

苏州集创智能系统有限公司  
治具生产技术改造项目  
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：苏州集创智能系统有限公司

编制单位：苏州集创智能系统有限公司

二〇二五年六月

建设单位法人代表：                    （签字）

编制单位法人代表：                    （签字）

项    目    负    责    人：

填        表        人：

建设单位：苏州集创智能系统有  
限公司

电话：

传真： /

邮编： 215000

地址：江苏省苏州市苏州工业园  
区春辉路 3 号 C 厂房 1 至 2 层

编制单位：苏州集创智能系统有  
限公司

电话：

传真： /

邮编： 215000

地址：江苏省苏州市苏州工业园  
区春辉路 3 号 C 厂房 1 至 2 层

**表一 建设项目概况**

建设项目名称	苏州集创智能系统有限公司治具生产技术改造项目				
建设单位名称	苏州集创智能系统有限公司				
建设项目性质	<input type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> 迁建				
建设地点	江苏省苏州市苏州工业园区春辉路3号C厂房1至2层				
主要产品名称	治具				
设计生产能力	技改后治具产能增加1980副/a（技改后年产治具2780副）				
实际生产能力	技改后治具产能增加1980副/a（技改后年产治具2780副）				
建设项目环评时间	2025年4月	开工建设时间	2025年4月		
调试时间	2025年5月~2025年6月	验收现场监测时间	2025年5月29日-5月30日		
环评报告表审批部门	苏州工业园区生态环境局	环评报告表编制单位	苏州道博环保技术服务有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	137万元	环保投资总概算	2万元	比例	1.46%
实际总概算	137万元	环保投资	2.5万元	比例	1.82%
验收监测依据	<p>(1) 《中华人民共和国环境保护法》（2015年1月1日起施行）；</p> <p>(2) 《中华人民共和国环境影响评价法》（2018年12月29日第十三届全国人民代表大会常务委员会第七次会议通过，2018年12月29日起施行）；</p> <p>(3) 《中华人民共和国水污染防治法》（2018年1月1日）；</p> <p>(4) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018年10月26日修订并施行）；</p> <p>(5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020年4月29日修订通过，自2020年9月1日起施行）；</p> <p>(6) 《中华人民共和国噪声污染防治法》（2021年12月24日修改，2022年6月5日起施行）；</p> <p>(7) 《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第682号，2017年10月）；</p> <p>(8) 《国家危险废物名录（2025年版）》（部令第36号，2025年1月1日起施行）；</p> <p>(9) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国家环境保护部，国环规环评〔2017〕4号，2017年11月）；</p> <p>(10) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部，2018年5月15日）；</p> <p>(11) 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（江苏省环境保护局，苏环</p>				

控（97）122号）；

（12）《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）；

（13）《关于印发污染影响类建设项目重大变动清单（试行）的通知》（环办环评函〔2020〕688号）；

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

（15）《关于进一步做好建设项目环境保护“三同时”及自主验收监督检查工作的通知》（生态环境部办公厅，环办执法〔2020〕11号）；

（16）《苏州集创智能系统有限公司治具生产技术改造项目》于2025年3月11日取得江苏省投资项目备案证（项目代码：2503-320571-89-02-587049，备案证号：苏园行审技备〔2025〕111号）；

（17）苏州集创智能系统有限公司2025年4月编制完成《苏州集创智能系统有限公司治具生产技术改造项目环境影响报告表》，于2025年4月28日取得苏州工业园区生态环境局同意建设的批复：《苏州集创智能系统有限公司治具生产技术改造项目环境影响评价与排污许可审批意见》（审批文号：H20250070）；

（18）江苏国析检测技术有限公司于2025年6月出具的验收检测报告（报告编号：RX2505144）；

（19）苏州集创智能系统有限公司提供的其他有关资料。

验收监测评价标准、表号、级别、限值	<p>本次竣工环保验收调查采用《苏州集创智能系统有限公司治具生产技术改造项目环境影响报告表》中所采用的标准进行验收，对已修订新颁布的环境标准则采用替代后的新标准进行校核。</p> <p><b>1、废水</b></p> <p>本项目无废水产生及排放。</p> <p><b>2、废气</b></p> <p>环评标准：本项目非甲烷总烃、颗粒物无组织排放，执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3标准。</p>					
	<b>表 1-1 大气污染物无组织排放标准</b>					
	<b>污染物名称</b>		<b>执行标准</b>		<b>无组织排放监控浓度限值</b>	
					<b>监控点</b>	<b>浓度 (mg/m<sup>3</sup>)</b>
	非甲烷总烃		《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021) 表 3		边界外浓度最高点	4
	颗粒物					0.5
	<p>厂区内非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表2标准。</p>					
	<b>表 1-2 厂区内非甲烷总烃无组织排放标准</b>					
	<b>监控位置</b>		<b>执行标准</b>		<b>监控点限值 (mg/m<sup>3</sup>)</b>	<b>限值含义</b>
	在厂房外设置监控点		《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021) 表 2 标准		6	监控点处 1h 平均浓度值
20					监控点处任意一次浓度值	
<p>现行标准：与环评一致。</p> <p><b>3、噪声</b></p> <p>环评标准：本项目运营期噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类标准限值，详见表1-3。</p>						
<b>表 1-3 噪声排放标准</b>						
<b>位置</b>	<b>类别</b>	<b>单位</b>	<b>标准限值</b>		<b>执行标准</b>	
			<b>昼间</b>	<b>夜间</b>		
厂界外 1m	3类	dB (A)	65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）	
<p>现行标准：与环评一致。</p> <p><b>4、固体废物标准</b></p> <p>本项目固体废物执行《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</p>						

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）。危险废物贮存执行《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023），危险废物管理执行《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）、《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办[2019]327 号）要求。

#### **5、排污口规范化设置**

按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》的规定规范设置排放口及标识。

## 表二 工程建设内容、原辅料消耗及水平衡、主要工艺及产污环节

### 1 工程建设内容：

#### (1) 项目由来

苏州集创智能系统有限公司成立于 2006 年 12 月 22 日，目前厂址位于苏州工业园区春辉路 3 号 C 厂房，主要从事智能化系统的研发；信息化系统集成；图像检查设备、线路板检测仪、线路板测试治具、功能检测仪，自动化设备的研发和生产，销售本公司所生产的产品并提供技术咨询、售后服务及相关进出口业务。

苏州集创智能系统有限公司投资 137 万元在现有厂房进行治具生产技术改造。本项目于 2025 年 3 月 11 日取得由苏州工业园区行政审批局关于《苏州集创智能系统有限公司治具生产技术改造项目》的江苏省投资项目备案证，备案证号：苏园行审技备（2025）111 号；于 2025 年 4 月 28 日取得苏州工业园区生态环境局同意建设的批复：《苏州集创智能系统有限公司治具生产技术改造项目环境影响评价与排污许可审批意见》（审批文号：H20250070）；本项目实际总投资 137 万元，其中环保投资 2.5 万元；企业现有员工 69 人，本项目不新增员工；年工作天数 330 天，每天 3 班，每班 8 小时，年工作 7920 小时。

本次验收建设内容，包括生产工艺部分 CNC 加工的工作液由切削油改为水溶性切削液，CNC 加工后的工件由使用清洗剂淋洗改为使用自来水水洗；原料部分治具生产新增了玻璃纤维板；产能部分为本次技改后治具产能增加 1980 副/a（技改后年产治具 2780 副）。验收主体为苏州集创智能系统有限公司；验收范围为技改后全厂生产设备及废气、噪声和固废等环保设施竣工环保验收。

目前该项目各项环保治理设施与主体工程均已正常运行，具备环保“三同时”验收监测条件。根据相关文件要求，委托江苏国析检测技术有限公司于 2025 年 5 月 29~30 日对本项目进行了验收监测，在现场核查及查阅有关资料的基础上，编制了该项目竣工环境保护验收监测报告表。本次验收过程中，该项目环保设施稳定运行，项目从备案至调试过程中无环境投诉、违法或处罚记录。

#### (2) 项目建设内容

项目产品方案及建设规模见表 2-1，公用及辅助工程情况表见表 2-2。

本次验收产品方案与环评一致，无变化。

表 2-1 产品方案一览表

工程名称	产品名称	规格（参数）	产能			单位
			现有	本次验收	本次验收后全厂	
自动化专用设备生产线	自动化专用设备	0.3~1.5t/a	350	0	350	台/a
模具生产线	模具	5kg~50kg/副	800	0	800	副/a
治具生产线	治具	1kg~7kg/副	800	1980	2780	副/a
辅助零件生产线	辅助零件	治具、模板等辅助零件	8	0	8	t/a

表 2-2 公辅工程一览表

类别	建设项目	环评设计情况	实际建设情况	变化情况	
主体工程	生产车间	建筑面积 4230.25m <sup>2</sup>	与环评一致	无	
贮运工程	原料仓库	130m <sup>2</sup>	与环评一致	无	
	物料放置区	2m <sup>2</sup>	与环评一致	无	
	危废仓库	21m <sup>2</sup>	与环评一致	无	
	一般固废暂存区	20m <sup>2</sup>	与环评一致	无	
	气瓶区	1.2m <sup>2</sup>	与环评一致	无	
	运输	汽运	与环评一致	无	
公用工程	给水	自来水 2297.43t/a, 纯水 5.8t/a	与环评一致	无	
	排水	1821.6t/a	与环评一致	无	
	供电	830 万度/a	与环评一致	无	
	空压机	1 台空压机, 压缩空气制备能力为 3.8m <sup>3</sup> /min, 压缩空气用量约 3.2m <sup>3</sup> /min	与环评一致	无	
	绿化	依托现有			
环保工程	废气	CNC 加工油雾、精雕（湿式）加工油雾	油雾净化装置 共 8 套	与环评一致	无
		喷砂、精雕（干式）含尘废气	滤筒式脉冲除尘器（3 套）	与环评一致	无
		钻孔含尘废气	设备自带除尘器 1 套	与环评一致	无
	废水	生活污水接管至园区污水处理厂			
	噪声防治	设备合理选型、设备减振、墙体隔声等措施			
	固废处理	一般固废分类收集经外售处理, 危险废物统一收集后委托有资质单位处理, 生活垃圾委托环卫进行清运。固废零排放			
	依托工程	雨水管网和雨污水排放口	依托租赁方现有		
供电系统		依托租赁方现有			
供水系统		依托租赁方现有			

主要设备清单见表 2-3。

本次验收设备实际情况与环评保持一致，无变化。

表 2-3 主要设备一览表

序号	产品类别	设备名称	规格型号	数量 (台/套)			备注
				现有	本次验收	本次验收后全厂	
1	模具、治具	ROKU-ROKU 高速钻孔机	X-80J	1	0	1	与环评一致
2		CNC 加工中心	CMV-6D	1	0	1	
3			NH5000 DCGHSC	1	0	1	
4			F8	1	0	1	
5			SK-1280	0	1	1	
6			SK-1712	0	1	1	
7			洗净机	BD-OH-200	1	0	
8		慢走丝机	MAKINO DUO64	2	0	2	
9			ZGDC303	1	0	1	
10			W32FB	2	0	2	
11		平面磨床	KGS-306WMI	1	0	1	
12			ACC84X	1	0	1	
13			ACC450AV	1	0	1	
14		喷砂机	JCR-900	1	0	1	
15		浸泡盒	600*400*120mm	1	0	1	
16		清洗槽	800*600*500mm	1	0	1	
17		水洗槽	1600*800*1010mm	0	1	1	
18		精雕机	/	1	0	1	
19	设备辅助零件	CNC 加工中心	兄弟牌	1	0	1	
20		精雕机 (湿式)	北京牌	2	0	2	
21		精雕机 (干式)	北京牌	2	0	2	
22	检测设备	2.5 次元	/	1	0	1	
23	公辅设备	空气压缩机	VF64A/1.265Ton	1	0	1	

**(3) 地理位置及平面布置:**

本项目位于江苏省苏州工业园区春辉路 3 号 C 厂房，地理位置见附图 1，项目周边环境概况图见附图 2，厂区平面布置见附图 3。

**2 原辅材料消耗及水平衡:**

**(1) 原材料消耗**

本次验收原辅料消耗情况与环评一致，无变化。

表 2-4 项目主要原辅材料消耗一览表

序号	产品	原料名称	主要成分/规格	状态	年用量 (t/a)		
					现有	本次技改	技改后全厂
1	模具	铁板	30kg/副	固	13.5	0	13.5
2		铝板	5kg/副	固	4.0	0	4.0
3		切削油	其它添加剂 0~5%，其余为矿物油	液	1800L	0	1800L
4		研磨液	由表面活性剂、合成润滑油、防锈剂、抗氧化剂、消泡剂等多种组分组成	液	30L	0	30L
5		清洗剂	碳酸钠<55%、水合偏硅酸钠<25%、吐温-60<10%、其它（不含氮、磷）<15%	液	25L	0	25L
6		浸洗剂	聚氧烷基醚硫酸钠 1.0%、添加剂（甘油酯类）、螯合剂 1.0%，其余为水	液	36L	0	36L
7		珍珠砂	高铝矾土熔融、造粒品	固	0.04	0	0.04
8		丁烷	纯度≥95%	气	0.025	0	0.025
9	治具	铝板	5kg/副	固	1.35	+3.65	5
10		电木板	酚醛树脂板 2~10kg/张	固	10.0	0	10.0
11		切削油	其它添加剂 0~5%，其余为矿物油	液	100L	-100L	0
12		玻璃纤维板	玻璃纤维和环氧树脂复合材料，2~10kg/张	固	0	+2.2	2.2
13		水溶性切削液	基础油<25%、胺中和的羧酸≤13%、聚氯季铵<0.25%、水≥61.75%	液	0	+200L	200L
14		清洗剂	碳酸钠<55%、水合偏硅酸钠<25%、吐温-60<10%、其它<15%	液	1L	-1L	0
15	自动化专用设备	结构标准件	金属材质 1~20kg/件	固	1200	0	1200
16		结构加工件	金属、塑料 0~100kg/件	固	4	0	4
17		电气部品件	电子、PCB1kg/件	固	7.8	0	7.8
18		电气连接线	电线、信号线 1kg/件	固	2.08	0	2.08
19	设备辅助用零件	亚克力板	丙烯酸塑料 2~8kg/张	固	2.5	0	2.5
20		电木板	酚醛树脂板 2~10kg/张	固	5.0	0	5.0
21		铝块	2~10kg/块	固	0.5	0	0.5
22		水溶性切削液	基础油<25%、胺中和的羧酸≤13%、聚氯季铵<0.25%、水≥61.75%	液	0.16	0	0.16
23	设备保养	润滑油	矿物油	液	0.02	+0.04	0.06

表 2-5 水及能源消耗量

名称	环评设计消耗量	实际消耗量
水（吨/年）	2297.43	2297.43
电（千瓦时/年）	830 万	830 万

(2) 水源及水平衡

本项目水平衡图见图 2-1。

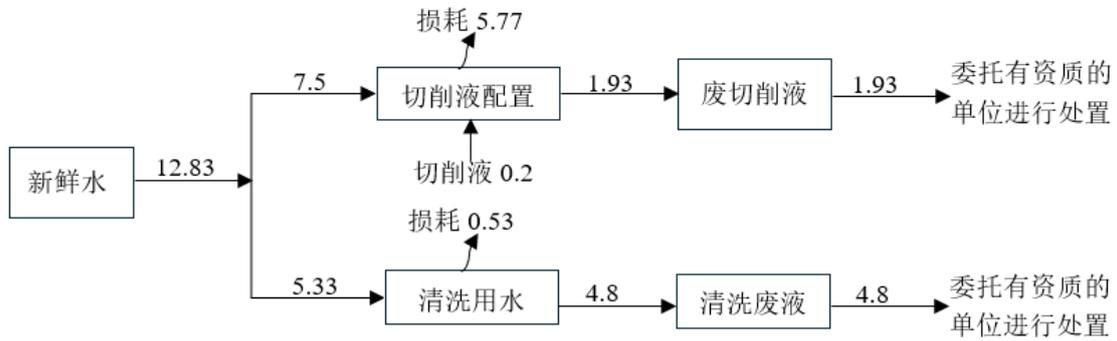


图 2-1 本项目水平衡图 (t/a)

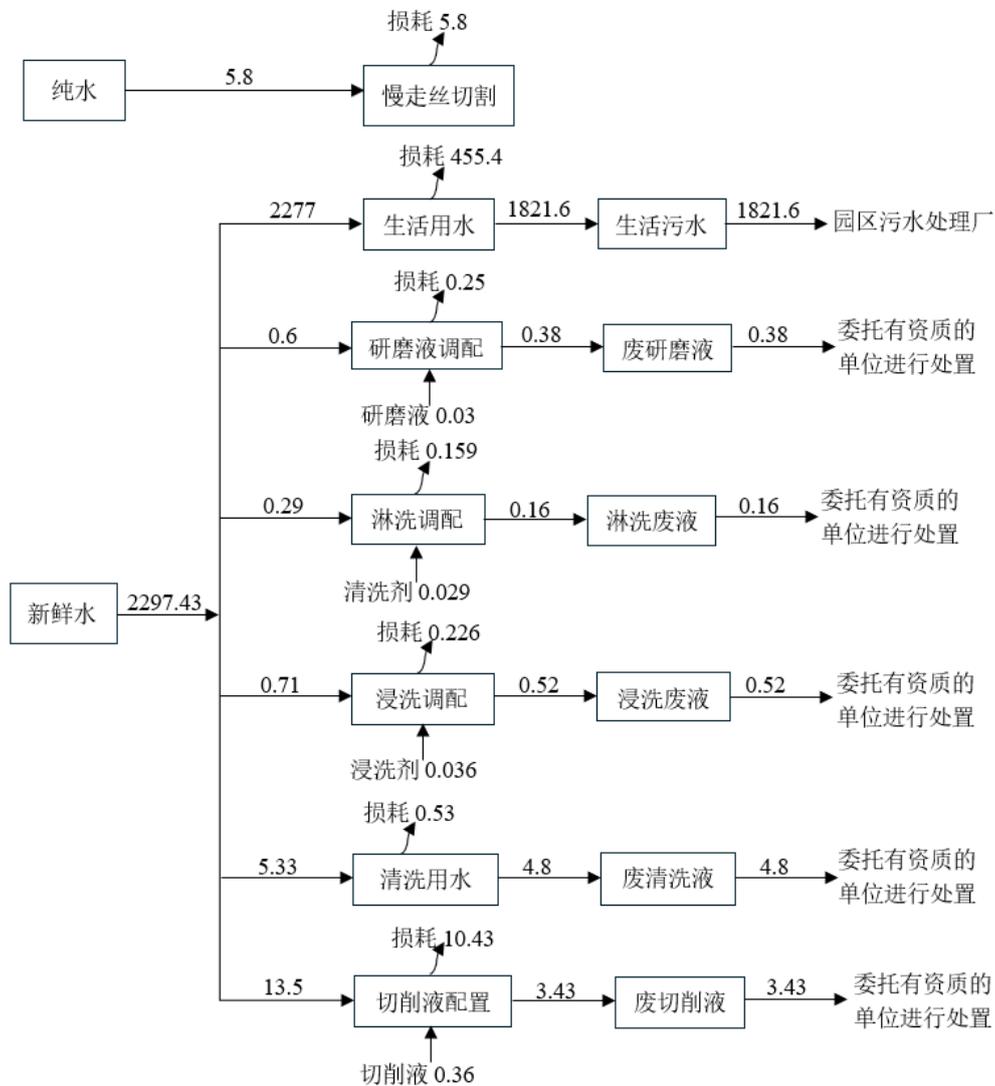


图 2-2 全厂水平衡图 (t/a)

### 3 主要工艺流程及产污环节

#### (1) 治具生产技术改造生产工艺流程

治具生产技术改造内容主要为：生产工艺部分 CNC 加工的工作液由切削油改为水溶性切削液，CNC 加工后的工件由使用清洗剂淋洗改为使用自来水水洗；原料部分新增了玻璃纤维板；产能部分为本次技改后治具产能增加 1980 副/a（技改后年产治具 2780 副）。

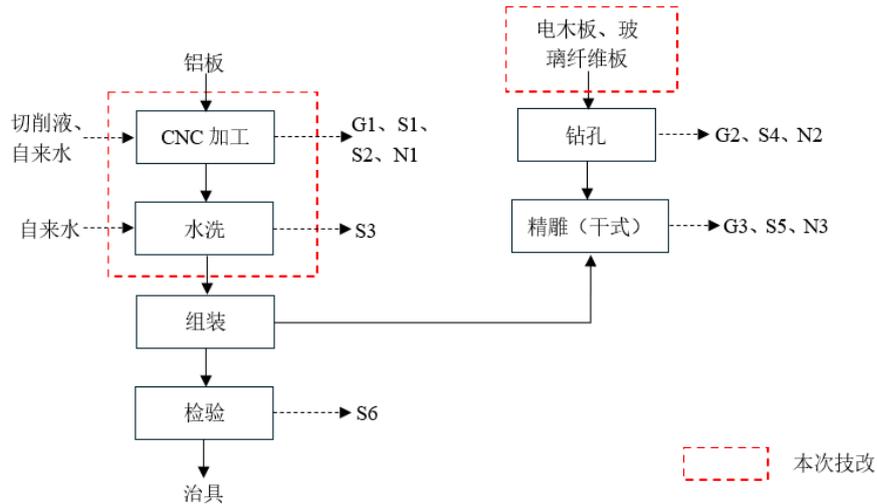


图 2-3 治具生产技术改造工艺流程及产排污环节图

#### 工艺流程简述：

**CNC 加工：**采用 CNC 加工中心对铝板进行钻铣加工，加工中心技改前使用切削油作润滑和冷却剂，技改后使用水溶性切削液作润滑和冷却剂，不再使用切削油，治具生产所有 CNC 加工中心均使用水溶性切削液。切削液需与水进行调配，将进料管插入切削液原料桶内，通过专用混配器和自来水按 1:37.5 通过管道进入加工中心油箱，加工中心自带过滤装置，对使用后的切削液进行过滤后循环使用，半年更换 1 次。此工序产生油雾废气 G1、金属屑 S1、废切削液 S2 及设备噪声 N1。

#### 水洗：

技改前：该工序为淋洗，和模具制作共用同一台洗净机，将工件放于清洗架上，清洗液（清洗剂：自来水按 1:10 配制而成）从上方的喷洒头喷淋而下，采用淋洗方式对清洗架中的工件表面残留的切削油等杂质进行清洗，清洗工作温度约为 40℃，清洗后利用热空气（40~50℃）对清洗架上的工件进行干燥。

技改后：由于本次技改 CNC 加工中心工作液由切削油改为水溶性切削液，无需使用清洗液对加工后的工件进行清洗，改为使用自来水冲洗工件表面，水洗工艺具体

如下：

将工件放入新增水洗槽（1600\*800\*1010mm）中，使用自来水作为工作液常温冲洗工件表面残留的水溶性切削液，冲洗后的工作液收集至水洗槽下方的收集槽（500\*500\*500mm）内，用水泵抽上来循环使用，收集槽内的工作液每个月更换4次。水洗工艺参数见下表。

表 2-6 水洗工艺参数表

设备	处理方式	工作液	温度	收集槽内工作液量	收集槽工作液更换周期
水洗槽	冲洗	自来水	常温	100L	每个月更换4次

在水洗过程中，收集槽内的工作液每个月更换4次，会产生清洗废液 S3。

**钻孔：**利用高速钻孔机对电木板、玻璃纤维板进行钻孔。该工序产生钻孔含尘废气 G2、塑料屑（电木屑、玻璃纤维板屑）S4 及设备噪声 N2。

**精雕（干式）：**利用精雕机刀具钻头在材料（电木板、玻璃纤维板）表面进行雕刻、切割等，电木板采用干式精雕，在精雕过程会产生精雕含尘废气 G3、塑料屑（电木屑、玻璃纤维板屑）S5 及设备噪声 N3。

**组装：**将加工好的工件组装在一起，形成治具。

**检验：**利用 2.5 次元对治具进行检验，检验合格即为成品。该工序产生不合格产品 S6。

#### 4 重大变动对照

项目实际建设情况对照环评及批复要求，依据《关于印发污染影响类建设项目重大变动清单（试行）的通知》（环办环评函〔2020〕688号），本项目建设内容对照分析见下表。

表 2-7 建设项目变动情况分析一览表

类别	环办环评函（2020）688号文规定	实际变动情况	是否属于重大变动
性质变动	建设项目开发、使用功能发生变化的	无	否
	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	无	否
规模变动	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	无	否
	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	无	否

地点变动	重新选址	无	否
	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	无	否
生产工艺变动	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	无	否
	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	无	否
环境保护措施变动	废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的	无	否
	新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的	无	否
	新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的	无	否
	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	无	否
	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	无	否
	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	无	否

根据《关于印发污染影响类建设项目重大变动清单（试行）的通知》（环办环评函〔2020〕688 号）中关于污染影响类建设项目环境影响评价重大变动管理清单，我公司验收项目无重大变动，符合验收要求。

### 表三 主要污染源、污染物处理和排放

主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图，标出废水、废气、厂界噪声监测点位）

本项目在现有厂房内进行治具生产技术改造项目建设，现有厂房为租赁动量新能源科技（苏州）有限公司位于苏州工业园区春辉路3号的C厂房，施工期无需进行土建。因此本报告只评价运营期的污染物产生、处理及排放情况。

#### 1 废水

本项目运行过程中无生产废水产生，不新增生活污水。（现有生活污水排放依托出租方租赁动量新能源科技（苏州）有限公司污水总排口，与厂区内的其他企业混排，无单独排放口，不具备单独监测的条件，因此不对废水进行监测。）

#### 2 废气

本项目废气产生排放及处理措施详见下表：

表 3-1 废气排放及处理措施落实情况表

产污环节	污染物名称	环评设计			实际建设情况		
		收集方式	治理措施	排放情况	收集方式	治理措施	排放情况
CNC 加工油雾、精雕（湿式）加工	非甲烷总烃	管道直连	油雾净化装置	无组织达标排放	管道直连	油雾净化装置	无组织达标排放
喷砂、精雕（干式）含尘废气	颗粒物	管道直连	滤筒式脉冲除尘器	无组织达标排放	管道直连	滤筒式脉冲除尘器	无组织达标排放
钻孔含尘废气	颗粒物	密闭集气罩	设备自带除尘器	无组织达标排放	密闭集气罩	设备自带除尘器	无组织达标排放



图 3-1 废气收集处理装置图

### 3 噪声

项目噪声主要来源于各生产设备和配套设备运行产生的噪声，噪声源强 60~90dB (A)。项目优先选用低噪声设备，通过选用低噪声设备、建筑隔声等措施等降噪措施，并利用墙壁、绿化等隔声作用降低噪声对周围环境影响。

### 4 固废

本项目产生的危险废物经分类收集暂存于危废仓库，废切削油、废研磨液、淋洗废液、浸洗废液、清洗废液、废切削液、废原料桶、废油桶、废润滑油、油雾净化装置废滤料、混合废屑等危险废物委托常州市和润环保科技有限公司处置，危险废物处置协议见附件 10；金属屑与废砂料及氧化皮、不合格产品、塑料屑（电木屑、玻璃纤维板屑）、废滤筒、滤筒式脉冲除尘器收集的颗粒物、普通包装材料等一般固废一起委托苏州工业园区华友再生资源利用有限公司处理，处置协议见附件 11；生活垃圾由苏州工业园区唯亭市政物业管理有限公司清运，生活垃圾处理协议见附件 12。

本次验收固体废弃物产生及治理情况与环评一致，无变化。

表 3-2 固体废弃物产生及治理情况一览表

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	危险特性	废物类别及代码	产生量 (t/a)			利用处置方式
								现有	本次验收	本次验收后全厂	
1	废切削油	危险废物	模具 CNC 加工	液	切削油	T, I	HW08 900-200-08	1.5	0	1.5	委托常州市和润环保科技有限公司处置
2	废研磨液		磨床加工	液	研磨液、水	T	HW09 900-007-09	0.38	0	0.38	
3	淋洗废液		淋洗	液	碳酸钠、水合偏硅酸钠吐温-60、矿物油、水等	T/C	HW17 336-064-17	0.16	0.15	0.15	
4	浸洗废液		浸洗	液	聚氧烷基醚硫酸钠、甘油酯类、螯合剂、	T/C	HW17 336-064-17	0.52	0	0.52	

				水等							
5	清洗废液		水洗	液	切削液、水	T/C	HW17 336-064-17	0	4.8	4.8	
6	废切削液		治具 CNC加工、精雕 (湿式)	液	切削液、水	T	HW09 900-006-09	1.5	1.93	3.43	
7	废原料桶		生产 模具	固	切削液、研磨液、清洗剂、清洗剂、桶等	T/In	HW49 900-041-49	0.066	0.01	0.076	
8	废油桶		CNC加工、设备 保养	固	切削油、润滑油、桶	T, I	HW08 900-249-08	0.306	0.01	0.316	
9	废润滑油		设备保 养	液	润滑油	T, I	HW08 900-214-08	0.018	0.032	0.05	
10	油雾 净化 装置 废滤料		废气处 理	固	滤料、矿物油等	T/In	HW49 900-041-49	0.012	0.004	0.016	
11	混合 废屑		辅助零 件生产	固	电木屑、亚克力屑、铝屑、切削液	T/In	HW49 900-041-49	0.201	0	0.201	
12	金属 屑		模、治具 生产	固	铁屑、铝屑、切削液/油	T	HW09 900-006-09	1.149	0.219	1.368	
13	废砂 料及 氧化 皮	一 般 工 业 固 废	喷砂	固	珍珠砂、铁、铝	/	SW59 900-099-S5 9	0.05	0	0.05	委 托 苏 州 工 业 园 区 华 友 再 生 资 源 利 用 有 限 公 司 处 理
14	不合 格产 品		检验	固	铁、铝、亚克力、电木	/	SW59 900-099-S5 9	0.3	0.047	0.347	
15	塑料 屑 (电 木 屑、 玻璃		治具钻 孔	固	电木屑、玻璃纤维板屑	/	SW59 900-099-S5 9	0.9	0.132	1.032	

	纤维板屑)										
16	废滤筒		废气处理	固	滤筒、颗粒物	/	SW59 900-009-S5 9	0.1	0	0.1	
17	滤筒式脉冲除尘器收集的颗粒物		废气处理	固	铁、铝、塑料	/	SW59 900-099-S5 9	0.24	0.034 6	0.2746	
18	普通包装材料		生产	固	塑料、纸	/	SW17 900-003-S1 7/ SW17 900-005-S1 7	0.6	0	0.6	
19	生活垃圾	生活垃圾	职工生活	固	纸屑、塑料等	/	SW64 900-099-S6 4	4.3	0	4.3	苏州工业园区唯亭市政物业管理有限公司

注：根据危险废物豁免管理清单中“金属制品机械加工行业珩磨、研磨、打磨过程，以及使用切削油或者切削液进行机械加工过程中产生的属于危险废物的含油金属屑”满足豁免条件“经压榨、压滤、过滤或者离心等除油达到静置无滴漏后打包或者压块，符合生态环境相关标准要求，作为生产原料用于金属冶炼。”利用过程不按危险废物管理。本项目技改后产生的金属屑属于其中“使用切削油或者切削液进行机械加工过程中产生的属于危险废物的含油金属屑”，且按要求除油达到静置无滴漏后打包，符合生态环境相关标准要求，外售作为生产原料用于金属冶炼。

本项目危险废物相关标识牌见下图。



图 3-2 危废仓库建设现状

## 5 其他环保措施

- (1) 突发环境事件应急预案：已完成专家评审，正在备案中。
- (2) 排污许可：已于 2025 年 5 月 16 日完成固定污染源排污登记变更并取得回执，登记编号：91320594796520828T001W。

## 表四 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

### 1 建设项目环境影响报告表主要结论

项目在现有租赁动量新能源科技（苏州）有限公司位于苏州工业园区春辉路3号的C厂房内进行治具生产技术改造项目建设。本项目符合国家、地方产业政策要求；其拟选厂址符合当地总体规划和环保规划的要求；污染物排放量较小；固体废物全部得到有效利用或妥善处置；项目设计布局基本合理，采取的污染防治措施可行有效，项目实施后污染物可实行达标排放，项目建设对环境的影响较小；环境风险在可接受范围内。

因此，在建设单位履行其承诺，认真落实全部环保措施，并确保环保设施正常运行的情况下，从环保角度分析，本项目建设具有环境可行性。

### 2 审批部门审批决定

苏州工业园区生态环境局于2025年4月28日以“审批文号：H20250070”对本项目环境影响报告表作出了审批意见，主要内容如下：

表 4-1 与《苏州集创智能系统有限公司治具生产技术改造项目环境影响报告表》及审批意见要求落实对照表

环评/批复中要求	实际建设情况	备注
按《苏州集创智能系统有限公司治具生产技术改造项目环境影响报告表》中的内容和相关要求进行项目建设。	按要求执行	已落实批复要求

## 表五 验收监测质量保证及质量控制

验收监测质量保证及质量控制：

### 1 监测分析及监测仪器

表 5-1 分析方法及监测仪器一览表

检测类型	检测项目	方法标准	方法检出限	检测仪器		
				名称	型号	仪器编号
无组织废气	非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ604-2017	0.07mg/m <sup>3</sup> (以碳计)	气象参数仪	Kestrel5500	TES334
				气相色谱仪	GC9790II	TEL056
	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定-重量法 HJ1263-2022	0.168mg/m <sup>3</sup>	气象参数仪	Kestrel5500	TES334
				全自动大气/颗粒物采集器	MH1200 型 (21 代)	TES172 TES173 TES164 TES165
				电热鼓风干燥箱	GZX-9070M BE	TEL005
				电子分析天平	AUM120D ASSY(CHN)	TEL036
				低浓度称量恒温恒湿设备	NVN-800S	TEL038
				噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008	/
	厂界噪声			多功能声级计	AWA5688	TES302
				声校准器	AWA6021A	TES023

### 2 单位资质

本次调查样品由江苏国析检测技术有限公司（CMA 证书编号：221012340382）进行采样及检测，检测单位的质量可靠。

### 3 质量控制与保证

#### (1) 废气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《大气污染物无组织排放监测技术导则》(HJ/T55-2000)中有关规定执行。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。

#### (2) 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发生源（94dB（A））进行校准，测前校准：93.8dB（A），测后校准：93.8dB（A），测量前后仪器的灵敏度相差不大于0.5dB。

（3）其他保证：监测人员均持证上岗，监测数据实现三级审核。

## 表六 验收监测内容

验收监测内容：

### 1 废气监测内容

本次验收监测对废气进行了监测，监测点位见图6-1，监测内容见表6-1。

表 6-1 废气监测内容

类别	监测点位	监测项目	监测频次
无组织废气	根据验收监测当日气象条件上风向 1 个监测点 G1，下风向 3 个监测点 G2、G3、G4	颗粒物、非甲烷总烃	监测 2 天， 每天 3 次
	车间北侧窗外 1 米 G5	非甲烷总烃	

### 2 噪声监测内容

项目边界外1m处东、南、西、北四个方向布设监测点位，本次验收监测时间为2025年5月29日~5月30日，噪声监测点位见图6-1，监测内容见表6-2。

表 6-2 噪声监测内容

污染源名称	监测点位	监测频次	监测项目	执行标准
厂界噪声	东厂界 Z1、南厂界 Z2、西厂界 Z3、北厂界 Z4	昼、夜各监测 1 次， 连续监测 2 天	连续等效 A 声级	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008） 3 类标准

本项目验收监测点位图如图 6-1 所示。

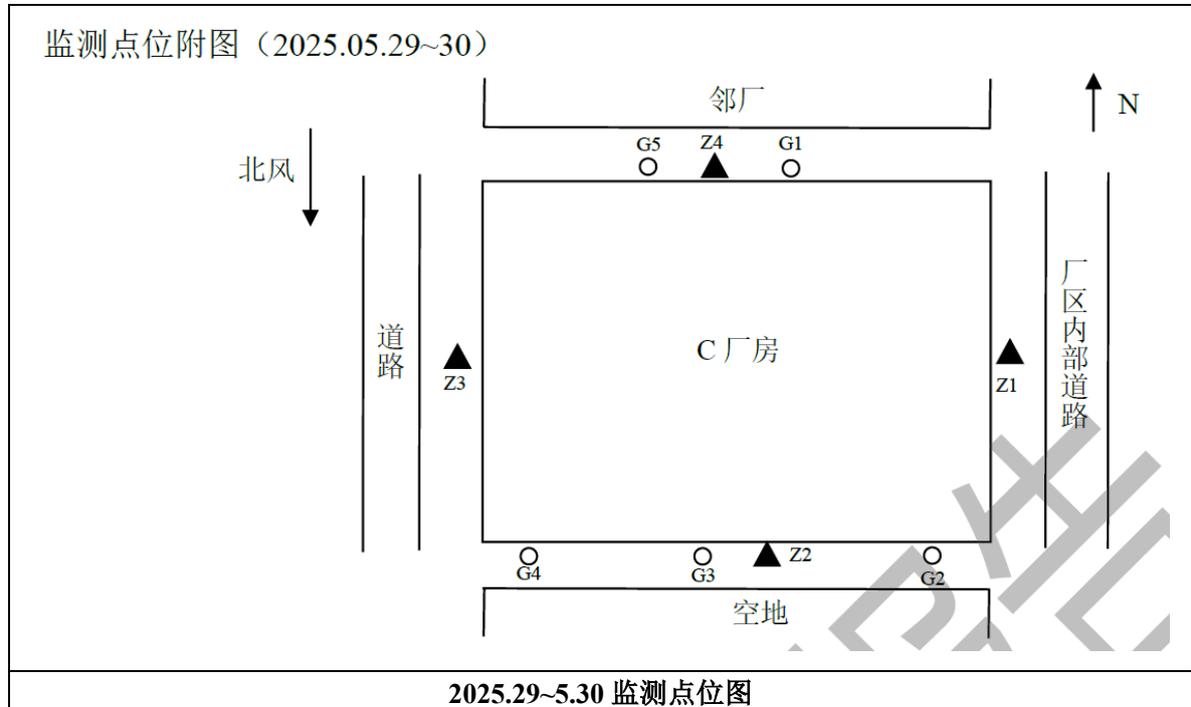


图 6-1 本项目验收监测点位图

## 表七 验收监测期间生产工况及监测结果

### 1 验收监测期间生产工况记录：

江苏国析检测技术有限公司于 2025 年 5 月 29~30 日对苏州集创智能系统有限公司治具生产技术改造项目进行了验收监测，验收监测期间，本项目正常生产。验收监测期间本项目产品的生产负荷满足验收监测要求，具体工况见表 7-1。

表 7-1 验收监测期间生产工况表

监测日期	产品名称	环评设计生产能力		年生产时间	验收监测期间生产能力		负荷率
2025.5.29	治具	2780 副/年	8 副/日	330 天	2780 副/年	8 副/日	94~95%
2025.5.30	治具	2780 副/年	8 副/日	330 天	2780 副/年	8 副/日	94~95%

### 2 验收监测结果：

#### (1) 废气

表 7-2 无组织废气监测结果一览表（厂界）

监测日期	监测项目	监测点位	检测结果						标准 限值	是否 达标
			第 1 次		第 2 次		第 3 次			
2025.5.29	非甲烷 总烃 (mg/m <sup>3</sup> )	上风向 G1	0.47	0.45	0.33	0.37	0.36	0.39	4	达标
			0.45		0.44		0.32			
			0.42		0.34		0.49			
		下风向 G2	0.57	0.57	0.78	0.75	0.79	0.68		
			0.53		0.74		0.60			
			0.61		0.72		0.64			
		下风向 G3	0.58	0.55	0.72	0.68	0.79	0.77		
			0.52		0.63		0.74			
			0.55		0.70		0.77			
		下风向 G4	0.69	0.71	0.77	0.72	0.64	0.64		
			0.75		0.68		0.67			
			0.70		0.70		0.60			
	颗粒物 (mg/m <sup>3</sup> )	上风向 G1	ND	ND	ND	0.5	达标			
		下风向 G2	0.172	0.174	0.173					
		下风向 G3	0.186	0.181	0.185					
		下风向 G4	0.192	0.194	0.195					
2025.5.30	非甲烷 总烃 (mg/m <sup>3</sup> )	上风向 G1	0.36	0.36	0.47	0.44	0.36	0.41	4	达标
			0.42		0.40		0.42			
			0.31		0.45		0.46			
		下风向 G2	0.54	0.61	0.62	0.63	0.76	0.76		
			0.63		0.59		0.79			
			0.66		0.69		0.74			
		下风向 G3	0.75	0.70	0.79	0.73	0.66	0.69		
			0.70		0.68		0.73			

	下风向 G4	0.65	0.67	0.71	0.55	0.68	0.68		
		0.62		0.54		0.76			
		0.73		0.57		0.65			
		0.67		0.53		0.62			
颗粒物 (mg/m <sup>3</sup> )	上风向 G1	ND		ND		ND		0.5	达标
	下风向 G2	0.178		0.174		0.179			
	下风向 G3	0.190		0.190		0.186			
	下风向 G4	0.192		0.196		0.199			

表 7-3 无组织废气监测结果一览表（车间外）

监测日期	监测点位	监测项目	检测结果						标准 限值	是否 达标
			第 1 次		第 2 次		第 3 次			
2025.5.29	车间北侧 窗外 1 米 G5	非甲烷总 烃(mg/m <sup>3</sup> )	0.83	0.88	0.86	0.92	0.91	0.91	6	达标
			0.89		0.93		0.95			
			0.91		0.97		0.88			
2025.5.30	车间北侧 窗外 1 米 G5	非甲烷总 烃(mg/m <sup>3</sup> )	0.99	0.94	0.85	0.91	0.96	0.90	6	达标
			0.96		0.91		0.86			
			0.88		0.98		0.89			

根据表 7-2、7-3 监测结果，厂界非甲烷总烃、颗粒物的无组织排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 边界外浓度最高点的监控浓度限值，厂区内非甲烷总烃的无组织排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 2 监控点处 1h 平均浓度值

## （2）噪声

昼间噪声监测结果见下表。

表 7-4 厂界噪声监测结果

检测日期	测点编号	测点位置	等效连续声级 dB (A)	
			昼间	夜间
2025.5.29	气象条件		北风，多云，风速<2.0~2.1m/s	
	Z1	东厂界外 1m	61.7	51.9
	Z2	南厂界外 1m	62.0	51.7
	Z3	西厂界外 1m	54.2	54.5
	Z4	北厂界外 1m	56.8	53.7
	标准限值 dB (A)		65	55
	是否达标		达标	达标
2025.5.30	气象条件		北风，多云，风速<1.9~2.3m/s	
	Z1	东厂界外 1m	50.1	49.1
	Z2	南厂界外 1m	56.7	46.3
	Z3	西厂界外 1m	56.5	44.8
	Z4	北厂界外 1m	53.2	45.2
	标准限值 dB (A)		65	55

苏州集创智能系统有限公司治具生产技术改造项目竣工环境保护验收监测报告表

	是否达标	达标	达标
<p>监测结果表明，东侧、南侧、西侧、北侧厂界噪声监测结果均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。</p>			

## 表八 验收监测结论

### 验收监测结论：

#### 1 结论

##### (1) 项目概况

苏州集创智能系统有限公司成立于 2006 年 12 月 22 日，目前厂址位于苏州工业园区春辉路 3 号 C 厂房，主要从事智能化系统的研发；信息化系统集成；图像检查设备、线路板检测仪、线路板测试治具、功能检测仪，自动化设备的研发和生产，销售本公司所生产的产品并提供技术咨询、售后服务及相关进出口业务。本次验收项目为苏州集创智能系统有限公司治具生产技术改造项目，实际建设内容为包括生产工艺部分 CNC 加工的工作液由切削油改为水溶性切削液，CNC 加工后的工件由使用清洗剂淋洗改为使用自来水水洗；原料部分治具生产新增了玻璃纤维板；产能部分为本次技改后治具产能增加 1980 副/a（技改后年产治具 2780 副）。建设地址为江苏省苏州工业园区春辉路 3 号 C 厂房 1 至 2 层。项目实际总投资 137 万元，其中环保投资 2.5 万元，占实际总投资 1.82%。

表 8-1 项目环保执行情况表

序号	项目	执行情况
1	环评	2025 年 4 月苏州道博环保技术服务有限公司编制建设项目环境影响评价报告表
2	环评批复	2025 年 4 月 28 日取得苏州工业园区生态环境局审批意见（审批文号：H20250070）
3	设计建设规模	技改后治具产能增加 1980 副/a（技改后年产治具 2780 副）
4	本次验收规模	技改后治具产能增加 1980 副/a（技改后年产治具 2780 副）
5	项目开工建设时间	2025 年 4 月
6	项目投入试生产时间	2025 年 5 月
7	工程实际建设情况	项目主体及环保治理设施已投入运行

##### (2) 工程变动情况

对照《关于印发污染影响类建设项目重大变动清单（试行）的通知》（环办环评函〔2020〕688 号）的规定和要求，本项目未发生重大变动。

##### (3) 废气监测结论

验收检测期间，厂界非甲烷总烃、颗粒物的无组织排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 边界外浓度最高点的监控浓度限值，厂区内非甲烷总烃的无组织排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中

表 2 监控点处 1h 平均浓度值。

#### (4) 噪声监测结论

验收监测期间，本项目厂界四周的昼间噪声监测结果符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

#### (5) 固废情况

本项目产生的各类工业固体废物实行分类收集处置。危险废物经分类收集暂存于危废仓库，废切削油、废研磨液、淋洗废液、浸洗废液、清洗废液、废切削液、废原料桶、废油桶、废润滑油、油雾净化装置废滤料、混合废屑等危险废物委托常州市和润环保科技有限公司处置；金属屑与废砂料及氧化皮、不合格产品、塑料屑（电木屑、玻璃纤维板屑）、废滤筒、滤筒式脉冲除尘器收集的颗粒物、普通包装材料等一般固废一起委托苏州工业园区华友再生资源利用有限公司处理；生活垃圾由苏州工业园区唯亭市政物业管理有限公司清运。

#### (6) 总结论

根据现场调查，本项目环保手续完备，技术资料齐全，环评报告表及批复要求的环境保护措施和设施基本落实，执行了环境影响评价和“三同时”管理制度；根据监测结果，各污染物均达标排放，本项目符合竣工环境保护验收要求。

## 2 建议

- (1) 加强环保管理制度，完善管理机制，建立环境管理台账。
- (2) 加强安全检查、专业培训、日常巡查等环节的管理，严防突发环境事故的发生。

**附图：**

附图 1 项目地理位置图

附图 2 项目周边 500m 环境概况图

附图 3 厂区平面布置图及生产车间平面布置图

**附件：**

附件 1 营业执照

附件 2 租赁合同及产权证

附件 3 投资备案证

附件 4 苏州集创智能系统有限公司治具生产技术改造项目环境影响评价与排污许可审批意见（审批文号：H20250070）

附件 5 排污登记回执

附件 6 工况说明

附件 7 建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

附件 8 验收监测报告

附件 9 接管协议

附件 10 危险废物处置合同

附件 11 工业固废处理协议

附件 12 生活垃圾处理协议