

注塑件、模具、轴承生产线技术改造项目（第一阶段年产注塑件（保持架）4.5 亿个、模具 380 套）竣工环境保护验收监测报告表

项目名称 注塑件、模具、轴承生产线技术改造项目（第一阶段年产注塑件（保持架）4.5 亿个、模具 380 套）

建设单位 无锡腾达精密模塑有限公司

二 0 二 0 年 四 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： 无锡腾达精密模塑有限公司 编制单位： 无锡净美环保科技有限公司

电话： 电话：

传真：--- 传真：

邮编：214000 邮编： 214000

地址：无锡市惠山区玉祁街道曙光村工 地址：无锡市梁溪区广南路 307-620
业集中区

表一

建设项目名称	注塑件、模具、轴承生产线技术改造项目（第一阶段年产注塑件（保持架）4.5 亿个、模具 380 套）				
建设单位名称	无锡腾达精密模塑有限公司				
建设项目性质	新建 改扩建 ☒ 技改 迁建				
建设地点	无锡市惠山区玉祁街道曙光村工业集中区				
主要产品名称	注塑件（保持架）、模具、轴承				
设计生产能力	年产注塑件（保持架）4.5 亿个、模具 380 套、轴承 100 万套				
实际生产能力	年产注塑件（保持架）4.5 亿个、模具 380 套				
建设项目环评时间	2018 年 5 月	开工建设时间	2018 年 10 月 9 日		
调试时间	2019 年 3 月 1 日	验收现场监测时间	2019.05.13~2019.05.14		
环评报告表 审批部门	无锡市惠山区环境保护局	环评报告表 编制单位	广州市中绿环保有限公司		
环保设施设计单位	—	环保设施施工单位	—		
投资总概算	2300 万	环保投资总概算	11 万	比例	0.5%
实际总概算	2300 万	环保投资	21 万	比例	0.9%
验收监测依据	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、第二十四号主席令（2018 年 12 月 29 号）的要求； 4、《关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收的通知（征求意见稿）》（环办环评函[2017]1235 号）； 5、《关于转发国家环保总局〈关于建设项目环境保护设施竣工验收监测管理有关问题的通知〉的通知》（苏环控[2000]48 号）； 6、《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，苏环管[97]122 号）； 7、《江苏省排放污染物总量控制暂行规定》（省政府[1993]第 38 号令）； 8、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）； 9、《注塑件、模具、轴承生产线技术改造项目环境影响报告表》（广州市中绿环保有限公司，2018 年 5 月）； 10、《注塑件、模具、轴承生产线技术改造项目环境影响报告表》的审批意见（无锡市惠山区环境保护局，惠环审[2018]415 号，2018 年 8 月 24 日）。				

根据本项目报告表及审批意见要求，各污染物执行以下排放标准：

1.1 废水：废水排放标准见表 1-1。

表 1-1 废水排放标准

监测点	污染物	标准值(mg/L、pH 无量纲)	依据标准
WS01（生活污水排放口）	pH 值	6~9	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996)表 4 中三级标准
	化学需氧量	500	
	悬浮物	400	
	氨氮	45	《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T31962-2015)表 1 中 A 等级标准
	总磷	8	
	总氮	70	

1.2 废气：本项目废气排放标准见表 1-2：

表 1-2 废气排放标准

污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)		无组织最高允许排放浓度 (mg/m ³)	依据标准
		排气筒高度 (m)	排放速率		
VOC _s	50	15	1.5	2.0	天津市《工业企业挥发性有机物排放控制标准》 (DB12/524-2014)表 2 中塑料行业标准限值及表 5 中无组织排放标准限值

1.3 噪声：厂界噪声排放标准见表 1-3：

表 1-3 厂界噪声排放标准

监测点	类别	时段	标准值 (Leq[dB(A)])	依据标准
厂界	2 类区	昼间	60	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)表 1 中 2 类区标准

表二

2.1 工程建设内容:

无锡腾达精密模塑有限公司成立于 2001 年 8 月，现位于无锡市惠山区玉祁街道曙光村工业集中区，主要从事注塑件、模具、轴承的制造、加工。其“无锡腾达精密模塑有限公司搬迁项目”环境影响报告表，于 2010 年 12 月 27 日通过无锡市惠山区环境保护局审批，批复生产规模：年产注塑件 250 万件、模具 200 套、轴承 10 万套。

随着资金的积累和企业发展的需要，公司添置注塑机、机械手、烘干机、车床等设备，对原有生产线进行技术改造。环评设计全厂具有年产注塑件（保持架）4.5 亿个、模具 380 套、轴承 100 万套的生产能力。现市场变化，轴承生产线暂时未建设，仅建设注塑件、模具生产线，现全厂生产规模为：年产注塑件（保持架）4.5 亿个、模具 380 套。

2018 年 5 月公司委托广州市中绿环保有限公司编制《注塑件、模具、轴承生产线技术改造项目》的环境影响报告表，该报告表 2018 年 8 月 24 日通过无锡市惠山区环境保护局的审批。项目 2018 年 10 月 9 日开工建设，2019 年 3 月 1 日工程竣工。目前项目各类环保治理设施与主体工程均落实到位，生产能力已达到设计规模的 75%以上，具备“三同时”环保验收监测条件。

根据关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告等文件要求，并且本项目与原项目无法分开，公司委托无锡精纬计量检验检测有限公司于 2019 年 05 月 13 日~2019 年 05 月 14 日对全厂的废水、废气、噪声等污染物排放现状和各类环保治理设施的处理能力等进行了现场监测。

无锡腾达精密模塑有限公司“注塑件、模具、轴承生产线技术改造项目”环保手续见表 2-1-1，本验收项目基本信息见表 2-1-2，建设项目情况见表 2-1-3，项目工程表 2-1-4，主要工艺设备见表 2-1-5。

表 2-1-1 环保手续一览表

序号	项目名称	审批单位及时间	竣工验收情况	备注
1	注塑件、模具、轴承生产线技术改造项目	无锡市惠山区环境保护局，惠环审[2018]415 号，2018 年 8 月 24 日	第一阶段年产注塑件（保持架）4.5 亿个、模具 380 套	

表 2-1-2 项目基本信息表

内容	基本信息
项目名称	注塑件、模具、轴承生产线技术改造项目
建设单位	无锡腾达精密模塑有限公司
行业类别	C292 塑料制品业、C3329 其他金属工具制造
建设性质	技改
建设地点	无锡市惠山区玉祁街道曙光村工业集中区
劳动定员	本次新增员工 20 人，全厂员工 100 人
工作制度	年生产天数 300 天，实行一班制，每班 8 小时

总投资/环保投资	2300 万元/21 万元
占地面积	4346m ²

表 2-1-3 项目情况一览表

项 目	执行情况
立 项	无锡市惠山区经信局
环 评	2018 年 5 月广州市中绿环保有限公司
环评批复	2018 年 8 月 24 日由无锡市惠山区环境保护局批复
项目开工建设时间	2018 年 10 月 9 日
项目建设竣工时间	2019 年 3 月 1 日
设计生产能力	年产注塑件（保持架）4.5 亿个、模具 380 套、轴承 100 万套
实际生产能力	年产注塑件（保持架）4.5 亿个、模具 380 套
现场勘查工程实际建设情况	主体与辅助工程已经建成，各类设施处于正常运行状态，生产负荷达到设计规模的 75%以上。

表 2-1-4 项目工程情况一览表

类别	项目内容		设计能力	实际能力	备注
贮存工程	原料仓库		2000m ²	2000m ²	
	成品仓库		1500m ²	1500m ²	
公用工程	给水		/	/	由市政自来水管网供给
	排水	生活污水	/	/	经化粪池预处理后，接入园区污水管网，由无锡玉祁永新污水处理厂集中处理
		雨水	/	/	雨水经厂内汇集后排入园区雨水管网
环保工程	废气处理		有机废气集中收集 由 UV 光解+活性炭吸附处理后高空排放	有机废气集中收集 由 UV 光解+活性炭吸附处理后高空排放	
	废水处理		化粪池预处理	化粪池预处理	
	危险固废堆场		厂内暂堆场	8m ²	防雨、防风、防渗漏
	一般固废堆场			8m ²	
	噪声		厂房隔声	厂房隔声	

表 2-1-5 全厂主要生产设备一览表

序号	设备名称	规格型号	全厂环评数量 (台)	全厂实际数量 (台)	备注
1	注塑机	50/70/80/140/250	75	68	减少 7 台
2	机械手	600	70	61	减少 9 台
3	5 轴机械手	800	8	5	减少 3 台
4	烘干机	100/120	20	18	减少 2 台
5	车床	6140	5	5	同环评
6	线切割	350	5	5	同环评
7	电火花机	600	5	3	减少 2 台
8	内圆磨床	内圆	2	1	减少 1 台
9	外圆磨床	外圆	2	1	减少 1 台
10	全自动外观机	—	10	5	减少 5 台
11	加湿箱	500	6	6	同环评
12	温湿度试验箱	2500	3	2	减少 1 台
13	钻、铣床	150	5	3	减少 2 台
14	粉碎机	250	5	5	同环评
15	检测 设施	视频测量仪	250	3	减少 2 台
16		拉力实验机	250	2	减少 1 台
17		三坐标	350	1	同环评
18		水份分析仪	35	3	同环评
19		马氏炉	35	2	减少 1 台
20	废气处理设备	2500	3	2	减少 1 台
21	水泵	25	8	8	同环评
22	冷却塔	250	3	2	减少 1 台
23	集中供料系统	—	3	2	减少 1 台

2.2 原辅材料消耗及水平衡：

1、原辅材料消耗

建设项目主要原辅材料见表 2-2-1。

表 2-2-1 全厂原辅材料消耗表

序号	名称	单位	环评设计年消耗量	实际年消耗量	备注
1	轴承钢	吨/年	60	60	同环评
2	尼龙粒子	吨/年	350	350	同环评
3	聚乙烯粒子	吨/年	100	100	同环评
4	聚丙烯粒子	吨/年	50	50	同环评

2、水平衡

全厂实际水量平衡图见图 2-2-1。

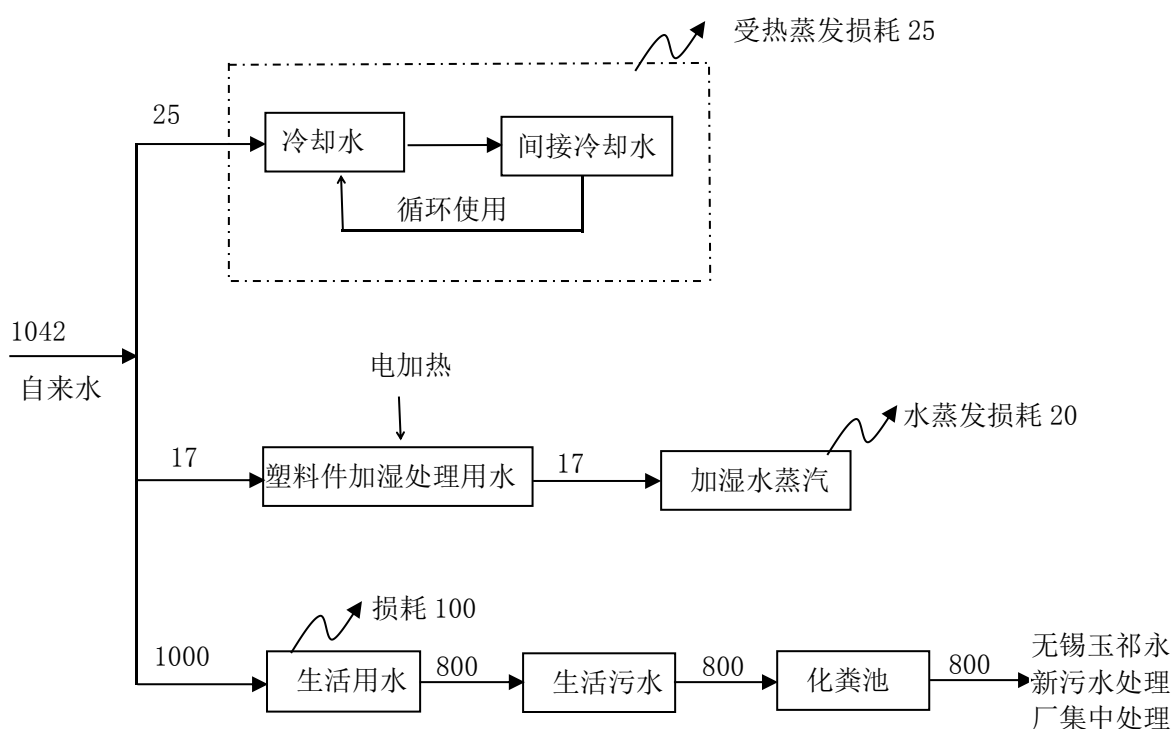


图 2-2-1 全厂实际水平衡图 单位 t/a

2.3 主要工艺流程及产物环节

2.3.1 保持架（注塑件）生产工艺流程

保持架生产的技改主要集中在生产的智能化上，包括增设集中供料系统，注塑电脑控制，机械手操作控制等。通过技改提高了生产效率，降低了劳动强度，提高了产品质量。同时技改后，产量大幅提高。

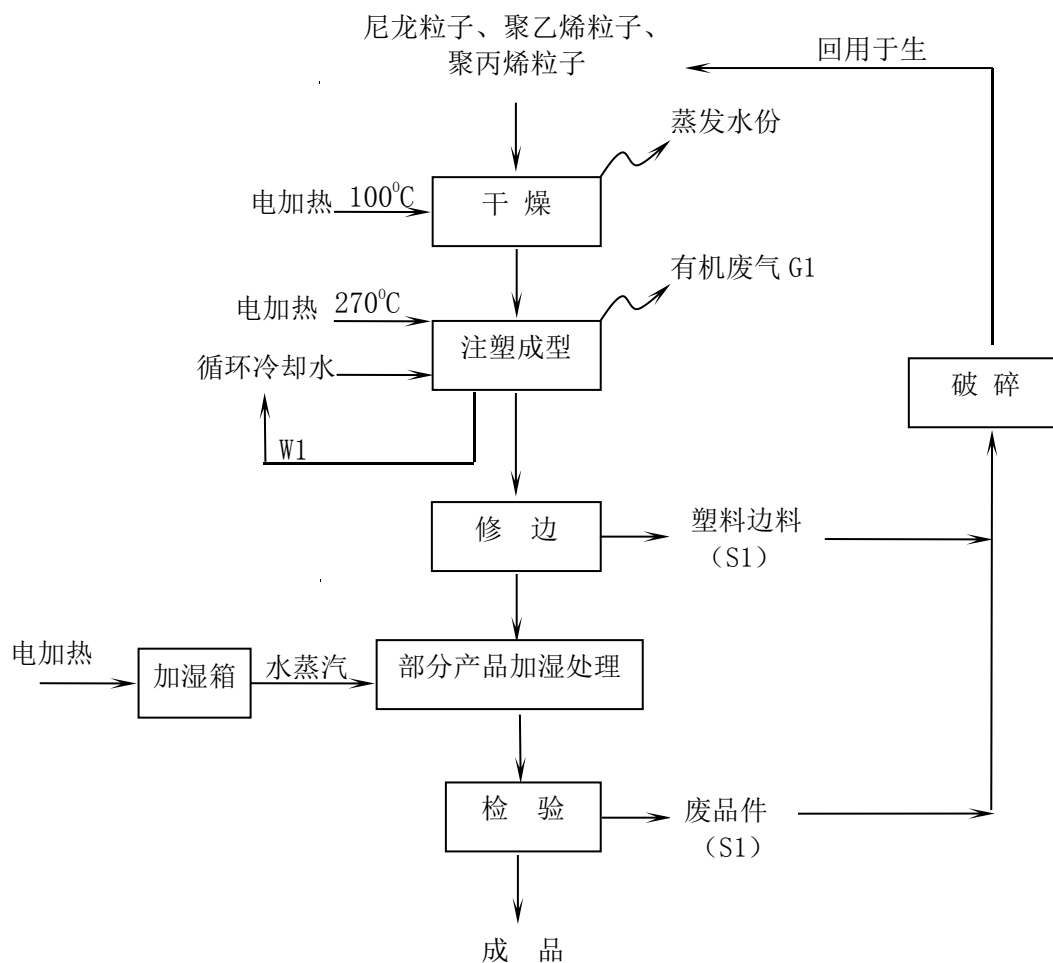


图 2-3-1 本项目保持架（注塑件）生产工艺流程图

※保持架（注塑件）生产工艺流程简述

（1）干燥：塑料粒子由电加热烘干机进行干燥处理。其目的是蒸发掉粒子中的水份，防止后续加工中注塑件起泡等产生质量问题。本工序加热过程中主要蒸发水份。

（2）注塑成型：注塑成型工艺是指将熔融的原料通过加压、注入、冷却、脱离等操作制作一定形状的半成品件的工艺过程。塑件的注塑成型工艺过程主要包括合模—填充—保压—冷却—开模—脱模等 6 个阶段。塑料粒子的熔融采用电加热。本项目注塑过程中有微量的有机废气（G1）产生。

注塑模具及注塑机液压系统的冷却采用间接冷却水冷却，产生的冷却水（W1）经降温装置降温后，循环使用，由于受热蒸发，平时只添加，不排放。

（3）修边：将注件边料及工艺搭子去掉。本工序产生塑料边料（S1）。

（4）加湿处理：本工序塑料件的加湿处理，采用电加热水产生的水蒸汽加湿处理塑料件，其主要作用是消除塑料加工件的内应力，防止塑料件开裂、塌陷等质量问题。等于同金属材料的调质热处理

工艺。

(5) 检验：根据产品的技术要求进行塑料件检验。本工序产生废品件（S1）。

注：上述产生的塑料边料和废品件（S1）经破碎后重新回用于生产中。

2.3.2 模具生产工艺流程

本项目模具生产工艺流程技改前后保持不变，仅在加工模具产量上有所增加，因此相关的污染物的产生量亦有所变化。

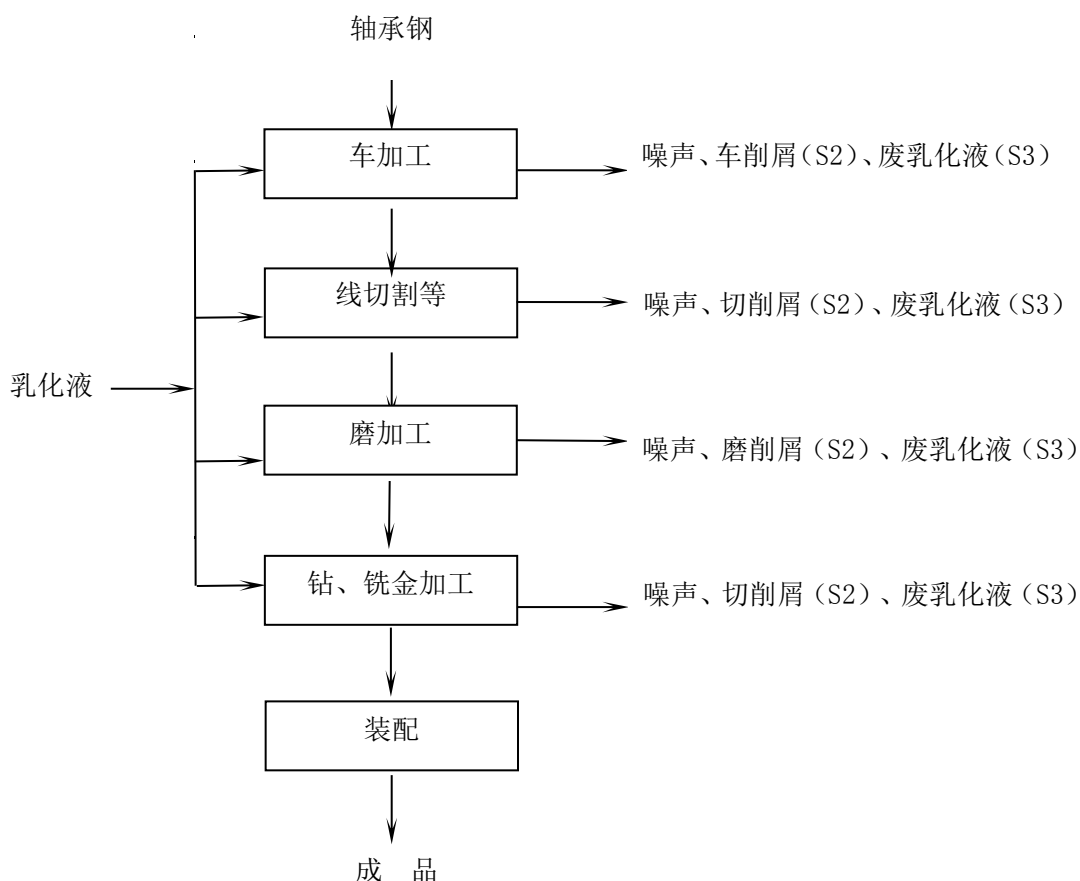


图 2-3-2 模具生产工艺流程图

※模具生产工艺流程简述

根据模具零件的加工工艺流程要求进行机械加工，涉及车加工、线切割、磨加工、钻、铣加工等生产工序。在此加工过程中主要产生金属屑、废乳化液、噪声。

2.4 项目变动情况

因实际工作需要，实际建设中购置的生产设备与环评相比有减的变化：

(1) 注塑机减少 7 台、机械手减少 9 台、5 轴机械手减少 3 台、烘干机减少 2 台、电火花机减少 2 台、内圆磨床减少减少 1 台、外圆磨床减少 1 台、全自动外观机减少 5 台、温湿度试验箱减少 1 台、

钻、铣床减少 2 台、视频测量仪减少 2 台、拉力试验机减少 1 台、马氏炉减少 1 台、冷却塔减少 1 台、集中供料系统减少 1 台，因产能未变，原辅材料用量不变，对环境不会产生影响。根据苏环办[2015]256 号文《江苏省环保厅关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》中的内容，以上变化不属于重大变动。

综上所述，根据苏环办（2015）256 号《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》中的内容，以上变动不属于重大变动。

本项目建设性质、建设地点、生产工艺、环境保护设施等与环评、批复要求一致，无重大变动。

表三

3.1 主要污染源、污染物处理和排放**1、废水**

全厂用水主要为间接冷却用水、塑料件加湿处理用水、员工生活用水。注塑成型采用间接冷却，冷却水循环使用，定期补充损耗，不外排；塑料件加湿处理采用电加热，产生的废水以水蒸汽形式全部蒸发，不排放；员工生活产生的生活污水，经化粪池预处理后，接管至无锡玉祁永新污水处理厂集中处理。废水排放及治理设施见表 3-1-1，废水监测点位图见图 3-1-1。

表 3-1-1 本项目废水排放情况及防治措施

废水类别	污染因子	废水量 t/a	排放 规律	环评/批复		实际建设	
				处理设施	排放去向	处理设施	排放去向
生活污水	COD _{Cr} 、SS、 NH ₃ -N、TP、 TN	800	连续	化粪池	接管至无锡玉祁永新污水处理厂集中处理	同环评	同环评
间接冷却水	/	/	/	/	定期补充损耗，不外排	同环评	同环评
塑料件加湿用水	/	/	/	/	全部蒸发，不排放	同环评	同环评

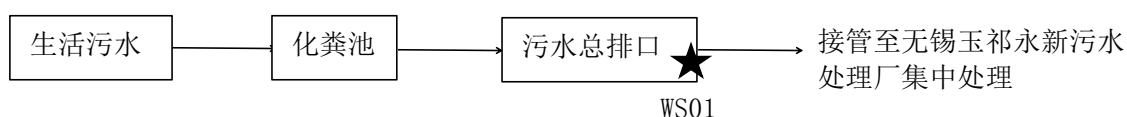


图 3-1-1 废水监测点位 ★ 代表废水监测点位

2、废气

本项目废气污染物主要为注塑成型工序产生的有机废气，以 VOC_s 计。

注塑成型工序产生的 VOC_s 有机废气，经集气罩收集后，进入 UV 光解+活性炭吸附装置处理后，经 1 根（FQ-01）15 米高排气筒排放。注塑成型工序未被收集的 VOC_s 有机废气，经车间呈无组织排放。废气排放及治理措施见表 3-1-2，有组织废气处理工艺及检测点位见图 3-1-2。

表 3-1-2 项目废气产生及排放情况

类型	生产设施	污染物	排放规律	处理设施	
				环评/初步设计的要求	实际建设
有组织	注塑成型工序	VOC _s	连续	经集气罩收集后，经 UV 光解+活性炭吸附装置处理后，经 1 根（FQ-01）15 米高排气筒排放。	同环评

无组织	注塑成型工序	VOC _s	连续	未被收集的非甲烷总烃、臭气，经车间呈无组织排放。	同环评
-----	--------	------------------	----	--------------------------	-----

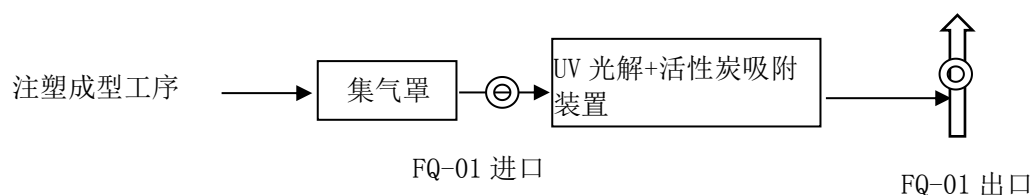


图 3-1-2 有组织废气处理工艺 ◎ 代表有组织废气监测点位

3、噪声

全厂主要噪声源为注塑机、机械手、5 轴机械手、车床、线切割、电火花机、粉碎机、废气处理风机等产生的设备噪声。合理布局、采用低噪声设备、墙壁隔声、距离衰减等降噪措施。噪声排放及治理措施见表 3-1-3。

表 3-1-3 建设项目噪声源强情况

序号	声源名称	防治措施	
		环评/批复	实际建设
1	注塑机、机械手、5 轴机械手、车床、线切割、电火花机、粉碎机、废气处理风机等	合理布局、采用低噪声设备、墙壁隔声、距离衰减等降噪措施。	同环评

4、固体废物

全厂产生的一般固为：金属屑、废包装袋，收集后外售；危险固废为：废乳化液、废活性炭、废灯管，其中废乳化液、废活性炭委托无锡市工业废物安全处置有限公司处置，废灯管委托宜兴市苏南固废处理有限公司处置；生活垃圾由环卫部门统一清运。

一般固废场所设置于车间西北侧，危险厂库建设在厂区东北侧。危险仓库内部设有危险固废标识牌、通讯、照明设备及灭火器、黄沙等灭火设施，地面铺设防漏措施，挥发性物质具备防挥发设施。废乳化液每年处置 1 次，最大存储量为 0.5 吨，配备防漏托盘，最大收集量为 0.8 吨，满足泄漏收集能力。公司设专人负责危险固废的收集、贮存管理，实时记录出入库情况。危险废物已在江苏省危险废物动态管理信息系统中填报。厂内危险固体废弃物的收集、贮存、转移符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及《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 号文要求的有关要求。本项目固废仓库见表 3-1-4、本项目固废详见附表 3-1-5。

表 3-1-4 危废仓库与苏环办（2019）327 号文相符性分析表

序号	文件规定要求	实施情况	备注
1	对建设项目危险废物种类、数量、属性、贮存设施、利用或处置方式进行科学分析	本项目产生的危险废物仅为废乳化液（900-006-09）、废活性炭（900-041-49）、废灯管（900-023-29），年产生量分别为 0.5 吨、0.524 吨、60 支，采用密封桶装（配备防漏托盘）、密封袋装及铁桶贮存在车间东北测的危险仓库内，定期委托资质单位处置	符合
2	对建设项目危险废物环境影响以及环境风险评价，并提出切实可行的污染防治对策措施	废乳化液易发生泄漏，危废仓库地面采取防渗措施（防漏托盘）；废活性炭含有挥发性气体采用密闭袋装，防止挥发措施。	符合
3	企业应根据危险废物的种类和特性进行分区、分类贮存	废乳化液采用密闭桶贮存，废活性炭采用密闭袋装，废灯管采用桶装，危废仓库分三个贮存区域，中间采用隔离带隔离	符合
4	危险废物贮存设置防雨、防火、防雷、防扬尘、防渗漏装置及泄漏液体收集装置	危废仓库设置在带防雷装置的车间内，仓库密闭，地面防渗处理，设置防漏托盘，仓库内设禁火标志，配置灭火器（黄沙）	符合
5	对易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物进行预处理，稳定后贮存	本项目不涉及易燃、易爆及排放有毒气体的危险废物	/
6	贮存废弃剧毒化学品的，应按照公安机关要求落实治安防范措施	本项目不涉及废弃剧毒化学品	/
7	企业严格执行《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行动方案的通知》（苏环办〔2019〕149 号）要求，按照《环境保护图形标志固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）和危险废物识别标识设置规范设置标志（具体要求必须符合苏环办〔2019〕327 号附件 1“危险废物识别标识规范化设置要求”的规定）	厂区门口设置危废信息公开栏，危废仓库外墙及废乳化液、废活性炭、废灯管贮存处墙面设置贮存设施警示标志牌	符合
8	危废仓库须配备通讯设备、照明设施和消防设施	危废仓库内配备通讯设备、防爆灯、禁火标志、灭火器（黄沙）等	符合
9	危险废物仓库须设置气体导出口及气体净化装置，确保废气达标排放	本项目废活性炭含有挥发性气体采用密闭袋装，防止挥发措施	符合
10	在危险废物仓库出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置按照危险废物贮存设施视频监控布设要求设置视频监控，并与中控室联网（具体要求必须符合苏环办〔2019〕327 号附件 2“危险废物贮存设施视频监控布设要求”的规定）	本次环评已对危废仓库的建设提出设置监控系统的要求，主要在仓库出入口、仓库内、厂门口等关键位置安装视频监控设施，进行实时监控，并与中控室联网。	符合
11	环评文件中涉及有副产品内容的，应严格对照《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017），依据其产生来源、利用和处置过程等进行鉴别，禁止以副产品的名义逃避监管。	本项目产生的固体废物主要为废乳化液、废活性炭、废灯管，均已对照《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017）进行分析，定位为固体废物，不属于副产品	符合
12	贮存易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物贮存设施应按照应急管理、消防、规划建设等相关职能部门的要求办理相关手续	本项目及现有项目不涉及易燃、易爆及挥发有毒气体的危险废物	/

表 3-1-5 全厂固体废物处置一览表

序号	固废名称	产生工序	属性 (环评)	危险特性	废物类别及代码 (环评)	废物类别及代码 (实际)	贮存方式 (环评)	贮存方式 (实际)	环评产生量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	处置方式	
											环评/初步设计的要求	实际建设
1	金属屑	金加工	一般	/	/	/	/	一般固废 贮存场所	6.0	6.0	收集后外售	同环评
2	废包装袋	原材料包装	一般	/	/	/	/	一般固废 贮存场所	10000 只	10000 只		
3	废乳化液	金加工	危险	T	HW09 (900-006-09)	HW09 (900-006-09)	/	密封桶装	0.5	0.5	委托有资质单位处置	委托无锡市工业废物安全处置有限公司处置 委托宜兴市苏南固废处理有限公司处置
4	废活性炭	废气处理装置	危险	T/In	HW49 (900-041-49)	HW49 (900-041-49)	/	密封袋装	0.524	0.524		
5	废灯管		危险	T	HW29 (900-023-29)	HW29 (900-023-29)	/	密封袋装	60 支	60 支		
6	生活垃圾	员工	一般	/	/	/	/	垃圾桶	6.0	6.0	环卫部门统一清运	同环评

3.2 其他环保设施

本项目其他环保设施调查结果情况见表 3-2-1。

表 3-2-1 本项目其他环保设施调查表

调查内容	执行情况
环境风险防治设施	环评批复未要求
在线监测装置	环评批复未要求
“以新带老”措施	注塑成型工序产生的 VOC _s 有机废气，经集气罩收集后，进入 UV 光解+活性炭吸附装置处理后，经 1 根（FQ-01）15 米高排气筒排放。
“三同时”落实情况	项目工程相应的环保设施与主体工程同时设计、同时竣工、同时投入使用，能较好地履行环境保护“三同时”执行制度。

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：

1、建设项目环境影响报告表主要结论

环评结论主要摘录及建议见表 4-1-1。

表 4-1-1 环评结论主要摘录

主要环境影响及保护措施	废气	本项目注塑成型工序产生有机废气，在各注塑机产生有机废气点上方设置集气罩引风收集，汇集后统一集中处理（UV 光解+活性炭吸附），最终由 15 米高排气筒高空排放。 经计算预测，本项目废气经治理后，尾气排放浓度、排放速率对照 DB12/524-2014 表 2 中的排放标准，均能达标排放，最大落地浓度远低于相关标准要求，厂界无组织排放废气达标排放。因此，本项目排放废气对周围大气环境的影响很小，不会改变周围环境空气的质量。
	废水	本项目无工业废水产生。生活污水经预处理后，接入园区污水管网，由无锡玉祁永新污水处理厂集中处理，尾水达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 中的一级 A 标准后排入横港。各种污染物的排放量较小，对外界水体环境影响较小。
	固废	本项目产生的固体废弃物中：本项目产生的包装袋、金属屑属于一般工业固废，包装袋可综合利用或供应厂家回收，金属屑外卖；废乳化液、废灯管、废活性炭属危险废物，委托相应的持证资质单位处置；一般生活垃圾由当地环卫部门清运，最终全部集中至滨湖区桃花山内填埋处理。本项目固体废物经上述措施处置后不会造成二次污染，对环境基本无影响。
	噪声	本项目的设备合理布置于生产车间内，经厂房墙壁隔音、距离自然衰减后，厂界噪声可以达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中的 2 类（昼间）标准。不会降低当地声环境质量功能类别，对周围环境影响较小。
总结论		综上所述，无锡腾达精密模塑有限公司建设的注塑件、模具、轴承生产线的技术改造，符合相关产业政策及规划要求，总体选址和布局合理，总体而言产生的各种污染物较少，且污染治理措施切实可行，各污染物经治理后均能达标排放，对周围环境影响较小，符合“总量控制”的原则。从环保的角度考虑，本项目是可行的。

2、建设项目环境影响报告表批复要求

无锡腾达精密模塑有限公司“注塑件、模具、轴承生产线技术改造项目”环境影响报告表审批意见见附件 2。

表五

5.1 验收监测质量保证及质量控制：

本次监测的质量保证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。

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

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》（HJ494-2009）、《水质采样 样品的保存和管理技术规定》（HJ493-2009）、《江苏省日常环境监测质量控制样采集、分析控制要求》（苏环监测【2006】60号）、《地表水和污水监测技术规范》（HJ/T91-2002）的等要求执行，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

监测项目		样品 个数	平行样			加标回收样			标样	
			平行样 (个)	检查率 (%)	合格率 (%)	加标样 (个)	检查率 (%)	合格率 (%)	标样 (个)	合格率 (%)
废 水	pH值	8	2	25%	100%	—	—	—	2	100%
	COD	8	2	25%	100%	—	—	—	2	100%
	NH ₃ -N	8	2	25%	100%	2	25%	100%	2	100%
	TP	8	2	25%	100%	2	25%	100%	2	100%
	TN	8	2	25%	100%	2	25%	100%	2	100%

2、气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

废气验收监测质量控制与质量保证按照《固定源废气监测技术规范》（HJ/T397-2007）、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范(试行)》（HJ/T373-2007）、《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T55-2000）、《江苏省日常环境监测质量控制样采集、分析控制要求》（苏环监测【2006】60号）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。仪器示值偏差不高于±5%，对采样仪器的流量计定期进行校准。

监测项目		样品 个数	空白样			加标回收样			标样	
			空白样 (个)	检查率 (%)	合格率 (%)	加标样 (个)	检查率 (%)	合格率 (%)	标样 (个)	合格率 (%)
废	无组织 VOCs	24	2	—	100%	—	—	—	—	—

气	有组织 VOCs	12	2	—	100%	—	—	—	—	—
---	-------------	----	---	---	------	---	---	---	---	---

表 5-1-2 废气污染物监测质控结果表

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，测量前后在测量的环境中用声校准器校准测量仪器，示值偏差不大于 0.5dB；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

校准日期	声校准器 型号	标准噪声 值（dB （A））	监测前校 准值（dB （A））	示值偏差 （dB（A））	检测后校 准值（dB （A））	示值偏差 （dB （A））
2019.05.13	AWA6222A	94.0	93.8	0.2	93.8	0.2
2019.05.14	AWA6222A	94.0	93.8	0.2	93.8	0.2

4、监测分析方法汇总

表 5-1-4 监测分析方法一览表

类别	检测项目	标准（方法）名称及编号（含年号）
废水	pH值	便携式pH计法《水和废水监测分析方法》（第四版增补版）国家环保总局（2002）3.1.6.2
	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》HJ828-2017
	氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》HJ535-2009
	总磷	《水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法》GB/T11893-1989
	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》GB/T11901-1989
	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
废气	VOCs	《固定污染源废气 挥发性有机物的测定 固相吸附-热脱附/气相色谱-质谱法》HJ 734-2014
	VOCs	《环境空气 挥发性有机物的测定 吸附管采样-热脱附/气相色谱-质谱法》HJ 644-2013
噪声	厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

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	紫外可见分光光度计	L5	SY-009	已检定
2	便携式pH计	PHB-1	XC-738	已检定

3	COD消解仪	HCA-100	FZ-027	已检定
4	循环水多用真空泵	SHZ-D(III)	FZ-024	已检定
5	紫外分光光度计	L9	SY-008	已检定
6	多功能声级计	AWA6228+	XC-741	已检定
7	智能烟气采样器	GH-2	XC-716	已检定
8	大气采样器	QC-2	XC-111、XC-112、 XC-113、XC-114	已检定
9	气相质谱仪/热脱附仪	Agilent 7890B-5977B/Mark es TD-100xr	SY-020	已检定

表六

6.1 验收监测内容：

1、废水监测内容及频次见表 6-1-1。

表 6-1-1 废水监测内容及频次

编号	监测内容	监测项目	监测点位	监测频次
WS01	生活污水	pH 值、氨氮、化学需氧量、悬浮物、总磷、总氮	污水总排口	连续 2 天，每天 4 次

2、废气检测内容及频次见表 6-1-2。

表 6-1-2 废气监测内容及频次

编号	监测内容	监测项目	监测点位	监测频次
FQ-01	有组织废气	VOC _s	UV 光解+活性炭吸附装置进口	连续 2 天，每天 3 次
FQ-01	有组织废气	VOC _s	UV 光解+活性炭吸附装置出口	连续 2 天，每天 3 次
01~04	无组织废气	VOC _s	上风向 1 点，下风向 3 点	连续 2 天，每天 3 次

3、噪声监测内容及频次见表 6-1-3。

表 6-1-3 噪声监测内容及频次

监测点位	监测项目	监测频次
厂界（南、西） （▲1~▲2）	昼间等效（A）声级	连续 2 天，每天昼间监测一次

注：北、东厂界紧靠邻厂无法监测。

表七

7.1 验收监测期间生产工况记录:

无锡精纬计量检验检测有限公司于 2019 年 05 月 13 日~2019 年 05 月 14 日对公司进行验收监测工作。验收监测期间生产运行基本稳定,环保设施运行正常。该公司工况根据企业提供验收监测期间企业提供产品产量进行核算,详见表 7-1-1。

表 7-1-1 建设项目竣工验收监测期间产量核实表

序号	产品名称	环评年设计产能	环评设计日产量	监测期间产量			
				2019-05-13		2019-05-14	
				实际日产量	生产负荷	实际日产量	生产负荷
1	保持架	4.5 亿个	150 万个	127 万个	>75%	128 万个	>75%
2	模具	380 套	1~2 套	1 套	>75%	1 套	>75%

注: 1.日设计产量等于全年设计产量除以全年工作天数。2.该项目工况核算采用生产制造类项目产品产量核算法。

7.2 验收监测结果:**1、废水排放监测结果****(1) 生活污水水监测结果****表 7-2-1 生活污水监测结果**

采样点			WS01 污水总排放口					标准 限值
采样频次			第一次	第二次	第三次	第四次	均值	
监测日期	检测项目	单位	—	—	—	—	—	—
2019. 5. 13	pH 值	无量纲	7. 24	7. 26	7. 21	7. 28	—	6~9
	COD _{cr}	mg/L	209	241	274	230	238	≤500
	SS	mg/L	75	81	86	79	80	≤400
	NH ₃ -N	mg/L	14. 8	19. 8	22. 4	17. 2	18. 6	≤45
	TP	mg/L	3. 17	3. 79	4. 09	3. 41	3. 62	≤8
	TN	mg/L	20. 5	28. 2	30. 9	23. 9	25. 9	≤70
2019. 5. 14	pH 值	无量纲	7. 30	7. 28	7. 24	7. 26	—	6~9
	COD _{cr}	mg/L	194	258	276	223	238	≤500
	SS	mg/L	78	83	85	80	82	≤400
	NH ₃ -N	mg/L	15. 6	19. 2	22. 6	18. 4	19. 0	≤45
	TP	mg/L	2. 94	3. 38	3. 78	3. 22	3. 33	≤8

	TN	mg/L	20.4	30.1	31.5	23.8	26.4	≤70
评价	监测期间 WS01 污水总排口（生活污水）的 COD、SS 排放浓度和 pH 值符合《污水综合排放标准》（GB8979-1996）表 4 中的三级标准，氨氮、总磷、总氮排放浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 A 级标准。							

2、废气排放监测结果

表 7-2-2 FQ-01 涂布、烘干工序废气监测结果

1、测试工段信息

工段名称	注塑挤出工序			编 号	FQ-01
治理设施名称	UV 光解+活性炭吸附装置	排气筒高度	15 米	排气筒截面积(进口)m ²	0.552
				排气筒截面积(出口)m ²	0.636

2、检测结果

序号	测试项目	单位	检测结果						评价标准	达标情况
			2019. 05. 13			2019. 05. 14				
			第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次		
1	废气平均流量 (处理设施前)	m ³ /h (标态)	9618	10462	10006	9826	9412	9158	/	/
2	VOC _s 排放浓度 (处理设施前)	mg/m ³	0. 488	0. 289	0. 284	0. 139	0. 144	0. 131	/	/
3	VOC _s 排放速率 (处理设施前)	kg/h	4. 69 ×10 ⁻³	3. 02 ×10 ⁻³	2. 84 ×10 ⁻³	1. 37 ×10 ⁻³	1. 36 ×10 ⁻³	1. 20 ×10 ⁻³	/	/
4	废气平均流量 (处理设施后)	m ³ /h (标态)	9217	10222	9257	8658	8343	9174	/	/
6	VOC _s 排放浓度 (处理设施后)	mg/m ³	0. 258	0. 226	0. 271	0. 0449	0. 115	0. 0678	50	达标
7	VOC _s 排放速率 (处理设施后)	kg/h	2. 38 ×10 ⁻³	2. 31 ×10 ⁻³	2. 51 ×10 ⁻³	3. 89 ×10 ⁻⁴	9. 59 ×10 ⁻⁴	6. 22 ×10 ⁻⁴	1. 5	达标
8	VOC _s 去除效率	%	49. 2	23. 5	11. 6	71. 6	22. 5	48. 2	/	/

备注 1、VOC_s 排放浓度及其排放速率均符合天津市《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表 2 中塑料行业标准限值。

表7-2-3 无组织废气排放监测结果

监测日期	采样点位	单位	检测项目		
			VOC _s		
			采样频次		
			第一次	第二次	第三次
2019. 5. 13	上风向 1#点	mg/m ³	0. 0933	0. 0201	0. 104
	下风向 2#点	mg/m ³	0. 522	0. 0262	0. 118
	下风向 3#点	mg/m ³	0. 103	0. 0928	0. 0409
	下风向 4#点	mg/m ³	0. 102	0. 0859	0. 455
2019. 5. 14	上风向 1#点	mg/m ³	0. 0286	0. 408	0. 0595
	上风向 1#点	mg/m ³	0. 0597	0. 0173	0. 0800
	下风向 2#点	mg/m ³	0. 0474	0. 0387	0. 0681
	下风向 3#点	mg/m ³	0. 0299	0. 0596	0. 0494
标准限值			2. 0		
评价		厂界 VOCs 浓度符合天津市《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表 5 中“其他行业”标准。			
备注					

表 7-2-4 气象参数一览表

监测项目	单位	检测日期					
		2019. 5. 13			2019. 5. 14		
		监测频次					
		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
风速	m/s	2. 1	2. 4	2. 2	2. 4	2. 3	2. 3
风向	—	东南	东南	东南	东南	东南	东南
气温	℃	23. 5	24. 6	25. 4	24. 2	24. 4	23. 7
湿度	%	61. 2	57. 4	52. 3	60. 2	61. 3	63. 1
气压	kPa	101. 3	101. 3	101. 3	101. 1	101. 1	101. 1

3、噪声监测结果

表 7-2-5 噪声监测结果（单位：LeqdB(A)）

监测日期	2019. 5. 13			
监测点位	Z1（南厂界）	Z2（西厂界）	—	—
监测值	58.6	53.4	—	—
标准值	60	60	—	—
监测日期	2019. 5. 14			
监测点位	Z1（南厂界）	Z2（西厂界）	—	—
监测值	53.3	56.6	—	—
标准值	60	60	—	—
评价	1、昼间厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类区标准			
备注	1、5 月 13 日监测期间：天气：阴；风向：东南；风速：2.2m/s；5 月 14 日监测期间：天气：晴；风向：东南；风速：2.3m/s。			

注：北、东厂界紧靠邻厂，无法检测。

4、污染物排放总量核算

项目废水污染物排放总量核算见表 7-2-6、废气污染物排放总量见表 7-2-7。

表 7-2-6 废水污染物排放总量核算表（单位：t/a）

污染物	排放量 (m³/a)	运行天数	日均排放浓度 (mg/L)	实际年排放量 (t/a)	总量控制 (接管量) (t/a)	达标 情况
COD	800	300	238	0.190	0.288	达标
SS			81	0.065	0.192	达标
NH ₃ -N			18.8	0.015	0.0288	达标
TP			3.48	0.0028	0.00288	达标
TN			26.2	0.021	0.048	达标
换算公式	废水污染物实际排放量（t/a）=污染物浓度(mg/L)*排水量（m³/a）/10 ⁶					
备注						

表 7-2-7 废气污染物排放总量核算表（单位：t/a）

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)	总量控制 (t/a)	达标 情况
FQ-01 注塑成型工 序废气排放口	VOC _s	1.53×10^{-3}	2400	0.004	0.0243	达标
换算公式	废气污染物实际排放量 (t/a) = 污染物排放速率 (kg/h) * 年运行时间 (h) / 10^3					
备注						

表八

8.1 环境管理检查情况

表 8-1-1 环境管理情况检查

序号	检查内容	执行情况
1	建设项目从立项到试生产阶段执行环境保护法律、法规、规章制度的情况	单位于 2018 年 5 月委托广州市中绿环保有限公司编制了《注塑件、模具、轴承生产线的技术改造项目环境影响报告表》，该报告表于 2018 年 8 月 24 日由无锡市惠山区环境保护局批复
2	环境保护审批手续及环境保护档案资料	项目环境影响报告表及批复等环境保护审批手续齐全，环境保护档案资料齐备
3	环保组织结构及规章管理制度	有专人负责公司环境管理制度
4	环境保护设施建成及运行记录	废水：全厂无生产废水排放。间接冷却水循环使用，定期补充损耗，不外排；塑料件加湿处理采用电加热，产生的废水以水蒸汽形式全部蒸发，不排放；员工生活产生的生活污水，经化粪池预处理后，接管至无锡玉祁永新污水处理厂集中处理。 废气：注塑成型工序产生的 VOC_s 有机废气，经集气罩收集后，进入 UV 光解+活性炭吸附装置处理后，经 1 根（FQ-01）15 米高排气筒排放。注塑成型工序未被收集的 VOC_s 有机废气，经车间呈无组织排放。 噪声：合理布局、采用低噪声设备、墙壁隔声、距离衰减等降噪措施。 固废：全厂产生的一般固为：金属屑、废包装袋，收集后外售；危险固废为：废乳化液、废活性炭、废灯管，其中废乳化液、废活性炭委托无锡市工业废物安全处置有限公司处置，废灯管委托宜兴市苏南固废处理有限公司处置；生活垃圾由环卫部门统一清运。 一般固废场所设置于车间西北侧，危险厂库建设在厂区东北侧。危险仓库内部设有危险固废标识牌、通讯、照明设备及灭火器、黄沙等灭火设施，地面铺设防漏措施，挥发性物质具备防挥发设施。废乳化液每年处置 1 次，最大存储量为 0.5 吨，配备防漏托盘，最大收集量为 0.8 吨，满足泄漏收集能力。公司设专人负责危险固废的收集、贮存管理，实时记录出入库情况。危险废物已在江苏省危险废物动态管理信息系统中填报。厂内危险固体废弃物的收集、贮存、转移符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及《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 号文要求的有关要求。
5	环境保护措施落实情况及运行效果	污水、废气、噪声源、固废收集等环境保护措施均已到位。
6	排污口规范化情况检查	污水接管口、废气排放口、噪声源、固废场所均已设置环保标志牌

表九

9.1 环评批复落实情况		
表 9-1-1 环评批复落实情况		
序号	环评批复要求	执行情况
1	排水系统雨污分流。冷却水循环使用、零排放，生活污水经预处理达到接管标准后接入污水处理厂集中处理。	全厂排水系统实行雨污分流，无生产废水排放。注塑成型采用间接冷却，冷却水循环使用，定期补充损耗，不外排；塑料件加湿处理采用电加热，产生的废水以水蒸汽形式全部蒸发，不排放；员工生活产生的生活污水，经化粪池预处理后，接管至无锡玉祁永新污水处理厂集中处理。污水的化学需氧量、悬浮物排放浓度和 pH 值均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中表 4 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/T31962-2015）表 1 中 A 级标准。
2	模具生产以金加工为主，轴承生产仅装配，注塑件以塑料粒子为原材料，干燥、注塑成型电加热，注塑产生的有机废气经收集处理后达标排放，排放的废气参照执行天津市地方标准《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）中的相关标准要求，排气筒高度 ≥ 15 米。	模具生产以金加工为主，轴承生产仅装配，注塑件以塑料粒子为原材料，干燥、注塑成型电加热。注塑成型工序产生的有机废气 VOC _s ，经集气罩收集后，进入 UV 光解+活性炭吸附装置处理后，经 1 根（FQ-01）15 米高排气筒排放。注塑成型工序未被收集的 VOC _s 有机废气，经车间呈无组织排放。有组织 VOC _s 排放浓度及其排放速率均符合天津市《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表 2 中塑料行业标准限值；厂界 VOC _s 浓度符合天津市《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表 5 中“其他行业”标准。排气筒高度 ≥ 15 米。
3	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，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类标准。	项目合理平面布局，采用低噪生产设备、隔声、减振、距离衰减等降噪措施，昼间厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）标准表 1 中 2 类区标准。项目夜间不生产。
4	按照“减量化、资源化、无害化”的处理原则，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施，实现固体废物零排放。规范设置固废堆场，严格区分一般固废和危险固废，废乳化液、废活性炭、废灯管等危险废物委托有资质的单位处理，并办理危险废物转移手续。	全厂产生的一般固金属屑、废包装袋，收集后外售；危险固废废乳化液、废活性炭委托无锡市工业废物安全处置有限公司处置，废灯管委托宜兴市苏南固废处理有限公司处置；生活垃圾由环卫部门统一清运。一般固废场所设置于车间西北侧，危险厂库建设在厂区东北侧。危险仓库内部设有危险固废标识牌、通讯、照明设备及灭火器、黄沙等灭火设施，地面铺设防漏措施，挥发性物质具备防挥发设施。废乳化液每年处置 1

		次，最大存储量为 0.5 吨，配备防漏托盘，最大收集量为 0.8 吨，满足泄漏收集能力。公司设专人负责危险固废的收集、贮存管理，实时记录出入库情况。危险废物已在江苏省危险废物动态管理信息系统中填报。厂内危险固体废弃物的收集、贮存、转移符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及《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 号文要求的有关要求。
5	该项目生产车间外 100 米范围为《报告表》提出的环境保护距离，目前在此范围内无环境敏感目标，今后在此范围内有关单位不得建设新的环境敏感项目。	本项目生产车间外 100 米范围的环境防护距离内，无新建环境敏感目标。
6	未经审批同意不得擅自改变生产工艺及增加对环境产生不利影响的生产设备。如项目在生产过程中未安审批要求组织实施或产生污染纠纷，必须立即停止生产并整改到位。	本项目的生产工艺、厂区布局、生产设备均与环评一致。目前尚未发生污染纠纷
7	所有排污口必须按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控（1997）122 号）的规定进行设置和管理	污水接管口、雨水接管口、废气排放口、噪声源、固废场所均已设置环保标志牌。
8	技改后全公司污染物年排放总量为： 1、水污染物：接管考核量：生活污水水量≤960 吨，COD≤0.288 吨，SS≤0.192 吨，氨氮≤0.0288 吨，TN≤0.0144 吨，TP≤0.00048 吨。最终排放量：生活污水水量≤960 吨，COD≤0.048 吨，SS≤0.0096 吨，氨氮≤0.0048 吨，TN≤0.0144 吨，TP≤0.00048 吨。2、大气污染物：有组织：VOC _s ≤0.0243 吨。无组织：VOC _s ≤0.027 吨。3、固体废物：零排放。	全公司污染物年排放总量未突破环评批复总量： 1、水污染物：接管考核量：生活污水水量≤800 吨，COD0.1908 吨，SS0.065 吨，氨氮 0.015 吨，TN0.021 吨，TP0.0028 吨。2、大气污染物：有组织：VOC _s 0.004 吨。3、固体废物：零排放。
9	建设单位应自觉遵守《环评法》、《建设项目环境保护管理条例》等有关规定，污染防治措施必须有主题工程同时设计、同时施工、同时建成并投入运行，建设项目竣工后，对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告，并依法向社会公开，经验收合格，方可投入生产或使用。	项目的环保设施均与主体工程同时设计、同时施工、同时运行。正进行环保验收。
10	建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，建设单位应当重新报批建设项目的环境影响评价文件。本批复自下达之日起 5 年内有效，超过 5 年方决定开工建设的，应当重新报环保部门审核。本审批意见仅从环保角度作出，其他要求请报相关职能	本项目的性质、地点、采用的工艺及污染设施等均未发生重大变动。

	部门审核审批。如项目实际情况与申报内容不符，此意见无效。	

表十

10.1 验收监测结论:

无锡精纬计量检验检测有限公司于 2019 年 5 月 13 日-5 月 14 日现场验收监测, 具体验收结果如下:

1、废水

建设单位按“雨污分流”原则设计、建设厂区排水系统。无生产废水排放, 注塑成型采用间接冷却, 冷却水循环使用, 定期补充损耗, 不外排; 塑料件加湿处理采用电加热, 产生的废水以水蒸汽形式全部蒸发, 不排放; 员工生活产生的生活污水, 经化粪池预处理后, 接管至无锡玉祁永新污水处理厂集中处理。

监测期间: WS01 污水口的 COD、SS 排放浓度和 pH 值均符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级标准、NH₃-N、TP、TN 排放浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015) 表 1 中 A 等级标准。雨水总排口无积水, 未检测。

2、废气

本项目注塑成型工序产生的有机废气 VOC_s, 经集气罩收集后, 进入 UV 光解+活性炭吸附装置处理后, 经 1 根 (FQ-01) 15 米高排气筒排放。注塑成型工序未被收集的 VOC_s 有机废气, 经车间呈无组织排放。

监测期间: 有组织废气: FQ01 排气筒排放的 VOC_s 排放浓度及其排放速率均符合天津市《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB12/524-2014) 表 2 中塑料行业标准限值。

无组织废气: 厂界 VOC_s 浓度符合天津市《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB12/524-2014) 表 5 中“其他行业”标准。

3、噪声

建设单位合理设置车间布局, 选用低噪声设备, 并采取隔声、减振降噪措施, 昼间厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 表 1 中 2 类区标准。项目夜间不生产。

4、固体废物

全厂产生的一般固金属屑、废包装袋, 收集后外售; 危险固废废乳化液、废活性炭委托无锡市工业废物安全处置有限公司处置, 废灯管委托宜兴市苏南固废处理有限公司处置; 生活垃圾由环卫部门统一清运。

一般固废场所设置于车间西北侧, 危险厂库建设在厂区东北侧。危险仓库内部设有危险固废标识牌、通讯、照明设备及灭火器、黄沙等灭火设施, 地面铺设防漏措施, 挥发性物质具备防挥发设施。废乳化液每年处置 1 次, 最大存储量为 0.5 吨, 配备防漏托盘, 最大收集量为 0.8 吨, 满足泄漏收集能力。公司设专人负责危险固废的收集、贮存管理, 实时记录出入库情况。危险废物已在江苏省危险废物动态管理信息系统中填报。厂内危险固体废弃物的收集、贮存、转移符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 及《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 号文要求的有关要求。

5、总量控制

本项目废水、有组织废气污染物年排放总量符合项目环评批复中总控空置要求。固废达到零排放。

6、建设单位按照要求规范设置排污口，并在污水接管口、雨水接管口、废气排污口、噪声源、固废场所设置了环保标志标牌。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：无锡腾达精密模塑有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称		注塑件、模具、轴承生产线技术改造项目		项目代码		/		建设地点		无锡市惠山区玉祁街道曙光村工业集中区	
	行业类别（分类管理名录）		C292 塑料制品业、C3329 其他金属工具制造		建设性质		新建 改扩建 搬迁 ☒ 技术改造		项目厂区中心经度/纬度		N: 31.704943 E: 120.202009	
	设计生产能力		年产注塑件（保持架）4.5 亿个、模具 380 套、轴承 100 万套		实际生产能力		年产注塑件（保持架）4.5 亿个、模具 380 套		环评单位		广州市中绿环保有限公司	
	环评文件审批机关		无锡市惠山区环境保护局		审批文号		惠环审[2018]415 号		环评文件类型		环境影响报告表	
	开工日期		2018 年 10 月 9 日		竣工日期		2019 年 3 月 1 日		排污许可证申领时间		/	
	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		/	
	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		>75%	
	投资总概算（万元）		2300		环保投资总概算（万元）		11		所占比例（%）		0.5	
	实际总投资（万元）		2300		实际环保投资（万元）		11		所占比例（%）		0.5	
	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		FQ1:9145 m ³ /h		年平均工作时		2400 小时	
运营单位		无锡腾达精密模塑有限公司			运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）		9132020673012593XW		验收时间		2019 年 5 月 13 日-5 月 14 日	

污染物排放达标与总量控制（工业建设项目详填）	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)
	废水									0.08	0.96		
	化学需氧量		238	500						0.190	0.288		
	悬浮物		81	400						0.065	0.192		
	氨氮		18.8	45						0.015	0.0288		
	总磷		3.48	8						0.0028	0.00288		
	总氮		26.2	70						0.021	0.048		
	有组织废气												
	FQ-01:									2194.8			
	VOC _s		0.164	50						0.004	0.0243		
	无组织废气												
	VOC _s		0.455	2.0									
	固体废物												
	金属屑				6.0	6.0	0	0					
	废包装袋				10000 只	10000 只	0	0					
	废乳化液				0.5	0.5	0	0					
	废活性炭				0.524	0.524	0	0					
	废灯管				60 支	60 支	0	0					

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——

附件：

- 附件 1：验收工况补充质料
- 附件 2：环评批复文件
- 附件 3：营业执照
- 附件 4：污水接管证明
- 附件 5：固废处置协议
- 附件 7：环保投资表
- 附件 8：环境管理制度
- 附件 8：用水说明
- 附件 9：其他事项说明及承诺
- 附件 10：委托检测报告

附图：

- 附图 1：建设项目地理位置图
- 附图 2：建设项目周围概况图
- 附图 3：建设项目平面布置图
- 附图 4：环保标识牌
- 附图 5：开工、完工、调试日期公告

