW180X	液	1.8t	1.8t	1.8t	1.8t	180kg/桶	0.54t	化学品仓库	汽运	/
	油脂 BM50	膏状	4.4t	5.5t	4.4t	5.5t	2.5kg/罐	0.5t	原材料仓库	汽运	/
加弹机-其他部件	罗拉装配零件	固	480套	600套	480套	600套	堆放	50套	原材料仓库	汽运	/
	驱动柜装配零件	固	480套	600套	480套	600套	堆放	50套	原材料仓库	汽运	/
	过滤柜装配零件	固	480套	600套	480套	600套	堆放	50套	原材料仓库	汽运	/

	电气控制柜装配零件	固	480套	600套	480套	600套	堆放	50套	原材料仓库	汽运	/
	润滑油-白油 WIN912-6542	膏状	0.28t	0.36t	0.28t	0.36t	1kg/桶	0.06t	原材料仓库	汽运	/
	润滑油-黄油	膏状	0.28t	0.36t	0.28t	0.36t	18kg/桶	0.09t	原材料仓库	汽运	/
	润滑油-黑油 WIN912-3386	膏状	0.07t	0.09t	0.07t	0.09t	1kg/桶	0.02t	原材料仓库	汽运	/
	硅油	液	0.38t	0.48t	0.38t	0.48t	20kg/桶	0.04t	原材料仓库	汽运	/
	油脂 TOP2000	固	0.2t	0.25t	0.2t	0.25t	400g/罐、5kg/桶	0.1t	原材料仓库	汽运	/
	胶水乐泰 222	液	15kg	15kg	1kg	1kg	50g/瓶	2kg	原材料仓库	汽运	减少14kg/a
	胶水 JQ-243	液	0.1t	0.1t	0.24t	0.24t	50g/瓶	10kg	原材料仓库	汽运	增加0.14t/a
	胶水乐泰 401	液	20kg	20kg	0kg	0kg	20g/瓶	3kg	原材料仓库	汽运	减少20kg/a
	胶水乐泰 480	液	10kg	10kg	1kg	1kg	20g/瓶	2kg	原材料仓库	汽运	减少9kg/a
	胶水乐泰 603	液	15kg	15kg	6kg	6kg	50g/瓶	5kg	原材料仓库	汽运	减少9kg/a
	胶水乐泰 620	液	1kg	1kg	1kg	1kg	50g/瓶	1kg	原材料仓库	汽运	/
	胶水 DM401	液	16kg	16kg	1kg	1kg	50g/瓶	4kg	原材料仓库	汽运	减少15kg/a
齿轮箱	齿轮箱零件	固	81036套	81036套	81036套	81036套	堆放	3000套	原材料仓库	汽运	/
	LUBCON 润滑脂	膏状	2.4t	2.4t	2.4t	2.4t	25kg/罐	0.24t	原材料仓库	汽运	/
	LUBCON 润滑油	液	0.15t	0.15t	0.15t	0.15t	5kg/罐	0.015t	原材料仓库	汽运	/
SPI 转片	瓷片	固	81万片	81万片	81万片	81万片	堆放	3万片	原材料仓库	汽运	/
	原片	固	27万片	27万片	27万片	27万片	堆放	1万片	原材料仓库	汽运	/
	金刚砂	固	0.04t	0.04t	0.04t	0.04t	袋装	0.04t	原材料仓库	汽运	/
	AB 胶 -(AV138)	液	1.5t	1.5t	1.5t	1.5t	1kg/罐	21kg	原材料仓库	汽运	/
	AB 胶 -(HV998)	液	0.6t	0.6t	0.6t	0.6t	0.4kg/罐	8.4kg	原材料仓库	汽运	/
隔离板	隔离板零件	固	10002套	10002套	10002套	10002套	堆放	1000套	原材料仓库	汽运	/
其他	LPG 液化	液	0	7.4	0	7.4	15kg/瓶	0.6t	化学品仓库	汽运	/

	石油气										
	0#柴油	液	0	6	0	6	200L/桶	1.2t	化学品仓库	汽运	/

2、水平衡

本项目水平衡图如下。

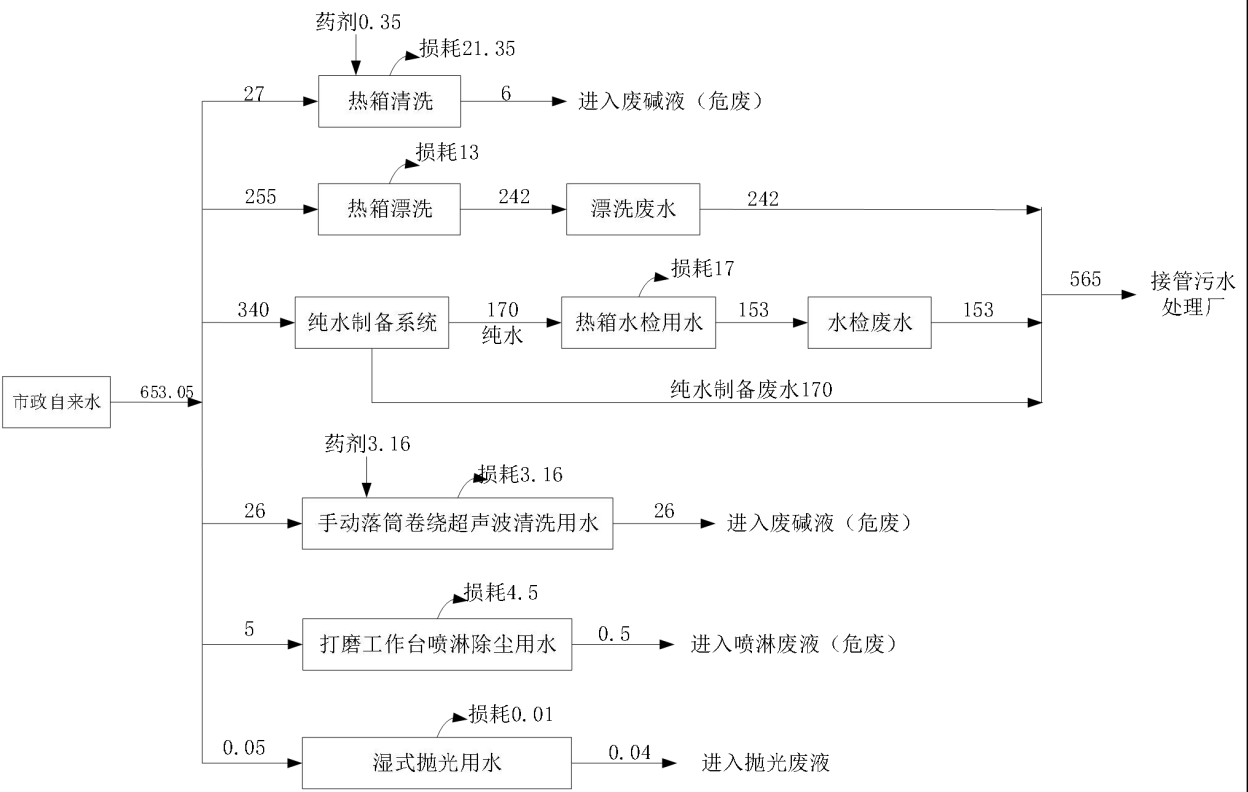


图 2-1 本项目水平衡图（单位：t/a）

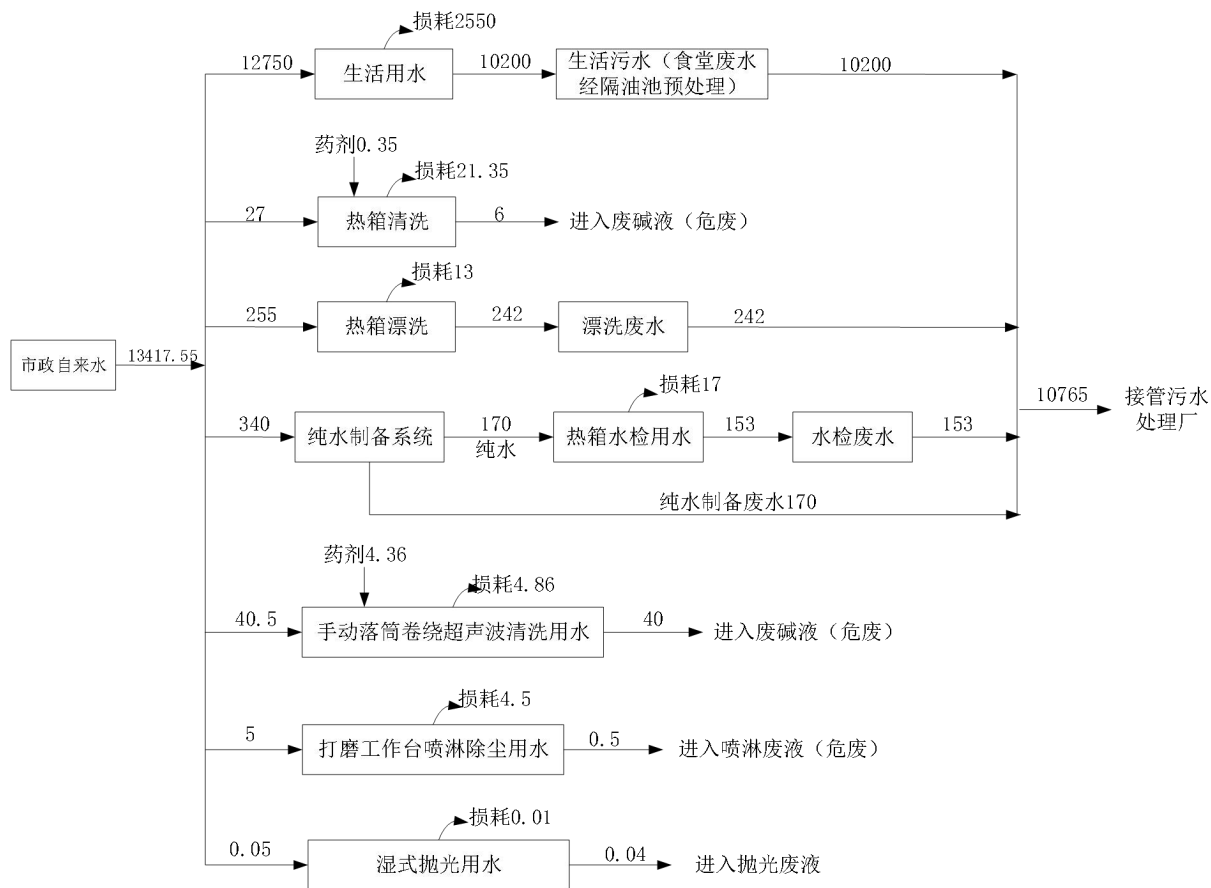


图 2-2 扩建后全厂水平衡图 (单位: t/a)

主要工艺流程及产污环节 (附处理工艺流程图, 标出产污节点)

1、生产工艺流程

本项目生产工艺主要为齿轮箱、齿轮箱、SPI 转片、隔离板的生产, 具体工艺流程如下。

(1) 加弹机生产工艺流程

加弹机是由热箱、落筒卷绕、罗拉、驱动柜、过滤柜、假捻器、升丝装置、主机架、维修平台、原丝架、吸烟部件和电气控制柜等部件组成的。其中大多部件为外购成品, 仅主要部件热箱、落筒卷绕、罗拉、驱动柜、过滤柜、电气控制柜由公司自己加工。为了方便运输, 加弹机各部件加工完成后, 不在本厂区内最终组装, 而是将各个部件包装好, 成套运至客户公司组装成加弹机。

加弹机需要在厂内加工的部件生产工艺流程如下:

①热箱

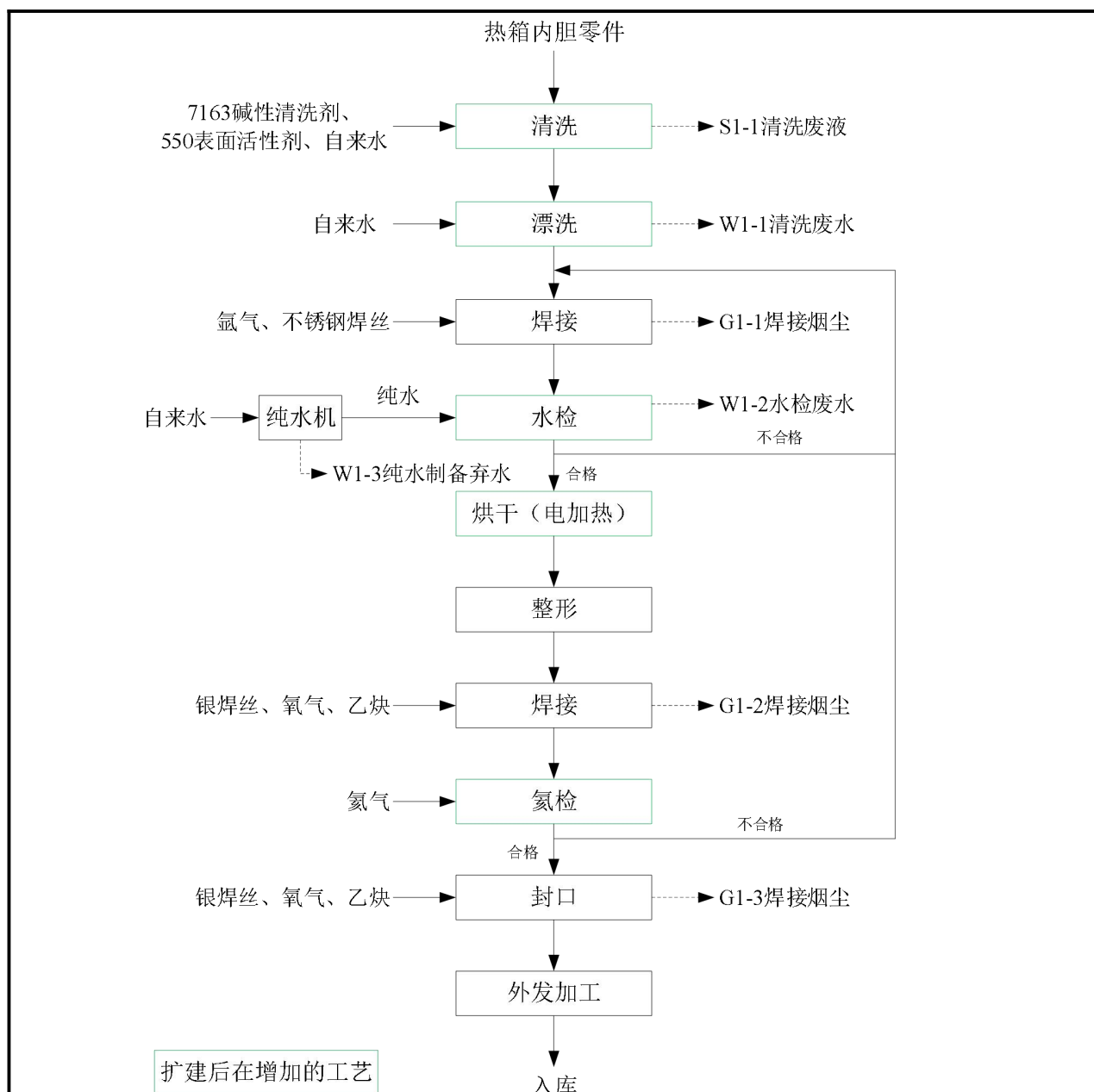


图 2-3 热箱生产工艺流程图

工艺流程说明：

现有热箱部件生产工艺流程仅涉及焊接，为了满足客户对产品质量需求，扩建后增加清洗、水检、氦检等工艺。全厂热箱部件按扩建后的工艺流程进行生产。

清洗： 扩建产品型号与现有一致，由于客户对产品洁净度要求提高，本次热箱内胆各零件在焊接前需要增加清洗工序。设置 1 个 2 立方米的清洗槽（工作时有效容积约 50%），槽内装有由碱性清洗剂、表面活性剂和自来水按 6：1：500 配制而成的清洗溶液，将热箱内胆零件浸入溶液中进行清洗。清洗槽工作时采用电加热至 50℃。槽内清洗溶液循环使用，

及时补充损耗，并定期每季度更换一次，产生废碱（清洗废液）S1-1。本项目使用的 7163 碱性清洗剂中不含 VOC 物质，550 表面活性剂年用量仅 50kg，其中 VOC 含量<50g/L（即 2.5kg），大部分进入废碱（清洗废液）中，挥发出来的量可忽略不计。

漂洗：设有 1 个 2 立方米漂洗槽（工作时有效容积约 50%），槽内装自来水，用于漂洗零件，以去除表面少量残留的清洗剂。漂洗槽每天更换自来水，会产生漂洗废水 W1-1，进入漂洗废水中的清洗剂和表面活性剂含量极少，浓度低于 1‰、0.2‰，7163 碱性清洗剂和 550 表面活性剂中均不含氮磷，故漂洗废水中主要污染物为 pH、COD、SS、石油类。漂洗后的工件自然晾干。

焊接：使用氩弧焊将热箱内胆各零件焊接在一起，形成热箱内胆部件。焊接过程采用氩弧焊工艺，使用氩气作为焊接保护气，焊丝采用纯度为不锈钢焊丝。氩弧焊过程中会产生焊接烟尘 G1-1。

水检：将热箱内胆浸入装有纯水的水检槽中，向工件内腔中充入压缩空气，检查热箱内胆等部件的密闭性，水检槽每三天排放一次，会产生水检废水 W1-2。未通过水检的工件回到前道工序重新进行焊接。此外，水检过程使用的纯水是采用纯水机经过过滤+反渗透自制得到，该过程会产生纯水制备弃水 W1-3。

烘干：使用电加热烘箱将水检合格的热箱内胆等零部件表面水分烘干，烘干温度为 270℃。此过程无任何污染物产生。

整形：使用校直机将工件整形至所需的尺寸。该过程无任何污染物产生。

焊接：使用钎焊机将铜管和热箱内胆焊接起来。钎焊是用比母材熔点低的金属材料作为钎料，用液态钎料润湿母材和填充工作接口间隙，并使其与母材相互扩散的焊接方法。本项目采用氧气-乙炔火焰钎焊法，选用钎料为银焊丝，火焰钎焊时，钎料受热熔化后均匀地流布填充间隙，达到焊接目的。钎焊过程中会产生少量焊接烟尘 G1-2。

氦检：待检工件抽空后充入一定压强的氦气，工件外面是具有一定真空度要求的真空箱，真空箱与氦检仪相接。若被检工件有漏，则漏入真空箱的氦气可通过氦质谱检漏仪测出。与被检工件相连的是充气回收装置，在检漏前后分别实现氦气的充注和回收。若发现漏气现象，则不合格品使用氩弧焊机、焊机对漏气处进行手工补焊。

封口：使用银钎焊将热箱内胆上的氦检口封堵起来。该过程产生烟尘 G1-3。

外发加工：将热箱内胆发给外面供应商，由供应商装配保温材料、外壳，并进行表面喷涂和热箱温控测试。该过程不在企业厂区内进行。

入库：加工好的产品返厂后进行采用温控线对热箱的温控性能进行抽检测试，合格后运至成品库待发货。该过程不产生污染物。

②落筒卷绕

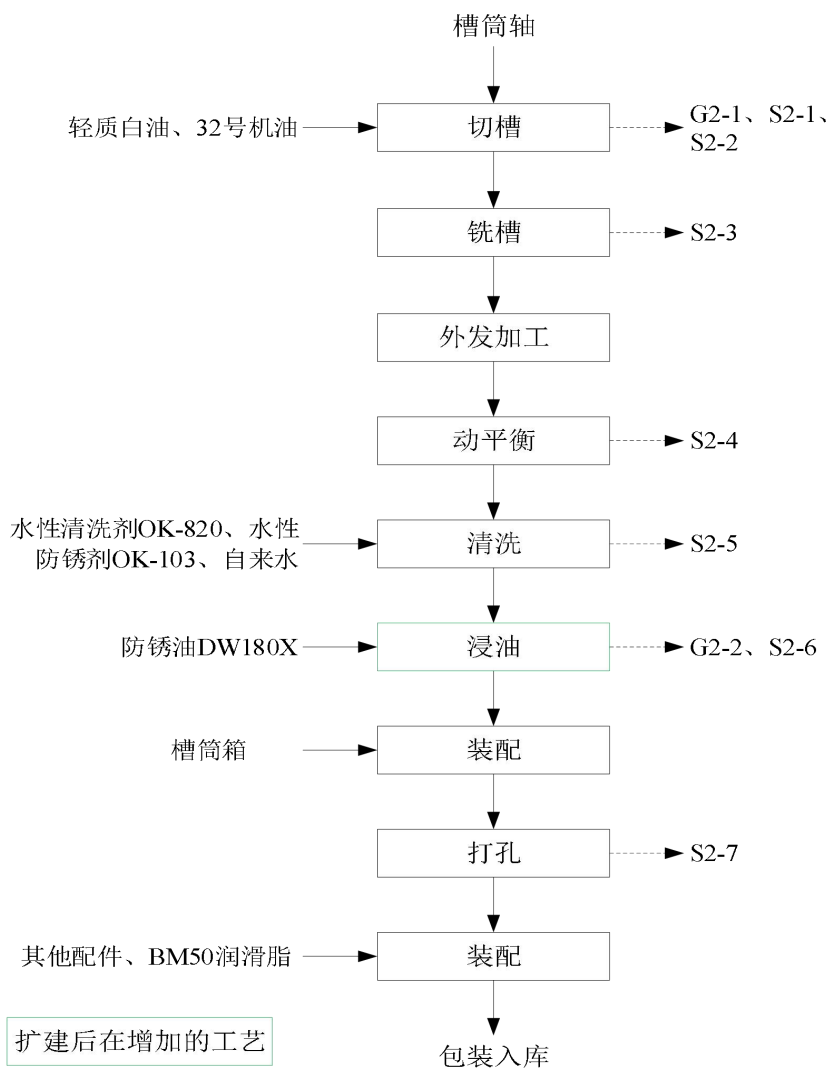


图 2-4 落筒卷绕生产工艺流程图

工艺流程简述：

为了进一步提高产品质量，减少落筒卷绕的氧化和腐蚀，延长产品使用寿命，本次在现有生产工艺基础上增加一道浸油工序，装配前工件先进行防锈浸油。全厂落筒卷绕部件按扩建后的工艺流程进行生产，具体如下。

切槽：采用切槽机将槽筒轴中间切出一个螺旋槽，切槽时使用轻质白油和 32#机油按照

1: 1 混合, 起冷却和润滑作用, 机油和白油在切槽机内一直循环使用, 及时添加损耗, 当达不到循环使用质量要求时需及时排出废油 S2-1。该过程产生废边角料和金属屑 S2-2, 由于工件与刀头磨削导致高温, 致使部分白油和机油以油雾的形态挥发, 产生油雾废气 G2-1, 以非甲烷总烃计。

铣槽: 使用铣床 (不使用冷却液) 继续修整螺旋槽。此过程产生少量废金属屑 S2-3。

外发加工: 将槽筒轴交给供应商进行磨外圆和震动抛光处理。此工序不在厂区内进行。

动平衡: 将供应商交回来的槽筒轴放于动平衡机上进行动平衡检测, 设备自带去重逃料功能, 可以对槽筒轴的不平衡量进行校正。动平衡机为密闭设备, 去重逃料过程中会产生少量颗粒物, 经自带除尘装置拦截过滤, 外排量极少, 可忽略不计。定期每月清理除尘装置, 收集过滤下来的废金属屑 S2-4。

清洗: 采用超声波清洗机对槽筒轴等零件进行清洗。清洗机一共有 3 个槽, 单个槽有效容积约 150L。其中, 第一个槽内装有清洗剂溶液 (开槽药剂为 4~6% 浓度 OK-820 水性清洗剂+1.5~2.5% 浓度 OK-103 水性防锈剂, 自隔天开始每满负荷工作四小时添加清洗剂和防锈剂以维持药剂浓度), 清洗溶液采用电加热至 50℃ 左右, 工件浸没 5min 左右, 进行超声波除油污; 第二个槽内装有防锈剂溶液 (开槽药剂为 3~6% 的 OK-820 水性清洗剂, 自隔天开始每满负荷工作四小时添加防锈剂以维持药剂浓度), 常温下工件浸没 5min 左右进行表面防锈处理; 第三个槽为干燥槽, 采用空气将工件表面吹干。清洗剂溶液和防锈剂溶液每 1-2 天更换一次, 产生废碱 (清洗废液) S2-5, 委托有资质单位处置, 不外排。

浸油: 将清洗好的槽筒轴等工件浸入到防锈油 DW180X 中, 使工件表面形成薄膜, 阻止空气和水与其接触, 从而防止生锈。浸油工序在密闭的容器中进行, 常温操作, 无需加热。静置数小时后将浸过油的工件取出, 放置在沥油架上, 使多余的防锈油自然滴干。浸油和沥干过程中防锈油会少量挥发形成有机废气 G2-2。定期清理容器底部废油 S2-6。

装配: 手动、电动工具和工装夹具对槽筒轴和槽筒箱进行组装。此过程无任何污染物产生。

打孔: 使用四孔钻床、钻床 (不使用冷却液) 在槽筒箱上打四个小孔。此过程产生少量废金属屑 S2-7。

装配: 人工继续装配其他零部件直至全部落筒卷绕完成, 装配过程中部分组件需涂抹

BM50 润滑油脂进行润滑。装配后使用试转机进行测试，测试不通过的重新进行拆解组装。

包装入库：将装配好的落筒卷绕装入木质包装箱，运至成品库待发。

③罗拉、驱动柜、过滤柜和电气控制柜

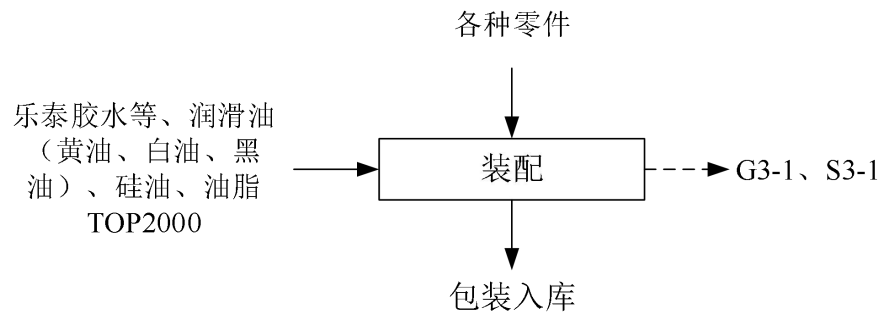


图 2-5 罗拉、驱动柜、过滤柜和电气控制柜生产工艺流程图

按照生产需要，人工采用工装夹具将各零部件组装成罗拉、驱动柜、过滤柜和电气控制柜等产品，然后包装入库。

装配过程中会使用自动校直机对工件进行校直处理，电气部件组装时需使用罗拉工装、压端子机、超静音端子机、立式带锯床、直立剥线机、自动落线机、自动剥皮机、E0301 压力机等设备辅助安装，该过程中会产生废边角料 S3-1，主要包括不合格的零部件、废电线、电线槽等。

装配时，为了减少机械部件之间的磨损，并防止工件生锈，需要人工涂抹润滑油（黄油、白油、黑油、硅油、油脂 TOP2000 等）。特殊部位需要使用胶粘剂进行加固或密封，涉及的胶粘剂种类主要包括乐泰 222、JQ243、乐泰 401、乐泰 480、乐泰 603、乐泰 620、DM401 等，所有胶粘剂均可在室温下快速固化，该过程会产生有机废气 G3-1。

（2）齿轮箱生产工艺流程

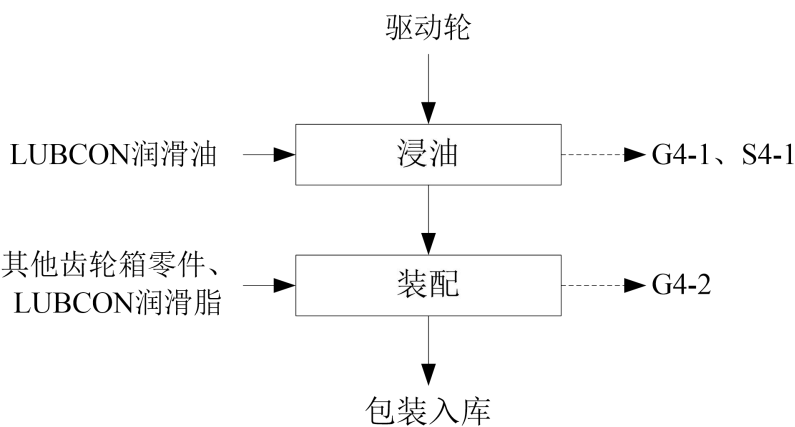


图 2-6 齿轮箱生产工艺流程图

工艺流程简述：

浸油：将驱动轮浸入装有 LUBCON 润滑油的油槽中，浸油工序在密闭的容器中进行，常温操作，无需加热。浸没约 4h 后，将工件取出，放置在沥油架上，使多余的润滑油自然滴干。浸油和沥干过程中润滑油会少量挥发形成有机废气 G4-2。定期每月清理油槽底部废油 S4-1，并委托有资质单位处置。

装配：人工将驱动轮及齿轮箱其它各种零件装配在一起，人工在齿轮上涂抹 LUBCON 润滑脂，减少齿轮间的磨损。装配时，驱动轮上两个小齿轮采用电热板加热至 100℃，材料体积会随着温度的升高而不断扩大，减少安装时需要施加的装配力，避免损坏。小齿轮加热过程中润滑油中挥发分经加热挥发出来形成有机废气 G4-2。

包装入库：将装配好的齿轮箱放入包装箱，运入成品库待发。

(2) SPI 转片

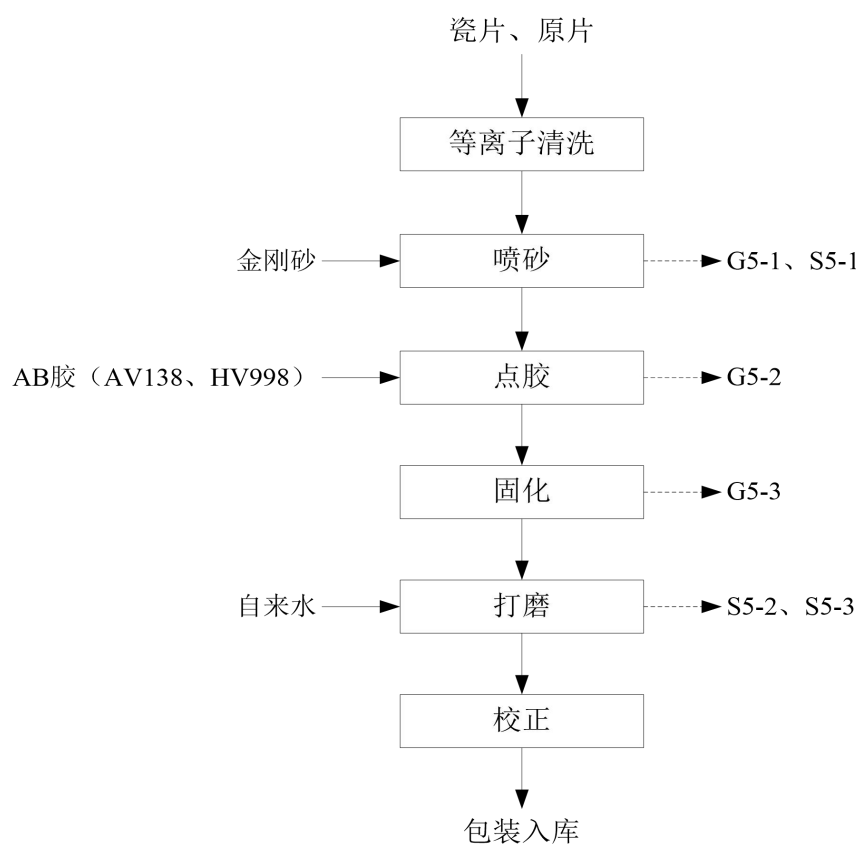


图 2-7 SPI 转片生产工艺流程图

工艺流程简述：

清洗：采用等离子清洗机对瓷片和转片原片进行清洗，以去除表面潜在的油污。其工

作原理为高频电源下会产生等离子体，一方面通过离子作纯物理的撞击，把材料表面附着的污染物打掉，另一方面，等离子体中带有能量和活性基团，能与工件表面的油污发生反应，将其分解为二氧化碳和水。等离子清洗机无需使用清洗剂，因此该工序无废气和废水产生。

喷砂：在喷砂机中使用金刚砂对瓷片、原片的表面进行喷砂处理。本项目采用箱式手动喷砂机，通过高速气流将金刚砂喷射到目标物体上，在物体表面形成一层微小的凹凸纹理，增加表面粗糙度，金刚砂循环使用。喷砂过程中产生少量喷砂粉尘 G5-1，喷砂机为喷砂+除尘一体的设备，定期清理除尘布袋，产生废金属屑、瓷屑 S5-1。

粘胶：将 AB 胶 AV138 和 HV998 按 2.5:1 比例进行混合，然后人工在瓷片和原片连接处进行人工点胶，连接成转片。常温下，混胶和点胶过程中 AB 胶挥发分会少量挥发，形成有机废气 G5-2。

固化：将 SPI 转片放入烘箱中将胶水固化，烘箱温度为 110℃。此过程 AB 胶中的挥发分全部挥发，形成有机废气 G5-3。

打磨：在全密闭的打磨工作台内打磨固化后的转片（通过手套箱操作）以去除粘合处多余的胶。采用打磨湿式除尘一体工作台打磨时，打磨台的底面和侧面吸尘，并通过内置的水幕喷淋系统进行除尘。喷淋水经滤网过滤后可循环使用，及时补充损耗，计划每年更换一次，会产生废液 S5-2。喷淋水的废胶粉尘被滤网拦截沉降在设备底部，工作人员定期清理会产生拦截下来的废胶 S5-3（含少量水）。

校正：人工利用工具对转片的平面度进行校正。该工序无污染物产生。

包装入库：将校正后的 SPI 转片放入包装箱，运入成品库待发。

(4) 隔离板

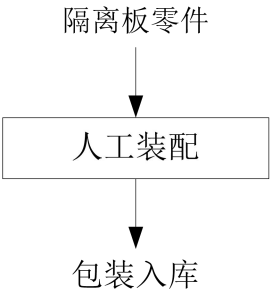


图 2-8 隔离板生产工艺流程图

隔离板仅涉及人工装配，通过工具将外购的隔离板零件组装起来，过程中无任何污染。

(3) 其它产污环节：

①焊接烟尘采用移动式焊接烟尘净化器处理，定期更换过滤滤芯，会产生废除尘器滤芯 S6-1。

②本项目切槽、浸油、点胶固化过程中产生的有机废气采取湿法油雾净化+活性炭吸附装置，清理清洗过滤下来的废油 S6-2，定期更换活性炭产生废活性炭 S6-3。

③本项目浸油、装配等环节及设备日常维修保养会产生沾染了润滑油、防锈油的废抹布、手套等 S6-4。

④纯水制备设备需要定期更换反渗透膜等耗材，会产生纯水机废耗材 S6-5。

⑤原材料包装会产生一般废包材 S6-6，包括塑料袋、纸箱、木板等。化学品使用完会产生废包装容器 S6-7，其中空的铁质大油桶（轻质白油、32#机油、防锈油 DW180X、0#柴油桶）直接由供应商回收利用，根据《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017）6.1-(a)“任何不需要修复和加工即可用于其原始用途的物质，或者在产生点经过修复和加工后满足国家、地方制定或行业通行的产品质量标准并且用于其原始用途的物质”，判断其不属于固体废物，全程不作为固体废物管理。

⑥办公生产过程产生报废的劳保用品、废商标纸、废办公垃圾、废地毯等其他工业固废，外售综合处理。照明灯管更换产生废灯管，委托资质单位处理。

⑦项目实际生产过程需对加弹机、齿轮箱、SPI 转片、隔离板产品进行测试：使用湿式抛光机对表面胶进行打磨，产生抛光废液，委托资质单位处理。采用泄露测试机、数显维氏硬度机、镶嵌机、数显洛氏硬度机、投影仪、气动量仪、压力试验仪、弹簧试验机、布洛维硬度测试显微一体机、粗糙度仪、粗糙轮廓一体机、电子放大镜、安规测试仪等设备进行外观、性能测试。此过程产生不合格品返回加工工段进行返修。

4、产污环节汇总

本项目产污环节汇总详见下表。

表 2-5 本项目产排污环节一览表

类别	产污工序	产污编号	名称	主要污染物	去向
废气	槽筒轴切槽	G2-1	油雾废气	非甲烷总烃	经密闭整体收集后通过湿法油雾净化+活性炭装置处理后通过 15m 高 P1 排气筒排放
	槽筒轴浸油	G2-2	油雾废气	非甲烷总烃	经集气罩收集后通过湿法油雾净化+活性炭装置处理后通过 15m 高 P1 排气筒排放
	驱动轮浸油	G4-1	油雾废气	非甲烷总烃	经集气罩收集后通过湿法油雾净化+活性炭装置处理后通过 15m 高 P1 排气筒排放

	齿轮箱装配-小齿轮电加热	G4-2	油雾废气	非甲烷总烃	经集气罩收集后通过湿法油雾净化+活性炭装置处理后通过 15m 高 P1 排气筒排放
	转片点胶	G5-2	点胶废气	非甲烷总烃	经万向罩收集后通过湿法油雾净化+活性炭装置处理后通过 15m 高 P1 排气筒排放
	转片固化	G5-3	胶粘剂固化废气	非甲烷总烃	经密闭管道收集后通过湿法油雾净化+活性炭装置处理后通过 15m 高 P1 排气筒排放
	热箱焊接-氩弧焊	G1-1	焊接烟尘	颗粒物	通过移动式焊接烟尘净化器处理后车间无组织排放
	热箱焊接-银钎焊	G1-2、G1-3	焊接烟尘	颗粒物	通过移动式焊接烟尘净化器处理后车间无组织排放
	加弹机部件装配-胶粘剂加固	G3-1	胶粘剂固化废气	非甲烷总烃	车间通风无组织排放
	转片喷砂	G5-1	喷砂粉尘	颗粒物	通过设备密闭+自带除尘器处理后车间无组织排放
废水	热箱漂洗	W1-1	漂洗废水	pH、COD、SS、石油类	达标接管排入园区污水处理厂集中处理
	热箱水检	W1-2	水检废水	pH、COD、SS	
	纯水制备	W1-3	纯水制备弃水	pH、COD、SS	
固废	热箱清洗	S1-1	废碱(清洗废液)	清洗剂、表面活性剂、水等	委托有资质单位处置
	切槽	S2-1	废油	白油、机油	委托有资质单位处置
	切槽、铣槽、动平衡、打孔	S2-2、S2-3、S2-4、S2-7	废边角料和金属屑	金属边角料和金属屑	外售综合利用
	槽筒轴清洗	S2-5	废碱(清洗废液)	清洗剂、防锈剂、水等	委托有资质单位处置
	浸油	S2-6、S4-1	废油	防锈油、润滑油	委托有资质单位处置
	加弹机部件装配	S3-1	废边角料	不合格零件、电线边角料等	外售综合利用
	喷砂	S5-1	废金属屑、瓷屑	废金属屑、瓷屑	外售综合利用
	打磨	S5-2	废胶	废胶(含少量水)	委托有资质单位处置
		S5-3	打磨台喷淋废液	打磨台喷淋废液	委托有资质单位处置
	移动式焊接烟尘净化器	S6-1	废滤芯	废滤芯	外售综合利用
	湿法油雾净化+活性炭吸附装置	S6-2	废油	矿物油	外售综合利用
		S6-3	废活性炭	废活性炭	外售综合利用
	浸油、装配或	S6-4	废抹布手	抹布、手套、矿	委托有资质单位处置

	设备日常维修保养		套	物油	
	纯水制备	S6-5	纯水机废耗材	反渗透膜	供应商回收
	原材料包装	S6-6	一般废包材	塑料袋、木板、纸箱等	外售综合利用
	化学品、油品包装	S6-7	废包装容器	清洗剂、表面活性剂、防锈剂、润滑油、胶粘剂等包装容器	外售综合利用
	办公生产	/	报废的劳保用品、废商标纸、废办公垃圾、废地毯等工业固废	报废的劳保用品、废商标纸、废办公垃圾、废地毯等	外售综合利用
	照明灯管更换	/	废灯管	废灯管	委托有资质单位处置
	湿式抛光	/	打磨废液	胶、金属等	委托有资质单位处置

表三 主要污染源、污染物处理和排放

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）

1、废水

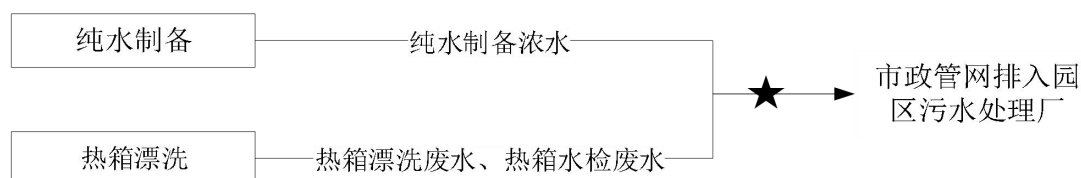
本项目热箱清洗使用的 7163 碱性清洗剂、550 表面活性剂成分均不含氮磷，热箱水检纯水制备均使用自来水。产生的热箱漂洗废水、热箱水检废水、纯水制备浓水一并达标接管排入园区污水处理厂集中处理。

本项目废水排放情况见下表 3-1。

表 3-1 废水污染物处理及排放情况表

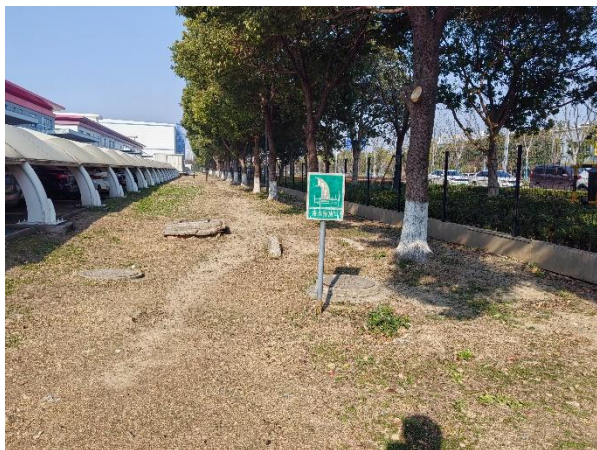
类别		污染物名称	环评要求		实际建设		排口设置
			治理设施	排放去向	治理设施	排放去向	
生产废水	热箱漂洗废水	pH、COD、SS、石油类	接管	园区污水处理厂	接管	园区污水处理厂	与环评一致
	热箱水检废水	pH、COD、SS					
	纯水制备浓水	pH、COD、SS					

本项目验收废水监测点位详见图 3-1，厂区雨水排口、污水总排口和生产废水取样口照片见图 3-2。

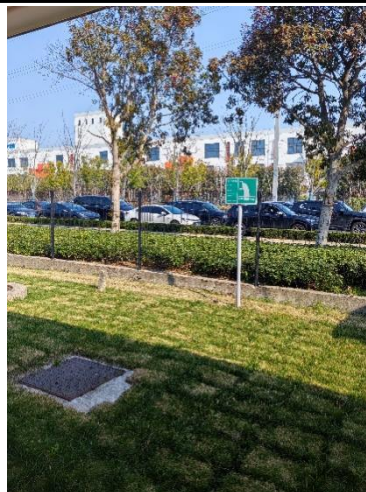


备注：★为废水取样监测点位

图 3-1 废水流向及监测点位示意图



厂区污水总排口



厂区雨水总排口



生产废水取样口

图 3-2 厂区雨水排口、污水排口、生产废水取样口照片

1、废气

本项目运营期间，焊接过程产生烟尘通过移动式焊接烟尘净化器处理后车间无组织排放，转片喷砂产生粉尘通过设备密闭+自带除尘器处理后车间无组织排放。切槽产生的油雾废气经密闭整体收集、浸油和小齿轮电加热产生的油雾经集气罩收集、转片点胶产生的废气经万向罩收集、转片固化产生的废气经密闭管道收集，通过湿法油雾净化+活性炭装置处理后通过 15m 高 P1 排气筒排放。未被有效捕集的废气，以无组织形式排放于车间，公司采取加强通风、换气等措施，把废气排至外环境中。

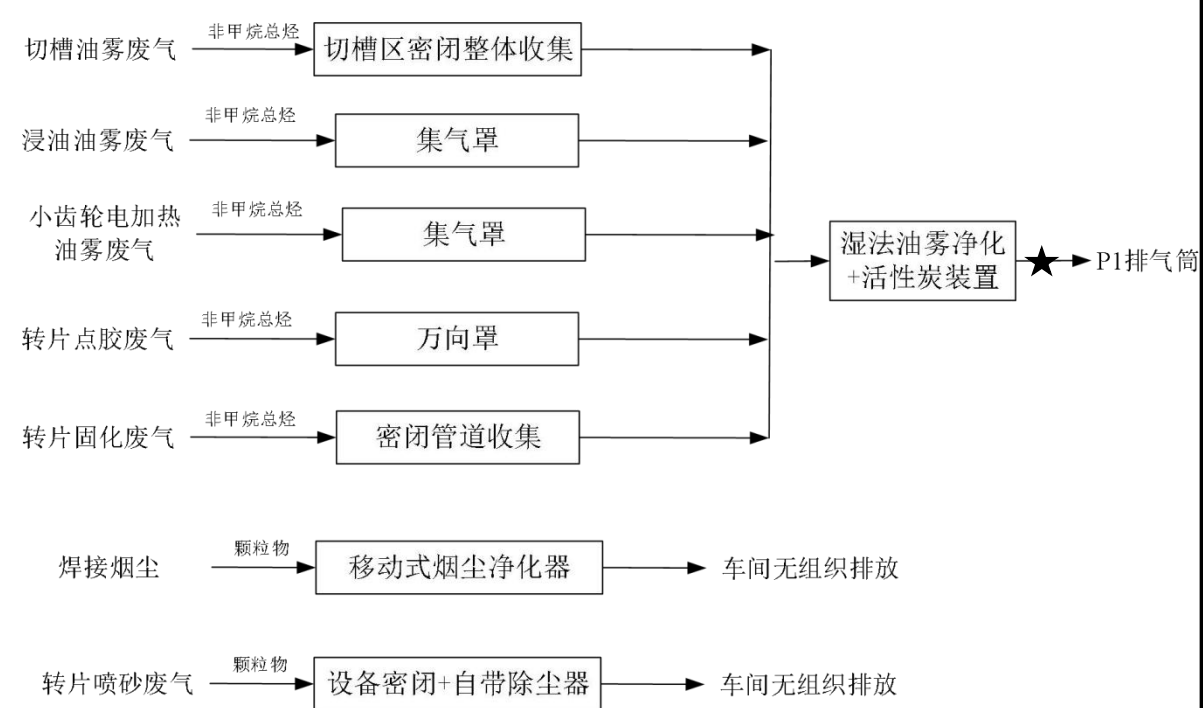
本项目废气处理及排放具体情况见下表 3-2。

表 3-2 废气污染物处理及排放情况表

类别	产污环节	污染物名称	环评要求		实际建设		备注
			治理设施	排放去	治理设施	排放去向	

				向			
有组织	切槽、浸油、小齿轮电加热、转片点胶、转片固化	非甲烷总烃	湿法油雾净化+活性炭装置	P1 (15m)	湿法油雾净化+活性炭装置	P1(15m)	与环评一致
无组织	厂周界	非甲烷总烃、颗粒物	/	外环境	/	外环境	
	厂区内	非甲烷总烃	/	外环境	/	外环境	

本项目废气处理流程及监测点位见图 3-3。



备注：★ 为废气监测点位

图 3-3 废气流向及监测点位图

废气治理设施及污染控制现场照片见图 3-4。



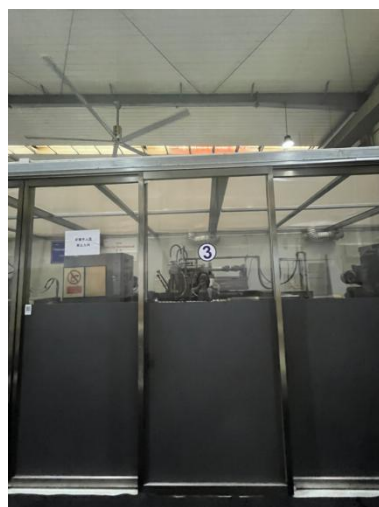
P1 排气筒



湿法油雾净化+活性炭装置



转片点胶废气万向罩、固化废气密闭管道收集



切槽区密闭整体收集



浸油油雾废气集气罩收集



小齿轮电加热油雾废气集气罩收集(电热板上)



移动式烟尘净化器



喷砂设备密闭+除尘器



打磨湿式除尘一体工作台

图 3-4 废气治理设施及污染控制现场照片

3、噪声

本项目运营期噪声源主要为室内噪声源，通过合理布局，采取设备基础减振、厂房隔声、距离衰减等措施，可确保厂界噪声达标排放。

4、固废

本项目运营期产生固废包括一般工业固废、危险废物。

一般工业固废主要为废边角料和金属屑、一般废包材、废除尘器滤芯、纯水机废耗材、报废的劳保用品、废商标纸、废办公垃圾、废地毯，存放在一般固废仓库（约 20m²），各类固废分别单独存放，有明显的标志，采取防雨、防晒、防风等措施。

危险废物主要为废碱、废油、废胶、打磨台喷淋废液、抛光废液、废包装容器、废活

性炭、含油抹布和手套、废灯管存放在危废贮存库 1 内（约 40m²）、部分废碱存放在危废贮存库 2 内（约 5m²），危废贮存库设置明显的标识牌、相应的危险废物管理制度等，及时按有关协议规定定期转移给中新和顺环保（江苏）有限公司、中新苏伊士环保技术（苏州）有限公司处置，危废处置单位已获得由苏州市生态环境局颁发的危险废物经营许可证，具有危险废物处置资格且处理能力能够达到要求。

本项目固废产生及治理情况见表 3-3。

表 3-3 项目固废产生及治理情况一览表

固废名称	来源	属性	废物类别	废物代码	环评设计		实际建设	
					产生量	处置方式	产生量*	处置方式
废碱	清洗	危险废物	HW35	900-352-35	16	委外处置	6	委托中新和顺环保（江苏）有限公司处置
废油	切槽、浸油、废气处理		HW08	900-217-08	1.0	委外处置	0	委托中新苏伊士环保技术（苏州）有限公司处置
废胶	打磨		HW13	900-014-13	0.5	委外处置	0.08	
打磨台喷淋废液、抛光废液	打磨、湿式抛光		HW13	900-014-13	0.55	委外处置	0	
废包装容器	拆包		HW49	900-041-49	1.0	委外处置	0.16	
废活性炭	废气处理		HW49	900-039-49	0.68	委外处置	0	
含油抹布和手套	防护		HW49	900-041-49	0.5	委外处置	0	
废灯管	照明灯管更换		HW29	900-023-29	/	/	0	委托中新和顺环保（江苏）有限公司处置
废边角料和金属屑	切槽、铣槽、动平衡、打孔、喷砂、装配等	一般工业固废	SW17	900-001/002-S17	20	外售处理	3	外售苏州亿达物资再生利用有限公司综合利用
一般废包材	拆包		SW17	900-003/005/009-S17	100	外售处理	17	
废除尘器滤芯	废气处理		SW59	900-009-S59	0.01	外售处理	0	
纯水机废耗材	制纯水		SW59	900-009-S59	0.005	供应商回收	0	
报废的劳保用品、废商标纸、废办公垃圾、废地毯	防护、办公		SW59	900-099-S59	/	外售处理	10	

注*：近一季度实际产生量。

本项目危废贮存库 1、危废贮存库 2、一般固废仓库建设情况见图 3-4。



危废贮存库 1 正门



危废贮存库 1 内部环境



危废贮存库 1 内部环境



危废贮存库 2 正门



危废贮存库 2 内部环境



一般固废仓库正门

图 3-5 危废贮存库 1、危废贮存库 2、一般固废仓库建设情况图

5、废气、废水、厂界噪声监测点位示意图

本项目废气、厂界噪声的监测点位示意图见下列图。

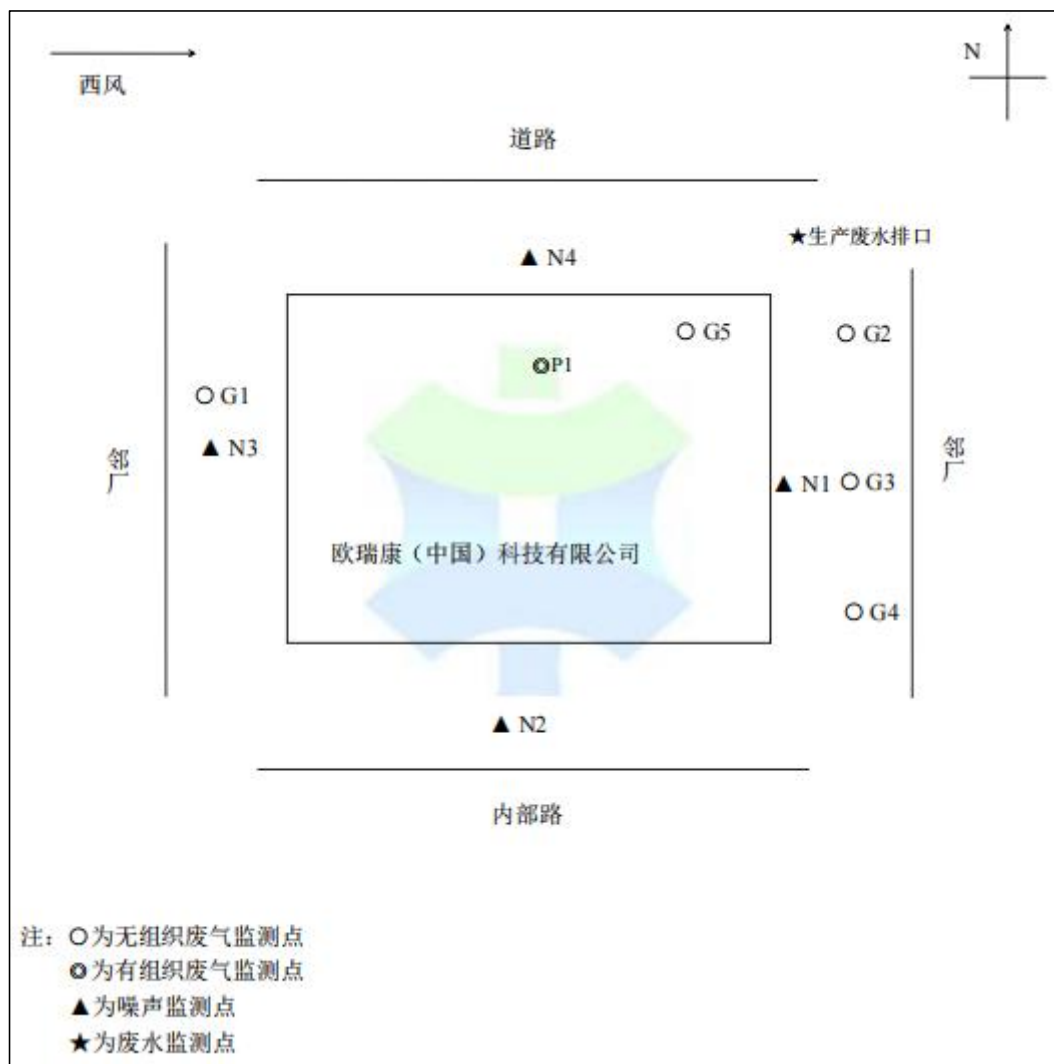


图 3-6 2024 年 12 月 17 日监测点位

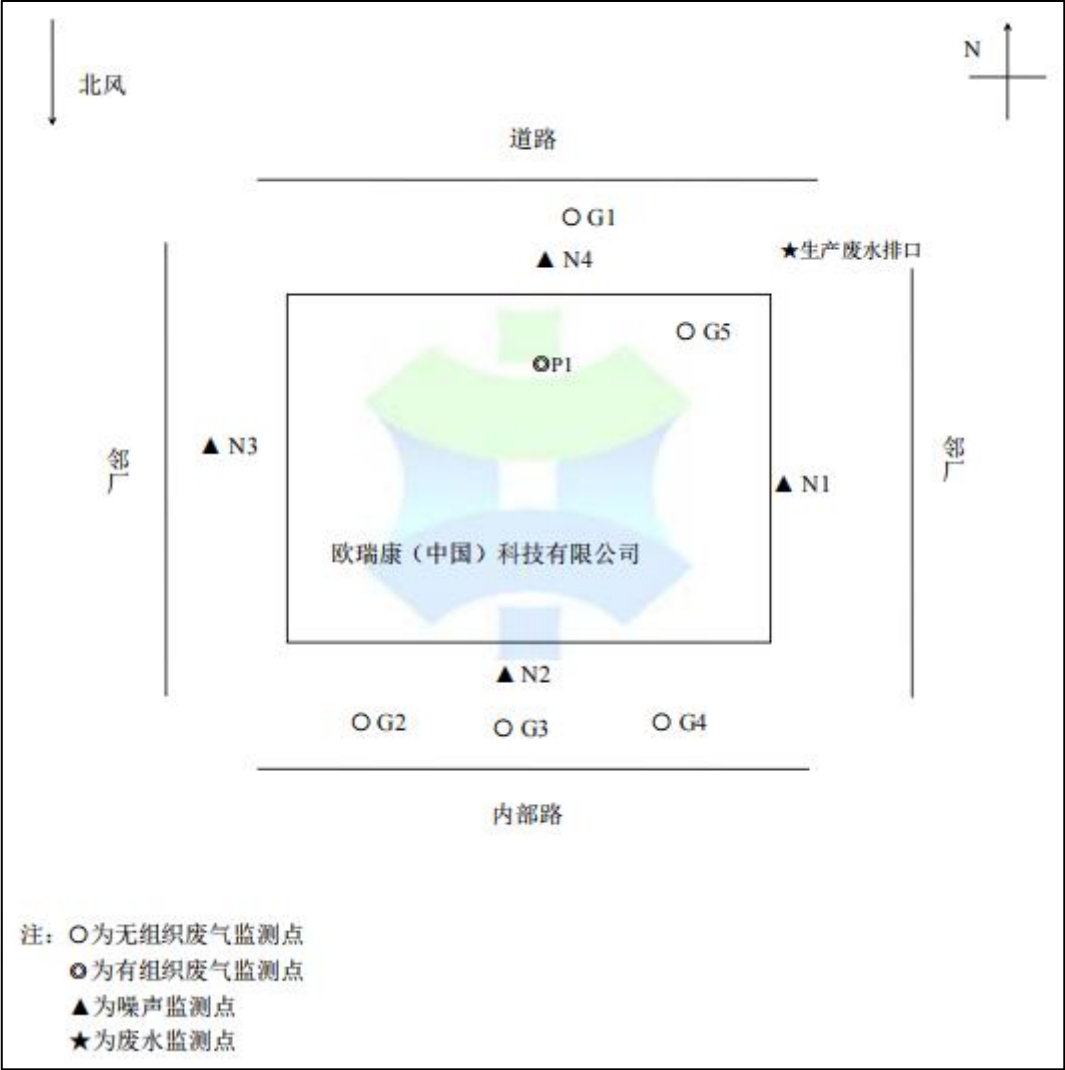


图 3-7 2024 年 12 月 18 日监测点位

6、排污许可登记

欧瑞康（中国）科技有限公司已纳入固定污染源排污许可分类管理名录，并已于 2024 年 8 月 15 日取得固定污染源排污登记回执，登记编号：91320594758957869A001Y。

7、环保投资

本项目实际总投资 400 万元，其中实际环保投资 20 万元，环保投资占总投资的 5%，配套的环境保护设施与主体工程“同时设计、同时施工、同时投入运行”，严格执行了“三同时”制度要求。实际环保设施建设内容及投资情况见表 3-4。

表 3-4 实际环保设施建设内容及投资情况一览表

序号	项目类别	环评设计		实际建设		备注
		建设内容	投资（万元）	建设内容	投资（万元）	
1	废水	/	/	/	/	/

2	废气	湿法油雾净化+活性炭、除尘器	9	湿法油雾净化+活性炭、除尘器	18	/
3	固废	依托现有	0	依托现有	0	/
4	噪声	减振、隔声、绿化等	1	减振、隔声、绿化等	2	/
合计		/	10	/	20	/

表四 建设项目变动情况

建设项目变动情况：

对照环评文件及审批意见要求，本项目在实际建设过程中变动情况如下：

（1）规模（危废贮存库面积）变动：

本项目实际危废贮存库 1 面积为 40 平方米，通过增加危废转运处置频次，减小危废贮存库的面积，减小贮存能力，不属于重大变动。

（2）生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）变动：

本项目实际建设过程，减少了电热板 1 台。增加主要设备：焊机 1 台、钻床 1 台、试转机 2 台、W1 罗拉工装 1 台、W2 罗拉工装 1 台、W3 罗拉工装 2 台、E0301 压力机 1 台、泄露测试机 1 台、数显维氏硬度机 1 台、镶嵌机 1 台、湿式抛光机 1 台、数显洛氏硬度机 1 台、投影仪 1 台、气动量仪 1 台、压力试验仪 1 台、弹簧试验机 1 台、布洛维硬度测试显微一体机 1 台、粗糙度仪 2 台、粗糙轮廓一体机 1 台、电子放大镜 1 台、安规测试仪 2 台、叉车 2 台、牵引车 1 台。

其中焊接、钻孔工艺原材料及产能不变，产排污情况不变；

增加的 W1 罗拉工装、W2 罗拉工装、W3 罗拉工装、E0301 压力机用于罗拉及其他部件手工组装，不新增原辅料使用、产能不变，不新增产污；

测试过程增加的湿式抛光机新增用水 0.05t/a，产生的抛光废液约 0.05t/a，收集后作为危废委托中新和顺环保（江苏）有限公司处理，不外排；

增加的试转机、泄露测试机、数显维氏硬度机、镶嵌机、数显洛氏硬度机、投影仪、气动量仪、压力试验仪、弹簧试验机、布洛维硬度测试显微一体机、粗糙度仪、粗糙轮廓一体机、电子放大镜、安规测试仪等均为辅助测试设备，不新增原辅料使用、产能不变，不新增产污；

叉车、牵引车均采用电能，不新增产污。

本项目设备增加，新增噪声源，但噪声源强较小，且采取隔音、降噪措施后排放。根据监测结果表明，厂界噪声达标排放，对环境不会造成不利影响。

（3）主要原辅材料变动：

氦气：本项目实际建设过程中氦检过程使用的氦气增加 10 瓶/a，不新增产污。

清洗剂：本项目实际建设过程为满足产品洁净度要求，清洗溶液和防锈剂溶液每 1-2

天更换一次，水性清洗剂增加 0.98t/a、水性防锈剂 OK-103 增加 0.98t/a、清洗用水增加 16t/a，新增废碱（清洗废液）16t/a，验收期间委托中新苏伊士环保技术（苏州）有限公司处置，新增固废得到妥善处置，达到零排放，未对环境产生不利影响。

水：测试过程增加的湿式抛光机新增用水 0.05t/a，产生的抛光废液约 0.05t/a，收集后作为危废委托中新和顺环保（江苏）有限公司处理，不外排。

胶粘剂：根据企业发展需要，实际生产过程使用国产更低 VOC 含量的胶水 JQ-243 替代其他胶水使用，实际胶水乐泰 222 减少 14kg/a、胶水乐泰 401 减少 20kg/a、胶水乐泰 480 减少 9kg/a、胶水乐泰 603 减少 9kg/a、胶水 DM401 减少 15kg/a、胶水 JQ-243 增加 0.14t/a，有机废气减少 0.00148t/a，因此不属于重大变动，核算情况详见下表：

表 4-1 变动胶粘剂产生废气源强情况一览表

序号	原辅料名称	挥发比例/ 产污系数	环评		实际建设		废气变化 量
			年使用量	废气产生量	年使用量	废气产生量	
1	胶水乐泰 222	<80g/kg	15kg	0.0012	1kg	0.00008	-0.00112
2	胶水乐泰 401	≤20g/kg	20kg	0.0004	0	0	-0.0004
3	胶水乐泰 480	≤20g/kg	10kg	0.0002	1kg	0.00002	-0.00018
4	胶水乐泰 603	<80g/kg	15kg	0.0012	6kg	0.00048	-0.00072
5	胶水 DM401	12g/kg	16kg	0.000192	1kg	0.000012	-0.00018
6	胶水 JQ-243	8g/kg	0.1t	0.0008	0.24t	0.00192	0.00112
7	合计	/	/	0.003992	/	0.002512	-0.00148

（4）固废产生量变动：

本项目实际建设过程新增一般固废：报废的劳保用品、废商标纸、废办公垃圾、废地毯 10t/a（SW59 900-099-S59），新增危废：抛光废液（危险代码 HW13 900-014-13）0.05t/a、废灯管（危险代码 HW29 900-023-29）0.01t/a、废碱 16t/a（危险代码 HW35 900-352-35）。一般废包材原环评代码为 900-003-S17，实际成分复杂除了废塑料包装，还有废纸、废木材包装，一般固废代码变更为 900-003-S17、900-005-S17、900-009-S17。验收期间一般固废（报废的劳保用品、废商标纸、废办公垃圾、废地毯）外售苏州亿达物资再生利用有限公司综合利用，废碱、抛光废液委托中新苏伊士环保技术（苏州）有限公司处置，废灯管委托中新和顺环保（江苏）有限公司处置，新增固废得到妥善处置，达到零排放，未对环境产生不利影响。

结合环评文件、审批意见以及《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）

的通知》（环办环评函〔2020〕688号）和《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122号）等进行综合分析，本项目的性质、规模、地点、生产工艺、环境保护措施与环评阶段相比，均未发生重大变动。非重大变动内容可纳入排污许可和竣工环境保护验收管理，一般变动环境影响分析详见附件。

本项目变动情况判定如下：

表 4-2 项目变动情况一览表

序号	重大变动清单		项目对照情况	是否属于重大变动
1	性质	建设项目开发、使用功能发生变化的。	与环评一致	/
2	规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	与环评一致	/
3		生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。	危废贮存库面积减小	否
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%及以上的。	与环评一致	/
5	地点	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	与环评一致	/
6	生产工艺	新增产品品种或(含主要生产装置、设备及配套设施)、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： 1) 新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）； 2) 位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的； 3) 废水第一类污染物排放量增加的； 4) 其他污染物排放量增加 10%及以上的。	本项目产品未变动，生产工艺、原辅料使用情况发生变动，但未导致上述所列情形	否
7		物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	与环评一致	/
8	环境保护措施	废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	与环评一致	/
9		新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。	本项目不涉及	/
10		新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。	本项目不涉及	/
11		噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。	本项目设备增加，新增噪声源，但噪声源强较小，且采取隔音、降噪措施后，对环境不会造成不利影响	否
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	本项目废碱产生量增	否

		利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的。	加，新增抛光废液、报废的劳保用品、废商标纸、废办公垃圾、废地毯、废灯管产生，但均采取措施委外处置不外排。验收阶段危险废物委托有资质单位处理，一般工业固废收集后外售处理，固废均得到了妥善处置，达到零排放，未对环境产生不利影响	
13		事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。	本项目不涉及	/

表五 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

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、环境影响报告表的主要结论

《欧瑞康（中国）科技有限公司扩建加弹机及纺织配件产品项目环境影响报告表》中废水、废气、固废、噪声对环境影响的部分结论与实际建设比对情况见下表。

表 5-1 本项目环评报告表中结论与实际建设比对情况表

污染要素		环评中	实际情况	备注
废水	生产废水	接管排入园区污水处理厂集中处理	接管排入园区污水处理厂集中处理	与环评一致
废气	切槽、浸油、小齿轮电加热、转片点胶、转片固化	湿法油雾净化+活性炭装置	湿法油雾净化+活性炭装置	与环评一致
	焊接烟尘	移动式烟尘净化器	移动式烟尘净化器	与环评一致
	转片喷砂废气	设备密闭+自带除尘器	设备密闭+自带除尘器	与环评一致
固废	一般工业固废	外售处理	外售苏州亿达物资再生利用有限公司综合利用	与环评一致
	危险废物	委外处置	委托中新和顺环保（江苏）有限公司、中新苏伊士环保技术（苏州）有限公司处置	与环评一致
噪声		低噪声设备，减振、隔声	低噪声设备，减振、隔声	与环评一致

2、审批部门审批决定

本项目为承诺制审批项目，批复无具体要求（批复见附件 1）。

表六 验收监测质量保证及质量控制

验收监测质量保证及质量控制：

1、监测分析方法

表 6-1 监测分析方法一览表

类别	监测因子	分析方法及方法来源	检出限
有组织废气	非甲烷总烃	《固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法》（HJ693-2014）	3mg/m ³
无组织废气	非甲烷总烃	《环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法》（HJ 604-2017）	0.07mg/m ³
	颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》（HJ 1263-2022）	168μg/m ³
废水	pH 值	《水质 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》（HJ 828-2017）	4mg/L
	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》（GB/T 11901-1989）	4mg/L
	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）	0.06mg/L
噪声	厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）	/

2、监测仪器

表 6-2 主要监测仪器一览表

检测仪器名称及型号	检测仪器编号
气相色谱仪 GC9790II	ZYYQ-003
气相色谱仪 GC9790 II	ZYYQ-414
大流量低浓度烟尘烟气测试仪 3012H-D	ZYYQ-044
真空气袋采样泵 ZTP-1	ZYYQ-237
空盒气压表 DYM3	ZYYQ-074
手持气象站 NK-5500	ZYYQ-209
环境空气综合采样器 2050	ZYYQ-040
环境空气综合采样器 2050	ZYYQ-041
环境空气综合采样器 2050	ZYYQ-042
环境空气综合采样器 2050	ZYYQ-043
真空气袋采样泵 ZTP-1	ZYYQ-239
真空气袋采样泵 ZTP-1	ZYYQ-240
便携式酸度计 PHB-4	ZYYQ-435
恒温恒湿设备 ZH-HJ836	ZYYQ-077
十万分天平 Quintix35-1CN	ZYYQ-029
酸式滴定管 50mL	ZYYQ-161

红外测油仪 JLBG-121U	ZYYQ-006
万分位天平 AUY-220	ZYYQ-126
电热恒温鼓风干燥箱 DHG-9036A	ZYYQ-117

3、质量保证及质量控制

（1）严格按照《环境监测技术规范》和有关环境检测质量保证的要求进行样品采集、保存、分析等，全程进行质量控制。

（2）参加本项目检测人员均持证上岗，检测仪器均经计量部门检定合格并在有效期内。

（3）废气采样前对仪器流量计进行校准，并检查气密性；采样和分析过程严格按照《空气和废气监测分析方法》（第四版增补版）等进行。

（4）噪声测量采用国家标准分析方法，测量仪器和校准仪器定期检验合格，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不大于 0.5dB(A)；监测时无雨雪，无雷电，风速小于 5.0m/s。

（5）检测数据严格执行三级审核制度。

表七 验收监测内容

验收监测内容：

1、废水监测

表 7-1 废水监测点位、项目和频次

类别	监测点位	监测项目	监测频次	备注
废水	生产废水	pH、COD、SS、石油类	监测 2 天，每天 4 次	/

2、废气监测

表 7-2 废气监测点位、项目和频次

类别	监测点位		监测项目	监测频次	备注
有组织	P1 排气筒	废气出口	非甲烷总烃	监测 2 天，每天 3 次	/
无组织	厂界（上风向 1 个点、下风向 3 个点）		非甲烷总烃、颗粒物（总悬浮颗粒物）	监测 2 天，每天 3 次	/
	厂区内生产车间 1 外		非甲烷总烃	监测 2 天，每天 3 次	监控点处 1h 平均浓度值

3、噪声监测

表 7-3 噪声监测点位、项目和频次

类别	监测点位	编号	监测项目	监测频次	备注
厂界噪声	东厂界外 1m	N1	等效连续 A 声级	监测 2 天，每天昼间 1 次	/
	南厂界外 1m	N2			
	西厂界外 1m	N3			
	北厂界外 1m	N4			

表八 验收监测结果及工况记录

验收监测期间生产工况记录：

本项目全年生产天数 255 天，实行一班制，每天工作 8 小时，年工作时间 2040 小时。

本项目验收监测时间：2024 年 12 月 17 日~12 月 18 日。验收监测及勘察期间，项目生产正常，主体工程及各项环保设施均按设计要求建设，满足竣工验收监测的工况条件。本项目验收监测期间生产工况统计见下表。

表 8-1 验收监测期间生产工况统计表

监测日期	产品名称	环评设计生产能力	实际生产能力	生产负荷	年生产时间
2024 年 12 月 17 日	加弹机	480 台/a（40 台/d）	36 台/d	90.00%	2040h
	齿轮箱	81036 个/a（6753 个/d）	6500 个/d	96.25%	2040h
	SPI 转片	270000 片/a（22500 片/d）	21000 片/d	93.33%	2040h
	隔离板	10002 架/a（833.5 架/d）	800 架/d	95.98%	2040h
2024 年 12 月 18 日	加弹机	480 台/a（40 台/d）	35 台/d	87.50%	2040h
	齿轮箱	81036 个/a（6753 个/d）	6200 个/d	91.81%	2040h
	SPI 转片	270000 片/a（22500 片/d）	20000 片/d	88.89%	2040h
	隔离板	10002 架/a（833.5 架/d）	780 架/d	93.58%	2040h

验收监测结果：

1、废水

2024 年 12 月 17 日~12 月 18 日，公司委托江苏中衍检测技术有限公司对本项目所在厂区生产废水排放口进行取样监测，监测结果表明：生产废水排放口水样中 pH、COD、SS、石油类排放浓度均符合《污水综合排放标准》表 4 三级标准。

废水监测数据及评价结果见表 8-2。

表 8-2 废水监测结果及评价表

监测 点位	监测日期	监测项目	监测结果（mg/L，pH 无量纲）				执行标准 (mg/L)	评价结果
			1 次	2 次	3 次	4 次		
生产 废水 排放 口	2024 年 12 月 17 日	pH	7.5	7.5	7.6	7.6	6~9	达标
		COD	23	25	21	27	500	达标
		SS	30	21	27	25	400	达标
		石油类	0.06L	0.06L	0.06L	0.06L	20	达标

	2024 年 12 月 18 日	pH	7.5	7.5	7.6	7.5	6~9	达标
		COD	33	33	37	36	500	达标
		SS	32	31	34	38	400	达标
		石油类	0.06 _L	0.06 _L	0.06 _L	0.06 _L	20	达标

备注：“方法检出限”+标志位“L”表示未检出。

1、废气

(1) 有组织废气

监测结果表明：2024 年 12 月 17 日~12 月 18 日，P1 排气筒出口中非甲烷总烃排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 1 排放限值，监测数据及评价结果详见表 8-3。

表 8-3 有组织废气监测结果及评价表

采样位置		P1 排气筒出口						执行标准	评价结果
排气筒高度		15m							
采样时间		2024 年 12 月 17 日			2024 年 12 月 18 日				
监测项目		监测结果							
		1 次	2 次	3 次	1 次	2 次	3 次		
非甲烷总烃	排放浓度（mg/m³）	0.78	1.58	1.65	1.26	1.15	0.56	60	达标
	排放速率（kg/h）	0.0015	0.0031	0.0033	0.0025	0.0023	0.0011	3	达标

(2) 无组织废气

监测结果表明：2024 年 12 月 17 日~12 月 18 日，厂界无组织总悬浮颗粒物、非甲烷总烃浓度满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准，生产车间外监控点处非甲烷总烃浓度满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 标准。监测数据及评价结果见表 8-4。

表 8-4 无组织废气监测结果及评价表

监测项目	监测时间	监测点位	监测结果（mg/m³）				执行标准（管控要求）（mg/m³）	评价结果
			1 次	2 次	3 次	厂界浓度最大值		
非甲烷总烃	2024 年 12 月 17 日	上风向 G1	1.25	1.00	1.59	3.12	4	达标
		下风向 G2	1.57	1.25	1.28			
		下风向 G3	1.20	1.23	1.12			
		下风向 G4	3.04	3.12	2.94			

	2024 年 12 月 18 日	车间门口 G5	2.97	3.09	2.84	3.09	6	达标
		上风向 G1	0.75	0.80	0.85	1.05	4	达标
		下风向 G2	0.86	0.84	0.95			
		下风向 G3	1.05	1.02	0.87			
		下风向 G4	0.90	0.86	0.77			
		车间门口 G5	0.79	0.80	0.87	0.87	6	达标
颗粒物 (总悬 浮颗粒 物)	2024 年 12 月 17 日	上风向 G1	ND	ND	ND	0.345	0.5	达标
		下风向 G2	0.311	0.328	0.301			
		下风向 G3	0.316	0.339	0.343			
		下风向 G4	0.330	0.318	0.345			
	2024 年 12 月 18 日	上风向 G1	ND	ND	ND	0.363	0.5	达标
		下风向 G2	0.295	0.327	0.298			
		下风向 G3	0.325	0.314	0.323			
		下风向 G4	0.349	0.363	0.353			

备注：2024 年 12 月 17 日，气温：10.8~13.5℃，风速：2.1~2.2m/s，气压：102.5~102.6kPa，风向：西风；2024 年 12 月 18 日，气温：6.3~7.6℃，风速：2.1~2.3m/s，气压：103.1~103.2kPa，风向：北风。

2、噪声

监测结果表明：2024 年 12 月 17 日~12 月 18 日验收监测期间，企业各类噪声源运行正常情况下，厂界四周昼间噪声监测值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值。厂界噪声监测数据及评价结果见表 8-5。

表 8-5 噪声监测结果与评价表

监测点位及名称		监测时间		执行标准 dB(A)	评价结果
		2024 年 12 月 17 日	2024 年 12 月 18 日		
		昼间	昼间	昼间	
东厂界	N1	60	62	65	达标
南厂界	N2	60	62	65	达标
西厂界	N3	54	53	65	达标
北厂界	N4	57	54	65	达标

备注：2024 年 12 月 17 日，昼间：天气晴，风速 2.1m/s，夜间不生产；
2024 年 12 月 18 日，昼间：天气晴，风速 2.3m/s，夜间不生产。

3、固废

本项目产生的固体废物均分类收集，妥善处理，达到“零排放”。

废边角料和金属屑、一般废包材、废除尘器滤芯、纯水机废耗材、报废的劳保用品、废商标纸、废办公垃圾、废地毯，存放在一般固废仓库（约 20m²），最终外售苏州亿达物资再生利用有限公司综合利用；废碱、废油、废胶、打磨台喷淋废液、抛光废液、废包装容器、废活性炭、含油抹布和手套、废灯管存放在危废贮存库 1 内（约 40m²）、部分废碱存放在危废贮存库 2 内（约 5m²），危废委托中新和顺环保（江苏）有限公司、中新苏伊士环保技术（苏州）有限公司处置。

本项目产生的固体废物处置情况核查结果见表 8-6。

表 8-6 固废核查结果与评价一览表

固废属性	环评/批复			实际建设		
	固废名称及代码		处置方式	固废名称及代码		处置情况
危险废物	废碱	HW35 900-352-35	委外处置	废碱	HW35 900-352-35	委托中新和顺环保（江苏）有限公司处置
	废油	HW08 900-217-08	委外处置	废油	HW08 900-217-08	委托中新苏伊士环保技术（苏州）有限公司处置
	废胶	HW13 900-014-13	委外处置	废胶	HW13 900-014-13	
	打磨台喷淋废液	HW13 900-014-13	委外处置	打磨台喷淋废液、抛光废液	HW13 900-014-13	
	废包装容器	HW49 900-041-49	委外处置	废包装容器	HW49 900-041-49	
	废活性炭	HW49 900-039-49	委外处置	废活性炭	HW49 900-039-49	
	含油抹布和手套	HW49 900-041-49	混入生活垃圾	含油抹布和手套	HW49 900-041-49	
	/	/	/	废灯管	HW29 900-023-29	委托中新和顺环保（江苏）有限公司处置
一般工业固废	废边角料和金属屑	SW17 900-001/002-S17	外售处理	废边角料和金属屑	SW17 900-001/002-S17	外售苏州亿达物资再生利用有限公司综合利用
	一般废包材	SW17 900-003/005-S17	外售处理	一般废包材	SW17 900-003/005/009-S17	
	废除尘器滤芯	SW59 900-009-S59	外售处理	废除尘器滤芯	SW59 900-009-S59	
	纯水机废耗材	SW59 900-009-S59	供应商回收	纯水机废耗材	SW59 900-009-S59	

		/	/	/	报废的劳保用品、 废商标纸、废办公垃圾、 废地毯	SW59 900-099-S59	
评价结果	所有固废均得到有效处置，固废实现“零排放”。						
4、总量							
本项目废水污染物的排放总量根据平均排放浓度与年排放水量计算；废气污染物的排放总量根据排气筒监测结果（即平均排放速率）与年排放时间计算。							
本项目污染物总量控制要求按照环评及批复要求的排污总量控制要求执行，各污染物年排放总量核算结果见下表 8-7。							
表 8-7 本项目污染物排放总量核算							
污染源		监测因子	排放浓度 （mg/L）	年排放水量 （t/a）	核定结果（t/a）	总量控制 指标（t/a）	达标情况
废水	污水总排口	废水量	/	565	565	565	达标
		COD	29.375	565	0.0166	0.0807	达标
		SS	29.75	565	0.0168	0.0404	达标
		石油类	0.03	565	0.00002	0.0024	达标
类型		监测因子	排放速率 （kg/h）	年排放时间 （h/a）	核定结果（t/a）	总量控制 指标（t/a）	达标情况
废气	P1	非甲烷总烃	0.0023	2040	0.0047	0.0342	达标

表九 验收监测结论

验收监测结论:

1、环保手续执行情况

本项目建设前根据《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》等相关要求进行了环境影响评价，且严格执行了“三同时”制度。本项目环境影响报告表及批复等环境保护审批手续齐全，并已于2024年8月15日取得固定污染源排污登记回执，登记编号：91320594758957869A001Y。项目排放的噪声、固废和所配套的环保设施已基本按照项目环境影响报告表及其批复的要求落实到位，不存在《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4号）中第八条不予验收合格的情形。

2、验收监测结果

验收监测期间，项目生产工况稳定，各环保设施运行均正常，满足验收监测条件要求，监测结果有一定的代表性。

（1）废气

验收监测结果表明：P1排气筒出口中非甲烷总烃排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表1排放限值，厂界无组织总悬浮颗粒物、非甲烷总烃浓度满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3排放限值，生产车间外监控点处非甲烷总烃浓度满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表2排放限值。

（2）噪声

验收监测结果表明：厂界四周昼间噪声监测值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准限值要求（即昼间 $\leq 65\text{dB}(\text{A})$ ），夜间不生产。

（3）固废

本项目设置了一般固废仓库（约 20m^2 ）、危废贮存库1（约 40m^2 ）、危废贮存库2（约 5m^2 ）。一般工业固废集中收集后暂存于一般固废仓库，最终外售给苏州亿达物资再生利用有限公司综合利用；危险废物暂存于危废贮存库1和危废贮存库2，最终委托中新和顺环保（江苏）有限公司、中新苏伊士环保技术（苏州）有限公司处置。各类固废均得到了妥善处置，去向明确，达到“零排放”。

（5）达标排放及总量控制分析

根据本次验收监测结果核算，本项目各项污染物指标均能做到达标排放，均符合环评

及批复相关要求。

3、总结论

本项目已按照国家有关建设项目环境管理法律法规要求，进行了环境影响评价等手续，较好地执行了“三同时”制度，并建立了比较完善的环境管理和职责分明的环境管理制度。验收监测期间，各类环保治理设施运行正常，各类污染物监测结果均达到相关标准要求，各类污染物的年排放总量满足环评及批复中总量要求。

综上所述，项目符合竣工环境保护验收要求，建议通过“三同时”竣工环境保护验收。

附图及附件

附图

附图 1 项目地理位置图

附图 2 项目周围环境状况

附图 3 厂区平面布置图

附图 4 生产车间平面布置图

附件

附件 1 环评批复

附件 2 营业执照

附件 3 排水许可证

附件 4 固定污染源排污登记回执

附件 5 危废处置协议及转移联单

附件 5 一般固废外售协议

附件 6 活性炭检测报告

附件 7 检测报告

附件 8 工况说明

欧瑞康（中国）科技有限公司扩建
加弹机及纺织配件产品项目
一般变动环境影响分析

建设单位：欧瑞康（中国）科技有限公司

二〇二五年五月



目 录

1 前言	1
1.1 项目由来	1
1.2 编制依据	1
2 项目变动情况	2
2.1 环保手续办理情况	2
2.2 环评批复要求及落实情况	2
2.3 重大变动构成要素分析	2
3 评价要素	9
3.1 评价等级变化情况	9
3.2 评价范围变化情况	9
3.3 评价标准变化情况	9
4 环境影响分析说明	10
4.1 产排污环节分析	10
4.2 环境影响分析	10
4.3 危险物质和环境风险源变化分析	11
5 结论	12

1 前言

1.1 项目由来

欧瑞康（中国）科技有限公司成立于 2004 年 3 月 19 日，位于苏州工业园区长阳街 9 号，主要从事研究、开发、制造、加工、装配传动系统、纺织机械及相关配件，系统集成及设计，系统测试，技术服务与咨询及成果转让服务，销售本公司所生产的产品，提供相关的技术服务和售后服务。从事与本公司生产产品的同类产品的批发和进出口业务。自有房屋租赁（仅限于关联企业及集团内部企业）及相关配套服务，企业管理咨询、信息技术服务。

《欧瑞康（中国）科技有限公司扩建加弹机及纺织配件产品项目环境影响报告表》于 2024 年 3 月 12 日取得苏州工业园区生态环境局的环保审批意见（审批文号：H20240050）。

通过环评审批后，本项目于 2024 年 9 月 1 日开工建设，于 2024 年 11 月 15 日基本建设完成，于 2024 年 11 月 15 日开始进行调试运行，现正开展竣工环境保护验收工作。在建设过程中对部分设备和平面布局进行了调整，根据《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122 号）要求，为尽快完成项目验收，欧瑞康（中国）科技有限公司根据实际情况，编制本次变动环境影响分析说明。

1.2 编制依据

1、《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122 号）；

2、《欧瑞康（中国）科技有限公司扩建加弹机及纺织配件产品项目环境影响报告表》，苏州科文环境科技有限公司编制，2024 年 2 月；

3、欧瑞康（中国）科技有限公司扩建加弹机及纺织配件产品项目的环保审批意见，审批文号：H20240050，2024 年 3 月 12 日。

2 项目变动情况

2.1 环保手续办理情况

本项目环保手续办理情况见下表 2-1。

表 2-1 项目环保手续办理情况

序号	项目名称	建设内容	环评审批	竣工环保验收
1	欧瑞康（中国）科技有限公司扩建加弹机及纺织配件产品项目	年新增加弹机 480 台、SPI 转片 270000 片、齿轮箱 81036 个、隔离板 10002 架	于 2024 年 3 月 12 日取得苏州工业园区生态环境局的审批意见，审批文号：H20240050	本次为整体验收，验收的建设内容为本项目的主体工程及配套的环保设施
2	排污许可证		2024 年 8 月 15 日取得固定污染源排污登记回执，登记编号：91320594758957869A001Y。	

2.2 环评批复要求及落实情况

本项目为承诺制审批项目，批复无具体要求（批复见附件 1）。

2.3 重大变动构成要素分析

对照环评文件及批复要求，本项目在实际建设过程中变动情况如下：

（1）规模（危废贮存库面积）变动：

本项目实际危废贮存库 1 面积为 40 平方米，通过增加危废转运处置频次减小危废贮存库的面积，减小贮存能力，不属于重大变动。

（2）生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）变动：

本项目实际建设过程，减少了电热板 1 台。增加主要设备：焊机 1 台、钻床 1 台、试转机 2 台、W1 罗拉工装 1 台、W2 罗拉工装 1 台、W3 罗拉工装 2 台、E0301 压力机 1 台、泄露测试机 1 台、数显维氏硬度机 1 台、镶嵌机 1 台、湿式抛光机 1 台、数显洛氏硬度机 1 台、投影仪 1 台、气动量仪 1 台、压力试验仪 1 台、弹簧试验机 1 台、布洛维硬度测试显微一体机 1 台、粗糙度仪 2 台、粗糙轮廓一体机 1 台、电子放大镜 1 台、安规测试仪 2 台、叉车 2 台、牵引车 1 台。

其中焊接、钻孔工艺原材料及产能不变，产排污情况不变；

增加的 W1 罗拉工装、W2 罗拉工装、W3 罗拉工装、E0301 压力机用于罗拉及其他部件手工组装，不新增原辅料使用、产能不变，不新增产污；

测试过程增加的湿式抛光机新增用水 0.05t/a，产生的抛光废液约 0.05t/a，收集后作为危废委托中新和顺环保（江苏）有限公司处理，不外排；

增加的试转机、泄露测试机、数显维氏硬度机、镶嵌机、数显洛氏硬度机、投影仪、气动量仪、压力试验仪、弹簧试验机、布洛维硬度测试显微一体机、粗糙度仪、粗糙轮廓一体机、电子放大镜、安规测试仪等均为辅助测试设备，不新增原辅料使用、产能不变，不新增产污；

叉车、牵引车均采用电能，不新增产污。

本项目设备增加，新增噪声源，但噪声源强较小，且采取隔音、降噪措施后排放。根据监测结果表明，厂界噪声达标排放，对环境不会造成不利影响。

（3）主要原辅材料变动：

氦气：本项目实际建设过程中氦检过程使用的氦气增加 10 瓶/a，不新增产污。

清洗剂：本项目实际建设过程为满足产品洁净度要求，清洗溶液和防锈剂溶液每 1-2 天更换一次，水性清洗剂增加 0.98t/a、水性防锈剂 OK-103 增加 0.98t/a、清洗用水增加 16t/a，新增废碱（清洗废液）16t/a，验收期间委托中新和顺环保（江苏）有限公司处置，新增固废得到妥善处置，达到零排放，未对环境产生不利影响。

水：测试过程增加的湿式抛光机新增用水 0.05t/a，产生的抛光废液约 0.05t/a，收集后作为危废委托中新和顺环保（江苏）有限公司处理，不外排。

胶粘剂：根据企业发展需要，实际生产过程使用国产更低 VOC 含量的胶水 JQ-243 替代其他胶水使用，实际胶水乐泰 222 减少 14kg/a、胶水乐泰 401 减少 20kg/a、胶水乐泰 480 减少 9kg/a、胶水乐泰 603 减少 9kg/a、胶水 DM401 减少 15kg/a、胶水 JQ-243 增加 0.14t/a，有机废气减少 0.00148t/a，因此不属于重大变动，核算情况详见下表：

表 4-1 变动胶粘剂产生废气源强情况一览表

序号	原辅料名称	挥发比例/ 产污系数	环评		实际建设		废气变化 量
			年使用量	废气产生量	年使用量	废气产生量	
1	胶水乐泰 222	<80g/kg	15kg	0.0012	1kg	0.00008	-0.00112
2	胶水乐泰 401	≤20g/kg	20kg	0.0004	0	0	-0.0004
3	胶水乐泰 480	≤20g/kg	10kg	0.0002	1kg	0.00002	-0.00018
4	胶水乐泰 603	<80g/kg	15kg	0.0012	6kg	0.00048	-0.00072
5	胶水 DM401	12g/kg	16kg	0.000192	1kg	0.000012	-0.00018

6	胶水 JQ-243	8g/kg	0.1t	0.0008	0.24t	0.00192	0.00112
7	合计	/	/	0.003992	/	0.002512	-0.00148

(4) 固废产生量变动:

本项目实际建设过程新增一般固废:报废的劳保用品、废商标纸、废办公垃圾、废地毯 10t/a (SW59 900-099-S59), 新增危废:抛光废液(危险代码 HW13 900-014-13) 0.05t/a、废灯管(危险代码 HW29 900-023-29) 0.01t/a、废碱 16t/a (危险代码 HW35 900-352-35)。一般废包材原环评代码为 900-003-S17, 实际成分复杂除了废塑料包装, 还有废纸、废木材包装, 一般固废代码变更为 900-003-S17、900-005-S17、900-009-S17。验收期间一般固废(报废的劳保用品、废商标纸、废办公垃圾、废地毯)外售苏州亿达物资再生利用有限公司综合利用, 废碱、抛光废液委托中新苏伊士环保技术(苏州)有限公司处置, 废灯管委托中新和顺环保(江苏)有限公司处置, 新增固废得到妥善处置, 达到零排放, 未对环境产生不利影响。

根据《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单(试行)>的通知》(环办环评函〔2020〕688号)和《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》(苏环办〔2021〕122号)等进行综合分析, 本项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施与环评阶段相比, 均未发生重大变动。

变动情况分析判定结果见下表。

表 2-3 项目变动情况分析判定结果一览表

重大变动清单		建设内容	原环评要求	实际建设情况	变动情况	变动原因	不利环境影响变化情况	是否属于重大变动
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	/	从事加弹机和纺织配件生产，属于 C3551 纺织专用设备制造	与环评一致	无	/	/	/
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。 3. 生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。 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%及以上的。	生产能力	年新增加弹机 480 台、SPI 转片 270000 片、齿轮箱 81036 个、隔离板 10002 架	与环评一致	无	/	/	/
		处置能力	/	/	无	/	/	/
		储存能力	原材料仓库、成品仓库、化学品仓库、气瓶间、一般固废仓库、危废贮存库 1、危废贮存库 2 等。其中危废贮存库 1 面积 75m ² 、危废贮存库 2 面积 5m ²	原材料仓库、成品仓库、化学品仓库、气瓶间、一般固废仓库、危废贮存库 1、危废贮存库 2 等。其中危废贮存库 1 面积 40m ² 、危废贮存库 2 面积 5m ²	危废贮存库 1 面积由 75m ² 减小为 40m ²	增加危废转运处置频次，减小危废贮存库的面积	未导致不利环境影响变化	否
地点	5.重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	厂址	苏州工业园区长阳街 9 号	与环评一致	无	/	/	/
		总平面布置	平面布置图见附图 4，设置 100m 卫生防护距离	与环评一致	无	/	/	/
生产工艺	6.新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： 1)新增排放污染物种类的(毒性、挥发性降低的除外)；	产品品种	加弹机、SPI 转片、齿轮箱、隔离板	与环评一致	无	/	/	/
		生产工艺	根据环评中的生产工艺进行生产	增加焊机、钻床、组装设备和测试	主要生产工艺	根据实际生产需要，分区组	未导致不利环境影响变	否

重大变动清单		建设内容	原环评要求	实际建设情况	变动情况	变动原因	不利环境影响变化情况	是否属于重大变动
	2) 位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的; 3) 废水第一类污染物排放量增加的; 4) 其他污染物排放量增加 10%及以上的。			设备等, 完善测试工艺	不变, 增加辅助测试工艺	装、完善产品测试	化	
		原辅材料	根据环评中的原辅料进行使用	氦气、清洗剂用量增加, 胶粘剂用量调整	原辅料使用情况变动	根据实际生产需要, 氦气、清洗剂用量增加, 胶粘剂用量调整	未导致不利环境影响变化	否
		燃料	/	/	无	/	/	/
	7.物料运输、装卸、贮存方式变化, 导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	运输/装卸/贮存	/	/	无	/	/	/
环境保护措施	8.废气、废水污染防治措施变化, 导致第 6 条中所列情形之一(废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外)或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	废气污染防治措施	烟尘通过移动式焊接烟尘净化器处理后车间无组织排放, 转片喷砂产生粉尘通过设备密闭+自带除尘器处理后车间无组织排放。切槽产生的油雾废气经密闭整体收集、浸油和小齿轮电加热产生的油雾经集气罩收集、转片点胶产生的废气经万向罩收集、转片固化产生的废气经密闭管道收集, 通过湿法油雾净化+活性炭装置处理后通过 15m 高 P1 排气筒排放。打磨工段	与环评一致	无	/	/	/

重大变动清单		建设内容	原环评要求	实际建设情况	变动情况	变动原因	不利环境影响变化情况	是否属于重大变动
			采用湿式除尘					
		废水污染防治措施	生产废水主要为热箱漂洗废水、热箱水检废水、纯水制备浓水一并达标接管排入园区污水处理厂集中处理	与环评一致	无	/	/	/
	9.新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的		/	/	无	/	/	/
	10.新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低10%及以上的		/	/	无	/	/	/
	11.噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的	噪声污染防治措施	采用低噪声设备、隔声减振、绿化及距离衰减等措施	设备增加，新增噪声源，但噪声源强较小，且采取污染防治措施不变，经隔声减振、距离衰减等措施后，对环境不会造成不利影响	无	/	/	/
		土壤或地下水污染防治措施	分区防渗	与环评一致	无	/	/	/
	12.固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的		固废污染防治措施	危险废物委托有资质单位处理，一般工业固废收集后外售处理	本项目废碱产生量增加，新增抛光废液、废灯管、报废的劳保用	无	/	/

重大变动清单		建设内容	原环评要求	实际建设情况	变动情况	变动原因	不利环境影响变化情况	是否属于重大变动
				品、废商标纸、废办公垃圾、废地毯产生，但均采取措施委外处置不外排。一般工业固废收集后外售苏州亿达物资再生利用有限公司综合利用，危废委托中新和顺环保（江苏）有限公司、中新苏伊士环保技术（苏州）有限公司安全处置，各固废均得到了妥善处置，达到零排放				
	13.事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的	/	事故应急池容积 300m ³ ，依托现有	事故应急池容积 300m ³ ，依托现有	无	/	/	/

3 评价要素

3.1 评价等级变化情况

本项目变动内容主要为部分设备、原辅材料、废气污染防治措施、固废产生量发生变动，未导致评价等级发生变化。

3.2 评价范围变化情况

本项目变动内容主要为部分设备、原辅材料、废气污染防治措施、固废产生量发生变动，未导致评价范围发生变化。

3.3 评价标准变化情况

本项目变动后原环评中的各环境要素评价标准均不发生变化。

4 环境影响分析说明

4.1 产排污环节分析

(1) 废气

本项目建设完成后，根据监测数据表明，P1 排气筒出口中非甲烷总烃排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 1 排放限值，厂界无组织总悬浮颗粒物、非甲烷总烃浓度满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准，生产车间外监控点处非甲烷总烃浓度满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 标准。因此，本次变动不会对区域大气环境造成不利影响。

(2) 废水

本项目建设完成后，废水产生及排放情况与环评一致，未发生变动。

(3) 噪声

本项目建设完成后，本项目变动后，新增噪声源，新增的噪声源源强较小，基本不会改变环评中噪声源强。且根据监测数据表明，厂界四周昼噪声监测值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准限值要求。因此，本次变动不会对区域声环境造成不利影响。

(4) 固废

本项目建设完成后，固废中废碱产生量增加，但处置方式与原环评一致。新增了抛光废液、废灯管、报废的劳保用品、废商标纸、废办公垃圾、废地毯产生，但均采取措施委外处置不外排。项目建成后，固废经妥善处置达到零排放，未导致不利环境影响变化。

4.2 环境影响分析

(1) 废水

本项目建设完成后，废水产生及排放情况与环评一致，未发生变动，对项目最终纳污河流（吴淞江）的影响不变。

(2) 废气

本项目建设完成后，原辅料的使用情况发生变动，导致废气产生及排放量减小，对环境的影响减小，不属于重大变动。

（3）噪声

本项目建设完成后，噪声源强变动较小，且经隔声减振、距离衰减等措施后，对环境不会造成不利影响。

（4）固废

本项目建设完成后，固废产生量增加，均得到妥善处置，对环境不会造成不利影响。

4.3 危险物质和环境风险源变化分析

本项目建设完成后，变动内容包括原辅料使用情况和危废产生量变动，但原辅料储存情况，以及危险废物贮存情况未发生变化，所以未导致环境风险源发生变化，未导致危险物质发生变化。且公司已配备一定数量的黄沙、灭火器等应急物资，已建立环境风险防控和应急制度，因此公司环境风险防范能力不会降低。

5 结论

本项目变动未导致废气、废水、固废外排量增加，未导致环境风险防范能力降低。对照重大变动构成要素及污染物排放产生的环境影响，在全面落实环评报告中提出的相应污染物治理措施后，各类污染物的排放能满足国家和地方环境保护法规和标准，对周围环境不会造成不良影响，实际建设过程中的变动情况属于一般变动，不构成重大变动。

综上所述，变动后原建设项目环境影响评价结论不发生变化。

欧瑞康（中国）科技有限公司

扩建加弹机及纺织配件产品项目

竣工环境保护验收其他需要说明的事项

建设单位：欧瑞康（中国）科技有限公司

编制单位：欧瑞康（中国）科技有限公司

2025 年 5 月



1 环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1.1 设计简况

“欧瑞康（中国）科技有限公司扩建加弹机及纺织配件产品项目”环境保护设施纳入了初步设计，设计符合环境保护设计规范的要求，环保工程与主体工程同时设计、同时施工、同时投入运行。项目经费已落实，实际总投资 400 万元，实际环保投资 20 万元，占总投资的 5%。

1.2 施工简况

本项目在建设过程中，已将环境保护措施纳入施工合同，环境保护措施建设进度和资金得到了保证，并与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。项目建设过程中组织实施了环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的环境保护对策措施。

1.3 验收过程简况

本项目于 2024 年 11 月 15 日竣工，并于 2024 年 11 月 15 日~2024 年 12 月 15 日进行了调试运行。委托江苏中衍检测技术有限公司于 2024 年 12 月 17 日~12 月 18 日进行了本项目竣工验收监测，出具真实的监测数据和编制检测报告。2025 年 5 月 28 日，欧瑞康（中国）科技有限公司相关人员、竣工环保验收监测单位（江苏中衍检测技术有限公司）、废气处理设施设计施工单位（上海苏冷人工环境工程有限公司）及二位专家组成验收工作组，对项目的工程进行竣工环保验收，验收工作组经认真讨论，形成验收意见，结论如下：

对照《竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）中的相关规定和要求，验收组一致同意，欧瑞康（中国）科技有限公司扩建加弹机及纺织配件产品项目通过竣工环境保护验收。

1.4 公众反馈意见及处理情况

“欧瑞康（中国）科技有限公司扩建加弹机及纺织配件产品项目”在设计、施工和验收期间未收到过公众反馈意见或投诉。

2 其他环境保护措施的落实情况

环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的，除环境保护设施外的其他环境保护措施，主要包括制度措施和配套措施等，现将需要说明的措施内容和要求梳理如下：

2.1 制度措施落实情况

（1）环保组织机构及规章制度

本公司设定专人负责各方面的环境保护管理工作，制定环保管理制度、定期检查执行情况、建立环保档案，确保各项环保设施的正常运行。

（2）环境风险防范措施

本公司已编制突发环境事件应急预案，并在苏州工业园区生态环保局进行备案，在预案中明确了区域应急联动方案，在实际生产活动中按照预案要求进行定期演练，应急物资由专人保管，定期点检，及时补充。

（3）环境监测计划

本项目已按照《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ942-2018）、《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）等相关文件的要求制定了环境监测计划，并委托第三方检测机构对相关污染物进行监测，监测结果以电子档文件和纸质版文件存档，至少保存五年以上。

2.2 配套措施落实情况

（1）区域削减及淘汰落后产能

本项目不涉及区域内削减污染物总量措施和淘汰落后产能的措施。

（2）防护距离控制及居民搬迁

项目以生产车间边界为起点设置 100 米卫生防护距离，该卫生防护距离内无居民点等环境敏感目标，不涉及居民搬迁等情况。

2.3 其他措施落实情况

建设项目所在地不涉及林地补偿、珍稀动植物保护、区域环境整治、相关外围工程建设情况等内容。

3 整改工作情况

提出验收意见后，欧瑞康（中国）科技有限公司进行了以下加强工作：

1、按《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）、《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》和《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）中相关规定和要求，细化完善验收监测报告，做好自行监测和信息公开工作。

2、建立完善危废仓库的环保工作制度，落实专职运行管理人员，对照“省生态环境厅关于做好《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）及《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环[2024]16号）等的要求，进一步提升危险废物规范化管理水平，规范危险废物贮存设施，定期进行应急演练，防范环境风险。

3、加强项目废气的收集，按照《江苏省关于深入开展涉 VOCs 治理重点工作核查的通知》（苏环办[2022]218号）对处理设施进行维护，定期更换符合碘值要求的活性炭，加强污染防治措施的安全风险辨识，确保总体安全运行、稳定达标。

4、本次验收仅对当天现场检查情况负责，企业应继续保持和完善环保管理制度、措施，保证各治污设施正常有效运行，确保各污染物稳定达标排放。

欧瑞康（中国）科技有限公司

2024年5月