

建设项目竣工环境保护 验收监测报告

项目名称：扩建年产 10 万台智能车载设备制造项目（一阶段）

建设单位：苏州一径科技有限公司

编制单位：苏州一径科技有限公司

编制日期：2025 年 4 月

建设单位法人代表：

编制单位法人代表：

项 目 负 责 人：

建设单位：苏州一径科技有限公司
(盖章)

电话：13506237849

传真：/

邮编：215500

地址：常熟市东南街道东南大道 1150 号

编制单位：苏州一径科技有限公司
(盖章)

电话：13506237849

传真：/

邮编：215500

地址：常熟市东南街道东南大道 1150 号

目 录

一 项目概况、验收监测依据及标准	1
一、验收依据的法律、法规、规章	2
二、验收技术规范	2
三、验收依据的有关项目文件及资料	2
（1）水污染物排放标准	3
（2）大气污染物排放标准	3
（3）噪声排放标准	4
（4）固体废物排放标准	4
二 生产工艺及污染物产出流程	5
2.1 工程内容及规模	5
2.2 主要工艺流程及产污环节	10
三 污染物排放及治理措施	16
3.1 废水	16
3.2 废气	16
3.3 噪声	17
3.4 固废	17
四 建设项目变动环境影响分析	20
4.1 项目变动情况	20
4.2 项目变动影响分析	20
五 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定	21
5.1 环境影响评价报告的主要结论	21
5.2 审批意见落实情况	21
六 验收监测质量保证及质量控制	23
6.1 监测分析方法	23
七 验收监测内容	26
7.1 废气监测内容	26

7.2 废水监测内容	26
7.3 噪声监测内容	26
八 验收监测结果及工况记录	28
8.1 验收监测期间工况	28
8.3 污染物排放总量核算	33
九 验收监测结论	34
9.1 工程基本情况和环保执行情况	34
9.2 验收监测结果	34
9.3 污染物总量核算	35
附图及附件	36

一 项目概况、验收监测依据及标准

建设项目名称	扩建年产 10 万台智能车载设备制造项目（一阶段）				
建设单位名称	苏州一径科技有限公司				
建设项目性质	新建 改扩建√ 技改 迁建				
建设地点	常熟市东南街道东南大道 1150 号				
主要产品名称	智能车载设备				
设计生产能力	年产 10 万台智能车载设备				
实际生产能力	年产 5 万台智能车载设备				
建设项目立项时间	2022 年 3 月 21 日	建设项目立项审批单位	常熟市行政审批局		
建设项目环评时间	2024 年 4 月	环评报告表编制单位	苏州致力环境科技有限公司		
建设项目环评审批时间	2024 年 7 月 15 日	环评报告表审批部门	常高管环审[2024]37 号		
建设项目开工时间	2024 年 9 月	建设项目调试时间	2024 年 12 月		
验收现场监测时间	2024 年 3 月	监测单位	澄铭环境检测（苏州）有限公司		
环保设施设计单位	上海凯森环保科技有限公司	环保设施施工单位	上海凯森环保科技有限公司		
投资总概算	15000 万元	环保投资总概算	23 万元	比例	0.15%
实际总投资	12000 万元	环保总投资	20 万元	比例	0.1%

验收监测依据	一、验收依据的法律、法规、规章 （1）《中华人民共和国环境保护法》(2014 年 4 月 24 日修订，2015 年 1 月 1 日起施行)； （2）《中华人民共和国环境影响评价法》（2018 年 12 月 29 日起施行，2018 年 12 月 29 日修订）； （3）《中华人民共和国水污染防治法》（2017 年 6 月 27 日修订，2018 年 1 月 1 日起施行）； （4）《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年 10 月 26 日修订，2018 年 10 月 26 日施行）； （5）《中华人民共和国噪声污染防治法》（2022 年 6 月 5 日）； （6）《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 9 月 1 日）； （7）《建设项目环境保护管理条例》(国务院令第 682 号，2017 年 10 月 1 日)； （8）《国家危险废物名录》（2025 年版）(2025 年 1 月 1 日)； （9）《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(江苏省环境保护厅，苏环控[1997]122 号，1997 年 9 月 21 日)； （10）《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)。
验收监测依据	二、验收技术规范 （1）《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（环境保护部，国环规环评[2017]4 号，2017 年 11 月）； （2）《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，2018 年 5 月）； （3）《关于建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》（江苏省环境保护厅，苏环办[2018]34 号，2018 年 1 月）； （4）关于转发《关于建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》的通知（苏州市环境保护局，苏环管字[2018]4 号，2018 年 2 月 8 日）。 三、验收依据的有关项目文件及资料 （1）《苏州一径科技有限公司扩建年产 10 万台智能车载设备制造项目环境影响报告表》（苏州致力环境科技有限公司，2024 年 7 月）； （2）《关于苏州一径科技有限公司扩建年产 10 万台智能车载设备制造项目环境影响报告表的批复》（常高管环审[2024]37 号）； （3）苏州一径科技有限公司提供的其他有关资料。

验收监测评价标准、标号、级别、限值

(1) 水污染物排放标准

本项目生产废水和生活污水排放执行城东水质净化厂污水接管标准，处理后尾水排放执行市政府关于印发《常熟市高质量推进城乡生活污水治理三年行动计划实施方案（2018~2020）》的通知（常政发[2019]26 号）中苏州特别排放标准，其中 SS 和 pH 执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）表 1 标准限值，具体标准见下表。

表 1-1 污水排放标准（mg/L）

排放口	污染物指标	标准限值（mg/L）	执行标准
污水厂接管标准	pH	6-9（无量纲）	城东水质净化厂污水接管标准
	COD	450	
	NH ₃ -N	35	
	TP	6	
	SS	250	
	TN	45	
污水厂排放标准	pH	6-9（无量纲）	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）表 1 标准限值
	SS	10	
	COD	30	苏州特别排放标准
	NH ₃ -N	1.5（3）	
	TP	0.3	
	TN	10	

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

(2) 大气污染物排放标准

本项目无组织废气颗粒物和 非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3标准限值；厂区内无组织非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表2标准限值排放标准，具体标准见下表。

表 1-2 废气排放标准限值

污染物名称	无组织排放监控浓度限值（mg/m³）		执行标准
	监控点	浓度（mg/m³）	
非甲烷总烃	周界外浓度最高点	4	执行《大气污染物综合排放标准》（DB324041-2021）表 3 标准
颗粒物		0.5	

表1-3 厂内无组织非甲烷总烃排放限值

污染物项目	排放限值 mg/m ³	限值含义	无组织排放监控位 置
非甲烷总烃	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控 点
	20	监控点处任意一次浓度值	

（3）噪声排放标准

本项目厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准，具体标准限值见下表：

表 1-4 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 类	dB（A）	65	55

（4）固体废物排放标准

一般工业固体废物贮存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）。危险固废应按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）中相关规定要求进行危险废物的包装、贮存设施的选址、设计、运行、安全防护、监测和关闭等要求进行合理的贮存。

二 生产工艺及污染物产出流程

2.1 工程内容及规模

2.1.1 项目由来

苏州一径科技有限公司成立于 2019 年，是由北京一径科技有限公司投资的子公司。“一径科技”致力于提供全固态激光雷达解决方案，以先进技术出发，紧密结合市场需求，提供高性能、小型集成化、可量产的车规级全固态激光雷达产品，赋予无人驾驶汽车、机器人等人工智能应用可靠稳定、宽视角、远距离及高分辨率地三维深度视觉能力。重点服务汽车主机厂、自动驾驶公司，为向特定区域的各种场景的相关车辆提供整体激光雷达解决方案，如高速物流、智慧矿区、智慧港口、智慧园区、智能公交、Robotaxi 等。2021 年度至 2023 年度多次获批为国家级科技型中小企业。

现由于公司发展的战略需求，产品的更新迭代，原产品 ML 系列激光发射装置采用多模块金属支架结合 PCBA 方式，新产品 EZ 系列采用阵列式精密芯片激光发射方式。作为雷达产品的主要部件激光接收装置在组装工艺上有较大变化，原产品采用机加工模组结合光学件及 PCBA 结合方式，需要使用大量胶水稳固，新工艺采用 SPAD 高精度芯片化处理方式，大幅减少了胶水的使用及降低装配难度。因此，公司决定顺应时局变化，取消原项目建设（详见原项目取消建设承诺书），迁扩建后引进全自动装配生产线，扩大生产规模，从嘉地（常熟）国际产业园 D3 幢变更为至 K1 幢厂房进行生产，设计投资 15000 万元，用于迁扩建年产 10 万台智能车载设备项目。租赁嘉地工业设施发展（常熟）有限公司的 14-1 幢（K1 幢）生产厂房 4935.62 平方米，将原项目设备搬入新厂房合理布局并购置新设备投产，进行全自动生产加工。苏州一径科技有限公司在江苏省投资项目在线审批监管平台进行申报发改备案并完成备案，项目代码为 2203-320581-89-01-845474，备案证号：常行审投备〔2022〕345 号。

本项目环评及审批过程：苏州一径科技有限公司委托苏州致力环境科技有限公司于 2024 年 4 月编制了《苏州一径科技有限公司新建汽车零部件及配件生产项目》环境影响报告表，2024 年 7 月 15 日通过了常熟高新技术产业开发区管理委员会的审批（常高环审【2024】37 号）。

公司于 2021 年 12 月 8 日进行排污登记，于 2025 年 4 月重新登记（登记编号：

91320581MA20AF8W9K001X）。

项目一阶段主体工程与环保设施于 2024 年 9 月开工建设，2025 年 1 月竣工建成并投入试生产。

2.1.2 项目基本情况

项目名称：扩建年产 10 万台智能车载设备制造项目；

建设单位：苏州一径科技有限公司；

项目性质：扩建；

行业类别和代码：C3962 智能车载设备制造；

建设地点：常熟市东南街道东南大道 1150 号；

职工人数：迁扩建后员工削减至 160 人；

工作制度：实行两班制，每班 12 小时，生产天数为 300 天，年工作 7200 小时。

2.1.3 项目地理位置及平面布置

2.1.3.1 地理位置

本项目位于常熟市东南街道东南大道 1150 号 K1 幢，嘉地（常熟）国际产业园内，园区北侧临新安江东路和白茆塘，西侧武夷山路，东侧临玉山路和大滃河，南侧东南大道，园区朝西、朝南设出入口，地理位置图详见附图 1。

本项目所在地西侧为常熟思琵爱汽车零件有限公司和艾肯拓（常熟）科技有限公司，南侧为永联科技（常熟）有限公司，东侧为江苏博田机器人有限公司。本项目 500m 范围内无环境敏感目标。项目周边 500 概况见附图 2，项目周边现状图见附图 2-1。

2.1.3.2 平面布置

本项目平面布置见附图 3。

2.1.4 项目主体工程、公用及辅助工程

扩建智能车载设备生产项目主体工程及产品方案见表 2.1-1，公用及辅助工程情况见表 2.1-2。

表 2.1-1 主体工程及产品方案

产品名称	规格型号	年设计能力	年运行时数
------	------	-------	-------

		环评设计	一阶段实际建设	备注	
智能车载设备	EZ 系列	10 万台	5 万台	一阶段自动生产线未建设。第一阶段为手工组装线	7200h
表 2.1-2 公用及辅助工程					
类别	建设名称		设计能力	一阶段实际建设	备注
主体工程	租赁工业厂房		K1 幢 建筑面积 4395.62m ²	K1 幢 建筑面积 4395.62m ²	与环评一致
	生产区（生产车间）		K1 幢 建筑面积 3600m ²	K1 幢 建筑面积 3600m ²	
	办公区		K1 幢 建筑面积 1335.62m ²	K1 幢 建筑面积 1335.62m ²	
	组装车间		空气洁净度等级 5 级	空气洁净度等级 5 级	与环评一致
	测试车间		空气洁净度等级三十万级	空气洁净度等级三十万级	
贮运工程	原料仓库		建筑面积 145m ²	建筑面积 145m ²	与环评一致
	成品仓库		建筑面积 145m ²	建筑面积 145m ²	与环评一致
公辅工程	给水		新鲜水 5010.2t/a （其中生活用水 4800t/a+生产用水 210.2t/a）	新鲜水 4800t/a	一级段建设不涉及生产用水
	排水		废水量 4050.2t/a （其中生活污水 3840t/a 生产废水 210.2t/a）	3840t/a	一级段建设不涉及生产废水
	纯水机		2t/h	/	一阶段未建设
	恒温恒湿空调机组		6 套	6 套	与环评一致
	新风机组		1 套	1 套	与环评一致
	空压机		2 套	2 套	与环评一致
	供电		130 万度/a	100 万度/a	一阶段建设
环保工程	废气	点胶固化废气	车间密闭收集后 无组织排放	车间密闭收集后 无组织排放	与环评一致

		镭雕废气	集气罩经干式滤网除尘器处理后无组织排放	集气罩经干式滤网除尘器处理后无组织排放	与环评一致
	废水	生产废水	210.2t/a	0t/a	一级段建设不涉及生产废水
		生活废水	3840t/a	3840t/a	与环评一致
	噪声防治		选用低噪声设备、隔声减振、距离衰减等措施	选用低噪声设备、隔声减振、距离衰减等措施	与环评一致
	一般工业固废暂存处		40m ²	40m ²	与环评一致
	危废仓库		10m ²	16m ²	实际建设调整

2.1.5 主要原辅材料及生产设备

表 2.1-3 主要原辅材料

名称	状态	组分、规格	年用量 (t)		包装方式	备注
			环评设计	一阶段实际建设		
PCBA	固态	玻璃纤维元器件	12 吨	6 吨	盒装	一阶段建设
氮气	气态	纯度 99.99%	500 瓶	250 瓶	40L/瓶	一阶段建设
氩气	气态	纯度 99.99%	500 瓶	250 瓶	40L/瓶	一阶段建设
芯片	固态	二氧化硅	50 万个	25 万个	盒装	一阶段建设
金线	固态	金含量>99.99%	0.2 吨	0.1 吨	500m/盘	一阶段建设
背板	固态	合金	20 万个	10 万个	散装	一阶段建设
光阑	固态	塑料	20 万个	10 万个	盒装	一阶段建设
透镜	固态	玻璃	10 万套	5 万套	盒装	一阶段建设
光学件	固态	树脂、玻璃、滤光片	10 万套	5 万套	盒装	一阶段建设
收发壳体	固态	铝合金	10 万套	5 万套	盒装	一阶段建设
螺丝套装	固态	金属	10 万套	5 万套	盒装	一阶段建设
前窗玻璃	固态	树脂	10 万套	5 万套	盒装	一阶段建设
上壳	固态	铝合金	10 万套	5 万套	盒装	一阶段建设
下壳	固态	铝合金	10 万个	5 万套	散装	一阶段建设
侧板	固态	铝合金	10 万个	5 万套	散装	一阶段建设
氯化钠	固态	NaCl	280 瓶	140 瓶	500g/瓶	一阶段建设
纸箱	固态	硬板纸	4t	2t	散装	一阶段建设
塑料封口袋	固态	塑料	0.5t	0.25t	散装	一阶段建设
CUV-20TW 胶粘剂	半固	4,4-(1-甲基亚乙基)双苯酚与(氯甲基)环氧乙烷的聚合物 2.5-10%，VOCs 含量 2.9g/kg	0.004t	0.002t	30ml/支	一阶段建设
MLT56203 胶粘剂	半固	丙烯酸树脂 10-90%，丙烯酸异冰片酯 5-30%，过氧	0.003t	0.0015t	30ml/支	一阶段建设

		化氢异丙苯 1-5%，丙烯酸 1-5%，VOCs 含量 27g/kg				
南大牌单包装室 温固化硅橡胶 ND-704	半固	端羟基聚二甲基硅氧烷 78%，二氧化硅 11%，二氧化钛 1%，南大体系偶联剂 10%，VOCs 含量 52g/kg	0.07t	0.035t	30ml/支	一阶段建设
JS-8100 单组分车 灯胶	半固	炭黑 1-10%，甲基三甲氧基硅烷 1-5%，VOC 含量 15g/kg	0.07t	0.035t	30ml/支	一阶段建设
ISITIC3410 胶	半固	二氧化硅 30-60%，环氧树脂 10-30%，4-（二缩水甘油基氨基）苯基缩水甘油醚 10-30%，VOC 含量 6g/kg	0.018t	0.009t	30ml/支	一阶段建设

表 2.1-4 本项目主要生产设备

类别	序号	设备名称	型号、规格	环评数量（台）	实际数量（台）	变化情况
生产设备	1	点胶机	WDIC-T33IP	1	1	与环评一致
	2	打线机	EA25-098	1	1	与环评一致
	3	前窗点胶机	RTW-ZAUV300	1	1	与环评一致
	4	自动贴片机	MRSI H-LD	1	1	与环评一致
	5	光功率平衡测试设备	光功率平衡/L003001	1	1	与环评一致
	6	自动生产线	EZ 定制	1	0	一阶段未建设
	7	UV 固化灯	THRAYS RAD1	20	20	与环评一致
	8	UV 固化箱	UVG-60/UVG-300-F	2	2	与环评一致
	9	气密性检测设备	HC-P1010-M-H3	2	2	与环评一致
	10	全自动氮气柜	SXD-900	1	1	与环评一致
	11	伺服电脑单柱拉力试验机	HF-9002S	1	1	与环评一致
	12	整机外观自动检测机	定制	1	1	与环评一致
	13	镭雕打标机	KX-301ZW/MQ-3ZW	2	2	与环评一致
	14	气密性检测设备	HC-P1010-M-H3	1	1	与环评一致
	15	离子清洗机	AD101021	1	1	与环评一致
	16	高低温环境实验箱	BS-408L/EEXTH340U/EXT600U	14	14	与环评一致
	17	烤箱	KHTH-R15T	3	3	与环评一致
	18	推拉力测试仪	3800-MAINFRAME-PS	1	1	与环评一致
	19	天准自动影像测量仪	VMU322	1	1	与环评一致
	20	超声波清洗机	1 个槽体，尺寸：60cm×40cm×35cm	1	1	一阶段不使用
	21	温湿度试验箱	EEXTH750U	8	8	与环评一致
	22	温度冲击试验箱	AZTS700U-2T	2	2	与环评一致
	23	高低温快变箱	EXT800U-15-ESS	1	1	与环评一致
	24	淋雨试验箱	AZRA1000-B5	1	1	与环评一致
	25	高温烘箱	HZ-850S	2	2	与环评一致

26	循环腐蚀试验箱	QC-CCT- PRO	1	1	一阶段不使用
27	浸水试验箱	YX-IPX7B-782L	1	1	与环评一致
28	三综合振动试验台	ES-40	1	1	与环评一致
29	高低温冷热试验箱（热流仪）	TA-5000A	1	1	与环评一致
30	气动冲击台	HT30-6*8	1	1	与环评一致
31	高低温循环试验箱	KH7H-175CL	1	1	与环评一致
32	高低温拉力机	ETMC	1	1	与环评一致
33	真空包装机	TC-800A-C-H250	1	1	与环评一致
34	纯水机	BWE2-6	1	1	一阶段不使用

注：1 台超声波清洗机、1 台纯水机、1 台循环腐蚀试验箱为搬迁前已有设备，第一阶段不使用。

2.2 主要工艺流程及产污环节

本项目产品为智能车载设备（雷达），生产工艺仅涉及组装，分为发射模块封装、接收模块组装、收发模块组装、收发模组组装、前窗模块组装、下壳模组组装、整机组装 7 个部分，各部件转移全程采用生产线输送带或者人工推车在厂内各个工艺之间实现转移。可靠性实验室仅对部分产品进行试验。本项目生产工艺流程图如下：

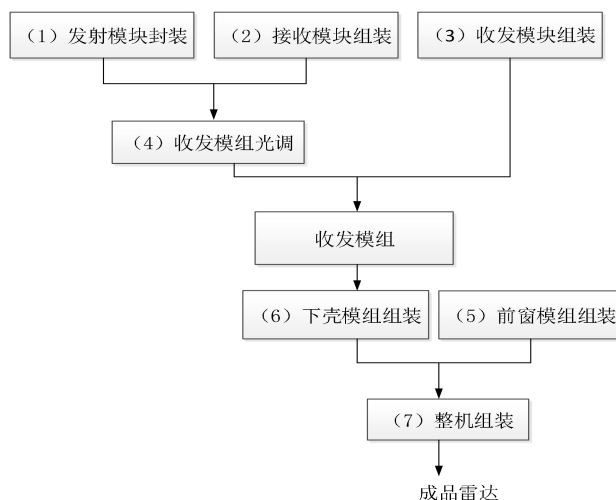


图 2.2-1 雷达组装工艺总体流程图

(1) 发射模块封装工艺流程

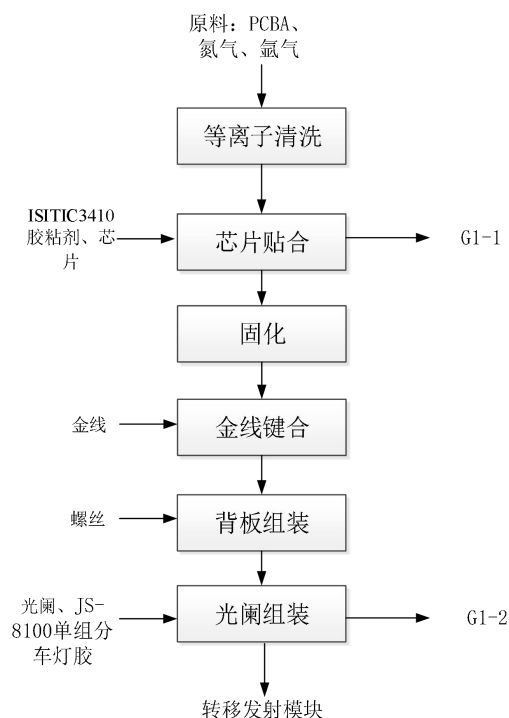


图2.2-2 发射模块封装工艺及产污环节流程图

生产工艺文字简述：

等离子清洗：将 PCBA 放入离子清洗机利用氮气、氩气形成等离子体清洁物体表面。

芯片贴合：利用自动贴片机和 ISITIC3410 胶粘剂将芯片贴合到 PCBA 上形成发射模块半成品 1。此工序产生点胶废气 G1-1。

固化：将发射模块半成品 1 利用固化箱能量 80，20S 固化。

金线键合：烘干完成后利用打线机将芯片和发射模块半成品 1 中 PCBA 用金线连接成发射模块半成品 2。

背板组装：人工使用螺丝将背板安装至发射模块半成品 2 上。

光阑组装：利用伺服电脑单柱拉力试验机进行外观确认和粘合力确认，合格后利用光功率平衡测试设备进行光功率测试，如若不合格返工直至满足要求后，人工利用点胶机和 JS-8100 单组分车灯胶将光阑贴合到发射模块半成品 2 的 PCBA 上，即为发射模块。此工序产生点胶废气 G1-2。

测试：将发射模块放入电加热烤箱 180℃烘烤老化，然后放入高低温环境试验箱体进行高低温循环 1h（低温-20，高温 85℃），满足高低温性能要求的产品转移到下一步，否则返工至满足要求为止。

转移：将发射模块转移至收发模组光调。

（2）接收模块组装工艺流程

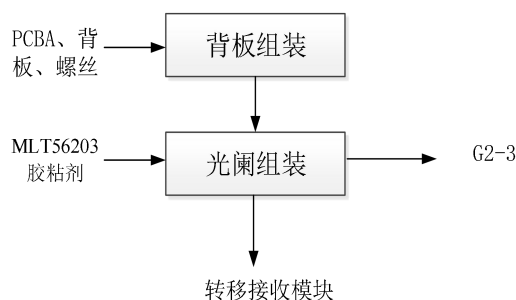


图 2.2-3 接收模块组装工艺及产污环节流程图

生产工艺文字简述：

背板组装：人工用螺丝将 PCBA 安装至背板上。

光阑组装：人工使用点胶机和 MLT56203 胶粘剂将光阑贴合到背板上，即为接受模块。此过程产生点胶废气 G2-3。

转移：将接受模块转移至收发模组光调。

（3）收发模块组装工艺流程

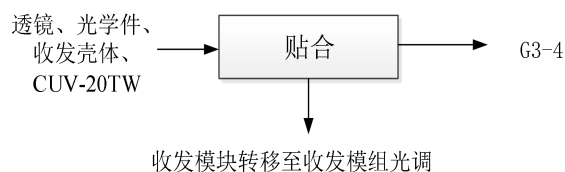


图 2.2-4 收发模块组装工艺及产污环节流程图

生产工艺文字简述：

贴合：使用点胶机 CUV-20TW 胶粘剂人工将透镜和光学件组装到收发壳体上，并用 UV 光源照射点胶点固定，即为收发模块。此过程产生点胶废气 G3-4。

转移：收发模块转移至收发模组光调。

（4）收发模组光调工艺流程

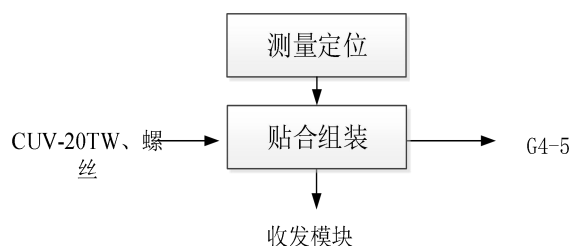


图 2.2-5 收发模组光调工艺及产污环节流程图

生产工艺文字简述：

测量定位：人工采用天准自动影像测量仪对发射模块进行测量定位。

贴合组装：人工将发射模块和接收模块利用螺丝组装成整体和收发模块调试定位完后，进行点胶机使用 CUV-20TW 胶粘剂将其固定，并用 UV 固化灯照射点胶点固定，即为收发模组。此过程产生点胶废气 G4-5。

转移：收发模组转移至下壳模组。

（5）前窗模组组装工艺流程

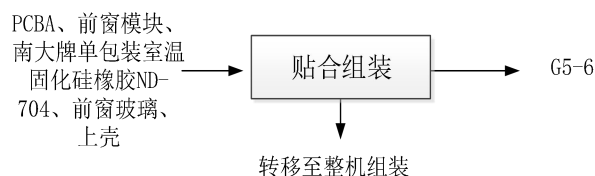


图 2.2-6 前窗模组组装工艺及产污环节流程图

生产工艺文字简述：

组装：人工用螺丝将 PCBA 和前窗模块安装起来，使用前窗点胶机南大牌单包装室温固化硅橡胶 ND-704 人工将前窗玻璃和上壳贴合，即为前窗模组。此过程产生点胶废气 G5-6。

转移：将前窗模组转移至整机组装。

（6）下壳模组组装工艺流程

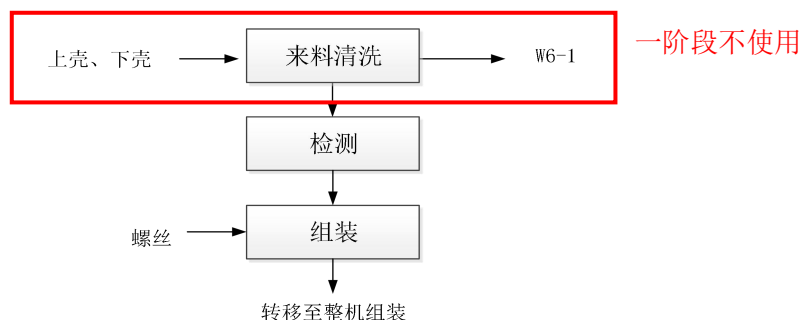


图 2.2-7 下壳模组组装工艺及产污环节流程图

来料清洗：利用超声波清洗机将上壳、下壳用纯水清洗干净（84L），此过程产生超声波清洗废水 W6-1。

上述来料清洗工段一阶段不使用。

检测：人工采用推拉力测试仪对转镜模块性能检测记录，此过程无不合格品产生。

组装：将收发模组、转镜模块、PCBA 用螺丝组装整体即为下壳模组。

转移：将下壳模组转移至整机组装。

（7）整机组装工艺流程

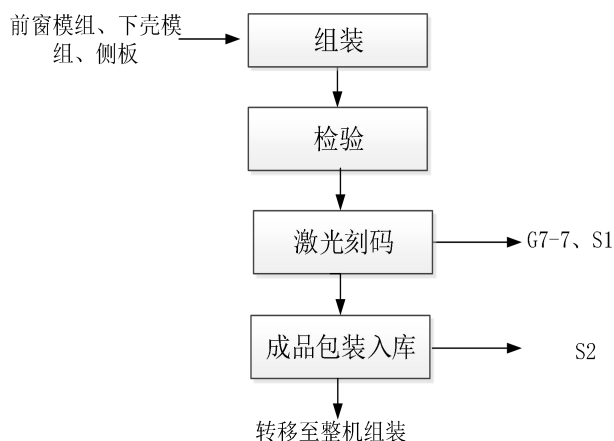


图 2.2-8 整机组装工艺及产污环节流程图

组装：前窗模组和下壳模组、侧板安装成整体，即为雷达。

检验：人工采用气密性检测设备对成品进行气密性检测，返工至合格为止，不产生不合格品。

激光刻码：利用镭雕打标机在材料表面进行激光刻码，配套干式滤网除尘器收集处理后无组织排放，此工序产生镭雕废气 G7-7、除尘器收集粉尘和废滤网 S1。

成品包装入库：出货前人工再次采用气密性检测设备对成品进行气密性检测，若检测不合格返工组装至合格为止，不产生不合格品。成品采用纸箱、塑料封口袋包装产品，入库登记。此工序产生一般废弃包装物 S2。

（8）可靠性实验室试验流程

根据客户需求对小部分产品在可靠性实验室中进行整机带电老化及可靠性测试：整机带电老化测试、盐雾试验、防水测试。

整机带电老化测试：利用高低温快变箱带电烘烤老化测试产品的可靠性和稳定性。

盐雾试验：利用试验设备人工模拟盐雾环境条件，将产品浸泡 7%盐水中，试验产品的耐腐蚀性能。此工序产生实验室废水 W8-2。**此工序一阶段不使用。**

防水测试：利用试验设备人工模拟冰水冲击和浸泡环境条件，试验产品的可靠性和稳定性。

（9）纯水制备工艺流程

此工序一阶段不使用。

三 污染物排放及治理措施

3.1 废水

本项目废水主要为生活污水和生产废水。生产废水包括超声波清洗机产生的清洗废水，实验室测试废水和纯水制备浓水，本次一阶段验收超声波清洗机、循环腐蚀试验箱及纯水机为搬迁前已有设备，但未投入使用，因此本次一阶段验收不涉及生产废水。本项目生活污水依托园区生活污水管网，接管至城东污水处理厂集中处理，尾水达标后排入大滃，汇入白茆塘。

废水污染物产生及治理排放情况见下表：

表3.1-1 废水产生及治理排放情况表

产污类别	污染因子	环评设计		实际建设（一阶段）		备注
		治理措施	排放去向	治理措施	排放去向	
生活污水	COD、氨氮、SS、TP、TN	/	接入城东水质净化厂	/	接入城东水质净化厂	与环评一致
不含氮磷生产废水	COD、SS、全盐量、pH	/	接入城东水质净化厂	/	/	一阶段未建设
纯水制备浓水	COD、SS	/	接入城东水质净化厂	/	/	一阶段未建设

3.2 废气

本项目废气主要为点胶废气、镭雕废气。

本项目使用胶水点胶工序在组装车间内密闭操作，胶粘剂产品使用 30cc 针筒包装，使用量较小，产生量较小，因此点胶废气在车间内加强通排风后无组织排放。

项目采用激光镭雕刻字过程中会产生颗粒物，经干式滤网除尘器集气罩收集处理后在车间内无组织排放。

废气污染物产生及治理排放情况见下表：

表3.2-1 无组织废气产生及治理排放情况

产污类别	污染源	污染因子	环评设计	实际建设	备注
			治理设施	治理设施	
无组织废气	点胶固化	非甲烷总烃	无尘车间密闭	无尘车间密闭	与环评一致
	镭雕	颗粒物	干式滤网除尘器	干式滤网除尘器	与环评一致



图 3.2-1 干式滤网除尘器现场图片

3.3 噪声

本项目的噪声源主要是生产设备及辅助设备运转时产生的噪声。通过减振、隔声等措施达到降噪的目的。

3.4 固废

本项目产生的固废主要分为一般固废、危险废物以及生活垃圾。

①一般固废：除尘器收集粉尘和废滤网、一般废弃包装物、不合格零部件、无尘车间空气过滤器收集粉尘和滤网、无尘车间地面清洁吸尘器收集粉尘和滤袋、制纯水废过滤器、制纯水废 RO 膜，其中制纯水废过滤器、制纯水废 RO 膜本次一级段验收不产生。

②危险废物：沾有有机物的废包装物。

③生活垃圾：生活垃圾。

其中除尘器收集粉尘和废滤网、一般废弃包装物、不合格零部件、无尘车间空气过滤

器收集粉尘和滤网、无尘车间地面清洁吸尘器收集粉尘和滤袋作为一般固废收集后委托资源回收单位处理。

沾有有机物的废包装物作为危废委托江张家港中鼎包装处置有限公司合法处置；生活垃圾委托江苏聚晟立新物业服务有限公司定期清运。

表 3.4-1 本项目固体废物产生、处置及排放一览表

序号	废物名称	属性	产生工序	形态	废物类别	废物代码	环评设计		实际建设	
							预估量	处理处置方式	产生量	处理处置方式
1	除尘器收集粉尘和滤网	一般工业固废	激光打标废气处理装置	固态	S59	900-009-S59	0.2	委托资源回收单位处理	0.1	委托苏州亿邦再生资源利用有限公司处理
2	一般废弃包装物		来料包装	固态	S17	900-003-S17/900-009-S17/900-005-S17	1	外售或委托资源回收单位处理	0.5	委托苏州亿邦再生资源利用有限公司处理
3	不合格零部件		来料检验	固态	S17	900-002-S17/900-003-S17	0.5	委托资源回收单位处理	0.25	委托苏州亿邦再生资源利用有限公司处理
4	无尘车间空气过滤器收集粉尘和滤网		无尘车间空气过滤器	固态	S59	900-009-S59	0.2	委托资源回收单位处理	0.1	委托苏州亿邦再生资源利用有限公司处理
5	无尘车间地面清洁吸尘器收集粉尘和滤袋		无尘车间地面清洁吸尘器	固态	S59	900-009-S59	0.1		0.05	委托苏州亿邦再生资源利用有限公司处理
6	沾有有机物的废包装物	危险废物	点胶	固态	HW49	900-041-49	0.5	委托有资质单位进行处理	0.25	委托张家港中鼎包装处置有限公司合法处置
7	生活垃圾	生活垃圾	职工生活	半固	S64	900-099-S64	24	环卫物业清运	24	*委托江苏聚晟立新物业服务有限公司定期清运

注*：本公司与苏州福宏物业管理有限公司签订了物业服务协议，苏州福宏物业管理有限公司与江苏聚晟立新物业服务有限公司签订了环卫有偿服务协议书，本公司产生的生活垃圾均由江苏聚晟立新物业服务有限公司定期清运处理。

项目危险废弃物存放于危险废物仓库，危险废物仓库面积为 16m²，并设置标志牌，地面与裙角均采用防渗材料建造，有耐腐蚀的硬化地面，确保地面无裂缝。

危险废物贮存场所基本情况详见下表：

表 3.4-2 危险废物贮存场所（设施）基本情况

序号	贮存场所名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力
1	危废仓库	沾有有机物的废包装物	HW49	900-041-49	车间	16m ²	袋装	16t



图3.4-1 危废仓库

四 建设项目变动环境影响分析

4.1 项目变动情况

本次为项目一阶段验收，实际建设年产 5 万台智能车载设备制造项目。本次变动主要为固废仓库建设面积调整。实际建设中产品种类、工艺均与环评文件保持一致不变。

4.2 项目变动影响分析

本次验收项目实际建设中地址、产品种类均与环评文件保持一致不变，依据原环评报告、批复及污染防治措施等材料，根据对照《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）生态环境类建设项目重大变动清单，本项目不涉及重大变动。

变动情况见表 4.1：

表 4.1 变动情况清单

变更内容	环评设计	实际建成及变动情况	备注
固废仓库	危废仓库 10m ²	危废仓库 16m ²	实际建设需求调整

五 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

5.1 环境影响评价报告的主要结论

(1) 废气：本项目废气主要为点胶废气、镭雕废气。点胶废气产生量较小，在车间内加强通排风后无组织排放。镭雕废气经集气罩收集通过干式滤网除尘器处理后在车间内无组织排放。

(2) 废水：本项目废水为生产废水及生活污水，本次一阶段建设不涉及生产废水。生活污水主要污染物是 COD、SS、氨氮、总磷、总氮等。生活废水通过市政污水管网接管至城东水质净化厂。废水水质简单，不会对污水处理工艺造成冲击负荷，不会影响污水厂出水水质达标。综上，本项目废水城东水质净化厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）的表 1 一级 A 标准、市委办公室市政府办公室印发《关于高质量推进城乡生活污水治理三年行动计划的实施意见》的通知（苏委办发[2018]77 号）“苏州特别排放限值”后排放，对纳污水体大滙水质影响较小。

(3) 噪声：噪声本项目投产后噪声源主要为各类生产设备及辅助设备产生的噪声，噪声值约为 50~75dB（A），噪声源经厂房建筑物衰减后，项目四周厂界外噪声值能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

(4) 固废：本项目产生的危废由有资质单位处理，一般工业固废委托资源回收单位处理，生活垃圾收集后由江苏聚晟立新物业服务有限公司定期清处理，所产生的各种固废做到 100%有效处理和处置，实现零排放，对环境不产生二次污染。

5.2 审批意见落实情况

苏州一径科技有限公司委托苏州致力环境科技有限公司于 2024 年 4 月编制了《扩建年产 10 万台智能车载设备制造项目环境影响报告表》，于 2024 年 7 月 15 日取得了常熟市行政审批局审批意见。审批意见落实情况如下：

表 5.2-1 审批意见落实情况

审批意见	实际建设	是否落实
1、.按“雨污分流、清污分流”的原则建设厂区排水管网本项目生产废水(超声波清洗废水、实验室废水和纯水制备浓水)和生活污水接管至江苏中法水务股份有限公司(城东水质净化厂)集中处理。	项目所在园区采用了“雨污分流、分类收集、分质处理”，本项目生产工艺废水排放设施为搬迁前已有设备，本阶段不使用。生活污水接入市政污水管网进城东水质净化厂集中处理。	已落实；一级段不涉及生产废水
2 本项目能源用电、不得设置燃煤炉(窑)。镭雕废气经集气罩+干式滤网除尘器收集	本项目能源用电，未设置燃煤炉（窑）。本项目镭雕废气经集气罩+干式滤网除尘器	已落实；各项污染

处理后在车间内无组织排放。本项目无组织排放的非甲烷总烃、颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 3 标准;厂区内无组织非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 2 标准。加强生产管理,减少大气污染物无组织排放。	收集处理后在车间内无组织排放;本项目非甲烷总烃、颗粒物排放执行执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 3 标准;厂区内无组织非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 2 标准。加强生产管理,减少大气污染物无组织排放。	物均达标排放。
3、合理布局,选用低噪音设备,采取有效消声、隔声、防振措施,确保厂界噪声达《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准。	采取有效措施控制项目运营期的噪声,厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准。	已落实
4、严格按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求规范建设危险废物贮存场所,沾有有机物的废包装物等各类危险废物应委托有资质单位处置,并执行危险废物转移审批手续。妥善处置或综合利用其它各类一般工业固体废弃物,生活垃圾委托当地环卫部门处置,固体废弃物零排放。	沾有有机物的废包装物作为危废委托张家港中鼎包装处置有限公司合法处置;一般固废除尘器收集粉尘和废滤网、一般废弃包装物、不合格零部件、无尘车间空气过滤器收集粉尘和滤网、无尘车间地面清洁吸尘器收集粉尘和滤袋委托苏州亿邦再生资源利用有限公司处理;生活垃圾委托江苏聚晟立新物业服务有限公司定期清运。固体废弃物零排放。	已落实
5、该项目实施后,建设单位应落实环评文件提出的本项目以厂界边界为起点设置 100m 卫生防护距离的要求	本项目以厂界边界为起始点设置 100 米卫生防护距离,经现场调查表明,该卫生防护距离内并无环境敏感目标。	已落实
6、严格落实环境风险的防范措施,避免风险事故。建设单位应强化环境风险意识,从技术、工艺、管理等方面加强落实防范措施;认真落实《江苏省突发环境事件应急预案管理办法》(苏环发(2023)7 号)相关要求。	严格落实环境风险的防范措施,落实各项事故防范措施,储备有足够的环境应急物资,实现环境风险联防联控。公司组建了安全环保管理机构,配备管理人员,通过技能培训,承担公司运行中的环保安全工作。安全环保机构根据相关的环境管理要求,结合具体情况,制定公司的各项安全生产管理制度、严格的生产操作规则和完善的事故应急计划及相应的应急处理手段和设施,同时加强安全教育,以提高职工的安全意识和安全防范能力。	已落实,突发环境事件应急预案目前编制中
7、按苏环控[97]122 号文要求,规范设置各类排污口和标识	已按苏环控[97]122 号文要求,规范设置生活污水排口、雨水排放口等标识。	已落实
8、建设单位应按环评报告所述的企业自行监测要求规范开展自行监测。	已委托有资质单位按环评报告所述的自行监测要求规范开展年度自行监测。	已落实

六 验收监测质量保证及质量控制

6.1 监测分析方法

6.1.1 废气监测分析方法

本项目废气监测分析方法见下表 6.1-1。

表 6.1-1 废气监测分析方法一览表

类别	检测项目	检测依据	方法检出限	检测仪器/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 HJ 604-2017	0.07mg/m ³	气相色谱仪 GC-2014	CMJCSB165
				真空箱气袋采样器 ZR-3520 型	CMJCSB148-03 CMJCSB148-04
				手持气象站 FT-SQ5	CMJCSB206
	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ1263-2022	7 μg/m ³	环境空气颗粒物综合采样器 ZR-3923 型	CMJCSB147-05 CMJCSB147-06 CMJCSB147-07 CMJCSB147-08
				恒温恒湿 SXS-150L	CMJCSB167
				电子天平 AB1235 (十万分之一)	CMJCSB169
				手持气象站 FT-SQ5	CMJCSB206

6.1.2 废水监测分析方法

本项目废水监测分析方法见下表 6.1-2。

表 6.1-2 废水监测分析方法一览表

类别	检测项目	检测依据	方法检出限	检测仪器/型号	仪器编号
废水	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ535-2009	0.025mg/L	紫外可见分光光度计 UV-5755B	CMJCSB013
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T11893-1989	0.01 mg/L	紫外可见分光光度计 UV-2800	CMJCSB041
				高压灭菌锅 YXQ-50SII	CMJCSB074
	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	0.05mg/L	紫外可见分光光度计 UV-2800	CMJCSB041
				高压灭菌锅 YXQ-50SII	CMJCSB074
	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ1147-2020	-	便携式 pH/ORP 计 TS-1	CMJCS091

	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T11901-1989	4mg/L	电热鼓风干燥箱 GGL-125B	CMJCSB020
				电子天平 FA2204N	CMJCSB017
				循环水真空 SHB-III	CMJCSB067
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸钾法 HJ828-2017	4mg/L	标准 COD 消解器 JF-112	CMJCSB107
				标准 COD 消解器 BN-112	CMJCSB144

6.1.3 噪声监测分析方法

本项目噪声监测分析方法见下表 6.1-3。

表 6.1-3 噪声监测分析方法一览表

类别	检测项目	检测依据	检测仪器	仪器型号
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008	多功能声级计 AWA5688	CMJCSB203
			声级校准器 AWA6022A	CMJCSB125
			手持气象站 FT-SQ5	CMJCSB206

本项目竣工环境保护验收监测质量控制与质量保证参考国家有关技术规范中质量控制与质量保证章节内的要求进行，监测全过程受国检测试控股集团江苏京诚检测有限公司《质量手册》及有关程序文件控制。

6.2.1 监测点位布设、因子、频次

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

6.2.2 验收监测人员资质管理

参加竣工验收监测采样和测试的人员，项目负责人、报告编制人经考核合格并持证上岗。

6.2.3 监测数据和报告制度

监测数据和报告执行三级审核制度。

6.2.4 废水监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按照《地表水和污水监测技术规范》(HJ/T91-2002)以及各监测项目标准分析方法规定的质量控制要求。水样

的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算全过程做到：采样过程中采集不少于10%的平行样；实验室分析过程一般加不少于10%的平行样；对可以得到标准样品或质量控制样品的项目，在分析时做10%的质控样品分析；对无标准样品或质量控制样品的项目，且可进行加标回收测试的，在分析时做10%加标回收样品分析。

6.2.5 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《固定源废气监测技术规范》(HJ/T397-2007)、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范(试行)》(HJ/T373-2007)、《大气污染物无组织排放监测技术导则》(HJ/T55-2000)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。

6.2.6 噪声监测过程中的质量保证和质量控制

测量仪器和校准仪器定期检验合格，并在有效期内使用；声级计在测试前后用标准声源进行校准，测量前后仪器的示值相差不大于 0.5dB（A），若大于 0.5dB（A）测试数据无效。

七 验收监测内容

7.1 废气监测内容

表 7.1 废气监测内容表

类别	监测点位	编号	监测因子	监测频次及周期
无组织 废气	厂界上风向	G1	非甲烷总烃、总悬浮颗粒物	3 次/天，连续监测 2 天
	厂界下风向	G2		
	厂界下风向	G3		
	厂界下风向	G4		
	厂区内	G5	非甲烷总烃	3 次/天，连续监测 2 天

7.2 废水监测内容

表 7.2 废水监测内容

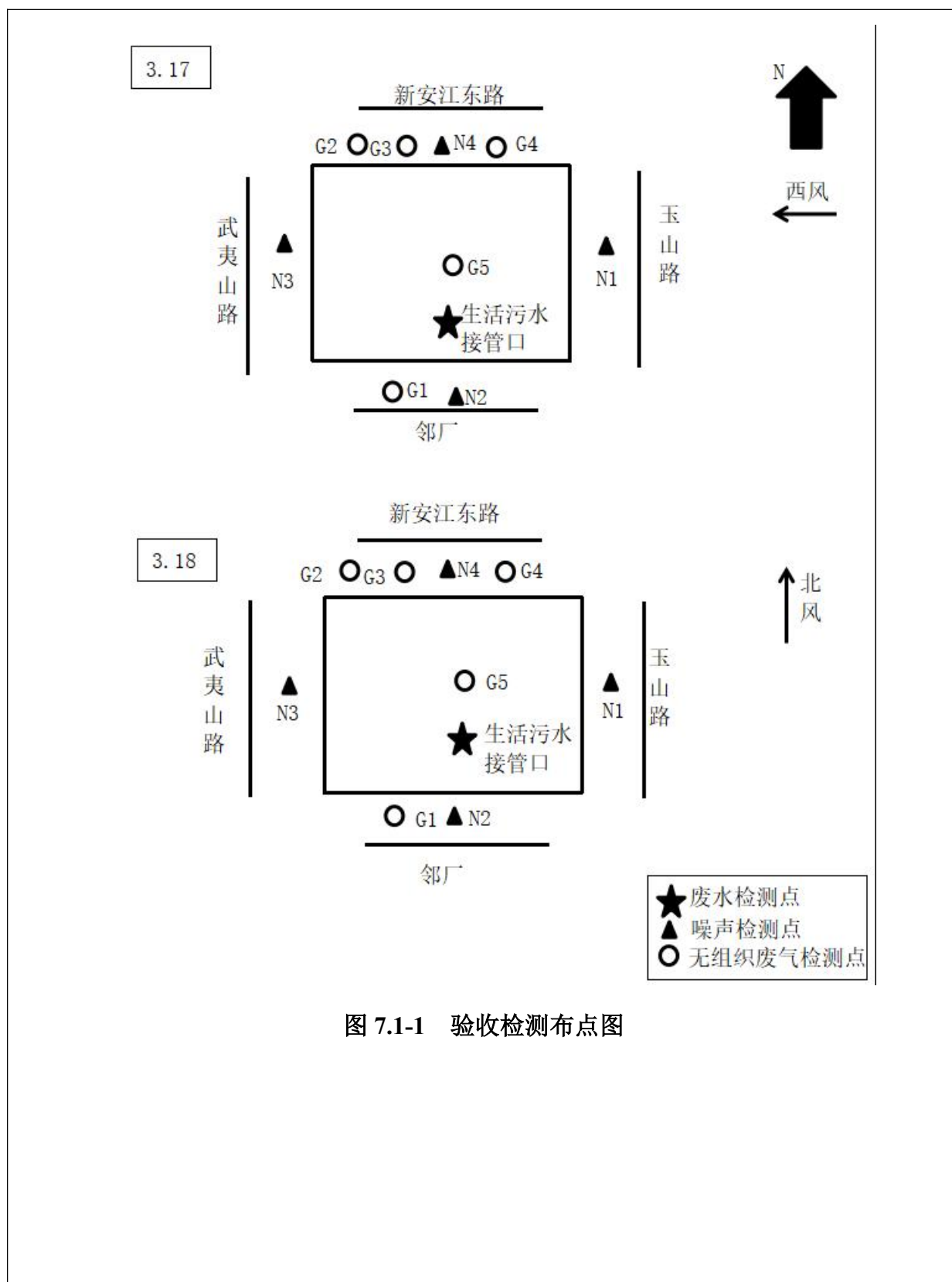
类别	监测点位	编号	监测因子	监测频次及周期
废水	生活污水接管口	★1	pH值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮	4 次/天，连续监测 2 天

7.3 噪声监测内容

表 7.3 噪声监测内容表

类别	监测点位	编号	监测因子	监测频次及周期
厂界噪声	厂界东外1m	▲N1	厂界噪声 (连续等效A声级)	连续监测2天，每天昼间、夜间各监测1次
	厂界南外1m	▲N2		
	厂界西外1m	▲N3		
	厂界北外1m	▲N4		

本项目验收监测布点图见图 7.1-1。



八 验收监测结果及工况记录

8.1 验收监测期间工况

我公司于2025年3月17日-18日委托澄铭环境检测（苏州）有限公司对本项目进行了验收监测。验收监测期间生产运行正常，各项环保设施均处于运行状态。根据公司运行记录，验收监测期间本项目产品的生产负荷大于75%，满足竣工验收监测工况条件的要求，具体工况见表8.1-1。

表 8.1-1 验收监测期间生产工况表

日期	产品名称	一阶段设计年生产能力（台）	设计日产量（台）	验收期间产量（台）	负荷率（%）
2025.3.17	智能车载设备	50000	167	154	92
2025.3.18	智能车载设备	50000	167	152	91

8.2验收监测结果

8.2.1 废气验收监测结果

1、无组织废气

监测结果表明：

验收监测期间，厂界无组织非甲烷总烃、颗粒物排放浓度平均值满足《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 3 限值要求；厂区无组织非甲烷总烃排放浓度平均值满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 标准限值要求。

表8.2-2 无组织废气监测结果

气象参数			2025年3月17日，风向：西风 2025年3月18日，风向：北风					
监测点位	监测项目	检测日期	检测结果（mg/m³）				标准限值	判定
			1	2	3	平均值		
厂界上风向G1	非甲烷总烃	2025.3.17	0.60	0.59	0.55	0.58	4mg/m³	达标
厂界下风向G2			0.78	0.78	0.80	0.79		
厂界下风向G3			0.68	0.75	0.74	0.72		
厂界下风向G4			0.74	0.73	0.77	0.75		
厂区内G5			0.76	0.75	0.78	0.76	6mg/m³ （1h平均浓度值）	达标
厂界上风向G1	总悬浮颗粒物		0.041	0.050	0.057	0.049	500ug/m³	达标
厂界下风向G2			0.084	0.208	0.184	0.159		
厂界下风向G3			0.090	0.101	0.129	0.107		
厂界下风向G4			0.128	0.122	0.102	0.117		
1#厂界上风向	非甲烷总烃	2025.3.18	0.59	0.56	0.56	0.57	4mg/m³	达标
2#厂界下风向			0.69	0.68	0.73	0.70		

扩建年产 10 万台智能车载设备制造项目（一阶段）竣工环境保护验收监测报告

3#厂界下风向			0.72	0.70	0.72	0.71		
4#厂界下风向			0.71	0.69	0.68	0.69		
厂区内G5			0.69	0.73	0.71	0.71	6mg/m ³ (1h平均浓度值)	达标
厂界上风向G1	总悬浮颗粒物		0.048	0.056	0.058	0.054	500ug/m ³	达标
厂界下风向G2			0.151	0.177	0.203	0.177		
厂界下风向G3			0.178	0.143	0.273	0.198		
厂界下风向G4			0.109	0.109	0.128	0.115		

8.2.2 废水验收监测结果

废水监测结果及分析评价

监测结果表明：验收监测期间，公司生活污水接管口排放废水中 pH、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的排放浓度日均值满足城东水质净化厂污水接管标准，废水达标排放。

废水监测结果见表 8.2-3。

表 8.2-3 废水监测结果

监测 点位	监测日期	监测项目	监测结果（mg/L）	标准 限值	判定
			均值		
生活污水 接管口	2025.3.17	pH 值	7.2	6-9	达标
		化学需氧量	27	450	达标
		总磷	2.64	6	达标
		悬浮物	49.5	250	达标
		总氮	37.5	45	达标
		氨氮	31.9	35	达标
	2025.3.18	pH 值	7.2	6-9	达标
		化学需氧量	29	450	达标
		总磷	2.52	6	达标
		悬浮物	49	250	达标
		总氮	35.1	45	达标
		氨氮	24.3	35	达标

8.2.3 噪声验收监测结果

监测结果表明：

验收监测期间，厂界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准限值要求。

表8.2-4 噪声监测结果

日期	测点编号	测点位置	昼间厂界噪声dB(A)		判定	夜间厂界噪声dB(A)		判定
			检测值	标准值		检测值	标准值	
2025.3.17	N1	厂界东外1m	56	65	达标	50	55	达标
	N2	厂界南外1m	54			50		
	N3	厂界西外1m	57			42		
	N4	厂界北外1m	54			44		
2025.3.18	N1	厂界东外1m	50	65	达标	47	55	达标
	N2	厂界南外1m	55			48		

扩建年产 10 万台智能车载设备制造项目（一阶段）竣工环境保护验收监测报告

	N3	厂界西外1m	53			48		
	N4	厂界北外1m	58			49		

8.3 污染物排放总量核算

（1）废水污染物排放总量核算

公司位于常熟市东南街道东南大道1150号，本项目（一阶段）迁扩建后全厂员工削减至160人，公司生产天数为300天，生活污水产生量为3840t/a。

根据本次验收监测结果计算废水污染物排放总量，本项目生活污水接管口排放污染物中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮年接管总量满足环评要求，具体见表8.3-2。

表 8.3-2 本项目废水污染物排放总量

污染源	污染物名称	实际排水量 (m³/a)	排放浓度 (均值, mg/L)	实际排放总量 (t/a)	环评总量控制 (t/a)	判定
生活污水	COD	3840	28	0.1075	1.728	达标
	总磷		2.58	0.0099	0.023	达标
	悬浮物		49.25	0.1891	0.96	达标
	总氮		36.3	0.1394	0.1728	达标
	氨氮		28.1	0.1079	0.1344	达标

九 验收监测结论

9.1 工程基本情况和环保执行情况

“苏州一径科技有限公司扩建年产10万台智能车载设备制造项目”建设地点位于常熟市东南街道东南大道1150号。一阶段实际建设项目产能为年产智能车载设备5万台项目。项目实际总投资12000万元，实际环保投资20万元，环保投资占总投资比例0.17%。

本项目环境影响报告表及批复等环境保护审批手续齐全。项目排放的废气、废水、噪声及固体废物所配套的环保设施、措施已基本按照项目环境影响报告表及其批复的要求落实到位。

9.2 验收监测结果

9.2.1 工况

验收监测期间本项目生产正常，各项环保治理设施均运转正常，生产负荷大于75%，满足验收监测要求。

9.2.2 废气

验收监测期间，本项目厂界无组织非甲烷总烃、颗粒物排放浓度均满足《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表3限值要求；厂区无组织非甲烷总烃排放浓度平均值满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表2标准限值要求。

9.2.3 废水

验收监测期间，本项目一阶段不涉及生产工艺废水排放；生活污水接管至市政污水管网排入城东水质净化厂处理，污水接管口 pH、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的排放浓度日均值满足城东水质净化厂污水接管标准限值要求。

9.2.4 噪声

验收监测期间，本项目厂界东、南、西、北各监测点噪声监测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求

9.2.5 固体废物

本项目（一阶段）产生的固废包括一般固废、危险废物、生活垃圾。

其中除尘器收集粉尘和废滤网、一般废弃包装物、不合格零部件、无尘车间空气过滤器收集粉尘和滤网、无尘车间地面清洁吸尘器收集粉尘和滤袋作为一般固废委托

资源回收单位处理；沾有有机物的废包装物作为危废委托张家港中鼎包装处置有限公司合法处置；生活垃圾由公司所在地嘉地产业园委托江苏聚晟立新物业服务有限公司定期清运。

9.2.6 卫生防护距离

本项目以厂界边界为起始点设置100米卫生防护距离，经现场调查表明，该卫生防护距离内并无环境敏感目标。

9.3 污染物总量核算

本项目（一阶段）废水污染物的排放总量满足环评及批复总量要求。

公司位于常熟市东南街道东南大道1150号，生活污水接管至市政污水管网排放至城东水质净化厂处理，废水总量按环评批复污水总量计。

附图及附件

一、附图

附图 1、本项目地理位置图

附图 2、本项目周边环境概况图

附图 2-1、项目四周现状图

附图 3、产业园区平面布置图

附图 4、K1 幢车间平面布置图

二、附件

附件 1、营业执照

附件 2、建设项目备案证

附件 3、建设项目环境影响报告表的审批意见

附件 4、排污登记回执

附件 5、不动产权证及租赁协议

附件 6、排水许可证

附件 7、危废处置协议

附件 8、一般固废回收利用协议

附件 9、生活垃圾清运协议

附件 10、验收检测报告