

年产1305万件HDEV6_35U高压喷油器核心零部件
及938万件DCT280阀芯和阀套零件项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位 无锡威孚奥特凯姆精密机械有限公司

编制单位 无锡精纬计量检验检测有限公司

二〇二四年十一月

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：

报 告 编 写 人：

建设单位：无锡威孚奥特凯姆精密机械有限公司

电话：/

传真：/

邮编：214000

地址：无锡市新吴区锡勤路60号

编制单位：无锡精纬计量检验检测有限公司

电话：0510—88151585

传真：0510—88151578

邮编：214000

地址：无锡市新吴区新华路5号创新创业产业园H栋

表一

建设项目名称	年产1305万件HDEV6_35U高压喷油器核心零部件及938万件DCT280阀芯和阀套零件项目				
建设单位名称	无锡威孚奥特凯姆精密机械有限公司				
建设项目性质	新建 扩建 ☒ 改扩建 技改 迁建				
建设地点	无锡市新吴区锡勤路60号（租用无锡威孚高科技集团股份有限公司厂房）				
主要产品名称	本项目：HDEV6_35U高压喷油器核心零部件、DCT280阀芯和阀套零件、线圈 全厂：EV14阀座、EV14衔铁、EV14内支撑杆、线圈、EV6阀座、EV6阀体、EV6接杆、EV6衔铁、压力套筒、DQ200&X44F衔铁、磁性罩、HDP5、HDEV5、DR、HDEV6_35U高压喷油器核心零部件、DCT280阀芯和阀套零件				
设计生产能力	本项目：年产HDEV6_35U高压喷油器核心零部件1305万件，DCT280阀芯和阀套零件938万件，线圈780万件（备注：本项目涉及对现有线圈产品进行技术改造，其产能较现有项目产能保持不变） 全厂：年产EV14阀座、EV14衔铁、EV14内支撑杆共计700万件，线圈780万件，EV6阀座1350万件，EV6阀体2420万件，EV6接杆2420万件，EV6衔铁2070万件，压力套筒440万件，DQ200&X44F衔铁800万件，磁性罩800万件，HDP5 250万件，HDEV5 880万件，DR680万件，HDEV6_35U高压喷油器核心零部件1305万件，DCT280阀芯和阀套零件938万件				
实际生产能力	本项目：年产HDEV6_35U高压喷油器核心零部件1305万件，DCT280阀芯和阀套零件938万件，线圈780万件（备注：本项目涉及对现有线圈产品进行技术改造，其产能较现有项目产能保持不变） 全厂：年产EV14阀座、EV14衔铁、EV14内支撑杆共计700万件，线圈780万件，EV6阀座1350万件，EV6阀体2420万件，EV6接杆2420万件，EV6衔铁2070万件，压力套筒440万件，DQ200&X44F衔铁800万件，磁性罩800万件，HDP5 250万件，HDEV5 880万件，DR680万件，HDEV6_35U高压喷油器核心零部件1305万件，DCT280阀芯和阀套零件938万件				
建设项目环评时间	2024年1月	开工建设时间	2024.03.30		
竣工时间	2024.09.01	验收现场监测时间	2024.09.27、2024.09.29、2024.10.10		
环评报告表审批部门	无锡市行政审批局	环评报告表编制单位	无锡市科泓环境工程技术有限责任公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	22680万	环保投资总概算	80万	比例	0.35%
实际总概算	22680万	环保投资	80万	比例	0.35%
验收依据	1.《建设项目环境保护管理条例》（国务院令[2017]第682号）。 2.《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4号）。 3.《中华人民共和国水污染防治法》（2017年6月27日第十二届全国人民代表大会常务委员会第二十八次会议第二次修正）。 4.《中华人民共和国大气污染防治法》（2018年10月26日第十三届全国人民代表大会常务委员会第六次会议第二次修正）。 5.《中华人民共和国噪声污染防治法》（2021年12月24日，中华人民共和国第				

验收依据	十三届全国人民代表大会常务委员会第三十二次会议通过）。 6.《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020年4月29日第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）。 7.《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年第9号）。 8.《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）。 9.《省生态环境厅关于做好江苏省危险废物全生命周期监控系统上线运行工作的通知》（苏环办〔2020〕401号）。 10.《排污许可管理条例》（中华人民共和国国务院令 第736号）。 11.《排污许可管理办法》（中华人民共和国生态环境部令 第32号） 12.《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控〔1997〕122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.《年产1305万件HDEV6_35U高压喷油器核心零部件及938万件DCT280阀芯和阀套零件项目环境影响报告表》（无锡市科泓环境工程技术有限责任公司，2024年1月） 16.《关于无锡威孚奥特凯姆精密机械有限公司年产1305万件HDEV6_35U高压喷油器核心零部件及938万件DCT280阀芯和阀套零件项目环境影响报告表的批复》（无锡市行政审批局，锡行审环许〔2024〕7032号，2024年3月25日） 17.企业提供的其他资料。
------	---

根据本项目环评报告表、批复等要求，各污染物排放标准如下：

1.1废水：废水排放标准见表1-1。

表1-1废水排放标准（单位：mg/L、pH无量纲）

监测点	项目	标准限值	标准依据
污水排放口 (WS-001)	pH值	6~9	《污水综合排放标准》 (GB 8978-1996) 表4中三级标准
	化学需氧量	500	
	悬浮物	400	
	石油类	20	
	氨氮	45	《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T 31962-2015) 表1中A级标准
	总磷	8	
	总氮	70	
污水排放口 (WS-002)	pH值	6~9	《污水综合排放标准》 (GB 8978-1996) 表4中三级标准
	化学需氧量	500	
	悬浮物	400	

1.2废气：废气排放标准见表1-2：

表1-2废气排放标准

类别	项目	排放浓度限值 (mg/m ³)	排气筒 高度 (m)	排放速率限值 (kg/h)	标准依据
有组织	颗粒物	20	15	1	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021) 表1标准
	非甲烷 总烃	60	15	3	
厂区内 无组织	非甲烷 总烃	6	--	--	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021) 表2标准
厂界 无组织	颗粒物	0.5	--	--	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021) 表3标准
	非甲烷 总烃	4	--	--	

1.3噪声：厂界环境噪声排放标准见表1-3：

表1-3厂界环境噪声排放标准（单位：dB（A））

监测点	类别	时段	标准限值	标准依据
厂界	3类	昼间	65	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB 12348-2008) 表1中3类标准
		夜间	55	

1.4固废贮存标准

- 1.《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）。
- 2.《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）。
- 3.《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ 2025-2012）。
- 4.《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）。
- 5.《省生态环境厅关于做好江苏省危险废物全生命周期监控系统上线运行工作的通知》（苏环办〔2020〕401号）。
- 6.《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276-2022）。

1.5总量控制要求

- 1.大气污染物（有组织）：（本项目）非甲烷总烃 ≤ 0.683 吨、颗粒物 ≤ 0.0086 吨；（全厂）非甲烷总烃 ≤ 0.683 吨、颗粒物 ≤ 0.0086 吨。
- 2.水污染物（接管考核量）：（本项目）（WS-002）废水排放量 ≤ 38703.3 吨，COD ≤ 1.1611 吨、SS ≤ 0.7741 吨；（全厂）（WS-001）废水排放量 ≤ 22710 吨，COD ≤ 6.813 吨、SS ≤ 4.542 吨、氨氮 ≤ 0.1765 吨、总磷 ≤ 0.0118 吨、总氮 ≤ 0.2356 吨、石油类 ≤ 0.1254 吨；（WS-002）废水排放量 ≤ 38703.3 吨、COD ≤ 1.1611 吨、SS ≤ 0.7741 吨。
- 3.固体废物：全部综合利用或安全处置。

表二

2.1工程建设内容:

无锡威孚奥特凯姆精密机械有限公司成立于2005年8月23日，是一家由无锡威孚高科技集团股份有限公司与美国奥特凯姆公司（autuam）合资组建的专业从事研发、生产精密汽车零部件、发动机控制系统的企业，现位于无锡市新吴区锡勤路60号，租用无锡威孚高科技集团股份有限公司厂房进行生产，现有项目“无锡威孚奥特凯姆精密机械有限公司年产13590万件达到中国V阶段污染物排放标准的发动机排放控制装置的精密汽车零部件迁建项目”已通过项目竣工环保验收。验收的产品及规模为：年产EV14阀座、EV14衔铁、EV14内支撑杆共计700万件、线圈780万件，EV6阀座1350万件，EV6阀体2420万件，EV6接杆2420万件，EV6衔铁2070万件，压力套筒440万件，DQ200&X44F衔铁800万件，磁性罩800万件，HDP5 250万件，HDEV5 880万件，DR680万件。

现公司根据市场需要，在现有租赁厂房内购置各类机床、真空清洗机、喷丸机等，进行HDEV6_35U高压喷油器核心零部件、DCT280阀芯和阀套零件的生产，并对现有产品线圈增加焊接、涂油工艺。本项目建成后产品及规模为：年产HDEV6_35U高压喷油器核心零部件1305万件、DCT280阀芯和阀套零件938万件；线圈生产能力保持不变，仍然为780万件/年。全厂产品及规模为：年产EV14阀座、EV14衔铁、EV14内支撑杆共计700万件，线圈780万件，EV6阀座1350万件，EV6阀体2420万件，EV6接杆2420万件，EV6衔铁2070万件，压力套筒440万件，DQ200&X44F衔铁800万件，磁性罩800万件，HDP5 250万件，HDEV5 880万件，DR680万件，HDEV6_35U高压喷油器核心零部件1305万件，DCT280阀芯和阀套零件938万件。

《年产1305万件HDEV6_35U高压喷油器核心零部件及938万件DCT280阀芯和阀套零件项目环境影响报告表》2024年1月由无锡市科泓环境工程技术有限责任公司编制完成，2024年3月25日通过无锡市行政审批局审批（文号：锡行审环许〔2024〕7032号）。

本项目于2024年3月30日开工建设，于2024年9月1日工程竣工，于2024年9月9日重新申请取得排污许可证（证书编号：913202147754071480001Q）。目前本项目主辅工程及环保设施均已建成并正常运行，符合建设项目竣工环境保护验收要求。本项目“以新带老”措施涉及全厂，本次为全厂验收。

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4号）等文件要求，2024年9月27日、2024年9月29日、2024年10月10日无锡精纬计量检验检测有限公司对“年产1305万件HDEV6_35U高压喷油器核心零部件及938万件DCT280阀芯和阀套零件项目”废水、废气、噪声等污染源排放现状以及部分环保设施运行状况进行了现场监测，并编制了本项目竣工环境保护验收监测报告表。

无锡威孚奥特凯姆精密机械有限公司建设项目情况见表2-1-1，项目主体工程及产品方案见表2-1-2，本项目基本信息见表2-1-3，项目情况见表2-1-4，项目建设内容见表2-1-5，项目主要设备见表2-1-6。

表2-1-1 建设项目情况一览表

序号	项目名称	审批单位及时间	竣工验收情况	备注
1	无锡威孚奥特凯姆精密机械有限公司 年产13590万件达到中国Ⅴ阶段污染物排放标准的 发动机排放控制装置的精密汽车零部件迁建项目	无锡市新吴区安全生产 监督管理局和环境保护局， 锡环表新复〔2018〕195号， 2018年6月4日	2018年11月20日通过 项目自主竣工环保验收（水、气）	正常生产；生产规模：年产EV14阀座、 EV14衔铁、EV14内支撑杆共计700万 件、线圈780万件，EV6阀座1350万件， EV6阀体2420万件，EV6接杆2420万 件，EV6衔铁2070万件，压力套筒440 万件，DQ200&X44F衔铁800万件，磁 性罩800万件，HDP5 250万件，HDEV5 880万件，DR680万件
			2019年1月30日通过 项目竣工环保验收（固体废物、噪声）， 锡环管新验〔2019〕32号	
2	年产1305万件HDEV6_35U高压喷油器核心零部件 及938万件DCT280阀芯和阀套零件项目	无锡市行政审批局， 锡行审环许〔2024〕7032号， 2024年3月25日	本次验收项目	全厂验收

表2-1-2 项目主体工程及产品方案一览表

工程名称	产品名称及规格	环评申报		实际建设		年运行时间
		本项目新增	全厂	本项目新增	全厂	
生产车间	EV14阀座	0	700万件/年	0	700万件/年	7200h
	EV14衔铁					
	EV14内支撑杆					
	线圈	0	780万件/年	0	780万件/年	
	EV6阀座	0	1350万件/年	0	1350万件/年	
	EV6阀体	0	2420万件/年	0	2420万件/年	
	EV6接杆	0	2420万件/年	0	2420万件/年	
	EV6衔铁	0	2070万件/年	0	2070万件/年	
	压力套筒	0	440万件/年	0	440万件/年	
	DQ200&X44F衔铁	0	800万件/年	0	800万件/年	
	磁性罩	0	800万件/年	0	800万件/年	
	HDP5	0	250万件/年	0	250万件/年	
	HDEV5	0	880万件/年	0	880万件/年	
	DR	0	680万件/年	0	680万件/年	
	HDEV6_35U 高压喷油器核心零部件	1305万件/年	1305万件/年	1305万件/年	1305万件/年	
	DCT280 阀芯和阀套零件	938万件/年	938万件/年	938万件/年	938万件/年	

表2-1-3 本项目基本信息一览表	
内容	基本信息
项目名称	年产1305万件HDEV6_35U高压喷油器核心零部件及938万件DCT280阀芯和阀套零件项目
建设单位	无锡威孚奥特凯姆精密机械有限公司
行业类别	C3670 汽车零部件及配件制造
建设性质	改扩建
建设地点	无锡市新吴区锡勤路60号（租用无锡威孚高科技集团股份有限公司厂房）
劳动定员	本项目不新增员工，在现有职工内部调剂，全厂员工460人保持不变
工作制度	年生产天数300天，实行8小时三班工作制
总投资/环保投资	22680万元/80万元
建筑面积	不新增建筑面积，依托现有租赁厂房
表2-1-4 项目情况一览表	
项目	执行情况
立项	新吴区行政审批局，备案证号：锡新行审投备〔2023〕577号，2023年6月29日，项目代码：2203-320214-89-02-757488
环评	2024年1月由无锡市科泓环境工程技术有限责任公司编制完成
环评批复	2024年3月25日通过无锡市行政审批局审批（文号：锡行审环许〔2024〕7032号）
项目开工时间	2024年3月30日
项目竣工时间	2024年9月1日
排污许可证编号及时间	2024年9月9日（证书编号：913202147754071480001Q）

表2-1-5 项目建设内容一览表

类别	项目内容		环评申报建设情况	实际建设情况	备注
贮运工程	仓库		本项目：320m ² 全厂：620m ²	本项目：320m ² 全厂：620m ²	/
	油品库		本项目：0m ² 全厂：50m ²	本项目：0m ² 全厂：50m ²	依托现有50m ² 油品库
	易制爆危化品库		本项目：0m ² 全厂：5m ²	本项目：0m ² 全厂：5m ²	依托现有5m ² 油品库
公用工程	给水	自来水	本项目：66071.56t/a 全厂：115287.56t/a	全厂：112825t/a	由自来水管网提供，依托现有自来水管网
		纯水	本项目：5.3t/a 全厂17063.3t/a	全厂：16698.8t/a	由制纯设备提供，依托现有2.5t/h制纯设备
	排水	生活污水	本项目：0t/a 全厂：5888t/a	全厂：5762.2t/a	经化粪池、威孚产业园污水处理站预处理后通过WS-001污水排放口接入市政污水管网至梅村水处理厂集中处理（依托现有90m ³ 化粪池、威孚产业园1600t/d污水处理站）
		生产废水	本项目：0t/a 以新带老：-6t/a 全厂：22710t/a	全厂：22224.9t/a	经威孚产业园污水处理站预处理后通过WS-001污水排放口接入市政污水管网至梅村水处理厂集中处理（依托现有威孚产业园1600t/d污水处理站）
		制纯废水	本项目：11015.3t/a 以新带老：27688t/a 全厂：38703.3t/a	全厂：30852.8t/a	通过WS-002污水排放口接入市政污水管网至梅村水处理厂集中处理
		冷却废水			
		蒸汽冷凝水			
	供热		本项目：0t/a 全厂12000t/a	全厂：2964t/a	由友联热电厂提供，依托现有供热设施
	供电		本项目：2800万kwh 全厂：3200万kwh	全厂：3127万kwh	由市政电网提供，依托现有供电设施
	压缩空气		本项目：672万m ³ /a 全厂：672万m ³ /a	全厂：672万m ³ /a	由4台4m ³ /min空压机提供

公用工程	废水	生活污水	本项目：未新增 全厂：90m ³ 化粪池	本项目：未新增 全厂：90m ³ 化粪池	依托现有90m ³ 化粪池
		污水处理站	本项目：未新增 全厂：1600t/d污水处理站	本项目：未新增 全厂：1600t/d污水处理站	依托现有威孚产业园1600t/d污水处理站
	废气	油雾收集器	本项目：15套 全厂：35套	本项目：15套 全厂：35套	/
		过滤棉+ 二级活性炭吸附装置	本项目：2套 全厂：2套	本项目：2套 全厂：2套	/
		脉冲滤筒除尘装置	本项目：2套 全厂：2套	本项目：2套 全厂：2套	/
	固废	危险废物暂存场所	本项目：未新增 全厂：1间18m ² 、1间21m ²	本项目：未新增 全厂：1间18m ² 、1间21m ²	依托现有1间18m ² 、1间21m ² 危废仓库
		一般固废暂存场所	本项目：未新增 全厂：1间180m ²	本项目：未新增 全厂：1间180m ²	依托现有1间180m ² 一般固废堆放场
	噪声		经优化、配套隔声降噪、 优化布局、具体衰减等措施	选用低噪声设备，合理布局、 距离衰减、厂房隔声等措施降噪	/
备注	电按0.75元/kwh计算、蒸汽按260.9元/吨计算				

表2-1-6 项目主要设备一览表（台/套）

序号	设备名称	环评申报型号	环评申报数量			实际型号	实际设备数量			备注
			现有	本项目新增	全厂		现有	本项目新增	全厂	
1	IMAS多工位组合机床	TRAN	4	-1	3	TRAN	4	-1	3	与环评一致
2	INDEX机床	MS25	1	-1	0	MS25	1	-1	0	与环评一致
3	TORNOS CNC机床	SAS 16.6	23	-2	21	SAS 16.6	23	-2	21	与环评一致
4	TORNOS CNC机床	SAS 16 DC	4	0	4	SAS 16 DC	4	0	4	与环评一致
5	CITIZEN CNC机床	A20VIIPL	16	0	16	A20VIIPL	16	0	16	与环评一致
6	STAR CNC机床	SB-20R Type N	5	0	5	SB-20R Type N	5	0	5	与环评一致
7	STAR CNC机床	SR-32J typeN	2	0	2	SR-32J typeN	2	0	2	与环评一致
8	STAR CNC机床	SB-20R/SR-32	0	+34	34	SB-20R/SR-32	0	+34	34	与环评一致
9	MIKRON多工位加工机床	CX24	1	+1	2	CX24	1	+1	2	与环评一致
10	MX-800机床	/	0	+1	1	/	0	+1	1	与环评一致
11	舒特多轴机床	AC8	0	+1	1	AC8	0	+1	1	与环评一致
12	舒特多轴机床	AC10	0	+1	1	AC10	0	+1	1	与环评一致
13	舒特多轴机床	AG20	6	0	6	AG20	6	0	6	与环评一致
14	舒特多轴机床	AG20	2	0	2	AG20	2	0	2	与环评一致

15	舒特多轴机床	AG30	0	+16	16	AG30	0	+16	16	与环评一致
16	舒特多轴机床	A36PC	0	+3	3	A36PC	0	+3	3	与环评一致
17	舒特多轴机床	SG18	1	0	1	SG18	1	0	1	与环评一致
18	舒特多轴机床	SG18	0	+5	5	SG18	0	+5	5	与环评一致
19	舒特多轴机床	S36PC	11	0	11	S36PC	11	0	11	与环评一致
20	舒特多轴机床	S36PC	2	0	2	S36PC	2	0	2	与环评一致
21	舒特多轴机床	SF26S	1	0	1	SF26S	1	0	1	与环评一致
22	舒特多轴机床	SC7-32	0	+5	5	SC7-32	0	+5	5	与环评一致
23	北村超小型精密CNC车床	XKNC-20F	0	+2	2	XKNC-20F	0	+2	2	与环评一致
24	TORNOS MULTISWISS车床	/	0	+5	5	/	0	+5	5	与环评一致
25	高桥CNC车床	L20-2NCL	0	+7	7	L20-2NCL	0	+7	7	与环评一致
26	无心磨床	KC-200	5	0	5	KC-200	5	0	5	与环评一致
27	MIKROSA无心磨床	MS125	2	0	2	MS125	2	0	2	与环评一致
28	MIKROSA无心磨床	MS250	2	0	2	MS250	2	0	2	与环评一致
29	无心磨床	/	1	0	1	/	1	0	1	与环评一致
30	光洋无心磨床	KC-200	0	+1	1	KC-200	0	+1	1	与环评一致

31	SWISHER端面磨	STANDARD ROTARY MANUAL	3	-1	2	STANDARD ROTARY MANUAL	3	-1	2	与环评一致
32	STAHLI端面磨床	FH 602-H	0	+1	1	FH 602-H	0	+1	1	与环评一致
33	勇克磨床	GRINDSTAR	0	+1	1	GRINDSTAR	0	+1	1	与环评一致
34	UVA磨床	UVA	0	+1	1	UVA	0	+1	1	与环评一致
35	TSCHUD磨床	eco line 400	0	+1	1	eco line 400	0	+1	1	与环评一致
36	STAHLI磨床	DLM 705	0	+1	1	DLM 705	0	+1	1	与环评一致
37	MIKROSA磨床	S250	0	+3	3	S250	0	+3	3	与环评一致
38	珩磨机	MBA4250-1	0	+2	2	MBA4250-1	0	+2	2	与环评一致
39	degen珩磨机	Vision Ultimate RR	0	+4	4	Vision Ultimate RR	0	+4	4	与环评一致
40	球磨机	/	0	+2	2	/	0	+2	2	与环评一致
41	CMA洗碗机	AH-02	7	0	7	AH-02	7	0	7	与环评一致
42	滚筒式抹布清洗机	SXP303	1	0	1	SXP303	1	0	1	与环评一致
43	帕默通用超声波清洗机	PMT25-60	17	0	17	PMT25-60	17	0	17	与环评一致
44	清洗机	PMT-25	1	0	1	PMT-25	1	0	1	与环评一致
45	真空清洗机	SOLVACS	1	-1	0	SOLVACS	1	-1	0	与环评一致
46	HOSEL真空清洗机	SOLVACS 3S	0	+4	4	SOLVACS 3S	0	+4	4	与环评一致

47	PRF真空清洗机	PRF-CHD2004F	0	+1	1	PRF-CHD2004F	0	+1	1	与环评一致
48	MSTK溶剂清洗槽	PMT25	0	+10	10	PMT25	0	+10	10	与环评一致
49	Hycam T16.6 base on Tornos SAS 16.6	SAS 16.6	1	-1	0	SAS 16.6	1	-1	0	与环评一致
50	涂油烘干机	PMG-1T	1	+3	4	PMG-1T	1	+3	4	与环评一致
51	焊接机	/	0	+1	1	/	0	+1	1	与环评一致
52	步进转台式喷丸机	3ST4-50-S4	0	+2	2	3ST4-50-S4	0	+2	2	与环评一致
53	滚光机	MC-10/RT-18T	0	+4	4	MC-10/RT-18T	0	+4	4	与环评一致
54	TORNOS HyCam	HyCam T16	0	+1	1	HyCam T16	0	+1	1	与环评一致
55	ESCO切断机	D2 CAM	0	+2	2	D2 CAM	0	+2	2	与环评一致
56	金相切割机	Q-1A	0	+4	4	Q-1A	0	+4	4	与环评一致
57	刷毛刺机-阀体	/	5	-2	3	/	5	-2	3	与环评一致
58	电化学去毛刺机	Classic	0	+3	3	Classic	0	+3	3	与环评一致
59	刷毛刺机	/	0	+4	4	/	0	+4	4	与环评一致
60	打孔机	/	0	+1	1	/	0	+1	1	与环评一致
61	排料机	/	0	+9	9	/	0	+9	9	与环评一致
62	甩干机	849647B	0	+4	4	849647B	0	+4	4	与环评一致

63	TURBO甩油机	TSH-ATA50	0	+1	1	TSH-ATA50	0	+1	1	与环评一致
64	INDASS铁屑粉碎甩油机	EL RIB 3755	0	+2	2	EL RIB 3755	0	+2	2	与环评一致
65	吹铁屑机	/	0	+4	4	/	0	+4	4	与环评一致
66	退磁机	HT30A	0	+4	4	HT30A	0	+4	4	与环评一致
67	压配机	/	0	+1	1	/	0	+1	1	与环评一致
68	打标机	/	0	+1	1	/	0	+1	1	与环评一致
69	上下料机	/	0	+1	1	/	0	+1	1	与环评一致
70	下料机	/	0	+2	2	/	0	+2	2	与环评一致
71	硬度检测机	/	0	+5	5	/	0	+5	5	与环评一致
72	全检机	/	0	+53	53	/	0	+53	53	与环评一致
73	扫描电镜	/	0	+1	1	/	0	+1	1	与环评一致
74	硬度机	/	0	+1	1	/	0	+1	1	与环评一致
75	镶嵌机	/	0	+1	1	/	0	+1	1	与环评一致
76	圆度仪	/	0	+8	8	/	0	+8	8	与环评一致
77	粗糙度仪	/	0	+4	4	/	0	+4	4	与环评一致
78	外镜仪	/	0	+1	1	/	0	+1	1	与环评一致

79	轮廓仪	/	0	+7	7	/	0	+7	7	与环评一致
80	平面度仪		0	+1	1		0	+1	1	与环评一致
81	拉力机	/	0	+1	1	/	0	+1	1	与环评一致
82	清洁度颗粒检测机	PCC37-XS	0	+1	1	PCC37-XS	0	+1	1	与环评一致
83	三坐标	/	0	+6	6	/	0	+6	6	与环评一致
84	影像仪	/	0	+4	4	/	0	+4	4	与环评一致
85	对刀仪	/	1	0	1	/	1	0	1	与环评一致
86	对刀仪	/	0	+2	2	/	0	+2	2	与环评一致
87	投影仪	/	0	+1	1	/	0	+1	1	与环评一致
88	分析仪器清洗机	PG 8583 CD	0	+3	3	PG 8583 CD	0	+3	3	与环评一致
89	分析仪器烘干机	BINDER	0	+2	2	BINDER	0	+2	2	与环评一致
90	莱卡检测设备	/	0	+2	2	/	0	+2	2	与环评一致
91	压缩机	/	0	+2	2	/	0	+2	2	与环评一致
92	水冷螺杆空压机	LS250HWC	0	+2	2	LS250HWC	0	+2	2	与环评一致
93	吸附式干燥机	HAD-3MXF /HAD-16MXF	0	+4	4	HAD-3MXF /HAD-16MXF	0	+4	4	与环评一致
94	储气罐	/	0	+4	4	/	0	+4	4	与环评一致

95	约克冷水机	R410AYCAE065	9	-2	7	R410AYCAE065	9	-2	7	与环评一致
96	康狄冷水机组	SLC-600E	3	-3	0	SLC-600E	3	-3	0	与环评一致
97	车间工艺冷冻水机组	特灵	0	+2	2	特灵	0	+2	2	与环评一致
98	海尔制冷机	/	0	+1	1	/	0	+1	1	与环评一致
99	冷干机	/	2	+1	3	/	2	+1	3	与环评一致
100	制纯水设备	蓝天水处理	1	0	1	蓝天水处理	1	0	1	与环评一致
101	制纯水设备	蓝天水处理2.5t/h	1	0	1	蓝天水处理2.5t/h	1	0	1	与环评一致
102	油雾收集器	/	20	+15	35	/	20	+15	35	与环评一致
103	冷却塔	/	0	+5	5	/	0	+5	5	与环评一致

2.2原辅材料使用、燃料消耗及水平衡：

2.2.1原辅材料使用

项目主要原辅材料使用量见表2-2-1。

表2-2-1 项目原辅材料使用量一览表

序号	名称	主要组分、规格、指标	性状	单位	环评申报年使用量			实际年使用量			备注
					现有	本项目新增	全厂	现有	本项目新增	全厂	
1	不锈钢棒料	/	固态	t/a	967	3033	4000	967	3033	4000	与环评一致
2	铜棒料	/	固态	t/a	0	250	250	0	250	250	与环评一致
3	铝棒料	/	固态	t/a	0	10	10	0	10	10	与环评一致
4	切削油	/	液态	t/a	100	30	130	100	30	130	与环评一致
5	碳氢清洗剂	异构烷烃85%、正构烷烃15%	液态	t/a	10	15.05	25.05	10	15.05	25.05	与环评一致
6	5088清洗剂	异壬酸与三乙醇胺的化合物2.5~10%、醇类、C12-18、聚乙烯乙二醇一丁醚2.5~10%、乙氧基丙氧基化C12-14-醇2.5~10%、乙氧基椰油烷基胺3~10%	液态	t/a	30	0	30	30	0	30	与环评一致
7	乳化液	/	液态	t/a	2	0	2	2	0	2	与环评一致
8	抛光剂	/	液态	t/a	3	0	3	3	0	3	与环评一致
9	润滑油	/	液态	t/a	2	0	2	2	0	2	与环评一致
10	改性醇	改性醇95%、增溶剂4.9%、稳定剂0.1%	液态	t/a	0	15	15	0	15	15	与环评一致
11	磨削油	/	液态	t/a	0	30	30	0	30	30	与环评一致

12	导轨油	/	液态	t/a	0	52	52	0	52	52	与环评一致
13	液压油	/	液态	t/a	0	30	30	0	30	30	与环评一致
14	钢丸	/	固态	t/a	0	3	3	0	3	3	与环评一致
15	硝酸钠	/	固态	t/a	0	1	1	0	1	1	与环评一致
16	硫酸亚铁	/	液态	t/a	0	0.5	0.5	0	0.5	0.5	与环评一致
17	硝酸	/	液态	t/a	0	0.5	0.5	0	0.5	0.5	与环评一致
18	氢氧化钠	/	液态	t/a	0	0.5	0.5	0	0.5	0.5	与环评一致
19	防锈油	重质氢化石油石脑油50~100%、基础油20~50%、2-（2-丁氧基乙氧基）乙醇1~5%、磺酸钡1~5%、三丙二醇一甲基醚1~5%、氧化钡1~5%	液态	t/a	0	5.5	5.5	0	5.5	5.5	与环评一致

2.2.2水平衡

本项目用排水情况无法与现有项目分开，故本次核算全厂。全厂实际水量平衡图根据无锡威孚奥特凯姆精密机械有限公司提供的2023年10月~2024年9月自来水用水数据、2023年3季度~2024年2季度蒸汽发票（蒸汽单价按260.9元/吨计算），按环评中全厂各用水环节的用、排水量比例折算所得。全厂实际水量平衡图见图2-2-2。

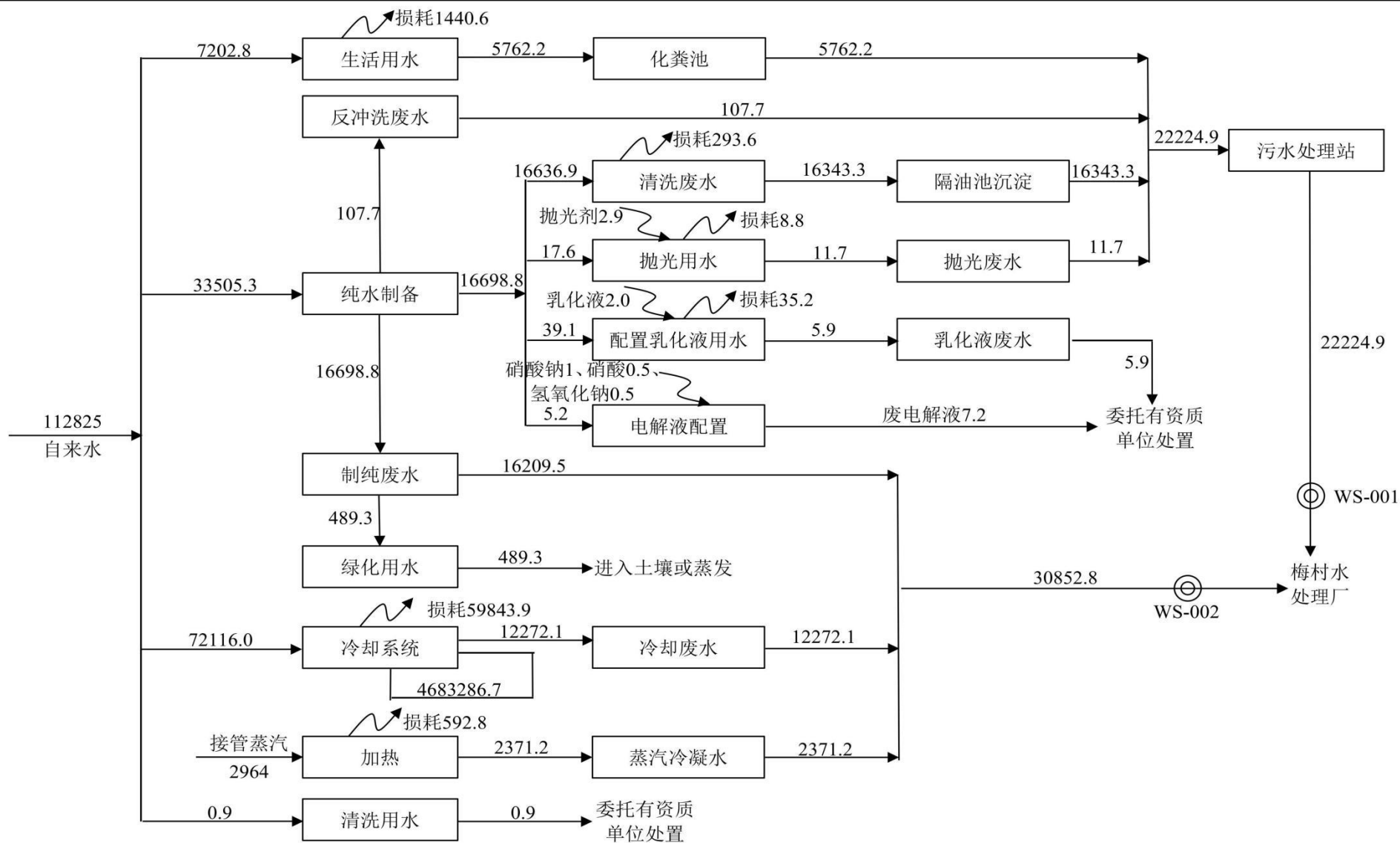


图2-2-2 全厂实际水量平衡图

2.3主要工艺流程及产污环节

本项目主要进行HDEV6_35U高压喷油器核心零部件、DCT280阀芯和阀套零件的生产，并对现有产品线圈增加焊接、涂油工艺，其余产品生产工艺流程较现有项目无变化。全厂各类产品生产工艺流程及产污环节具体如下：

2.3.1 HDEV6_35U高压喷油器核心零部件

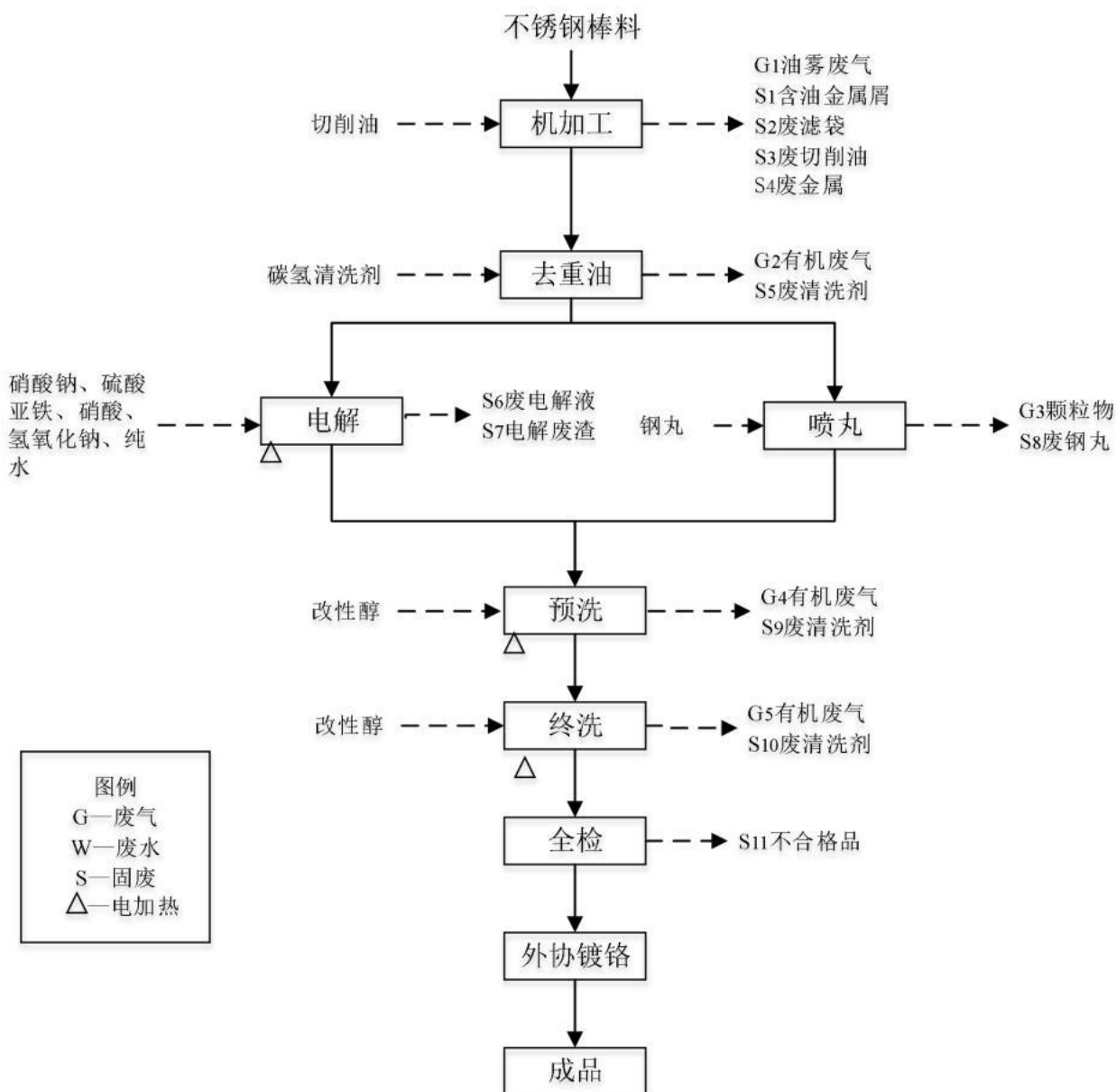


图2-3-1 HDEV6_35U高压喷油器核心零部件工艺流程图

工艺流程简述：

机加工：不锈钢棒材由多轴车床自动加料，而后自动加工成型，整个过程均在多轴车床上完成。切削时使用切削油冷却、润滑，切削油经滤袋过滤后循环使用，不排放。此工序产生G₁油雾废气、S₁含油金属屑、S₂废滤袋、S₃废切削油、S₄废金属。

去重油：车削成型后的工件表面上附有一层含油金属杂质的切削油，在碳氢清洗槽内加入碳氢清洗剂，采用震荡浸洗的方式，除掉工件表面的大部分油污，清洗完后取出人工轻微甩动去除表面残留

清洗剂。清洗时碳氢清洗槽顶盖关闭，仅在产品放入和取出来时打开顶盖，此工序产生G₂有机废气、S₅废清洗剂。

电解：电解液主要成分为硝酸钠和纯水，其比例约为3：16，加入硝酸钠的目的是增加水中盐浓度，提高导电率。人工将工件放置在电解槽内进行电解去毛刺，每批次电解加工时间为6~8秒，电解液温度为15~30℃。在电解去毛刺过程中，阳极表面形成了具有高电阻率的稠性粘膜。这层粘膜在表面的微观凸出部分厚度较小，而在微观凹入处则厚度较大，因此，电流密度的微观分布也是不均匀的。微观凸出部分，电流密度较高，溶解较快，而微观凹入处，电流密度较低，溶解较慢，这样使微观凸出部分尺寸减小较快，微观凹入部分尺寸减小较慢，从而达到平整和光亮的目的。添加硫酸亚铁为还原金属棒料中自带的六价铬，硝酸和氢氧化钠为调节弱酸性硫酸亚铁所引起的pH值波动，使电解液保持在中性状态。

硝酸储存在密闭的桶中，使用软管抽动添加至电解液中，进液口处于液面下，便于第一时间与氢氧化钠发生中和反应，添加泵由pH调节仪自动控制。该工序硝酸桶和软管全部密闭，且硝酸桶出口设置专门的旋盖和软管，硝酸溶液用完后，替换空桶，立刻用旋盖将其密闭。因此本项目不产生硝酸雾废气。此工序产生S₆废电解液、S₇电解废渣。

喷丸：将需要喷丸处理的工件放置到喷丸机中进行喷丸，保证零件表面的光洁度和去除零件应力，增加其硬度，减少工件变形。此工序产生G₃颗粒物、S₈废钢丸。

预洗：在真空清洗机80~90℃的环境中，使用改性醇对零件采用浸洗、超声波翻转清洗、喷淋的方式去除工件表面附着的油污，清洗全流程时间约15分钟，最后烘干抽真空完成工件干燥。全过程真空清洗机侧门关闭，仅在产品放入真空清洗机和取出来时打开侧门，此工序产生G₄有机废气、S₉废清洗剂。

终洗：经过预清洗后工件表面还残留少量的油污，采用终洗彻底去除工件表面的油污，在真空清洗机80~90℃的环境中，使用改性醇对零件采用浸洗、超声波翻转清洗、喷淋的方式去除工件表面的油污，全流程时间约15分钟，最后烘干抽真空完成工件干燥。此工序产生G₅有机废气、S₁₀清洗剂。

全检：使用全检机对工件进行尺寸检测、外观检测等。此工序产生S₁₁不合格品。

2.3.2 DCT280阀芯零件

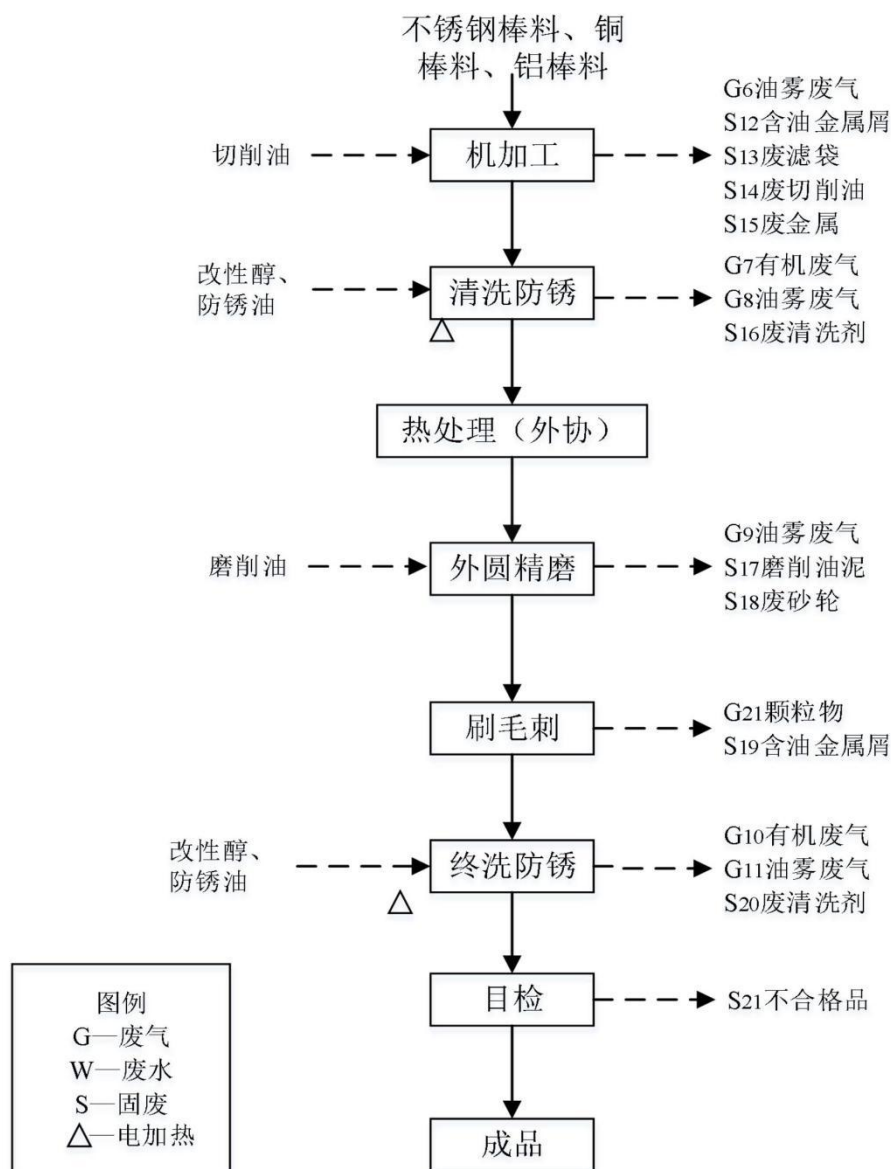


图2-3-2 DCT280阀芯零件工艺流程图

工艺流程简述:

机加工: 不锈钢棒材、铜棒料、铝棒料由多轴车床自动加料，而后自动加工成型，整个过程均在多轴车床上完成。切削时使用切削油冷却、润滑，切削油经滤袋过滤后循环使用，不排放。此工序产生G₆油雾废气、S₁₂含油金属屑、S₁₃废滤袋、S₁₄废切削油、S₁₅废金属。

清洗防锈: 在真空清洗机80~90℃的环境中，前后共使用三道工序对零件进行清洗和防锈。先使用改性醇对零件进行浸洗、超声波翻转清洗的方式去除工件表面附着的切削油污，该油只有润滑作用，无法做到防锈，再经改性醇和防锈油（改性醇94%，防锈油6%）的混合液（改性醇和防锈油可混溶），使用喷淋的方式进一步去除油污，同时在工件表面涂上一层防锈油，全流程时间约30分钟，最后烘干抽真空完成工件干燥（改性醇可全部挥发，不残留），全过程真空清洗机侧门关闭，仅在产品放入真空清洗机和取出来时打开侧门。此工序产生G₇有机废气、G₈油雾废气、S₁₆废清洗剂。

外圆精磨: 使用外圆磨床对工件进行精磨，将工件磨至规定精度，本项目外圆精磨加工属于湿法

加工，因此无加工粉尘产生。此工序产生G₉油雾废气、S₁₇磨削油泥、S₁₈废砂轮。

刷毛刺：采用刷毛刺机对工件内壁进行去毛刺处理，将零件固定于设备框架上，塑料材质毛刷对其内壁进行1s~2s高速刷毛刺处理。此工序产生S₁₉含油金属屑，G₂₁颗粒物。

终洗防锈：在真空清洗机80~90℃的环境中，前后共使用三道工序对零件进行清洗和防锈。先使用改性醇对零件进行浸洗、超声波翻转清洗的方式去除附着的切削油污，该油只有润滑作用，无法做到防锈，再经改性醇和防锈油（改性醇94%，防锈油6%）的混合液（改性醇和防锈油可混溶），使用喷淋的方式去除进一步去除油污，同时在工件表面涂上一层防锈油，全流程时间约30分钟，最后烘干抽真空完成工件干燥（改性醇可全部挥发，不残留），全过程真空清洗机侧门关闭，仅在产品放入真空清洗机和取出来时打开侧门。此工序产生G₁₀有机废气、G₁₁油雾废气、S₂₀废清洗剂。

目检：人工目检产品外观，此工序产生不合格品S₂₁。

2.3.3 DCT280阀套零件

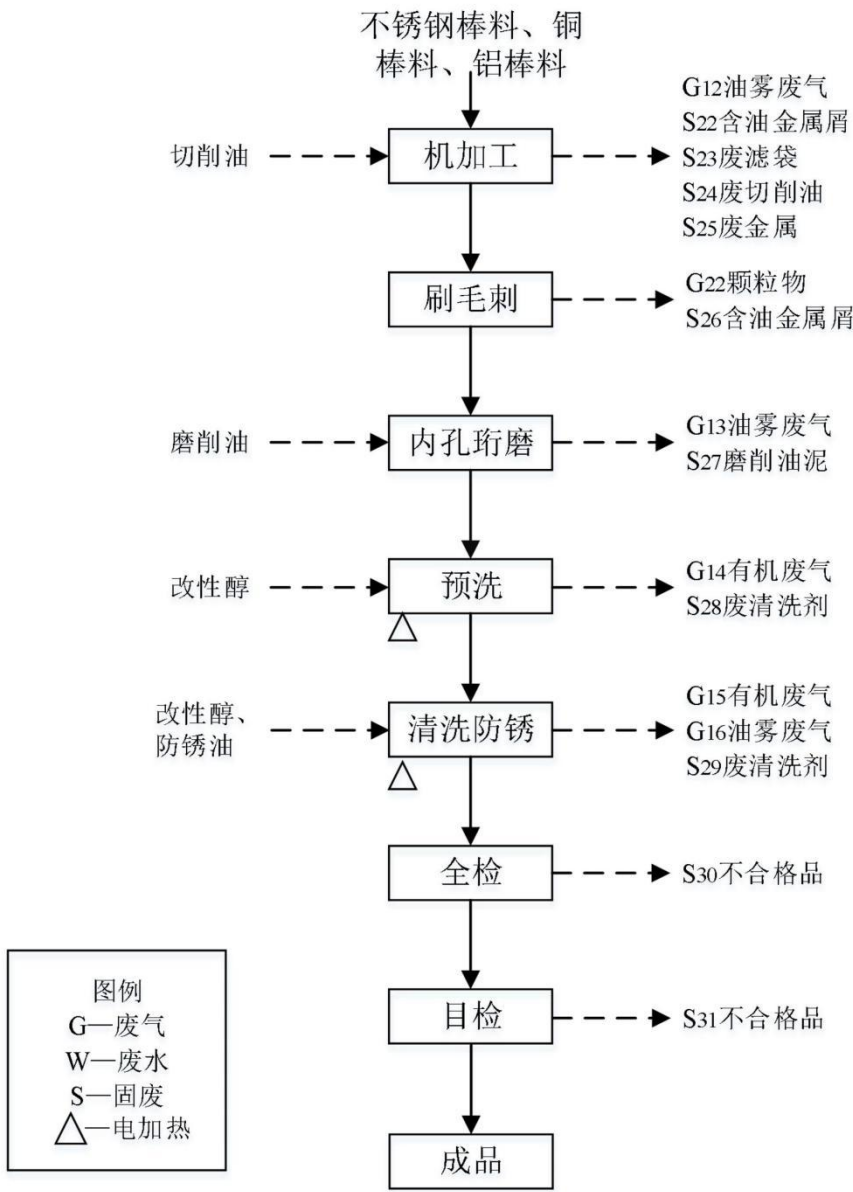


图2-3-3 DCT280阀套零件工艺流程图

工艺流程简述:

机加工: 不锈钢棒材、铜棒料、铝棒料由多轴车床自动加料,而后自动加工成型,整个过程均在多轴车床上完成。切削时使用切削油冷却、润滑,切削油经滤袋过滤后循环使用,不排放。此工序产生G₁₂油雾废气、S₂₂含油金属屑、S₂₃废滤袋、S₂₄废切削油、S₂₅废金属。

刷毛刺: 采用刷毛刺机对工件内壁进行去毛刺处理,将零件固定于设备框架上,塑料材质毛刷对其内壁进行1s~2s高速刷毛刺处理。此工序产生S₂₆含油金属屑、G₂₂颗粒物。

内孔珩磨: 刷毛刺后的工件采用珩磨机通过珩磨头上的油石进行旋转和往复运动对工件内孔切削、打磨加工,属于湿式加工,无扬散颗粒物。此工序产生G₁₃油雾废气、S₂₇磨削油泥。

预洗: 在真空清洗机80~90℃的环境中,使用改性醇对零件采用浸洗、超声波翻转清洗、喷淋的方式去除工件表面附着的切削油、磨削油污,全流程时间约15分钟,最后烘干抽真空完成工件干燥。全过程真空清洗机侧门关闭,仅在产品放入真空清洗机和取出来时打开侧门,此工序产生G₁₄有机废气、S₂₈废清洗剂。

清洗防锈: 在真空清洗机80~90℃的环境中,前后共使用三道工序对零件进行清洗和防锈。先使用改性醇对零件进行浸洗、超声波翻转清洗的方式去除附着的切削油、磨削油污,该油只有润滑作用,无法做到防锈,再经改性醇和防锈油(改性醇94%,防锈油6%)的混合液(改性醇和防锈油可混溶),使用喷淋的方式去除进一步去除油污,同时在工件表面涂上一层防锈油,全流程时间约30分钟,最后烘干抽真空完成工件干燥(改性醇可全部挥发,不残留),全过程真空清洗机侧门关闭,仅在产品放入真空清洗机和取出来时打开侧门。此工序产生G₁₅有机废气、G₁₆油雾废气、S₂₉废清洗剂。

全检: 使用全检机对工件进行尺寸检测、外观检测等。此工序产生S₃₀不合格品。

目检: 人工目检,此工序产生不合格品S₃₁。

2.3.4 线圈

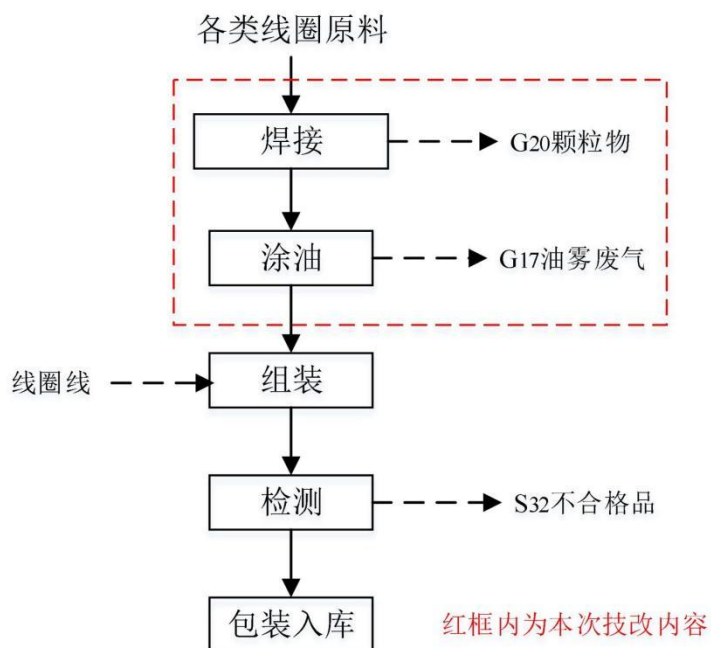


图2-3-4 线圈工艺流程图

工艺流程简述:

焊接: 线圈金属件端头需要使用到高频焊接, 焊接采用高频焊接的方式, 焊接的电流频率范围在300~450KHz, 高频焊接机利用电流的集肤效应和临近效应将工件端头加热到焊接温度(1100~1350℃), 并在挤压辊的作用下进行压力焊接, 挤压使工件端头完全熔合成一体。此工序产生G₂₀颗粒物。

涂油: 焊接完成后的端头放入涂油机中, 进行表面喷涂防锈油处理。此工序产生G₁₇油雾废气。

组装: 将端头与线圈线进行组装, 得到线圈。

检测: 将组装好的线圈进行检测, 检测合格即包装入库, 不合格者即为不合格品S₃₂。

2.3.5 实验室测试

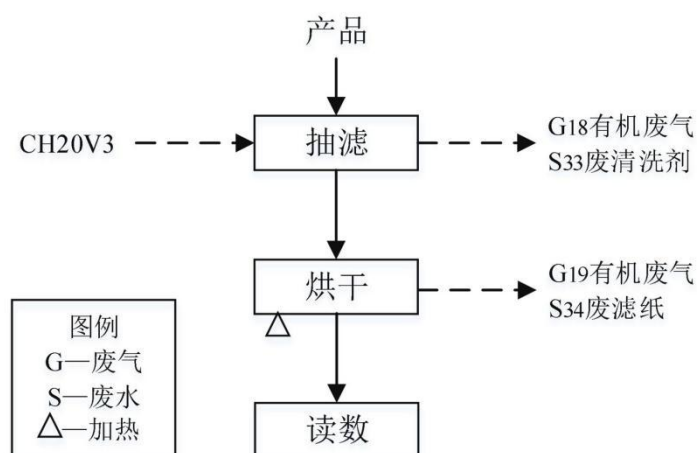


图2-3-5 实验室测试工艺流程图

工艺流程简述:

本项目实验室作为清洗工件清洗效果的抽检实验。

抽滤: 将清洗完成后的产品放于碳氢清洗剂中, 进行超声波九级清洗3min。此工序产生G₁₈有机废气, S₃₃废清洗剂。

烘干: 取出零件后对清洗剂进行抽滤, 抽滤的清洗剂收集到抽滤瓶内重复使用。滤纸放于烘箱中电加热烘干1小时。此工序产生G₁₉有机废气, S₃₄废滤纸。

读数: 烘干后的滤纸放于莱卡设备直接读出滤纸上的颗粒大小和总数, 以判断该批工件的清洗效果是否满足要求, 不满足要求的全批次重新进行清洗。

2.3.6 磁性罩

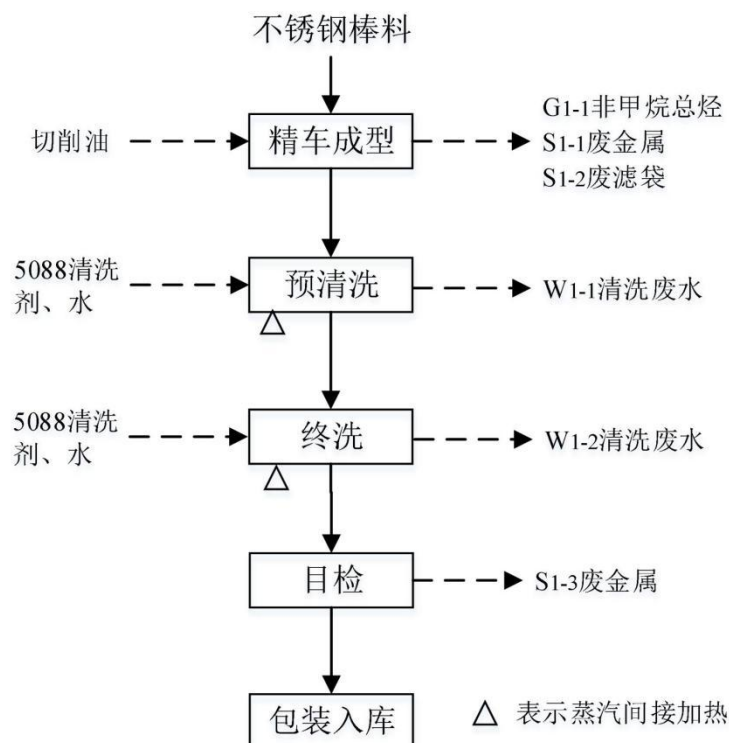


图2-3-6 磁性罩工艺流程图

工艺流程简述：

精车成型： 不锈钢棒材由CNC多轴车削中心自动加料，而后切成所需要长度的棒料再精车加工成型，整个过程均在CNC多轴车削中心设备上完成。切削时使用切削油冷却、润滑、切削油经滤袋过滤后循环使用，不排放。此工序产生废金属、废滤袋和非甲烷总烃。

预清洗： 将精车成型后的工件送入预清洗机内，预清洗机内加入5088清洗剂和水（比例约为1：60，蒸汽间接加热至50~70℃）配制成清洗液，利用清洗机采用喷淋方式去除工件表面的油污。该过程产生清洗废水。

终洗： 经过预清洗后工件表面还残留少量的油污，利用超声波清洗机彻底的去除工件表面的油污，超声波清洗机可设定自动清洗流程，一般先采用5088清洗剂与水（比例约为1：60，蒸汽间接加热至50~70℃）配成清洗液，采用清洗液依次进行预清洗、超声波清洗和喷淋洗，再采用5088清洗剂与水（比例约为1：250，蒸汽间接加热至50~70℃）配成漂洗液，采用漂洗液依次进行预清洗、超声波清洗和喷淋洗，再采用纯水（蒸汽间接加热至50~70℃）喷淋，最后采用电加热产生热风烘干。该过程产生清洗废水。

目检： 人工检查产品外观，经检验合格包装入库，不合格者即为废金属。

2.3.7 内支撑杆

GDI内支撑杆和EV14内支撑杆仅外观和尺寸稍有差异，其生产工艺流程相同。

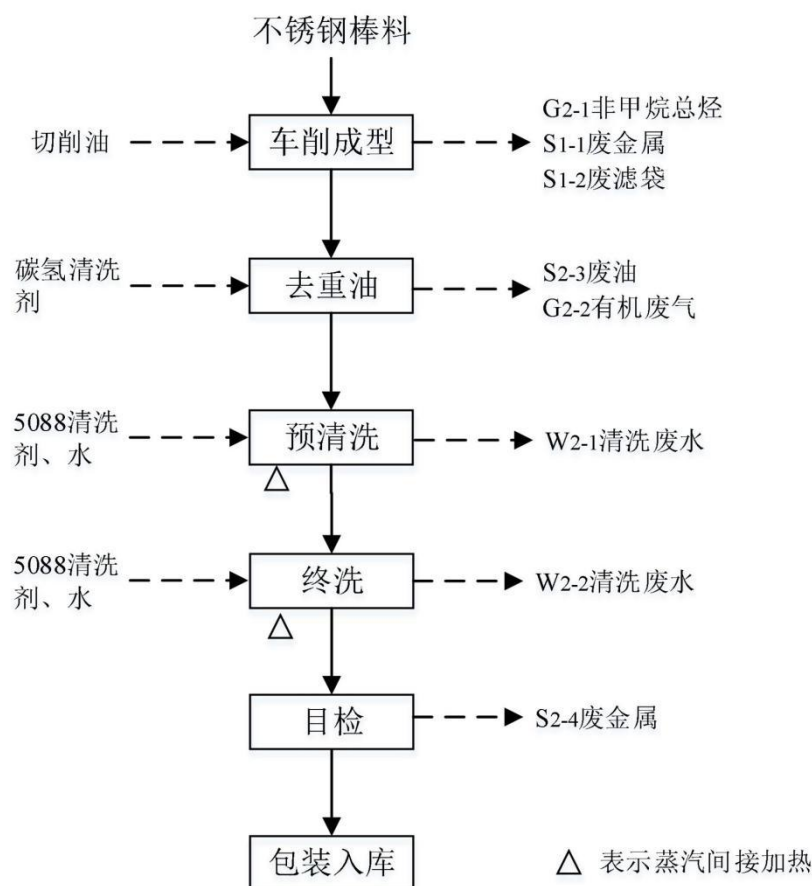


图2-3-7 内支撑杆工艺流程图

工艺流程简述：

车削成型：不锈钢棒材由车削中心自动加料，而后切成所需要长度的棒料再精加工成型，整个过程均在车削中心设备上完成。切削时使用切削油冷却、润滑，切削油经滤袋过滤后循环使用，不排放。此工序产生废金属、废滤袋和非甲烷总烃。

去重油：精成型后的工件表面附有一层含有金属杂质的切削油，在真空清洗机内加入碳氢清洗剂，利用真空清洗机采用震动浸洗的方式除掉工件表面的大部分油污。去重油真空清洗机侧门关闭，仅在产品放入真空清洗机和取出来时打开侧门，为节省碳氢清洗剂的使用量，在震动浸洗完产品后采用风机吹落附着在产品上的清洗剂时才取出产品。清洗液定期更换，此工序产生废油。

预清洗：将精车成型后的工件送入预清洗机内，预清洗机内加入5088清洗剂和水（比例约为1：60，蒸汽间接加热至50～70℃）配制成清洗液，利用清洗机采用喷淋方式去除工件表面的油污。该过程产生清洗废水。

终洗：经过预清洗后工件表面还残留少量的油污，利用超声波清洗机彻底的去除工件表面的油污，超声波清洗机可设定自动清洗流程，一般先采用5088清洗剂与水（比例约为1：60，蒸汽间接加热至50～70℃）配成清洗液，采用清洗液依次进行预清洗、超声波清洗和喷淋洗，再采用5088清洗剂与水（比例约为1：250，蒸汽间接加热至50～70℃）配成漂洗液，采用漂洗液依次进行预清洗、超声波清洗和

喷淋洗，再采用纯水（蒸汽间接加热至50~70℃）喷淋，最后采用电加热产生热风烘干。该过程产生清洗废水。

目检：人工检查产品外观，经检验合格者包装入库，不合格者即为废金属。

2.3.8 阀座

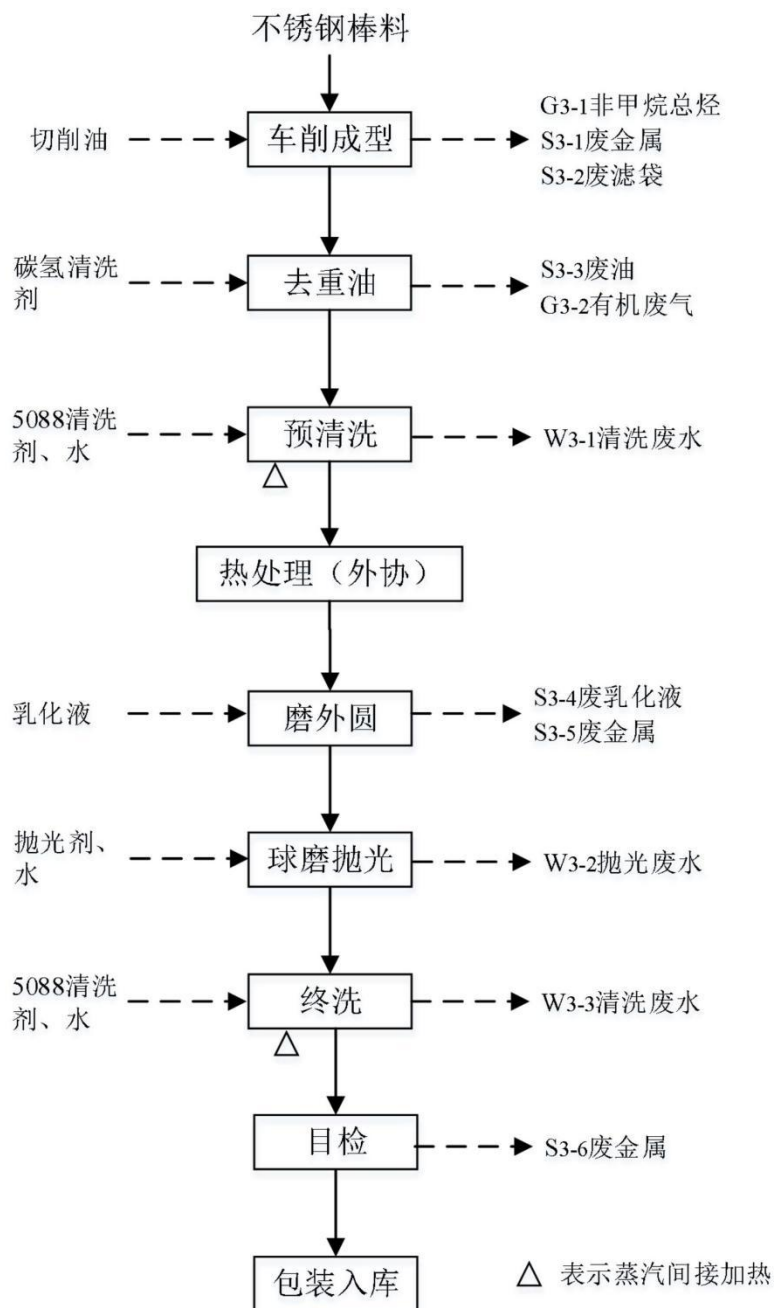


图2-3-8 阀座工艺流程图

工艺流程简述：

车削成型：不锈钢棒料由车削中心自动加料，而后切成所需要长度的棒料再精车加工成型，整个过程均在车削中心设备上完成。切削时使用切削油冷却、润滑，切削油经滤袋过滤后循环使用，不排放。此工序产生废金属、废滤袋和非甲烷总烃。

去重油：精成型后的工件表面上附有一层含有金属杂质的切削油，在真空清洗机内加入碳氢清洗

剂，利用真空清洗机采用震动浸洗的方式除掉工件表面的大部分油污。去重油时真空清洗机侧门关闭，仅在产品放入真空清洗机和取出来时打开侧门，为节省碳氢清洗剂的使用量，在震动浸洗完产品后采用风机吹落附着在产品上的清洗剂后才取出产品。清洗液定期更换，此工序产生废油。

预清洗：经精车成型后的工件送入预清洗机内，预清洗机内加入5088清洗剂和水（比例约为1：60，蒸汽间接加热至50~70℃）配制成清洗液，利用清洗机采用喷淋方式去除工件表面的油污。该过程产生清洗废水。

热处理（外协）：委托外协单位进行热处理加工。

磨外圆：外协热处理后的产品使用无心磨床打磨工件圆周的表面，使其达到需要的光滑度。磨床使用乳化液作为冷却剂和润滑剂，乳化液由乳化油与水按照1：20的比例配制而成，乳化液循环使用，三个月换一次，此工序有废乳化液和废金属产生。

球磨抛光：利用离心式研磨机抛光产品。离心式研磨机是采用行星传动方式，利用离心运动的原理，进行抛光研磨，即其研磨桶同时在做自传和公转运动，从而大大提高了研磨石与工件的磨擦效率。抛光时采用抛光剂和水按照一定比例配制成抛光液，使用的抛光液经过滤掉其中的磨料后排入废水处理站。此工序产生抛光废水。

终洗：经过预清洗后工件表面还残留少量的油污，利用超声波清洗机彻底的去除工件表面的油污，超声波清洗机可设定自动清洗流程。一般终洗工艺如下：先采用5088清洗剂与水（比例约为1：60，蒸汽间接加热至50~70℃）配成清洗液，采用清洗液依次进行预清洗、超声波清洗和喷淋洗，再采用5088清洗剂与水（比例约为1：250，蒸汽间接加热至50~70℃）配成漂洗液，采用漂洗液依次进行预清洗、超声波清洗和喷淋洗，再采用加热后的纯水（蒸汽间接加热至50~70℃）喷淋，最后采用电加热产生热风烘干。该过程产生清洗废水。

目检：人工检查产品外观，经检验合格者包装入库，不合格者即为废金属。

2.3.9 銑鉄

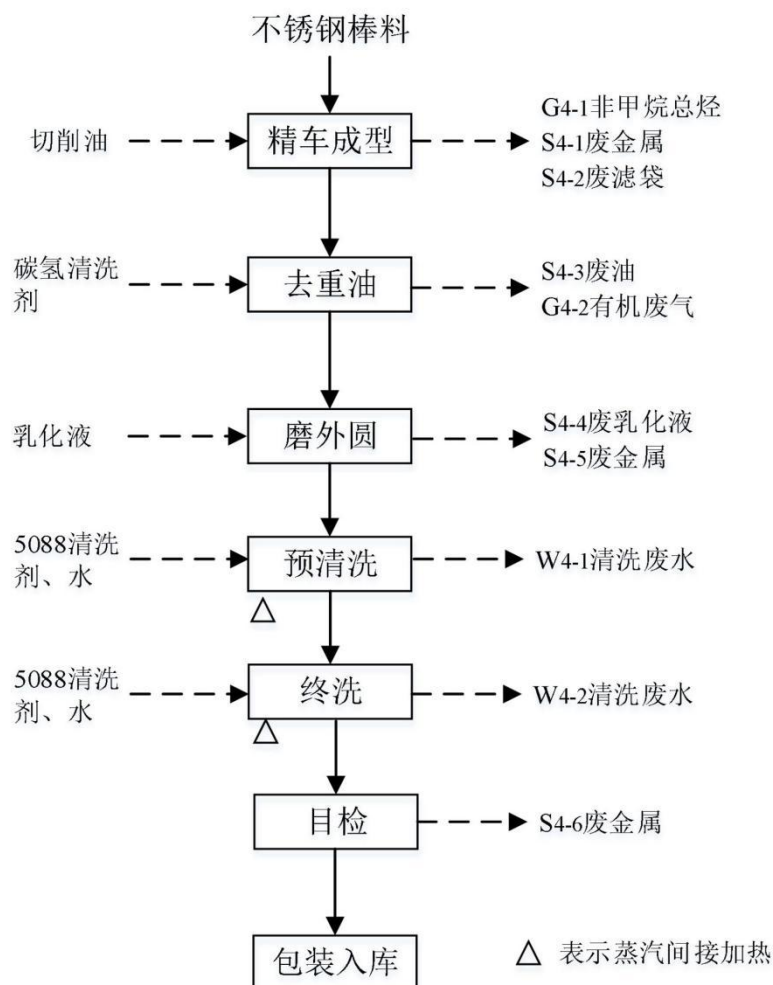


图2-3-9 銑鉄工艺流程图

工艺流程简述:

精车成型: 不锈钢棒料由CNC多轴车削中心自动加料，而后切成所需要长度的棒料再精车加工成型，整个过程均在CNC多轴车削中心设备上完成。切削时使用切削油冷却、润滑，切削油经滤袋过滤后循环使用，不排放。此工序产生废金属、废滤袋和非甲烷总烃。

去重油: 精车成型后的工件表面上附有一层含有金属杂质的切削油，在真空清洗机内加入碳氢清洗剂，利用真空清洗机采用震动浸洗的方式除掉工件表面的大部分油污。去重油时真空清洗机侧门关闭，仅在产品放入真空清洗机和取出来时打开侧门，为节省碳氢清洗剂的使用量，在震动浸洗完产品后采用风机吹落附着在产品上的清洗剂后才取出产品。清洗液定期更换，此工序产生废油。

磨外圆: 去重油后的产品使用无心磨床打磨工件圆周的表面，使其达到需要的光滑度。磨床使用乳化液作为冷却剂和润滑剂，乳化液由乳化油与水按照1: 20的比例配制而成，乳化液循环使用，三个月换一次，此工序有废乳化液和废金属产生。

预清洗: 将精车成型后的工件送入预清洗机内，预清洗机内加入5088清洗剂和水（比例约为1: 60，蒸汽间接加热至50~70℃）配制成清洗液，利用清洗机采用喷淋方式去除工件表面的油污。该过程产生清洗废水。

终洗：经过预清洗后工件表面还残留少量的油污，利用超声波清洗机彻底的去除工件表面的油污，超声波清洗机可设定自动清洗流程，一般先采用5088清洗剂与水（比例约为1：60，蒸汽间接加热至50～70℃）配成清洗液，采用清洗液依次进行预清洗、超声波清洗和喷淋洗，再采用5088清洗剂与水（比例约为1：250，蒸汽间接加热至50～70℃）配成漂洗液，采用漂洗液依次进行预清洗、超声波清洗和喷淋洗，再采用纯水（蒸汽间接加热至50～70℃）喷淋，最后采用电加热产生热风烘干。该过程产生清洗废水。

目检：人工检查产品外观，经检验合格者包装入库，不合格者即为废金属。

2.3.10 阀体

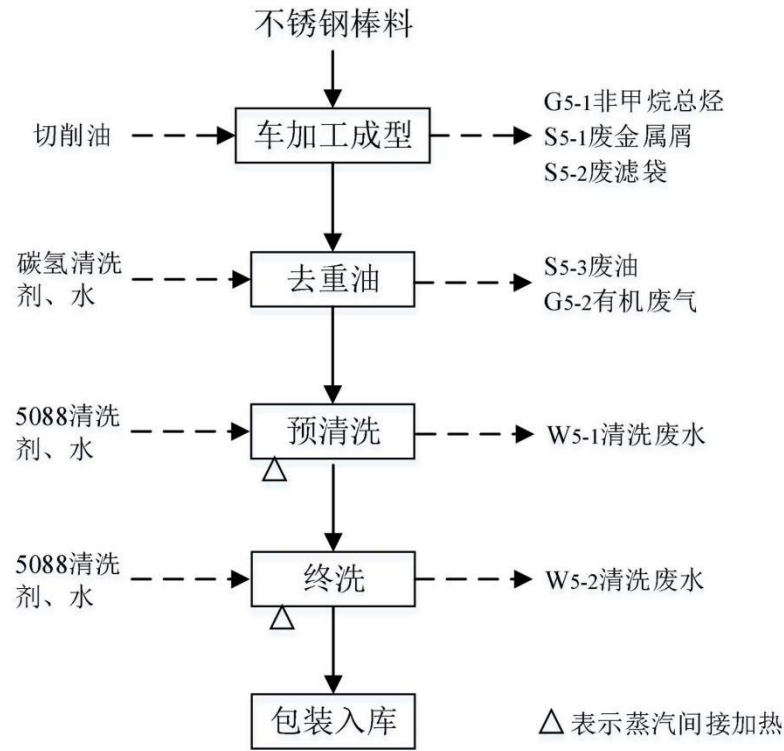


图2-3-10 阀体工艺流程图

工艺流程简述：

车加工成型：不锈钢棒料由多轴自动车床自动加料，而后切成所需要长度的棒料再精车加工成型，整个过程均在多轴自动车床设备上完成。切削时使用切削油冷却、润滑，切削油经滤袋过滤后循环使用，不排放。此工序产生废金属、废滤袋和有机废气。

去重油：精车成型后的工件表面上附有一层含有金属杂质的切削油，在真空清洗机内加入碳氢清洗剂，利用真空清洗机采用震动浸洗的方式除掉工件表面的大部分油污。去重油时真空清洗机侧门关闭，仅在产品放入真空清洗机和取出来时打开侧门，为节省碳氢清洗剂的使用；量，在震动浸洗完产品后采用风机吹落附着在产品上的清洗剂后才取出产品。清洗液定期更换，此工序产生废油。

预清洗：将精车成型后的工件送入预清洗机内，预清洗机内加入5088清洗剂和水（比例约为1：60，蒸汽间接加热至50～70℃）配制清洗液，利用清洗机采用喷淋方式去除工件表面的油污。清洗剂在加热过程中部分有机溶剂会挥发。该过程产生清洗废水。

终洗：经过预清洗后工件表面还残留少量的油污，利用超声波清洗机彻底的去除工件表面的油污，超声波清洗机可设定自动清洗流程。一般终洗工艺如下：先采用5088清洗剂和水（比例约为1：60，蒸汽间接加热至50~70℃）配成清洗液，采用清洗液依次进行与侵袭、超声波清洗和喷淋洗，再采用5088清洗剂与水（比例约为1：250，蒸汽间接加热至50~70℃）配成漂洗液，再采用漂洗液依次进行预清洗、超声波清洗和喷淋洗，再采用加热后的纯水（蒸汽间接加热至50~70℃）喷淋，最后采用电加热产生热风烘干。清洗剂在加热过程中部分有机溶剂会挥发。该过程产生清洗废水。

2.3.11 接杆

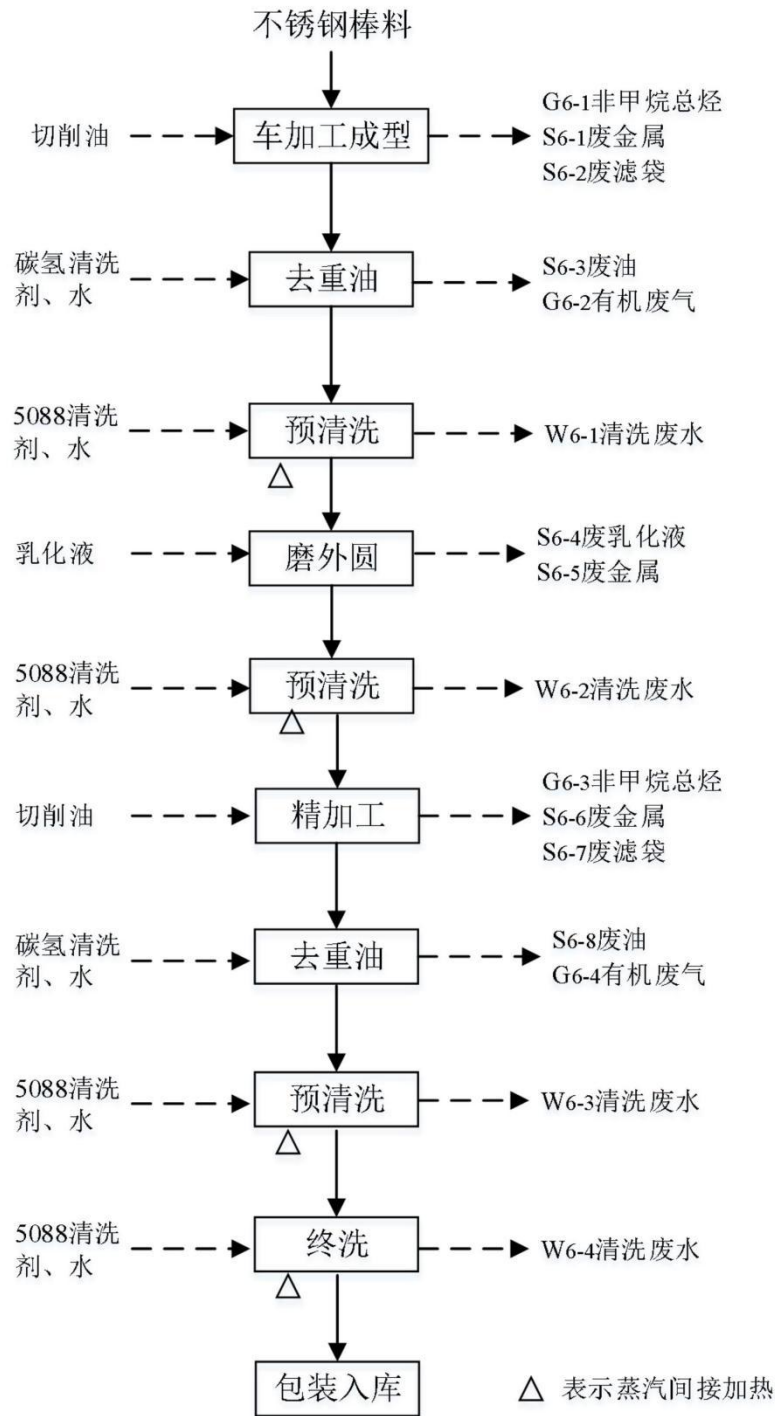


图2-3-11 接杆工艺流程图

工艺流程简述:

车加工成型: 不锈钢棒料由多轴自动车床自动加料,而后切成所需要长度的棒料再精车加工成型,整个过程均在多轴自动车床设备上完成。切削时使用切削油冷却、润滑,切削油经滤袋过滤后循环使用,不排放。此工序产生废金属、废滤袋和有机废气。

去重油: 精车成型后的工件表面上附有一层含有金属杂质的切削油,在真空清洗机内加入碳氢清洗剂,利用真空清洗机采用震动浸洗的方式除掉工件表面的大部分油污。去重油时真空清洗机侧门关闭,仅在产品放入真空清洗机和取出来时打开侧门,为节省碳氢清洗剂的使用量,在震动浸洗完产品后采用风机吹落附着在产品上的清洗剂后才取出产品。清洗液定期更换,此工序产生废油。

预清洗: 将精车成型后的工件送入预清洗机内,预清洗机内加入5088清洗剂和水(比例约为1: 60,蒸汽间接加热至50~70℃)配制成清洗液,利用清洗机采用喷淋方式去除工件表面的油污,清洗机在加热过程中部分有机溶剂会挥发。该过程产生清洗废水。

磨外圆: 预清洗处理后的产品使用无心磨床打磨工件圆周的表面,使其达到需要的光滑度。磨床使用乳化液作为冷却剂和润滑剂,乳化液由乳化油与水按照1: 20的比例配制而成,乳化液循环使用,三个月换一次,乳化液在使用过程中有烃类物质产生,经捕集后高空排放。此工序有废乳化液、废金属。

预清洗: 磨外圆后的工件送入预清洗机内,预清洗机内加入5088清洗剂和水(比例约为1: 60,蒸汽间接加热至50~70℃)配制成清洗液,利用清洗机采用喷淋方式去除工件表面的油污,清洗剂在加热过程中部分有机溶剂会挥发。该过程产生清洗废水。

精加工: 预清洗后的工件由多工位回转专机切成所需要长度的棒料再精车加工成型,整个过程均在多工位回转专设备上完成。切削时使用切削油冷却、润滑,切削油经滤袋过滤后循环使用,不排放。此工序产生废金属屑、废滤袋和有机废气。

去重油: 精车成型后的工件表面上附有一层含有金属杂质的切削油,在真空清洗机内加入碳氢清洗剂,利用真空清洗机采用震动浸洗的方式除掉工件表面的大部分油污。去重油时真空清洗机侧门关闭,仅在产品放入真空清洗机和取出来时打开侧门,为节省碳氢清洗剂的使用量,在震动浸洗完产品后采用风机吹落附着在产品上的清洗剂后才取出产品。清洗液定期更换,此工序产生废油。

预清洗: 将精车成型后的工件送入预清洗机内,预清洗机内加入5088清洗剂和水(比例约为1: 60,蒸汽间接加热至50~70℃)配制成清洗液,利用清洗机采用喷淋方式去除工件表面的油污,清洗剂在加热过程中部分有机溶剂会挥发。该过程产生清洗废水。

终洗: 经过预清洗后工件表面还残留少量的油污,利用超声波清洗机彻底的去除工件表面的油污,超声波清洗机可设定自动清洗流程。一般终洗工艺如下:先采用5088清洗剂和水(比例约为1: 60,蒸汽间接加热至50~70℃)配成清洗液,采用清洗液依次进行预清洗、超声波清洗和喷淋洗,再采用5088清洗剂与水(比例约为1: 250,蒸汽间接加热至50~70℃)配成漂洗液,采用漂洗液依次进行预清洗、超声波清洗和喷淋洗,再采用加热后的纯水(蒸汽间接加热至50~70℃)喷淋,最后采用电加热产生热风烘干。该过程产生清洗废水。

2.3.12 HDP5

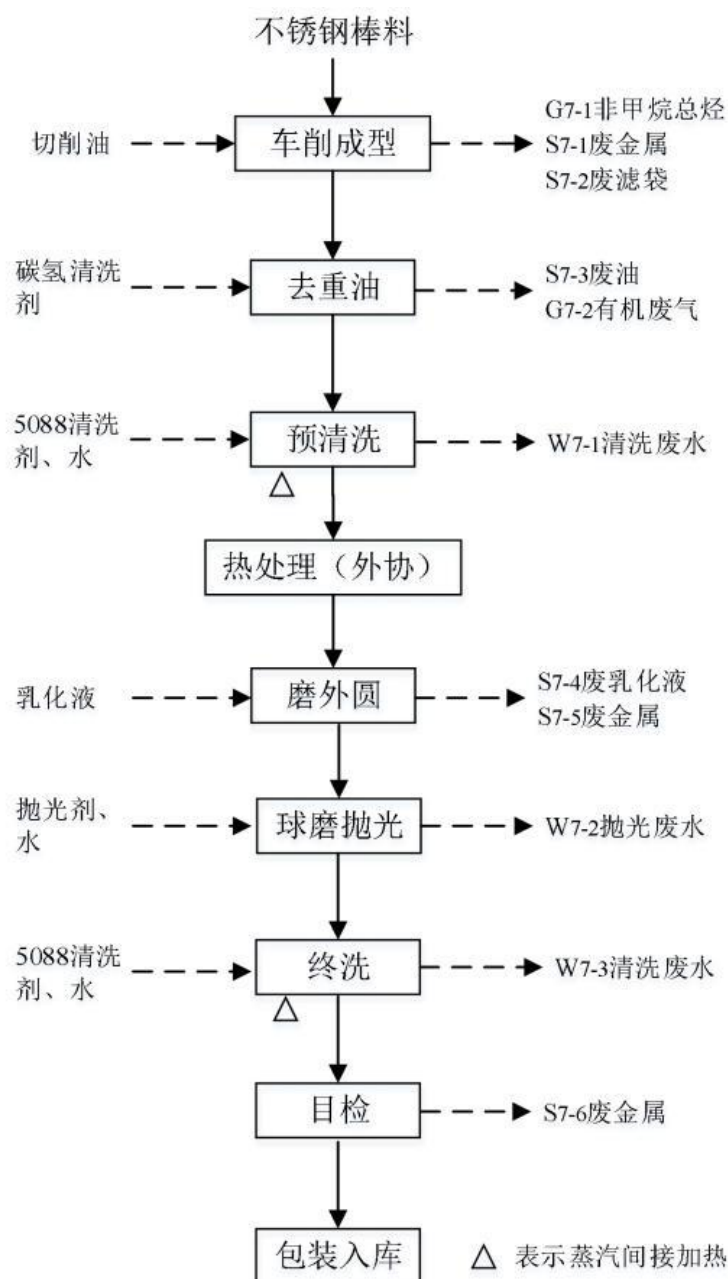


图2-3-12 HDP5工艺流程图

工艺流程简述：

车削成型： 不锈钢棒材由车削中心自动加料，而后切成所需要长度的棒料再精车加工成型，整个过程均在车削中心设备上完成。切削时使用切削油冷却、润滑，切削油经滤袋过滤后循环使用，不排放。此工序产生废金属、废滤袋和非甲烷总烃。

去重油： 精车成型后的工件表面上附有一层含有金属杂质的切削油，在真空清洗机内加入碳氢清洗剂，利用真空清洗机采用震动浸洗的方式除掉工件表面的大部分油污。去重油时真空清洗机侧门关闭，仅在产生放入真空清洗机和取出来时打开侧门，为节省碳氢清洗剂的使用量，在震动浸洗完产品后采用风机吹落附着在产品上的清洗剂后才取出产品。清洗液定期更换，此工序产生废油。

预清洗： 将精车成型后的工件送入预清洗机内，预清洗机内加入5088清洗剂和水（比例约为1：60，

蒸汽间接加热至50~70℃)配制成清洗液,利用清洗机采用喷淋方式去除工件表面的油污。该过程产生清洗废水。

热处理(外协):委托外协单位进行热处理加工。

磨外圆:外协热处理后的产品使用无心磨床打磨工件圆周的表面,使其达到需要的光滑度。磨床使用乳化液作为冷却剂和润滑剂,乳化液由乳化油与水按照1:20的比例配制而成,乳化液循环使用,三个月换一次,此工序有废润滑油和废金属产生。

球磨抛光:利用离心式研磨机抛光产品。离心式研磨机是采用行星传动方式,利用离心运动的原理,进行抛光研磨,即其研磨桶同时在做自传和公转运动,从而大大提高了研磨石与工件的摩擦效率。抛光时采用抛光剂和水按照一定比例配制成抛光液,使用的抛光液经过滤掉其中的磨料后排入废水处理站。此工序产生抛光废水。

终洗:经过预清洗后工件表面还残留少量的油污,利用超声波清洗机彻底的去除工件表面的油污,超声波清洗机可设定自动清洗流程。一般终洗工艺如下:先采用5088清洗剂(比例约为1:60,蒸汽间接加热至50~70℃)配成清洗液,采用清洗液依次进行预清洗、超声波清洗和喷淋洗,再采用5088清洗剂与水(比例约为1:250,蒸汽间接加热至50~70℃)配成漂洗液,采用漂洗液依次进行预清洗、超声波清洗和喷淋洗,再采用加热后的纯水(蒸汽间接加热至50~70℃)喷淋,最后采用电加热产生热风烘干。该过程产生清洗废水。

目检:人工检查产品外观,经检验合格者包装入库,不合格者即为废金属。

2.3.13 DR

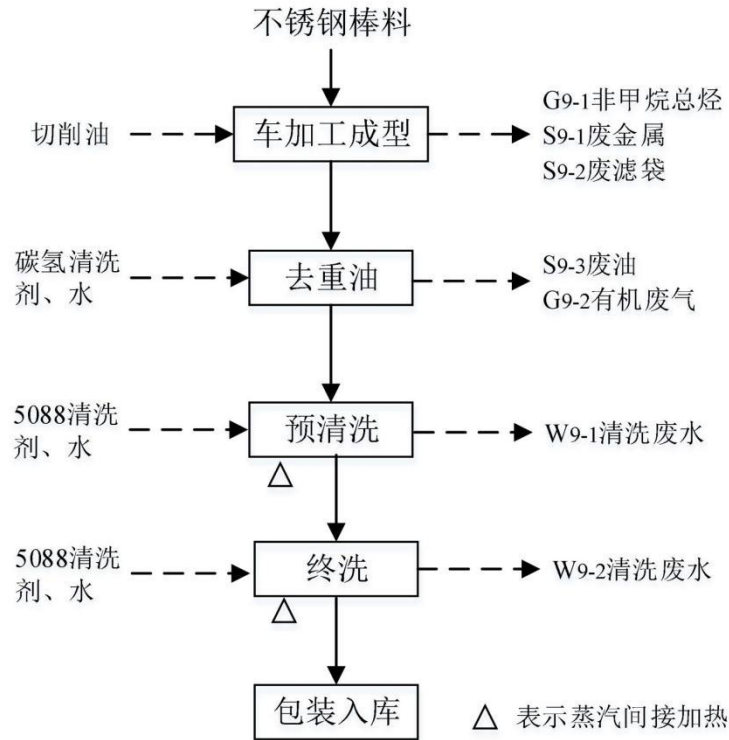


图2-3-13 DR工艺流程图

工艺流程简述:

车加工成型: 不锈钢棒料由多轴自动车床自动加料,而后切成所需要长度的棒料再精车加工成型,整个过程均在多轴自动车床设备上完成。切削时使用切削油冷却、润滑,切削油经滤袋过滤后循环使用,不排放。此工序产生废金属、废滤袋和有机废气。

去重油: 精车成型后的工件表面上附有一层含有金属杂质的切削油,在真空清洗机内加入碳氢清洗剂,利用真空清洗机采用震动浸洗的方式除掉工件表面的大部分油污。去重油时真空清洗机侧门关闭,仅在产品放入真空清洗机和取出来时打开侧门,为节省碳氢清洗剂的使用量,在震动浸洗完产品后采用风机吹落附着在产品上的清洗剂后才取出产品。清洗液定期更换,此工序产生废油。

预清洗: 将精车成型后的工件送入预清洗内,预清洗机内加入5088清洗剂和水(比例约为1: 60,蒸汽间接加热至50~70℃)配制成清洗液,利用清洗机采用喷淋方式去除工件表面的油污。清洗剂在加热过程中部分有机溶剂会挥发。该过程产生清洗废水。

终洗: 经过预清洗后工件表面还残留少量的油污,利用超声波清洗剂彻底的去除工件表面的油污,超声波清洗机可设定自动清洗流程。一般终洗工艺如下:先采用5088清洗剂与水(比例约为1: 60,蒸汽间接加热至50~70℃)配成清洗液,采用清洗液依次进行预清洗、超声波清洗和喷淋洗,再采用5088清洗剂与水(比例约为1: 250,蒸汽间接加热至50~70℃)配成漂洗液,采用漂洗液依次进行预清洗、超声波清洗和喷淋洗,再采用加热后的纯水(蒸汽间接加热至50~70℃)喷淋,嘴周采用电加热产生热风烘干。清洗剂在加热过程中部分有机溶剂会挥发。该过程产生清洗废水。

2.4工程变动情况

对照环评、批复要求,本项目建设性质、建设地点、生产规模、生产工艺、环境保护措施无重大变动。

表三

3.1主要污染源、污染物处理和排放**3.1.1废水**

威孚产业园已实施了“雨污分流”措施。该公司产生的废水及去向如下：（1）经化粪池预处理后的生活污水、经隔油沉淀池预处理后的清洗废水、抛光废水、反冲洗废水一并排入威孚产业园污水处理站处理，处理后出水通过WS-001污水排放口接入市政污水管网至梅村水处理厂集中处理。（2）制纯废水、冷却废水、蒸汽冷凝水通过WS-002污水排放口接入市政污水管网至梅村水处理厂集中处理。雨水管网无清下水排放。

全厂废水排放情况及防治措施见表3-1-1，全厂废水处理工艺流程及监测点位见图3-1-1。

表3-1-1 全厂废水排放情况及防治措施

类别	污染物	环评申报		实际建设					
		处理设施		排放去向	处理设施		排放去向		
生活污水	化学需氧量	化粪池	威孚产业园 污水处理站 （依托现有 1600t/d）	梅村 水处理厂	化粪池	威孚产业园 污水处理站 （依托现有 1600t/d）	梅村 水处理厂		
	悬浮物								
	氨氮								
	总磷								
	总氮								
清洗废水	化学需氧量	隔油 沉淀池			隔油 沉淀池				
	悬浮物								
	石油类								
抛光废水	化学需氧量	/			/				
	悬浮物								
	石油类								
反冲洗废水	化学需氧量	/			/				
	悬浮物								
制纯废水	化学需氧量	/			/				
	悬浮物								
冷却废水	化学需氧量	/			/				
	悬浮物								
蒸汽冷凝水	化学需氧量	/			/				
	悬浮物								

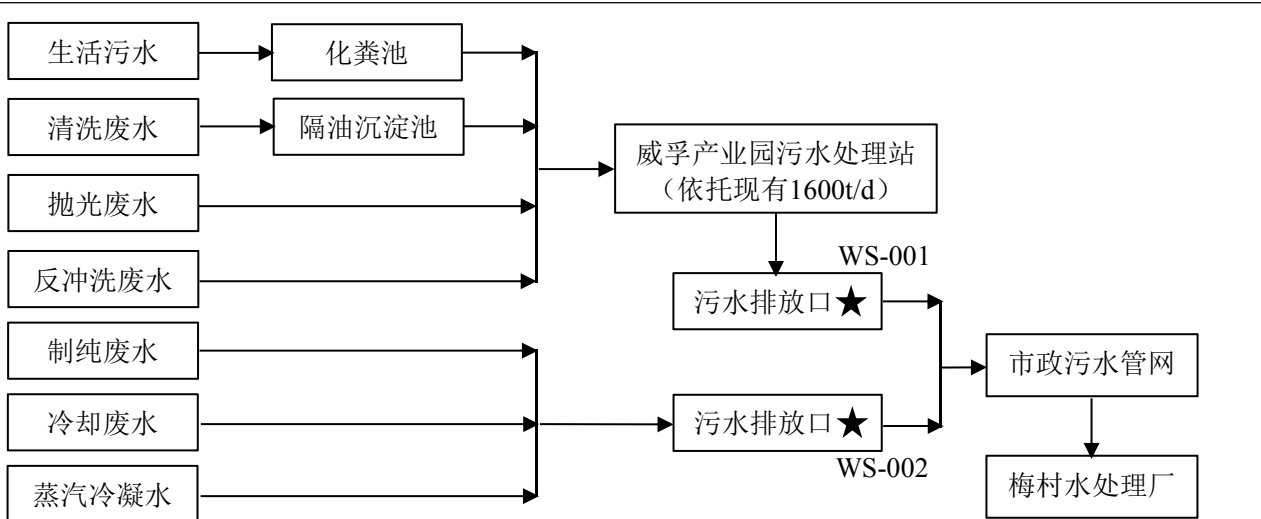


图3-1-1 全厂废水处理工艺流程及监测点位图

3.1.2 废气

全厂有组织废气来源及污染防治设施如下：（1）去重油工序、预洗工序、终洗工序、清洗防锈工序、终洗防锈工序、实验室抽滤、烘干工序，以上工序均产生有机废气（来自碳氢清洗剂、改性醇、防锈油的挥发），其各自经集气收集后共用1套“过滤棉+二级活性炭吸附装置”处理，再由1根15米高FQ-01排气筒排放，污染物以“非甲烷总烃”计。（2）厂房西侧机加工工序、磨削加工工序，磨削车间磨削加工工序、涂油工序，以上工序均产生含油雾有机废气（来自切削油、磨削油、防锈油的挥发），其各自经集气收集并通过“油雾收集装置”预处理后，共用1套“过滤棉+二级活性炭吸附装置”处理，再由1根15米高FQ-02排气筒排放，污染物以“非甲烷总烃”计。（3）喷丸工序（2台喷丸机）产生的粉尘废气，其各自经管道密闭收集后各自通过1套“脉冲滤筒除尘装置”处理，再共用由1根15米高FQ-03排气筒排放，污染物以“颗粒物”计。

全厂无组织废气来源及污染防治设施如下：（1）以上未完全收集的废气，污染物以“非甲烷总烃、颗粒物”计；（2）厂房其余区域机加工工序、磨削加工工序、涂油工序的切削油、磨削油、乳化液、防锈油挥发产生的含油雾有机废气，其各自经集气收集，并通过油雾收集装置处理后在车间内排放，污染物以“非甲烷总烃”计；（3）焊接工序产生的含“颗粒物”废气，因产生量小环评未做详细分析，其经“焊烟净化处理装置”处理后在车间内排放；（4）刷毛刺工序产生的含“颗粒物”废气，环评中提及，但未作环保要求。以上废气经车间自然通风方式排入环境中，呈无组织状态。

全厂有组织废气排放情况及防治措施见表3-1-2-1，无组织废气排放情况及防治措施见表3-1-2-2，有组织废气处理工艺流程及监测点位见图3-1-2。

表3-1-2-1 全厂有组织废气排放情况及防治措施

生产工艺 /排放源	污染物	环评申报			实际建设		
		收集方式	处理设施	排气筒	收集方式	处理设施	排气筒
去重油工序	非甲烷总烃	集气罩收集	过滤棉+二级活性炭吸附装置	FQ-01 (15m)	集气罩收集	过滤棉+二级活性炭吸附装置	FQ-01 (15m)
预洗工序	非甲烷总烃	管道密闭收集			管道密闭收集		
终洗工序	非甲烷总烃	管道密闭收集			管道密闭收集		
清洗防锈工序	非甲烷总烃	管道密闭收集			管道密闭收集		
终洗防锈工序	非甲烷总烃	管道密闭收集			管道密闭收集		
抽滤、烘干工序	非甲烷总烃	集气罩收集			集气罩收集		
厂房西侧机加工工序	非甲烷总烃	管道密闭收集	油雾收集装置+过滤棉+二级活性炭吸附装置	FQ-02 (15m)	管道密闭收集	油雾收集装置+过滤棉+二级活性炭吸附装置	FQ-02 (15m)
厂房西侧磨削加工工序	非甲烷总烃	管道密闭收集			管道密闭收集		
磨削车间磨削加工工序	非甲烷总烃	管道密闭收集			管道密闭收集		
磨削车间涂油工序	非甲烷总烃	管道密闭收集			管道密闭收集		
喷丸工序	颗粒物	管道密闭收集	脉冲滤筒除尘装置	FQ-03 (15m)	管道密闭收集	脉冲滤筒除尘装置	FQ-03 (15m)

表3-1-2-2 全厂无组织废气排放情况及防治措施

生产工艺 /排放源	污染物	环评申报		实际建设	
		处理设施	排放去向	处理设施	排放去向
去重油工序 未完全收集的废气	非甲烷总烃	/	经车间自然通风方式排入环境中，呈无组织状态	/	经车间自然通风方式排入环境中，呈无组织状态
预洗工序 未完全收集的废气	非甲烷总烃	/		/	
终洗工序 未完全收集的废气	非甲烷总烃	/		/	
清洗防锈工序 未完全收集的废气	非甲烷总烃	/		/	
终洗防锈工序 未完全收集的废气	非甲烷总烃	/		/	
抽滤、烘干工序 未完全收集的废气	非甲烷总烃	/		/	
磨削车间涂油工序 未完全收集的废气	非甲烷总烃	/		/	
喷丸工序 未完全收集的废气	颗粒组	/		/	

厂房其余区域 机加工工序	非甲烷总烃	油雾收集装置		油雾收集装置	
厂房其余区域 磨削加工工序	非甲烷总烃	油雾收集装置		油雾收集装置	
厂房其余区域 涂油工序	非甲烷总烃	油雾收集装置		油雾收集装置	
焊接工序	颗粒组	焊烟净化 处理装置		焊烟净化 处理装置	
刷毛刺工序	颗粒组	环评中提及，但未作环保要求		/	

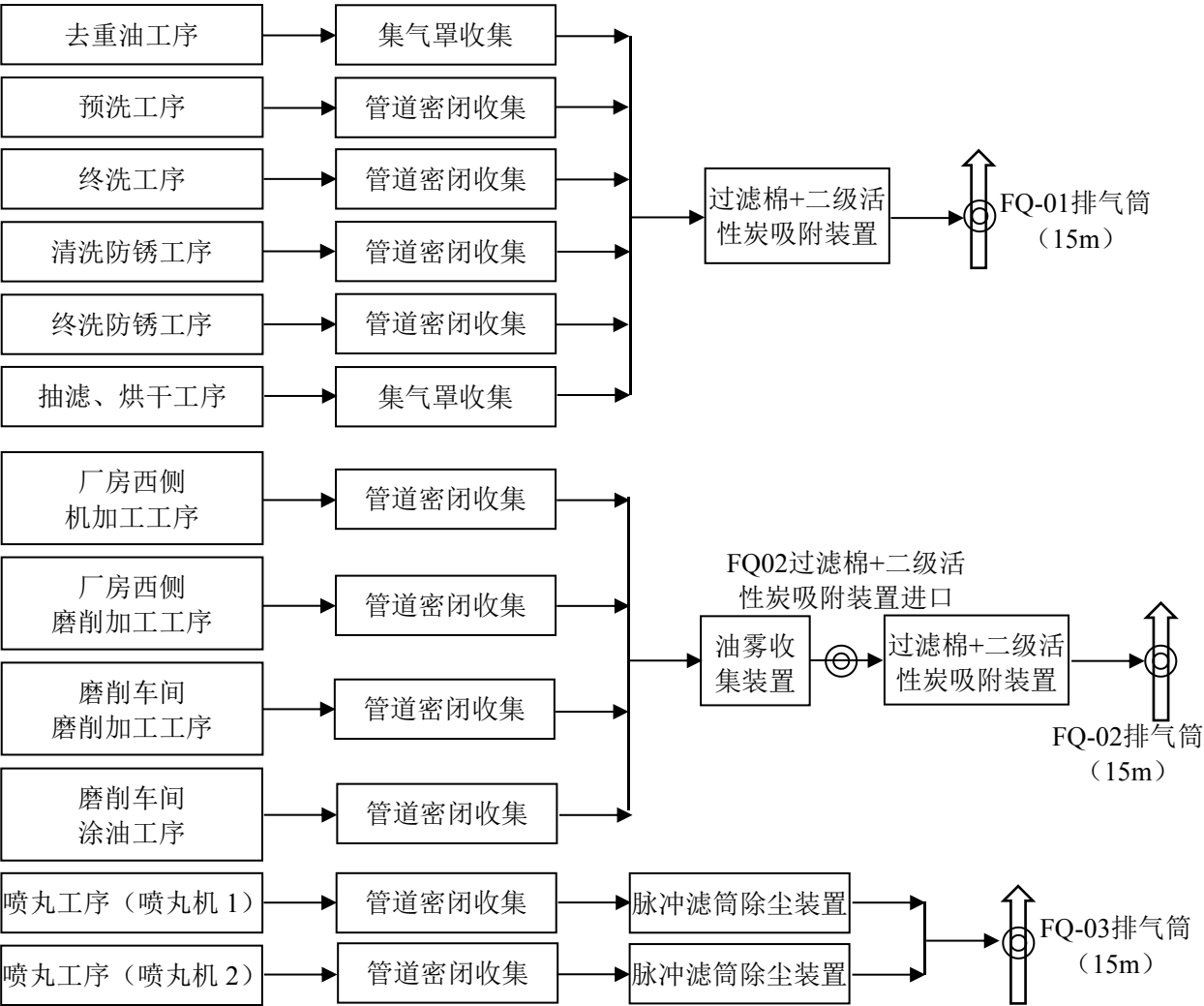


图3-1-2 全厂有组织废气处理工艺流程及监测点位图

3.1.3噪声

全厂噪声源主要来自喷丸机、机床、空压机、废气处理设施风机等。建设单位通过选用低噪声设备、合理布局、距离衰减、厂房隔声等措施降噪。

全厂噪声排放情况及防治措施见表3-1-3。

表3-1-3全厂噪声排放情况及防治措施

声源名称	环评申报防治措施	实际防治措施
喷丸机、机床、空压机、废气处理设施风机等	经优化、配套隔声降噪设施、优化布局、距离衰减等措施	通过选用低噪声设备、合理布局、距离衰减、厂房隔声等措施

3.1.4 固体废物

全厂危险固体废弃物有：废清洗剂、含油金属屑、废包装桶、废电解液、电解废渣、废活性炭、含油废物（包括：废滤袋、废滤芯）、含油废抹布、废滤纸、清洗废液，以上委托无锡能之汇环保科技有限公司处置；磨削油泥、废导轨油、废润滑油、废切削油、含油包材、乳化液废水、废砂轮，以上委托江苏信炜能源发展有限公司处置。

全厂一般固体废弃物有：废金属、不合格品、废钢丸，以上委托无锡日隆环保科技有限公司处置；不含油包材、废木箱、废反渗透膜，以上委托无锡文昊物资回收利用有限公司处置；生活垃圾委托无锡市军信环境卫生服务有限公司清运。

全厂依托现有1处180m²一般固废暂存场所、1处18m²危废暂存场所、1处21m²危废暂存场所。危险固体废弃物和一般固体废弃物已分开贮存，并设有危险固体废弃物标志牌和一般固体废弃物标志牌。危险固体废弃物暂存场所已做好相应“防风、防雷、防雨、防晒、防扬散、防渗、防漏”措施，并具有规范的危险废物识别标志、监控设施、照明设施和消防设施，符合相关要求。

项目固体废物处置情况详见表3-1-4。

表3-1-4 项目固体废物处置一览表

序号	固废名称	产生工序	危险特性	形态	主要成份	废物类别及代码 (2021版)	环评申报产生量 (t/a)		实际产生量 (t/a)		处置方式	
							本项目	全厂	本项目	全厂	环评申报	实际建设
1	废清洗剂	去重油、预洗、终洗、清洗防锈、终洗防锈、抽滤	T, I, R	液态	碳氢清洗剂、改性醇、防锈剂	HW06 900-404-06	24.0805	25.0805	24.0805	25.0805	委托有资质单位处置	委托无锡能之汇环保科技有限公司处置
2	含油金属屑	机加工、刷毛刺	T, I	固态	切削油、金属	HW08 900-200-08	55	65	55	65		委托江苏信炜能源发展有限公司处置
3	磨削油泥	内孔珩磨、外圆精磨	T, I	半固态	磨削油、金属	HW08 900-200-08	90	90	90	90		
4	废导轨油	设备维护	T, I	固态	废导轨油等	HW08 900-217-08	7	7	7	7		
5	废润滑油	车加工	T, I	液态	废润滑油	HW08 900-217-08	0	2	0	2		
6	废切削油	机加工	T, I	液态	切削油	HW08 900-249-08	10	40	10	40		
7	含油包材	包装	T, I	固态	废油	HW08 900-249-08	5	5	5	5		
8	废包装桶	包装	T, I	固态	油类	HW08 900-249-08	18.87	18.87	18.87	18.87		委托无锡能之汇环保科技有限公司处置
			T/In	固态	化学品	HW49 900-041-49	5.615	5.615	5.615	5.615		委托江苏信炜能源发展有限公司处置
9	乳化液废水	磨外圆	T	液态	废乳化液	HW09 900-007-09	6	6	6	6		委托无锡能之汇环保科技有限公司处置
10	废电解液	电解	T/C	液态	硝酸钠	HW17 336-064-17	7.3	7.3	7.3	7.3		委托无锡能之汇环保科技有限公司处置
11	电解废渣	电解	T/C	固态	金属、硝酸钠	HW17 336-064-17	4.5	4.5	4.5	4.5		
12	废活性炭	废气处理	T	固态	吸附的有机物质	HW49 900-039-49	30.3594	30.3594	30.3594	30.3594		

13	含油废物(包括: 废滤袋、废滤芯)	机加工	T/In	固态	切削油、滤袋	HW49 900-041-49	5	30	5	30	委托有资质 单位处置	委托无锡能之汇 环保科技有限公司处置
		机加工废气处理	T/In	固态	废油	HW49 900-041-49	5		5			
14	含油废抹布	设备维护	T/In	固态	废油	HW49 900-041-49	0.5	1	0.5	1		
15	废砂轮	外圆精磨	T/In	固态	废油	HW49 900-041-49	10	10	10	10		
16	废滤纸	实验(烘干)	T/C/I/R	固态	有机物	HW49 900-047-49	0.032	0.032	0.032	0.032		
17	清洗废液	仪器清洗	T/C/I/R	液态	废碳氢清洗剂	HW49 900-047-49	0.96	0.96	0.96	0.96		
18	废金属	机加工	/	固态	金属	SW17 900-001-S17	796	936	796	936	物资单位 回收	委托无锡日隆 环保科技有限公司处置
19	不合格品	全检、目检、检测	/	固态	金属	SW17 900-001-S17	152	152	152	152		
20	废钢丸	喷丸	/	固态	钢丸	SW17 900-001-S17	3	3	3	3		
21	不含油包材	包装	/	固态	塑料等	SW17 900-003-S17	2	2	2	2		
22	废木箱	包装	/	固态	木材	SW17 900-009-S17	300	300	300	300	由供应商 回收利用	委托无锡文昊物资回收 利用有限公司处置
23	废反渗透膜	纯水制备	/	固态	/	SW59 900-009-S59	0	24根	0	24根		
24	生活垃圾	员工生活	/	固态	/	SW61 900-002-S61	0	147.2	0	147.2	由环卫部门 定期清运	委托无锡市军信环境 卫生服务有限公司清运

3.2其他环保设施

其他环保设施调查结果情况见表3-2-1。

表3-2-1其他环保设施调查一览表

调查内容	执行情况
土壤及地下水防治	全厂已在危废仓库、油品库、易制爆危化库进行水泥基础硬化（厂房现有结构）+环氧树脂涂层地面并设置防渗漏托盘，在生产区域、仓库、一般固废仓库进行水泥基础硬化（厂房现有结构）+环氧树脂涂层地面
环境风险防治	无锡威孚奥特凯姆精密机械有限公司突发环境事件应急预案于2022年5月编制完成，于2022年11月22日报送无锡市新吴生态环境局备案，备案号：320214-2022-187-L。
在线监测装置	环评批复未做要求
“以新带老”措施	1.冷却废水、制纯废水、蒸汽冷凝水已有原排放至雨水管网变更为现经WS-002污水排放口接入市政污水管网至梅村水处理厂集中处理 2.碳氢清洗废气已由原无组织排放变更为现经过滤棉+二级活性炭吸附装置处理后由15米高FQ-01排气筒排放 3.废金属已由原全部识别为一般固废变更为现按含油金属、废金属进行区分 4.乳化液废水已由原排入威孚产业园污水处理站处理变更为现作为危废委托有资质单位处置 5.部分机加工油雾废气已由原经油雾收集装置处理后无组织排放变更为现经油雾收集装置预处理后再经过滤棉+二级活性炭吸附装置处理，最终由15高FQ-02排气筒排放
排污许可证	于2024年9月9日重新申请取得排污许可证（证书编号：913202147754071480001Q）
大气防护距离	无需设置大气防护距离
卫生防护距离	全厂以生产车间为边界设置50米卫生防护距离，目前该卫生防护距离内无居民、医院等环境敏感目标
“三同时”落实情况	本项目环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用

表四

4.1建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定： 4.1.1环境影响报告表结论 1.相关法律法规及政策的相符性分析 建设项目位于太湖流域三级保护区内，建设内容与《太湖流域管理条例》（中华人民共和国国务院令第604号，2011年9月7日）和《江苏省太湖水污染防治条例》相关要求相符。建设项目符合国家、地方产业政策，项目选址符合区域总体规划，并能够满足生态保护红线、环境质量底线以及资源利用上限的要求。 2.环保措施有效性分析 在全面落实第四章所述各项环保工程和治理、管理措施后，项目投运后各类污染物预期可达到有效控制实现达标排放，对外环境影响较小，不会降低区域功能类别。 （1）水污染物：本项目建成后全厂制纯废水、冷却废水和蒸汽冷凝水一并接管梅村水处理厂，达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中表4三级标准。 （2）大气污染物：去重油、预洗、终洗、清洗防锈、终洗防锈、抽滤、烘干废气经过滤棉+二级活性炭处理后，尾气于15米高排气筒FQ-01排放；部分机加工、外圆精磨、内孔珩磨、涂油废气经油雾收集器+过滤棉+二级活性炭处理后，尾气于15米高排气筒FQ-02排放；喷丸废气经脉冲滤筒除尘器处理后，尾气于15米高排气筒FQ-03排放；执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1中相关标准；部分机加工、外圆精磨、内孔珩磨、涂油废气经油雾收集器处理后，尾气于车间内无组织排放，执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3标准；非甲烷总烃厂区内监控浓度限值达到江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表2标准。 （3）固废：按“减量化、资源化、无害化”的处置原则，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施，固体废物零排放。危险废物应委托具备危险废物处置资质的单位进行安全处置。 噪声：选用低噪声设备，合理布局并采取有效的减振、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）3类排放标准。 综上，无锡威孚奥特凯姆精密机械有限公司年产1305万件HDEV6_35U高压喷油器核心零部件及938万件DCT280阀芯和阀套零件项目污染防治和风险防范措施有效可行能；项目满足总量控制要求，环境风险可以接受。因此，在项目建设过程中有效落实各项污染防治措施的前提下，从环境保护角度分析，该项目的建设可行。 4.1.2审批部门审批决定 无锡市行政审批局文件 锡行审环许（2024）7032号 关于无锡威孚奥特凯姆精密机械有限公司 年产1305万件HDEV6_35U高压喷油器核心
--

零部件及938万件DCT280阀芯和阀套

零件项目环境影响报告表的批复

无锡威孚奥特凯姆精密机械有限公司：

你单位报送的由无锡市科泓环境工程技术有限责任公司编制的《无锡威孚奥特凯姆精密机械有限公司年产1305万件HDEV6_35U高压喷油器核心零部件及938万件DCT280阀芯和阀套零件项目环境影响报告表》（以下称“报告表”）等相关材料均悉。经研究，审批意见如下：

一、根据报告表的结论，在落实报告表中提出的各项污染防治及风险防范措施的前提下，从生态环境保护角度分析，同意该项目按照报告表中的建设内容在拟定地点进行建设。

本项目性质为改扩建，建设地点为无锡市新吴区锡勤路60号（租用无锡威孚高科技集团股份有限公司厂房），总投资22680万元，建设无锡威孚奥特凯姆精密机械有限公司年产1305万件HDEV6_35U高压喷油器核心零部件及938万件DCT280阀芯和阀套零件项目，并对线圈进行技术改造。全厂形成年产EV14阀座、EV14衔铁、EV14内支撑杆共700万件、线圈780万件、EV6阀座1350万件、EV6阀体2420万件、EV6接杆2420万件、EV6衔铁2070万件、压力套筒440万件、DQ200&X44F衔铁800万件、磁性罩800万件、HDP5 250万件、HDEV5 880万件、DR680万件、HDEV6_35U高压喷油器核心零部件1305万件、DCT280阀芯和阀套零件938万件的生产能力。项目投产后的产品、规模、生产工艺、设备的类型和数量必须符合报告表内容。

二、在项目工程设计、建设和环境管理中，你单位必须逐项落实报告表中提出的各项生态环境保护措施要求，严格执行环保“三同时”及“以新带老”制度，确保污染物达标排放，并须着重做到以下几点：

1.全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，采用先进工艺和先进设备，加强生产管理和环境管理，减少污染物产生量和排放量，项目单位产品物耗、能耗和污染物排放等指标应达国内同行业清洁生产先进水平。

2.贯彻节约用水原则，减少外排废水量。排水系统实施雨污分流；制纯废水、冷却废水和蒸汽冷凝水达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准后，通过WS-002排放口接入梅村水处理厂集中处理。该项目新增一个污水排放口，全厂共设两个污水排放口。

3.进一步优化废气处理方案，严格控制无组织废气排放，确保各类工艺废气的收集治理措施、处理效率及排气筒高度等均达到报告表提出的要求，各工艺废气分别经对应排气筒排放。去重油、预洗、终洗、机加工、清洗防锈、外圆精磨、内孔珩磨、终洗防锈、抽滤、烘干等工序产生的非甲烷总烃和喷丸工序产生的颗粒物执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1和表3相关标准；厂区内非甲烷总烃无组织排放监控点浓度执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表2中相关标准。

本项目共设排气筒3根，全部为新增。

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

5.按“减量化、资源化、无害化”的处置原则，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施，固体废物零排放。生活垃圾委托环卫部门处理；一般废物综合利用处置；危险废物应委托具备危险废物处置资质的单位进行安全处置，并按规定办理危险废物转移处理审批手续。固体废物在厂区的堆放、贮存、转移等应符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）和《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的有关要求，防止产生二次污染。

6.建立环境风险应急管理体系与环境安全管理制度，严格落实报告表环境风险分析篇章中的事故应急防范、减缓措施，防止生产过程、储运过程及污染治理措施事故发生。

7.按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控〔1997〕122号）的要求规范化设置各类排污口和标识。

8.根据报告表推荐，全厂生产车间外周边50米范围，不得新建居民住宅区、学校、医院等环境保护敏感点。

三、本项目正式投产后，全公司污染物排放考核量不得突破“建设项目排放污染物指标申请表”核定的限值，污染物年排放总量初步核定如下：

1.大气污染物（有组织）：（本项目）非甲烷总烃 ≤ 0.683 吨、颗粒物 ≤ 0.0086 吨；（全厂）非甲烷总烃 ≤ 0.683 吨、颗粒物 ≤ 0.0086 吨。

2.水污染物（接管考核量）：（本项目）（WS-002）废水排放量 ≤ 38703.3 吨，COD ≤ 1.1611 吨、SS ≤ 0.7741 吨；（全厂）（WS-001）废水排放量 ≤ 22710 吨，COD ≤ 6.813 吨、SS ≤ 4.542 吨、氨氮 ≤ 0.1765 吨、总磷 ≤ 0.0118 吨、总氮 ≤ 0.2356 吨、石油类 ≤ 0.1254 吨；（WS-002）废水排放量 ≤ 38703.3 吨、COD ≤ 1.1611 吨、SS ≤ 0.7741 吨。

3.固体废物：全部综合利用或安全处置。

四、严格落实生态环境保护主体责任，你单位应当对报告表的内容和结论负责。

五、本项目应当在启动生产设施或者在实际排污之前申领排污许可证；未取得排污许可证的，不得排放污染物。项目的环保设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时运行。项目工程竣工后，按规定办理项目竣工环保验收手续，“以新带老”内容纳入“三同时”竣工验收范围。

六、项目建设期间的环境现场监督管理由新吴生态环境综合行政执法部门负责。

七、该审批意见从下达之日起五年内有效。如有不实申报，本行政许可自动失效；如项目的性质、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，本项目的环境影响评价文件应当重新报批。

（项目代码：2203-320214-89-02-757488）

无锡市行政审批局

2024年3月25日

表五

5.1验收监测质量保证及质量控制：

本次监测的质量严格按照无锡精纬计量检验检测有限公司《质量手册》《程序文件》等质量体系文件的要求，实施全过程质量控制。

监测人员经过考核并持有合格证书；所有监测仪器均经过计量检定或校准，并在有效期内；现场监测仪器使用前均经过校准确认。

5.1.1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《水和废水监测分析方法》（第四版）《水质 采样技术指导》（HJ 494-2009）、《水质 样品的保存和管理技术规定》（HJ 493-2009）、《污水监测技术规范》（HJ 91.1-2019）等要求执行，保证各监测项目满足质量控制要求。

表5-1-1 水质污染物监测质控结果表

项目		pH值			化学需氧量		氨氮		总磷		总氮	石油类
样品个数		16			16		8		8		8	10
现场空白个数		——			3		3		3		3	——
实验室空白个数		——			6		4		4		4	2
质控	标样浓度 (mg/L)	6.86	6.88	6.92	32.7 ±1.8	45.1 ±2.0	1.30 ±0.09	1.58 ±0.12	0.202 ±0.014	2.57 ±0.19	0.700 ±0.041	50
	实测值 (mg/L)	6.87	6.87	6.94	32.9	45.5 ~45.6	1.35	1.59	0.201	2.69	0.676 ~0.686	48.569 ~50.690
平行	数量 (个)	——			3		1		1		1	——
	相对偏差 (%)	——			2.1~3.9		0.9		1.7		0.4	——
	控制指标 (%)	——			≤10		≤5		≤5		≤5	——
加标 回收	数量 (个)	——			——		1		1		1	——
	回收率 (%)	——			——		98.6		97.2		94.6	——
	控制指标 (%)	——			——		90~110		90~110		90~ 110	——
备注	pH值单位：无量纲											

5.1.2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严格按照《固定源废气监测技术规范》（HJ/T 397-2007）、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行）》（HJ/T 373-2007）、《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T 55-2000）等有关规定执行，保证各监测项目满足质量控制要求。

表5-1-2 废气污染物监测质控结果表					
项目		有组织废气		无组织废气	
		颗粒物	非甲烷总烃	非甲烷总烃	颗粒物
样品个数		6	54	90	24
现场空白个数		2	4	6	——
实验室空白个数		——	2		——
质控	标样浓度	——	1.27mg/m ³		——
	实测值	——	1.26~1.38mg/m ³		——
平行	数量 (个)	——	6	10	——
	相对偏差 (%)	——	0~13.3	0~12.3	——
	控制指标 (%)	——	≤15	≤20	——
加标 回收	数量 (个)	——	——	——	——
	回收率 (%)	——	——	——	——
	控制指标 (%)	——	——	——	——

5.1.3噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

噪声测量仪器性能符合GB 3875和GB/T 17181对仪器的要求，在监测前后进行声校准，示值偏差不大于0.5dB（A）；测量时传声器加防风罩；监测点在本项目厂界外1m的位置，高度为1.2m，记录影响测量结果的噪声源。

表5-1-3 噪声声级计校准结果表（单位：dB（A））

校准日期	声级计 型号及编号	声校准器 型号及编号	标准 噪声值	监测前 校准值	示值偏差	监测后 校准值	示值偏差
2024.09.27 (昼)	AWA6292 XC-181	AWA6022A XC-187	94.0	93.8	0.2	93.7	0.3
	AWA6292 XC-184	AWA6022A XC-187	94.0	93.8	0.2	93.6	0.4
2024.09.27 (夜)	AWA6292 XC-181	AWA6022A XC-187	94.0	93.8	0.2	93.6	0.4
	AWA6292 XC-184	AWA6022A XC-187	94.0	93.8	0.2	93.6	0.4
2024.09.29 (昼)	AWA6228 ⁺ XC-157	AWA6022A XC-187	94.0	93.8	0.2	93.8	0.2
	AWA5688 XC-521	AWA6022A XC-187	94.0	93.8	0.2	93.9	0.1
2024.09.29	AWA6228 ⁺ XC-157	AWA6022A XC-187	94.0	93.8	0.2	93.7	0.3

(夜)	AWA5688 XC-521	AWA6022A XC-187	94.0	93.8	0.2	93.8	0.2
-----	-------------------	--------------------	------	------	-----	------	-----

5.1.4监测分析方法汇总

表5-1-4 监测分析方法一览表

类别	项目	标准（方法）名称及编号（含年号）
废水	pH值	水质 pH值的测定 电极法 HJ 1147-2020
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989
	总氮	水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法 HJ 636-2012
	石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018
有组织 废气	颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017
	非甲烷总烃	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法 HJ 38-2017
无组织 废气	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022
	非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017
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

5.1.5主要监测分析仪器汇总

表5-1-5 验收使用监测仪器一览表

序号	仪器设备	型号	编号	检定/校准情况
1	便携pH仪	6010M	XC-164	已检定
2	便携pH仪	6010M	XC-165	已检定
3	便携pH仪	6010M	XC-166	已检定
4	自动烟尘烟气测试仪	GH-60E	XC-174	已检定
5	自动烟尘烟气测试仪	GH-60E	XC-733	已检定
6	智能综合工况测量仪	EM-3062H	XC-124	已检定
7	智能综合工况测量仪	EM-3062H	XC-125	已检定

8	智能综合工况测量仪	EM-3062H	XC-126	已检定
9	智能综合工况测量仪	EM-3062H	XC-127	已检定
10	智能综合采样器	ADS -2062E	XC-144	已检定
11	智能综合采样器	ADS -2062E	XC-145	已检定
12	智能综合采样器	ADS -2062E	XC-146	已检定
13	智能综合采样器	ADS -2062E	XC-148	已检定
14	综合大气采样仪	KB-6120	XC-321	已检定
15	真空箱气袋采样器	VA-5010	FZ-108	已检定
16	真空箱气袋采样器	VA-5010	FZ-185	已检定
17	真空箱气袋采样器	VA-5010	FZ-188	已检定
18	真空箱气袋采样器	KB-6D	FZ-213	已检定
19	真空箱气袋采样器	KB-6D	FZ-215	已检定
20	真空箱气袋采样器	KB-6D	FZ-218	已检定
21	真空箱气袋采样器	KB-6D	FZ-219	已检定
22	真空箱气袋采样器	KB-6D	FZ-220	已检定
23	多功能声级计	AWA6228 ⁺	XC-157	已检定
24	多功能声级计	AWA6292	XC-181	已检定
25	多功能声级计	AWA6292	XC-184	已检定
26	多功能声级计	AWA5688	XC-521	已检定
27	声校准器	AWA6022A	XC-187	已检定
28	气象仪	5500	XC-155	已检定
29	气象仪	NK-5500	XC-759	已检定
30	电子天平	ME204E	SY-001	已检定
31	电子分析天平（MT）	MS105DU	SY-002	已检定
32	紫外可见分光光度计	L9	SY-008	已检定
33	紫外可见分光光度计	L5	SY-009	已检定

34	气相色谱仪（非甲烷总烃）	Agilent 7820A	SY-010	已检定
35	鼓风干燥箱	DHG-9075A	SY-013	已检定
36	红外分光油分析仪	OL1010	SY-053	已检定
37	紫外可见分光光度计	UV-8000T	SY-054	已检定

表六

6.1验收监测内容：**6.1.1本项目废水监测点位、项目和频次详见表6-1-1。****表6-1-1 废水监测点位、项目、频次一览表**

监测点位	监测项目	监测频次
污水排放口 (WS-001)	pH值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮、石油类	2天， 每天4次
污水排放口 (WS-002)	pH值、化学需氧量、悬浮物	
雨水接管口 (YS-001)	pH值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮、石油类	
备注	雨水接管口在有水流动情况下监测	

6.1.2本项目废气监测点位、项目和频次详见表6-1-2。**表6-1-2 废气监测点位、项目、频次一览表**

排放源/设施	监测点位	监测项目	监测频次
去重油工序	过滤棉+二级活性炭吸附装置出口（FQ-01）	非甲烷总烃	2天， 每天9次
预洗工序			
终洗工序			
清洗防锈工序			
终洗防锈工序			
实验室抽滤、烘干工序			
厂房西侧机加工工序	过滤棉+二级活性炭吸附装置进口（FQ-02）		
磨削车间磨削加工工序			
厂房西侧磨削加工工序			
磨削车间涂油工序			
厂房西侧机加工工序	油雾收集装置+过滤棉 +二级活性炭吸附装置出口（FQ-02）		
磨削车间磨削加工工序			
厂房西侧磨削加工工序			
磨削车间涂油工序			
喷丸工序	脉冲滤筒除尘装置出口（FQ-03）	颗粒物	2天， 每天3次

厂界无组织废气	厂界上风向设1个参照点， 下风向设3个监控点	非甲烷总烃	2天， 每天9次
		颗粒物	2天， 每天3次
厂区内无组织废气	车间西侧门窗处布设1个点	非甲烷总烃	2天， 每天9次
备注	1.FQ-01过滤棉+二级活性炭吸附装置进口不符合《固定源废气检测技术规范》（HJ/T 397-2007）的规定，未测。 2.FQ-02油雾收集装置进口不符合《固定源废气检测技术规范》（HJ/T 397-2007）的规定，本次仅考虑后道过滤棉+二级活性炭吸附装置处理效率。 3.FQ-03脉冲滤筒除尘装置进口不符合《固定源废气检测技术规范》（HJ/T 397-2007）的规定，未测。		

6.1.3本项目噪声监测点位、项目和频次详见表6-1-3。

表6-1-3 厂界噪声监测点位、项目、频次一览表

监测点位	监测项目	监测频次
厂界（西、北、南）	等效（A）声级	2天，每天昼、夜间各监测1次
备注	厂界东侧紧邻奥特凯姆（中国）汽车部件有限公司不具备监测条件，本次未测。	

表七

7.1验收监测期间生产工况记录:

2024年9月27日、2024年9月29日、2024年10月10日无锡精纬计量检验检测有限公司对“年产1305万件HDEV6_35U高压喷油器核心零部件及938万件DCT280阀芯和阀套零件项目”进行验收监测工作。验收监测期间正常工作，环境保护设施运行正常，满足验收监测要求。

7.2验收监测结果:

7.2.1废水排放监测结果

表7-2-1-1 废水监测结果

监测点位			WS-001污水排放口					标准 限值
监测频次			第一次	第二次	第三次	第四次	均值/范围	
监测 日期	监测项目	单位	/	/	/	/	/	
2024. 09.29	pH值	无量纲	7.5 (27.0℃)	7.6 (27.4℃)	7.7 (27.9℃)	7.7 (28.1℃)	7.5~7.7	6~9
	化学需氧量	mg/L	26	24	27	26	26	500
	悬浮物	mg/L	8	7	8	8	8	400
	氨氮	mg/L	7.18	6.88	7.43	7.53	7.26	45
	总磷	mg/L	0.048	0.042	0.041	0.049	0.045	8
	总氮	mg/L	11.5	11.6	11.8	12.0	11.7	70
	石油类	mg/L	0.06L	0.06L	0.06L	0.06L	0.06L	20
2024. 10.10	pH值	无量纲	7.5 (25.3℃)	7.5 (25.7℃)	7.7 (26.1℃)	7.5 (26.8℃)	7.5~7.7	6~9
	化学需氧量	mg/L	47	47	46	47	47	500
	悬浮物	mg/L	10	9	8	8	9	400
	氨氮	mg/L	7.60	7.82	7.97	8.23	7.90	45
	总磷	mg/L	0.200	0.193	0.189	0.196	0.194	8
	总氮	mg/L	9.12	9.21	9.30	9.19	9.20	70
	石油类	mg/L	0.82	0.53	0.49	0.47	0.58	20
评价	监测期间WS-001污水排放口中化学需氧量、悬浮物、石油类排放浓度和pH值均符合《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表4中三级标准，氨氮、总磷、总氮排放浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表1中A级标准。							
备注	测定结果低于分析方法检出限，测定结果用“方法检出限”后加“L”表示。							

表7-2-1-2 废水监测结果								
监测点位			WS-002污水排放口					标准 限值
监测频次			第一次	第二次	第三次	第四次	均值/范围	
监测 日期	监测项目	单位	/	/	/	/	/	
2024. 09.27	pH值	无量纲	7.4 (24.2℃)	7.3 (24.4℃)	7.5 (24.7℃)	7.5 (24.5℃)	7.3~7.5	6~9
	化学需氧量	mg/L	18	19	20	20	19	500
	悬浮物	mg/L	8	7	7	8	8	400
2024. 09.29	pH值	无量纲	7.8 (26.2℃)	7.7 (26.4℃)	7.9 (26.5℃)	7.5 (26.8℃)	7.5~7.9	6~9
	化学需氧量	mg/L	11	10	11	10	10	500
	悬浮物	mg/L	8	9	10	8	9	400
评价	监测期间WS-002污水排放口中化学需氧量、悬浮物排放浓度和pH值均符合《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表4中三级标准。							

7.2.2废气排放监测结果

表7-2-2-1 排气筒监测结果

项目	监测时间		FQ-01排气筒出口		排放限值
			排放浓度 (mg/m³)	排放速率 (kg/h)	
非甲烷总烃	2024.09.27	第一次	2.66	0.0349	60mg/m³ 3kg/h
		第二次	2.59	0.0351	
		第三次	2.89	0.0408	
		均值	2.71	0.0369	
		第四次	4.44	0.0632	
		第五次	3.74	0.0527	
		第六次	3.89	0.0554	
		均值	4.02	0.0571	
		第七次	2.45	0.0349	
		第八次	3.15	0.0441	
		第九次	3.05	0.0431	
		均值	2.88	0.0407	
	2024.09.29	第一次	1.40	0.0225	
		第二次	1.94	0.0318	
		第三次	1.13	0.0192	
		均值	1.49	0.0245	
		第四次	1.66	0.0276	
		第五次	1.79	0.0298	
		第六次	2.06	0.0324	
		均值	1.84	0.0299	
		第七次	2.06	0.0336	
		第八次	2.14	0.0343	
		第九次	1.66	0.0266	
		均值	1.95	0.0315	
评价	监测期间FQ-01排气筒中非甲烷总烃排放浓度及其排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1标准。				
备注	FQ-01过滤棉+二级活性炭吸附装置进口不符合《固定源废气检测技术规范》（HJ/T 397-2007）的规定，未测。				

表7-2-2-2 排气筒监测结果								
项目	监测时间		FQ-02排气筒进口		FQ-02排气筒出口		排放限值	处理效率 %
			排放浓度 (mg/m³)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m³)	排放速率 (kg/h)		
非甲烷 总烃	2024. 09.27	第一次	4.84	0.0235	2.07	0.0114	60mg/m³ 3kg/h	36.8
		第二次	2.97	0.0147	1.80	9.49×10 ⁻³		
		第三次	3.48	0.0174	2.83	0.0142		
		均值	3.76	0.0185	2.23	0.0117		
		第四次	2.92	0.0145	1.61	9.14×10 ⁻³		41.3
		第五次	3.14	0.0158	1.60	8.78×10 ⁻³		
		第六次	3.08	0.0152	1.60	8.84×10 ⁻³		
		均值	3.05	0.0152	1.60	8.92×10 ⁻³		
		第七次	3.48	0.0174	2.62	0.0154		40.6
		第八次	3.57	0.0177	1.36	7.84×10 ⁻³		
		第九次	6.39	0.0320	3.21	0.0167		
		均值	4.48	0.0224	2.40	0.0133		
	2024. 09.29	第一次	2.27	0.0109	0.40	2.07×10 ⁻³		45.7
		第二次	2.00	9.23×10 ⁻³	1.25	6.37×10 ⁻³		
		第三次	2.00	9.37×10 ⁻³	1.45	7.57×10 ⁻³		
		均值	2.09	9.83×10 ⁻³	1.03	5.34×10 ⁻³		
		第四次	2.31	0.0112	1.29	6.41×10 ⁻³		34.9
		第五次	1.81	8.77×10 ⁻³	1.51	8.13×10 ⁻³		
		第六次	2.12	0.0103	1.03	5.21×10 ⁻³		
		均值	2.08	0.0101	1.28	6.58×10 ⁻³		
		第七次	6.71	0.0328	1.45	7.33×10 ⁻³		61.7
		第八次	5.53	0.0271	3.87	0.0199		
		第九次	6.30	0.0310	1.47	7.49×10 ⁻³		
		均值	6.18	0.0303	2.26	0.0116		
评价	监测期间FQ-02排气筒中非甲烷总烃排放浓度及其排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1标准。							
备注	FQ-02油雾收集装置进口不符合《固定源废气检测技术规范》（HJ/T 397-2007）的规定，上述处理效率为过滤棉+二级活性炭吸附装置的处理效率。							

表7-2-2-3 排气筒监测结果					
项目	监测时间		FQ-03排气筒出口		排放限值
			排放浓度 (mg/m³)	排放速率 (kg/h)	
颗粒物	2024.09.27	第一次	2.0	1.76×10 ⁻³	20mg/m³ 1kg/h
		第二次	2.1	1.77×10 ⁻³	
		第三次	2.0	1.76×10 ⁻³	
	2024.09.29	第一次	2.1	1.55×10 ⁻³	
		第二次	2.2	1.58×10 ⁻³	
		第三次	2.2	1.53×10 ⁻³	
评价	监测期间FQ-03排气筒中颗粒物排放浓度及其排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1标准。				
备注	FQ-03脉冲滤筒除尘装置进口不符合《固定源废气检测技术规范》（HJ/T 397-2007）的规定，未测。				

表7-2-2-4 厂界无组织废气监测结果

项目	监测日期	监测点位	第一次 (mg/m ³)	第二次 (mg/m ³)	第三次 (mg/m ³)	均值 (mg/m ³)	最大值 (mg/m ³)	排放限值 (mg/m ³)
非甲烷 总烃	2024. 09.27	上风向 O1#-1	1.86	1.02	1.48	1.45	3.01	4
		上风向 O1#-2	1.47	1.87	1.26	1.53		
		上风向 O1#-3	1.70	2.11	1.56	1.79		
		下风向 O2#-1	1.25	1.65	1.48	1.46		
		下风向 O2#-2	1.79	1.50	1.76	1.68		
		下风向 O2#-3	1.43	1.41	1.03	1.29		
		下风向 O3#-1	1.34	1.74	1.55	1.54		
		下风向 O3#-2	1.50	1.15	1.74	1.46		
		下风向 O3#-3	1.88	2.04	2.29	2.07		
		下风向 O4#-1	2.46	1.71	2.16	2.11		
		下风向 O4#-2	1.89	1.81	1.68	1.79		
		下风向 O4#-3	2.16	1.98	3.01	2.38		
	2024. 09.29	上风向 O1#-1	0.99	1.08	0.66	0.91	2.24	
		上风向 O1#-2	1.18	1.02	1.39	1.20		
		上风向 O1#-3	1.48	1.30	1.13	1.30		
		下风向 O2#-1	1.11	1.58	1.24	1.31		
		下风向 O2#-2	0.99	1.56	1.35	1.30		
		下风向 O2#-3	1.00	0.79	0.93	0.91		
		下风向 O3#-1	1.41	2.24	1.44	1.70		
		下风向 O3#-2	1.10	1.41	1.14	1.22		
		下风向 O3#-3	1.40	0.96	1.10	1.15		
		下风向 O4#-1	1.34	1.34	1.48	1.39		
		下风向 O4#-2	1.53	1.27	1.28	1.36		
		下风向 O4#-3	1.35	1.02	1.02	1.13		

评价	监测期间非甲烷总烃的厂界浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3标准。						
表7-2-2-5 厂界无组织废气监测结果							
项目	监测日期	监测点位	第一次 (μg/m³)	第二次 (μg/m³)	第三次 (μg/m³)	最大值 (μg/m³)	排放限值 (mg/m³)
颗粒物	2024.09.27	上风向O1#	102	119	127	176	0.5
		下风向O2#	139	145	149		
		下风向O3#	155	162	173		
		下风向O4#	170	176	164		
	2024.09.29	上风向O1#	82	96	104	172	
		下风向O2#	112	120	126		
		下风向O3#	137	131	143		
		下风向O4#	152	161	172		
评价	监测期间颗粒物的厂界浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3标准。						
表7-2-2-6 厂区内无组织废气监测结果							
项目	监测日期	监测点位	第一次 (mg/m³)	第二次 (mg/m³)	第三次 (mg/m³)	均值 (mg/m³)	排放限值 (mg/m³)
非甲烷总烃	2024.09.27	车间西侧门窗处O5#-1	2.34	2.12	1.64	2.03	6
		车间西侧门窗处O5#-2	1.73	1.99	2.08	1.93	
		车间西侧门窗处O5#-3	1.50	2.40	2.45	2.12	
	2024.09.29	车间西侧门窗处O5#-1	2.14	2.27	2.16	2.19	
		车间西侧门窗处O5#-2	2.39	2.30	1.73	2.14	
		车间西侧门窗处O5#-3	1.78	2.00	1.92	1.90	
评价	监测期间厂区内非甲烷总烃小时浓度均值符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表2标准。						

表7-2-2-7 气象参数一览表							
监测项目	单位	2024.09.27			2024.09.29		
风速	m/s	4.2	3.9	3.8	4.1	3.9	3.7
风向	——	东北	东北	东北	东	东	东
气温	℃	26.3	27.6	28.0	27.1	30.2	30.0
湿度	%	75.5	71.6	65.4	74.1	55.6	52.8
气压	kPa	101.3	101.2	101.2	101.4	101.3	101.2

7.2.3噪声监测结果

表7-2-3 厂界噪声监测结果					
监测点位	单位	监测日期			
		2024.09.27		2024.09.29	
		昼间	夜间	昼间	夜间
Z1（西厂界）	dB（A）	63.6	54.0	59.7	52.2
Z2（北厂界）	dB（A）	61.9	53.3	62.8	52.4
Z3（南厂界）	dB（A）	60.7	52.9	59.6	54.8
标准限值	dB（A）	65	55	65	55
评价	监测期间昼夜间厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表1中3类标准。				
备注	2024.09.27：昼天气：多云，夜天气：多云；昼风向：东北，夜风向：东；昼风速：3.8m/s；夜风速：2.7m/s。 2024.09.28：昼天气：多云，夜天气：多云；昼风向：东，夜风向：东；昼风速：3.9m/s；夜风速：3.4m/s。 厂界东侧紧邻奥特凯姆（中国）汽车部件有限公司不具备监测条件，本次未测。				

7.2.4 污染物排放总量核算

全厂废水污染物排放总量核算见表7-2-4-1、本项目/全厂废气污染物排放总量见表7-2-4-2。

表7-2-4-1 全厂废水污染物排放总量核算一览表

设施出口/总排口	项目	日均排放浓度(mg/L)	实际年排放量(t/a)	批复中全厂总量控制(接管量)(t/a)	评价
污水排放口(WS-001)	废水排放量	——	22224.9	22710	合格
	化学需氧量	36	0.8001	6.813	合格
	悬浮物	8	0.1778	4.542	合格
	氨氮	7.58	0.16846	0.1765	合格
	总磷	0.120	0.00267	0.0118	合格
	总氮	10.5	0.23336	0.2356	合格
	石油类	0.30	0.00667	0.1254	合格
污水排放口(WS-002)	废水排放量	——	30852.8	38703.3	合格
	化学需氧量	15	0.46279	1.1611	合格
	悬浮物	8	0.24682	0.7741	合格
备注	对于排放浓度未检出项目，以检出限1/2参与计算。				

表7-2-4-2 本项目/全厂废气污染物排放总量核算一览表

排放源	污染物	排放速率(kg/h)	年排放时间(h)	实际年排放量(t/a)	批复中本项目总量控制(t/a)	评价
FQ-01	非甲烷总烃	0.0368	7000	0.2576	——	——
FQ-02	非甲烷总烃	9.57×10^{-3}	7000	0.0670	——	——
非甲烷总烃合计				0.3246	0.683	合格
FQ-03	颗粒物	1.66×10^{-3}	1800	0.00299	0.0086	合格

表八

8.1 环评批复落实情况		
表8-1 环评批复落实情况		
序号	环评批复要求	执行情况
1	全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，采用先进工艺和先进设备，加强生产管理和环境管理，减少污染物产生量和排放量，项目单位产品物耗、能耗和污染物排放等指标应达国内同行业清洁生产先进水平。	已全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念并采用先进工艺和先进设备，强化生产管理和环境管理以减少污染物产生量和排放量。
2	贯彻节约用水原则，减少外排废水量。排水系统实施雨污分流；制纯废水、冷却废水和蒸汽冷凝水达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准后，通过WS-002排放口接入梅村水处理厂集中处理。该项目新增一个污水排放口，全厂共设两个污水排放口。	威孚产业园已实施了“雨污分流”措施。该公司产生的废水及去向如下：（1）经化粪池预处理后的生活污水、经隔油沉淀池预处理后的清洗废水、抛光废水、反冲洗废水一并排入威孚产业园污水处理站处理，处理后出水通过WS-001污水排放口接入市政污水管网至梅村水处理厂集中处理。（2）制纯废水、冷却废水、蒸汽冷凝水通过WS-002污水排放口接入市政污水管网至梅村水处理厂集中处理。雨水管网无清下水排放。 验收监测期间监测结果表明：WS-001污水排放口中化学需氧量、悬浮物、石油类排放浓度和pH值均符合《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表4中三级标准，氨氮、总磷、总氮排放浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表1中A级标准；WS-002污水排放口中化学需氧量、悬浮物排放浓度和pH值均符合《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表4中三级标准。 验收监测期间YS-001雨水接管口无积水未测。
3	进一步优化废气处理方案，严格控制无组织废气排放，确保各类工艺废气的收集治理措施、处理效率及排气筒高度等均达到报告表提出的要求，各工艺废气分别经对应排气筒排放。去重油、预洗、终洗、机加工、清洗防锈、外圆精磨、内孔珩磨、终洗防锈、抽滤、烘干等工序产生的非甲烷总烃和喷丸工序产生的颗粒物执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1和表3相关标准；厂区内非甲烷总烃无组织排放监控点浓度执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表2中相关标准。 本项目共设排气筒3根，全部为新增。	全厂有组织废气来源及污染防治设施如下：（1）去重油工序、预洗工序、终洗工序、清洗防锈工序、终洗防锈工序、实验室抽滤、烘干工序，以上工序均产生有机废气（来自碳氢清洗剂、改性醇、防锈油的挥发），其各自经集气收集后共用1套“过滤棉+二级活性炭吸附装置”处理，再由1根15米高FQ-01排气筒排放，污染物以“非甲烷总烃”计。（2）厂房西侧机加工工序、磨削加工工序，磨削车间磨削加工工序、涂油工序，以上工序均产生含油雾有机废气（来自切削油、磨削油、防锈油的挥发），其各自经集气收集并通过“油雾收集装置”预处理后，共用1套“过滤棉+二级活性炭吸附装置”处理，再由1根15米高FQ-02排气筒排放，污染物以“非甲烷总烃”计。（3）喷丸工序（2台喷丸机）产生的粉尘废气，其各自经管道密闭收集后各自通过1套“脉冲滤筒除尘装置”处理，再共用由1根15米高FQ-03排气筒排放，污染物以“颗粒物”计。

		全厂无组织废气来源及污染防治设施如下：（1）以上未完全收集的废气，污染物以“非甲烷总烃、颗粒物”计；（2）厂房其余区域机加工工序、磨削加工工序、涂油工序的切削油、磨削油、乳化液、防锈油挥发产生的含油雾有机废气，其各自经集气收集，并通过油雾收集装置处理后在车间内排放，污染物以“非甲烷总烃”计；（3）焊接工序产生的含“颗粒物”废气，因产生量小环评未做详细分析，其经“焊烟净化处理装置”处理后在车间内排放；（4）刷毛刺工序产生的含“颗粒物”废气，环评中提及，但未作环保要求。以上废气经车间自然通风方式排入环境中，呈无组织状态。 验收监测期间监测结果表明：FQ-01、FQ-02排气筒中非甲烷总烃排放浓度及其排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1标准，FQ-03排气筒中颗粒物排放浓度及其排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1标准，厂区内非甲烷总烃小时浓度均值符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表2标准，颗粒物、非甲烷总烃的厂界浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3标准。
4	选用低噪声设备，合理布局并采取有效的减振、隔声、消声等降噪措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类排放标准。	全厂噪声源主要来自喷丸机、机床、空压机、废气处理设施风机等。建设单位通过选用低噪声设备、合理布局、距离衰减、厂房隔声等措施降噪。 验收监测期间监测结果表明：昼夜间厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表1中3类标准。
5	按“减量化、资源化、无害化”的处置原则，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施，固体废物零排放。生活垃圾委托环卫部门处理；一般废物综合利用处置；危险废物应委托具备危险废物处置资质的单位进行安全处置，并按规定办理危险废物转移处理审批手续。固体废物在厂区的堆放、贮存、转移等应符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）和《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的有关要求，防止产生二次污染。	全厂危险固体废弃物有：废清洗剂、含油金属屑、废包装桶、废电解液、电解废渣、废活性炭、含油废物（包括：废滤袋、废滤芯）、含油废抹布、废滤纸、清洗废液，以上委托无锡能之汇环保科技有限公司处置；磨削油泥、废导轨油、废润滑油、废切削油、含油包材、乳化液废水、废砂轮，以上委托江苏信炜能源发展有限公司处置。 全厂一般固体废弃物有：废金属、不合格品、废钢丸，以上委托无锡日隆环保科技有限公司处置；不含油包材、废木箱、废反渗透膜，以上委托无锡文昊物资回收利用有限公司处置；生活垃圾委托无锡市军信环境卫生服务有限公司清运。 全厂依托现有1处180m²一般固废暂存场所、1处18m²危废暂存场所、1处21m²危废暂存场所。危险固体废弃物和一般固体废弃物已分开贮存，并设有危险固体废弃物标志牌和一般固体废弃物标志牌。危险固体废弃物暂存场所已做好相应“防风、防雷、防雨、防晒、防扬散、防渗、防漏”措施，并具有规范的危险废弃物识别标志、监控设施、照明设施和消防设施，符合相关要求。

6	建立环境风险应急管理体系与环境安全管理制度，严格落实报告表环境风险分析篇章中的事故应急防范、减缓措施，防止生产过程、储运过程及污染治理措施事故发生。	已建立环境风险应急管理体系与环境安全管理制度并严格落实报告表环境风险分析篇章中的事故应急防范、减缓措施。锡威孚奥特凯姆精密机械有限公司突发环境事件应急预案于2022年5月编制完成，于2022年11月22日报送无锡市新吴生态环境局备案，备案号：320214-2022-187-L。
7	按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控〔1997〕122号）的要求规范化设置各类排污口和标识。	已按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控〔1997〕122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）、《省生态环境厅关于做好江苏省危险废物全生命周期监控系统上线运行工作的通知》（苏环办〔2020〕401号）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276-2022）等要求设置各类排污口，并设置相应的标志标识。
8	根据报告表推荐，全厂生产车间外周边50米范围，不得新建居民住宅区、学校、医院等环境保护敏感点。	全厂以生产车间为边界设置50米卫生防护距离，目前该卫生防护距离内无居民、医院等环境敏感目标。
9	本项目正式投产后，全公司污染物排放考核量不得突破“建设项目排放污染物指标申请表”核定的限值，污染物年排放总量初步核定如下： 1.大气污染物（有组织）：（本项目）非甲烷总烃≤0.683吨、颗粒物≤0.0086吨；（全厂）非甲烷总烃≤0.683吨、颗粒物≤0.0086吨。 2.水污染物（接管考核量）：（本项目）（WS-002）废水排放量≤38703.3吨，COD≤1.1611吨、SS≤0.7741吨；（全厂）（WS-001）废水排放量≤22710吨，COD≤6.813吨、SS≤4.542吨、氨氮≤0.1765吨、总磷≤0.0118吨、总氮≤0.2356吨、石油类≤0.1254吨；（WS-002）废水排放量≤38703.3吨、COD≤1.1611吨、SS≤0.7741吨。 3.固体废物：全部综合利用或安全处置。	本项目正式投产后，全公司污染物排放考核量不突破“建设项目排放污染物指标申请表”核定的限值，污染物实际年排放总量如下： 1.大气污染物（有组织）：（本项目）非甲烷总烃 0.3246吨、颗粒物 0.00299吨；（全厂）非甲烷总烃 0.3246吨、颗粒物 0.00299吨。 2.水污染物（接管考核量）：（本项目）（WS-002）废水排放量 30852.8吨，COD 0.46279吨、SS 0.24682吨；（全厂）（WS-001）废水排放量 22224.9吨，COD 0.8001吨、SS 0.1778吨、氨氮≤0.16846吨、总磷 0.00267吨、总氮 0.23336吨、石油类 0.00667吨；（WS-002）废水排放量 30852.8吨，COD 0.46279吨、SS 0.24682吨。 3.固体废物：全部综合利用或安全处置。
10	严格落实生态环境保护主体责任，你单位应当对报告表的内容和结论负责。	严格落实生态环境保护主体责任，对报告表的内容和结论负责。
11	本项目应当在启动生产设施或者在实际排污之前申领排污许可证；未取得排污许可证的，不得排放污染物。项目的环保设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时运行。项目工程竣工后，按规定办理项目竣工环保验收手续，“以新带老”内容纳入“三同时”竣工验收范围。	已按照《排污许可管理条例》（国务院令第736号）等的规定于2024年9月9日重新申请取得排污许可证（证书编号：913202147754071480001Q）。严格执行环保“三同时”制度，本项目环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时运行，并严格按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4号）规定的程序进行本项目的竣工环境保护验收工作，并将“以新带老”内容纳入“三同时”竣工验收范围。
12	项目建设期间的环境现场监督管理由新吴生态环境综合行政执法部门负责。	接受新吴生态环境综合行政执法部门的监督检查。
13	该审批意见从下达之日起五年内有效。如有不实申报，本行政许可自动失效；	本项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的

	如项目的性质、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，本项目的环评文件应当重新报批。	措施未发生重大变化。

表九

9.1验收监测结论:

2024年9月27日、2024年9月29日、2024年10月10日无锡精纬计量检验检测有限公司对“年产1305万件HDEV6_35U高压喷油器核心零部件及938万件DCT280阀芯和阀套零件项目”进行现场验收监测，具体验收结果如下:

9.1.1废水

验收监测期间监测结果表明: WS-001污水排放口中化学需氧量、悬浮物、石油类排放浓度和pH值均符合《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)表4中三级标准,氨氮、总磷、总氮排放浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)表1中A级标准; WS-002污水排放口中化学需氧量、悬浮物排放浓度和pH值均符合《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)表4中三级标准。

验收监测期间YS-001雨水接管口无积水, 未测。

9.1.2废气

验收监测期间监测结果表明: FQ-01、FQ-02排气筒中非甲烷总烃排放浓度及其排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1标准, FQ-03排气筒中颗粒物排放浓度及其排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1标准, 厂区内非甲烷总烃小时浓度均值符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表2标准, 颗粒物、非甲烷总烃的厂界浓度均符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表3标准。

9.1.3噪声

验收监测期间监测结果表明: 昼夜间厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)表1中3类标准。

9.1.4固体废物

全厂危险固体废弃物有: 废清洗剂、含油金属屑、废包装桶、废电解液、电解废渣、废活性炭、含油废物(包括: 废滤袋、废滤芯)、含油废抹布、废滤纸、清洗废液, 以上委托无锡能之汇环保科技有限公司处置; 磨削油泥、废导轨油、废润滑油、废切削油、含油包材、乳化液废水、废砂轮, 以上委托江苏信炜能源发展有限公司处置。

全厂一般固体废弃物有: 废金属、不合格品、废钢丸, 以上委托无锡日隆环保科技有限公司处置; 不含油包材、废木箱、废反渗透膜, 以上委托无锡文昊物资回收利用有限公司处置; 生活垃圾委托无锡市军信环境卫生服务有限公司清运。

全厂依托现有1处180m²一般固废暂存场所、1处18m²危废暂存场所、1处21m²危废暂存场所。危险固体废弃物和一般固体废弃物已分开贮存, 并设有危险固体废弃物标志牌和一般固体废弃物标志牌。危险固体废弃物暂存场所已做好相应“防风、防雷、防雨、防晒、防扬散、防渗、防漏”措施, 并具有规范的危险废物识别标志、监控设施、照明设施和消防设施, 符合相关要求。

9.1.5总量控制

根据验收监测结果WS-001污水排放口中废水量、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮、石油类年接管量, WS-002污水排放口中废水量、化学需氧量、悬浮物年接管量, 本项目/全厂有组织废气中

非甲烷总烃、颗粒物年排放量均满足环评及批复中总量控制要求。固体废物全部综合利用或安全处置，达到“零”排放。

9.1.6排污口规范化设置

已按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控〔1997〕122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）、《省生态环境厅关于做好江苏省危险废物全生命周期监控系统上线运行工作的通知》（苏环办〔2020〕401号）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276-2022）等要求设置各类排污口，并设置相应的标志标识。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：无锡威孚奥特凯姆精密机械有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称		年产1305万件HDEV6_35U高压喷油器核心零部件及938万件DCT280阀芯和阀套零件项目			项目代码		2203-320214-89-02-757488			建设地点		无锡市新吴区锡勤路60号（租用无锡威孚高科技集团股份有限公司厂房）			
	行业类别（分类管理名录）		C3670 汽车零部件及配件制造			建设性质		新建 √改扩建 扩建 搬迁 技术改造					项目厂区中心经度/纬度		N：31° 31′ 4.58″ E：120° 27′ 39.02″	
	设计生产能力		本项目：年产HDEV6_35U高压喷油器核心零部件1305万件，DCT280阀芯和阀套零件938万件，线圈780万件（备注：本项目涉及对现有线圈产品进行技术改造，其产能较现有项目产能保持不变） 全厂：年产EV14阀座、EV14衔铁、EV14内支撑杆共计700万件，线圈780万件，EV6阀座1350万件，EV6阀体2420万件，EV6接杆2420万件，EV6衔铁2070万件，压力套筒440万件，DQ200&X44F衔铁800万件，磁性罩800万件，HDP5 250万件，HDEV5 880万件，DR680万件，年产HDEV6_35U高压喷油器核心零部件1305万件，DCT280阀芯和阀套零件938万件			实际生产能力		本项目：年产HDEV6_35U高压喷油器核心零部件1305万件，DCT280阀芯和阀套零件938万件，线圈780万件（备注：本项目涉及对现有线圈产品进行技术改造，其产能较现有项目产能保持不变） 全厂：年产EV14阀座、EV14衔铁、EV14内支撑杆共计700万件，线圈780万件，EV6阀座1350万件，EV6阀体2420万件，EV6接杆2420万件，EV6衔铁2070万件，压力套筒440万件，DQ200&X44F衔铁800万件，磁性罩800万件，HDP5 250万件，HDEV5 880万件，DR680万件，年产HDEV6_35U高压喷油器核心零部件1305万件，DCT280阀芯和阀套零件938万件			环评单位		无锡市科泓环境工程技术有限公司			
	环评文件审批机关		无锡市行政审批局审批			审批文号		锡行审环许〔2024〕7032号			环评文件类型		环境影响报告表			
	开工日期		2024.03.30			竣工日期		2024.09.01			排污许可证申领时间		2024年9月9日			
	环保设施设计单位		/			环保设施施工单位		/			本工程排污许可证编号		913202147754071480001Q			
	验收单位		/			环保设施监测单位		无锡精纬计量检验检测有限公司			验收监测时工况		正常生产			
	投资总概算（万元）		22680			环保投资总概算（万元）		80			所占比例（%）		0.35			
	实际总投资（万元）		22680			实际环保投资（万元）		80			所占比例（%）		0.35			
	废水治理（万元）		/	废气治理（万元）	/	噪声治理（万元）	/	固体废物治理（万元）	/	绿化及生态（万元）	/	其他（万元）		/		
	新增废水处理设施能力		/			新增废气处理设施能力		FQ-01：25000m³/h FQ-02：10000m³/h FQ-03：2000m³/h			年平均工作时		FQ-01：7000h FQ-02：7000h FQ-03：1800h			
	运营单位		无锡威孚奥特凯姆精密机械有限公司			运营单位 社会统一信用代码		913202147754071480			验收监测时间		2024.09.27、2024.09.29、2024.10.10			
	污染	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）	本期工程核定排放总量（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）		

物 排 放 达 标 与 总 量 控 制	废水		22716	/	/	/	/	30852.8	38703.3	6	53077.7	61413.3	/	+30846.8
	化学需氧量		6.8148	10~47	500	/	/	0.46279	1.1611	0.0018	1.26289	7.9741	/	+0.46099
	氨氮		0.1765	/	/	/	/	/	/	0	0.16846	0.1765	/	/
	石油类		0.1254	/	/	/	/	/	/	0	0.00667	0.1254	/	/
	废气		/	/	/	/	/	/	/	/		/	/	/
	二氧化硫		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	烟尘		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	工业粉尘		0	2.0~2.2	20	/	/	0.00299	0.0086	0	0.00299	0.0086	/	+0.00299
	氮氧化物		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	工业固体废物		0	/	/	1888.9169 及24根	1888.9169 及24根	0	0	0	0	0	/	+0
	与项目有 关其他特 征污染物	悬浮物	4.5432	7~10	400	/	/	0.24682	0.7741	0.0012	0.42462	5.3161	/	+0.24562
		总磷	0.0118	/	/	/	/	/	/	0	0.00267	0.0118	/	/
		总氮	0.2356	/	/	/	/	/	/	0	0.23336	0.2356	/	/
		非甲烷总烃	0	0.40~4.44	60	/	/	/	0.6473	-0.0357	0.3246	0.683	/	+0.3246

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，工业固体废物产生量——吨/年，工业固体废物削减量——吨/年。