江苏文拉折弯机模具系统有限公司迁建高精密智能折弯机模具项目竣工环境保护验收意见

按照《建设项目环境保护管理条例(国务院令[2017]682 号)》及《建设项目竣工环境保护验收暂行办法(国环规环评[2017]4 号)》的规定，江苏文拉折弯机模具系统有限公司（以下简称“公司”）（组长单位），组织苏州申测检验检测中心有限公司（验收监测单位）、南京源恒环境研究所有限公司（环评单位），并邀请专家二人组成验收工作组。于 2020 年 03 月 05 日对“江苏文拉折弯机模具系统有限公司迁建高精密智能折弯机模具项目”进行竣工环境保护验收(废水、废气、噪声)。验收工作组依据《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类(生环部公告[2018]9 号)》等相关法律法规文件、该项目的环评报告及批复意见，对项目进行了现场检查，查阅了相关资料，审查了《江苏文拉折弯机模具系统有限公司迁建高精密智能折弯机模具项目竣工环境保护验收监测报告》(2020 年 2 月)（ (2020)申测(验)字第（302）号)，经过认真讨论评议提出验收意见如下：

一、工程建设基本情况

(一)建设地点、规模、主要建设内容

（1）项目名称：江苏文拉折弯机模具系统有限公司迁建高精密智能折弯机模具项目；

（2）项目性质：迁建；

（3）建设单位：江苏文拉折弯机模具系统有限公司；

（4）建设地点：太仓市太仓中德创新园先进制造园（太仓市城厢镇陈门泾路 101 号），3 号厂房；

（5）建设内容：江苏文拉折弯机模具系统有限公司由太仓经济开发区北京东路 82 号，搬迁至太仓市陈门泾路 101 号工业园区 3 号厂房，租赁面积为 4569 ㎡，搬迁后形成年产高精密智能折弯机模具 7980 件的生产规模。

组要生产工序

搬迁后形成数控铣床 1 台、机器人 1 台、表面处理分割机 1 台、激光标刻机 1 台、数控淬火硬化设备 1 台、应力释放炉 1 台、抛丸设备 1 台、数控磨床 2 台、3D 检测设备 1 台、打包机 1 台等设备。对原材料进行数控铣削加工、淬火硬化、数控研磨、表面处理、标刻、组装等生产工序，形成年产原料机加工、焊接、组装生产工序，形成年产高精密智能折弯机模具 7980 件的生产能力。

本项目职工人数为 13 人，年工作 300 天，1 班制工作，每班工作 8 小时，年工作 2400 小时。

(二) 建设过程及环保审批情况

江苏文拉折弯机模具系统有限公司 2019 年 04 月委托南京源恒环境研究所有限公司承担该项目的环境影响评价工作，编制了《江苏文拉折弯机模具系统有限公司迁建高精密智能折弯机模具项目环境影响报告表》，2019 年 07 月 01 日获得太仓市环境保护局批复（太环建[2019]188 号）同意该项

目建设。2019 年 08 月，项目开工建设；2019 年 12 月开始调试。2019 年 12 月委托苏州申测检验检测中心有限公司承担项目环境保护验收监测工作，编制了验收监测方案；2019 年 12 月 18 日至 19 日在江苏文拉折弯机模具系统有限公司正常生产、环保设施正常运行的情况下，对本项目进行了现场监测。2020 年 2 月，完成了本项目环境保护验收监测报告。

(三)投资情况

项目实际投资 4300 万元，其中环保投资 5 万元，环保投资占总投资的 0.12%。

(四)验收范围

本次验收范围是（太环建[2019]188 号）批复的建设内容，本次验收内容是废气、废水和噪声进行验收。固废属于预验收。

验收组核查了新建项目安装的生产设备、配套建设的环保治理设施、废水接管落实、固废暂存设施的落实等是否满足要求。

二、工程变动情况

本项目实际建设与环评相比，未发生变化，未构成重大变动。

三、环境保护设施落实情况

1、废气

本项目运营期间产生废气主要为淬火硬化过程中产生的非甲烷总烃、激光标刻过程中产生的烟尘、喷丸过程中产生的粉尘。

淬火硬化过程中产生的少量有机废气通过设备出气口直接连接废气处理装置，经过滤棉+活性炭吸附系统处理后的尾气在车间内无组织排放。

激光标刻产生的烟尘经移动式烟尘收集器统一收集处理后与小部分集气罩未捕集的烟尘一起在车间内无组织排放。

喷丸产生的粉尘经喷丸设备自带的脉冲筒式过滤器收集处理后与小部分未捕集粉尘在车间内无组织排放。

本项目以厂界为起点设置 100m 卫生防护距离。

2、废水

本项目厂区“雨污分流”排水体制依托太仓中德创新园先进制造园的雨水和污水排水系统。本项目无生产废水产生，生活污水 180t/a 经化粪池预处理后接管至太仓市南郊污水处理厂处理厂集中处理，尾水达标后排入新浏河。

3、噪声

本项目的噪声源有铣床、切割机、专业铣床、激光标刻机、磨床等设备，采取墙体隔声、增加减振底座、距离衰减等措施，确保厂界噪声达标。

4、固体废物

本项目产生的一般工业废物有：铣削、研磨、表面处理过程产生的废液和金属边角料，废金属废料、抛丸废气收集粉尘、废辅料和不合格品，收集后暂存在厂区东南侧划定了 20m^2 的一般固废暂存区，定期委托昆山天福顺环保科技有限公司处置；危险废物有：废废切削液、废液压油、废冷却油、废滤纸、废过滤棉、废活性炭，暂存在厂区东南角建设的 1 座 10m^2 的危废暂存区，定期委托张家港市华瑞危险废物处理中心有限公司和常州

市锦云工业废弃物处理有限公司处置；生活垃圾（含废抹布）委托收集后委托太仓市洁美保洁有限公司定期清运。

四、环境保护设施调试效果(污染物达标排放情况)

(一)生产工况

江苏文拉折弯机模具系统有限公司委托具备 CMA 资质的苏州申测检验检测中心有限公司于 2019 年 12 月 18 日-19 日对本项目废气、废水和噪声进行环保竣工验收监测。现场采样期间，江苏文拉折弯机模具系统有限公司机加工、组装车间均正常运行，各污染防治措施稳定运行，生产负荷为 94.0%、97.7%，满足验收测试要求。

(二)废水

验收监测期间：本项目生活污水排放口所采水样中 pH 值、悬浮物、化学需氧量、氨氮、总磷污染物指标排放浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 A 级标准。生活废水接入太仓市南郊污水处理厂处理厂集中处理（附排水许可证）。

(三)废气

验收监测期间：本项目厂界处无组织废气排放中颗粒物和非甲烷总烃污染物最大浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值要求。

(四)厂界噪声

验收监测期间，本项目厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准要求。

(五)固废

本项目产生的一般工业废物有：铣削、研磨、表面处理过程产生的废液和金属边角料，废金属废料、抛丸废气收集粉尘、废辅料和不合格品，收集后暂存在厂区东侧划定了 20m^2 的一般固废暂存区，定期委托昆山天福顺环保科技有限公司处置（附协议）；危险废物有：废废切削液、废液压油、废冷却油、废滤纸、废过滤棉、废活性炭，暂存在厂区东南角建设的 1 座 10m^2 的危废暂存区，定期委托张家港市华瑞危险废物处理中心有限公司（附协议）和常州市锦云工业废弃物处理有限公司处置（附协议）；生活垃圾（含废抹布）委托收集后委托太仓市洁美保洁有限公司定期清运（附协议）。

(六)卫生防护距离

本项目以厂界为起点设置 100m 卫生防护距离，目前在该距离范围内无环境敏感目标。

五、验收结论和建议

（一）结论

验收组按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中所规定的验收不合格情形对项目逐一对照核查，本项目不属于验收不合格的九项情形之列。经现场检查和认真讨论、评议，验收工作组认为江苏文拉折弯机模具系统有限公司认真执行了环保“三同时”制度，各项污染防治措施按照环境影响报告表及其批复的要求建设和实施。验收监测期间，废气、废水、

噪声中各项监测指标达到环评及批复规定的相关标准。验收工作组按照《江苏文拉折弯机模具系统有限公司迁建高精密智能折弯机模具项目竣工环境保护验收监测报告》（2020 年 2 月）（ (2020)申测（验）字第（302）号）提供的 2019 年 12 月 18 日至 19 日监测数据和监测期间生产工况。组长单位在校对报告文字编制内容，确认可以公示后，同意“江苏文拉折弯机模具系统有限公司迁建高精密智能折弯机模具项目”竣工环境保护验收合格。

（二）建议

1、切实履行“三同时”制度，确保废水、废气、噪声环境保护治理设施的正常运行。

2、增加相关污染治理设备的现场图片，厂区平面布置图中增加设备数量。完善和规范各污染物排放口及固废贮存设施的环保标识。

3、如项目的性质、规模、地点、生产工艺、设备和环境保护措施发生变化，建设单位应及时按环保部门的要求另行申报。

六、后续要求

1．进一步健全环境管理制度。完善固废及危废的规范化管理。

2．加强对污染治理设施的监控、管理及维护，确保设施稳定、正常运行，达到设计的处理效果。

3．按照环境风险应急管理要求定时开展应急演练，提高应对突发性环境事件的能力，强化与周边企业的应急联动。确保环境风险可控。

4、按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评[2017]4号)，完善项目验收内容。

5、按照管理部门的要求，及时进行网上公示。

七、验收人员信息

验收工作组人员名单附后。

江苏文拉折弯机模具系统有限公司			
姓名	单　位	职 称	签字
徐 晨	江苏文拉折弯机模具系统有限公司		
周宗飞	江苏文拉折弯机模具系统有限公司		
章雨露	苏州申测检验检测中心有限公司		
刘金菊	南京源恒环境研究所有限公司		
张建荣	苏州市环境科学研究所	研 高	
刘承志	原苏州市环境监测中心	高 工	

2020 年 03 月 10 日