

旭研（苏州）精密工具科技有限公司
迁建合金数控机夹刀片等产品项目
竣工环境保护验收报告

旭研（苏州）精密工具科技有限公司
2025 年 4 月

目 录

一.前言	1
1.1 项目由来	1
1.2 编制依据	2
1.3 验收程序	3
二.环境保护设施设计、施工和验收过程简况	4
2.1 设计简况	4
2.3 验收过程简况	6
2.3.1 验收过程	6
2.3.1 验收监测结论	6
2.3.2 验收意见结论	6
三.其他环境保护措施的实施情况	8
3.1 制度措施落实情况	8
3.1.1 环保组织机构及规章制度	8
3.1.2 环境监测计划	9
3.2 配套措施落实情况	10
四.整改工作情况	11
4.1 整改意见	11
4.2 整改完成情况	11
附件一 验收意见	14

一.前言

1.1 项目由来

旭研（苏州）精密工具科技有限公司成立于 2020 年 6 月 24 日，投资 1000 万元，租赁苏州富殷仓储管理有限责任公司位于太仓市浏河镇福海路 8 号 1-4 幢 1 层 6 室空置厂房，厂房租赁面积约 1000 平方米，项目建成后全厂年产 PCD 超硬合金数控刀具 1000 支、整体合金数控刀具 3000 支和合金数控机夹刀片 5000 片。

根据《中华人民共和国环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》等有关法律法规的规定，本项目于 2022 年 2 月委托博埃纳环境工程（苏州）有限公司编制完成《旭研（苏州）精密工具科技有限公司迁建合金数控机夹刀片等产品项目环境影响报告表》。2022 年 6 月 16 日苏州市生态环境局核发了《关于对旭研（苏州）精密工具科技有限公司迁建合金数控机夹刀片等产品项目环境影响报告表的批复》（苏环建[2022]85 第 0087 号）。

本次验收项目产生的废水主要为员工生活污水；本次验收项目产生的废气主要为喷砂废气（以非甲烷总烃计）和乳化液挥发废气（以非甲烷总烃计）；本次验收项目运行期产生的固废与职工生活垃圾均能妥善处置,不会产生二次污染。

该项目于 2025 年 1 月开工建设，2025 年 3 月竣工。旭研（苏州）精密工具科技有限公司委托苏州国森检测技术有限公司对本项目进行竣工环境保护验收监测工作，于 2025 年 3 月 17-18 日进行验收监测，并于 2025 年 4 月编制完成验收监测报告。

根据国家环保部《建设项目竣工环境保护验收管理暂行办法》等文件的要求，受旭研（苏州）精密工具科技有限公司委托，苏州国森检测技术有限公司承接了该项目的竣工环保验收监测工作，并对该项目进行了现场勘查，在详细检查及收集、查阅有关资料的基础上，企业根据监测结果编制了验收监测方案，根据本项目的环保审批文件和竣工环保验收监测方案，苏州国森检测技术有限公司于 2025 年 3 月 17-18 日对该建设项目产生的废气及厂界噪声进行了现场监测。根据监测结果及现场环境管理检查情况，编制了本项目竣工环保验收监测报告，为该项目竣工环保验收及环境管理提供科学依据。

2025 年 4 月 17 日，旭研（苏州）精密工具科技有限公司组织验收监测单位(苏州国森检测技术有限公司)的代表以及 2 位专家组成验收工作组(名单附后)。按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中相关规定与要求，并依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、本项目环境影响报告表和苏州市生态环境局对本项目的审批意见等要求对本项目进行环境保护验收。查看了项目工程建设、环保管理及污染防治措施经现场踏勘与核查，形成验收意见。旭研（苏州）精密工具科技有限公司对验收意见中提出问题逐条进行整改。结合项目验收监测报告、竣工验收意见及项目环评的相关资料，编制了《旭研（苏州）精密工具科技有限公司迁建合金数控机夹刀片等产品项目竣工环境保护验收报告》。

二.环境保护设施设计、施工和验收过程简况

2.1 设计简况

2022 年 2 月委托博埃纳环境工程（苏州）有限公司编制完成《旭研（苏州）精密工具科技有限公司迁建合金数控机夹刀片等产品项目环境影响报告表》。2022 年 6 月 16 日苏州市生态环境局核发了《关于对旭研（苏州）精密工具科技有限公司迁建合金数控机夹刀片等产品项目环境影响报告表的批复》（苏环建[2022]85 第 0087 号）。该项目于 2025 年 1 月开工建设，2025 年 3 月竣工。旭研（苏州）精密工具科技有限公司委托苏州国森检测技术有限公司对本项目进行竣工环境保护验收监测工作，于 2025 年 3 月 17-18 日进行验收监测，并于 2025 年 4 月编制完成验收监测报告。

职工人数、工作制度：项目员工 60 人，全年工作 300 天，三班制，每班工作 8 小时，年工作时数 7200 小时。厂区内不设食宿。

本次验收项目产生的废水主要为员工生活污水；本次验收项目产生的废气主要为喷砂废气（以非甲烷总烃计）和乳化液挥发废气（以非甲烷总烃计）；本次验收项目运行期产生的固废与职工生活垃圾均能妥善处置,不会产生二次污染。

2.2 施工简况

1、废水

本项目产生的废水为生活污水，通过租赁方的生活污水管网接管至浏河污水处理厂集中处理。

2、废气

本项目废气主要有喷砂废气和乳化液挥发产生的废气（以非甲烷总烃计），喷砂废气通过喷砂机自带袋式除尘器处理后于车间内无组织排放冷镦废气于车间内无组织排放。

3、噪声

本项目产生的噪声主要来源于线切割、电火花小孔机、工具磨、外圆磨、平面磨、刃具磨、慢走丝、中走丝、五轴数控工具磨床、空压机等设备，合理布置设备安放位置、选用低噪声设备。

4、固体废物

本项目生产过程中产生的固废主要有废乳化液、废包装容器、废油、废油桶、边角料、金属渣、废金刚石砂轮、废抹布、次品和生活垃圾。

本项目生产过程中产生的边角料、金属渣、废金刚石砂轮和次品集中收集后外售至苏州快安环保咨询有限公司；废乳化液、废包装容器、废油和废油桶委托苏州步阳环保科技有限公司处置；生活垃圾和废抹布由太仓市浏河镇环境卫生管理所定期清运处理。已提供相关协议。

厂内已按建设 5m² 一般固废堆场和 4m² 危废仓库。经现场检查，危废仓库建设基本符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) 和《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ 1276-2022)的相关要求。

2.3 验收过程简况

2.3.1 验收过程

受旭研（苏州）精密工具科技有限公司的委托，苏州国森检测技

术有限公司承接了该项目的竣工环保验收监测工作，并于 2025 年 3 月 10 日进行了现场踏勘，踏勘期间实际建设的生产设备和工艺流程与本项目环评基本一致。根据现场实际情况编制了“三同时”验收监测方案。

根据本项目的环保审批文件和竣工环保验收监测方案，苏州国森检测技术有限公司于 2025 年 3 月 17-18 日对该建设项目产生的废气、厂界噪声进行了现场监测。根据监测结果及现场环境管理检查情况，编制本项目竣工环保验收监测报告。

2025 年 4 月 17 日，旭研（苏州）精密工具科技有限公司组织成立验收组。验收组听取了建设单位对本项目建设情况的介绍、监测单位对本项目竣工验收监测情况的介绍，踏勘了建设项目现场，审阅和核对了相关资料形成验收意见。

2.3.1 验收监测结论

苏州国森检测技术有限公司于 2025 年 3 月 17-18 日对本项目进行了现场监测，并编写了竣工验收监测报告。监测结论如下：

（1）本项目无生产废水产生排放，生活污水通过租赁方的生活污水管网接管至浏河污水处理厂集中处理，故本次验收未监测生活污水水质。

（2）厂区内无组织排放监控点非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 2 排放限值要求；厂界无组织排放监控点非甲烷总烃和颗粒物排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 3 排放限值要求。

（3）本项目西侧厂界与邻厂共边，东侧为河流无监测条件，未监测东侧和西侧昼夜间噪声；南、北厂界昼、夜间噪声均监测值符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准要求。

（4）验收期间产生的固废、危废按照类别进行了临时存放，存放管理符合相应规范要求。制定了固体废弃物管理和转移制度，与江苏省危险废物全生命周期监控系统联网。

综上所述，“旭研（苏州）精密工具科技有限公司迁建合金数控机夹刀片等产品项目”基本按照环评及批复的要求进行建设，较好的落实了各项环保工程措施。项目废气和厂界噪声达标排放，固体废弃物妥善处置不造成二次污染。本次环境保护验收监测认为该项目符合建设项目竣工环境保护验收条件，建议通过验收。

2.3.2 验收意见结论

验收组经现场检查和认真讨论评议，环境影响报告表经批准后，项目已投入运行内容的性质、规模、地点、采用的生产工艺及防治污染措施未发生重大变动，已按照环评及环评批复的要求建设了废水、废气、噪声、固废环境保护设施，执行了环保“三同时”制度，环保设施运行正常，验收监测数据表明主要污染物达标排放，项目在立项以来过程中无环境投诉、违法或处罚记录。对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，验收工作组同意“旭研（苏州）精密工具科技有限公司迁建合金数控机夹刀片等产品项目”竣工废气、噪声、固废环保设施验收合格。

1.2 编制依据

- (1) 《建设项目环境保护管理条例》（国务院令（2017 年）第 682 号令）；
- (2) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》；
- (3) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评[2017]4 号)；
- (4) 《关于加强建设项目竣工环境保护验收监测工作的通知》（苏环监[2006 年]2 号，江苏省环境保护厅）；
- (5) 《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，江苏省环境保护厅）；
- (6) 《旭研（苏州）精密工具科技有限公司迁建合金数控机夹刀片等产品项目环境影响报告表》，2022 年 2 月，博埃纳环境工程（苏州）有限公司；
- (7) 《关于对旭研（苏州）精密工具科技有限公司迁建合金数控机夹刀片等产品项目环境影响报告表的批复》，苏州市生态环境局，（苏环建[2022]85 第 0087 号），2022 年 6 月 16 日；
- (8) 《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》环办环评函[2020]688 号；
- (9) 旭研（苏州）精密工具科技有限公司验收检测报告（苏州国森检测技术有限公司：GSC25030965）
- (10) 建设的实际生产状况及提供的其他技术资料。

1.3 验收程序

本项目严格按照《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》之规定要求执行，为该项目竣工环保验收及环境管理提供科学依据，具体如下：

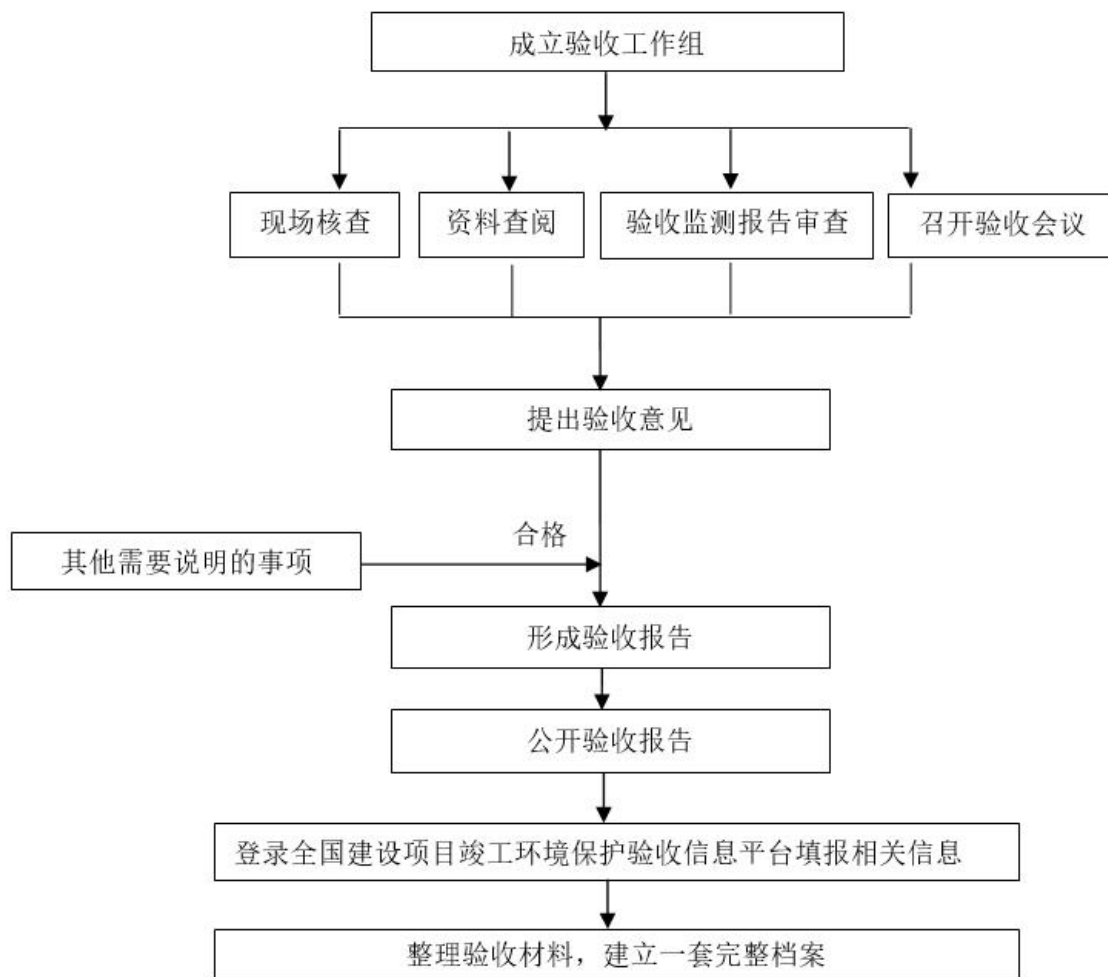


图 1.1 验收程序框图

三.其他环境保护措施的实施情况

3.1 制度措施落实情况

3.1.1 环保组织机构及规章制度

1、环保领导小组组长岗位职责

◆严格遵守并认真贯彻执行国家的有关法律法规和政策，是企业

环保第一责任人，对企业的环保全面负责。

◆建立健全公司环保管理机构，督察成立环保主管部门，任专职环保管理人员，负责日常环保管理工作。

◆建立健全企业环保责任制，并督促审查、考核环保责任制的落实情况。

◆落实环保技术措施经费，保证环保工作投入。

◆定期组织召开环保会议，讨论解决环保工作中存在的问题。

2、环保领导小组副组长岗位职责

◆直接负责公司环保工作，协助组长实现环保工作目标。

◆及时向组长汇报本公司环保工作情况及改进措施和意见。

◆每月组织一次环保工作大检查，并亲自参加，对查出的问题及隐患，提出整改措施并检查落实情况。

◆组织编制公司年度环保工作计划，主持制定环保规章制度、环保专业考核办法，并组织落实。

◆检查监督各分部门搞好环保工作。

◆检查指导有关部室领导职责范围内的环保工作。

◆每季召开一次环保工作会议，听取有关部门的汇报，研究解决环保工作的重大问题。

3、环保领导小组成员岗位职责

◆在分管副组长的领导下，负责抓好岗位的环保工作。

◆认真执行上级环保法律法规、方针、政策及文件。

◆定期组织人员召开环保会议，及时传达上级的文件和指示。

- ◆经常深入现场，了解污染情况，提出整改措施。
- ◆负责本单位的环保宣传、教育、培训工作。
- ◆参加本单位范围内的污染事故调查、分析及处理工作。
- ◆负责本单位的环保达标验收组织及管理工作。
- ◆参加本单位各种建设项目环保设计审查、施工、监督及验收工作。
- ◆负责本单位的日常环保工作。

3.1.2 环境监测计划

污染源监测：

噪声：对噪声源实行每季度监测 1 天（昼、夜间各 1 次），监测项目为厂界四周噪声。

废气：对建设项目无组织废气排放进行检测，无组织检测时根据风向设置监测点，上风向 1 个点下风向三个点，检测项目及检测频次见 3-2

表 3-2 建设项目废气污染源监测

监测点位置	监测项目	监测频率
车间外 1 米	非甲烷总烃	1 次/年
上风向 G1	非甲烷总烃、颗粒物	1 次/年
下风向 G2	非甲烷总烃、颗粒物	1 次/年
下风向 G3	非甲烷总烃、颗粒物	1 次/年
下风向 G4	非甲烷总烃、颗粒物	1 次/年

3.2 配套措施落实情况

利用现有厂房预留区进行适应性改造，只需对其厂房进行简单的加装彩钢板、装修以及安装设备等，不新征用地，无土建工程，不存在居民变迁问题，不造成新的生态破坏。

四.整改工作情况

4.1 整改意见

无。

4.2 整改完成情况

/

附件一 验收意见

旭研（苏州）精密工具科技有限公司 迁建合金数控机夹刀片等产品项目 竣工环境保护验收意见

根据《建设项目环境保护管理条例》的规定，2025年04月17日，旭研（苏州）精密工具科技有限公司组织验收监测单位（苏州国森检测技术有限公司）的代表并邀请二位专家组成验收工作组（名单附后），对公司“迁建合金数控机夹刀片等产品项目”进行竣工环境保护验收。验收工作组根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》、项目竣工环境保护验收监测报告、项目环境影响报告表及苏州市生态环境局审批意见等文件，审查了项目竣工环境保护验收监测报告，踏勘了项目现场，经讨论评议，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

建设地点：太仓市浏河镇福海路8号1-4幢1层6室，租赁苏州富殷仓储管理有限责任公司生产厂房1000m²进行生产。项目厂区北面为空地，东面为向阳河，河对面为江苏保捷精锻有限公司，西面为空地及沪浮璜公路，南面为福海路，隔路为三樱包装（江苏）有限公司。项目地500m范围内无环境敏感点。

建设规模、主要建设内容：在租赁厂房内配置“线切割（快丝）2台、电火花小孔机1台、工具磨1台、外圆磨3台、平面磨1台、刀具磨2台、慢走丝1台、高频焊接机1台、五轴数控工具磨床2台、加工中心1台、数控车床1台、对刀仪2台、动平衡机1台、二次元影像仪1台、钝化机1台、2.5次元1台、激光切割机1台、空压机1台、中走丝1台、钻床1台、工业吸尘器1台、过滤机（五轴数控用）1台、喷砂机1台”等设备，年产PCD超硬合金数控刀具1000支、整体合金数控刀具3000支和合金数控机夹刀片5000片。

本项目定员60人；年工作300天，三班8小时工作制，年工作时数7200小时。厂区内不设食宿。

（二）建设过程及环保审批情况

本项目于 2022 年 1 月 19 日通过太仓市浏河镇人民政府备案(备案证号: 浏政备[2022]5 号), 其环境影响报告表由博埃纳环境工程(苏州)有限公司于 2022 年 2 月编制完成, 于 2022 年 6 月 16 日通过苏州市生态环境局的审批(批文号: 苏环建[2022]85 第 0087 号)。本项目于 2025 年 01 月开工建设, 于 2025 年 03 月竣工并开始调试。2025 年 03 月 17-18 日, 苏州国森检测技术有限公司对本项目进行竣工环保验收监测并出具了检测报告(报告编号: GSC25030965), 建设单位根据验收监测结果等并编制了项目竣工环保验收监测报告。

企业于 2025 年 04 月 01 日取得固定污染源排污登记证(登记编号: 91320585MA21TD128P001X)。

本项目在立项、审批、建设、调试、验收监测过程中无环境投诉、违法或处罚记录。

(三) 投资情况

本项目实际总投资 1000 万元人民币, 其中环保投资 10 万元, 环保投资占总投资比例为 1%。

(四) 验收范围

本次验收范围为“苏环建[2022]85 第 0087 号”批复对应的建设项目生产设施及配套公辅设施, 年产 PCD 超硬合金数控刀具 1000 支、整体合金数控刀具 3000 支和合金数控机夹刀片 5000 片。

二、工程变动情况

与环评表比较, 本项目实际建设存在以下变动:

①生产设备变动, 具体如下: 减少了 1 台电火花小孔机、1 台工具磨、2 台外圆磨、1 台刀具磨、3 台慢走丝、1 台高频焊接机、2 台真空焊接机、4 台五轴数控工具磨床、1 台加工中心、1 台数控车床、1 台炮铣床、2 台对刀仪、2 台二次元影像仪、1 台钝化机、1 台 2.5 次元、1 台激光切割机、1 台中走丝和 1 台喷砂机。

②项目环评内评价设置危废仓库 5m^2 , 现实际因场地原因设置危废仓库 4m^2 , 经核实可满足危险废物暂存条件。

③项目遗漏评价过滤机(五轴数控用)设备过滤后产生的危险废物“废油”及润滑油的包装容器“废油桶”, 本次进行添加。

对照《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》(环办环评函[2020]688 号), 上述变动不属于重大变动, 可纳入项目竣工环保验收。

建设单位已按《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）要求编制了“建设项目一般变动环境影响分析”。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

本项目产生的废水为生活污水，通过租赁方的生活污水管网接管至浏河污水处理厂集中处理。

（二）废气

本项目废气主要有喷砂废气和乳化液挥发产生的废气（以非甲烷总烃计），喷砂废气通过喷砂机自带袋式除尘器处理后于车间内无组织排放冷镦废气于车间内无组织排放。

（三）噪声

本项目噪声主要为各类生产设备以及空压机等辅助设施运行噪声，采取“选用低噪声设备、基础减震、厂房隔声”等隔声降噪措施。

（四）固体废物

本项目生产过程中产生的固废主要有废乳化液、废包装容器、废油、废油桶、边角料、金属渣、废金刚石砂轮、废抹布、次品和生活垃圾。

本项目生产过程中产生的边角料、金属渣、废金刚石砂轮和次品集中收集后外售至苏州快安环保咨询有限公司；废乳化液、废包装容器、废油和废油桶委托苏州步阳环保科技有限公司处置；生活垃圾和废抹布由太仓市浏河镇环境卫生管理所定期清运处理。已提供相关协议。

厂内已按建设5m²一般固废堆场（位于厂区东北侧）和4m²危废仓库（位于厂区东北侧）。经现场检查，危废仓库建设基本符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）和《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276-2022）的相关要求。

（五）其他环保措施

1、排污口规范化设置

公司已基本按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》设置了各类排放口，固废暂存场所已规范设置了环保标志牌。

四、环境保护设施调试效果

2025年03月17-18日，苏州国森检测技术有限公司对本项目进行竣工环保验收监测并出具了检测报告，建设单位根据验收监测结果等编制了本项目竣工环保验收监测报告。根据“验收监测报告”，验收监测期间：

（一）工况

本项目生产设备正常运转、各项环保设施正常运行，产品生产负荷为 90%，满足建设项目竣工环保验收监测工况条件要求。

（二）污染物排放情况

1、废水

本项目无生产废水产生排放，生活污水通过租赁方的生活污水管网接管至浏河污水处理厂集中处理，故本次验收未监测生活污水水质。

2、废气

厂区内无组织排放监控点非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表2排放限值要求；厂界无组织排放监控点非甲烷总烃和颗粒物排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表3排放限值要求。

3、厂界噪声

本项目西侧厂界与邻厂共边，东侧为河流无监测条件，未监测东侧和西侧昼夜间噪声；南、北厂界昼、夜间噪声均监测值符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准要求。

4、固废

本项目产生的固废、危废按照类别进行了临时存放，存放管理符合相应规范要求。制定了固体废弃物管理和转移制度，与江苏省危险废物全生命周期监控系统联网。

本项目各类固废均得到规范暂存、妥善处理，实现零排放。

五、验收结论

验收组经现场检查和认真讨论评议，该项目环境影响报告表经批准后，已投入运行内容的性质、规模、地点、采用的生产工艺及防治污染措施未发生重大变动，已按照环评及环评批复的要求建设了各类环境保护设施，环保设施正常运行，验收监测数据表明主要污染物达标排放。对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，依据《旭研（苏州）精密工具科技有限公司迁建合金数控机夹刀片等产品项目竣工环境保护验收监测报告表》和验收期间的生产工况，验收组同意：“旭研（苏州）精密工具科技有限公司迁建合金数控机夹刀片等产品项目”竣工环保设施验收合格。

六、后续要求

(一)健全环境管理制度，有专人负责环境保护工作。

(二)做好各类危废产生、收集、暂存、处理处置工作及相应的台账工作，确保其得到妥善处置，不造成二次污染。

(三)加强环境风险防范，及时编制突发环境事件应急预案，并定期开展应急培训、演练，避免突发环境事件发生。

(四)按《排污单位自行监测技术指南 总则》(HJ819-2017)做好后续的自行监测工作，同时做好相应的台账工作。

(五)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。

七、验收人员信息

验收工作组人员名单附后。

旭研（苏州）精密工具科技有限公司

2025 年 04 月 17 日

建设项目一般变动环境影响分析

项目名称：旭研（苏州）精密工具科技有限公司

迁建合金数控机夹刀片等产品项目

建设单位（盖章）：旭研（苏州）精密工具科技有限公司

旭研（苏州）精密工具科技有限公司

编制日期：2025 年 3 月

目 录

1	总论	1
1.1	任务由来	1
1.2	排放标准	2
2	项目变动情况	3
2.1	项目概况	3
2.2	本次变动内容及分析	6
2.3	变化前后污染源强和污染防治措施	7
2.4	变化前后污染物排放“三本帐”	8
3	结论与要求	8
3.1	结论	8
3.2	要求	8

1.1 任务由来

旭研（苏州）精密工具科技有限公司成立于 2020 年 6 月 24 日，法定代表人是潘晓锋，企业原址位于苏州市太仓市三港村 2 幢，于 2021 年 7 月 13 日取得苏州市行政审批局《关于对旭研（苏州）精密工具科技有限公司新建合金数控机夹片等产品项目环境影响报告表的批复》（苏行审环评[2021]30248 号），主要建设内容为年产 PCD 超硬合金数控刀具 1000 支、整体合金数控刀具 3000 支和合金数控机夹刀片 5000 片；于 2022 年搬迁至太仓市浏河镇福海路 8 号 1-4 幢 1 层 6 室，投资 1200 万元，租赁苏州富殷仓储管理有限责任公司位于太仓市浏河镇福海路 8 号 1-4 幢 1 层 6 室空置厂房，厂房租赁面积约 1000 平方米，项目建成后全厂年产 PCD 超硬合金数控刀具 1000 支、整体合金数控刀具 3000 支和合金数控机夹刀片 5000 片。

2022 年 2 月委托博埃纳环境工程（苏州）有限公司编制完成《旭研（苏州）精密工具科技有限公司迁建合金数控机夹刀片等产品项目环境影响报告表》。2022 年 6 月 16 日苏州市生态环境局核发了《关于对旭研（苏州）精密工具科技有限公司迁建合金数控机夹刀片等产品项目环境影响报告表的批复》（苏环建[2022]85 第 0087 号）。

本项目现已全部建成并投入试运转，并委托苏州国森检测技术有限公司对本项目开展环保竣工验收监测工作，在本项目环保竣工验收现场监测期间，本项目生产正常、稳定，各项目环保治理设施均正常运行。

经对照原环评及批复，发现已建成项目存在以下变化：

①生产设备变动，具体如下：减少了 1 台电火花小孔机、1 台工具磨、2 台外圆磨、1 台刀具磨、3 台慢走丝、1 台高频焊接机、2 台真空焊接机、4 台五轴数控工具磨床、1 台加工中心、1 台数控车床、

1 台炮铣床、2 台对刀仪、2 台二次元影像仪、1 台钝化机、1 台 2.5 次元、1 台激光切割机、1 台中走丝和 1 台喷砂机。

②项目环评内评价设置危废仓库 5m²，现实际因场地原因设置危废仓库 4m²，经核实可满足危险废物暂存条件。

③项目遗漏评价过滤机（五轴数控用）设备过滤后产生的危险废物“废油”及润滑油的包装容器“废油桶”，本次进行添加。

经对照《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），该变动未新增污染物及排放量，属于一般变动。

1.2 排放标准

1、噪声排放标准

本项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类区排放限值要求。具体标准限值见表 1.2-2。

表 1.2-2 噪声排放标准限值一览表

执行标准	类别	单位	标准限值	
			昼间	夜间
《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）	3	dB（A）	65	55

3、废气排放标准

表 1.2-3 大气污染物排放限值

污染物名称	无组织排放监控浓度值			标准
	监控点	浓度(mg/m³)		
颗粒物	单位边界	0.5		江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准
非甲烷总烃		4		
非甲烷总烃	在厂房外	监控点处 1h 平均浓度值	6	江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）表 2 标准
		监控点处任意一次浓度值	20	

2. 项目变动情况

2.1 项目概况

项目名称：旭研（苏州）精密工具科技有限公司迁建合金数控机夹刀片等产品项目；

建设地点：太仓市浏河镇福海路 8 号 1-4 幢 1 层 6 室；

投资总额：1000 万元，其中环保投资 10 万元；

工作人数：项目全厂定员 60 人；

工作时数：年工作日为 300 天，8 小时/班，三班制；

2.1.1 项目主要产品产量

表 2.1-1 本项目主要产品产量

工程名称	产品名称及规格	环评设计能力（年）	实际生产能力（年）	年运行时数(h)
生产车间	PCD 超硬合金数控刀具	1000 支	1000 支	7200
	整体合金数控刀具	3000 支	3000 支	7200
	合金数控机夹刀片	5000 片	5000 片	7200

2.1.2 项目主要原辅材料

表 2.1-2 主要原辅材料消耗情况表

序号	名称	形态	环评 年用量（t）	实际全厂 年用量（t）	最大存储量 （t）	包装 及储 存方 式	运输 方式
1	硬质合金棒料	固态	1 吨	1 吨	0.2 吨	仓库	国内、 汽运
2	PCD 超硬合金圆片	固态	150 片	150 片	20 片	仓库	国内、 汽运
3	工具钢材	固态	2 吨	2 吨	0.5 吨	仓库	国内、 汽运
4	硬质合金刀片	固态直径 60mm	5000 片	5000 片	1000 片	仓库	国内、 汽运
5	金刚石砂轮	固态	40 片	40 片	10 片	仓库	国内、 汽运
6	乳化液	液态	0.08 吨	0.08 吨	0.05 吨	仓库	国内、 汽运
7	润滑油	液态	1 吨	1 吨	0.1 吨	仓库	国内、 汽运

8	银焊片	固态	0.001 吨	0.001 吨	0.001 吨	仓库	国内、 汽运
9	白刚玉	固态 180-200 目	0.05 吨	0.05 吨	0.01 吨	仓库	国内、 汽运

2.1.3 主要生产设备一览表

表 2.1-3 主要生产设备一览表

序号	设备名称	规格及型号	环评内数量 (台/套)	全厂实际数量 (台/套)	变化量(台/套)
1	线切割（快丝）	/	2	2	0
2	电火花小孔机	/	2	1	-1
3	工具磨	/	2	1	-1
4	外圆磨	/	5	3	-2
5	平面磨	/	1	1	0
6	刀具磨	/	3	2	-1
7	慢走丝	/	4	1	-3
8	高频焊接机	/	2	1	-1
9	真空焊接机	/	2	0	-2
10	五轴数控工具磨床	/	6	2	-4
11	加工中心	/	2	1	-1
12	数控车床	/	2	1	-1
13	炮铣床	/	1	0	-1
14	对刀仪	/	4	2	-2
15	动平衡机	/	1	1	0
16	二次元影像仪	/	3	1	-2
17	钝化机	/	2	1	-1
18	2.5 次元	/	2	1	-1
19	激光切割机	/	2	1	-1
20	空压机	/	1	1	0
21	中走丝	/	2	1	-1
22	钻床	/	1	1	0
23	工业吸尘器	/	1	1	0
24	过滤机 (五轴数控用)	/	1	1	0
25	喷砂机	/	2	1	-1

2.1.4 生产工艺流程

2.4.1-1 PCD 超硬合金数控刀具

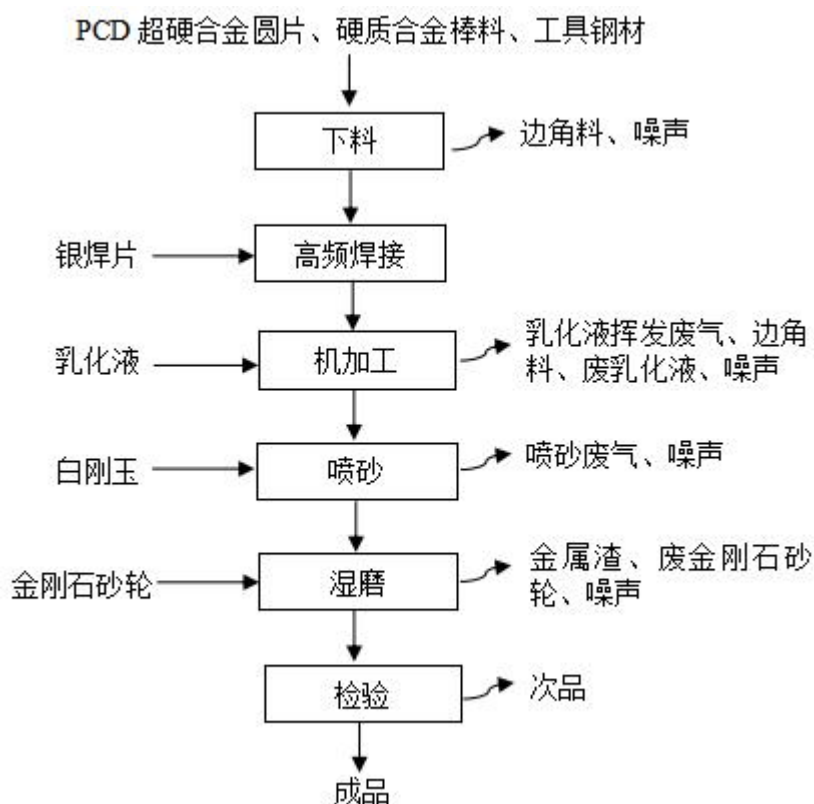


图 2-1 PCD 超硬合金数控刀具生产工艺及产污节点图

工艺流程说明：

下料：将采购来的硬质合金棒料、工具钢材通过线切割进行精确下料，切割成型，PCD 超硬合金圆片采用激光切割机进行精确下料（根据客户需求切割成 3x8mm 至 6x12mm 大小的小片，年使用圆片 120 片），该工序会产生一定的边角料及设备运行噪声；

高频焊接：将下料后的硬质合金棒料或工具钢材将 PCD 超硬合金圆片通过高频焊接装配在一起。高频焊接就是利用了集肤效应使高频电流的能量集中在工件的表面；而利用了邻近效应来控制高频电流流动路线和范围。电流的速度是很快的，它可以再很短的时间内将相邻的钢板边部加热、熔融，并通过挤压实现对接。因此，焊接过程中使用银焊片作为焊接介质，每支刀具仅使用 1g 银焊片，焊材使用量极

少，且全程位于高频焊接机内密闭操作，故高频焊接过程中无烟尘产生，不会产生噪音。该工序无污染产生。

机加工：将焊接后的半成品在数控车床、加工中心、铣床、小孔加工机进行成型加工。部分机加工设备使用乳化液进行冷却。该工序会产生少量乳化液挥发废气、边角料、废乳化液以及设备运行噪声。

喷砂：将机加工后的半成品使用密闭喷砂机进行表面处理，喷砂结束后，喷砂使用的白刚玉回收，循环使用。该工序会产生喷砂废气及设备运行噪声。

湿磨：成型部分通过外圆磨床、工具磨床等磨床通过金刚石砂轮对刀具进行精加工，湿磨过程中无需添加研磨液，该工序采用水对工件进行冷却（磨床内边喷水边磨），水循环使用。磨床过程循环水带出金属屑，磨床自带过滤装置，定期清理产生少量金属渣。该工序会产生一定的金属渣、废金刚石砂轮及设备运行噪声。

检验：对加工好的 PCD 刀具进行检验，查看是否合格，采用设备有动平衡、二次元、2.5 次元、对刀仪对刀具进行检验，检验通过后即为成品。该工序会产生少量的次品。

2.4.1-2 整体合金数控刀具

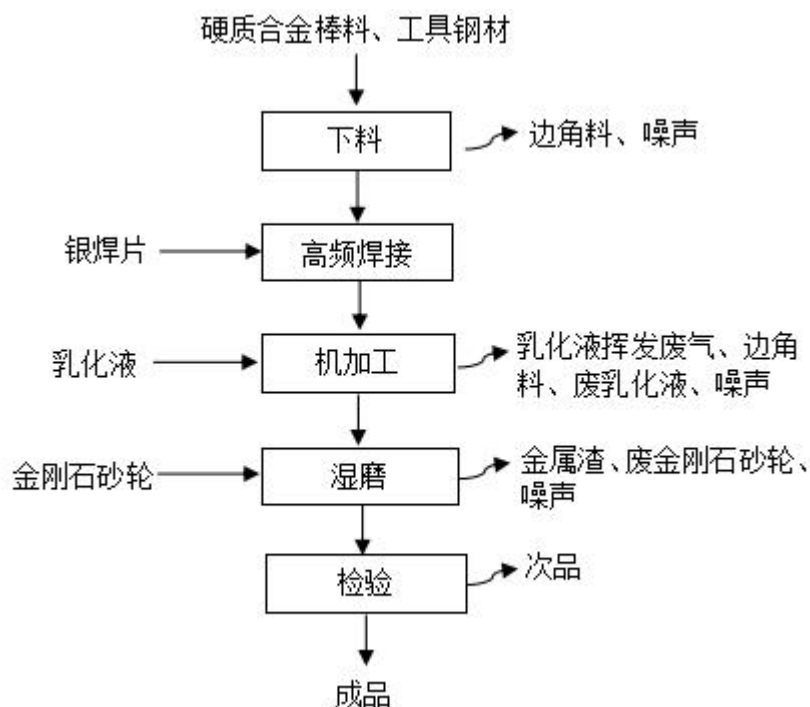


图 2-2 整体合金数控刀具生产工艺及产污节点图

工艺流程说明：

下料：将采购来的硬质合金棒料、工具钢材通过线切割进行精确下料，切割成型，该工序会产生一定的边角料及设备运行噪声。

高频焊接：将不同材质的钢通过高频焊接装配在一起。高频焊接就是利用了集肤效应使高频电流的能量集中在工件的表面；而利用了邻近效应来控制高频电流流动路线和范围。电流的速度是很快的，它可以再很短的时间内将相邻的钢板边部加热、熔融，并通过挤压实现对接。因此，焊接过程中使用银焊片作为焊接介质，每支刀具仅使用 0.1g 银焊片，焊材使用量极少，且全程位于高频焊接机内密闭操作，故高频焊接过程中无烟尘产生，不会产生噪音。该工序无污染产生。

机加工：将焊接后的半成品在数控车床、加工中心、铣床、小孔加工机进行成型加工。部分机加工设备使用乳化液进行冷却。该工序会产生少量乳化液挥发废气、边角料、废乳化液及设备运行噪音。

湿磨：成型部分通过外圆磨床、工具磨床等磨床通过金刚石砂轮

对刀具进行精加工，该工序采用水对工件进行冷却（磨床内边喷水边磨），水循环使用。磨床过程循环水带出金属屑，磨床自带过滤装置，定期清理产生少量金属渣。该工序会产生一定的金属渣、废金刚石砂轮及设备运行噪声。

检验：对加工好的刀具进行检验，查看是否合格，采用设备有动平衡、二次元、2.5 次元、对刀仪对刀具进行检验，检验后即为成品。该工序会产生少量的次品。

2.4.1-3 合金数控机夹刀片

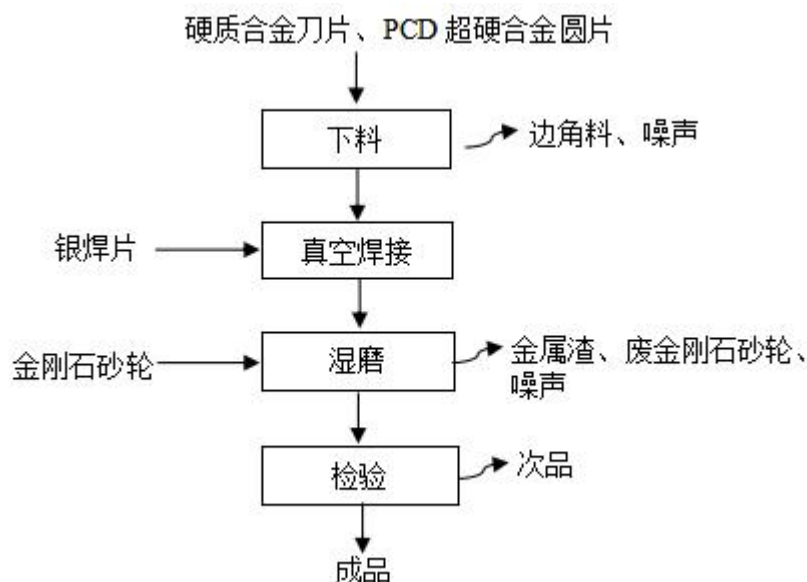


图 2-3 合金数控机夹刀片生产工艺及产污节点图

工艺流程说明：

下料：PCD 超硬合金圆片或硬质合金刀片采用激光切割机进行精确下料（根据客户需求切割成 3x3mm 至 4x12mm 大小的小片，年使用圆片 30 片）该工序会产生一定的边角料，过程中不会产生噪音。

真空焊接：将硬质合金棒料或工具钢材将 PCD 超硬合金圆片或硬质合金刀片通过真空焊接装配在一起。在真空条件下，从电子枪中发射的电子束在高电压(通常为 20~300kV)加速下，通过电磁透镜聚焦成高能量密度的电子束。将焊接工件的连接处采用银焊片进行连接，

当电子束轰击工件时，电子的动能转化为热能，焊区的局部温度可以骤升到 6000℃ 以上。使工件材料局部熔化实现焊接，真空焊接全程于真空焊接机内密闭操作，因此，焊接过程中无烟尘产生，不会产生噪音。该工序无污染产生。

湿磨：成型部分通过刀具磨床或五轴数控磨床通过金刚石砂轮对刀具进行精加工，该工序采用水对工件进行冷却，水循环使用。磨床过程循环水带出金属屑，磨床自带过滤装置，定期清理产生少量金属渣。该工序会产生一定的金属渣、废金刚石砂及设备运行噪声。

检验：对加工好的 PCD 刀具进行检验，查看是否合格，采用设备有二次元、2.5 次元、对刀仪对刀具进行检验，检验后即为成品。该工序会产生少量的次品。

本项目部分加工设备需添加润滑油进行保养维护，润滑油不更换，循环使用，定期添加。

本项目对机加工区域车间地面、机械设备等不进行冲洗，采用抹布清洁机械设备和车间地面，产生一定量的废抹布，环卫部门统一清运。

2.2 本次变动内容及分析

①生产设备变动，具体如下：减少了 1 台电火花小孔机、1 台工具磨、2 台外圆磨、1 台刀具磨、3 台慢走丝、1 台高频焊接机、2 台真空焊接机、4 台五轴数控工具磨床、1 台加工中心、1 台数控车床、1 台炮铣床、2 台对刀仪、2 台二次元影像仪、1 台钝化机、1 台 2.5 次元、1 台激光切割机、1 台中走丝和 1 台喷砂机。

②项目环评内评价设置危废仓库 5m²，现实际因场地原因设置危废仓库 4m²，经核实可满足危险废物暂存条件。

③项目遗漏评价过滤机（五轴数控用）设备过滤后产生的危险废

物“废油”及润滑油的包装容器“废油桶”，本次进行添加。

对照《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》(环办环评函[2020]688号)、《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)，上述变动不属于重大变动，不会新增污染物和产能。

2.3 变化前后污染源强和污染防治措施

一、废水

原环评文件中废水主要为生活污水。本项目变动后废水污染物的排放量未发生变化，因此不会改变原环评废水的环境影响评价结论。

二、废气

本项目废气主要有喷砂废气和乳化液挥发产生的废气(以非甲烷总烃计)，喷砂废气通过喷砂机自带袋式除尘器处理后于车间内无组织排放冷镦废气于车间内无组织排放。本项目变动后废气治理设施及污染物的排放量未发生变化，因此不会改变原环评废气的环境影响评价结论

三、固废

本项目变动后无危险废物增加，故本项目变动后不会改变原环评固体废物的环境影响评价结论。

2.4 变化前后污染物排放“三本帐”

本项目变动后无新增污染因子，本项目废气情况无变动。本项目未新增生产废水。本项目各类固废均得到妥善处置，实现零排放。

3. 结论与要求

3.1 结论

在本项目的性质、生产工艺均未发生重大变动的情况下，调整后，未导致新增污染因子。变动后废气、废水排放总量较原环评未发生变化，固废实际产生总量较原环评未发生变化，对环境的影响较小。

综上所述，旭研（苏州）精密工具科技有限公司迁建合金数控机夹刀片等产品项目按本变动环境影响分析报告中的方案调整建设内容具备环境可行性。除本报告分析的变动部分外，其余原环评报告中未变动部分的评价结论仍然有效。

3.2 要求

(1)建设单位应认真贯彻执行有关建设项目环境保护管理文件的精神，建立健全各项环保规章制度，严格执行“三同时”环保制度。

(2)加强生产设施及防治措施运行，定期对污染防治设施进行保养检修，加强管理，确保各类污染物长期稳定达标排放。

(3)加强固体废物的管理，对固体废物的去向及利用途径进行跟踪管理，杜绝二次污染及污染转移。

旭研（苏州）精密工具科技有限公司
迁建合金数控机夹刀片等产品项目
竣工环境保护验收监测报告

建设单位：旭研（苏州）精密工具科技有限公司

编制单位：旭研（苏州）精密工具科技有限公司

二〇二五年四月

建设单位：旭研（苏州）精密工具科技有限公司

法人代表：潘晓锋

编制单位：旭研（苏州）精密工具科技有限公司

法人代表：潘晓锋

项目负责人：

建设单位：旭研（苏州）精密工具科技有限
公司

电话：

传真：/

邮编：215400

地址：太仓市浏河镇福海路 8 号 1-4 幢
1 层 6 室

编制单位：旭研（苏州）精密工具科技有限
公司

电话：

传真：/

邮编：215400

地址：太仓市浏河镇福海路 8 号 1-4 幢
1 层 6 室

声 明

- 1、报告未经同意不得用于广告宣传。
- 2、报告涂改无效，部分复制无效。
- 3、验收监测仅对当时工况及环境状况有效。
- 4、如对监测结果有异议，应于收到监测结果之日起七日内向本单位提出，逾期不予受理。

目录

1 验收项目概况	1
1.1 项目概况表	1
1.2 验收工作由来	1
2 验收依据	2
3 工程建设情况	3
3.1 地理位置及平面布置	3
3.2 建设内容	4
3.3 主要原辅材料	6
3.4 生产工艺	6
3.5 项目变动情况	7
4 环保设施	7
4.1 污染物治理处置设施	7
4.2 其他环境保护设施	10
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况	10
5 建设项目环评报告表的主要结论与建议及审批部门审批决定	11
5.1 建设项目环评报告表的主要结论与建议	11
5.2 审批部门审批决定	12
6 验收执行标准	14
6.1 废水	14
6.2 废气	14
6.3 噪声	15
6.4 固废标准	15
7 验收监测内容	15
7.1 环境保护设施调试效果	15
8 质量保证及质量控制	16
8.1 监测分析方法	16
8.2 监测仪器	17
8.3 人员资质	17
8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制	17
8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制	18
9 验收监测结果	19
9.1 生产工况	19
9.2 环保设施调试效果	20
9.3 环评批复执行情况检查	22
10 验收监测结论	26
10.1 废气监测结果	26
10.2 厂界噪声监测结果	26
10.3 固体废物	26
11 建设项目环境保护“三同时”竣工验收报告表	27

1 验收项目概况

1.1 项目概况表

建设项目名称	旭研（苏州）精密工具科技有限公司迁建合金数控机夹刀片等产品项目					
建设单位名称	旭研（苏州）精密工具科技有限公司					
建设项目性质	新建 ☐ 改扩建 ☐ 技改 ☐ 迁建 ☒					
建设地点	太仓市浏河镇福海路 8 号 1-4 幢 1 层 6 室					
主要产品名称	PCD 超硬合金数控刀具		整体合金数控刀具		合金数控机夹刀片	
设计生产能力	1000 支		3000 支		5000 片	
实际生产能力	1000 支		3000 支		5000 片	
项目备案时间	2022 年 1 月 19 日	项目备案号		浏政备[2022]5 号		
项目代码	2201-320565-89-01-427912	行业类别		[C3321] 切削工具制造		
环评类型	报告表	环评编制单位		博埃纳环境工程（苏州）有限公司		
环评批复时间	2022 年 6 月 16 日	环评审批部门		苏州市生态环境局		
环评文号	苏环建[2022]85 第 0087 号					
排污许可类型	信息登记	登记编号		91320585MA21TD128P001X		
有效期	2025 年 04 月 01 日至 2030 年 03 月 31 日					
开工建设时间	2025 年 1 月	竣工时间		2025 年 3 月		
调试开始时间	2025 年 3 月					
验收监测单位	苏州国森检测技术有限公司	验收现场监测时间		2025 年 3 月 17-18 日		
投资总概算	1200 万元	环保投资总概算		10 万元	比例	0.8%
实际总投资	1000 万元	实际环保投资		10 万元	比例	1%

1.2 验收工作由来

旭研（苏州）精密工具科技有限公司成立于 2020 年 6 月 24 日，法定代表人是潘晓锋，企业原址位于苏州市太仓市三港村 2 幢，于 2021 年 7 月 13 日取得苏州市行政审批局《关于对旭研（苏州）精密工具科技有限公司新建合金数控机夹片等产品项目环境影响报告表的批复》（苏行审环评[2021]30248 号），主要建设内容为年产 PCD 超硬合金数控刀具 1000 支、整体合金数控刀具 3000 支和合

金数控机夹刀片 5000 片；于 2022 年搬迁至太仓市浏河镇福海路 8 号 1-4 幢 1 层 6 室，投资 1200 万元，租赁苏州富殷仓储管理有限责任公司位于太仓市浏河镇福海路 8 号 1-4 幢 1 层 6 室空置厂房，厂房租赁面积约 1000 平方米，项目建成后全厂年产 PCD 超硬合金数控刀具 1000 支、整体合金数控刀具 3000 支和合金数控机夹刀片 5000 片。

2022 年 2 月委托博埃纳环境工程（苏州）有限公司编制完成《旭研（苏州）精密工具科技有限公司迁建合金数控机夹刀片等产品项目环境影响报告表》。2022 年 6 月 16 日苏州市生态环境局核发了《关于对旭研（苏州）精密工具科技有限公司迁建合金数控机夹刀片等产品项目环境影响报告表的批复》（苏环建[2022]85 第 0087 号）。该项目于 2025 年 1 月开工建设，2025 年 3 月竣工。旭研（苏州）精密工具科技有限公司委托苏州国森检测技术有限公司对本项目进行竣工环境保护验收监测工作，于 2025 年 3 月 17-18 日进行验收监测，并于 2025 年 4 月编制完成验收监测报告。

本次验收项目产生的废水主要为员工生活污水；本次验收项目产生的废气主要为喷砂废气（以非甲烷总烃计）和乳化液挥发废气（以非甲烷总烃计）；本次验收项目运行期产生的固废与职工生活垃圾均能妥善处置,不会产生二次污染。

2 验收依据

- （1）《建设项目环境保护管理条例》（国务院令（2017 年）第 682 号令）；
- （2）《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》；
- （3）《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评[2017]4 号)；
- （4）《关于加强建设项目竣工环境保护验收监测工作的通知》（苏环监[2006 年]2 号，江苏省环境保护厅）；
- （5）《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，江苏省环境保护厅）；
- （6）《旭研（苏州）精密工具科技有限公司迁建合金数控机夹刀片等产品项目环境影响报告表》，2022 年 2 月，博埃纳环境工程（苏州）有限公司；
- （7）《关于对旭研（苏州）精密工具科技有限公司迁建合金数控机夹刀片等产品项目环境影响报告表的批复》，苏州市生态环境局，（苏环建[2022]85 第 0087 号），2022 年 6 月 16 日；

（8）《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》环办环评函[2020]688 号；

（9）旭研（苏州）精密工具科技有限公司验收检测报告（苏州国森检测技术有限公司：GSC25030965）

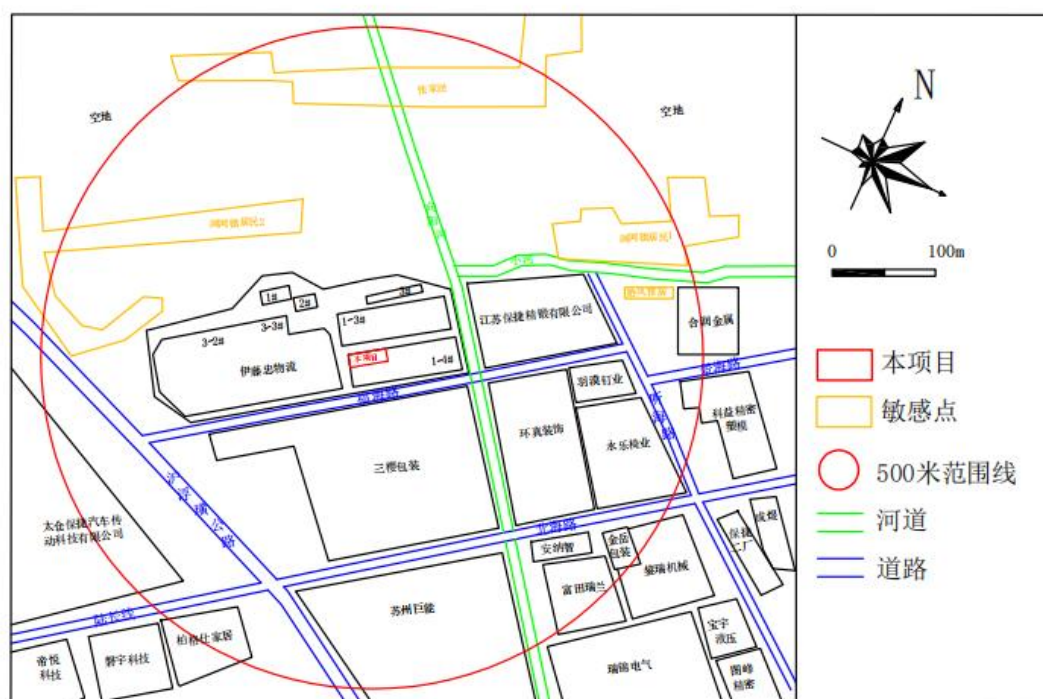
（10）建设的实际生产状况及提供的其他技术资料。

3 工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

旭研（苏州）精密工具科技有限公司位于太仓市浏河镇福海路 8 号 1-4 幢 1 层 6 室，租赁苏州富殷仓储管理有限责任公司生产厂房 1000m² 进行生产，不动产权证见附件 4、租赁协议见附件 5，地理位置图见图 3-1。

项目厂区北面为空地，东面为向阳河，河对面为江苏保捷精锻有限公司，西面为空地及沪浮璜公路，南面为福海路，隔路为三樱包装（江苏）有限公司。项目地 500m 范围内无环境敏感点。项目周边概况图见图 3-1，车间平面布置图见图 3-2。



附图四 建设项目周边环境概况图

图 3-1 周边现状图

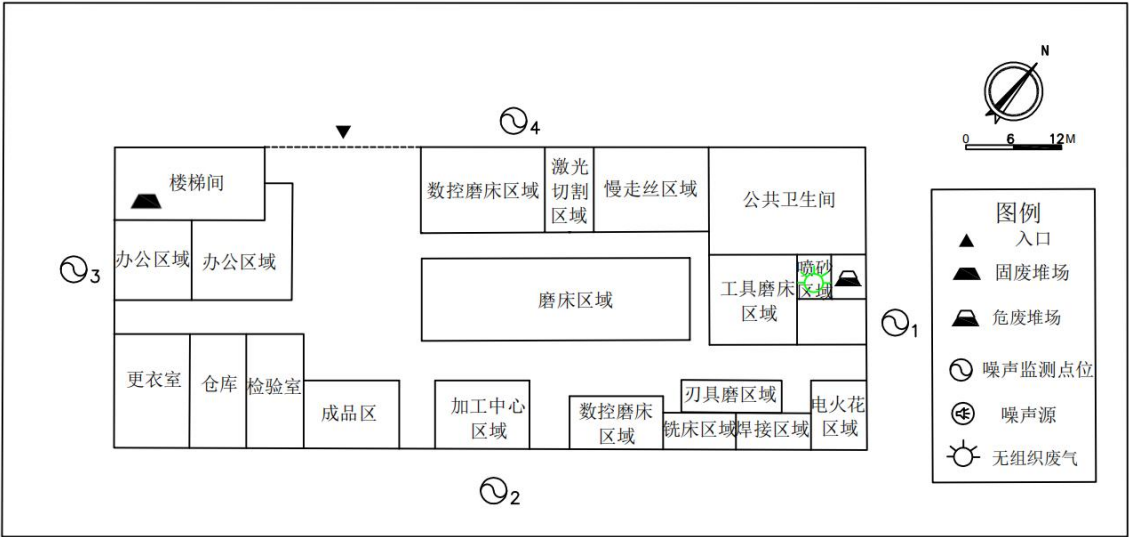


图 3-2 车间平面布置图

3.2 建设内容

旭研（苏州）精密工具科技有限公司迁建合金数控机夹刀片等产品项目。项目主体工程及产量见表 3-1，公用及辅助工程情况见表 3-2,设备见表 3-3。

职工人数、工作制度：项目全厂定员 60 人，全年工作 300 天，三班制，每班工作 8 小时，年工作时数 7200 小时。厂区内不设食宿。

表 3-1 项目主体工程及产量

工程名称	产品名称及规格	环评设计能力（年）	实际生产能力（年）	年运行时数(h)
生产车间	PCD 超硬合金数控刀具	1000 支	1000 支	7200
	整体合金数控刀具	3000 支	3000 支	7200
	合金数控机夹刀片	5000 片	5000 片	7200

表 3-2 公用及辅助工程情况

类别	建设名称	环评设计工程内容	实际情况	备注
主体工程	生产车间	600m ²	600m ²	产品生产
	办公区	80m ²	80m ²	包含办公室、会议室、接待室、经理室等
储运工程	仓库	200m ²	200m ²	用于原辅料和成品的存放
	一般固废仓库	5m ²	5m ²	存放一般固废
	危废仓库	5m ²	4m ²	危险废物存放

公用工程	生活给水		900t/a	900t/a	来自当地市政自来水管网
	生产给水		1t/a	1t/a	
	生活排水		生活废水 720t/a	生活废水 720t/a	接入市政污水管网
	供电		40 万 kwh/a	40 万 kwh/a	来自当地电网，可满足生产要求
环保工程	废气	喷砂废气	通过喷砂机自带袋式除尘器处理后于车间内无组织排放	通过喷砂机自带袋式除尘器处理后于车间内无组织排放	达标排放
		乳化液挥发废气	于车间内无组织排放	于车间内无组织排放	
	废水	化粪池	1 座	1 座	依托厂区现有
	固废	危废仓库	5m ²	4m ²	安全暂存
		一般固废	5m ²	5m ²	安全暂存
	噪声	生产设备	降噪量≥25dB(A)	降噪量≥25dB(A)	厂房隔音

表 3-3 设备清单

序号	设备名称	规格及型号	环评内数量 (台/套)	全厂实际数量 (台/套)	变化量(台/套)
1	线切割（快丝）	/	2	2	0
2	电火花小孔机	/	2	1	-1
3	工具磨	/	2	1	-1
4	外圆磨	/	5	3	-2
5	平面磨	/	1	1	0
6	刀具磨	/	3	2	-1
7	慢走丝	/	4	1	-3
8	高频焊接机	/	2	1	-1
9	真空焊接机	/	2	0	-2
10	五轴数控工具磨床	/	6	2	-4
11	加工中心	/	2	1	-1
12	数控车床	/	2	1	-1
13	炮铣床	/	1	0	-1
14	对刀仪	/	4	2	-2
15	动平衡机	/	1	1	0
16	二次元影像仪	/	3	1	-2
17	钝化机	/	2	1	-1
18	2.5 次元	/	2	1	-1
19	激光切割机	/	2	1	-1
20	空压机	/	1	1	0
21	中走丝	/	2	1	-1
22	钻床	/	1	1	0
23	工业吸尘器	/	1	1	0

24	过滤机 (五轴数控用)	/	1	1	0
25	喷砂机	/	2	1	-1

3.3 主要原辅材料

3.3.1 本项目主要原辅材料及消耗情况见表 3-4

表 3-4 原辅材料消耗情况

序号	名称	形态	环评 年用量 (t)	实际全厂 年用量 (t)	最大存储量 (t)	包装 及储 存方 式	运输 方式
1	硬质合金棒料	固态	1 吨	1 吨	0.2 吨	仓库	国内、 汽运
2	PCD 超硬合金圆片	固态	150 片	150 片	20 片	仓库	国内、 汽运
3	工具钢材	固态	2 吨	2 吨	0.5 吨	仓库	国内、 汽运
4	硬质合金刀片	固态直径 60mm	5000 片	5000 片	1000 片	仓库	国内、 汽运
5	金刚石砂轮	固态	40 片	40 片	10 片	仓库	国内、 汽运
6	乳化液	液态	0.08 吨	0.08 吨	0.05 吨	仓库	国内、 汽运
7	润滑油	液态	1 吨	1 吨	0.1 吨	仓库	国内、 汽运
8	银焊片	固态	0.001 吨	0.001 吨	0.001 吨	仓库	国内、 汽运
9	白刚玉	固态 180-200 目	0.05 吨	0.05 吨	0.01 吨	仓库	国内、 汽运

3.4 生产工艺

主要工艺流程图及产污环节简述如下：

3.4.1-1 PCD 超硬合金数控刀具

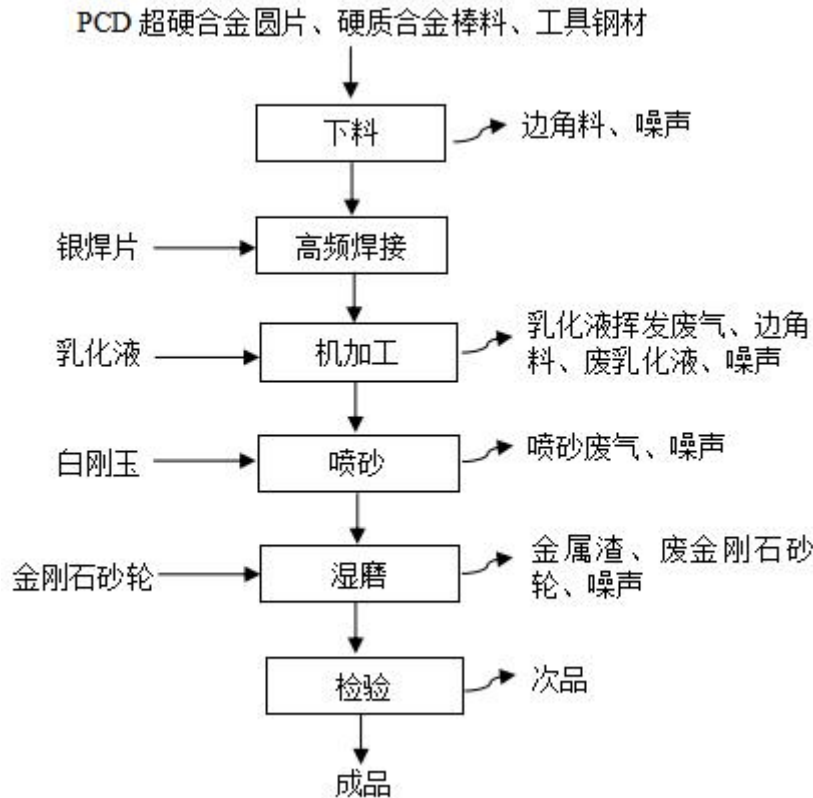


图 3-3.1 PCD 超硬合金数控刀具生产工艺及产污节点图

工艺流程说明：

1、**下料**：将采购来的硬质合金棒料、工具钢材通过线切割进行精确下料，切割成型，PCD 超硬合金圆片采用激光切割机进行精确下料（根据客户需求切割成 3x8mm 至 6x12mm 大小的小片，年使用圆片 120 片），该工序会产生一定的边角料及设备运行噪声；

2、**高频焊接**：将下料后的硬质合金棒料或工具钢材将 PCD 超硬合金圆片通过高频焊接装配在一起。高频焊接就是利用了集肤效应使高频电流的能量集中在工件的表面；而利用了邻近效应来控制高频电流流动路线和范围。电流的速度是很快，它可以再很短的时间内将相邻的钢板边部加热、熔融，并通过挤压实现对接。因此，焊接过程中使用银焊片作为焊接介质，每支刀具仅使用 1g 银焊片，焊材使用量极少，且全程位于高频焊接机内密闭操作，故高频焊接过程中无烟尘产生，不会产生噪音。该工序无污染产生。

3、**机加工**：将焊接后的半成品在数控车床、加工中心、铣床、小孔加工机进行成型加工。部分机加工设备使用乳化液进行冷却。该工序会产生少量乳化液挥发废气、边角料、废乳化液以及设备运行噪声。

4、**喷砂**：将机加工后的半成品使用密闭喷砂机进行表面处理，喷砂结束后，喷砂使用的白刚玉回收，循环使用。该工序会产生喷砂废气及设备运行噪声。

5、**湿磨**：成型部分通过外圆磨床、工具磨床等磨床通过金刚石砂轮对刀具进行精加工，湿磨过程中无需添加研磨液，该工序采用水对工件进行冷却（磨床内边喷水边磨），水循环使用。磨床过程循环水带出金属屑，磨床自带过滤装置，定期清理产生少量金属渣。该工序会产生一定的金属渣、废金刚石砂轮及设备运行噪声。

6、**检验**：对加工好的 PCD 刀具进行检验，查看是否合格，采用设备有动平衡、二次元、2.5 次元、对刀仪对刀具进行检验，检验通过后即为成品。该工序会产生少量的次品。

3.4.1-2 整体合金数控刀具

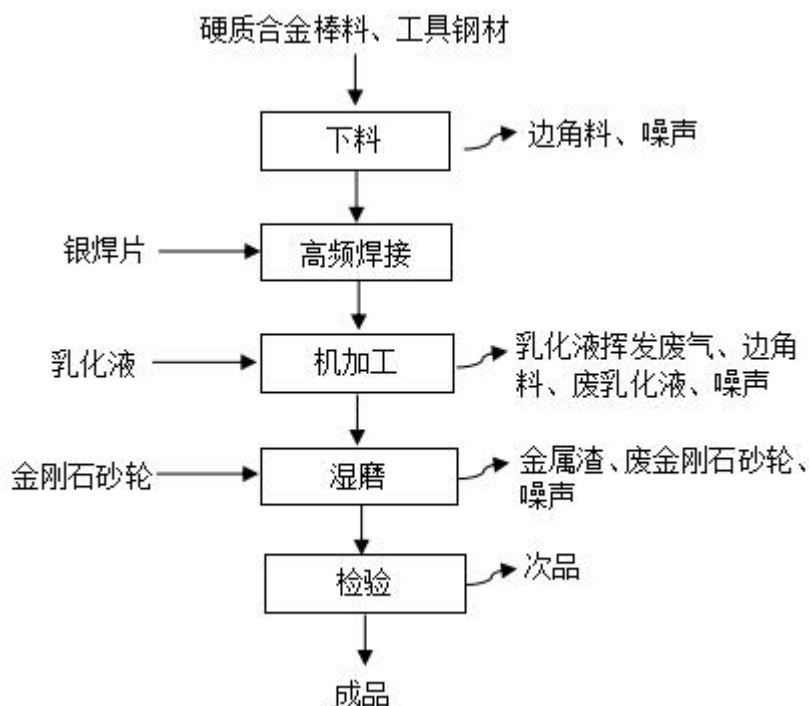


图 3-3.2 整体合金数控刀具生产工艺及产污节点图

工艺流程说明：

1、**下料**：将采购来的硬质合金棒料、工具钢材通过线切割进行精确下料，切割成型，该工序会产生一定的边角料及设备运行噪声。

2、**高频焊接**：将不同材质的钢通过高频焊接装配在一起。高频焊接就是利用了集肤效应使高频电流的能量集中在工件的表面；而利用了邻近效应来控制高频电流流动路线和范围。电流的速度是很快的，它可以再很短的时间内将相邻的

钢板边部加热、熔融，并通过挤压实现对接。因此，焊接过程中使用银焊片作为焊接介质，每支刀具仅使用 0.1g 银焊片，焊材使用量极少，且全程位于高频焊接机内密闭操作，故高频焊接过程中无烟尘产生，不会产生噪音。该工序无污染产生。

3、机加工：将焊接后的半成品在数控车床、加工中心、铣床、小孔加工机进行成型加工。部分机加工设备使用乳化液进行冷却。该工序会产生少量乳化液挥发废气、边角料、废乳化液及设备运行噪音。

4、湿磨：成型部分通过外圆磨床、工具磨床等磨床通过金刚石砂轮对刀具进行精加工，该工序采用水对工件进行冷却（磨床内边喷水边磨），水循环使用。磨床过程循环水带出金属屑，磨床自带过滤装置，定期清理产生少量金属渣。该工序会产生一定的金属渣、废金刚石砂轮及设备运行噪声。

5、检验：对加工好的刀具进行检验，查看是否合格，采用设备有动平衡、二次元、2.5 次元、对刀仪对刀具进行检验，检验后即为成品。该工序会产生少量的次品。

3.4.1-3 合金数控机夹刀片

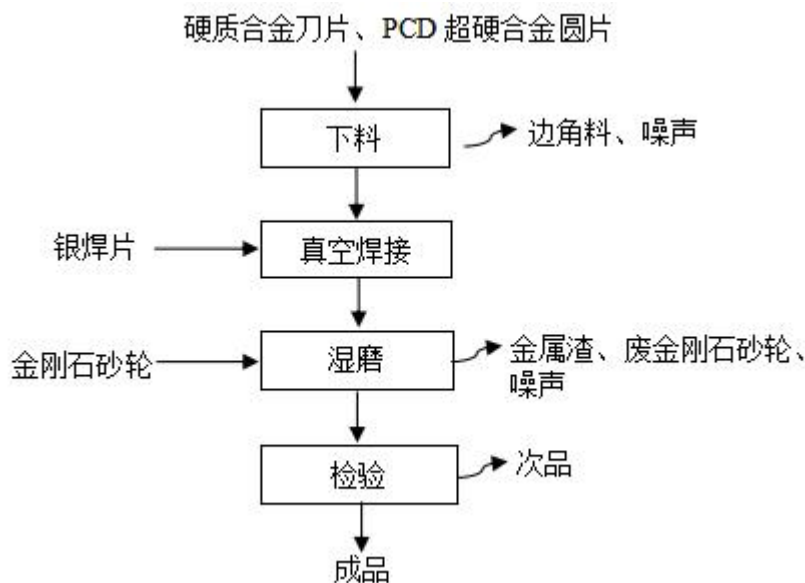


图 3-3.3 合金数控机夹刀片生产工艺及产污节点图

工艺流程说明：

1、下料：PCD 超硬合金圆片或硬质合金刀片采用激光切割机进行精确下料（根据客户需求切割成 3x3mm 至 4x12mm 大小的小片，年使用圆片 30 片）该工序会产生一定的边角料，过程中不会产生噪音。

2、真空焊接：将硬质合金棒料或工具钢材将 PCD 超硬合金圆片或硬质合金刀片通过真空焊接装配在一起。在真空条件下，从电子枪中发射的电子束在高电压(通常为 20~300kV)加速下，通过电磁透镜聚焦成高能量密度的电子束。将焊接工件的连接处采用银焊片进行连接，当电子束轰击工件时，电子的动能转化为热能，焊区的局部温度可以骤升到 6000℃ 以上。使工件材料局部熔化实现焊接，真空焊接全程于真空焊接机内密闭操作，因此，焊接过程中无烟尘产生，不会产生噪音。该工序无污染产生。

3、湿磨：成型部分通过刀具磨床或五轴数控磨床通过金刚石砂轮对刀具进行精加工，该工序采用水对工件进行冷却，水循环使用。磨床过程循环水带出金属屑，磨床自带过滤装置，定期清理产生少量金属渣。该工序会产生一定的金属渣、废金刚石砂及设备运行噪声。

4、检验：对加工好的 PCD 刀具进行检验，查看是否合格，采用设备有二次元、2.5 次元、对刀仪对刀具进行检验，检验后即为成品。该工序会产生少量的次品。

本项目部分加工设备需添加润滑油进行保养维护，润滑油不更换，循环使用，定期添加。

本项目对机加工区域车间地面、机械设备等不进行冲洗，采用抹布清洁机械设备和车间地面，产生一定量的废抹布，环卫部门统一清运

3.5 项目变动情况

项目对照《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》环办环评函[2020]688 号内容要求，见表 3-5。

表 3-5 项目变动情况一览表

序号	《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》(环办环评函[2020]688 号)	项目对照情况
1	建设项目开发、使用功能发生变化的	建设项目开发、使用功能未发生变化
2	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	本项目与环评设计能力相比未增加，未发生变动

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	本项目与环评设计能力相比未增加，未发生变动，不涉及增加废水第一类污染物的排放
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。	项目所在地属于环境质量达标区；本项目未新增生产、处置或储存装置，不增加污染物排放量，未发生变动
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。	不涉及
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）；（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。	实际与环评报告内容一致
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。	项目物料运输、装卸、贮存方式未发生变化，不增加大气污染物无组织排放量
8	废气、废水污染防治措施严化，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。	本项目废气、废水污染防治措施与环评设计一致。
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。	本项目未增加废水直接排放口，废水排放形式、位置与环评设计一致

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。	本项目不涉及主要排放口
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、土壤或地下水污染防治措施未发生变化，未导致不利环境影响加重
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。	与环评设计一致
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。	事故废水暂存能力或拦截设施未发生变化，未导致环境风险防范能力弱化或降低

与环评报告表对比，本项目变动如下：

①生产设备变动，具体如下：减少了 1 台电火花小孔机、1 台工具磨、2 台外圆磨、1 台刀具磨、3 台慢走丝、1 台高频焊接机、2 台真空焊接机、4 台五轴数控工具磨床、1 台加工中心、1 台数控车床、1 台炮铣床、2 台对刀仪、2 台二次元影像仪、1 台钝化机、1 台 2.5 次元、1 台激光切割机、1 台中走丝和 1 台喷砂机。

②项目环评内评价设置危废仓库 5m²，实际因场地原因设置危废仓库 4m²，经核实可满足危险废物暂存条件。

③项目遗漏评价过滤机（五轴数控用）设备过滤后产生的危险废物“废油”及润滑油的包装容器“废油桶”，本次进行添加。

根据关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》通知（环办环评函[2020]688 号）等文件要求，此项目建设不存在重大变动情况，已编制一般变动影响分析报告。

4 环境保护设施

4.1 污染物治理处置设施

4.1.1 废水

本项目产生的废水为生活污水，通过租赁方的生活污水管网接管至浏河污水处理厂集中处理。

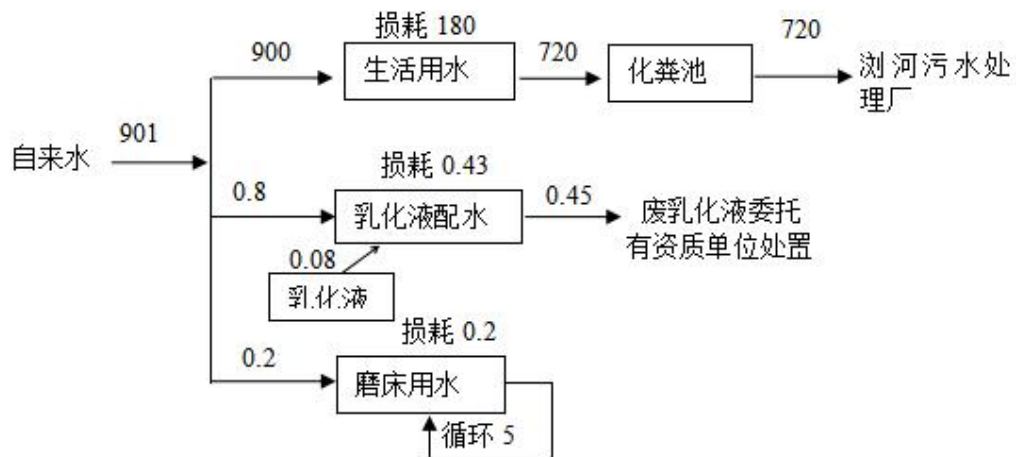


图 4-1 本项目水平衡图 (m³/a)

4.1.2 废气

本项目废气主要有喷砂废气和乳化液挥发产生的废气（以非甲烷总烃计），喷砂废气通过喷砂机自带袋式除尘器处理后于车间内无组织排放冷镦废气于车间内无组织排放。

表 4-1 主要污染物的产生、处理和排放情况

生产设施/排放源	主要污染物	排放规律	处理设施	
			“环评”/初步设计要求	实际建设
喷砂	颗粒物	连续	通过喷砂机自带袋式除尘器处理后于车间内无组织排放	通过喷砂机自带袋式除尘器处理后于车间内无组织排放
乳化液挥发	非甲烷总烃	连续	于车间内无组织排放	于车间内无组织排放



喷砂机自带袋式除尘器

4.1.3 噪声

本项目产生的噪声主要来源于线切割、电火花小孔机、工具磨、外圆磨、平面磨、刃具磨、慢走丝、中走丝、五轴数控工具磨床、空压机等设备，合理布置设备安放位置、选用低噪声设备。

4.1.4 固（液）体废物

本项目生产过程中产生的固废主要有废乳化液、废包装容器、废油、废油桶、边角料、金属渣、废金刚石砂轮、废抹布、次品和生活垃圾。

本项目生产过程中产生的边角料、金属渣、废金刚石砂轮和次品集中收集后外售至苏州快安环保咨询有限公司；废乳化液、废包装容器、废油和废油桶委托苏州步阳环保科技有限公司处置；生活垃圾和废抹布由太仓市浏河镇环境卫生管理所定期清运处理。

本项目建设一般固废暂存区，建筑面积为 5m²；建设危险废物仓库，建筑面积为 4m²。

表 4-7 工业固体废物的转移量以及去向

固废名称	形态	属性	暂存场所	固废来源	废物类别、代码	环评审批量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	利用处置方式
边角料	固态	一般 固废	一般固废 暂存区	生产	SW17 900-099-S17	0.2	0.2	外售至苏州快安环保咨 询有限公司综合利用
金属渣	固态			生产	SW17	0.01	0.01	
废金刚石砂 轮	固态			生产	900-099-S17	0.1	0.1	
次品	固态			生产	SW17	0.1	0.1	
废乳化液	液态	危险 废物	危废仓库	生产	HW09 (900-006-09)	0.45	1	委托苏州步阳环保科技 有限公司处置
废包装容器	固态			包装	HW49 (900-041-49)	0.1	0.1	
废油	液态			生产	HW08 (900-249-08)	0	0.5	

废油桶	固态			包装	HW08 (900-249-08)	0.1	0.1	
废抹布			生活垃圾					环卫部门定期清运
生活垃圾	固态	一般固废	桶	办公生活	SW64 900-099-S64	6	6	



危险废物仓库



一般固废堆场

4.2其他环境保护设施

4.2.1 环境风险防范设施

本项目辅料放置于厂区辅料仓内，在辅料仓内设置环氧地坪，定期对辅料包

装容器进行检查，并配置合格的消防器材并确保其处于完好状态。

项目危废仓库已设置防渗、防漏、防腐、防雨等措施。并制定了“危废仓库管理制度”、“危废处置管理规定”，由专人维护。

4.2.2 规范化排污口、监测设施

本项目已设置规范化排污口，并在固废存放区分别设置对应标志牌。

5 建设项目环评报告表的主要结论及审批部门审批决定

5.1 建设项目环评报告表的主要结论

表 5-1 建设项目环境影响报告表主要结论表

类别	污染防治设施效果的要求
废水	本项目磨床用水循环使用，不外排；生活污水须收集预处理后经规范化排污口排入市政管网，委托浏河污水处理厂集中处理。
废气	项目喷砂废气密闭收集后经自带袋式除尘器处理后无组织排放，乳化液挥发废气车间内无组织排放。非甲烷总烃、颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2、表 3 标准。
固体废物	按“减量化、资源化、无害化”原则落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。危险废物必须委托具备危险废物处置经营许可证的单位进行处置，加强危险废物的收集、运输过程的环境管理。本项目危险废物在厂内的贮存应符合《危险废物贮存及污染控制标准》（GB18597-2001）的规定要求，防止产生二次污染。
噪声	项目噪声主要为设备的运行噪声，在有针对性的采取合理布置、消音、减振和隔声等措施后，可以确保厂界噪声达标排放

5.2 审批部门审批决定

旭研（苏州）精密工具科技有限公司：

你公司报送的《旭研（苏州）精密工具科技有限公司迁建合金数控机夹刀片等产品项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉。经研究，现批复如下：

一、该项目建设地点位于太仓市浏河镇福海路 8 号 1-4 幢 1 层 6 室，主要建设内容为年产 PCD 超硬合金数控刀具 1000 支、整体合金数控刀具 3000 支、合金数控机夹刀片 5000 片。该项目已取得太仓市浏河镇人民政府的项目备案文件（备

案证号：浏政备（2022） 5 号，项目代码： 2201-320565-89-01-427912）。

二、根据你单位委托博埃纳环境工程（苏州）有限公司（编制主持人：龙梅，职业资格证书管理号 2017035320352015320501000236）编制的《报告表》（项目编号： pb7zra）的评价结论，该项目的实施将对生态环境造成一定影响，在切实落实各项污染防治、环境风险防范措施，确保各类污染物稳定达标排放的前提下，从生态环境保护角度分析，该项目建设对环境的不利影响可得到缓解和控制。我局原则同意《报告表》的环境影响评价总体结论和拟采取的生态环境保护措施。

三、该项目建设必须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的“三同时”制度。在项目工程设计、建设和环境管理中，你公司须落实《报告表》中提出的各项生态环境保护要求，确保各类污染物达标排放，并应着重做好以下工作：

1、严格落实水污染防治措施，按“清污分流、雨污分流”原则建设厂区给排水系统。项目磨床用水循环使用，不外排；生活污水须收集预处理后经规范化排污口排入市政管网，委托浏河污水处理厂集中处理。

2、严格落实大气污染防治措施。项目喷砂废气密闭收集后经自带袋式除尘器处理后无组织排放，乳化液挥发废气车间内无组织排放；须加强管理，控制全厂无组织废气排放对环境的影响。非甲烷总烃、颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2、表 3 标准。项目不得设置任何燃煤（油）锅炉设施。

3、选用低噪声设备，高噪声设备须采取有效减振、隔声、消声等降噪措施并合理布局，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008） 3 类区标准。

4、按“减量化、资源化、无害化”原则落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。危险废物必须委托具备危险废物处置经营许可证的单位进行处置，加强危险废物的收集、运输过程的环境管理。本项目危险废物在厂内的贮存应符合《危险废物贮存及污染控制标准》（GB18597-2001）的规定要求，防止产生二次污染。

5、建设单位应按《报告表》要求严格落实各类风险防范措施，建立隐患排

查治理制度等应急管理规定，防止生产过程中、储运过程及污染治理设施事故发生。

6、该项目在设计、施工建设和生产中总平面布局以及主要工艺设备、储运设施、公辅工程、污染防治设施安装、使用中涉及安全生产的应遵守设计使用规范和相关主管要求；应对粉尘治理等各类环境治理设施开展安全风险辨识管控，健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。

7、项目排污口须根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》进行规范化设置。

8、建设单位应按报告表提出的要求执行环境监测制度，编制自行监测方案，监测结果及相关资料备查。

9、本项目建设施工期须采取有效措施减缓环境影响，切实做好施工噪声、扬尘、固体废弃物和废水的污染控制及治理。

四、严格落实生态环境保护主体责任，你公司应当对《报告表》的内容和结论负责。

五、你单位应当依照《排污许可管理条例》规定，及时申请排污许可证；未取得排污许可证的，不得排放污染物。按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》办理环保设施竣工验收手续。需要配套建设的环境保护设施未建成、未经验收或者经验收不合格，建设项目已投入生产或者使用的，生态环境部门将依法进行查处。

六、苏州市太仓生态环境局组织开展该工程的“三同时”监督检查和日常监督管理工作。苏州市太仓生态环境综合行政执法局不定期抽查。

七、建设单位是该建设项目环境信息公开的主体，你单位须自收到我局批复后及时将该项目报告表的最终版本予以公开，同时应按照《建设项目环境影响评价信息公开机制方案》（环发〔2015〕162号）做好建设项目开工前、施工期和建成后的信息公开工作。

八、如该项目所涉及污染物排放标准发生变化，应执行最新的排放标准。

九、该项目在建设过程中若项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施、设施发生重大变动的，应当重新报批项目的环

境影响评价文件。自批准之日起，如超过 5 年方决定工程开工建设的，环境影响评价文件须报重新审核。

6 验收执行标准

6.1 废气

表 6-2 本项目废气排放标准限值

污染物名称	无组织排放监控浓度值			标准
	监控点	浓度(mg/m³)		
颗粒物	单位边界	0.5		江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准
非甲烷总烃		4		
非甲烷总烃	在厂房外	监控点处1h平均浓度值	6	江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）表 2 标准
		监控点处任意一次浓度值	20	

6.3 噪声

本项目厂界噪声排放标准执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。标准值如下：

表 6-3 噪声执行标准一览表

类别	昼间	夜间
3 类	65dB(A)	55dB(A)

6.4 固废标准

固体废物严格按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 4 月 29 日第十三届全国人民代表大会常务委员会第十七次会议第二次修订，自 2020 年 9 月 1 日起施行）和《江苏省固体废物污染环境防治条例》。一般工业固体废物贮存参照执行《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）、《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治专项行动方案的通知》（苏环办〔2019〕149 号）、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16 号）要求、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597 2023）。生活垃圾参照执行《城市生活垃圾管理办法》（建

设部令第 157 号）相关要求。

7 验收监测内容

7.1 环境保护设施调试效果

通过对各类污染物达标排放及各类污染治理设施去除效率的监测，来说明环境保护设施调试效果，具体监测内容如下：

7.1.1 废气

表 7-1 废气监测内容

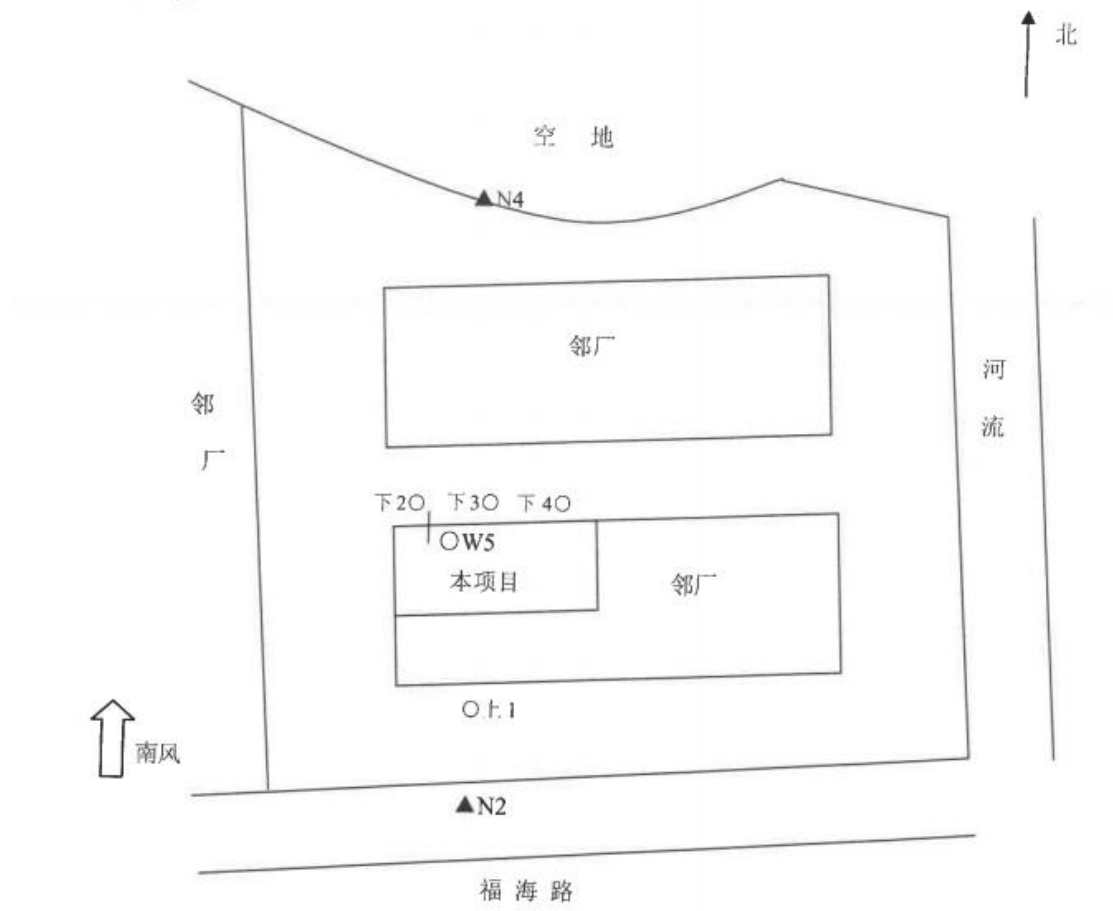
污染源	监测点位	监测内容	监测频次
无组织废气	上风向 1 个点，下风向 3 个点	非甲烷总烃、颗粒物	连续 2 天，每天 3 次
厂区内废气	车间门外 1m	非甲烷总烃	连续 2 天，每天 3 次

7.1.2 厂界噪声监测

表 7-2 噪声监测内容

污染源	监测点位	监测频次
厂界噪声	南、西、北厂界外 1m 各设置一个噪声测点 (本项目噪声点位偏移至大厂界布设，大厂界西侧与邻厂共边故点位取消，东侧为河流无监测条件故点位取消，北侧围墙外无监测条件无法达到故点位布设于围墙上)	连续监测 2 天， 每天昼、夜间各 1 次

测点示意图：



备注：○无组织废气监测点位
▲厂界噪声测点（本项目噪声点位偏移至大厂界布设，大厂界西侧与邻厂共边故点位取消，东侧为河流无监测条件故点位取消，北侧围墙外无监测条件无法达到故点位布设于围墙上）

图 7-1 监测点位示意图

8 质量保证及质量控制

排污单位委托第三方检测公司苏州国森检测技术有限公司对本项目进行验收监测，并对验收监测期间进行质量把控，保证验收期间的样品采集、运输及样品分析均按照国家标准分析方法及相关技术要求执行，以验证验收监测结果的可靠性、准确性。

8.1 监测分析方法

表 8-1 监测分析方法

类型	监测因子	分析方法	标准编号
废气	非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测	HJ 604-2017

		定 直接进样-气相色谱法	
	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法	HJ 1263-2022
噪声	工业企业厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB 12348-2008

8.2 监测仪器

表 8-2 主要监测仪器型号及编号

设备名称	规格型号	设备编号
便携式数字温湿度仪	FYTH-1 型	GS-07-544
轻便三杯风向风速表	FYF-1 型	GS-07-545
数字式精密气压表	FYP-1 型	GS-07-546
智能综合大气采样器	EM-2068A	GS-07-685
智能综合大气采样器	EM-2068A	GS-07-686
智能综合大气采样器	EM-2068A	GS-07-688
环境空气颗粒物综合采样器	ZR-3922	GS-07-522
声校准器	AWA6021A 型	GS-07-313
多功能声级计	AWA6228+型	GS-07-289
气相色谱仪	GC9790 II	GS-07-358
气相色谱仪	GC9790 II	GS-07-506
十万分之一天平	AUW120D	GS-07-014
低浓度称量恒温恒湿系统	NVN-800	GS-07-287

8.3 人员资质

现场采样人员及实验室分析人员均通过上岗培训并取得相应证书，具有从事此岗位的能力。

8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

- (1) 尽量避免被测排放物中共存污染物对分析的交叉干扰。
- (2) 智能烟尘烟气分析仪在进入现场前应对采样器流量计、流速计等进行校核。综合大气采样器在测试前按监测因子分别用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在测试时应保证其采样流量的准确。

8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

为保证厂界噪声监测过程的质量，噪声监测布点、测量方法及频次按照工业企业厂界环境噪声排放标准（GB12348-2008）执行。监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计；声级计在测试前后用标准声源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB

9 验收监测结果

9.1 生产工况

验收监测期间，2025 年 3 月 17 日 PCD 超硬合金数控刀具工况为 90%；整体合金数控刀具工况为 90%；合金数控机夹刀片工况为 90%；2025 年 3 月 18 日 PCD 超硬合金数控刀具工况为 90%；整体合金数控刀具工况为 90%；合金数控机夹刀片工况为 90%；生产工况均符合验收监测要求（由企业提供），见附件 1 生产工况说明。

表 9-1 验收监测期间生产工况统计表

原辅料名称	设计消耗量			监测时工况			
	年消耗量	年生产日	日消耗量	2025.3.17		2025.3.18	
				当日消耗量	当日负荷	当日消耗量	当日负荷
硬质合金棒料	1 吨	300	0.0033 吨	0.003 吨	90%	0.003 吨	90%
工具钢材	2 吨	300	0.0066 吨	0.006 吨	90%	0.006 吨	90%

9.2 环保设施调试效果

9.2.1 污染物达标排放监测结果

9.2.1.1 废气

表 9-2 厂区内无组织非甲烷总烃废气监测结果

监测点位	监测项目	监测日期	1	2	3	最大值 (mg/m³)	标准限值 (mg/m³)	评价结论
车间窗外 1 米 W5	非甲烷	2025.3.17	0.34	0.37	0.38	0.38	6.0	达标
	总烃	2025.3.18	0.76	0.76	0.76	0.76		达标
气象参数	2025 年 3 月 17 日，风速：1.8m/s；							
	2025 年 3 月 18 日，风速：1.9m/s；							
备注	/							

验收监测期间，厂区内非甲烷总烃排放符合江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 排放限值。

表 9-3 无组织非甲烷总烃废气监测结果

监测点位	监测项目	监测日期	1	2	3	下风向最大值 (mg/m³)	标准限值 (mg/m³)	评价结论
上风向 1	非甲烷	2025.3.17	0.20	0.21	0.22	0.82	4.0	达标
下风向 2			0.58	0.82	0.56			
下风向 3			0.57	0.66	0.37			
下风向 4			0.65	0.47	0.35			
上风向 1	总烃	2025.3.18	0.53	0.57	0.52	0.92	4.0	达标
下风向 2			0.78	0.75	0.75			
下风向 3			0.74	0.81	0.92			
下风向 4			0.70	0.73	0.78			
气象参数	2025 年 3 月 17 日，北风，风速：1.8m/s； 2025 年 3 月 18 日，北风，风速：1.9m/s；							
备注	/							

验收监测期间，厂界无组织非甲烷总烃排放浓度符合江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 排放限值。

表 9-4 无组织颗粒物废气监测结果

监测点位	监测项目	监测日期	1	2	3	下风向最大值 (mg/m ³)	标准限值 (mg/m ³)	评价结论
上风向 1	颗粒物	2025. 3.17	ND	ND	ND	0.258	0.5	达标
下风向 2			0.250	0.232	0.228			
下风向 3			0.238	0.243	0.228			
下风向 4			0.227	0.250	0.258			
上风向 1		2025. 3.18	ND	ND	ND	0.268	0.5	达标
下风向 2			0.260	0.257	0.268			
下风向 3			0.233	0.255	0.237			
下风向 4			0.230	0.250	0.242			

气象参数	2025 年 3 月 17 日，北风，风速：1.8m/s; 2025 年 3 月 18 日，北风，风速：1.9m/s;
备注	/

验收监测期间，厂界无组织颗粒物排放浓度符合江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 排放限值。

9.2.1.3 厂界噪声

噪声监测结果见表 9-6。

表 9-6 厂界噪声监测结果表

点位 监测时间		N1 东厂界 外 1 米 dB(A)	N2 南厂界 外 1 米 dB(A)	N3 西厂界外 1 米 dB(A)	N4 北厂界外 1 米 dB(A)	3 类区标准 dB (A)	评价
2025.3.17	昼间	/	56.9	/	54.1	65	达标
	夜间	/	52.3	/	51.9	55	达标
2025.3.18	昼间	/	58.5	/	53.3	65	达标
	夜间	/	51.1	/	51.2	55	达标
气象参数		2025 年 3 月 17 日，晴 2025 年 3 月 18 日，晴					
监测工况		正常生产 (本项目噪声点位偏移至大厂界布设，大厂界西侧与邻厂共边故点位取消，东侧为河流无监测条件故点位取消，北侧围墙外无监测条件无法达到故点位布设于围墙上)					

验收监测期间，厂界的昼、夜间均噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类区标准。

9.2.1.4 固体废物

本项目生产过程中产生的固废主要有废乳化液、废包装容器、废油、废油桶、边角料、金属渣、废金刚石砂轮、废抹布、次品和生活垃圾。

本项目生产过程中产生的边角料、金属渣、废金刚石砂轮和次品集中收集后外售至苏州快安环保咨询有限公司；废乳化液、废包装容器、废油和废油桶委托苏州步阳环保科技有限公司处置；生活垃圾和废抹布由太仓市浏河镇环境卫生管

理所定期清运处理。

9.3 环评批复执行情况检查

表 9-9 环评批复检查情况表

苏州市生态环境局审查意见	实际环境检查结果	落实结论
你公司报送的《旭研（苏州）精密工具科技有限公司迁建合金数控机夹刀片等产品项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉。经研究，现批复如下：	——	——
一、该项目建设地点位于太仓市浏河镇福海路 8 号 1-4 幢 1 层 6 室，主要建设内容为年产 PCD 超硬合金数控刀具 1000 支、整体合金数控刀具 3000 支、合金数控机夹刀片 5000 片。该项目已取得太仓市浏河镇人民政府的项目备案文件（备案证号：浏政备（2022） 5 号，项目代码：2201-320565-89-01-427912）。	项目实际年产 PCD 超硬合金数控刀具 1000 支、整体合金数控刀具 3000 支、合金数控机夹刀片 5000 片。	落实
二、根据你单位委托博埃纳环境工程（苏州）有限公司（编制主持人：龙梅，职业资格证书管理号 2017035320352015320501000236）编制的《报告表》（项目编号：pb7zra）的评价结论，该项目的实施将对生态环境造成一定影响，在切实落实各项污染防治、环境风险防范措施，确保各类污染物稳定达标排放的前提下，从生态环境保护角度分析，该项目建设对环境的不利影响可得到缓解和控制。我局原则同意《报告表》的环境影响评价总体结论和拟采取的生态环境保护措施。	——	——
三、该项目建设必须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的“三同时”制度。在项目工程设计、建设和环境管理中，你公司须落实《报告表》中提出的各项生态环境保护要求，确保各类污染物达标排放，并应着重做好以下工作：	——	——
1、严格落实水污染防治措施，按“清污分流、雨污分	项目按“清污分流、雨污分流”	落实

流”原则建设厂区给排水系统。项目磨床用水循环使用，不外排；生活污水须收集预处理后经规范化排污口排入市政管网，委托浏河污水处理厂集中处理。	原则建设厂区给排水系统。项目磨床用水循环使用，不外排；生活污水须收集预处理后经规范化排污口排入市政管网，委托浏河污水处理厂集中处理	
2、严格落实大气污染防治措施。项目喷砂废气密闭收集后经自带袋式除尘器处理后无组织排放，乳化液挥发废气车间内无组织排放；须加强管理，控制全厂无组织废气排放对环境的影响。非甲烷总烃、颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2、表 3 标准。项目不得设置任何燃煤（油）锅炉设施。	项目喷砂废气密闭收集后经自带袋式除尘器处理后无组织排放，乳化液挥发废气车间内无组织排放。	落实
3、选用低噪声设备，高噪声设备须采取有效减振、隔声、消声等降噪措施并合理布局，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类区标准。	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）3 类区标准	落实
4、按“减量化、资源化、无害化”原则落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。危险废物必须委托具备危险废物处置经营许可证的单位进行处置，加强危险废物的收集、运输过程的环境管理。本项目危险废物在厂内的贮存应符合《危险废物贮存及污染控制标准》（GB18597-2001）的规定要求，防止产生二次污染。	本项目生产过程中产生的固废主要有废乳化液、废包装容器、废油、废油桶、边角料、金属渣、废金刚石砂轮、废抹布、次品和生活垃圾。本项目生产过程中产生的边角料、金属渣、废金刚石砂轮和次品集中收集后外售至苏州快安环保咨询有限公司；废乳化液、废包装容器、废油和废油桶委托苏州步阳环保科技有限公司处置；生活垃圾和废抹布由太仓市浏河镇环境卫生管理所定期清运处理	落实

5、建设单位应按《报告表》要求严格落实各类风险防范措施，建立隐患排查治理制度等应急管理规定，防止生产过程中、储运过程及污染治理设施事故发生。	与环评一致	落实
6、该项目在设计、施工建设和生产中总平面布局以及主要工艺设备、储运设施、公辅工程、污染防治设施安装、使用中涉及安全生产的应遵守设计使用规范和相关主管要求；应对粉尘治理等各类环境治理设施开展安全风险辨识管控，健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。	与环评一致	落实
7、项目排污口须根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》进行规范化设置	与环评一致	落实
8、建设单位应按报告表提出的要求执行环境监测制度，编制自行监测方案，监测结果及相关资料备查	与环评一致	落实
9、本项目建设施工期须采取有效措施减缓环境影响，切实做好施工噪声、扬尘、固体废弃物和废水的污染控制及治理	与环评一致	落实
四、严格落实生态环境保护主体责任，你公司应当对《报告表》的内容和结论负责。	与环评一致	落实
五、你单位应当依照《排污许可管理条例》规定，及时申请排污许可证；未取得排污许可证的，不得排放污染物。按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》办理环保设施竣工验收手续。需要配套建设的环境保护设施未建成、未经验收或者经验收不合格，建设项目已投入生产或者使用的，生态环境部门将依法进行查处。	已于 2025 年 04 月 01 日取得固定污染源排污登记回执，登记编号： 91320585MA21TD128P001X	落实

六、苏州市太仓生态环境局组织开展该工程的“三同时”监督检查和日常监督管理工作。苏州市太仓生态环境局综合行政执法局不定期抽查。	——	——
七、建设单位是该建设项目环境信息公开的主体，你单位须自收到我局批复后及时将该项目报告表的最终版本予以公开，同时应按照《建设项目环境影响评价信息公开机制方案》（环发〔2015〕162号）做好建设项目开工前、施工期和建成后的信息公开工作。	——	——
八、如该项目所涉及污染物排放标准发生变化，应执行最新的排放标准。	——	——
九、该项目在建设过程中若项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施、设施发生重大变动的，应当重新报批项目的环境影响评价文件。自批准之日起，如超过5年方决定工程开工建设的，环境影响评价文件须报重新审核。	——	——

10 验收监测结论

10.1 废气监测结果

本项目废气主要为无组织非甲烷总烃和颗粒物。验收监测结果表明厂区内非甲烷总烃排放符合江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表2排放限值；厂界无组织非甲烷总烃和颗粒物排放浓度满足江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表3排放限值。

10.2 厂界噪声监测结果

本次噪声监测点位，厂界周围共设2个监测点位（本项目噪声点位偏移至大厂界布设，大厂界西侧与邻厂共边故点位取消，东侧为河流无监测条件故点位取消，北侧围墙外无监测条件无法达到故点位布设于围墙上），监测结果表明本项目各厂界的昼、夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准的规定限值。

10.3 固体废物

本项目生产过程中产生的固废主要有废乳化液、废包装容器、废油、废油桶、边角料、金属渣、废金刚石砂轮、废抹布、次品和生活垃圾。

本项目生产过程中产生的边角料、金属渣、废金刚石砂轮和次品集中收集后外售至苏州快安环保咨询有限公司；废乳化液、废包装容器、废油和废油桶委托苏州步阳环保科技有限公司处置；生活垃圾和废抹布由太仓市浏河镇环境卫生管理所定期清运处理。

各类固废均得到妥善处理，一般固废贮存及处置符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的要求、危险废物贮存符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求。

11 建设项目环境保护“三同时”竣工验收报告表

建 设 项 目	项目名称	旭研（苏州）精密工具科技有限公司迁建合金数控机夹刀片等产品项目		项目代码	2201-320565-89-01 -427912	建设地点	太仓市浏河镇福海路 8 号 1-4 幢 1 层 6 室
	行业类别（分类管理名录）	[C3321] 切削工具制造		建设性质	迁建 ☒ 改扩建 ☐ 技术改造 ☐ （划 ☒)		
	设计生产能力	年产 PCD 超硬合金数控刀具 1000 支、整体合金数控刀具 3000 支和合金数控机夹刀片 5000 片	实际生产能力	年产 PCD 超硬合金数控刀具 1000 支、整体合金数控刀具 3000 支和合金数控机夹刀片 5000 片	报告表单位	博埃纳环境工程（苏州）有限公司	
	报告表文件审批机关	苏州市生态环境局		审批文号	苏环建[2022]85 第 0087 号	环评文件类型	报告表
	开工时期	2025.1		竣工日期	2025.3	排污登记时间	2025 年 04 月 01 日
	环保设施设计单位	/		环保设施施工单位	/	本工程排污登记编号	91320585MA21TD128P00 1X

旭研（苏州）精密工具科技有限公司迁建合金数控机床夹刀片等产品项目竣工环境保护验收监测报告

	验收单位	旭研（苏州）精密工具科技有限公司				环保设施监测单位	苏州国森检测技术有限公司			验收监测时工况	2025 年 3 月 17 日 PCD 超硬合金数控刀具工况为 90%；整体合金数控刀具工况为 90%；合金数控机床刀片工况为 90%；2025 年 3 月 18 日 PCD 超硬合金数控刀具工况为 90%；整体合金数控刀具工况为 90%；合金数控机床刀片工况为 90%			
	投资概算（万元）	1200				环保投资总概算（万元）	10			所占比例（%）	0.8			
	实际总投资（万元）	1000				实际环保投资（万元）	10			所占比例（%）	1			
	污水治理（万元）	0	废气治理（万元）	3	噪声治理（万元）	3	固体废物治理（万元）		4	绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	/	

旭研（苏州）精密工具科技有限公司迁建合金数控机床刀片等产品项目竣工环境保护验收监测报告

	新增污水处理设施能力	/		新增废气处理设施能力	/					年平均工作时间	7200h		
运营单位		旭研（苏州）精密工具科技有限公司		运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）		91320585MA21TD128P			验收监测时间		2025 年 3 月 17-18 日		
污 染 物 排 放 达 标 与 总 量 控 制 （	污染物	原有排放量（1）	本期工程实际排放浓度（2）	本期工程允许排放浓度（3）	本期工程产生量（4）	本期工程自身削减量（5）	本期工程实际排放量（6）	本期工程核定排放量（7）	本期工程“以新带老”削减量（8）	全厂实际排放总量（9）	全厂核定排放总量（10）	区域平衡替代削减量（11）	排放增减量（12）
	废水（生活污水）												
	化学需氧量												
	悬浮物												
	氨氮												
	总磷												
	总氮												
	废气												
	非甲烷总烃												

旭研（苏州）精密工具科技有限公司迁建合金数控机夹刀片等产品项目竣工环境保护验收监测报告

工业 建 设 项 目 详 填)	工业固体废物													
	一般固废													
	危险废物													
	生活垃圾													
	与项目有关 的其他特征 污染物													

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、(12)=(6)-(8)-(11)，（9）=（4）-（5）-（8）-（11）+（1）。3、计量单位：废水排放量—万吨/年；废气排放量—万标立方米/年；工业固体废物排放量—万吨/年；水污染物排放浓度—毫克/升；大气污染物排放浓度—毫克/立方米；水污染物排放量—吨/年；大气污染物排放量—吨/年。

填表单位（盖章）：

填表人（签字）：

项目经办人（签字）

附件：

- 1、生产工况；
- 2、建设项目竣工环境保护验收资料清单；
- 3、营业执照；
- 4、不动产权证；
- 5、租赁协议；
- 6、备案证；
- 7、环境影响评价审批意见；
- 8、排污登记；
- 9、环卫协议；
- 10、固废处理协议；
- 11、危废协议；
- 12、检测报告；
- 13、房东排水证