

无锡盛力达股份有限公司
胎圈线高速收放线机组产业化改造项目
竣工环境保护验收监测报告

江苏京诚检测技术有限公司

二〇一八年四月

项目名称：无锡盛力达科技股份有限公司胎圈线高速收放线机组产业化改造项目竣工环境保护验收监测报告

委托单位：无锡盛力达科技股份有限公司

承担单位：江苏京诚检测技术有限公司

项目负责人：曹 轩[2017-JCJS-6167315]

报告编写人：曹 轩 王俊敏

审核：

批准：

日期：

参加人员：曹 轩 王俊敏 姜 娜 俞国林

江苏京诚检测技术有限公司

电话:025-58075677

传真:025-58075626

邮编:210039

地址:南京市雨花开发区凤集大道 15 号 09 幢 C23 南楼 101、201、301 和
C23 北楼 301



姓名：曹建

工作单位：江苏京诚检测技术有限公司

证书编号：2017-JCJS-6167315

中国环境监测总站制

曹建同志于2017年7月17日至2017年7月31日参加中国环境监测总站2017年67期建设项目竣工环境保护验收监测人员培训，学习期满，经考核，成绩合格，特发此证书。





检验检测机构 资质认定证书

证书编号：171012050269

名称：江苏京诚检测技术有限公司

地址：南京市雨花经济开发区凤集大道15号09幢C23南楼
101、201、301和C23北楼301(210039)

经审查，你机构已具备国家有关法律、行政法规规定的基本条件和能力，现予批准，可以向社会出具具有证明作用的数据和结果，特发此证。资质认定包括检验检测机构计量认证。

检验检测能力及授权签字人见证书附表。

你机构对外出具检验检测报告或证书的法律 responsibility，由江苏京诚检测技术有限公司承担。

许可使用标志



171012050269

发证日期：2017年6月8日

有效期至：2023年6月7日

发证机关：



本证书由国家认证认可监督管理委员会监制，在中华人民共和国境内有效。

目录

1 验收项目概况	1
1.1 项目概况	1
1.2 项目由来	1
1.3 验收监测的目的	2
1.4 验收监测工作范围及内容	2
1.5 验收范围	2
2 验收监测依据	3
2.1 法律、法规、规章和规范	3
2.2 验收技术规范	3
2.3 环境影响报告书和批复	3
2.4 主要污染物总量审批文件	4
3 建设项目工程概况	5
3.1 地理位置	5
3.2 工程基本情况	6
3.3 平面布置	6
3.4 技改项目生产流程	12
3.4.1 生产工艺流程及产污环节	12
3.4.2 主要产污环节	13
3.5 主要原辅料消耗	14
3.6 主要设备及构筑物	15
3.7 水量平衡	16
4 污染物的排放及防治措施	17
4.1 废气排放及防治措施	17
4.2 废水排放及防治措施	18
4.3 固废排放及防治措施	19
4.4 噪声排放及防治措施	20
4.5 风险防范措施	20
4.6 排污口整治	22
4.7 项目“三同时”执行情况	22
5 环境影响评价结论及环评批复要求	24
5.1 环评结论	24
5.2 建议	26

5.3 环评批复要求	26
6 验收监测评价标准	28
6.1 大气环境质量标准及排放标准	28
6.2 水环境质量标准及废水排放标准	28
6.3 声环境质量标准及噪声排放标准	29
6.4 固体废弃物污染物控制标准	30
6.5 总量控制标准	30
7 验收监测内容	32
7.1 废气监测	32
7.2 厂界噪声监测	32
8 质量保证及质量控制	33
8.1 监测分析方法	33
8.2 监测仪器	33
8.3 人员资质	33
8.4 质量保证及质量控制	33
8.4.1 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制	34
8.4.2 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制	35
8.4.3 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制	35
9 验收监测结果	36
9.1 生产工况	36
9.2 环境保护设施调试效果	36
9.2.1 废气监测结果与评价	36
9.2.2 厂界噪声监测结果与评价	38
9.2.3 污染物排放总量核算	39
9.3 工程建设对环境影响	39
9.3.1 废气环境影响分析	39
9.3.2 声环境影响分析	40
10 环境管理检查	41
11 验收结论与建议	44
11.1 结论	44
11.2 建议	44
12 附件	45

1 验收项目概况

1.1 项目概况

项目概况见表 1.1-1。

表 1.1-1 验收项目概况

项目名称	胎圈线高速收放线机组产业化改造项目		
建设单位	无锡盛力达科技股份有限公司		
建设地点	无锡惠山经济开发区堰新东路 1 号		
经 度	120.340900	纬度	31.326967
建设性质	技改	行业类别	C3599 其他专用设备制造
占地面积	总面积 61707.8m ²	绿化面积	依托厂区原有绿化
立项部门	无锡市惠山区经济和信息化局	批准文号	惠经信投备[2017]164 号
环评单位	江苏圣泰环境科技股份有限公司	批准文号	仪环审[2016]20 号 仪环审[2017]158 号
开工时间	2018 年 1 月	竣工时间	2018 年 2 月
试运行时间	2018 年 3 月	排污许可证	已经办理
现场监测时间	2018 年 3 月 22~23 日	报告编制时间	2018 年 4 月

1.2 项目由来

无锡盛力达科技股份有限公司是一家台港澳与境内合资、上市的股份有限公司，成立于 2006 年 3 月，位于无锡惠山经济开发区堰新东路 1 号，于 2016 年 4 月 13 日，经无锡市惠山区商务局同意，无锡盛力达科技股份有限公司吸收合并无锡上达自动化科技有限公司，合并后公司名称为无锡盛力达科技股份有限公司，主要从事钢丝制品成套设备的生产。目前企业的生产规模为年产钢丝成套设备 1360 台。

2012 年 11 月企业委托资质单位编制了《无锡上达自动化科技有限公司钢丝制品成套设备产业基地、研发中心建设项目环境影响评价报告表》，并于 2012 年 12 月通过无锡市惠山区环境保护局《关于无锡上达自动化科技有限公司钢丝制品成套设备产业基地、研发中心建设项目环境影响报告表的审批意见》审批，见附件(1)，后又于 2016 年 2 月 22 日通过了无锡市惠山区环境保护局（惠环管验[2016]037 号）《关于对无锡上达自动化科技有限公司钢丝制品成套设备产业基地、研发中心建设项目环保验收的意见》予以验收，见附件(2)。

2017 年公司投资 700 万元，购置行车、滚齿机、三坐标、喷漆房等国产设备，对现有胎圈线高速收放线机组产业化生产线进行技术改造，增加喷漆工艺代替原人工刷漆，从而提高产品质量和经济效益。技改项目生产规模为：年产胎圈线高速收放线机组 500 台套。技改项目投产后全厂将形成年产钢丝成套设备 1360 台、胎圈线高速收放线机组 500 台套的生产能力。2017 年 10 月项目经无锡市惠山区经济和信息化局（惠

经信投备[2017]164)《备案通知书》进行备案,见附件(3)。

根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境保护管理条例》、《建设项目环境影响评价分类管理名录》等有关法律法规,无锡盛力达科技股份有限公司2017年10月委托江苏圣泰环境科技股份有限公司进行环境影响评价,2017年12月编制完成了《无锡盛力达科技股份有限公司胎圈线高速收放线机组产业化改造项目环境影响报告表》,2018年1月无锡市惠山区环境保护局(惠环审[2018]018号)《关于无锡盛力达科技股份有限公司胎圈线高速收放线机组产业化改造项目环境影响报告表的审批意见》予以批复,见附件(4)。

根据环境保护部(国环规环评[2017]4号)《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》等文件的要求,受无锡盛力达科技股份有限公司委托,在对该项目进行现场勘察、采样、监测的基础上,编制了本项目竣工环境保护验收监测方案,并进行现场监测,编制了《无锡盛力达科技股份有限公司胎圈线高速收放线机组产业化改造项目竣工环境保护验收监测报告》。

1.3 验收监测的目的

通过对建设项目外排污染物达标情况、污染治理效果、总量控制情况和建设项目环境管理水平的调查,为环境保护行政主管部门验收及验收后的日常监督管理提供技术依据。

1.4 验收监测工作范围及内容

(1) 检查建设项目环境管理制度的执行和落实情况、各项环保设施的实际建设、管理、运行状况以及各项环保治理措施落实情况。

(2) 监测分析建设项目废水、废气、噪声等排放达标情况。

(3) 监测统计总量控制污染物排放指标的达标情况。

1.5 验收范围

无锡盛力达科技股份有限公司胎圈线高速收放线机组产业化改造项目。

2 验收监测依据

2.1 法律、法规、规章和规范

- (1)《中华人民共和国环境保护法》(十二届主席令,第九号,2015年1月1日执行);
- (2)《中华人民共和国水污染防治法》(2017年修订版,2018年1月1日起施行);
- (3)《中华人民共和国大气污染防治法》(主席令,第三十一号,2016年1月1日起施行);
- (4)《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2016年11月7日修正版);
- (5)《中华人民共和国环境噪声污染防治法》(1996年10月29日);
- (6)《建设项目环境保护管理条例》(国务院[2017]682号令,2017年06月);
- (7)《挥发性有机物(VOCs)污染防治技术政策》,国家环保部公告2013年第31号,2013年5月24实施;
- (8)《关于印发《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》的通知》(环发[2014]197号);
- (9)《关于印发《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》的通知》(环发[2014]197号);
- (10)《江苏省大气污染防治条例》,2015年3月1日起施行;
- (11)《江苏省固体废物污染环境防治条例》,2017年6月3日江苏省第十二届人民代表大会常务委员会第三十次会议第二次修正;
- (12)《关于落实省大气污染防治行动计划实施方案严格环境影响评价准入的通知》(苏环办[2014]104号);
- (13)《关于印发〈工业危险废物产生单位规范化管理实施指南〉的通知》(苏环办〔2014〕232号);
- (14)《关于印发〈江苏省重点行业挥发性有机物污染控制指南〉的通知》(苏环办[2014]128号)。

2.2 验收技术规范

- (1)《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(环境保护部,国环规环评[2017]4号);
- (2)《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控[97]122号);
- (3)《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)。

2.3 环境影响报告书和批复

(1)《无锡上达自动化科技有限公司钢丝制品成套设备产业基地、研发中心建设项目环境影响评价报告表》；

(2)《关于“无锡上达自动化科技有限公司钢丝制品成套设备产业基地、研发中心建设项目”环境影响报告表的审批意见》；

(3)《关于对“无锡上达自动化科技有限公司钢丝制品成套设备产业基地、研发中心建设项目”环保验收的意见（惠环管验[2016]037号）》；

(4)《无锡盛力达科技股份有限公司胎圈线高速收放线机组产业化改造项目环境影响报告表》；

(5)《关于对无锡盛力达科技股份有限公司增加表面处理工艺及食堂项目环境影响报告表的批复》（仪环审[2016]20号）；

(6)《关于无锡盛力达科技股份有限公司胎圈线高速收放线机组产业化改造项目环境影响报告表的审批意见》（惠环审[2018]018号）

2.4 主要污染物总量审批文件

《关于无锡盛力达科技股份有限公司胎圈线高速收放线机组产业化改造项目环境影响报告表的审批意见》（惠环审[2018]018号）。

3 建设项目工程概况

3.1 地理位置

(1) 地理位置

无锡市，位于北纬 31°07′~32°02′、东经 119°31′~120°36′，长江三角洲江湖间走廊部分，江苏东南部，沪宁铁路中段。东邻苏州，距上海 128km；南滨太湖，西南与浙江省交界；西接常州，距南京 183km；北临长江，与靖江市隔江相望。总面积为 4628km²，市区 1643.88km²。

无锡惠山经济开发区始建于 2001 年 7 月，2002 年 2 月经省政府批准为省级经济开发区，总体规划面积 76km²，首期规划面积 36km²，基础设施累计投入 100 多亿元，新建 120 多 km 高等级道路和 30 余座桥梁，给水、雨水等九大管线全部入地，热电厂、自来水厂等配套设施到位，集行政、经济、文化、科教、商贸、休闲为一体，“四园二基地一中心”的产业发展格局已经初步形成，凭借雄厚的产业基础，开发区致力于发展高新技术产业，以软件外包、数字信息、生物医药、风能以及汽车整部件为主导，形成了具有自己特色的支柱产业和专业园区。

项目选址于无锡惠山经济开发区堰新东路 1 号，距离最近的马镇河流重要湿地约为 670m，不在无锡市生态红线区域范围内，经相符性分析，本项目建设与《江苏省生态红线区域保护规划》相关要求相符。

(2) 环境敏感点

根据《江苏省生态红线区域保护规划》（2013 年）“无锡市生态红线区域名录”，企业距离最近的马镇河流重要湿地约为 670m，不在无锡市生态红线区域范围内，因此，项目符合《江苏省生态红线区域保护规划》要求。主要环境保护目标见表 3.3-1。

表 3.3-1 主要环境保护目标

环境要素	环境敏感目标	方位	距厂界最近距离 m	规模	环境功能
大气	—	—	—	—	《环境空气质量标准》 (GB3095-2012) 二类区
地表水	西侧河道	W	850	小型	《地表水环境质量标准》 (GB3838-2002) III类水体
	锡北运河	SW	3900	中型	
噪声	—	—	—	—	《声环境质量标准》 GB3096-2008 中的 3 类区
生态	马镇河流重要湿地	N	670m	一级管控区面积 10.62km ² ，二级管 控区面积 53.6km ²	《江苏省生态红线区域保护 规划》(2013 年)“无锡市生态 红线区域名录”

公司地理位置见图 3.1-1，无锡市生态红线区域保护规划见图 3.1-2。

3.2 工程基本情况

无锡盛力达科技股份有限公司位于江苏省无锡惠山经济开发区堰新东路 1 号，建设胎圈线高速收放线机组产业化改造项目。总占地面积 61707.8m²，本次技改总投资 700 万元，其中环保投资为 20 万元，占总投资 2.86%。现有职工 140 人，项目技改后不新增职工人数，可在厂内进行调配；生产天数 300d/a，一班工作制，8h/班，生产时数 2400 时/年。项目建设情况见表 3.2-1，产品方案及生产规模见表 3.2-2，建设项目公用工程及辅助工程见表 3.2-3，验收项目建设内容见表 3.2-4。

2018 年 3 月生产 25d。

3.3 平面布置

(1) 平面布置：项目不新增生产车间，在现有厂房内进行。厂区占地面积 61707.8m²，主要生产设备均位于车间内，综合办公楼位于厂区北侧和西侧，食堂位于厂区西北侧，危废暂存间位于厂区东侧。

(2) 厂界周围情况：项目北侧隔畅园路为无锡钻探工具厂和新矿电机科技公司，南侧为无锡锡能锅炉集团，西侧为惠明路，东侧为飞达纺织印染机械公司。

表 3.2-1 建设情况表

序号	项目	执行情况
1	立项	锡市惠山区经济和信息化局进行备案，批准文号：惠经信投备[2017]164
2	环评	江苏圣泰环境科技股份有限公司进行环境影响评价，2016 年 1 月编制完成了《无锡盛力达科技股份有限公司胎圈线高速收放线机组产业化改造项目环境影响报告表》
3	环评批复	2018 年 1 月无锡市惠山区环境保护局《关于无锡盛力达科技股份有限公司胎圈线高速收放线机组产业化改造项目环境影响报告表的审批意见》（惠环审[2018]018 号）
4	验收项目建设规模	年产胎圈线高速收放线机组 500 台套
5	项目破土动工及竣工时间	2018 年 1 月动工，2018 年 2 月竣工
6	试生产批准及试生产时间	2018 年 3 月试运行
7	工程实际建设情况	部分主体工程及环保治理设施已投入运行，实际生产能力已达到设计生产能力的 75%以上

表 3.2-2 产品方案及生产规模

工程名称	产品名称	规格	设计能力			年运行 h/a
			技改前	技改后	变化量	
胎圈线高速收放线机组	胎圈线高速收放线机组	—	0	500 台套/a	+500 台套/a	2400h

表 3.2-3 建设项目公用工程及辅助工程

项目	建设名称	设计能力		备注	
		技改项目	技改后全厂		
贮运工程	仓库	—	3120m ²	依托现有，位于车间内	
	运输	—	车运	依托现有	
主体工程	生产车间	—	40571.88m ²	依托现有生产车间	
	办公楼	—	9022.45m ²	依托现有办公楼	
公用工程	给水	27t/a	4572m ³ /a	由自来水公司统一管网供给	
	排水	—	雨水 DN200	雨污分流；生活污水经化粪池、隔油池预处理后接管无锡惠山水处理有限公司处理	
		—	生活污水 2079m ³ /a		
供电	36.49 万 kwh/a	213.49 万 kwh/a	市政供电管网统一供电		
环保工程	废水处理	—	生活污水 2079m ³ /a	利用现有化粪池 20m ³ 、隔油池 20m ³	
	废气处理	喷漆、烘干废气	风机风量为 10000m ³ /h	风机风量为 10000m ³ /h	经水帘除雾+UV 光解催化氧化+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒 FQ1 排放
		焊接废气	风机风量为 500m ³ /h	风机风量为 500m ³ /h	经烟尘净化器处理后在车间内无组织排放
		打磨废气	风机风量为 500m ³ /h	风机风量为 500m ³ /h	经移动式除尘装置处理后在车间内无组织排放
		PP 焊接废	风机风量为 500m ³ /h	风机风量为 500m ³ /h	经移动式活性炭过滤装置处理后在车间内无组织排放
	噪声处理	—	25dB (A)	利用现有厂房墙体隔声	
	固废处理	—	—	10m ² 危废堆场	依托现有
—		—	20m ² 一般固废堆场	依托现有	

表 3.2-4 验收项目建设内容表

序号	类型	环评/初级审批项目内容	实际建设情况
1	建设规模	年产胎圈线高速收放线机组 500 台套	年产胎圈线高速收放线机组 500 台套
2	产品类型	其他专用设备制造	其他专用设备制造
3	主体设备	行车、电焊机、数控加工中心、激光数控切割机、数控剪板机、数控镗铣机及加工中心、万能磨床、工程塑料折弯机、工程塑料拼焊机、工程塑料下料机、光谱分析仪、三坐标测量仪、数控车位、数控高速滚齿机、去毛刺机、打磨机、荧光磁粉探伤机、数控钻床、高速监控系统、ERP 系统、激光焊接专机、影像测量仪、振动试验机、喷漆房、烘箱、活性炭处理装置、UV 光解催化氧化装置	行车、电焊机、数控加工中心、激光数控切割机、数控剪板机、数控镗铣机及加工中心、万能磨床、工程塑料折弯机、工程塑料拼焊机、工程塑料下料机、光谱分析仪、三坐标测量仪、数控车位、数控高速滚齿机、去毛刺机、打磨机、荧光磁粉探伤机、数控钻床、高速监控系统、ERP 系统、激光焊接专机、影像测量仪、振动试验机、喷漆房、烘箱、活性炭处理装置、UV 光解催化氧化装置
4	辅助设施	环保工程（废气、废水、固废、噪声）贮运工程（仓储）、公用工程（给水、排水、供电、绿化）	环保工程（废气、废水、固废、噪声）贮运工程（仓储）、公用工程（给水、排水、供电、绿化）

建设项目平面布置见图 3.3-1，建设项目周边状况见图 3.3-2。



图 3.1-1 建设项目地理位置



图 3.1-2 建设项目生态红线图

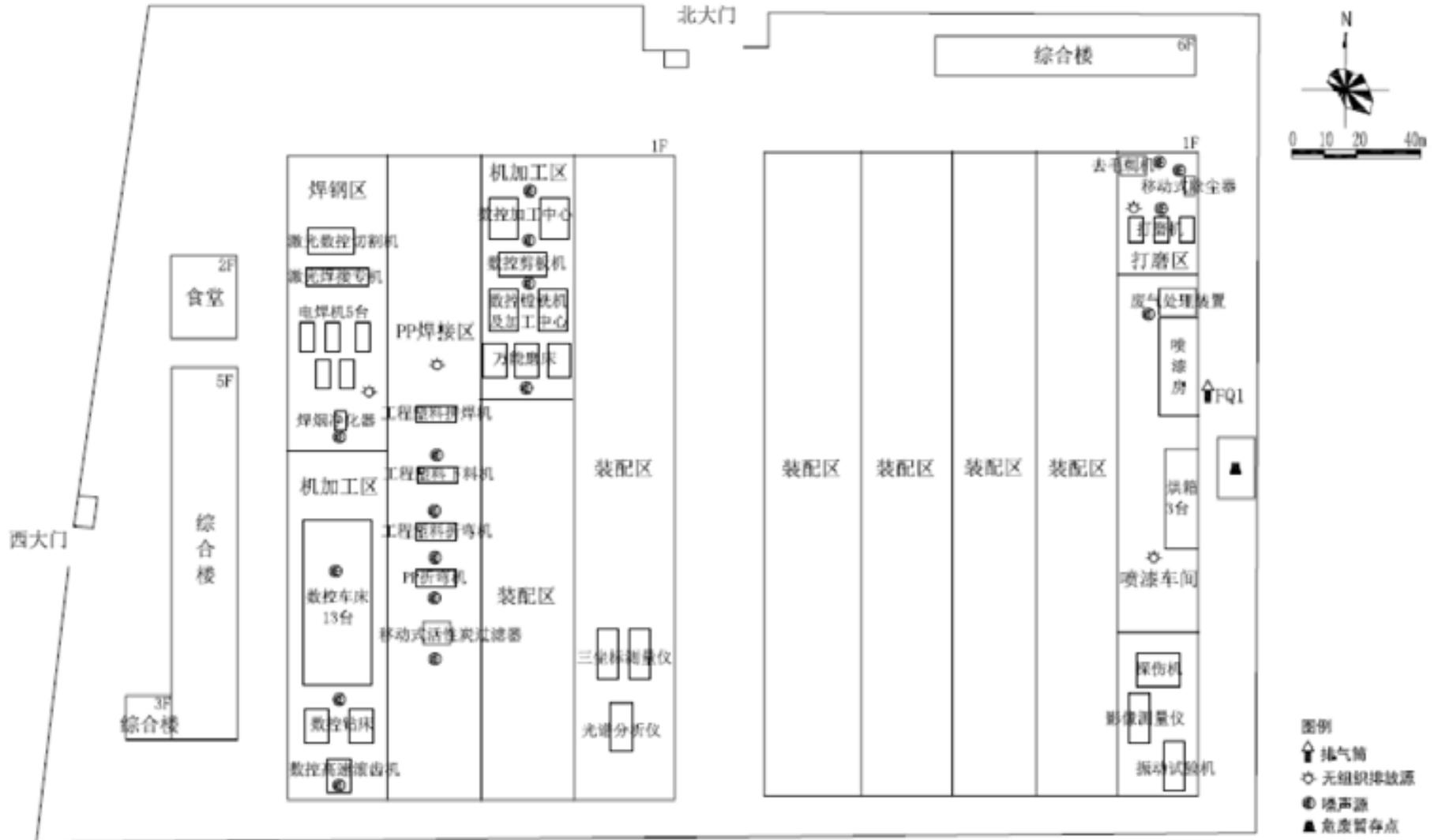
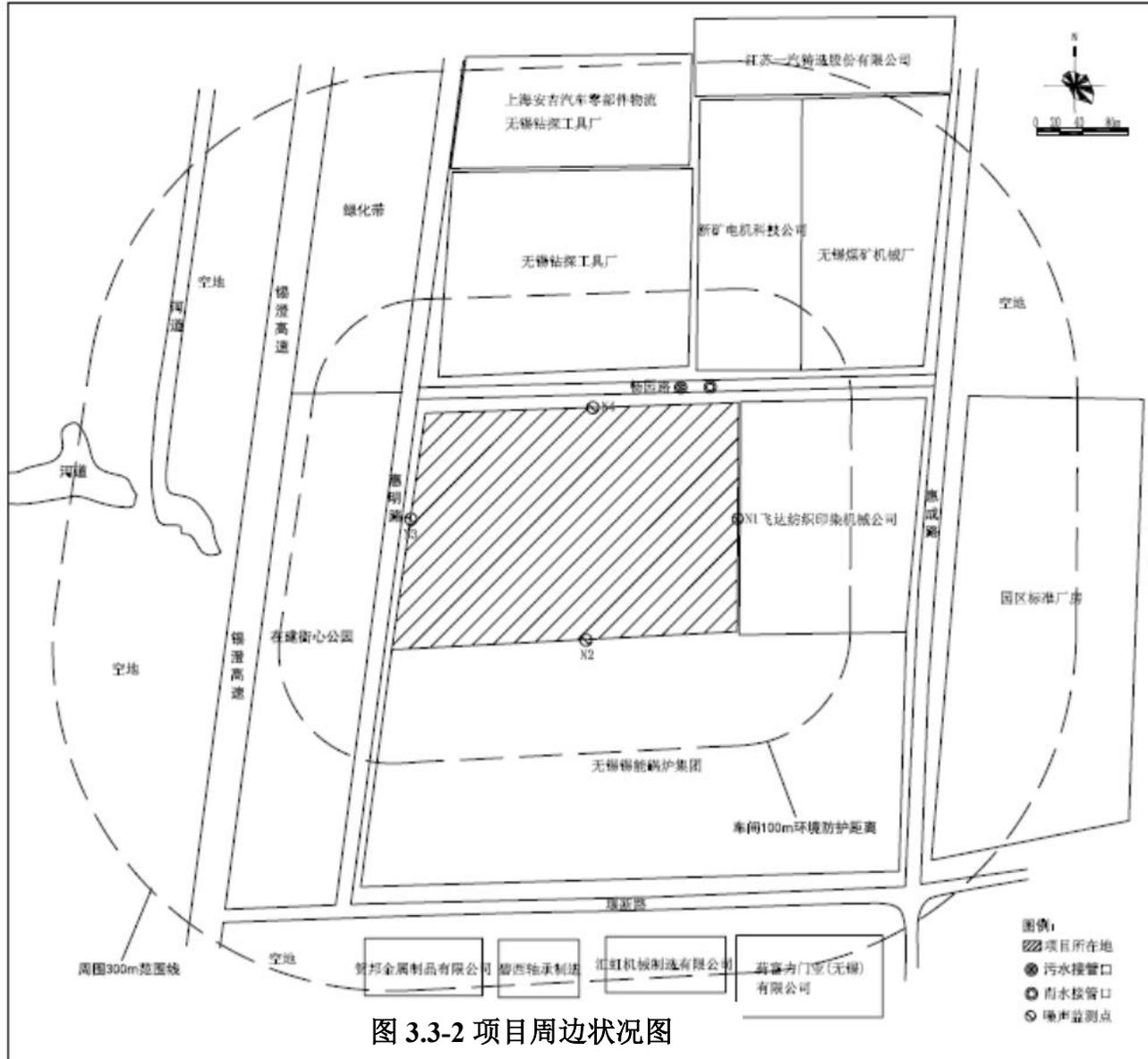


图 3.3-1 建设项目平面布置图



3.4 技改项目生产流程

3.4.1 生产工艺流程及产污环节

(1) 机架生产工艺：

切割：外购槽钢、角钢、不锈钢板进厂后采用切割机切割成规定尺寸和形状。

金加工：先使用数控车床、镗铣床、加工中心等设备进行选择性地车、铣、镗等加工，使之符合产品要求。加工过程中，金加工设备使用乳化液起冷却润滑作用，乳化液重复使用，定期更换。

磨加工：然后使用磨床对工件进行磨加工，磨床工作时需使用乳化液冷却润滑，乳化液重复使用，定期更换。

焊接：最后使用电焊机按照施工图纸要求将工件焊接起来，即可得到机架。

(2) 槽体、机架生产工艺：

开料：外购聚丙烯塑料板进厂后采用数控剪板机对其进行开料，剪切成规定尺寸和形状。

车加工：然后使用数控车床进行车加工，使之符合产品要求。加工过程中，数控车床使用乳化液起冷却润滑作用，乳化液重复使用，定期更换。

折弯：再使用工程塑料折弯机折弯。

PP 焊接：最后采用 PP 焊条焊接成型后即可得到槽体、机架。

(3) 组装：将得到的钢料机架、塑料槽体、塑料机架和外购的标准件、零件、电子元器件及电柜机壳等组装起来，即可得到整机总成。

(4) 打磨：采用去毛刺机或打磨机对工件边角磨平、去毛刺，使工件表面平整、无缺陷。

(5) 探伤、检测：使用荧光磁粉探伤机对工件进行交流荧光磁粉探伤，检验工件表面产生的裂痕、气孔以及夹渣等极细微的缺陷；使用振动试验机、光谱影像等分析仪器对工件的结构强度、几何尺寸等进行检测。

(6) 喷漆、烘干：根据客户需求，需对部分工件表面进行喷涂。喷涂在喷漆房中进行，由于外购的工件已涂有底漆，故在喷漆房内仅需喷涂一道面漆。面漆层在底漆层之上，其主要作用是提高装饰性，同时，也有一定的防腐性和耐磨性，面漆层决定了工件的基本色彩，使涂层丰满美观。

项目喷漆采用人工操作，每天喷漆时间为 4 小时。喷漆结束后，将工件转移至烘箱内进行烘干。烘箱采用电加热，烘干温度约 70~80℃左右，一次烘干时间约为 20min。

喷漆工序产生漆雾、有机废气 G1-4，烘干过程产生有机废气 G1-5。喷漆房配套有水帘除雾装置、引风机、水泵、储水池，喷淋水重复使用，并定期补充新鲜水，保持水池水位与水量。水池中定期清理漆渣、更换喷漆废液 S1-11，均作为危废处置；喷漆、烘干产生的有机废气经风机抽至 UV 光解催化氧化+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒 FQ1 排放。

胎圈线高速收放线机组生产工艺流程见图 3.4-1。

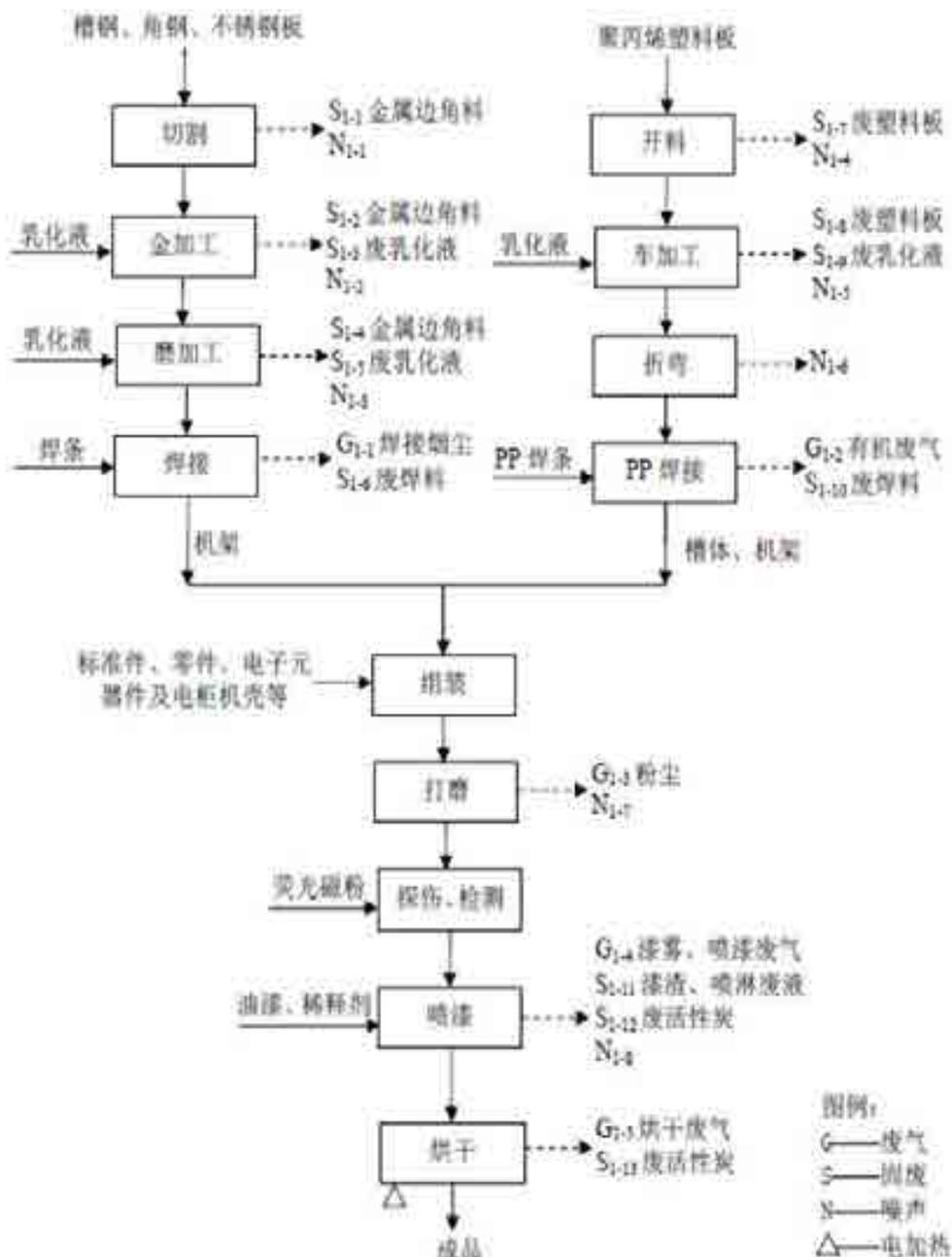


图 3.4-1 胎圈线高速收放线机组生产工艺流程图

3.4.2 主要产污环节

主要产污环节见表 3.4-1。

表 3.5-1 主要产污环节

编号	类别	产生源	名称	主要组分	备注	
G1-1	废气	机架焊接	焊接烟尘	SO ₂ 、NO _x 、颗粒物	建成	
G1-2		槽体、机架 PP 焊接	焊接烟尘	VOCs	建成	
G1-3		槽体、机架打磨	打磨粉尘	颗粒物	建成	
G1-4		人工刷漆、自然固化刷漆	有机废气	漆雾（颗粒物）、二甲苯、VOCs	建成	
G1-5		人工刷漆、自然固化晾干		二甲苯、VOCs	建成	
S1-1	固废	机架切割	金属边角料	铁	建成	
S1-2		机架金加工	金属边角料	铁	建成	
S1-3			废乳化液	矿物油	建成	
S1-4			金属边角料	铁	建成	
S1-5		机架磨加工	废乳化液	矿物油	建成	
S1-6			机架焊接	废焊料	焊条	建成
S1-7		槽体、机架开料	金属边角料	铁	建成	
S1-8		槽体、机架车加工	废塑料板	PP	建成	
S1-9		槽体、机架	废乳化液	矿物油	建成	
S1-10		槽体、机架 PP 焊接	废焊料	PP	建成	
S1-11		人工刷漆、自然固化刷漆	废活性炭	活性炭、有机物	建成	
S1-13		人工刷漆、自然固化晾干				
S2		人工刷漆、自然固化刷漆	废油漆桶	铁、废油漆	建成	
N1-1		噪声	机架切割	机械加工设 备、风机	噪声	建成
N1-2			机架金加工			
N1-3	机架磨加工					
N1-4	槽体、机架开料					
N1-5	槽体、机架车加工					
N1-6	槽体、机架折弯					
N1-7	槽体、机架打磨					
N1-8	人工刷漆、自然固化刷漆					
N3	有机废气处理					

3.5 主要原辅料消耗

主要产品产量见表 3.5-1，主要原辅材料、能源消耗见表 3.5-2。

表 3.5-1 主要产品产量

名称	单位	环评设计年产量		实际产量		生产负荷 %	备注
		/a	/d	/试运行	/d		
胎圈线高速收放线机组	台	500	1.67	32.5	1.30	78.0	2018 年 3 月

表 3.5-2 主要原辅料消耗情况表

序号	名称	规格	单位	用量 (t/a)			运输方式
				技改前	技改后	变化量	
1	槽钢	8#~12#	t	150	200	+50	车运
2	角钢	5#~10#	t	130	170	+40	车运
3	不锈钢板	厚 2mm	t	5000	7000	+2000	车运
4	聚丙烯塑料板	厚 10-25mm	t	380	510	+130	车运
5	油性油漆	50kg/桶	t	2	6	+4	车运
6	稀释剂	50kg/桶	t	1	1	0	车运
7	固化剂	50kg/桶	t	0	2	+2	车运

续表 3.5-2

序号	名称	规格	单位	用量 (t/a)			运输方式
				技改前	技改后	变化量	
8	乳化液	170kg/桶	t	0.5	1	+0.5	车运
9	金属焊条		t	0.7	1	+0.3	车运
10	聚丙烯焊条	—	t	0.3	0.5	+0.2	车运
11	荧光磁粉	500g/罐	t	0	0.1	+0.1	车运
12	电动机	12-22KW	台	2800	2800	0	车运
13	同步轮	—	台	2800	2800	0	车运
14	同步带	—	台	2800	2800	0	车运
15	轴承	6001-7220E	万只	1	1	0	车运
16	合金模	—	万只	5	5	0	车运
17	接触器	—	只	500	5000	0	车运
18	线路板	—	只	5000	5000	0	车运
19	电子元器件	—	台	1500	2000	+500 台	车运
20	电柜机壳	—	台	1500	2000	+500 台	车运
21	显示器	—	台	2800	2800	0	车运
22	数控系统	—	台	2800	2800	0	车运
23	空气开关	—	台	2800	2800	0	车运
24	标准件、零件	—	台套	0	500	+500	车运

3.6 主要设备及构筑物

项目主要生产设备见表 3.6-1。

表 3.6-1 主要设备清单

序号	名称	型号	设备数量 (台)			产地
			技改前	技改后	变化量	
1	行车	10T	20	26	+6	国产
2	电焊机	WSM400	5	5	0	国产
3	数控加工中心	DBC130L	2	2	0	国产
4	激光数控切割机	5060	1	1	0	国产
5	数控剪板机	—	1	1	0	国产
6	数控镗铣机及加工中心	TK6143	2	2	0	国产
7	万能磨床	M1450B/3000	3	3	0	国产
8	工程塑料折弯机	—	1	2	+1	国产
9	工程塑料拼焊机	—	1	1	0	国产
10	工程塑料下料机	—	1	1	0	国产
11	光谱分析仪	—	1	1	0	国产
12	三坐标测量仪	GLOBAL	1	2	+1	国产
13	数控车床	CAK5085DI	13	13	0	国产
14	数控高速滚齿机	—	0	1	+1	国产
15	去毛刺机	—	0	1	+1	国产
16	打磨机	—	0	3	+3	国产
17	荧光磁粉探伤机	—	0	1	+1	国产
18	数控钻床	—	0	2	+2	国产
19	高速监控系统	—	0	1	+1	国产
20	ERP 系统	—	0	1	+1	国产
21	激光焊接专机	—	0	1	+1	国产
22	影像测量仪	—	0	1	+1	国产

续表 3.6-1

序号	名称	型号	设备数量(台)			产地
			技改前	技改后	变化量	
23	振动试验机	—	0	1	+1	国产
24	喷漆房	—	0	1	+1	国产
25	烘箱	—	0	3	+3	国产
26	活性炭处理装置	—	1	2	+1	国产
27	UV 光解催化氧化装置	—	0	1	+1	国产

3.7 水量平衡

(1) 项目技改前后职工人数不变，在厂内进行调配，故技改前后生活用水水量不变。

(2) 技改项目乳化液配制用水：乳化原液与水的配比为 1：6，乳化原液消耗量为 0.5t/a，则乳化原液配比用水量为 3t/a。

(3) 水帘除雾机配套水池，水池容积约为 1m³，水池内的水重复循环回用，定期补充，不外排；根据建设方介绍，每月补充水量为 2m³，故共补充水量为 24m³。喷漆废液每个季度更换一次，故产生喷淋废液 4m³。

技改项目水量平衡图见图 3.7-1。

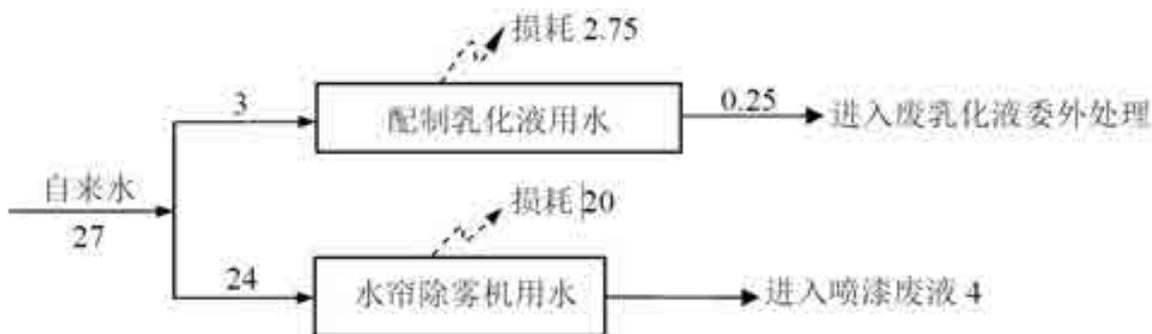


图 3.7-1 技改项目水量平衡图 (m³/a)

4 污染物的排放及防治措施

4.1 废气排放及防治措施

技改项目废气污染物主要包括焊接烟尘、PP 焊接废气、打磨粉尘、喷漆废气、烘干废气。

(1) 焊接烟尘

焊接过程产生的烟气主要为颗粒物，焊接颗粒物经吸尘罩收集（收集效率按 90%计）至可移动式烟尘净化器处理后在车间内无组织排放。焊接烟尘净化器工作原理如下：通过风机引力作用，焊烟废气被吸风装置吸入设备进风口，设备进风口处设有阻火器，火花经阻火器被阻留，烟尘气体进入沉降室，利用重力与上行气流，首先将粗粒尘直接降至灰斗，微粒烟尘被滤芯捕集在外表面，洁净气体经滤芯过滤净化后，由滤芯中心流入洁净室后经出风口达标排出。经类比分析，一般焊接烟尘净化器对烟尘的净化率在 90% 以上。

(2) 打磨粉尘

打磨机、去毛刺机打磨工件时产生少量粉尘，打磨产生的粉尘经吸尘罩收集（收集效率按 90%计）至可移动式除尘装置（粉尘净化效率 70%）处理后在车间内无组织排放。

(3) PP 焊接废气

聚丙烯（PP）焊条焊接温度可达 250~300℃，会产生少量有机废气（按 VOCs 计）经收集（收集效率按 90%计）至可移动式活性炭过滤器（VOCs 净化效率 90%）处理后无组织排放。

(4) 喷漆、烘干废气

技改项目新增 1 座喷漆房，工件喷漆在喷漆房内进行，烘干在烘箱内进行。喷漆、烘干工序产生的废气中约有 90%被捕集进入水帘除雾+UV 光解催化氧化+活性炭吸附装置处理后由 15m 高排气筒有组织排放，另外未捕集的 10%废气则无组织排放。以新带老措施：秉着“以新带老”的原则，现有项目增加喷漆工艺代替原来的人工刷漆，技改后全厂喷漆、烘干过程产生的废气经水帘除雾+UV 光解催化氧化+活性炭吸附装置处理后有组织排放。项目喷漆、烘干废气采取处理措施见图 4.1-1。

喷漆采用人工喷漆，并配备水帘除雾机。水帘除雾机一般由排风装置、供水装置、捕集漆雾水帘和喷淋装置、水气分离装置、风道等构成，水帘机工作时在排风机引力的作用下，含有漆雾的空气向水帘机的内壁水帘板方向流动，漆雾首先与水幕相遇，

被冲刷到水池内，水池内的水由水泵提升到水幕的溢流槽，溢流到水幕板上形成水幕，以去除漆雾。水帘除雾机对颗粒物的去除效率可达 70%以上水帘除雾机工作原理见图 4.1-2。

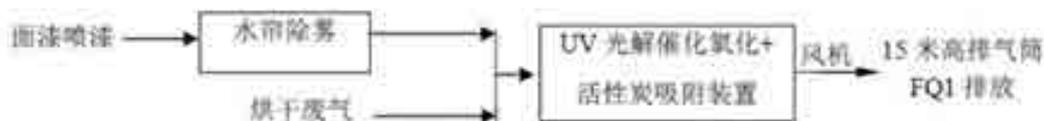


图 4.1-1 喷漆、烘干废气处理措施

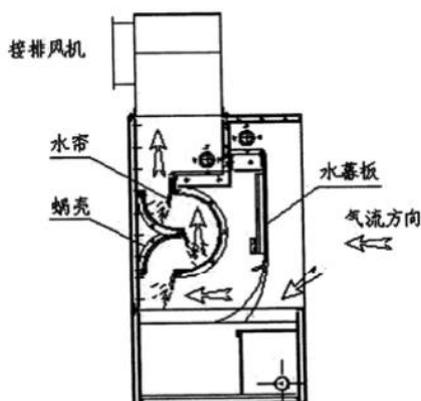


图 4.1-2 水帘除雾机工作原理图

UV 光解催化氧化原理：是在一定波长光照下，利用催化剂的光催化活性，使吸附在其表面的 VOC 发生氧化还原反应，最终将有机物氧化成 CO_2 和 H_2O 及无机小分子物质。利用 UV 紫外线光束照射有机废气，裂解气体中的 VOC 类、苯、甲苯、二甲苯的分子链结构，使有机或无机高分子化合物分子链在 高能紫外线光束照射下，裂解转变成低分子化合物，如 CO_2 、 H_2O 等。在 UV 紫外线光束分解空气中的氧分子产生游离氧，因游离氧所携带正负电子不平衡，所以与氧分子结合，进而产生臭氧，臭氧具有极强的氧化作用，对挥发性的有机气体有极强的清除效果。经 UV 光解催化氧化系统出来的尾气进入活性炭吸附装置处理。

活性炭吸附装置的工作原理：利用活性炭的微孔对溶剂分子或分子团吸附，当工业废气通过吸附介质时，其中的有机溶剂被“阻留”下来，从而使有机废气得到净化处理。本项目吸附装置内填装活性炭纤维，与普通的活性炭相比具有比表面积大、吸附率高等优点，对于烃、卤代烃、小分子酮酯醚醇均有较好的吸附效果。许多工程实践证明，活性炭纤维对有机废气的去除率可达 90%。项目采用定期更换活性炭的方法，公司内部不进行脱附再生。

4.2 废水排放及防治措施

技改项目无生产废水产生，不新增生活污水。项目技改后全厂排放生活污水 2079t/a，经化粪池、隔油池预处理后接市政污水管网进入无锡惠山水处理有限公司处理。

4.3 固废排放及防治措施

企业对产生的固体废物进行分类收集、贮存，危险废物与一般工业固体废物、生活垃圾分开存放。项目产生的金属边角料、废塑料板全部由废品回收公司回收，废焊料作为一般固废处置。职工产生的生活垃圾在厂内集中收集，妥善贮存，由环卫部门及时清运、卫生填埋。厂内设置的一般工业固废暂存场所需按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及修改公告（环境保护部公告 2013 年第 36 号）的要求建设。

切割、金加工、磨加工过程产生金属边角料约 2t/a。开料、车加工过程产生废塑料板约 1t/a。焊接过程中产生废焊料，按照焊丝用量（500kg/a）的 5%计算，则产生废焊料 25kg/a。金加工、车加工、磨加工过程产生废乳化液约 0.3t/a，属《国家危险废物名录》中编号为 HW09，废物代码为 900-006-09 的危险废物，暂存于危废间，委托无锡市工业废物安全处置有限公司（许可证号：JS020000I032-9）处置，见附件(5)。

喷漆产生的漆渣属《国家危险废物名录》中编号为 HW12，废物代码为 900-252-12 的危险废物。喷漆废液属《国家危险废物名录》中编号为 HW49，废物代码为 900-041-49 的危险废物。漆渣和喷淋废液无法落实处置单位、签署危险废物处置协议，建设单位需向审批部门作出在厂内暂存的申请，并承诺危险废物在本公司定点存放，不乱排乱放，绝不给周围环境造成相关污染。待签订协议后由资质单位处理。喷漆房废活性炭危险废物编号 HW49，废物代码为 900-039-49，暂存于危废间，委托有资质单位定期处理。

PP 焊接区废活性炭危险废物编号 HW49，废物代码为 900-039-49，暂存于危废间，委托无锡市工业废物安全处置有限公司（许可证号：JS020000I032-9）处置。

企业所用油漆、稀释剂、固化剂为桶装，包装空桶由供应商回收，根据《固体废物鉴别标准通则（GB34330-2017）》，固体废物不包括任何用于其原始用途的物质和物品。据此，用于原始用途的含有或直接沾染危险废物的包装物、容器不属于固体废物，也不属于危险废物。因此，本企业产生的包装空桶不属于固体废物。

项目技改前后职工人数不变，故技改项目不新增生活垃圾。

该项目危废产生及排放情况一览表见表 4.3-1，危险废物贮存场所基本情况一览表见表 4.3-2。

表 4.3-1 技改项目危废产生及排放情况一览表

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	废物类别	废物代码	危险特性	产生量(t/a)	污染防治措施
1	金属边角料	一般固废	切割、金加工、磨加工	固	铁	—	—	—	2	外卖废品回收公司
2	废塑料板	一般固废	开料、车加工	固	PP	—	—	—	1	
3	废焊料	一般固废	焊接	固	焊条	—	—	—	0.025	
4	废乳化液	危险固废	金加工、车加工、磨加工	液	矿物油	HW09	900-006-09	T	0.3	无锡市工业废物安全处置有限公司处置
5	漆渣	危险固废	水帘除雾	固	漆渣	HW12	900-252-12	T	1.13	
6	喷漆废液	危险固废	水帘除雾	液	漆渣有机物	HW49	900-041-49	T	4	
7	废活性炭	危险固废	活性炭装置	固	活性炭有机废气	HW49	900-039-49	T	1.9276	

表 4.3-2 建设项目危险废物贮存场所基本情况一览表

序号	贮存场所	危废名称	危废类别	代码	面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
1	危废间	废乳化液	HW09	900-006-09	10m ²	密闭塑料桶贮存	0.3t/次	6个月/次
2		漆渣	HW12	900-252-12		密闭塑料桶贮存	0.58t/次	6个月/次
3		喷淋废液	HW49	900-041-49		密闭塑料桶贮存	2t/次	6个月/次
4		废活性炭	HW49	900-039-49		密闭塑料桶贮存	0.9638t/次	6个月/次

4.4 噪声排放及防治措施

技改项目新增噪声源包括数控高速滚齿机、去毛刺机、PP折弯机、数控钻床、喷漆房及有机废气净化装置等技改项目噪声设备产生情况见表 4.4-1。

4.5 风险防范措施

根据《危险化学品重大危险源辨识》(GB18218-2009)，本项目涉及的危险化学品临界量对照危险化学品临界量，结合物质危害性分析，建设单位需组建安全环保管理机构，配备管理人员，通过技能培训，承担该厂的环保安全工作。安全环保机构组建后，将根据相关的环境管理要求，结合无锡市具体情况，制定各项安全生产管理制度、

严格的生产操作规则和完善的事故应急计划及相应的应急处理手段和设施。同时加强安全教育，以提高职工的安全意识和安全防范能力。

表 4.4-1 技改项目噪声源强表

编号	噪声源	数量(台/套)	设备噪声 dB(A)	位置	距离厂界距离 m
1	数控高速滚齿机	1	75	车间	南厂界 10m
2	去毛刺机	1	75		
3	打磨机	3	75		
4	PP 折弯机	1	75		
5	数控钻床	2	75		
6	喷漆房	1	70		
7	喷漆房废气处理装置	1	75		
8	焊烟净化器风机	2	75		
9	移动式活性炭过滤器	1	75		

(1) 生产管理防范措施

① 建立和完善各级安全生产责任制，并切实落到实处。各级领导和生产管理人员必须重视安全生产，积极推广科学安全管理方法，强化安全操作制度和劳动纪律。

② 对职工要加强职业培训和安全教育。培养职工要有高度的安全生产责任心，并且要熟悉相应的业务，有熟练的操作技能，具备有关物料、设备、设施、工艺参数变动及泄漏等的危险、危害知识，在紧急情况下能采取正确的应急方法。

③ 加强对新职工和转岗职工的专业培训、安全教育和考核。新进人员必须经过专业培训和三级安全教育，并经考试合格后方可持证上岗。对转岗、复工职工应参照新进职工的办法进行培训和考试。

④ 应制定出尽可能完善的各项安全生产规章制度并贯彻执行。（如建立并严格执行现场动火制度，现场动火前必须办理书面申请手续和批准手续；建立对设备定期保养等维修制度，规定定期检修的周期、程序和批准手续，规定定期安全检查和整改的制度等）。设备检修前，应进行彻底置换，需要进入容器内进行维修工作时，应严格执行进入容器作业的各项安全管理规定，严禁违章作业。

⑤ 建立健全各工种安全操作规程并坚持执行。

⑥ 应针对事故发生情况制定详细的事故应急救援预案，并定期进行演练和检查救援设施器具的良好度。

⑦ 在喷漆工作前务必保证风机已运行，操作区域由于风机的抽吸作用形成由外向内的气流，保证车间不被废气污染。

(2) 贮运风险防范措施

① 严格按相关要求，加强对化学品的管理；制定化学品安全操作规程，要求操作人员严格按操作规程作业；对从事危险化学作业人员定期进行安全培训教育；经常性对化学品作业场所进行安全检查。

② 设立专用库区，使其符合储存化学品的相关条件（如防晒、防潮、通风、防雷、防静电等），实施化学品的储存和使用；建立健全安全规程及值勤制度，设置通讯、报警装置，确保其处于完好状态；对储存化学品的容器，应经有关检验部门定期检验合格后，才能使用，并设置明显的标识及警示牌；对使用化学品的名称、数量进行严格登记；凡储存、使用化学品的岗位，都应配置合格的防毒器材、消防器材，并确保其处于完好状态。

③ 采购化学品时，应到已获得经营许可证的企业进行采购，并要求供应商提供技术说明书及相关技术资料；采购人员必须进行专业培训并取证；化学品的包装物、容器必须有专业检测机构检验合格才能使用；从事化学品运输、押运人员，应经有关培训并取证后才能从事；运输化学品的车、船应悬挂标志；运输、押运人员，应配置合格的防护器材。

4.6 排污口整治

根据苏环控[97]第 122 号《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》，应对污水排放口、固定噪声源对边界影响最大处和固体废弃物贮存（处置）场所等要进行规范化整治。

(1) 废气排放应按规定设置排气筒的数量和高度，排气筒应设置便于采样、监测的采样口和采样监测平台。有净化设施的，应在其进出口分别设置采样口。环境保护图形标志牌应设在排气筒附近地面醒目处。

(2) 企业污水排放口必须按照规范化的要求进行设置，（废）污水排放口只能设有一个。在利于监测的地方设置采样点，在总排放口附近醒目处也应设置环境保护图形标志。

(3) 固定噪声源对边界影响最大处，须按《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）规定，设置环境噪声监测点，并在该处附近设置环境保护图形标志。

(4) 废弃物堆放场所必须有防火、防扬散、防流失、防渗漏或者其他防止污染环境的措施。废弃物堆放处及进出口处应设置醒目标志牌。

4.7 项目“三同时”执行情况

项目“三同时”验收见表 4.7-1。

表 4.7-1 “三同时”验收一览表

类型	污染源	主要污染物	污染防治措施	台/套	设计处理能力	环保投资 (万元)	预期效果	进度
废气	喷漆、烘干	漆雾（颗粒物）	水帘除雾+UV光解催化氧化+活性炭吸附装置，15m高排气筒 FQ1 排放	1	10000m ³ /h	16	达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中标准	三同时
		二甲苯					达到天津市地方标准《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表 2 中标准	
		VOC _s						
	打磨	粉尘	经移动式除尘装置处理后在车间内排放	1	500m ³ /h	2	达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控点浓度限值	
	焊接	焊接烟尘	经焊烟净化器处理后在车间内排放	1	500m ³ /h			
	PP 焊接	VOC _s	经移动式活性炭过滤器处理后在车间内排放	1	500m ³ /h	1	二甲苯、VOC _s 达到天津市地方标准《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表 5 中标准；颗粒物达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中标准	
喷漆烘干未捕集	漆雾（颗粒物） 二甲苯、VOC _s	加强车间通风	—	—	0.5			
固废	车间及职工	一般工业固废	收集桶、固废贮存场地	若干	—	0.2	固废达到“零排放”，对周围环境无明显影响	
		危险废物	固废堆场	1 处	10m ²	0.1		
噪声	设备	噪声	厂房隔声	—	—	依托现有墙体	厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中的 3 类标准	
污水、雨水			雨、污管网	—	—	依托现有	雨污分流	
排污口整治			明渠、采样平台等	—	—	0.2	达到苏环控（1997）122 号要求	
环境保护距离设置			本项目车间设置 100 米环境保护距离					
总量平衡具体方案			大气污染物在惠山区内平衡，水污染物排放总量在无锡惠山环保水务有限公司总量指标内平衡					
合计			20 万元					

5 环境影响评价结论及环评批复要求

5.1 环评结论

环评结论见表 5.1-1。

表 5.1-1 环评结论

序号	项目	结论
1	项目概况	<p>无锡盛力达科技股份有限公司是一家台港澳与境内合资、上市的股份有限公司，立于 2006 年 3 月，位于无锡惠山经济开发区堰新东路 1 号。2016 年 4 月 13 日，经无锡市惠山区商务局同意，无锡盛力达科技股份有限公司吸收合并无锡上达自动化科技有限公司，合并后公司名称为无锡盛力达科技股份有限公司，主要从事钢丝制品成套设备的生产。目前企业的生产规模为：年产钢丝成套设备 1360 台</p> <p>由于市场发展需要，企业拟投资 700 万元购置行车、滚齿机、三坐标、喷漆房等国产设备，对现有胎圈线高速收放线机组产业化生产线进行技术改造，增加喷漆工艺代替原人工刷漆，从而提高产品质量和经济效益。技改项目生产规模为：年产胎圈线高速收放线机组 500 台套。技改项目投产后全厂将形成年产钢丝成套设备 1360 台、胎圈线高速收放线机组 500 台套的生产能力</p>
2	与产业政策的相符性	<p>经查实本项目不属于国务院批准颁发的《产业结构调整指导目录(2011 年本)》(2011 年 3 月 27 日国家发展改革委第 9 号令公布根据 2013 年 2 月 16 日国家发展改革委第 21 号令公布的《国家发展改革委关于修改有关条款的决定》修正)中的鼓励类、限制类、淘汰类项目，也不属于《江苏省工业和信息产业(苏经信产业[2013]183 号)中的鼓励类、限制类、淘汰类项目，不属于《江(无锡市人民政府文件，锡政办发(2008)6 号)中的鼓励类、淘汰类、禁止类项目，不属于《无锡市制造业转型发展指导目录》(2012 年本)中鼓励类、限制类和淘汰类。因此本项目符合国家及地方产业政策</p>
3	与城市环境功能区划和城市总体规划的相符性	<p>根据苏政办发[2012]221 号文，建设项目位于太湖流域三级保护区，行业类别属于 C3599 其他专用设备制造，企业无生产废水产生，公司生活污水经化粪池、隔油池预处理后接管无锡惠山水处理有限公司处理。综上所述，项目符合《江苏省太湖水污染防治条例》、《太湖流域管理条例》的要求</p> <p>经查阅《江苏省生态红线区域保护规划》(2013 年)“无锡市生态红线区域名录”，企业距离最近的马镇河流重要湿地约 670m，不在无锡市生态红线区域范围内，因此，项目符合《江苏省生态红线区域保护规划》要求</p> <p>项目位于无锡惠山经济开发区堰新东路 1 号，根据健身方提供的《房产证》，用地性质为工业用地，符合用地性质要求</p> <p>本项目排水体制为雨污分流。企业无生产废水产生，公司生活污水经预处理后接管无锡惠山水处理有限公司处理。因此项目符合环保规划</p>
4	污染防治措施有效性、污染物稳定达标可行性及对环境的影响程度	
4.1	废气	<p>技改项目新增 1 座喷漆房，工件喷漆在喷漆房内进行，烘干在烘箱内进行。喷漆、烘干产生的废气中约有 90%被捕集进入“水帘除雾+UV 光解催化氧化+活性炭吸附装置”处理后由 15 米高排气筒 FQ1 有组织排放，喷漆、烘干未捕集的废气无组织排放于车间内。喷漆房设置的水帘除雾机对漆雾的去除率取 70%，UV 光解催化氧化+活性炭吸附装置对有机废气的去除率取 90%。有组织排放的漆雾(颗粒物)达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中标准，二甲苯、VOCS 排放浓度和速率达到天津市地方标准《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB12/524-2014)表 2 中表面涂装调漆、喷漆及烘干工艺标准要求。经预测，项目有组织排放的大气污染物最大地面浓度较小，对大气环境影响较小</p> <p>技改后全厂无组织排放的废气主要是焊接烟尘、PP 焊接废气、打磨粉尘及喷漆、烘干未捕集的废气。项目焊接工段安装吸风装置，将烟气收集至焊接烟尘</p>

续表 5.1-1

序号	项目	结论
4.1	废气	净化器处理后在车间内无组织排放；打磨粉尘经移动式除尘装置收集处理后在车间内无组织排放；PP 焊接废气经收集至移动式活性炭过滤装置处理后在车间内无组织排放；喷漆、烘干未捕集的废气无组织排放于喷漆车间。经预测，无组织排放的颗粒物最近厂界地面浓度能够达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织监控浓度限值，二甲苯、VOCs 达到天津市地方标准《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表 5 中厂界监控点浓度限值。经计算，无组织排放的污染物排放量较小，不需要设置大气环境防护距离；本项目焊钢区需设置 50m 环境防护距离，PP 焊接区需设置 50m 环境防护距离，喷漆车间需设置 100m 环境防护
4.2	废水	技改项目无工业废水排放。技改后全厂产生的 2079t/a 生活污水经化粪池、隔油池预处理
4.3	噪声	项目主要生产设备安装置在车间内，设备噪声由车间墙体隔声和距离衰减后，厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中的 3 类标准限值，故项目对周围声环境影响较小
4.4	固体废物	项目产生的金属边角料、废塑料板由废品回收公司回收，废焊料作为一般工业固废处置；厂内生活垃圾由环卫部门统一清运，废乳化液、废活性炭委托委托无锡市工业废物安全处置有限公司处置，产生的漆渣、喷漆废液委托资质单位处置。项目固体废物按规定得到妥善处置，不会产生二次污染
4.5	风险分析	通过风险分析，本项目物质的环境风险类型为泄漏、火灾，但本项目未构成重大危险源，通过加强风险防范措施等措施，将项目风险控制在可接受范围之内
5	本项目环境防护距离的设定	结合大气和噪声环境影响分析章节，确定本项目车间需设置 100m 环境防护距离，根据附图 2 周围环境图可知，车间设置的 100m 环境防护距离内无环境敏感点，故可满足环境防护距离的要求
6	总量控制	本项目非重点污染源，在环保行政主管部门未下达总量控制指标前，暂以各种污染物的达标排放作为总量控制依据，见表 5.1-2
7	可行性结论	本项目采取有效的废水、废气、噪声及固废治理措施，能够确保达标排放。本项目“三废”排放不会对周围环境产生不良影响，不会降低当地环境质量现状类别。该项目选址合理，在落实上述各项污染防治措施后，限于所报产品、生产工艺及规模、污水集中处理的前提下，建设项目在拟建设地建设在环保上是可行的

表 5.1-1 总量控制指标（单位：t/a）

类别	污染物名称	技改前实际排放量	技改项目排放量	以新带老削减量	技改后全厂排放总量	全厂排放增减量	
废气	有组织	颗粒物	0	0.494	0	0.494	+0.494
		二甲苯	0.01	0.117	0.01	0.117	+0.107
		VOCs	0.34	0.144	0.34	0.144	-0.196
		油烟	0.021	0.021	0.021	0.021	0
	无组织	颗粒物	0.0056	0.2579	0.0056	0.25996	+0.25436
		二甲苯	0.011	0.13	0.011	0.13	+0.119
VOCs		0.383	0.16038	0.383	0.16095	-0.22205	

续表 5.1-1

类别	污染物名称	技改前实际排放量	技改项目排放量	以新带老削减量	技改后全厂排放总量	全厂排放增减量
废水	废水量	2079	0	0	2079	0
	COD	0.832	0	0	0.832	0
	SS	0.728	0	0	0.728	0
	氨氮	0.073 (0.010)	0	0	0.073 (0.010)	0
	TN	0.083 (0.031)	0	0	0.083 (0.031)	0
	TP	0.010 (0.001)	0	0	0.010 (0.001)	0
	动植物油	0.166 (0.002)	0	0	0.166 (0.002)	0
固废	危险废物	0	0	0	0	0
	一般工业固废	0	0	0	0	0
	生活垃圾等	0	0	0	0	0

注：(1) 技改前实际排放量按现有厂区污染物实际排放情况核定；
 (2) 废水列 () 外为接管数据， () 内为污水处理厂尾水数据。

5.2 建议

环评建议见表 5.2-1。

表 5.2-1 环评建议

序号	结论
1	认真贯彻执行有关建设项目环境保护管理文件的规定，建立健全各项环保规章制度，严格执行“三同时”制度。切实落实各项污染防治措施
2	生产过程中严格操作规程，做好生产设备运行期间的维护保养工作。(3)生产车间必须合理布置，确保生产车间 100m 范围内无环境敏感点。(4)加强企业的环保管理，做好化粪池、废气处理设施等设施的日常管理工作，确保产生的废气、固废、噪声等不影响周围环境及敏感点

5.3 环评批复要求

无锡市惠山区环境保护局（慧环审[2018]018 号），2018 年 1 月《关于无锡盛力达科技股份有限公司“胎圈线高速收放线机组产业化改造项目”环境影响报告表的审批意见》予以批复，环评批复情况见表 5.3-1。

表 5.3-1 环评批复落实情况检查见表

序号	批复内容
1	根据无锡市惠山区经济和信息化局《企业投资项目备案通知书》（惠经信投备[2017]64 号，项目代码：20117-320206-34-03-654806）、冶金金属制品行业生产力促进中心的证明和《报告表》评价结论，在无生产废水产生，使用清洁能源，落实废气治理措施的前提下，从环保角度，同意无锡盛力达科技股份有限公司总投资 700 万元，在惠山经济开发区堰新东路 1 号原公司内，购置行车、滚齿机、三坐标、喷漆房等设备，对胎圈线高速收放线机组产业化市场线进行技术改造，改造完成后年产胎圈线高速收放线机组 500 台套。限按所报地点、内容、规模建设
2	在项目设计、建设和营运期间应认真落实《报告表》中提出的各项环保要求，重点应注意做好以下工作：
2.1	建设项目的生产工艺、规模、原辅材料、设备的类型和数据、设备布局必须符合报告表中的内容

续表 5.3-1

序号	批复内容
2.2	排水系统雨污分流。本项目无生产废水产生,漆雾喷淋用水经处理后循环使用、定期委托资质单位处置;横祸污水经预处理达到接管标准后接入污水处理厂集中处理。
2.3	喷漆后烘干电加热,调漆、喷漆及喷漆后烘干在密闭的喷漆房进行,调漆、喷漆、喷漆后烘干产生的废气分别经收集处理后达标排放,排放的废气达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2及天津市地方标准《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB12/524-2014)中的相关标准要求,排气筒高度≥15米。有机废气收集、处理率≥90%。焊接废气经处理后达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中无组织排放监控浓度值。食堂燃液化气,产生的油烟经净化处理后高空达标排放,排放油烟达到《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)标准要求。
2.4	选用低噪声设备,合理布局高噪声设备,并采取有效的减振、隔声等降噪措施,确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类标准
2.5	按照“减量化、资源化、无害化”的处理原则,落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施,实现固体废物零排放。规范设置固废堆场,严格区分一般固废和危险固废,废乳化液、漆渣、漆雾喷淋循环废液、废活性炭等危险废物委托有资质的单位处置,并办理危险废物转移手续
2.6	该项目生产车间外100米范围为《报告表》提出的环境防护距离,目前在此范围内无环境敏感目标。今后在此范围内有关单位不得建设新的环境敏感项目
2.7	落实报告表中提出的事故防范措施和减缓环境风险的固化剂、乳化液等在储运、使各项措施,防止油漆、稀释剂、用等过程中引发环境污染事件
2.8	未经审批同意不得擅自改变生产工艺、厂区布局及增加对环境产生不利影响的生产设备。如项目在生产过程中未按审批要求组织实施或产生污染纠纷,必须立即停止生产并整改到位
2.9	所有排污口必须按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控(1997)122号)的规定进行设置和管理。
3	污染物年排放总量为:
3.1	水污染物 接管考核量:废水水量≤2079吨,COD≤0.832吨,SS≤0.728吨,氨氮≤0.073吨,TP≤0.01吨,TN≤0.083吨,动植物油≤0.166 最终排放量:废水水量≤2079吨,COD≤0.104吨,SS≤0.021吨,氨氮≤0.01吨,TP≤0.001吨,TN≤0.031吨,动植物油≤0.002吨
3.2	大气污染物: 有组织:颗粒物≤0.494吨,二甲苯≤0.117吨,VOCs≤0.144吨,油烟≤0.021吨 无组织:颗粒物≤0.25996吨,二甲苯≤0.13吨,VOCs≤0.16095吨
3.3	固体废物:零排放
4	建设单位应自觉遵守《环评法》、《建设项目环境保护管理条例》等有关规定,污染防治措施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时建成并投入运行,建设项目竣工后,对配套建设的环境保护设施进行验收,编制验收报告,并依法向社会公开,经验收合格,方可投入生产或者使用
5	建设项目的性质、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发生重大变动的,建设单位应当重新报批建设项目的环评影响评价文件。本批复自下达之日起5年内有效,超过5年方决定该项目开工建设的,应当重新报环保部门审核。本审批意见仅从环保角度作出,其他要求请报相关职能部门审核审批。如项目实际情况与申报内容不符,此意见无效

6 验收监测评价标准

6.1 大气环境质量标准及排放标准

(1) 环境空气质量标准：根据无锡市环境空气功能区划分规定，项目所在地为二类区；SO₂、NO₂、PM₁₀ 执行《环境空气质量标准》(GB3095-2012) 中二级标准。二甲苯执行《工业企业设计卫生标准》(TJ36-79) 表 1 居住区大气中有害物质的最高容许浓度。VOCs 参考执行《室内空气质量标准》(GB/T18883-2002) 中总挥发性有机化合物(TVOC) 中标准，见表 6.1-1。

表 6.1-1 大气环境质量标准

污染物名称	平均时间	浓度限值	标准
SO ₂	年平均	60μg/m ³	《环境空气质量标准》(GB3095-2012) 表 1 及表 2 二级标准
	24 小时平均	150μg/m ³	
	1 小时平均	500μg/m ³	
NO	年平均	40μg/m ³	
	24 小时平均	80μg/m ³	
	1 小时平均	200μg/m ³	
PM ₁₀	年平均	70μg/m ³	
	24 小时平均	150μg/m ³	
二甲苯	一次值	0.30mg/m ³	
TVOC	8 小时平均	0.6mg/m ³	《室内空气质量标准》(GB/T18883-2002)

(2) 废气排放标准：有组织排放的漆雾(颗粒物)、粉尘执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中最高允许排放浓度，无组织排放的漆雾(颗粒物)、粉尘执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中无组织监控浓度限值。喷漆、烘干工段有组织排放的二甲苯、VOCs 排放浓度和速率参照执行天津市地方标准《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB12/524-2014) 表 2 中表面涂装调漆、喷漆及烘干工艺标准。无组织排放的二甲苯、VOCs 执行天津市地方标准《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB12/524-2014) 表 5 中厂界监控点浓度限值，见表 6.1-2。

食堂燃烧废气无排放标准可执行，食堂排放的油烟废气执行《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001) 中的中型餐饮企业标准。具体数值见下表：，见表 6.1-3。

6.2 水环境质量标准及废水排放标准

(1) 地表水环境质量标准：按《江苏省地表水(环境)功能区划》，锡北运河 2020 年执行《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) 中的 III 类水质标准，见表 6.2-1。

(2) 水污染物排放标准：污水经预处理后接管污水处理厂处理，接管污水中 COD、SS、动植物油执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级标准，氨氮、总磷、

总氮参考执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 A 等级标准。污水处理厂最终排放尾水中 COD、氨氮、总磷、总氮执行《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》(DB32/T1072-2007)表 1 中标准；SS、动植物油执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)表 1 中一级标准 A 标准见表 6.2-2。

表 6.1-2 大气污染物排放标准限值 (单位: mg/m³)

污染物名称	最高允许排放浓度 mg/m ³	20m 高排气筒大气污染物最高允许排放速率 kg/h	无组织排放监控点浓度限值 mg/m ³	标准来源
颗粒物	120	5.9	1.0	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中标准 《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB12/524-2014)表 2、表 5 中标准
喷漆 VOCs	60	3.4	2.0	
烘干 VOCs	50	3.4	2.0	
甲苯+二甲苯	20	1.7	0.2	

表 6.1-3 饮食业油烟排放标准

类型	规模	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	净化设施最低去除效率 (%)	标准来源
	基准灶头数			
中型	≥3, <6	2.0	75	《饮食业油烟排放标准 (试行)》(GB18483-2001)中表 1 及表 2 标准

表6.2-1地表水环境质量标准限值单位:mg/L (PH无量纲)

水体	类别	pH	COD	溶解氧	总氮 (以 N 计)	总磷 (以 P 计)	氨氮
锡北运河	III	6~9	≤20	≥5	≤1.0	≤0.2	≤1.0

表6.2-2水污染物排放标准 (单位:mg/L)

标准		污染物名称	浓度
接管标准	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准	COD	500
		SS	400
		动植物油	100
		氨氮	45
		总氮	70
污水处理厂尾水排放标准	《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)表 1 中一级 A 标准	总磷	8
		SS	10
		动植物油	1
	《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》(DB32/T1072-2007)表 1 中标准	COD	50
		氨氮	5 (8) *
		总氮	15
		总磷	0.5

注: *括号外数值为水温>12°C时的控制指标, 括号内数值为水温≤12°C时的控制指标。

6.3 声环境质量标准及噪声排放标准

(1) 噪声环境质量标准: 根据《市政府关于无锡市区声环境功能区划分技术报告的

批复》(锡政复[2011]97号),项目区域声环境质量执行《声环境质量标准》(GB3096-2008)中的3类标准,见表6.3-1。

表 6.3-1 声环境质量标准 (dB (A))

类别	昼间	夜间	标准依据
3类	65	55	《声环境质量标准》(GB3096-2008)3类

(2) 厂界噪声排放标准:根据《无锡市声环境功能区建设与管理实施方案(2011年11月)》,本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,具体值见表6.3-2。

表 6.3-2 工业企业厂界环境噪声排放标准 (dB (A))

类别	昼间	夜间	标准依据
3类	65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类

6.4 固体废弃物污染物控制标准

本项目一般固体废物按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及2013修改单相关规定执行;危险固废的暂存执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单内容。

6.5 总量控制标准

根据江苏圣泰环境科技股份有限公司,2017年12月《无锡盛力达科技股份有限公司胎圈线高速收放线机组产业化改造项目环境影响报告表》,无锡市惠山区环境保护局(惠环审[2018]018号),2018年1月《关于无锡盛力达科技股份有限公司胎圈线高速收放线机组产业化改造项目环境影响报告表的审批意见》,项目实施后污染物年排放量初步核定见表6.5-1。

表 6.5-1 污染物总量控制指标

种类		项目	总量控制指标 (t/a)
废气	有组织	颗粒物	0.494
		二甲苯	0.117
		VOCs	0.144
		油烟	0.021
	无组织	颗粒物	0.25996
		二甲苯	0.13
		VOCs	0.16095
废水(接管考核量)	废水量	2079	
	COD	0.832 (0.104)	
	SS	0.728 (0.021)	
	氨氮	0.073 (0.010)	
	TN	0.083 (0.031)	
	TP	0.010 (0.001)	

	动植物油	0.166 (0.002)
固废	危险废物	0
	一般工业固废	0
	生活垃圾等	0

7 验收监测内容

7.1 废气监测

环境空气及无组织废气检测布点、检测因子及频次见表 7.1-1，有组织废气检测布点、检测因子及频次见表 7.1-2。无组织废气监测点位见附件(6)。

表 7.1-1 环境空气及无组织废气监测点位、监测因子及频次

编号	检测点位名称	方位	检测因子	频次
1	项目所在地	上风向	颗粒物、甲苯、二甲苯、VOCs	3 次/d 2d
2		下风向		
3		下风向		
4		下风向		

表 7.1-2 有组织废气检测

编号	检测点位名称	检测点位	检测因子	频次
1	喷漆废气	UV 光解催化氧化+活性炭吸附进口	流量、颗粒物、甲苯、二甲苯、VOCs	3 次/d 2d
	烘干废气	UV 光解催化氧化+活性炭吸附出口		

7.2 厂界噪声监测

噪声：监测点位、监测因子及频次见表 7.2-1，噪声监测点位见附件(6)。

表 7.2-1 噪声监测点位、监测因子及频次

编号	监测点位名称	监测点位	监测因子	频次
1	厂界噪声	场地东	噪声	4 次/d (昼夜间各 2 次) 2d
2		场地南		
3		场地西		
4		场地北		

8 质量保证及质量控制

8.1 监测分析方法

废气监测项目及分析方法见表 8.1-1，噪声监测项目及分析方法见表 8.1-2。

表 8.1-1 废气监测项目的分析方法

监测项目	监测方法	检出限	方法依据
流量	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法	—	GB/T16157-1996
颗粒物	环境空气总悬浮颗粒物的测定重量法	0.001mg/m ³	GB/T15432-1995
	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法	—	GB/T16157-1996
甲苯	环境空气苯系物的测定活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法	0.0015mg/m ³	HJ584-2010
	固定污染源废气挥发性有机物的测定固相吸附-热脱附/气相色谱-质谱法	0.004mg/m ³	HJ734-2014
二甲苯	环境空气苯系物的测定活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法	0.0015mg/m ³	HJ584-2010
	固定污染源废气挥发性有机物的测定固相吸附-热脱附/气相色谱-质谱法	0.009mg/m ³	HJ734-2014
VOCs	环境空气挥发性有机物的测定吸附采样管-热脱附/气相色谱-质谱法	—	HJ644-2013
	固定污染源废气挥发性有机物的测定固相吸附-热脱附/气相色谱-质谱法	—	HJ734-2014

表 8.1-2 噪声监测项目的分析方法

监测项目	监测方法	检出限	方法依据
噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准	—	GB12348-2008

8.2 监测仪器

项目检测分析使用的仪器名称、型号、编号及自校准或检定校准或计量检定情况见表 8.2-1。

8.3 人员资质

参加竣工验收监测采样和测试的人员，经考核合格并持证上岗。验收监测（调查）报告（表）的项目负责人及编写人应当持有环保部或中国环境监测总站颁发的建设项目竣工环境保护验收监测技术培训合格证或环保部颁发的建设项目竣工环境保护验收监测（调查）类别环境影响评价工程师登记证。

项目负责人及编写人必须为编制单位在编在职的正式员工，现场监测负责人必须为现场监测单位在编在职的正式员工。

8.4 质量保证及质量控制

表 8.2-1 项目检测分析所用仪器详情

项目类别	检测项目	仪器名称	型号	编号	检出限	备注
空气和废气	苯	气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002	0.4 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	检定
	邻-二甲苯	气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002	0.6 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	
	甲苯	气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002	0.4 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	
	对-二甲苯	气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002	0.6 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	
	间-二甲苯	气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002	0.6 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	
	二氯甲烷	气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002	1.0 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	
	三氯甲烷	气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002	0.4 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	
	三氯乙烯	气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002	0.5 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	
	四氯化碳	气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002	0.6 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	
	1,1-二氯乙烷	气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002	0.4 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	
	1,1,2-三氯乙烷	气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002	0.4 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	
	1,1-二氯乙烯	气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002	0.3 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	
	四氯乙烯	气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002	0.6 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	
	六氯丁二烯	气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002	0.6 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	
	苯乙烯	气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002	0.6 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	
	氯苯	气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002	0.3 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	
	1,2-二氯苯	气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002	0.7 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	
	1,4-二氯苯	气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002	0.7 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	
	1,3-二氯苯	气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002	0.6 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	
	1,2-二氯丙烷	气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002	0.4 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	
	反式-1,3-二氯丙烯	气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002	0.5 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	
	顺式-1,3-二氯丙烯	气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002	0.5 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	
	1,1,2,2-四氯乙烷	气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002	0.4 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	
	氯丙烯	气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002	0.3 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	
	反式-1,2-二氯乙烯	气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002	0.5 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	
	1,2-二溴乙烷	气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002	0.4 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	
	乙苯	气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002	0.3 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	
	1,3,5-三甲基苯	气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002	0.7 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	
苜基氯	气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002	0.8 $\mu\text{g}/\text{m}^3$		
1,2,4-三甲基苯	气质联用仪	GC-MS-5977B	BJT-YQ-002	0.7 $\mu\text{g}/\text{m}^3$		
噪声和振动	工业企业厂界环境噪声	多功能声级计	AWA5688	BJT-YQ-049-03	—	

该项目竣工环境保护验收监测质量控制与质量保证按照《建设项目环境保护设施竣工验收监测技术要求》（环发[2000]38号文附件）和国家有关技术规范中质量控制与质量保证有关章节要求进行，监测全过程受我公司《质量手册》及有关《程序文件》控制。

(1)监测点位布设、因子、频次：按规范要求合理设置监测点位、确定监测因子与频次，以保证监测数据具有科学性和代表性。

(2)监测数据和报告制度：监测数据和报告执行三级审核制度。

8.4.1 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按照《地表水和污水

监测技术规范》(HJ/T91-2002)、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范(试行)》(HJ/T373-2007)以及各监测项目标准分析方法规定的质量控制要求执行。每批样品标准曲线做中间点校核值,现场加采 10%平行样、10%全程序空白,分析室增加做 10%平行样、10%样品加标回收率。

8.4.2 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

废气验收监测质量控制与质量保证按照《固定源废气监测技术规范》(HJ/T397-2007)、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范(试行)》(HJ/T373-2007)、《大气污染物无组织排放监测技术导则》(HJ/T55-2000)以及各监测项目标准分析方法规定的质量控制要求执行。尽量避免被测排放物中共存污染物因子对仪器分析的交叉干扰;被测排放物的浓度应在仪器测试量程的有效范围即仪器量程的 30~70%之间。对采样仪器的流量计定期进行校准。无组织排放废气加采 10%的平行样、10%全程序空白,分析室增加做 10%平行样、10%样品加标回收率。

8.4.3 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

测量仪器和校准仪器应定期检验合格,并在有效期内使用;每次测量前、后必须在测量现场进行声学校准,其前、后校准示值偏差不得大于 0.5dB,否则测量结果无效。

9 验收监测结果

9.1 生产工况

2018年3月22~23日对该项目中废气、噪声等污染源排放现状和各类环保治理设施的处理能力等进行了现场监测和查看，监测期间平均每天生产负荷均 $\geq 75\%$ ，满足验收监测工况要求，监测期间具体生产工况如表9.1-1

表 9.1-1 监测期间工况

监测日期	生产线	单位	设计生产量		实际生产量		生产负荷 %
			/a	/d	/a	/d	
2018年3月23日	胎圈线高速收放线机组	台	500	1.67	405	1.35	81.0

9.2 环境保护设施调试效果

9.2.1 废气监测结果与评价

2018年3月22~23日环境空气及无组织废气监测结果统计见表9.2-1，有组织废气（喷漆废气）监测结果统计见表9.2-2。

表 9.2-1 环境空气及无组织废气监测结果统计表

采样日期	采样位置	采样时间	颗粒物 mg/m ³	VOCs ug/m ³	甲苯+二甲苯 ug/m ³	气温 °C	气压 kPa	风速 m/s	风向	总云量	低云量
2018年 3月 22日	1# 上风向	14:00	0.119	5.10	ND	15.0	101.8	0.5	SW	5	2
		15:30	0.120	5.20	0.4	14.9	101.9	0.5	SW	6	2
		17:00	0.113	2.30	ND	13.8	102.0	0.5	SW	5	1
	2# 下风向	14:00	0.250	30.8	13.8	15.0	101.8	0.5	SW	5	2
		15:30	0.243	48.6	24.0	14.9	101.9	0.5	SW	6	2
		17:00	0.240	29.5	10.3	13.8	102.0	0.5	SW	5	1
	3# 下风向	14:00	0.232	2.70	ND	15.0	101.8	0.5	SW	5	2
		15:30	0.241	4.40	0.80	14.9	101.9	0.5	SW	6	2
		17:00	0.229	4.70	ND	13.8	102.0	0.5	SW	5	1
	4# 下风向	14:00	0.241	2.20	ND	15.0	101.8	0.5	SW	5	2
		15:30	0.246	2.90	ND	14.9	101.9	0.5	SW	6	2
		17:00	0.251	2.70	ND	13.8	102.0	0.5	SW	5	1
2018年 3月 23日	1# 上风向	09:00	0.128	3.50	ND	13.1	102.0	0.7	SW	4	1
		10:10	0.135	1.40	ND	14.4	101.8	0.5	SW	4	1
		11:30	0.130	3.30	ND	15.9	101.8	0.5	SW	4	1
	2# 下风向	09:00	0.252	29.5	12.0	13.1	102.0	0.7	SW	4	1
		10:10	0.261	55.9	24.20	14.4	101.8	0.5	SW	4	1
		11:30	0.254	34.8	28.40	15.9	101.8	0.5	SW	4	1
	3# 下风向	09:00	0.236	3.80	ND	13.1	102.0	0.7	SW	4	1
		10:10	0.241	8.40	ND	14.4	101.8	0.5	SW	4	1
		11:30	0.244	3.10	ND	15.9	101.8	0.5	SW	4	1
	4# 下风向	09:00	0.222	3.40	ND	13.1	102.0	0.7	SW	4	1
		10:10	0.216	3.70	ND	14.4	101.8	0.5	SW	4	1
		11:30	0.230	3.20	ND	15.9	101.8	0.5	SW	4	1
《环境空气质量标准》 (GB3095-2012)			0.3	—	—	—	—	—	—	—	—

续表 9.2-1

采样日期	采样位置	采样时间	颗粒物 mg/m ³	VOCs ug/m ³	甲苯+二甲苯 ug/m ³	气温 °C	气压 kPa	风速 m/s	风向	总云量	低云量
			—	—	300	—	—	—	—	—	—
			—	600	—	—	—	—	—	—	—
			1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
			—	2000	200	—	—	—	—	—	—
			100	100	100	—	—	—	—	—	—

江苏京诚监测技术有限公司报告编号：JSY18C20315

(1) 环境空气及无组织废气监测结果表明：颗粒物浓度为 0.113~0.261mg/m³，满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）表 1 及表 2 二级标准限值，《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中标准限值；甲苯+二甲苯浓度为 ND~28.4mg/m³，满足《工业企业设计卫生标准》（TJ36-79）标准限值，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表 2、表 5 中标准限值；VOCs 浓度为 1.4~55.9ug/m³，满足《室内空气质量标准》（GB/T18883-2002）标准限值，《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表 2、表 5 中标准限值，达标率均为 100%。

表 9.2-2 有组织废气监测结果统计表

采样日期	采样位置	采样时间	流量 m ³ /h	颗粒物		VOCs		甲苯+二甲苯		烟气温 度°C	烟筒 尺寸	
				mg/m ³	kg/h	mg/m ³	kg/h	mg/m ³	kg/h			
2018年 3月 22日	喷漆废 气进口	14:51	10473	8.8	0.092	13.57	0.14	3.101	0.032	11	0.6× 0.6m	
		15:03	10466	7.4	0.077	15.46	0.16	3.880	0.041	11		
		15:20	10186	6.9	0.070	16.10	0.16	3.335	0.034	11		
		日均值	10375	7.7	0.080	15.04	0.16	3.439	0.036	11		
2018年 3月 23日	喷漆废 气进口	08:46	7289	8.3	0.060	20.96	0.15	4.412	0.032	11		
		08:59	6731	7.8	0.053	11.90	0.08	2.763	0.019	11		
		09:11	6722	9.9	0.067	11.51	0.08	2.581	0.017	11		
		日均值	6914	8.7	0.060	14.79	0.10	3.252	0.023	11		
总均值			8645	8.2	0.070	14.92	0.13	3.345	0.029	11		
2018年 3月 22日	喷漆废 气出口	15:53	9801	8.1	0.079	6.13	0.060	2.521	0.025	16		H20m Φ0.7m
		16:56	9739	6.4	0.062	5.49	0.053	1.978	0.019	15		
		17:10	9744	7.1	0.069	5.68	0.055	2.427	0.024	15		
		日均值	9761	7.2	0.070	5.77	0.056	2.309	0.023	15		
2018年 3月 23日	喷漆废 气出口	09:41	6187	6.4	0.040	5.28	0.033	2.240	0.012	19		
		09:55	6140	6.9	0.042	4.51	0.028	1.825	0.011	20		
		10:09	6127	7.2	0.044	5.07	0.031	1.795	0.011	20		
		日均值	6151	6.8	0.042	4.95	0.030	1.953	0.011	20		

续表 9.2-2

采样日期	采样位置	采样时间	流量 m ³ /h	颗粒物		VOCS		甲苯+二甲苯		烟气温 度°C	烟筒 尺寸
				mg/m ³	kg/h	mg/m ³	kg/h	mg/m ³	kg/h		
总均值			7956	7.0	0.056	5.36	0.043	2.131	0.017	18	
《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)表2中标准				120	5.9	—	—	—	—	—	—
《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB12/524-2014)表2、 表5中标准				—	—	60	3.4	20	1.7	—	—
达标率, %				100	100	100	100	100	100	—	—
去除率, %				—	19.7	—	28.3	—	40.8	—	—

江苏京诚监测技术有限公司报告编号: JSY18C20315

(2) 喷漆废气检测结果表明: 颗粒物浓度为 6.4~8.4mg/m³, 速率为 0.040~0.079kg/h, 去除率 19.7%, 满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中的二级标准限值; VOCs 浓度为 4.51~6.13mg/m³, 速率为 0.028~0.060kg/h, 去除率 66.5%, 甲苯+二甲苯浓度为 1.795~2.521mg/m³, 速率为 0.011~0.025kg/h, 满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB12/524-2014)表2、表5中标准限值, 达标率均为 100%。

9.2.2 厂界噪声监测结果与评价

噪声监测结果统计情况见表 9.2-3。

表 9.2-3 厂界噪声监测结果统计表

采样日期	采样地点	主要声源	昼间		夜间	
			时间	dB(A)	时间	dB(A)
2018年3月22日	场地东 1m 处	生产	15:03	59.4	22:03	52.1
	场地南 1m 处		15:07	56.8	22:07	49.3
	场地西 1m 处		15:10	58.3	22:11	52.8
	场地北 1m 处		15:14	56.7	22:15	51.0
	场地东 1m 处	交通	17:01	59.7	23:39	49.8
	场地南 1m 处		17:06	57.2	23:42	47.2
	场地西 1m 处		17:09	58.1	23:46	50.3
	场地北 1m 处		17:14	57.2	23:50	50.1
2018年3月23日	场地东 1m 处	生产	09:08	60.7	22:04	48.2
	场地南 1m 处		09:12	57.8	22:07	48.0
	场地西 1m 处		09:15	58.2	22:11	50.3
	场地北 1m 处		09:20	58.3	22:14	51.2
	场地东 1m 处	交通	11:04	60.3	23:31	48.3
	场地南 1m 处		11:08	57.3	23:34	46.1
	场地西 1m 处		11:11	58.5	23:38	49.4
	场地北 1m 处		11:15	58.9	23:42	50.3
《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类			—	65	—	55
达标率, %			—	100	—	100

江苏京诚监测技术有限公司报告编号: JSY18C20315

噪声监测结果表明：厂界东昼间等效声级值 54.5~54.6dB(A)，夜间等效声级值 37.2~37.5dB(A)，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 4a 类标准；其余厂界噪声各测点昼间等效声级值 53.9~54.4dB(A)，夜间等效声级值 37.3~37.6dB(A)，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准限值，达标率均为 100%。

9.2.3 污染物排放总量核算

污染物排放总量核算见表 9.2-4。

表 9.2-4 废气污染物排放总量核算

种类	项目	来源	排放速率(平均值) kg/h	年运行 时间 h	年排放量 t/a	总量控制指 标 (t/a)	判别
废气	颗粒物	喷漆废气	0.056	2400	0.134	≤0.494	达标
	二甲苯		0.017	2400	0.041	≤0.117	达标
	VOCs		0.043	2400	0.103	≤0.144	达标

9.3 工程建设对环境影响

9.3.1 废气环境影响分析

本项目产生的废气主要是喷漆废气。喷漆废气由于产生量较小，通过水帘除雾+UV 光解催化氧化+活性炭吸附装置处理后由 15m 高排气筒有组织排放，并以为界分别设置 100m 卫生防护距离，该卫生防护距离内无敏感目标；

由表 9.2-1 中环境空气及无组织废气监测统计结果，颗粒物浓度为 0.113~0.261mg/m³，满足《环境空气质量标准》(GB3095-2012)表 1 及表 2 二级标准限值，《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中标准限值；甲苯+二甲苯浓度为 ND~28.4mg/m³，满足《工业企业设计卫生标准》(TJ36-79)标准限值，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB12/524-2014)表 2、表 5 中标准限值；VOCs 浓度为 1.4~55.9μg/m³，满足《室内空气质量标准》(GB/T18883-2002)标准限值，《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB12/524-2014)表 2、表 5 中标准限值，达标率均为 100%。

由表 9.2-2 中喷漆废气检测结果表明：颗粒物浓度为 6.4~8.4mg/m³，速率为 0.040~0.079kg/h，去除率 19.7%，满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中的二级标准限值；VOCs 浓度为 4.51~6.13mg/m³，速率为 0.028~0.060kg/h，去除率 66.5%，甲苯+二甲苯浓度为 1.795~2.521mg/m³，速率为 0.011~0.025kg/h，满足《工

业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表 2、表 5 中标准限值，达标率均为 100%。

因此，废气对周边大气环境影响较小。

9.3.2 声环境影响分析

由表 9.2-3 厂界噪声监测统计结果可知：厂界东昼间等效声级值 54.5~54.6dB(A)，夜间等效声级值 37.2~37.5dB(A)，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 4a 类标准；其余厂界噪声各测点昼间等效声级值 53.9~54.4dB(A)，夜间等效声级值 37.3~37.6dB(A)，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值，达标率均为 100%。

因此，噪声对声环境影响很小。

10 环境管理检查

检测期间环境管理检查见表 10.1-1，环评批复落实情况检查见表 10.1-2。

表 10.1-1 环境管理检查表

序号	检查内容	执行情况
1	建设项目从立项到试生产各阶段执行环境保护法律、法规、规章制度的情况	无锡市惠山区经济和信息化局（惠经信投备[2017]164），2017年10月《备案通知书》 江苏圣泰环境科技股份有限公司，2017年12月《无锡盛力达科技股份有限公司胎圈线高速收放线机组产业化改造项目环境影响报告表》 无锡市惠山区环境保护局（惠环审[2018]018号），2018年1月《关于无锡盛力达科技股份有限公司胎圈线高速收放线机组产业化改造项目环境影响报告表的审批意见》
2	环保组织机构及规章管理制度	制定了环境保护管理制度，与环保相关的事务有专人负责
3	环境保护设施建成、落实情况、实施效果及运行记录	各类环保治理设施与主体工程同时建成投运，并设有专职人员维护管理，环保设施运行正常
4	环境保护检测计划，包括检测机构设置、人员配置、检测计划和仪器设备	环境保护检测委托第三方公司
5	排污口规范化情况检查	废水、废气排放口，固废暂存场所按要求设立标志牌
6	试生产期间生产负荷、环保治理设施运行记录及年生产时间	试生产期间各产品生产负荷均≥75%；环保治理设施运行记录完整；年生产时间为300d，一班工作制，每班工作8h，年工作时数2400h
7	固体废物种类、产生量、处理处置情况、综合利用情况	金属边角料、废塑料板、废焊料外卖废品回收公司；废乳化液、漆渣、喷漆废液、废活性炭委托无锡市工业废物安全处置有限公司处置
8	清污分流、雨污分流情况	排水：采用雨污水分流制，分别布设雨水、污水管网；雨水系统：雨水经雨水管网收集后就近排入附近水体；废水系统：废水主要是生活废水经化粪池、隔油池预处理后接市政污水管网进入无锡惠山水处理有限公司处理
9	绿化情况	依托原有

表 10.1-2 环评批复落实情况检查见表

序号	检查内容	执行情况	结论
1	根据无锡市惠山区经济和信息化局《企业投资项目备案通知书》（惠经信投备[2017]64号，项目代码：20117-320206-34-03-654806）、冶金金属制品行业生产力促进中心的证明和《报告表》评价结论，在无生产废水产生，使用清洁能源，落实废气治理措施的前提下，从环保角度，同意无锡盛力达科技股份有限公司总投资700万元，在惠山经济开发区堰新东路1号原公司内，购置行车、滚齿机、三坐标、喷漆房等设备，对胎圈线高速收放线机组产业化市场线进行技术改造，改造完成后年产胎圈线高速收放线机组500台套。限按所报地点、内容、规模建设	无锡盛力达科技股份有限公司总投资700万元，按环评要求在惠山经济开发区堰新东路1号原公司内，购置行车、滚齿机、三坐标、喷漆房等设备，对胎圈线高速收放线机组产业化市场线进行技术改造，改造完成后年产胎圈线高速收放线机组500台套	落实

续表 10.1-2

序号	检查内容	执行情况	结论
2	在项目设计、建设和营运期间应认真落实《报告表》中提出的各项环保要求，重点应注意做好以下工作：	—	—
2.1	建设项目的生产工艺、规模、原辅材料、设备的类型和数据、设备布局必须符合报告表中的内容	生产工艺、规模、原辅材料、设备的类型和数据、设备布局符合报告表中的内容	落实
2.2	排水系统雨污分流。本项目无生产废水产生，漆雾喷淋用水经处理后循环使用、定期委托资质单位处置；生活污水经预处理达到接管标准后接入污水处理厂集中处理	排水系统雨污分流。本项目无生产废水产生，漆雾喷淋用水经处理后循环使用、定期委托资质单位处置；生活污水经预处理达到接管标准后接入污水处理厂集中处理	落实
2.3	喷漆后烘干电加热，调漆、喷漆及喷漆后烘干在密闭的喷漆房进行，调漆、喷漆、喷漆后烘干产生的废气分别经收集处理后达标排放，排放的废气达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 及天津市地方标准《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）中的相关标准要求，排气筒高度≥15 米。有机废气收集、处理率≥90%。 焊接废气经处理后达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度值 食堂燃液化气，产生的油烟经净化处理后高空达标排放，排放油烟达到《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）标准要求。	喷漆后烘干电加热，调漆、喷漆及喷漆后烘干在密闭的喷漆房进行，调漆、喷漆、喷漆后烘干产生的废气分别经收集处理后达标排放，排放的废气达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 及天津市地方标准《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）中的相关标准要求，排气筒高度≥15 米。有机废气收集、处理率≥90%	—
2.4	选用低噪声设备,合理布局高噪声设备,并采取有效的减振、隔声等降噪措施,确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 3 类标准	选用低噪声设备,合理布局高噪声设备,并采取有效的减振、隔声等降噪措施,厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 3 类标准	落实
2.5	按照“减量化、资源化、无害化”的处理原则,落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施,实现固体废物零排放。规范设置固废堆场,严格区分一般固废和危险固废,废乳化液、漆渣、漆雾喷淋循环废液、废活性炭等危险废物委托有资质的单位处置,并办理危险废物转移手续	金属边角料、废塑料板、废焊料外卖废品回收公司； 废乳化液、漆渣、喷漆废液、废活性炭委托无锡市工业废物安全处置有限公司处置，并办理危险废物转移手续	落实
2.6	该项目生产车间外 100 米范围为《报告表》提出的环境防护距离,目前在此范围内无环境敏感目标。今后在此范围内有关单位不得建设新的环境敏感项目	生产车间外 100 米范围为《报告表》提出的环境防护距离,目前在此范围内无环境敏感目标	落实
2.7	落实报告表中提出的事故防范措施和减缓环境风险的固化剂、乳化液等在储运、使各项措施,防止油漆、稀释剂、用等过程中引发环境污染事件	落实报告表中提出的事故防范措施和减缓环境风险的固化剂、乳化液等在储运、使各项措施,防止油漆、稀释剂、用等过程中引发环境污染事件	落实

续表 10.1-2

序号	检查内容	执行情况	结论
2.8	未经审批同意不得擅自改变生产工艺、厂区布局及增加对环境产生不利影响的生产设备。如项目在生产过程中未按审批要求组织实施或产生污染纠纷,必须立即停止生产并整改到位	没有改变生产工艺、厂区布局及增加对环境产生不利影响的生产设备	落实
2.9	所有排污口必须按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控(1997)122 号)的规定进行设置和管理	排污口按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控(1997)122 号)的规定进行设置和管理	
3	污染物年排放总量为:	—	—
3.1	水污染物 接管考核量:废水水量 ≤ 2079 吨,COD ≤ 0.832 吨,SS ≤ 0.728 吨,氨氮 ≤ 0.073 吨,T ≤ 0.01 吨,TN ≤ 0.083 吨,动植物油 ≤ 0.166 最终排放量:废水水量 ≤ 2079 吨,COD ≤ 0.104 吨,SS ≤ 0.021 吨,氨氮 ≤ 0.01 ng,吨 TP ≤ 0.001 吨,TN ≤ 0.031 吨,动植物油 ≤ 0.002 吨	前期项目已经验收,本期没有增加,主要是生活废水,验收已经达标	落实
3.2	大气污染物: 有组织:颗粒物 ≤ 0.494 吨,二甲苯 ≤ 0.117 吨,VOCs ≤ 0.144 吨,油烟 ≤ 0.021 吨 无组织:颗粒物 ≤ 0.25996 吨,二甲苯 ≤ 0.13 吨,VOCs ≤ 0.16095 吨	有组织:颗粒物 0.134t,二甲苯 0.041t, VOCs 0.103t	落实
3.3	固体废物:零排放	固体废物:零排放	落实
4	建设单位应自觉遵守《环评法》、《建设项目环境保护管理条例》等有关规定,污染防治措施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时建成并投入运行,建设项目竣工后,对配套建设的环境保护设施进行验收,编制验收报告,并依法向社会公开,经验收合格,方可投入生产或者使用	污染防治措施与主体工程同时设计、同时施工、同时建成并投入运行,建设项目竣工后,对配套建设的环境保护设施进行验收,编制验收报告,并依法向社会公开,经验收合格,方可投入生产或者使用	落实
5	建设项目的性质、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发生重大变动的,建设单位应当重新报批建设项目的环境影响评价文件。本批复自下达之日起 5 年内有效,超过 5 年方决定该项目开工建设的,应当重新报环保部门审核。本审批意见仅从环保角度作出,其他要求请报相关职能部门审核审批。如项目实际情况与申报内容不符,此意见无效	—	—

11 验收结论与建议

11.1 结论

(1) 环境空气及无组织废气监测结果表明：颗粒物浓度为 0.113~0.261mg/m³，满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）表 1 及表 2 二级标准限值，《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中标准限值；甲苯+二甲苯浓度为 ND~28.4mg/m³，满足《工业企业设计卫生标准》（TJ36-79）标准限值，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表 2、表 5 中标准限值；VOCs 浓度为 1.4~55.9μg/m³，满足《室内空气质量标准》（GB/T18883-2002）标准限值，《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表 2、表 5 中标准限值，达标率均为 100%。

(2) 喷漆废气检测结果表明：颗粒物浓度为 6.4~8.4mg/m³，速率为 0.040~0.079kg/h，去除率 19.7%，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的二级标准限值；VOCs 浓度为 4.51~6.13mg/m³，速率为 0.028~0.060kg/h，去除率 66.5%，甲苯+二甲苯浓度为 1.795~2.521mg/m³，速率为 0.011~0.025kg/h，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表 2、表 5 中标准限值，达标率均为 100%。

(3) 噪声监测结果表明：厂界东昼间等效声级值 54.5~54.6dB(A)，夜间等效声级值 37.2~37.5dB(A)，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 4a 类标准；其余厂界噪声各测点昼间等效声级值 53.9~54.4dB(A)，夜间等效声级值 37.3~37.6dB(A)，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值，达标率均为 100%。

11.2 建议

(1) 进一步加强对无组织废气排放的管理，严格落实废气污染防治措施，防止对周围大气环境造成影响；

(2) 加强环保设施的运行管理工作，特别加强对化粪池的运行管理，保证定期清理，避免废水排放；

(3) 加强对副产物及其他各类固体废弃物存放和处置的管理，严格按环评及批复要求认真及时落实固废处置、处理利用的各项措施，防止对环境产生污染；

(4) 严格设备运行、维护、保养、操作，降低厂界噪声。

12 附件

(1) 无锡市惠山区环境保护局，2012年12月《关于无锡上达自动化科技有限公司钢丝制品成套设备产业基地、研发中心建设项目环境影响报告表的审批意见》；

(2) 无锡市惠山区环境保护局（惠环管验[2016]037号），2016年2月《关于对无锡上达自动化科技有限公司钢丝制品成套设备产业基地、研发中心建设项目环保验收的意见》；

(3) 无锡市惠山区经济和信息化局（惠经信投备[2017]164），2017年10月项目经《备案通知书》；

(4) 无锡市惠山区环境保护局（惠环审[2018]018号），2018年1月《关于无锡盛力达科技股份有限公司胎圈线高速收放线机组产业化改造项目环境影响报告表的审批意见》；

(5) 危险废物处置合同；

(6) 检测点位图。

附件(1)

无锡市惠山区环境保护局

关于无锡上达自动化科技有限公司《钢丝制品成套设备产业基地、研发中心建设项目环境影响报告表》的审批意见

无锡上达自动化科技有限公司：

你单位报批的由无锡市惠山环境科学研究所有限公司编制的《钢丝制品成套设备产业基地、研发中心建设项目环境影响报告表》（以下简称“报告表”）及相关附件收悉，经研究，我局审批意见如下：

一、根据无锡市惠山区发展和改革局企业投资项目备案通知书（备案号：20120367）和《建设项目环境影响报告表》评价结论，在符合规划和用地法律法规及政策要求的前提下，从环保角度，同意无锡上达自动化科技有限公司总投资 26217.86 万元在惠山经济开发区畅园路（长安街道）项目所在地，新建钢丝制品成套设备产业基地、研发中心项目：新建钢丝制品成套设备产业基地 48454.8 平方米（包括 2 幢 1 层厂房（局部 2 层）、1 幢 6 层综合楼、1 幢 3 层综合楼、1 幢 2 层食堂）、研发中心 4088.2 平方米（1 幢 5 层综合楼），年产钢丝制品成套设备 1360 台套。限按所报地点、内容、规模建设。

二、在项目设计、建设和营运期间应认真落实报告表中提出的各项环保要求，重点应注意做好以下工作：

1、建设项目的生产工艺、规模、原辅材料、设备的类型和数量、设备布局必须符合报告表中的内容。

2、排水系统必须实行雨污分流；本项目无生产废水产生；食堂废水、生活污水经预处理达到接管标准后接入污水处理厂集中处理。

3、生产废气（焊接、刷漆）分别经收集处理后达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准，排放口高度均

>15米；食堂厨房燃液化气，油烟经油烟净化装置处理后高空达标排放。

4、合理布局高噪声设备，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中3类标准。

5、按照“零排放”要求落实各类固体废物综合利用或安全处置措施，废皂化液、废活性炭等危险废物委托有资质的单位处理，并办理危险废物转移手续。

6、该项目厂界外100米范围为环评报告提出的卫生防护距离，目前在此范围内无环境敏感目标，今后在此范围内有关单位不得建设新的环境敏感项目。

7、建筑施工期间必须采取污染防治措施，减少废水、粉尘、垃圾、噪声等对周围环境产生的影响，施工废水经收集处理后循环使用，零排放；施工期生活污水经预处理后接管污水处理厂处理，不得设置废水排放口；应合理安排建筑施工时间，并适当设置屏障以减轻噪声对周边环境的影响，建筑噪声达到《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）规定要求，夜间施工须报主管部门批准，领取夜间施工许可证。

8、未经审批同意不得擅自增加有可能对环境产生影响的设施，如项目在施工或运行过程中未按审批要求组织实施或产生污染纠纷，必须立即停止施工或运行并整改到位。

9、所有排污口必须按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控（1997）122号）的规定进行设置和管理。

三、各类污染防治措施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时建成投入运行。

四、本批复自下达之日起5年内有效，项目的性质、规模、地点、或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，应当重新报批项目的环境影响评价文件。本审批意见仅从环保角度作出，其他要求请按有关规定报相关职能部门审核审批。

二〇一二年十二月十七日

附件(2)

无锡市惠山区环境保护局

关于对无锡上达自动化科技有限公司“新建钢丝制品成套设备产业基地、研发中心建设项目”环保验收的意见

惠环管验【2016】037号

无锡上达自动化科技有限公司“新建钢丝制品成套设备产业基地、研发中心建设项目”于2012年12月17日通过无锡市惠山区环保局审批。目前该项目已建成，根据开发区环保局验收监察意见、江苏力维检测科技有限公司验收监测报告，经对竣工验收资料的审查，我局意见如下：

该项目环评批复中要求的各项污染防治措施已基本落实，经监测，污染物排放达到相关标准。同意该项目通过环保验收。

企业应严格按照环评文件及环保审批要求组织生产，不得擅自改变生产工艺及增加生产设备。在日常生产中应加强污染治理设施的管理，确保污染物稳定达标排放。危险废物必须严格按照有关法规要求和审批意见进行处置。请大队和分局加强对危险废物的日常监督管理。在通过验收七个工作日内到惠山区环境监察大队进行排污申报。

二〇一六年二月二十二日



附件(3)

企业投资项目 备案通知书

惠经信投备〔2017〕164号

无锡盛力达科技股份有限公司：

你单位申请备案的胎圈线高速收放线机组产业化改造项目收悉。经审核，该项目符合《江苏省企业投资项目备案暂行办法》的有关要求，准予备案。请据此开展有关工作。本备案通知书有效期为两年。

项目名称：胎圈线高速收放线机组产业化改造项目

建设地点：江苏省-无锡市-惠山区

总投资：700万元（其固定资产：550万元，用汇：0万美元）

建设内容及规模：购置行车、滚齿机、三坐标、喷漆房等国产设备23台套，对现有胎圈线高速收放线机组产业化生产线进行技术改造，提高产品质量和经济效益。项目完成后，形成单班年产500台套。

产业政策：

项目代码：2017-320206-34-03-654806

备注说明：该项目实施前须完成相关手续后方可开工建设

抄送：惠山区环保局、安监局、开发区经发局等相关部门。

二〇一七年十月二十五日



江苏省企业技术改造项目国产设备清单

项目名称：胎圈线高速收放机组产业化改造项目 单位：万元

序号	设备名称	单价	台数	总价	备注
1	行车	8	6	48	
2	数控高速滚齿机	72	1	72	
3	去毛刺机	18	1	18	
4	荧光磁粉探伤机	25	1	25	
5	三坐标	40	1	40	
6	PP折弯机	10	1	10	
7	数控钻床	18	2	36	
8	高速监控系统	60	1	60	
9	ERP系统	130	1	130	
10	激光焊接专机	15	1	15	
11	影像测量仪	20	1	20	
12	振动试验机	18	1	18	
13	喷漆房	26	1	26	
14	烘箱	4	3	12	
15	喷漆房废气处理装置	20	1	20	
合计			台数	合计	
			23	550	

2017/10/25

第1页

(盖章) 年 月 日

附件(4)

无锡市惠山区环境保护局

惠环审[2018]018号

关于无锡盛力达科技股份有限公司《胎圈线高速收放线机组产业化改造项目环境影响报告表》的审批意见

无锡盛力达科技股份有限公司：

你单位报批的由江苏圣泰环境科技股份有限公司编制的《胎圈线高速收放线机组产业化改造项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）及相关附件收悉，经研究，我局审批意见如下：

一、根据无锡市惠山区经济和信息化局《企业投资项目备案通知书》（惠经信投备[2017]164号，项目代码：2017-320206-34-03-654806）、冶金金属制品行业生产力促进中心的证明和《报告表》评价结论，在无生产废水产生，使用清洁能源，落实废气治理措施的前提下，从环保角度，同意无锡盛力达科技股份有限公司总投资700万元，在惠山经济开发区堰新东路1号原公司内，购置行车、滚齿机、三坐标、喷漆房等设备，对胎圈线高速收放线机组产业化市场线进行技术改

造，改造完成后年产胎圈线高速收放线机组 500 台套。限按所报地点、内容、规模建设。

二、在项目设计、建设和营运期间应认真落实《报告表》中提出的各项环保要求，重点应注意做好以下工作：

1、建设项目的生产工艺、规模、原辅材料、设备的类型和数量、设备布局必须符合报告表中的内容。

2、排水系统雨污分流。本项目无生产废水产生，漆雾喷淋用水经处理后循环使用、定期委托资质单位处置；生活污水经预处理达到接管标准后接入污水处理厂集中处理。

3、喷漆后烘干电加热，调漆、喷漆及喷漆后烘干在密闭的喷漆房进行，调漆、喷漆、喷漆后烘干产生的废气分别经收集处理后达标排放，排放的废气达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 及天津市地方标准《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）中的相关标准要求，排气筒高度 ≥ 15 米。有机废气收集、处理率均 $\geq 90\%$ 。

焊接废气经处理后达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度值。

食堂燃液化气，产生的油烟经净化处理后高空达标排放，排放油烟达到《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）标准要求。

4、选用低噪声设备，合理布局高噪声设备，并采取有效的减振、隔声等降噪措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准。

5、按照“减量化、资源化、无害化”的处理原则，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施，实现固体废物零排放。规范设置固废堆场，严格区分一般固废和危险固废，废乳化液、漆渣、漆雾喷淋循环废液、废活性炭等危险废物委托有资质的单位处置，并办理危险废物转移手续。

6、该项目生产车间外 100 米范围为《报告表》提出的环境防护距离，目前在此范围内无环境敏感目标。今后在此范围内有关单位不得建设新的环境敏感项目。

7、落实报告表中提出的事故防范措施和减缓环境风险的各项措施，防止油漆、稀释剂、固化剂、乳化液等在储运、使用等过程中引发环境污染事件。

8、未经审批同意不得擅自改变生产工艺、厂区布局及增加对环境产生不利影响的生产设备。如项目在生产过程中未按审批要求组织实施或产生污染纠纷，必须立即停止生产并整改到位。

9、所有排污口必须按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控（1997）122号）的规定进行设置和管理。

三、污染物年排放总量为：

1、水污染物：

接管考核量：废水水量 ≤ 2079 吨，COD ≤ 0.832 吨，SS ≤ 0.728 吨，氨氮 ≤ 0.073 吨，TP ≤ 0.01 吨，TN ≤ 0.083 吨，动植物油 ≤ 0.166 吨。

最终排放量：废水水量 ≤ 2079 吨，COD ≤ 0.104 吨，SS ≤ 0.021

吨,氨氮 ≤ 0.01 吨, TP ≤ 0.001 吨, TN ≤ 0.031 吨, 动植物油 ≤ 0.002 吨。

2、大气污染物:

有组织: 颗粒物 ≤ 0.494 吨, 二甲苯 ≤ 0.117 吨, VOCs ≤ 0.144 吨, 油烟 ≤ 0.021 吨

无组织: 颗粒物 ≤ 0.25996 吨, 二甲苯 ≤ 0.13 吨, VOCs ≤ 0.16095 吨。

3、固体废物: 零排放。

四、建设单位应自觉遵守《环评法》、《建设项目环境保护管理条例》等有关规定, 污染防治措施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时建成并投入运行, 建设项目竣工后, 对配套建设的环境保护设施进行验收, 编制验收报告, 并依法向社会公开, 经验收合格, 方可投入生产或者使用。

五、建设项目的性质、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发生重大变动的, 建设单位应当重新报批建设项目的环境影响评价文件。本批复自下达之日起5年内有效, 超过5年方决定该项目开工建设的, 应当重新报环保部门审核。本审批意见仅从环保角度作出, 其他要求请报相关职能部门审核审批。如项目实际情况与申报内容不符, 此意见无效。

二〇一八年一月八日



附件(5)

无锡市工业废物安全处置有限公司

危险废弃物处置合同

合同编号： GF1711010960

甲方： 无锡盛力达科技股份有限公司

乙方： 无锡市工业废物安全处置有限公司

根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》的要求，甲乙双方就危险废弃物（以下简称“危险废弃物”）的安全处置，本着符合环境保护规范的要求，在平等互利的原则，经双方友好协商，达成如下协议：

一、合作内容：

1、甲方作为危险废弃物的产生单位，特别委托乙方进行危险废弃物的处置。乙方作为专业的危险废弃物的处置单位，必须依据国家有关法律法规和相关技术规范进行安全处置。乙方根据甲方提供的危险废弃物资料（种类、数量（或含量）、说明、性质）提出相应处置价格，经甲方确认后作为合同必备附件。

2、甲方提供的危险废弃物必须按废物的不同性质进行分类、规范包装存放，标识清楚，不明废物不属本合同范围，乙方有权拒绝接收。废物不属本合同范围，乙方有权拒绝接收。

3、依照相关规定，甲方废弃物在运输前应进行电子申报，所提供的废物名称、数量、重量准确，包装符合规范，以便跟踪管理与结算。

二、处置费用及结算方式：

1、处置费用：见价格表；签订合同甲方应支付乙方 5000 危险废弃物处置费（支付方式：电汇），在合同期内此费用可抵扣危险废弃物处置费用。

2、结算方式：每月结算壹次，每次结算数量按乙方实际称重数量为准。如乙方实际称重数量超出甲方申报数量20kg以上，乙方有权拒绝接收。甲方收到乙方发票，审核无误后，应在15天内付清处置费。

价 格 表

序号	废物名称	处置价格	数量	形态	危废代码
		(元/千克)	(千克)		
1	废乳化液	5.35	300.00	液态	900-006-09
2	废油漆桶	5.35	300.00	固态	900-041-49
3	废活性炭	5.35	300.00	固态	900-041-49

三、违约责任：

1、乙方必须持有合法有效的营业执照和环保部门颁发的危险废弃物经营许可证。若执照不全，

无锡市工业固体废物安全处置有限公司

甲方有权取消合同。

2、合同期内甲方不得将所列危险废物交由其它方进行处置，如甲方原因未就合同期内产生的废物交由乙方进行处置，所产生的一切违约责任均由甲方承担，视情况追究经济赔偿。

3、所有运输车辆由甲方提供，车辆必须符合危险品运输相关规定，否则需承担相应的法律责任。在进入乙方厂区内，需按规定确认交接，由乙方人员查看甲方所拉货物是否与甲方申报货物相符，否则乙方有权拒绝接收。

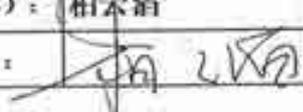
4、甲方在发货前需提前通知乙方，待乙方点击确认后方可进入乙方厂区内，如无乙方确认，甲方私自将危险废物运至乙方厂区，乙方有权拒绝接收。

5、合同在执行过程中，如有未尽事宜，需经合同双方共同协商，另行签订补充协议，补充协议与本协议具有同等法律效力。

6、甲乙双方因不可抗力不能履行本合同的义务时，均不承担责任。不可抗力应指无法预见且超出一方合理控制的事件，包括但不限于自然力、自然灾害、劳工纠纷、战争或类似战争状态、暴乱、阴谋破坏、火灾及政府行为。如甲乙双方产生纠纷，协商不成，交由无锡市滨湖区人民法院诉讼处理。

7、本合同一式二份，甲乙双方签字加盖公章后生效，各执一份。

8、本合同有效期为自 2017-11-01 至 2018-02-28 乙方危险废物经营许可证在换证期间，甲方对所产生的危险废物进行贮存。若顺利换证本合同按许可证有效期为准。

甲方：无锡盛力达科技股份有限公司		乙方：无锡市工业固体废物安全处置有限公司	
电话/手机：	13806198200	电话/手机：	0510-85354127
传真：		传真：	0510-85029954
邮箱：		邮箱：	wxgygf@126.com
地址：	无锡市惠山区经济开发区标准厂房A区B15	地址：	无锡梅园青龙山肖家湾
联系人（印刷体）：	潘锡华	联系人（印刷体）：	柏木滔
委托人（签字）：		委托人（签字）：	

附件(6)

