

成都领益科技有限公司  
崇州市领益科技 4# 厂房迁建项目（一期）  
竣工环境保护验收报告

建设单位：成都领益科技有限公司

监测单位：四川省国环环境工程咨询有限公司

2022 年 3 月



# 检验检测机构 资质认定证书

证书编号:172312050503

名称:四川省国环环境工程咨询有限公司

地址:成都市锦江区锦华路三段88号汇融国际1号楼E座17、29、30层(邮政编码:610063)

经审查,你机构已具备国家有关法律、行政法规规定的基本条件和能力,现予批准,可以向社会出具具有证明作用的数据和结果,特发此证。资质认定包括检验检测机构计量认证。

检验检测能力及授权签字人见证书附表。

许可使用标志



发证日期:2017年10月10日

有效期至:2023年10月09日

发证机关:



有效期届满前3个月提交复查申请,不再另行通知。  
本证书由国家认证认可监督管理委员会监制,在中华人民共和国境内有效。

建设单位法人代表：王利

编制单位法人代表：王上辅

项目负责人：刘映

报告编写人：汪鑫

建设单位：成都领益科技有限公司（盖章）

电话：028-82285066

邮编：611230

地址：四川省成都市崇州市经开区晨曦大道南段

编制单位：四川省国环环境工程咨询有限公司（盖章）

电话：028—83395555

传真：028—86748339

邮编：610063

地址：成都市锦江区锦华路三段 88 号汇融国际 1 号楼 B 座 30/31 层

## 附图

附图 0 现场照片图

附图 1 项目所在地理位置图

附图 2 外环境关系及监测布点图

附图 3 项目总平面布置图

## 附表

附表 1 建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

## 附件

附件 1 环境影响报告表审查批复

附件 2 项目监测报告

附件 3 验收委托书

附件 4 情况说明

## 前言

成都领益科技有限公司涉及的项目总共分为成都领益科技有限公司、成都德智电子科技有限公司（位于成都领益科技有限公司东侧，原模切、冲压生产线）及成都领泰科技有限公司（位于成都领益科技有限公司北侧，迁建后模切、冲压生产线所在厂房）三个厂区，其中成都领泰科技有限公司及成都德智电子科技有限公司厂区为成都领益科技有限公司租赁厂房使用。由于公司生产计划的调整，本项目将成都德智电子科技有限公司4#厂房屋原模切产品及冲压产品生产线搬至成都领泰科技有限公司1#厂房，并新购模切、冲压等生产设备，在成都领泰科技有限公司1#厂房建设模切及冲压产品的生产线。

本项目于2020年8月12日取得了崇州市行政审批局出具的《四川省固定资产投资项目备案表》（川投资备【2020-510184-39-03-481288】FGQB-0370号），于2021年5月编制《成都领益科技有限公司崇州市领益科技4#厂房迁建项目建设项目环境影响报告表》，并于2021年6月3日取得《成都市生态环境局关于成都领益科技有限公司崇州市领益科技4#厂房迁建项目环境影响报告表的批复》（成环承诺环评审[2021]15号），后于2021年11月1日变更排污许可证（证书编号：91510184099876749C001Q）。

本项目主要建设内容：项目租用成都领泰科技有限公司现有厂区1#厂房进行建设，项目将成都德智电子科技有限公司厂区内4#厂房的模切产品及冲压产品生产线搬至成都领泰科技有限公司1#厂房，并新购模切、冲压等生产设备，在成都领泰科技有限公司1#厂房建设模切及冲压产品的生产线。项目搬迁扩建后，成都领泰科技有限公司1#厂房形成模切产品（喇叭网）3900万PCS/a、冲压产品（含屏蔽罩、屏蔽框、支架、弹片、钢网、金属板及折叠屏）12400t/a的生产能力。

因公司布局发展调整，对领益科技4#厂房迁建项目进行分期验收：

实际建设调整内容为原项目中吸塑、丝印工艺暂未搬迁至6F；水洗工序及回流焊暂未投入生产；废气处理设施“水喷淋塔+脱水装置+两级活性炭吸附装置”中喷淋塔将产生的喷淋废水暂存于厂区，待依托污水站验收完成后再进行排放处理。其他建设内容与环评保持一致。

本期验收内容为：成都领泰科技有限公司1#厂房内1楼冲压及配套工艺（除水洗工艺、回流焊）、2楼模切及配套工艺、3楼办公及仓库、4-5楼仓库，及配套的化学品库、危废暂存间、一般固废暂存间、生活污水处理设施、废气处理设施。

根据国务院令第 682 号《建设项目环境保护管理条例》、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部公告 2018 年第 9 号）、《成都市环境保护局关于贯彻落实〈建设项目竣工环境保护验收暂行办法〉的通知》的规定和要求，我公司于 2021 年 12 月 1 日对该项目进行了现场踏勘，并查阅了相关文件和技术资料，编制了本项目验收监测方案；并于 2022 年 1 月 10~11 日进行了现场监测及调查，根据监测和调查结果，编制了本验收监测报告。目前，该项目主体设施和与之配套的环境保护设施目前已经建成并运行正常，基本符合验收监测条件。

**本次环境保护验收的范围为：**

根据现场调查，并查阅环境影响报告表及其批复，

本项目环评建设内容为：

成都领泰科技有限公司 1#厂房内 1 楼冲压及配套工艺、2 楼模切及配套工艺、3 楼办公及仓库、4-5 楼仓库、6 楼吸塑、丝印及仓库，及配套的化学品库、危废暂存间、一般固废暂存间、生活污水处理设施、生产废水处理设施、废气处理设施。

本项目验收范围为：

成都领泰科技有限公司 1#厂房内 1 楼冲压及配套工艺（除水洗工艺、回流焊）、2 楼模切及配套工艺、3 楼办公及仓库、4-5 楼仓库，及配套的化学品库、危废暂存间、一般固废暂存间、生活污水处理设施、废气处理设施。

**本项目未验收范围为：**

成都领泰科技有限公司 1#厂房内 6 楼吸塑、丝印及仓库（现仍保留在成都德智电子科技有限公司厂区内 4#厂房内，未搬迁），1 楼冲压及配套工艺中的水洗工艺、回流焊（暂未实施），生产废水现暂存于项目内，待依托污水站验收完成后再验收。

**本次验收调查内容：**

- 1、环境影响报告表、环评批复中提出的环境保护措施落实情况及其效果；
- 2、废水污染物达标排放及总量计算；废气污染物达标排放及总量计算；厂界噪声监测；
- 3、固废处置措施检查。
- 4、环境管理检查。

表一 项目概况

建设项目名称	崇州市领益科技 4# 厂房迁建项目（一期）				
建设单位名称	成都领益科技有限公司				
立项审批部门	崇州市行政审批局				
建设项目性质	新建 改新建 技改 迁建√				
建设地点	四川省成都市崇州市经开区晨曦大道南段				
环评时间	2021 年 6 月	开工日期	2021 年 6 月		
试生产时间	2021 年 12 月	现场监测时间	2022 年 1 月 10~11 日		
环评报告表审批部门	成都市生态环境局	环评报告编制单位	信息产业电子第十一设计研究院科技工程股份有限公司		
环保设施设计单位	四川再创绿科环保科技有限公司、成都志为通风设备有限公司	环保设施施工单位	四川再创绿科环保科技有限公司、成都志为通风设备有限公司		
投资总概算	34670 万元	环保投资总概算	300 万元	比例	0.12%
实际总投资	6500 万元	实际环保投资	167.2 万元	比例	2.57%
验收调查依据	<p>(1) 《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（中华人民共和国国务院令 682 号）；</p> <p>(2) 建设项目环境保护管理条例（1998 年 11 月 29 日中华人民共和国国务院令 第 253 号发布，根据 2017 年 7 月 16 日《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》修订）；</p> <p>(3) 《关于发布〈建设项目竣工环境保护验收暂行办法〉的公告》（中华人民共和国环境保护部，国环规环评【2017】4 号，2017 年 11 月 20 日）；</p> <p>(4) “生态环境部公告 2018 年第 9 号”《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》；</p> <p>(5) 关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（生态环境部办公厅，环办环评函〔2020〕688 号，2020 年 12 月 13 日）。</p> <p>(6) 《关于印发建设项目竣工环境保护验收现场检查及审查要点的通知》（环办〔2015〕113 号）</p>				

	<p>(7) 成都市生态环境局关于认真开展建设项目竣工环境保护自主验收抽查工作的通知（成都市生态环境局，成环发【2019】308号，2019年8月16日）；</p> <p>(8) 《成都市环境保护局关于贯彻落实〈建设项目竣工环境保护验收暂行办法〉的通知》（成都市环境保护局，成环发【2018】8号，2018年1月3日）；</p> <p>(9) 《成都市生态环境局关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》</p> <p>(10) 2021年5月，《成都领益科技有限公司崇州市领益科技4#厂房迁建项目环境影响报告表》；</p> <p>(11) 《四川省技术改造投资项目备案表》（备案号：川投资备【2020-510184-39-03-481288】FGQB-0370号）。</p> <p>(12) 成都市生态环境局《关于成都领益科技有限公司崇州市领益科技4#厂房迁建项目环境影响报告表的批复》（成环承诺环评审[2021]15号）</p>
验收监测标准	<p><b>1、废气：</b>VOCs 执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51-2377-2017）表3标准，同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822—2019）要求。颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2标准。</p> <p><b>2、废水：</b>氨氮、总氮执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015），其余指标执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准要求。</p> <p><b>3、噪声：</b>厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准限值。</p> <p><b>4、固体废物：</b>一般固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）；危险废物按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB-18597-2001）（2013年修订版）标准执行。</p>

**表二 建设项目工程概况**

**1、地理位置及外环境关系**

项目地址位于四川省成都市崇州市经开区晨曦大道南段，项目地理位置见附图 1。

项目北侧紧邻晨曦大道南段，晨曦大道南段以北，由北至南分别为成都德利尔家具有限公司、四川木涯木业有限公司、东金家私，项目西南侧紧邻成都锐点精密工具有限公司，项目南侧为茂腾科技有限公司及成都大道精密技术有限公司，项目东南侧为成都领益科技有限公司（本部）、东侧为泰瑞光电科技有限公司及成都德智电子科技有限公司（租赁厂房，项目搬迁前），项目东北侧为雅都鞋业有限公司及惠福康光通信有限公司。

根据现场查勘，项目实际外环境现状与环评时外环境现状无明显变化。项目无遗留环保问题，项目施工期间亦无收到关于环保问题的投诉。根据实地调查，本项目工程不涉及文物保护、风景名胜等环境敏感目标。工程地理位置见附图 1，验收阶段项目外环境关系见附图 2。

**2、项目（工程）建设概况**

**2.1 项目名称、性质及地点**

**项目名称：**崇州市领益科技 4# 厂房迁建项目（一期）

**建设地点：**四川省成都市崇州市经开区晨曦大道南段

**建设单位：**成都领益科技有限公司

**建设性质：**迁建

**2.2 建设规模、内容**

**（1）工程实际建设内容**

项目租用成都领泰科技有限公司现有厂区 1# 厂房进行建设，项目将现有工程 4# 厂房的模切产品及冲压产品生产线搬至 1# 厂房，并新购模切、冲压等生产设备，在 1# 厂房建设模切及冲压产品的生产线。项目搬迁扩建后，1# 厂房形成模切产品（喇叭网）3900 万 PCS/a、冲压产品（含屏蔽罩、屏蔽框、支架、弹片、钢网、金属板及折叠屏）12400t/a 的生产能力。因公司布局发展调整，对领益科技 4# 厂房迁建项目进行分期验收：

实际建设调整内容为原项目中吸塑、丝印工艺暂未搬迁至 6F；由于水洗工序尚在验证阶段暂未投入生产；废气处理设施“水喷淋塔+脱水装置+两级活性炭吸附装置”

中喷淋塔将产生的喷淋废水暂存于厂区，待依托污水站验收完成后再进行排放处理。其他建设内容与环评保持一致。

### (2) 工程投资

本项目工程实际总投资 6500 万元，其中环保投资实际为 167.2 万元，占总投资的 2.57%，主要用于废气、废水、噪声、固废治理等。

### (3) 建设项目组成及主要环境问题

表 2-1 项目组成及主要环境问题

名称		建设内容及规模	实际建设情况
主体工程	1#厂房	6F, H=31.3m, 框架结构, 建筑面积 51697.02m <sup>2</sup> 。 项目各层楼设置情况如下： 1F 主要为冲压工段，布局冲压、清洗、贴胶、摆盘区、包装区等。 2F 主要布置冲压工段及模切工段，布置有冲压工段的粘胶、热压、喷码及有机溶剂擦拭等工序，同时设置模切车间等。 3F 主要布置有冲压工段的分切、检验调试区，其余区域为原料及半成品仓库区及办公区等。 4F、5F 均为仓库及办公区等。 6F 主要布置吸塑工段、丝印工段。	1F 清洗现设置涉及碳氢清洗，暂未设置水性清洗，暂未设置回流焊 6F 吸塑工段、丝印工段暂未搬迁，其他与环评一致
	公用工程	供水	市政自来水管网接入
公用工程	供电	市政电网供电	与环评一致
	供气	食堂天然气由市政天然气管网供应	与环评一致
	排水	经污水管网接入厂区现有污水处理厂，其中本次生产废水经污水管道（污水管道通过桥架穿过厂区南侧道路）排入厂区现有废水处理站进行处理。	现有污水处理厂暂未验收，生产废水暂存于项目内。
	消防	厂区内设置的容量为 500m <sup>3</sup> 的消防水池。	与环评一致
环保工程	废水处理工程	废水处理站：处理能力 700m <sup>3</sup> /d，内设置含“镍废水处理系统”、“染色废水处理系统”、“含磷废水处理系统”及“综合废水处理系统”，本项目排入其中“含磷废水处理系统”+“综合废水处理系统”进行处理。	现有污水处理厂暂未验收，生产废水暂存于项目内。
		含磷废水处理系统：1套，采用“气浮+混凝沉淀”工艺，设计处理能力 330m <sup>3</sup> /d。	现有污水处理厂暂未验收，生产废水暂存于项目内。
		综合废水处理系统：1套，采用“混凝沉淀+厌氧+好养+MBR”工艺，设计处理能力 700m <sup>3</sup> /d。	现有污水处理厂暂未验收，生产废水暂存于项目内。
	地面清洗废水：经隔油池（30m <sup>3</sup> ）处理后，经生产废水排放口（DW01）排放。	与环评一致	
	食堂废水：经隔油池（25m <sup>3</sup> ）处理后再经 1#预处理池（100m <sup>3</sup> ）处理后，经生产废水排放口（DW01）排放。	本项目未设置食堂	

		<b>办公生活废水：</b> 经本次新建的 3#预处理池（100m <sup>3</sup> ）及已建 1#预处理池（100m <sup>3</sup> ）处理后，分别经生活污水排放口（DW002、DW004）排放。	经新建的 3#预处理池（100m <sup>3</sup> ）处理后经生活污水排放口 DA001 排放
废气治理工程		有机废气：有机废气处理系统（水喷淋塔+脱水装置+两级活性炭吸附装置，1套）+33m 排气筒；	排气筒实际为 35m
		焊接烟气：依托有机废气处理系统进行处理。	未设置回流焊，无焊接烟尘产生；
		打磨粉尘：布袋除尘器（1套）+依托有机废气排气筒（33米）。	项目打磨机台由自带滤芯除尘器处理后，依托有机废气处理系统进行处理后经 35m 排气筒（DA001）排放。
		厂界电子围栏	与环评一致
噪声治理工程		合理布置总平面，选用低噪声设备，且对相应设备进行减振、隔声等措施。	与环评一致
固废废物		危险废物暂存库，170m <sup>2</sup> ，主要用于废冲压油、废蒸馏残渣、废抹布（含油或有机溶剂）、废化学品空桶及废活性炭的暂存。	与环评一致
		一般废物暂存库，位于危废暂存间的西侧，135m <sup>2</sup> ，主要用于废边角料、废金属料、废离型纸、废保护膜、不合格原辅料、不合格品、废包装材料、废载带、排废硅胶带、布袋除尘器除尘灰等一般固废的暂存。	与环评一致
地下水防渗工程		<b>重点防渗区：</b> 危废暂存间在现有地面硬化基础上+2mm 厚玻璃纤维进行处理，防渗效果等效粘土防渗层 Mb≥6.0m，K≤1×10 <sup>-10</sup> cm/s；化学品库在现有地面硬化基础上+1mm 玻璃纤维进行处理，生产车间一层在现有金刚砂地坪基础上+1mm 玻璃纤维进行处理，隔油池采用防渗剂+3mm 厚玻璃纤维，上述防渗效果等效粘土防渗层 Mb≥6.0m，K≤10 <sup>-7</sup> cm/s。	与环评一致
		<b>一般防渗区：</b> 生活污水预处理池采用 25cm 的 P6 抗渗混凝土，防渗性能等效粘土防渗层 Mb≥1.5m，防渗系数 K≤1×10 <sup>-7</sup> cm/s。	与环评一致
办公生活设施	食堂	位于倒班楼底层，满足单餐 2000 人就餐需求	与环评一致
	倒班楼	9F，H=30.6m，2 栋，每栋建筑面积 9435.38m <sup>2</sup> ，混凝土框架结构。底层为职工食堂，二至九层为职工宿舍。	与环评一致
仓储及其他	原料库房	主要布置于 1#厂房 3F~5F 设置原料库房	与环评一致
	成品库房	主要布置于 1#厂房 4F~5F 设置成品库房	与环评一致
	化学品库	1F，建筑面积 557.56m <sup>2</sup> ，主要用于储存冲压油、碳氢清洗剂、喷码油墨、洗网水等化学品。	洗网水未搬迁，其他与环评一致

#### 4) 主要原辅材料及能耗情况

实际主要原辅材料及能耗消耗情况见表 2-2。

表 2-2 项目实际原辅材料及能源消耗情况一览表

序号	原辅材料名称	主要成分	单位	消耗量			原料形态	包装规格	用途		来源
				搬迁前	本次新增	搬迁后			生产产品	使用工序	
1	塑料片	/	m <sup>2</sup> /a	161237	80000	241237	固态	卷材	屏蔽罩	转帖胶	外购
2	泡棉垫	/	m <sup>2</sup> /a	19682	10000	29682	固态	卷材	模切产品	贴片	外购
3	双面胶	/	t/a	600	100	700	固态	卷料	模切产品、支架、折叠屏	贴片	外购
4	导电胶	/	m <sup>2</sup> /a	52493	15000	67493	固态	卷料	折叠屏/屏蔽罩	组装/转帖胶	外购
5	喇叭网	/	m/a	193596	100000	293596	固态	卷材	钢网	落料组装	外购
6	铜箔	/	m <sup>2</sup> /a	8	20	28	固态	片材	屏蔽罩	转帖胶	外购
7	石墨片	/	m <sup>2</sup> /a	144735	70000	214735	固态	片材	屏蔽罩	转帖胶	外购
8	铝片	/	t/a	0	13	13	固态	卷材	折叠屏	冲压	外购
9	离型膜	/	t/a	240	240	480	固态	卷料	模切产品	分切	外购
10	脱模剂	丁烷气 50%、碳氢溶剂 35%、二甲基硅油 10%、润滑脂 5%	t/a	0.3	0.15	0.45	喷雾状	750ml/瓶	模切产品	模切	外购
11	模具清洗剂	丁烷气 (45%)、碳氢溶剂 (40%)、丙酮 (10%)、异丙醇 (5%)	t/a	0.8	0.4	1.2	喷雾状	750ml/瓶	模切产品	模切	外购
12	酒精	乙醇 99.7%	t/a	0.3	0.2	0.5	液态	2.5L/瓶	模切产品、屏蔽罩/框、支架、弹片	擦拭	外购

13	不锈钢 (SUS)	Fe	t/a	2900	5100	8000	固态	卷料	屏蔽罩/框、支架、弹片、钢网、金属板	冲孔/冲压	外购
14	镍白铜 (Ni/Cu)	Ni、Cu	t/a	2450	3550	6000	固态	卷料	屏蔽罩/框、弹片、钢网	冲孔/冲压	外购
15	磷青铜	P、Cu	个/a	5631307	250000	5881307	固态	块状	屏蔽罩/框	冲孔/冲压	外购
16	吸塑盘	/	万PCS	2	3	5	固态	/	屏蔽罩/框、支架、钢网、弹片、金属板、折叠屏	摆盘包装	外购
17	冲压油	精制石油系溶剂、极压抗磨剂	L/a	17772	11848	29620	液态	200L/桶	屏蔽罩/框、支架、弹片、钢网、	冲压/冲孔	外购
18	碳氢清洗剂	日本异构十六烷 30%、美孚异构烷烃 70%	t/a	22.5	7.5	30	液态	200L/桶	屏蔽罩/框、支架、弹片、钢网、印刷产品	清洗	外购
19	泡棉	/	t/a	10000	11050	21050	固态	卷料	支架	贴泡棉	外购
20	背胶	/	m <sup>2</sup> /a	0	104720	104720	固态	卷料	支架	贴背胶	外购
21	测试 PCB 板	/	t/a	2	1	3	固态	块状	弹片	性能测试	外购
22	载带	/	万m/a	0	1600	1600	固态	卷料	弹片	顶断载带包装	外购
23	模切平面胶	/	m <sup>2</sup> /a	11239	11230	22469	固态	卷料	钢网、金属板	自动组平面胶	外购
24	模切件凸包胶	/	m <sup>2</sup> /a	55120	55120	110240	固态	卷料	钢网	自动组凸包胶	外购
25	热熔胶	/	t/a	0.5	0.5	1	固态	卷材	钢网	热压	外购
26	排废硅胶带	/	m <sup>2</sup> /a	253600	253600	507200	固态	卷料	钢网	排废	外购
2	双面胶+	/	万	0	15	15	固	卷料	金属板	复合	外

7	低粘膜		m <sup>2</sup> /a				态				购
28	离型膜	/	万 m <sup>2</sup> /a	0	18	18	固态	卷料	金属板	覆膜	外购
29	保护膜	/	万 m <sup>2</sup> /a	0	40	40	固态	卷料	折叠屏	组装 保护膜	外购
30	网格胶	/	万 m <sup>2</sup> /a	0	40	40	固态	卷料	折叠屏	组装 网格胶	外购
31	钛合金	/	万 t/a	0	300	300	固态	卷料	折叠屏	钢片 B 冲压	外购
32	PET 膜	/	万 m <sup>2</sup> /a	0	80	80	固态	卷料	折叠屏	组装 PET 膜	外购
33	铝合金	/	万 t/a	0	24	24	固态	卷料	折叠屏	铝片 冲压	外购
34	麦拉胶	/	万 m <sup>2</sup> /a	0	20	20	固态	卷材	折叠屏	组装 麦拉	外购
35	喷码油墨	2-丁酮 70~80%、 [[1-[(2-羟基-4-硝基苯基)偶氮]-2-萘酚合(2-)]][1-[(2-羟基-5-硝基苯基)偶氮]-2-萘酚合(2-)]铬酸(1-)氢盐与3-[(2-乙基己基)氧基]-1-丙胺(1:1)]的化合物 3~7%、环己酮 3~7%	L/a	0	200	200	液态	750m l/瓶	金属板、 折叠屏	喷墨	外购
36	稀释剂	2-丁酮 95~100%	L/a	0	2000	2000	液态	750m l/瓶	金属板、 折叠屏	喷墨	外购
37	纸箱	/	万个	150	150	300	固态	/		包装 入库	外购

## 2、主要设备

本项目主要设备见表 2-3。

表 2-3 主要生产设备一览表

序号	设备名称	技术规格	设计数量	实际数量	所需产品
1	冲压机	60-120T	150	78	屏蔽罩/框、支架、弹片、钢网、金属板、折叠屏
2	超声波清洗机	NM-3024T	100	40	屏蔽罩/框、支架、弹片
3	四槽式超声波清洗机	NM-4048R	3	2	钢网
4	烤箱	/	4	1	折叠屏
5	磨床	/	10	3	冲压设备的模具打磨
6	托盘包装机	TPBZ4025QC	250	44	屏蔽罩/框、支架、钢网
7	顶断载带包装机	J71B	110	37	屏蔽罩/框、支架、弹片、钢网、金属板、折叠屏
8	多功能贴片机	M612TF	142	32	支架
45	钢带落料贴胶机	CDTJ150	230	45	支架
10	自动组平面胶机台	TAE18159	43	0	钢网、金属板
11	自动组凸面胶机台	PFFM-15C	43	0	钢网
12	自动热压机	PSC624	20	13	钢网
13	自动排废机	NYL-10C	11	12	钢网、金属板
14	自动组装机	ZDZ-150	55	10	钢网
15	自动成型切断机	SFLL150-20	35	8	钢网
16	回焊炉	CX-LF636PC	3	0	弹片
17	全自动印刷机	ZYW-WY888	7	0	屏蔽罩/框、印刷产品
18	烘烤机	/	7	0	屏蔽罩/框、印刷产品
19	多工位复合机	3/4/5 工位复合机	70	15	模切件、金属板
20	平板套切机	420/250/220/20 Otaoqie	100	8	模切件
21	平板机	320 平板	100	24	模切件
22	圆刀机	/	40	12	模切件
23	自动化落料机	/	50	28	屏蔽罩/框、支架、弹片、模切件、钢网
24	自动化转贴机	/	70	21	贴片、模切件、
25	贴合机	3/4 工位/	100	47	模切件、金属板
26	摆盘机/自动摆盘	/	70	22	蔽罩/框、支架、弹片、模切件、钢网、金属板、折叠屏
27	中翻板贴合机	/	34	3	模切件、金属板
28	石墨检验 AOI	/	16	6	金属板

29	自动排废机	/	20	0	钢网、金属板
30	压边机	/	3	0	金属板
31	吸塑机	NF1250 (C)	6	0	吸塑盒
32	切断机	DIC-8	6	0	吸塑盒
33	刨板机	MB106	3	0	吸塑盒
34	空压机	/	3	3	辅助设施
35	蒸馏机	/	4	2	辅助设施
36	检测设备	/	50	23	蔽罩/框、支架、弹片、模切件、钢网、金属板、折叠屏
37	自动加热辊压机	/	10	0	折叠屏
38	喷码机	/	20	3	金属板、折叠屏
39	脱泡机	/	30	1	金属板、折叠屏
40	真空包装机	/	10	1	金属板、折叠屏
41	分切机	/	4	1	模切产品
42	分条机	/	4	3	模切产品
43	覆合机	/	10	0	金属板
44	外观检测机	/	50	26	金属板
45	贴胶膜制具	/	10	0	折叠屏
46	CCD 检测器	/	70	20	折叠屏
47	螺母机	/	20	0	折叠屏
48	小翻板机	/	20	4	折叠屏
49	覆膜机	/	10	2	折叠屏
50	扫码枪	/	20	8	金属板、折叠屏
51	网箱机	/	20	2	折叠屏
52	裁切机	/	/	3	
53	真空等离子清洗机	/	/	1	
54	整平机	/	/	16	
55	整列机	/	/	3	
56	激光焊接机	/	/	4	
57	自动送料机	/	/	58	
58	材料架	/	/	45	
合计			2276	740	

### 2.3 生产工艺

本项目最终产品为模切产品和冲压产品，其中冲压产品生产过程中又涉及模切工段、吸塑工段、印刷工段及冲压工段 4 大工段，模切产品中除 30%的喇叭网用于外售外，其余 70%产品均作为冲压件的原料。

具体来说，模切工段出来的塑料片、泡棉垫、双面胶、导电胶、70%的喇叭网、

铜箔、石墨片均进入到冲压工段中各冲压件（包括屏蔽罩/框、支架、弹片、钢网、金属板、折叠屏）生产的相应流程中作为原辅材料，其中仅有屏蔽罩/框的工艺流程中涉及印刷工序，最后经过冲压工段出来的各冲压件（同上）采用吸塑工段出来的吸塑盒进行包装、出货，得到最终外售的冲压产品。本项目 6F 吸塑区、丝印区暂未搬迁，本次验收不含丝印、吸塑工序，丝印、吸塑工序仍于原车间内生产，因原车间及迁建后车间之间距离较近，不影响其上下游工序衔接；本项目 1F 暂未实施水洗及回流焊，本次验收不含水洗及回流焊，水洗及回流焊均为待验证工序，暂不实施对本项目其他工序不造成制约。

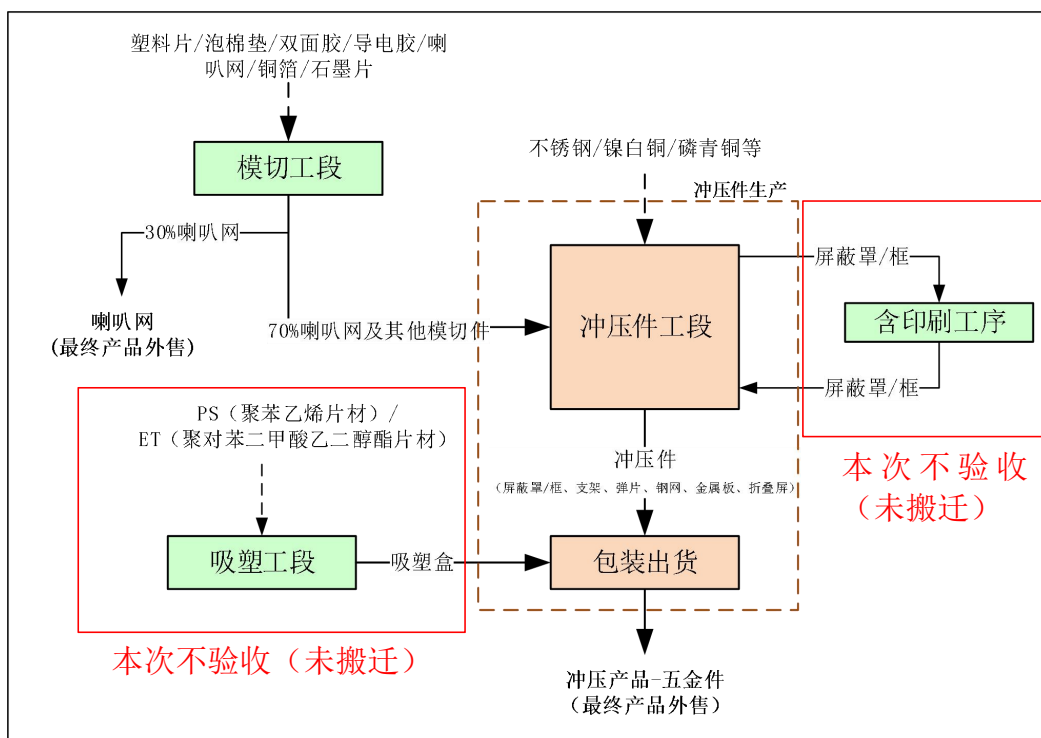


图 2-1 厂区涉及工段关联图

### (一) 相关配套工段

#### 1、模切工段

本项目涉及的原辅材料中塑料片、泡棉垫、双面胶、导电胶、喇叭网、铜箔、石墨片需先在厂区内进行模切成项目所需规格后作为冲压产品的原料，其中双面胶、导电胶及铜箔模切过程中需使用到脱模剂和模具清洗剂。由于上述原料的模切工序基本一致，因此本次以双面胶为代表进行详细介绍。模切生产线的工艺流程及产污环节详见下图：

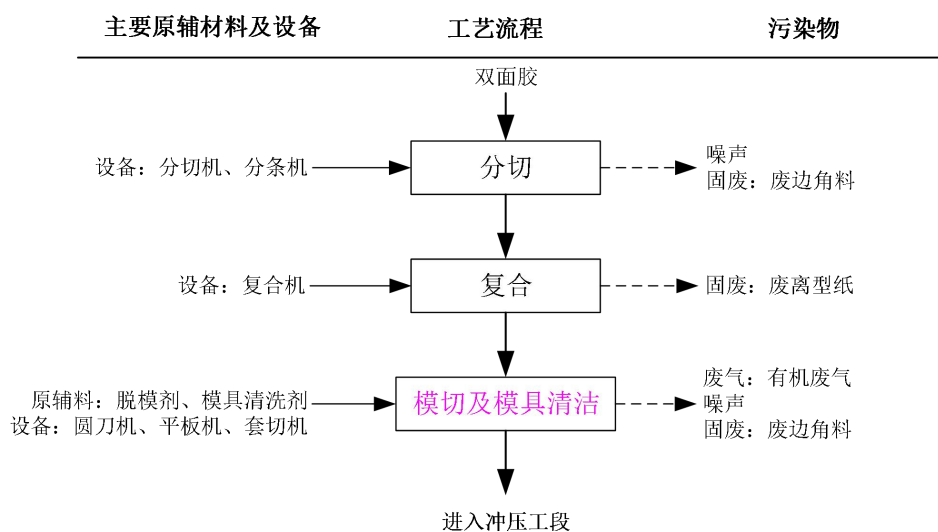


图 2-2 模切生产线工艺流程及产污环节图

工艺流程简述：

- **分切**：将经过检验合格的双面胶按照产品设计规格的要求在分切车间内的分条机（分切机）进行分割成小规格的原辅材料；
- **复合**：将分切好的双面胶按照产品设计的要求在复合机上进行机械复合粘贴在一起，该过程无需加热也无需添加任何粘合剂；
- **模切**：将经过复合机复合在一起的双面胶按照产品设计的要求在圆刀机、平板机、套切机上进行模切成相应模型产品。同时，为了保证产品质量及模具的正常使用，模切过程中会使用脱模剂及模具清洗剂对模具表面进行清洁。

为尽量减少脱模剂和模具清洗剂使用过程中挥发的有机废气对环境的影响，公司拟将双面胶、导电胶、铜箔产品的模切工序设置在独立房间内，房间面积为 800m<sup>2</sup>。

## （二）冲压产品生产工艺流程及产排污

### 1、屏蔽罩/框生产工艺流程

本项目屏蔽罩/框生产线的工艺流程及产污环节详见下图：

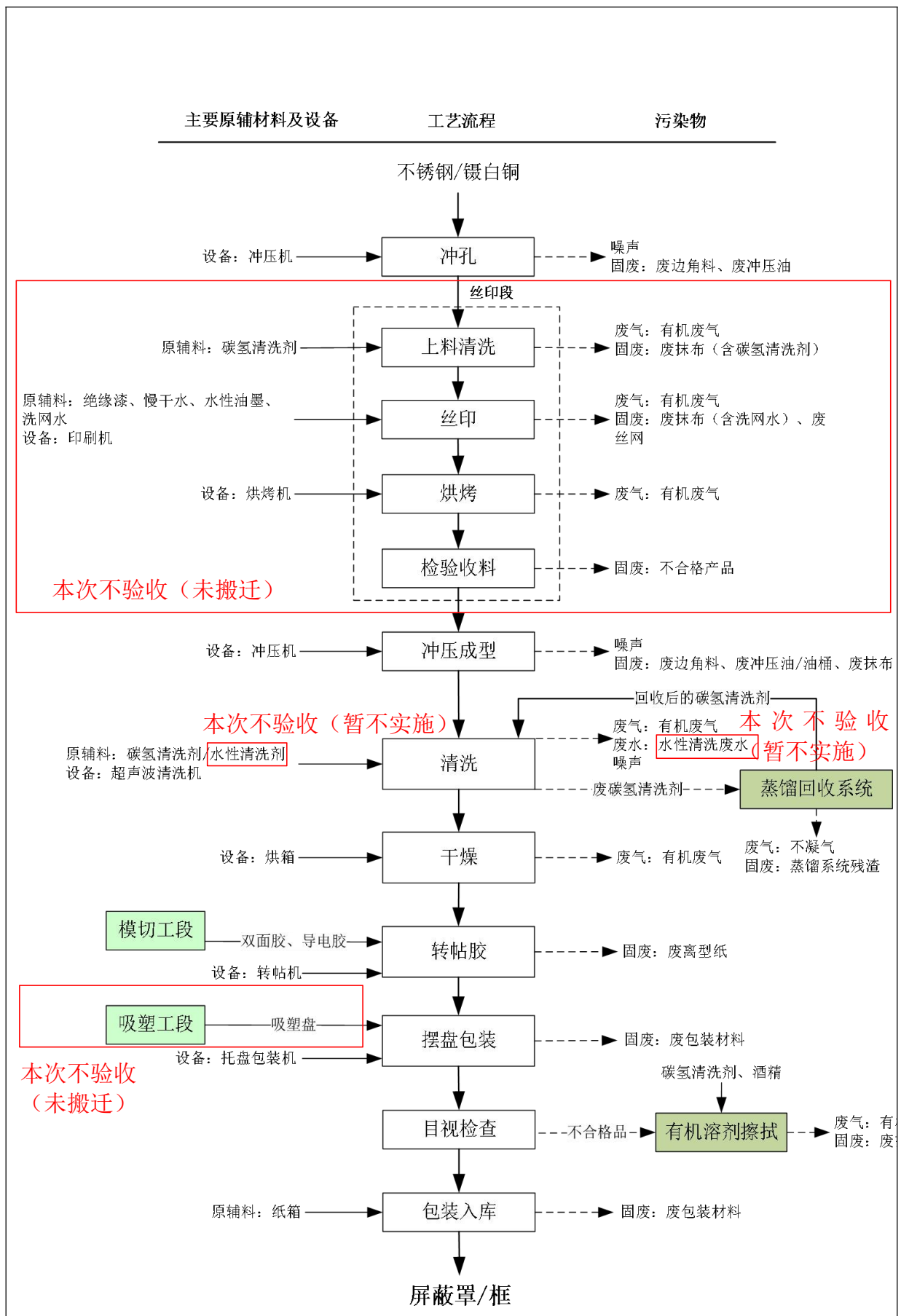
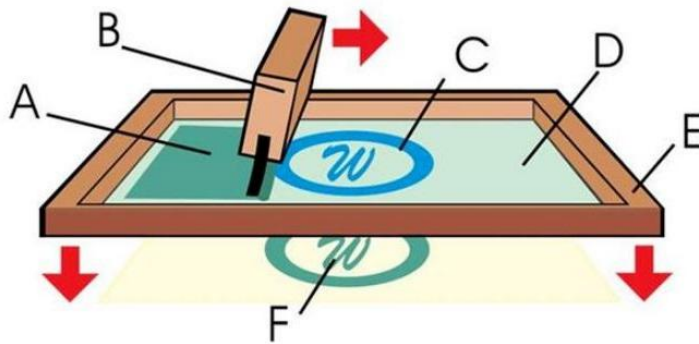


图 2-3 屏蔽罩/框生产工艺流程及产污位置

工艺流程简述:

- **冲孔**: 利用冲压机在原材料不锈钢/镍白铜的指定位置冲出符合产品需求的孔。
- **上料清洗** (本次不验收, 未搬迁): 人工使用含碳氢清洗剂的无尘布, 将来料表面污渍擦拭去除。
- **丝印** (本次不验收, 未搬迁): 丝网印刷是孔板印刷的一种, 即以丝网制成图文部分能透过油墨而非图文部分不透油墨的印版进行印刷。印刷时在丝网印版的一端倒入油墨, 用刮板对丝网印版上的油墨部位施加一定压力, 同时朝丝网印版另一端匀速移动, 油墨在移动中被刮板从图文部分的网孔中挤压到承印物上。丝印产品工艺流程前期与冲压产品一致, 不同之处在于冲压后需要对其进行丝印烘干等工序。丝印工序示意图如下:



A: 绝缘漆 B: 刮板 C: 镂空图案 D: 丝网版 E: 边框 F: 印好的图案

图 2-4 丝印工序示意图 (本次不验收)

本项目生产工艺不涉及制版, 直接外购成品网板。由于丝印后的网板沾染油墨, 项目拟采用沾有洗网水的无尘布对网板表面进行擦拭, 擦拭后回用于生产, 不能回用的作为危废交由有危废处理资质的单位统一处置。

- **烘烤** (本次不验收, 未搬迁): 丝印后的产品经过烘烤机进一步烘烤固化, 保证产品的持续稳定性。
- **检验收料** (本次不验收, 未搬迁): 将产品移至收料台, 采用人工目视的方式对产品的参数进行检查。
- **冲压成型**: 按照产品设计规格要求, 利用冲压机提供的压力作用, 使放在模具中的金属产生形状变化, 进而得到所需形状和尺寸的工件。
- **清洗** (本次不验收水性清洗, 暂未实施): 将冲压加工后的工件传输到超声波

清洗机内进行清洗，清洗采用水：清洗剂=10:1 的比例进行，该过程在室温下进行。

上述工序中产生的废碳氢清洗液中含碳氢清洗剂和冲压件上附着的杂质，厂区设置碳氢清洗蒸馏系统对其蒸馏回收（热源为电源）。蒸馏系统升温至约 110℃ 后，日本异构十六烷及美孚异构烷烃蒸发并冷凝成为纯净的物质，再次用作清洗剂，废液残留在底部排出作为危废处理。项目设置的蒸馏回收系统中设置了废液收集罐（1 个，约 800L）、2 台蒸馏机（处理能力 500L/h）及回收液收集罐（1 个，约 800L），蒸馏回收系统在独立的房间内为连续运行，采用 24 小时工作制度。

- **干燥：**采用烘箱（140℃左右）将清洗后的工件烘干。
- **转贴胶：**按照产品设计的要求，将双面胶、导电胶进行机械复合粘贴在一起，该过程不需要添加粘合剂。
- **摆盘包装：**利用托盘包装机将清洗后的产品装入吸塑盒内。
- **目视检查：**人工采用目视的方式对产品的外观情况进行检查，合格产品直接进行包装出货，不合格产品送入单独的擦拭房间，采用粘有碳氢清洗剂、酒精的无尘布进行擦拭后包装出货。
- **包装入库：**采用纸箱包装产品，暂存于车间产品仓库。

## 2、支架生产工艺流程

本项目支架生产线的工艺流程及产污环节详见下图：

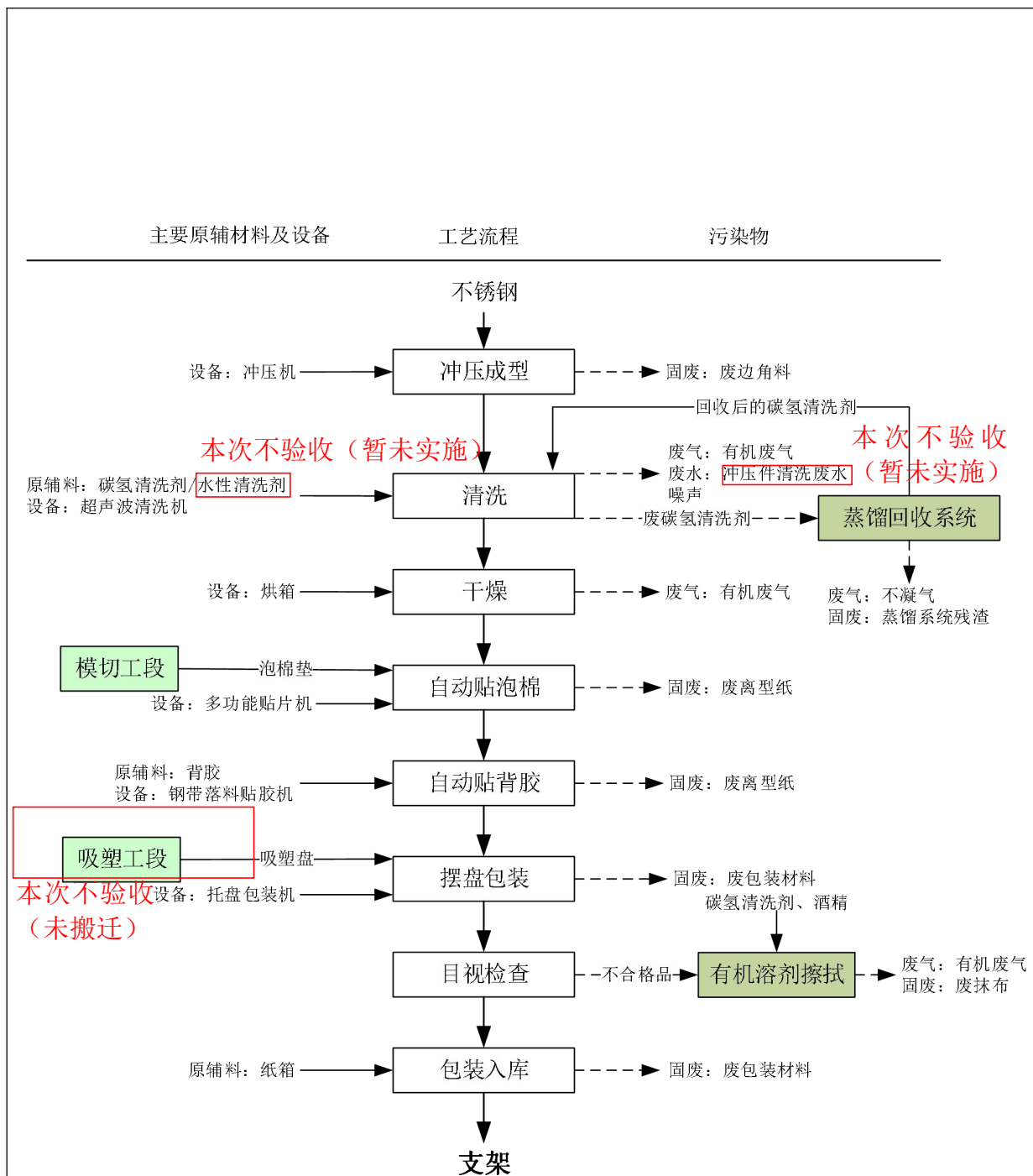


图 2-5 支架生产工艺流程及产污位置

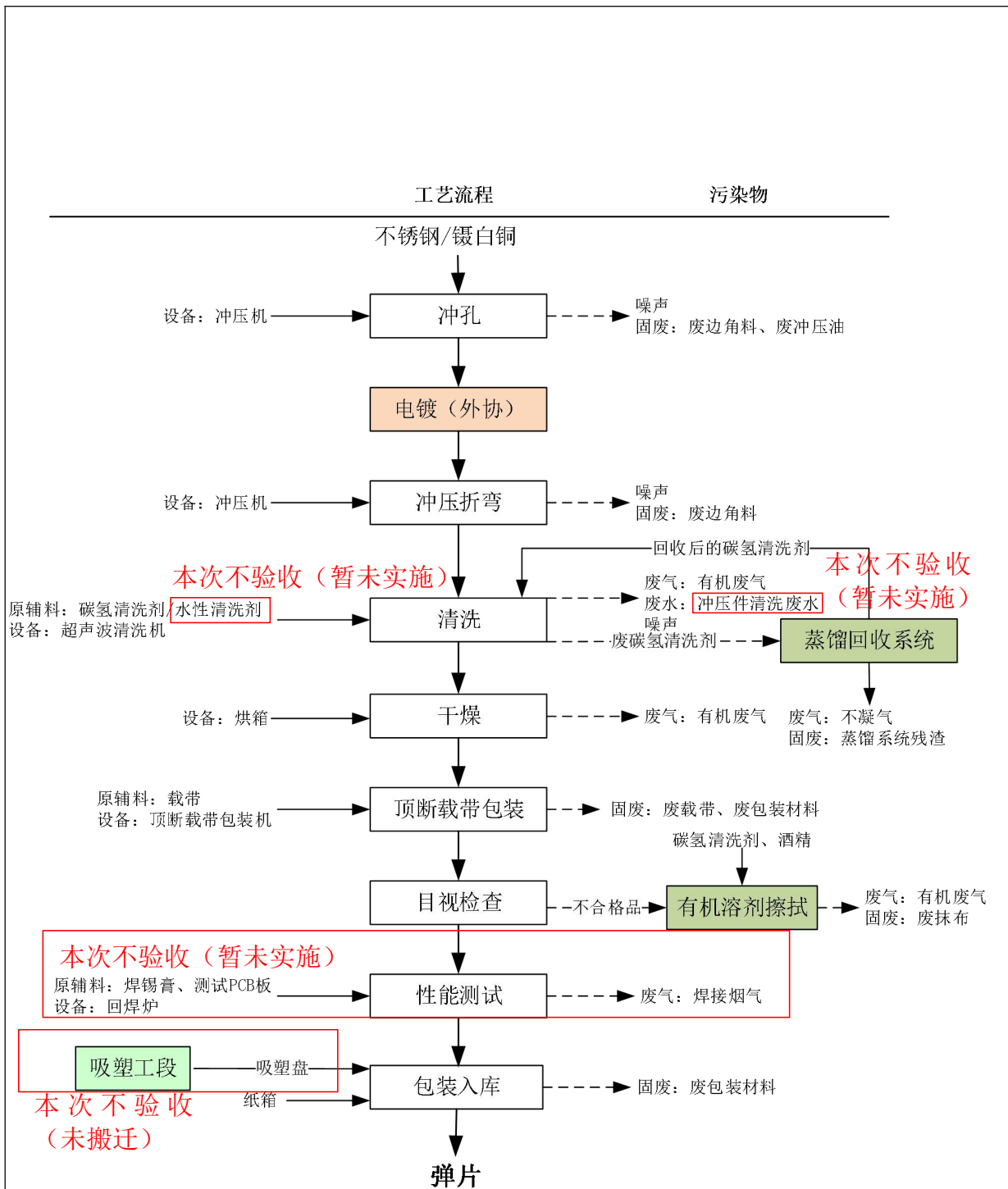
工艺流程简述：

- **冲压成型**：按照产品规格设计要求，利用冲压机提供的压力，使放在模具中的不锈钢形状发生变化，从而获得所需形状和尺寸的工件。
- **清洗（本次不验收水性清洗，暂未实施）**：将冲压加工后的工件传输到碳氢清洗机内进行清洗。具体工作原理与屏蔽罩/框生产中的“清洗、干燥”工序一致。
- **干燥**：采用烘箱（140℃左右）将清洗后的工件烘干。

- **自动贴泡棉：**按照产品设计要求，将泡棉（其含双面胶）与工件进行机械复合粘贴在一起，该过程不需要添加粘合剂。双面胶贴合过程中不需涂胶，不需加热，由设备自带滚轴施加压力后使泡棉、双面胶与产品贴合。
- **自动贴背胶：**按照产品设计要求，将背胶与工件进行机械复合粘贴在一起，该过程不需要添加粘合剂。
- **摆盘包装：**采用托盘包装机将清洗后的产品装入吸塑盒内。
- **目视检查：**人工采用目视的方式对产品的外观情况进行检查，合格产品直接进行包装出库，不合格产品送入单独的擦拭房间，采用粘有碳氢清洗剂、酒精的无尘布进行擦拭后包装出货。
- **包装入库：**用纸箱包装产品，暂存于车间产品仓库。

### 3、弹片生产工艺流程

本项目弹片生产线的工艺流程及产污环节详见下图：



**图 2-6 弹片生产工艺流程及产污位置**

工艺流程简述：

- **冲孔**：按照产品规格设计要求，利用冲压机提供的压力，在不锈钢/镍白铜指定位置上冲出所需形状和尺寸的孔或凸。
- **电镀**：电镀工序外协。
- **冲压折弯**：按照产品设计规格要求，利用冲压机提供的压力，使放在模具中的

金属产生形状变化，从而获得所需形状和尺寸的工件。

- **清洗（本次不验收水性清洗，暂未实施）：**冲压加工后进入碳氢清洗机/水性清洗机内清洗，清洗过程中使用碳氢清洗剂、水性清洗剂。
- **干燥：**采用烘箱（140℃左右）将清洗后的工件烘干。
- **顶断载带包装：**利用顶断载带包装机将清洗后的产品装入载带。
- **目视检查：**人工采用目视的方式对产品的外观情况进行检查，合格产品直接进入包装入库，不合格产品送入单独的擦拭房间，采用粘有碳氢清洗剂、酒精的无尘布进行擦拭后包装出货。
- **性能检测（本次不验收回流焊，暂未实施）：**对每一批次弹片产品进行抽样，并使用回流焊进行性能检测。（注：回流焊是一种贴装工艺，主要是用来将元器件焊接到 PCB 板材上，靠加热把锡膏融化使弹片与 PCB 板材融合焊接在一起，然后再通过回流焊的冷却把锡膏冷却使弹片和 PCB 板材固化在一起。）本项目检测使用的 PCB 板材由客户直接提供。
- **包装入库：**用纸箱包装产品，暂存于车间产品仓库。

#### 4、钢网生产工艺流程

本项目弹片生产线的工艺流程及产污环节详见下图：

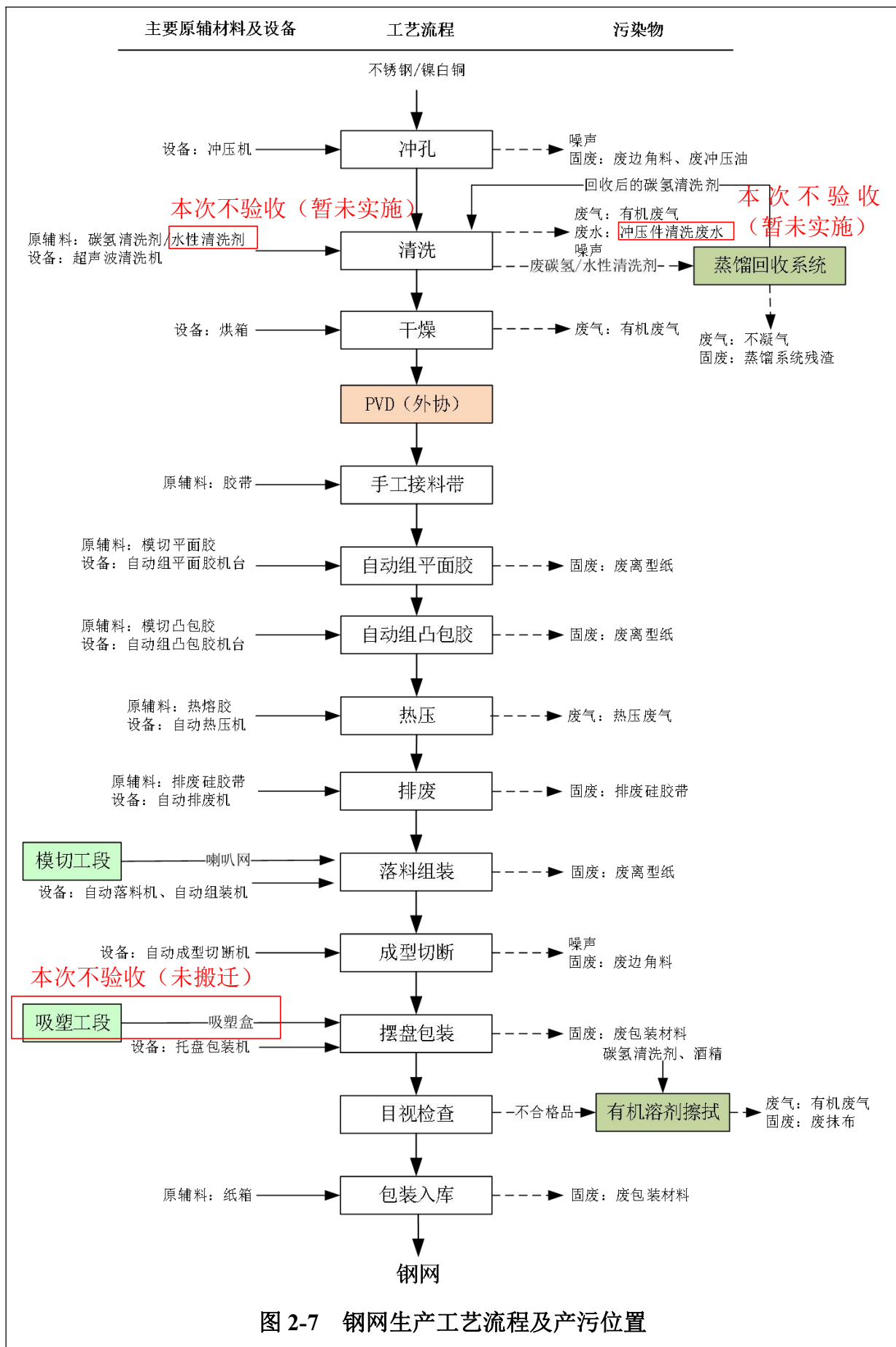


图 2-7 钢网生产工艺流程及产污位置

#### 工艺流程简述:

- **冲孔:** 按照产品规格设计要求, 利用冲压机提供的压力, 在不锈钢/镍白铜指定位置上冲出所需形状和尺寸的孔或凸。
- **清洗 (本次不验收水性清洗, 暂未实施):** 冲孔加工后进入碳氢清洗机/水性清洗机内清洗, 清洗过程中使用碳氢清洗剂、水性清洗剂。
- **干燥:** 采用烘箱 (140℃左右) 将清洗后的工件烘干。
- **PVD:** PVD 工序外协。
- **手工接料带:** 人工采用胶带将上一步工序产品接至所需长度。
- **自动组平面胶:** 按照产品设计的要求, 将平面胶机械复合粘贴在一起, 不需要添加粘合剂。贴合过程中不需涂胶, 不需加热, 由设备自带滚轴施加压力后使平面胶与产品贴合。
- **自动组凸包胶:** 按照产品设计的要求, 将凸包胶机械复合粘贴在一起, 不需要添加粘合剂。贴合过程中不需涂胶, 不需加热, 由设备自带滚轴施加压力后使凸包胶与产品贴合。
- **热压:** 采用自动热压机通过热熔胶将平面胶、凸包胶与钢片压合在一起, 热压温度在 140℃左右, 该过程在单独的密闭房间内进行。
- **排废:** 使用自动排废机及排废胶带将手工接带过程中的废胶带粘在排废胶带上, 排废胶带作为固废去掉。
- **落料组装:** 按照产品设计的要求, 将喇叭网 (其含双面胶) 与钢材组装在一起。
- **成型切断:** 产品经切断机机械分剪成单个产品。
- **摆盘包装:** 利用托盘包装机将产品装入吸塑盒内。
- **目视检查:** 人工采用目视的方式对产品的外观情况进行检查, 合格产品直接到包装入库, 不合格产品送入单独的擦拭房间, 采用粘有碳氢清洗剂、酒精的无尘布进行擦拭后包装出货。
- **包装入库:** 用纸箱包装产品, 暂存于车间产品仓库。

#### 5、金属板

本项目金属板生产线的工艺流程及产污环节详见下图:

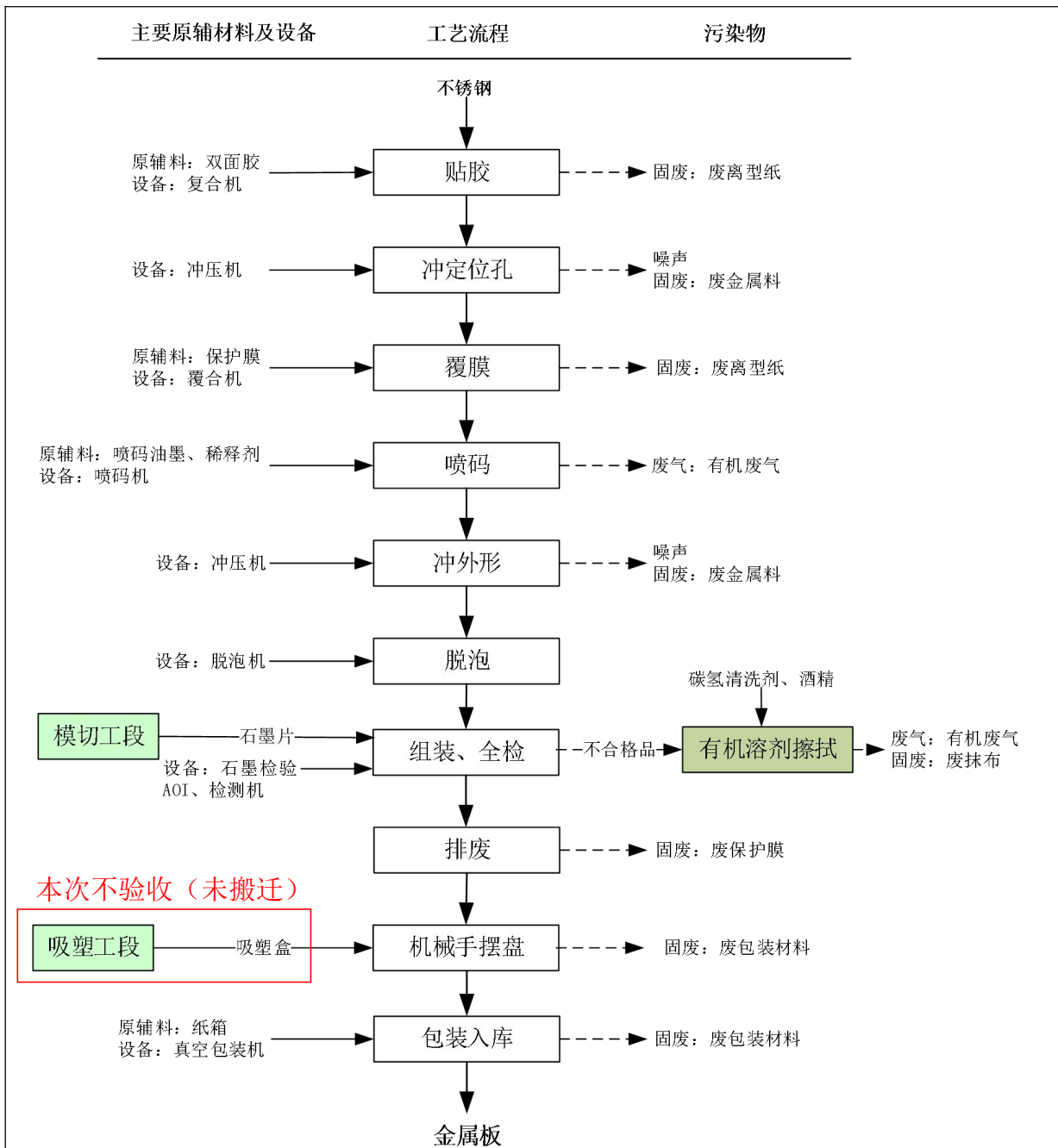


图 2-8 金属板生产工艺流程及产污位置

工艺流程简述：

- **贴胶：**采用复合机将排掉胶面离型纸后的双面胶与金属料带进行贴合。
- **冲定位孔：**按照产品规格设计要求，采用冲压机在复合后料带的指定位置冲切出定位孔。
- **覆膜：**采用复合机将保护膜胶面离型膜排掉，然后贴合到金属料带上。
- **喷码：**采用喷码机在金属料带的指定位置喷涂二维码。
- **冲外形：**按照产品规格设计要求，利用冲压机提供的压力，冲切出符合产品规

格要求的外形。

- **脱泡：**采用真空脱泡机去除产品双面胶及保护膜与金属板中的空气。
- **组装、全检：**采用自动化设备将石墨模切件组装到金属板上，并使用 AOI 设备对产品的尺寸、形状等外观情况进行全面的自动检查。
- **排废：**采用人工的方式撕掉金属件上的保护膜。
- **机械手摆盘：**采用机械手吸取传送带上的产品，并放置到吸塑盒指定位置。
- **包装入库：**采用纸箱包装产品，暂存于车间产品仓库。

## 6、折叠屏

本项目折叠屏产品生产线的工艺流程及产污环节详见下图：

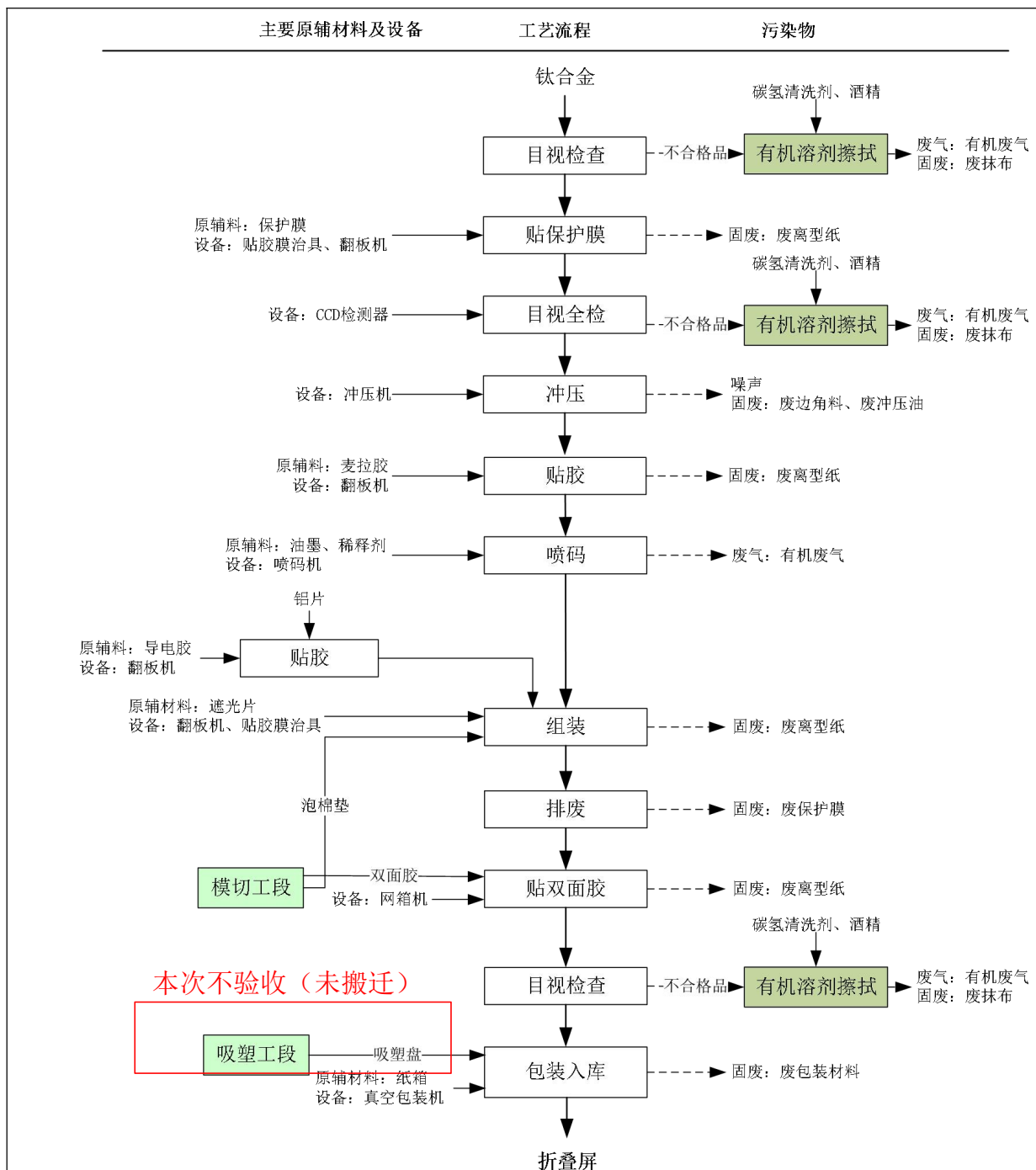


图 2-9 折叠屏生产工艺流程及产污位置

工艺流程简述：

- **目视检查：**采用人工目视的方式检查来料的外观情况。
- **贴膜：**采用翻板机将保护膜贴合到金属片料上。
- **目视全检：**工人采用 CCD 检测器检查产品的外观（注：CCD 检测器仅起到产品视觉放大作用），不合格产品送入单独的擦拭房间，采用粘有碳氢清洗剂、

酒精的无尘布进行擦拭后包装出货。

- **冲压：**采用冲压机将金属片料连接点切除。
- **贴胶：**采用翻板机将排掉胶面离型膜后的麦拉胶与金属片料进行贴合。该过程仅需将离型纸撕掉即可实现粘粘，无需添加其他粘粘剂。
- **喷码：**采用喷码机在金属片料指定位置喷涂产品料号、生产识别码。
- **组装：**使用翻板机、贴胶膜治具分别将铝片、泡棉垫、遮光片组件贴合到金属片料，上述物料自带粘贴，即该过程无需加热及添加其他辅料。
- **排废：**采用人工的方式撕掉金属件上的保护膜。
- **贴双面胶：**使用网箱机将双面胶贴合到金属片料上。
- **目视检查：**人工采用目视的方式对产品的外观情况进行检查，合格产品直接到包装入库，不合格产品送入单独的擦拭房间，采用粘有碳氢清洗剂、酒精的无尘布进行擦拭后包装出货。
- **包装入库：**采用纸箱、真空包装机包装产品，暂存于车间产品仓库。

### （三）水平衡（本次验收范围）

本项目搬迁前用水为纯水制备用水、车间内清洁用水、办公生活用水，根据业主提供资料，搬迁前用水量为 10620m<sup>3</sup>/a，本项目搬迁后用水为车间内清洁用水、常温冷却水系统用水、办公生活用水，搬迁后用水量为 23460m<sup>3</sup>/a，详见下图：

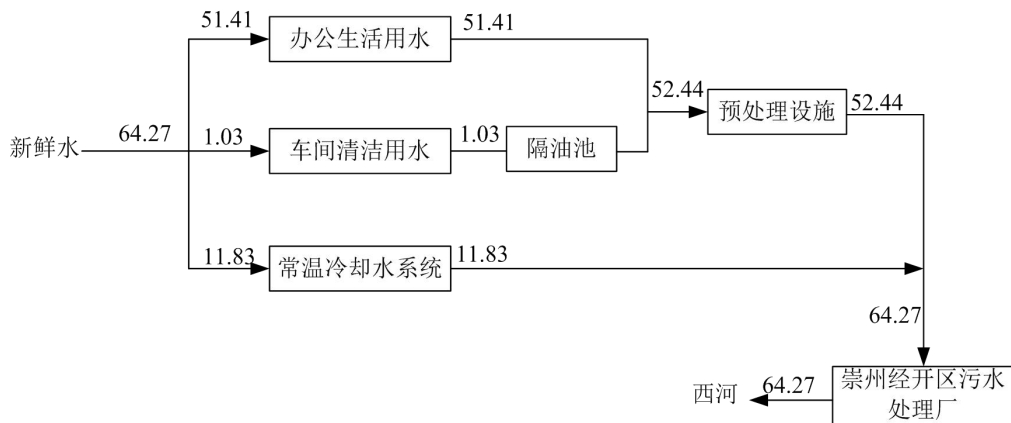


图 2-10 本项目搬迁后车间水量平衡图

## 2.5 项目变动情况

通过查阅环境影响报告表及其批复对照项目实际建设情况，将项目建设过程中的

变化情况列表分析如下：

表 2-4 判断项目是否为重大变更

内容	环评	实际	是否属于重大变更
建设性质	迁建	迁建	否
建设规模	项目租用成都领泰科技有限公司现有厂区 1#厂房进行建设，项目将现有工程 4#厂房的模切产品及冲压产品生产线搬至 1#厂房，并新购模切、冲压等生产设备，在 1#厂房建设模切及冲压产品的生产线。项目搬迁扩建后，1#厂房形成模切产品（喇叭网）3900 万 PCS/a、冲压产品（含屏蔽罩、屏蔽框、支架、弹片、钢网、金属板及折叠屏）12400t/a 的生产能力。	项目租用成都领泰科技有限公司现有厂区 1#厂房进行建设，项目将现有工程 4#厂房的模切产品及冲压产品生产线搬至 1#厂房，并新购模切、冲压等生产设备，在 1#厂房建设模切及冲压产品的生产线。项目搬迁扩建后，1#厂房形成模切产品（喇叭网）3900 万 PCS/a、冲压产品（含屏蔽罩、屏蔽框、支架、弹片、钢网、金属板及折叠屏）12400t/a 的生产能力。  实际建设调整内容为原项目中吸塑、丝印工艺暂未搬迁至 6F；由于水洗工序尚在验证阶段暂未投入生产；废气处理设施“水喷淋塔+脱水装置+两级活性炭吸附装置”中喷淋塔将产生的喷淋废水暂存于厂区，待依托污水站验收完成后再进行排放处理。其他建设内容与环评保持一致。	否
建设地点	四川省成都市崇州市经开区晨曦大道南段	四川省成都市崇州市经开区晨曦大道南段	否
环境保护措施	<p>①<b>有机废气</b>：项目有机废气经收集后，经排风管道汇入主管后，进入厂房设置的“水喷淋塔+脱水装置+两级活性炭吸附装置”进行处理后，经 33m 排气筒（DA001）排放；</p> <p>②<b>焊接烟气</b>：项目回流焊炉烟气经焊烟净化器进行处理，回流焊是密闭设备，烟气经设备直连的管道抽风进行收集，收集效率可达 100%，收集后再依托有机废气处理系统（水喷淋塔+脱水装置+两级活性炭吸附装置）进行处理，处理效率 90%，处理后经有机废气经 33m 排气筒（DA001）排放；</p> <p>③<b>打磨粉尘</b>：项目打磨机台设置侧</p>	<p>①<b>有机废气</b>：项目有机废气经收集后，经排风管道汇入主管后，进入厂房设置的“水喷淋塔+脱水装置+两级活性炭吸附装置”进行处理后，经 35m 排气筒（DA001）排放；</p> <p>②<b>焊接烟气</b>：未设置回流焊，无焊接烟尘产生；</p> <p>③<b>打磨粉尘</b>：项目打磨机台由自带滤芯除尘器处理后，依托有机废气处理系统（水喷淋塔+脱水装置+两级活性炭吸附装置）进行处理，处理效率 90%，处理后经有机废气经 35m 排气筒（DA001）排放。</p> <p>④<b>危废暂存间、化学品库废气</b>：集气</p>	否

	<p>方位集气罩对打磨粉尘进行收集（收集效率 90%）后，采用 1 套布袋除尘器（处理效率 80%）进行处理后，直接排放。</p> <p>④危废暂存间、化学品库废气：无组织排放。</p> <p>⑤厂界电子围栏。</p>	<p>管收集至二级活性炭吸附装置处理后 15m 排气筒（DA017）排放。</p> <p>⑤厂界已设置电子围栏。</p>	
废水	<p>①生产废水：冲压件清洗废水及洗涤塔排水均经过污水管道（污水管道通过桥架穿过厂区南侧道路）排入领益厂区现有废水处理站进行处理，厂区污水处理设施运营及环保责任主体为成都领益科技有限公司。其中冲压件清洗废水经含“磷废水处理系统+综合废水处理系统”进行处理，洗涤塔排水直接经“综合废水处理系统”进行处理；纯水制备系统排水直接经厂区总排口排放；车间清洁废水经隔油池处理后，由厂区废水总排口排放、冷却塔排水直接经厂区废水总排口排放；</p> <p>②生活污水：食堂废水经隔油池处理后与卫生间废水一起进入预处理池，处理后由厂区废水总排口排放；</p>	<p>①生产废水：冲压未上水性清洗，暂不产生废水；洗涤塔废水暂存厂内；暂未上纯水制备系统，无纯水制备废水；车间清洁废水经隔油池处理后，经预处理池处理后由厂区废水总排口排放、冷却塔排水直接经厂区废水总排口排放；本项目生产废水暂存项目内，待依托污水处理站验收后处置。</p> <p>②生活污水：未设置食堂，无食堂废水，生活污水由预处理池处理后由租赁厂区废水总排口排放；</p>	否
固废	<p>①一般固废：废边角料、废金属材料（未沾染冲压油部分）、废离型纸、废保护膜、不合格原辅料、不合格品、废包装材料、废载带、排废硅胶带由废品回收站收购，布袋除尘器除尘灰、办公生活垃圾、污水预处理池污泥由市政环卫部门统一清运。</p> <p>②危险废物：废丝印油墨、废印刷丝网、废冲压油、废蒸馏残渣、废抹布（含油或有机溶剂）、废化学品空桶、废活性炭、废金属材料（沾染冲压油部分）等，经分类收集后暂存后交由相应的危险废物处理资质的单位处置。</p>	<p>①一般固废：废边角料、废金属材料（未沾染冲压油部分）、废离型纸、废保护膜、不合格原辅料、不合格品、废包装材料、废载带、排废硅胶带由废品回收站收购，布袋除尘器除尘灰、办公生活垃圾、污水预处理池污泥由市政环卫部门统一清运。</p> <p>②危险废物：废冲压油、废蒸馏残渣、废抹布（含油或有机溶剂）、废化学品空桶、废活性炭、废金属材料（沾染冲压油部分）等，经分类收集后暂存后交由相应的危险废物处理资质的单位处置。</p>	否
噪声	<p>采用低噪设备、增加减震设施、隔声设施、合理布局、车辆限速禁鸣等</p>	<p>采用低噪设备、增加减震设施、隔声设施、合理布局、车辆限速禁鸣等</p>	否

本项目不属于中华人民共和国生态环境部办公厅《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）>的通知》（环办环评函[2020]688号）中重大变动，详情如下：

**表 2-5 污染影响类建设项目重大变动清单**

序号	变动内容	本项目情况
1	建设项目开发、使用功能发生变化的	本项目开发、使用功能与环评保持一致
2	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	本项目规模与环评保持一致
3	生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的	本项目规模与环评保持一致，不排放废水第一类污染物
4	位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。	本项目规模与环评保持一致
5	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	本项目地址与环评保持一致
6	新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： （1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）； （2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的； （3）废水第一类污染物排放量增加的； （4）其他污染物排放量增加 10%及以上的。	本项目产品品种、生产工艺、主要原辅材料、燃料均与环评保持一致
	物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	物料运输、装卸、贮存方式与环评保持一致
	废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	本项目废气中危废暂存间及化学品库的无组织废气改为有组织排放，同时生产废水暂不排放，不会导致第 6 条中所列情况或大气污染物无组织排放量增加，其他与环评保持一致
	新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。	本项目废水均不直接排放
	新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。	本项目废气中危废暂存间及化学品库的无组织废气改为有组织排放，其他均与环评保持一致

	噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。	本项目噪声、土壤及地下水污染防治措施均与环评保持一致
	固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的。	本项目固体废物利用处置方式均与环评保持一致
	事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。	本项目事故废水暂存能力或拦截设施均与环评保持一致

综上所述，本项目的建设性质、规模、地点或者防止污染、防止生态破坏的措施未发生重大变动，符合验收条件。

## 2.6 人员编制及工作制度

劳动定员：700 人。

工作制度：年工作日约 300 天，两班制，每天工作 10 小时。

## 2.7 主要污染工序

本项目运营期主要污染物为废气、废水、噪声和固体废弃物。

表 2-6 本项目主要污染物清单

类别		名称	产生工序	主要污染物
废水污染源		洗涤塔排水	废气洗涤塔	pH、COD
		地面清洗废水	地面清洁	pH、COD、SS、石油类
		办公生活污水	办公生活	pH、COD、BOD <sub>5</sub> 、SS、总氮、动植物油
废气污染源	有机废气	模切工段	脱模剂及模具清洗	VOCs
		回收系统	蒸馏回收系统	VOCs
	打磨粉尘	冲压设备模具打磨		粉尘
噪声	设备噪声	设备噪声	设备运行	/
固体废物	危险废物	废冲压油、废蒸馏残渣、废抹布（含油或有机溶剂）、废化学品空桶、废活性炭、废金属材料（沾染冲压油部分）。		
	一般固废	废边角料、废金属材料（未沾染冲压油部分）、废离型纸、废保护膜、不合格原辅料、不合格品、废包装材料、废载带、排废硅胶带、布袋除尘器除尘灰。		
	其他	办公生活垃圾 污水预处理池污泥		

**表三 主要污染物的产生、治理及排放**

本工程污染物主要为噪声、废水、废气、固体废物等。

**1、废气的产生、治理及排放**

**(1) 废气**

**1) 有机废气**

**来源及主要污染物：**主要来源于模切工段的模具清洗工序，吸塑工段的吸塑成型工序，冲压工段上料清洗、丝印、烘烤、碳氢清洗（机械设备）、烘干、有机溶剂擦拭、热压及喷码工序，蒸馏回收系统的不凝气，有机废气主要污染物为 VOCs。

**治理措施：**项目有机废气经收集后，经排风管道汇入主管后，进入厂房设置的“水喷淋塔+脱水装置+两级活性炭吸附装置”进行处理后，经排气筒排放（距地面约 35 米）。

**2) 焊接烟气**

实际建设中未设置回流焊，不产生焊接烟尘。

**3) 打磨粉尘**

**来源及主要污染物：**项目磨床对冲压机模具进行打磨，该过程会产生打磨粉尘，主要污染物为颗粒物。

**治理措施：**项目打磨机台设置侧方位集气罩对打磨粉尘进行收集（收集效率 90%）后，采用设备自带除尘装置处理后进入上述厂房设置的“水喷淋塔+脱水装置+两级活性炭吸附装置”进行处理后，经排气筒排放（距地面约 35 米）。

**4) 危废暂存间、化学品库废气**

危废暂存间及化学品库内废气收集后由两级活性炭吸附装置处理后排气筒排放（距地面 15 米）。

**5) 厂界已设置电子围栏**



**图 3-1 厂界电子围栏**

## 2、废水的产生、治理和排放

项目生产废水来自于冲压件生产过程中冲压件清洗废水、洗涤塔排水、纯水制备系统排水、地面清洁废水及冷却塔排水。

冲压未上水性清洗，暂不产生废水；洗涤塔废水暂存厂内；暂未上纯水制备系统，无纯水制备废水；车间清洁废水经隔油池处理后，经预处理池处理后由厂区废水总排口排放、冷却塔排水直接经厂区废水总排口排放；本项目生产废水暂存项目内，待依托污水处理站验收后处置。

生活污水：生活污水进入新建预处理池，处理后由厂区废水总排口排放；

## 3、噪声的产生、治理和排放

本项目运行期间噪声主要为机加工设备噪声和与之配套的动力辅助设备，噪声源强在 60~85dB（A）之间。本项目采用的噪声防治措施如下：

① 合理布置噪声源；将主要的噪声源布置于厂房中部，尽量远离厂界，以减轻对厂界外的声环境影响；

② 选型上使用国内先进的低噪声设备，安装时采取安装减震垫等措施。

③ 空压机设置在密闭空压机房内，并对空压机的主排风管和进风管均安装消声器，管道进出口加柔性软接

④ 排风系统及废气治理系统的风机的主排风管和进风管均安装消声器，管道进出口加柔性软接。

⑤ 在冷却塔受水盘水面铺设聚胺脂多孔泡沫塑料垫，减小淋水噪声。

⑥ 加强设备检修维护，维持设备处于良好的运转状态。

项目通过采取上述措施后，厂界噪声可达《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）中 3 类标准要求。

## 4、固体废物的排放及治理

本项目固体废物主要包括危险废物和一般废物两类。

危险废物主要包括废冲压油、废蒸馏残渣、废抹布（含油或有机溶剂）、废化学品空桶、废活性炭、废金属料（沾染冲压油部分）等。项目危险废物经分类收集后暂存后，均交由相应的危险废物处理资质的单位处置。

一般废物主要包括废边角料、废金属料（未沾染冲压油部分）、废离型纸、废保护膜、不合格原辅料、不合格品、废包装材料、废载带、排废硅胶带、布袋除尘器除

尘灰、办公生活垃圾、污水预处理池污泥等，其中废边角料、废金属料（未沾染冲压油部分）、废离型纸、废保护膜、不合格原辅料、不合格品、废包装材料、废载带、排废硅胶带由废品回收站收购，其余一般固废由市政环卫部门统一清运。

### 5、污染源及处理设施对照

该项目污染源及处理设施对照见表 3-1。

表 3-1 污染源及处理设施对照表

类别	环评要求的治理措施	实际情况	变化情况
废气	<p>①<b>有机废气</b>：项目有机废气经收集后，经排风管道汇入主管后，进入厂房设置的“水喷淋塔+脱水装置+两级活性炭吸附装置”进行处理后，经 33m 排气筒（DA001）排放；</p> <p>②<b>焊接烟气</b>：项目回流焊炉烟气经焊烟净化器进行处理，回流焊是密闭设备，烟气经设备直连的管道抽风进行收集，收集效率可达 100%，收集后再依托有机废气处理系统（水喷淋塔+脱水装置+两级活性炭吸附装置）进行处理，处理效率 90%，处理后经有机废气经 33m 排气筒（DA001）排放；</p> <p>③<b>打磨粉尘</b>：项目打磨机台设置侧方位集气罩对打磨粉尘进行收集（收集效率 90%）后，采用 1 套布袋除尘器（处理效率 80%）进行处理后，直接排放。</p> <p>④<b>危废暂存间、化学品库废气</b>：无组织排放。</p> <p>⑤<b>厂界电子围栏</b></p>	<p>①<b>有机废气</b>：项目有机废气经收集后，经排风管道汇入主管后，进入厂房设置的“水喷淋塔+脱水装置+两级活性炭吸附装置”进行处理后，经 35m 排气筒（DA001）排放；</p> <p>②<b>焊接烟气</b>：未设置回流焊，无焊接烟尘产生；</p> <p>③<b>打磨粉尘</b>：项目打磨机台由自带滤芯除尘器处理后，依托有机废气处理系统（水喷淋塔+脱水装置+两级活性炭吸附装置）进行处理后，经有机废气经 35m 排气筒（DA001）排放。</p> <p>④<b>危废暂存间、化学品库废气</b>：集气管收集至二级活性炭吸附装置处理后 15m 排气筒（DA017）排放。</p> <p>⑤<b>厂界设置电子围栏</b></p>	<p>①<b>有机废气</b>：与环评一致；</p> <p>②<b>焊接烟气</b>：未设置回流焊，无焊接烟尘产生；</p> <p>③<b>打磨粉尘</b>：项目打磨机台由自带滤芯除尘器处理后，依托有机废气处理系统（水喷淋塔+脱水装置+两级活性炭吸附装置）进行处理后，经有机废气经 35m 排气筒（DA001）排放。</p> <p>④<b>危废暂存间、化学品库废气</b>：由无组织排放改为集气管收集至二级活性炭吸附装置处理后 15m 排气筒（DA017）排放。</p>
废水	<p>①<b>生产废水</b>：冲压件清洗废水及洗涤塔排水均经过污水管道（污水管道通过桥架穿过厂区南侧道路）排入领益厂区现有废水处理站进行处理，厂区污水处理设施运营及环保责任主体为成都领益</p>	<p>①<b>生产废水</b>：冲压未上水性清洗，暂不产生废水；洗涤塔废水暂存厂内；暂未上纯水制备系统，无纯水制备废水；车间清洁废水经隔油池处理后，经预处理池处理后由厂区废水总排口排放、冷却塔排水直接经厂区废水总排口排放；本项目生</p>	<p>①<b>生产废水</b>：冲压未上水性清洗，暂不产生废水；洗涤塔废水暂存厂内；暂未上纯水制备系统，无纯水制备废水；车间清洁废水经隔油池处理</p>

	<p>科技有限公司。其中冲压件清洗废水经含“磷废水处理系统+综合废水处理系统”进行处理，洗涤塔排水直接经“综合废水处理系统”进行处理；纯水制备系统排水直接经厂区总排口排放；车间清洁废水经隔油池处理后，由厂区废水总排口排放、冷却塔排水直接经厂区废水总排口排放；</p> <p>②<b>生活污水</b>：食堂废水经隔油池处理后与卫生间废水一起进入预处理池，处理后由厂区废水总排口排放；</p>	<p>产废水暂存项目内，待依托污水处理站验收后处置。</p> <p>②<b>生活污水</b>：未设置食堂，无食堂废水，生活污水由预处理池处理后由租赁厂区废水总排口排放；</p>	<p>后，经预处理池处理后由厂区废水总排口排放、冷却塔排水直接经厂区废水总排口排放；本项目生产废水暂存项目内，待依托污水处理站验收后处置。</p> <p>②<b>生活污水</b>：未设置食堂，无食堂废水，生活污水由预处理池处理后由租赁厂区废水总排口排放；</p>
固废	<p>①<b>一般固废</b>：废边角料、废金属材料（未沾染冲压油部分）、废离型纸、废保护膜、不合格原辅料、不合格品、废包装材料、废载带、排废硅胶带由废品回收站收购，布袋除尘器除尘灰、办公生活垃圾、污水预处理池污泥由市政环卫部门统一清运。</p> <p>②<b>危险废物</b>：废丝印油墨、废印刷丝网、废冲压油、废蒸馏残渣、废抹布（含油或有机溶剂）、废化学品空桶、废活性炭、废金属材料（沾染冲压油部分）等，经分类收集后暂存后交由相应的危险废物处理资质的单位处置。</p>	<p>①<b>一般固废</b>：废边角料、废金属材料（未沾染冲压油部分）、废离型纸、废保护膜、不合格原辅料、不合格品、废包装材料、废载带、排废硅胶带由废品回收站收购，布袋除尘器除尘灰、办公生活垃圾、污水预处理池污泥由市政环卫部门统一清运。</p> <p>②<b>危险废物</b>：废冲压油、废蒸馏残渣、废抹布（含油或有机溶剂）、废化学品空桶、废活性炭、废金属材料（沾染冲压油部分）等，经分类收集后暂存后交由相应的危险废物处理资质的单位处置。</p>	<p>①<b>一般固废</b>：与环评一致。</p> <p>②<b>危险废物</b>：暂无废丝印油墨、废印刷丝网产生</p>
噪声	采用低噪设备、增加减震设施、隔声设施、合理布局、车辆限速禁鸣等	采用低噪设备、增加减震设施、隔声设施、合理布局、车辆限速禁鸣等	与环评一致

## 5、环保设施投资及“三同时”落实情况

### （1）环保设施投资

本项目实际总投资 6500 万元，实际环保投资约 167.2 万元，占总投资的 2.57%，本项目环保治理措施及投资一览表见表 3-2。

表 3-2 环保设施（措施）一览表

项目	内容	实际建设情况	实际投资(万元)
废气治理	<b>有机废气：</b> 项目有机废气经收集后，经排风管道汇入主管后，进入厂房设置的“水喷淋塔+脱水装置+两级活性炭吸附装置”进行处理后，经 33m 排气筒（DA001）排放；	<b>有机废气：</b> 项目有机废气经收集后，经排风管道汇入主管后，进入厂房设置的“水喷淋塔+脱水装置+两级活性炭吸附装置”进行处理后，经 35m 排气筒（DA001）排放；	24
	<b>焊接烟气：</b> 项目回流焊炉烟气经焊烟净化器进行处理，回流焊是密闭设备，烟气经设备直连的管道抽风进行收集，收集效率可达 100%，收集后再依托有机废气处理系统（水喷淋塔+脱水装置+两级活性炭吸附装置）进行处理，处理效率 90%，处理后经有机废气经 33m 排气筒（DA001）排放；	<b>焊接烟气：</b> 未设置回流焊，无焊接烟尘产生；	/
	<b>打磨粉尘：</b> 项目打磨机台设置侧方位集气罩对打磨粉尘进行收集（收集效率 90%）后，采用 1 套布袋除尘器（处理效率 80%）进行处理后，直接排放。	<b>打磨粉尘：</b> 项目打磨机台由自带滤芯除尘器处理后，依托有机废气处理系统（水喷淋塔+脱水装置+两级活性炭吸附装置）进行处理后经有机废气经 35m 排气筒（DA001）排放。	0.2
	<b>危废暂存间、化学品库废气：</b> 无组织排放。	<b>危废暂存间、化学品库废气：</b> 集气管收集至二级活性炭吸附装置处理后 15m 排气筒（DA017）排放。	10
	<b>厂界电子围栏</b>	<b>厂界设置电子围栏</b>	1
废水治理	<b>生产废水：</b> 冲压件清洗废水及洗涤塔排水均经过污水管道（污水管道通过桥架穿过厂区南侧道路）排入领益厂区现有废水处理站进行处理，厂区污水处理设施运营及环保责任主体为成都领益科技有限公司。其中冲压件清洗废水经含“磷废水处理系统+综合废水处理系统”进行处理，洗涤塔排水直接经“综合废水处理系统”进行处理；纯水制备系统排水直接经厂区总排口排放；车间清洁废水经隔油池处理后，由厂区废水总排口排放、冷却塔排水直接经厂区废水总排口排放；	<b>生产废水：</b> 冲压未上水性清洗，暂不产生废水；洗涤塔废水暂存厂内；暂未上纯水制备系统，无纯水制备废水；车间清洁废水经隔油池处理后，经预处理池处理后由厂区废水总排口排放、冷却塔排水直接经厂区废水总排口排放；本项目生产废水暂存项目内，待依托污水处理站验收后处置。	48
	<b>生活污水：</b> 食堂废水经隔油池处理后与卫生间废水一起进入预处理池，处理后由厂区废水总排口排放；	<b>生活污水：</b> 未设置食堂，无食堂废水，生活污水由预处理池处理后由租赁厂区废水总排口排放；	26

噪声治理	采用低噪设备、增加减震设施、隔声设施、合理布局、车辆限速禁鸣等	采用低噪设备、增加减震设施、隔声设施、合理布局、车辆限速禁鸣等	1
固体废物治理	<b>一般固废:</b> 废边角料、废金属材料(未沾染冲压油部分)、废离型纸、废保护膜、不合格原辅料、不合格品、废包装材料、废载带、排废硅胶带由废品回收站收购,布袋除尘器除尘灰、办公生活垃圾、污水预处理池污泥由市政环卫部门统一清运。	<b>一般固废:</b> 废边角料、废金属材料(未沾染冲压油部分)、废离型纸、废保护膜、不合格原辅料、不合格品、废包装材料、废载带、排废硅胶带由废品回收站收购,布袋除尘器除尘灰、办公生活垃圾、污水预处理池污泥由市政环卫部门统一清运。	2
	<b>危险废物:</b> 废丝印油墨、废印刷丝网、废冲压油、废蒸馏残渣、废抹布(含油或有机溶剂)、废化学品空桶、废活性炭、废金属材料(沾染冲压油部分)等,经分类收集后暂存后交由相应的危险废物处理资质的单位处置。	<b>危险废物:</b> 废冲压油、废蒸馏残渣、废抹布(含油或有机溶剂)、废化学品空桶、废活性炭、废金属材料(沾染冲压油部分)等,经分类收集后暂存后交由相应的危险废物处理资质的单位处置。	11
地下水污染防治	<b>重点防渗区:</b> 危废暂存间在现有地面硬化基础上+2mm厚玻璃纤维进行处理,防渗效果等效粘土防渗层 $M_b \geq 6.0m$ , $K \leq 1 \times 10^{-10}cm/s$ ; 化学品库在现有地面硬化基础上+1mm玻璃纤维进行处理,生产车间一层在现有金刚砂地坪基础上+1mm玻璃纤维进行处理,隔油池采用防渗剂+3mm厚玻璃纤维,上述防渗效果等效粘土防渗层 $M_b \geq 6.0m$ , $K \leq 10^{-7}cm/s$ 。 <b>一般防渗区:</b> 生活污水预处理池采用25cm的P6抗渗混凝土,防渗性能等效粘土防渗层 $M_b \geq 1.5m$ ,防渗系数 $K \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$ 。	<b>重点防渗区:</b> 危废暂存间在现有地面硬化基础上+2mm厚玻璃纤维进行处理; 化学品库在现有地面硬化基础上+1mm玻璃纤维进行处理,生产车间一层在现有金刚砂地坪基础上+1mm玻璃纤维进行处理,隔油池采用防渗剂+3mm厚玻璃纤维。 <b>一般防渗区:</b> 生活污水预处理池采用25cm的P6抗渗混凝土。	36
环境管理	包括日常环保管理,设施运行、维护与折旧费用,绿化维护费用,环境卫生	包括日常环保管理,设施运行、维护与折旧费用,绿化维护费用,环境卫生	8
合计			167.2

## (2) “三同时”落实情况检查

该项目建设过程中,执行了环境影响评价法和“三同时”制度。环评、环保设计手续基本齐全,环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。环评批复要求与落实情况检查内容详见表 3-3。

表 3-3 环评批复要求与落实情况检查内容

序号	批复及环境影响报告表要求	企业实际建设情况
1	<p><b>废气</b></p> <p>①<b>有机废气</b>：项目有机废气经收集后，经排风管道汇入主管后，进入厂房设置的“水喷淋塔+脱水装置+两级活性炭吸附装置”进行处理后，经 33m 排气筒（DA001）排放；</p> <p>②<b>焊接烟气</b>：项目回流焊炉烟气经焊烟净化器进行处理，回流焊是密闭设备，烟气经设备直连的管道抽风进行收集，收集效率可达 100%，收集后再依托有机废气处理系统（水喷淋塔+脱水装置+两级活性炭吸附装置）进行处理，处理效率 90%，处理后有机废气经 33m 排气筒（DA001）排放；</p> <p>③<b>打磨粉尘</b>：项目打磨机台设置侧方位集气罩对打磨粉尘进行收集（收集效率 90%）后，采用 1 套布袋除尘器（处理效率 80%）进行处理后，直接排放。</p> <p>④<b>危废暂存间、化学品库废气</b>：无组织排放。</p> <p>⑤<b>厂界电子围栏</b></p>	<p>①<b>有机废气</b>：项目有机废气经收集后，经排风管道汇入主管后，进入厂房设置的“水喷淋塔+脱水装置+两级活性炭吸附装置”进行处理后，经 35m 排气筒（DA001）排放；</p> <p>②<b>焊接烟气</b>：未设置回流焊，无焊接烟尘产生；</p> <p>③<b>打磨粉尘</b>：项目打磨机台由自带滤芯除尘器处理后，依托有机废气处理系统（水喷淋塔+脱水装置+两级活性炭吸附装置）进行处理后有机废气经 35m 排气筒（DA001）排放。</p> <p>④<b>危废暂存间、化学品库废气</b>：集气管收集至二级活性炭吸附装置处理后 15m 排气筒（DA017）排放。</p> <p>⑤<b>厂界设置电子围栏</b></p>
2	<p><b>废水</b></p> <p>①<b>生产废水</b>：冲压件清洗废水及洗涤塔排水均经过污水管道（污水管道通过桥架穿过厂区南侧道路）排入领益厂区现有废水处理站进行处理，厂区污水处理设施运营及环保责任主体为成都领益科技有限公司。其中冲压件清洗废水经含“磷废水处理系统+综合废水处理系统”进行处理，洗涤塔排水直接经“综合废水处理系统”进行处理；纯水制备系统排水直接经厂区总排口排放；车间清洁废水经隔油池处理后，由厂区废水总排口排放、冷却塔排水直接经厂区废水总排口排放；</p> <p>②<b>生活污水</b>：食堂废水经隔油池处理后与卫生间废水一起进入预处理池，处理后由厂区废水总排口排放；</p>	<p>①<b>生产废水</b>：冲压未上水性清洗，暂不产生废水；洗涤塔废水暂存厂内；暂未上纯水制备系统，无纯水制备废水；车间清洁废水经隔油池处理后，经预处理池处理后由厂区废水总排口排放、冷却塔排水直接经厂区废水总排口排放；本项目生产废水暂存项目内，待依托污水处理站验收后处置。</p> <p>②<b>生活污水</b>：未设置食堂，无食堂废水，生活污水由预处理池处理后由租赁厂区废水总排口排放；</p>
3	<p><b>固废</b></p> <p>①<b>一般固废</b>：废边角料、废金属料（未沾染冲压油部分）、废离型纸、废保护膜、不合格原辅料、不合格品、废包装材料、废载带、排废硅胶带由废品回收站收购，布袋除尘器除尘灰、办公生活垃圾、污水</p>	<p>①<b>一般固废</b>：废边角料、废金属料（未沾染冲压油部分）、废离型纸、废保护膜、不合格原辅料、不合格品、废包装材料、废载带、排废硅胶带由废品回收站收购，布袋除尘器除尘灰、办公生活垃圾、污水</p>

		<p>预处理池污泥由市政环卫部门统一清运。</p> <p>②<b>危险废物</b>：废丝印油墨、废印刷丝网、废冲压油、废蒸馏残渣、废抹布（含油或有机溶剂）、废化学品空桶、废活性炭、废金属材料（沾染冲压油部分）等，经分类收集后暂存后交由相应的危险废物处理资质的单位处置。</p>	<p>预处理池污泥由市政环卫部门统一清运。</p> <p>②<b>危险废物</b>：废冲压油、废蒸馏残渣、废抹布（含油或有机溶剂）、废化学品空桶、废活性炭、废金属材料（沾染冲压油部分）等，经分类收集后暂存后交由相应的危险废物处理资质的单位处置。</p>
4	<b>噪声</b>	采用低噪设备、增加减震设施、隔声设施、合理布局、车辆限速禁鸣等	采用低噪设备、增加减震设施、隔声设施、合理布局、车辆限速禁鸣等
5		其他规定按环评报告表的要求执行	其他规定按环评报告表的要求执行

表四 环境影响评价结论及环境影响评价批复

#### 4.1 环境影响评价结论

##### 一、评价结论

###### (一) 项目概况

项目名称：崇州市领益科技 4# 厂房迁建项目（一期）

项目性质：迁建

建设单位：成都领益科技有限公司

建设地点：四川省成都市崇州市经开区晨曦大道南段

建设规模：项目租用成都领泰科技有限公司现有厂区 1# 厂房进行建设，项目将现有工程 4# 厂房的模切产品及冲压产品生产线搬至 1# 厂房，并新购模切、冲压等生产设备，在 1# 厂房建设模切及冲压产品的生产线。项目搬迁扩建后，1# 厂房形成模切产品（喇叭网）3900 万 PCS/a、冲压产品（含屏蔽罩、屏蔽框、支架、弹片、钢网、金属板及折叠屏）12400t/a 的生产能力。因公司布局发展调整，对领益科技 4# 厂房迁建项目进行分期验收：

实际建设调整内容为原项目中吸塑、丝印工艺暂未搬迁至 6F；由于水洗工序尚在验证阶段暂未投入生产；废气处理设施“水喷淋塔+脱水装置+两级活性炭吸附装置”中喷淋塔将产生的喷淋废水暂存于厂区，待依托污水站验收完成后再进行排放处理。其他建设内容与环评保持一致。

###### (二) 产业政策符合性结论

本项目主要为通信设备制造，根据中华人民共和国国家发展和改革委员会（2019 年）第 29 号令《产业结构调整指导目录（2019 年本）》中的规定，本项目 不属于其中鼓励、限制和淘汰类规定的范围，本项目属于**允许类**，符合相关法律法规和政策规定。

同时，建设单位已在全国投资项目在线审批监管平台（四川）填报了《四川省技术改造投资项目备案表》，备案号：川投资备【2020-510184-39-03-481288】FGQB-0370 号。

##### 1、规划符合性结论

###### (1) 园区产业定位符合性分析

根据《成都崇州经济开发区新增 5 平方公里产业园区规划环境影响报告书》，园

**区主导产业：**电子元器件、光学元器件、液晶显示屏、感光元器件、驱动及传动部件、声学部件、驱动电路板等，为消费类电子产品制造企业提供配套产品。

本项目为通信设备制造，为消费类电子产品制造企业提供配套产品，为**园区主导产业**；同时，本项目采用国内先进水平的生产工艺、设备及污染治理技术，满足清洁生产门槛。

### **(2) 用地规划符合性分析**

本项目租用成都领泰科技有限公司现有厂区 1#厂房及仓库进行建设，根据成都领泰科技有限公司不动产权证证（崇州市不动产权第 0014352 号）可知，项目用地为工业用地。同时根据《成都崇州经济开发区新增 5 平方公里产业园区规划图》可知，项目用地为工业用地。

综上，本项目用地符合用地规划。

## **2、选址合理性结论**

本项目位于四川省成都市崇州市经开区晨曦大道南段，根据现场查勘，项目实际外环境现状与环评时外环境现状无明显变化。项目无遗留环保问题，项目施工期间亦无收到关于环保问题的投诉。根据实地调查，本项目工程不涉及文物保护、风景名胜等环境敏感目标。

### **(三) 环境现状评价结论**

**大气环境：**根据《2019 成都生态环境质量公报》，2019 年成都市环境空气主要污染物中 PM<sub>10</sub>、SO<sub>2</sub>、CO、O<sub>3</sub> 浓度均达到《环境空气质量标准》(GB3095-2012)二级标准，PM<sub>2.5</sub>、NO<sub>2</sub> 年均值未达标。**因此，本项目所在区域属于不达标区。**

针对年成都市大气环境质量情况，成都市环保局组织编制了《成都市空气质量达标规划（2018-2027 年）》。根据《成都市空气质量达标规划（2018-2027 年）》可知，成都市将采取：优化城市空间布局与产业结构、提高清洁能源利用比重、深化工业源大气污染防治、推进重点行业 VOCs 污染防治、强化移动源污染治理、加强扬尘污染整治、全面推进其他面源污染治理、加强重污染天气应对、强化区域大气污染联防联控机制、加强环保能力建设等措施。在采取上述措施后，成都市到 2020 年，环境空气质量将明显改善，PM<sub>2.5</sub> 年均浓度下降到 49 微克/立方米左右，O<sub>3</sub> 浓度升高趋势基本得到遏制。到 2027 年，全市环境空气质量全面改善，主要大气污染物浓度稳定达到国家环境空气质量二级标准，全面消除重污染天气。

地表水：崇州市辖区内共设置市控地表水监测断面 2 个：羊马河流域余石村、西河流域石头堰断面。监测结果表明，2020 年崇州市羊马河水质达到《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)III类标准；西河水质达到《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) III 类标准。

声环境：本次环评对项目所在区域声环境进行了现状监测，根据监测结果表明，项目厂界四周昼夜间噪声值均满足《声环境质量标准》(GB3096-2008) 3 类标准的要求。说明区域声环境质量较好。

#### (四) 环境影响分析结论

##### 1、施工期环境影响分析

本项目租用成都领泰科技有限公司现有厂区 1#厂房及仓库进行建设，通过适应性改造施工，不新征土地，无土建工程；购置设备，进行设备安装，设备调试等，以满足工程建设的需要。

施工期间影响主要是：楼房改造过程中所产生的固体废物（建筑废渣、包装材料）、施工人员产生的生活污水、设备在安装过程中产生的施工机械噪声和装修施工过程中产生的涂料废气以及运输车辆产生的汽车尾气。

为减轻本项目设备安装和施工中的环境影响，环评要求：（1）项目建设单位在设备安装和施工过程中做到文明安装、文明施工，应避免夜间安装设备和施工；（2）建设单位应严格按照当地有关施工建设的规定执行，施工中产生的废包装材料等妥善处理，保持施工场地的清洁卫生；（3）加强施工现场管理，施工时噪声达到国家《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)的规定；（4）同时应做好安全防火、消防等工作。

综上所述，项目施工期是暂时的、短期的，通过采取上述措施后，施工期对周围环境的影响很小，并将随着施工期的结束而消失。

##### 2、营运期环境影响分析

###### (1) 废气

**有机废气：**项目有机废气经收集后，经排风管道汇入主管后，进入厂房屋顶设置的“水喷淋塔+脱水装置+两级活性炭吸附装置”进行处理后，经 33m 排气筒（DA001）排放；

**焊接烟气：**项目回流焊炉烟气经焊烟净化器进行处理，回流焊是密闭设备，烟气

经设备直连的管道抽风进行收集，收集效率可达 100%，收集后再依托有机废气处理系统（水喷淋塔+脱水装置+两级活性炭吸附装置）进行处理，处理效率 90%，处理后经有机废气经 33m 排气筒（DA001）排放；

**打磨粉尘：**项目打磨机台设置侧方位集气罩对打磨粉尘进行收集（收集效率 90%）后，采用 1 套布袋除尘器（处理效率 80%）进行处理后，直接排放。

厂界设置电子围栏。

## （2）废水

**生产废水：**冲压未上水性清洗，暂不产生废水；洗涤塔废水暂存厂内；暂未上纯水制备系统，无纯水制备废水；车间清洁废水经隔油池处理后，经预处理池处理后由厂区废水总排口排放、冷却塔排水直接经厂区废水总排口排放；本项目生产废水暂存项目内，待依托污水处理站验收后处置。

**生活污水：**食堂废水经隔油池处理后与卫生间废水一起进入预处理池，处理后处理后由厂区废水总排口排放。

## （3）噪声

采用低噪设备、增加减震设施、隔声设施、合理布局、车辆限速禁鸣等对周边声学环境不会造成明显影响。因此，项目噪声可达标排放，噪声处置措施可行。

## （4）固废

**一般固废：**废边角料、废金属料（未沾染冲压油部分）、废离型纸、废保护膜、不合格原辅料、不合格品、废包装材料、废载带、排废硅胶带由废品回收站收购，布袋除尘器除尘灰、办公生活垃圾、污水预处理池污泥由市政环卫部门统一清运。

**危险废物：**废冲压油、废蒸馏残渣、废抹布（含油或有机溶剂）、废化学品空桶、废活性炭、废金属料（沾染冲压油部分）等，经分类收集后暂存后交由相应的危险废物处理资质的单位处。

## （五）总量控制指标及清洁生产

### 1、废水污染物总量控制

本项目涉及的废水总量控制污染物为：**COD、NH<sub>3</sub>-N。**

按照《关于贯彻落实<建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法>的通知》（川环办发〔2015〕333 号）文件要求，结合项目编制情况，本项目排放情况如下（已计入污水处理厂总量控制指标内，无需另行申请）。

根据工程分析，本项目新增废水排放量合计 41355 (m<sup>3</sup>/a)，项目废水总量情况如下：

①厂区排口：

项目废水排放量为 41355 m<sup>3</sup>/a，厂区排口废水浓度按《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准(COD：500mg/L)；NH<sub>3</sub>-N、总磷参照《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)中的 B 级标准 (NH<sub>3</sub>-N：45mg/L，总磷：8mg/L) ) 计算，则：

$$\text{COD} = (41355\text{m}^3/\text{a} \times 500\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 20.68\text{t/a}$$

$$\text{NH}_3\text{-N} = (41355\text{m}^3/\text{a} \times 45\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 1.86\text{t/a}$$

$$\text{总磷} = (41355\text{m}^3/\text{a} \times 8\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 0.33\text{t/a}$$

②污水处理厂排口：

**近期：**项目废水排放量为 50100m<sup>3</sup>/a，污水处理厂排口浓度按《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)中一级 A 标准(COD：50mg/L；氨氮：5mg/L；总磷：0.5mg/L)计算，则：

$$\text{COD} = (41355\text{m}^3/\text{a} \times 50\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 2.07\text{t/a}$$

$$\text{NH}_3\text{-N} = (41355\text{m}^3/\text{a} \times 5\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 0.21\text{t/a}$$

$$\text{总磷} = (41355\text{m}^3/\text{a} \times 0.5\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 0.021\text{t/a}$$

**远期：**项目废水排放量为 41355m<sup>3</sup>/a，污水处理厂排口浓度按《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》(DB51/2311-2016)中工业园区集中式污水处理厂排放标准，(COD：40mg/L；氨氮：3mg/L；总磷：0.5mg/L)计算，则：

$$\text{COD} = (41355\text{m}^3/\text{a} \times 40\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 1.65\text{t/a}$$

$$\text{NH}_3\text{-N} = (41355\text{m}^3/\text{a} \times 3\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 0.12\text{t/a}$$

$$\text{总磷} = (41355\text{m}^3/\text{a} \times 0.5\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 0.021\text{t/a}$$

## 2、废气污染物总量控制

本项目新增废气总量控制污染物为：颗粒物、VOCs，具体如下：

**表 4-1 本项目新增废气污染物核定总量控制指标**

污染物名称	单位	总量控制指标
挥发性有机物	t/a	1.01
颗粒物	t/a	0.063

### (六) 建设项目环境保护可行性结论

成都领益科技有限公司崇州市领益科技 4# 厂房迁建项目符合国家产业政策，符合

区域相关规划，项目总平面布置合理。在采取环评要求的污染防治措施后可使污染物达标排放，不会对周围环境造成明显的影响。因此，只要严格落实本次环评提出的环保对策，严格执行“三同时”制度，在确保本项目产生的污染物达标排放并满足总量控制要求前提下，本项目从环境保护角度分析是可行的。

#### 4.2 环境影响评价批复

成都市生态环境局关于成都领益科技有限公司

崇州市领益科技 4#厂房迁建项目

环境影响报告表的批复

成环承诺环评审[2021]15 号

成都领益科技有限公司：

你公司关于《崇州市领益科技 4#厂房迁建项目环境影响报告表》（下称“报告表”）的报批申请收悉。根据信息产业电子第十一设计研究院科技工程股份有限公司对该项目开展环境影响评价的结论，在全面落实报告表提出的各项防治生态破坏和环境污染措施的前提下，工程建设对环境的不利影响能够得到缓解和控制。我局同意该项目环境影响报告表中所列建设项目的性质、规模、地点以及拟采取的环境保护措施。

你公司应当自觉落实生态环境主体责任和承诺事项，严格落实报告表提出的防治污染和防止生态破坏的措施，必须严格执行配套的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度，施工招标文件和施工合同应明确环保条款和责任。严格按照报告表提出的环境管理要求、监测计划及污染源排放管理要求，规范化设置各类排污口及污染物采样点，并依法公开相关环境信息。项目竣工后须按照原环境保护部

《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）等相关法律法规做好验收工作，项目依托环保工程需在项目竣工前完成环保验收。

项目建设单位必须认真落实排污许可管理规定，在启动生产设施或者发生实际排污前，主动申请、变更排污许可证或填报排污登记表。

成都市崇州生态环境局负责该项目日常的环境保护监督管理工作，成都市生态环境保护综合行政执法总队将其纳入“双随机”抽查范围。

成都市生态环境局

2021 年 6 月 3 日

**表五 验收监测标准**

**一、验收监测评价标准**

根据现场勘查、研究，该项目环保验收监测执行标准如下：

1、废气：VOCs 执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51-2377-2017）表 3 标准，同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822—2019）要求。颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准。

2、废水：氨氮、总氮执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015），其余指标执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准要求。

3、噪声：施工期执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）；营运期执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准。

4、固体废物：一般固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）；危险废物按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB-18597-2001）（2013 年修订版）标准执行。

环评、验收监测执行标准对照表见表 5-1。

**表 5-1 环评、验收监测执行标准对照表**

类型	环评标准	验收标准
废气	《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51-2377-2017）	《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51-2377-2017）
	VOCs（35m）：28.0kg/h，60mg/m <sup>3</sup>	VOCs（35m）：28.0kg/h，60mg/m <sup>3</sup>
	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822—2019）	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822—2019）
	厂区内 VOCs 无组织排放限值：6mg/m <sup>3</sup> 监控点处 1h 平均浓度值	厂区内 VOCs 无组织排放限值：6mg/m <sup>3</sup> 监控点处 1h 平均浓度值
	厂区内 VOCs 无组织排放限值：6mg/m <sup>3</sup> 监控点处任意一次浓度值	厂区内 VOCs 无组织排放限值：6mg/m <sup>3</sup> 监控点处任意一次浓度值
	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）
	颗粒物（35m）：31.0kg/h，120mg/m <sup>3</sup> 颗粒物（无组织）：1.0mg/m <sup>3</sup>	颗粒物（35m）：31.0kg/h，120mg/m <sup>3</sup> 颗粒物（无组织）：1.0mg/m <sup>3</sup>
废水	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）
	COD：500mg/m <sup>3</sup>	COD：500mg/m <sup>3</sup>
	BOD5:300mg/m <sup>3</sup>	BOD5:300mg/m <sup>3</sup>
	SS：400mg/m <sup>3</sup>	SS：400mg/m <sup>3</sup>

	《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）		《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）	
	氨氮：45mg/m <sup>3</sup>		氨氮：45mg/m <sup>3</sup>	
	TP：8mg/m <sup>3</sup>		TP：8mg/m <sup>3</sup>	
噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准		《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准	
	昼间	65（dB(A)）	昼间	65（dB(A)）
	夜间	55（dB(A)）	夜间	55（dB(A)）

## 二、污染物排放总量

### 1、废水污染物总量控制

本项目涉及的废水总量控制污染物为：**COD、NH<sub>3</sub>-N、TP。**

按照《关于贯彻落实<建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法>的通知》（川环办发〔2015〕333号）文件要求，结合项目编制情况，本项目排放情况如下（已计入污水处理厂总量控制指标内，无需另行申请）。

根据工程分析，本项目新增废水排放量合计41355（m<sup>3</sup>/a），项目废水总量情况如下：

#### ①厂区排口：

项目废水排放量为41355 m<sup>3</sup>/a，厂区排口废水浓度按《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准（COD：500mg/L）；NH<sub>3</sub>-N、总磷参照《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中的B级标准（NH<sub>3</sub>-N：45mg/L，总磷：8mg/L）计算，则：

$$\text{COD} = (41355\text{m}^3/\text{a} \times 500\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 20.68\text{t/a}$$

$$\text{NH}_3\text{-N} = (41355\text{m}^3/\text{a} \times 45\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 1.86\text{t/a}$$

$$\text{总磷} = (41355\text{m}^3/\text{a} \times 8\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 0.33\text{t/a}$$

#### ②污水处理厂排口：

**近期：**项目废水排放量为41355m<sup>3</sup>/a，污水处理厂排口浓度按《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级A标准（COD：50mg/L；氨氮：5mg/L；总磷：0.5mg/L）计算，则：

$$\text{COD} = (41355\text{m}^3/\text{a} \times 50\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 2.07\text{t/a}$$

$$\text{NH}_3\text{-N} = (41355\text{m}^3/\text{a} \times 5\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 0.21\text{t/a}$$

$$\text{总磷} = (41355\text{m}^3/\text{a} \times 0.5\text{mg/L}) \times 10^{-6} = 0.021\text{t/a}$$

**远期：**项目废水排放量为 41355m<sup>3</sup>/a，污水处理厂排口浓度按《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）中工业园区集中式污水处理厂排放标准，(COD: 40mg/L; 氨氮: 3mg/L; 总磷 : 0.5mg/L)计算，则：

$$\text{COD} = (41355\text{m}^3/\text{a} \times 40\text{mg}/\text{L}) \times 10^{-6} = 1.65\text{t}/\text{a}$$

$$\text{NH}_3\text{-N} = (41355\text{m}^3/\text{a} \times 3\text{mg}/\text{L}) \times 10^{-6} = 0.12\text{t}/\text{a}$$

$$\text{总磷} = (41355\text{m}^3/\text{a} \times 0.5\text{mg}/\text{L}) \times 10^{-6} = 0.021\text{t}/\text{a}$$

## 2、废气污染物总量控制

本项目新增废气总量控制污染物为：颗粒物、VOCs，具体如下：

**表 5-2 本项目新增废气污染物核定总量控制指标**

污染物名称	单位	总量控制指标
挥发性有机物	t/a	1.01
颗粒物	t/a	0.063

## 三、项目与暂行办法的符合性分析

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》第八条规定，建设单位环保设施存在下列情况之一的，建设单位不得提出验收合格的意见，本项目与其符合性分析见下表。

**表 5-3 项目与《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》符合性分析**

序号	规定要求	本项目实际情况
1	未按环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定要求建成环境保护设施，或者环境保护设施不能与主体工程同时投产或者使用的；	严格按照本项目环境影响补充报告及其审批部门审批决定要求建成环境保护设施
2	污染物排放不符合国家和地方相关标准、环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定或者重点污染物排放总量控制指标要求的；	污染物达标排放
3	环境影响报告书（表）经批准后，该建设项目的性质、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，建设单位未重新报批环境影响报告书（表）或者环境影响报告书（表）未经批准的；	本项目环境影响报告表已取得主管部门批准且建设性质、规模、地点、采用的生产工艺及防治污染措施未发生重大变化
4	建设过程中造成重大环境污染未治理完成，或者造成重大生态破坏未恢复的；	施工期已结束，无遗留环境问题
5	纳入排污许可管理的建设项目，无证排污或者不按证排污的；	建设单位于 2021 年 11 月 1 日进行了排污许可证变更（编号：91510184099876749C001Q）
6	分期建设、分期投入生产或者使用依法应当分期验收的建设项目，其分期建设、分期投入生产或者使用的环境保护设施防治环境污染和生态破坏的能力不能满足其相应主体工程需要的；	本次验收的一期已建废气处理装置“水喷淋塔+脱水装置+两级活性炭吸附装置”的防治环境污染和生态破坏的能力能满足主体工程
7	建设单位因该建设项目违反国家和地方环境保护法律法规	无

	受到处罚，被责令改正，尚未改正完成的；	
8	验收报告的基础资料数据明显不实，内容存在重大缺项、遗漏，或者验收结论不明确、不合理的；	验收报告根据项目建设实际情况分析论证
9	其他环境保护法律法规规章等规定不得通过环境保护验收的。	无

**表六 验收监测结果及评价**

**1、监测内容**

成都领益科技有限公司委托四川省国环环境工程咨询有限公司对“崇州市领益科技4#厂房迁建项目（一期）”进行了监测，该项目位于四川省成都市崇州市经开区晨曦大道南段。

于2022年1月10~11日对“成都领益科技有限公司崇州市领益科技4#厂房迁建项目（一期）”进行建设项目环境保护竣工验收监测，监测期间该项目及相关的环保设施运营正常，具备验收条件。

**2、质量控制和质量保证**

为了确保此次验收监测所得数据的代表性、完整性、可靠性、准确性和精密性，对监测全过程（包括布点、采样、样品贮存、实验室分析、数据处理等）进行了质量控制。

- (1) 严格按照验收监测方案和方案评审的要求开展监测工作；
- (2) 合理布设监测点，保证各监测点位布设的科学性和代表性；
- (3) 采样人员严格遵照采样技术规范进行采样工作，认真填写采样记录，按规定保存、运输样品；
- (3) 及时了解工况情况，确保监测过程中工况负荷满足验收要求；
- (4) 监测分析采用国家有关部门颁布的现行标准分析方法或推荐方法；监测人员经过考核合格并持有上岗证；所有监测仪器、量具均经过计量部门检定合格并在有效期内使用；
- (5) 水样测定按照《环境水质监测质量保证手册》的技术要求进行质量控制，每批样品分析的同时均要求同步完成全程序双空白实验，10%加标回收或质控样分析，10%平行样分析；
- (6) 监测报告严格执行三级审核制度。

**3、监测项目及频次**

2022年1月10~11日验收监测期间，“崇州市领益科技4#厂房迁建项目（一期）”正常运行，符合验收监测要求。本次验收噪声的监测点位及频率如下表所示：

**3.1 废水**

监测项目、监测点位及监测频次详见表6-1。

**表 6-1 废水监测点位布设**

点位编号	监测点位	监测项目	监测频次	备注
1#	废水总排口	水温、pH 值、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、总磷、石油类、动植物油类	连续监测 2 天， 每天监测 4 次	-

**3.2 无组织排放废气**

监测项目、监测点位及监测频次详见表 6-2 及附图 2。

**表 6-2 无组织排放废气监测点位布设**

点位编号	监测点位	监测项目	监测频次	备注
1#	项目西北侧厂界外无组织监控点 A	总悬浮颗粒物 (TSP)、非甲烷总烃	连续监测 2 天， 每天监测 3 次	-
2#	项目西侧厂界外无组织监控点 B			-
3#	项目西南侧厂界外无组织监控点 C			-

**3.3 有组织排放废气**

监测项目、监测点位及监测频次详见表 6-3 及附图 2。

**表 6-3 有组织排放废气监测点位布设**

点位编号	监测点位	监测项目	监测频次	备注
1#	1#厂房西南侧 35m 排气筒 (DA001)	颗粒物、非甲烷总烃、锡及其化合物	连续监测 2 天， 每天监测 3 次	排气筒高度 35m
2#	危险废物暂存库西北侧 15m 排气筒 (DA017)	非甲烷总烃		排气筒高度 15m

**3.4 声环境**

监测项目、监测点位及监测频次详见表 6-4 及附图 2。

**表 6-4 厂界环境噪声监测点位布设**

点位编号	点位描述	监测项目	监测频次	备注
1#	项目西北侧厂界外 1m 处	厂界环境噪声	连续监测 2 天，每天 昼间监测 1 次	-
2#	项目东北侧厂界外 1m 处			-
3#	项目东南侧厂界外 1m 处			-
4#	项目西南侧厂界外 1m 处			-

**4、监测方法及方法来源**

监测项目的监测方法、方法来源、使用仪器及检出限：

**表 6-5 废水监测方法及方法来源**

监测项目	监测方法及来源	使用仪器	检出限 (mg/L)
水温	水质 水温的测定 温度计或颠倒温度计测	水温计 (GH-JC-249)	(°C)

	定法 GB13195-1991		
pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ1147-2020	SX751 型便携式 pH/ORP/电导率/溶解氧测量仪 (GH-JC-318)	(无量纲)
悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB11901-1989	AUY120 电子天平 (GH-JC-069)	4
化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ828-2017	50mL 滴定管 (211112001)	4
五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量 (BOD <sub>5</sub> ) 的测定 稀释与接种法 HJ505-2009	JPSJ-605F 溶解氧测定仪 (GH-JC-266)	0.5
氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ535-2009	UV-9600 紫外可见分光光度计 (GH-JC-066)	0.025
动植物油类 石油类	水质 石油类和动植物的测定 红外分光光度法 HJ637-2018	Oil-460 红外分光测油仪 (GH-JC-093)	0.06
总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB11893-1989	UV-9600 紫外可见分光光度计 (GH-JC-066)	0.01

**表 6-6 无组织排放废气监测方法及方法来源**

监测项目	监测方法及方法来源	使用仪器	检出限 (mg/m <sup>3</sup> )
总悬浮颗粒物 (TSP)	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T15432-1995	AUW220D 电子天平 (GH-JC-068)	0.001
非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ604-2017	GC9790II 气相色谱仪 (GH-JC-331)	0.07

**表 6-7 有组织排放废气监测方法及方法来源**

监测项目	监测方法及来源	使用仪器	检出限 (mg/m <sup>3</sup> )
颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ836-2017	AUW220D 电子天平 (GH-JC-068)	1.0
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 HJ38-2017	GC9790 II 气相色谱仪 (GH-JC-331)	0.07
锡及其化合物	空气和废气 颗粒物中金属元素的测定 电感耦合等离子体发射光谱法 HJ777-2015	ICP-OES5100 电感耦合等离子体发射光谱仪 (GH-JC-178)	0.002

**表 6-8 厂界环境噪声监测方法及来源**

监测项目	监测方法及来源	使用仪器	检出限
厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008	AWA6228 型多功能声级计 (GH-JC-151)	/

## 5、监测结果

### (1) 噪声

**表 6-9 厂界环境噪声监测结果表 单位: LAeq dB (A)**

点位编号	测点位置	监测结果		执行标准	评价结果
		昼间 2022.1.10	昼间 2022.1.11		
1#	项目西北侧厂界外 1m 处	61	60	昼间: 65	达标
2#	项目东北侧厂界外 1m 处	52	54		达标

3#	项目东南侧厂界外 1m 处	62	59		达标
4#	项目西南侧厂界外 1m 处	64	64		达标

按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1（3 类）进行评价，项目厂界环境噪声测值均达标。

## (2) 废气

**表 6-10 无组织排放废气监测结果表**

单位：mg/m<sup>3</sup>

点位编号及名称	监测日期	监测项目	监测结果				最高允许浓度	评价结果
			一次	二次	三次	最高浓度		
项目西北侧厂界外 无组织监控点 A	2022.1.10	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.005	0.11	0.044	0.11	1.0	达标
		非甲烷总烃	0.65	0.3	0.33	0.65	2.0	达标
	2022.1.11	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.08	0.044	0.009	0.08	1.0	达标
		非甲烷总烃	0.55	0.51	0.5	0.55	2.0	达标
项目西侧厂界外无 组织监控点 B	2022.1.10	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.047	0.014	0.007	0.047	1.0	达标
		非甲烷总烃	0.63	0.23	0.24	0.63	2.0	达标
	2022.1.11	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.047	0.013	0.015	0.047	1.0	达标
		非甲烷总烃	0.46	0.46	0.44	0.46	2.0	达标
项目西南侧厂界外 无组织监控点 C	2022.1.10	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.011	0.04	0.009	0.04	1.0	达标
		非甲烷总烃	0.19	0.24	0.44	0.44	2.0	达标
	2022.1.11	总悬浮颗粒物 (TSP)	0.09	0.004	0.017	0.09	1.0	达标
		非甲烷总烃	0.36	0.44	0.45	0.45	2.0	达标

**表 6-11 有组织排放废气监测结果表**

点位编号及名称	监测日期	监测项目	监测频次	标干烟气流 量(Nm <sup>3</sup> /h)	实测浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放速率 (kg/h)	排放速率 限值 (kg/h)	排放浓度 限值 (mg/m <sup>3</sup> )	评价结果
1#厂 房西南 侧 35m排 气筒 (DA 001)	2022. 1.10	颗粒 物	一次	17124	ND	ND	/	120	27.8	达标
			二次	17491	ND	ND	/			
			三次	17473	ND	ND	/			
			均值	17363	ND	ND	/			
		非甲 烷总 烃	一次	17399	11.2	11.2	0.195	60	24.8	达标
			二次	17466	14.4	14.4	0.252			
			三次	17541	12.0	12.0	0.210			
			均值	17469	12.5	12.5	0.219			
		锡及 其化 合物	一次	17399	ND	ND	/	8.5	2.16	达标
			二次	17466	ND	ND	/			
			三次	17541	ND	ND	/			
			均值	17469	ND	ND	/			

	2022.1.11	颗粒物	一次	17002	ND	ND	/	120	27.8	达标
			二次	17237	ND	ND	/			
			三次	17380	ND	ND	/			
			均值	17206	ND	ND	/			
		非甲烷总烃	一次	17002	13.0	13.0	0.221	60	24.8	达标
			二次	17237	13.6	13.6	0.234			
			三次	17380	11.8	11.8	0.205			
			均值	17206	12.8	12.8	0.220			
		锡及其化合物	一次	16122	ND	ND	/	8.5	2.16	达标
			二次	16560	ND	ND	/			
			三次	16688	ND	ND	/			
			均值	16457	ND	ND	/			
危险废物暂存库西北侧15m排气筒(DA017)	2022.1.10	非甲烷总烃	一次	6052	1.24	1.24	0.0075	60	24.8	达标
			二次	6073	0.56	0.56	0.0034			
			三次	5849	0.59	0.59	0.0035			
			均值	5991	0.80	0.80	0.0048			
	2022.1.11	非甲烷总烃	一次	4947	0.70	0.70	0.0035	60	24.8	达标
			二次	5052	0.67	0.67	0.0034			
			三次	5092	0.46	0.46	0.0023			
			均值	5030	0.61	0.61	0.0031			

**有组织废气：**按照《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51-2377-2017）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996），本项目有组织排放废气中的颗粒物、锡及其化合物和 VOCs（以非甲烷总烃计）浓度均达标；

**无组织排放废气：**按照《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51-2377-2017）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996），本项目有组织排放废气中的颗粒物和 VOCs（以非甲烷总烃计）浓度均达标；

### (3) 废水

表 6-12 废水监测结果表

单位：mg/L

点位编号及名称	监测项目	监测结果										执行标准	评价结果
		2022.1.10					2022.1.11						
		一次	二次	三次	四次	均值或范围	一次	二次	三次	四次	均值或范围		
1# 废水总排口	水温	13.6	13.8	13.8	13.6	13.6~13.8	13.8	14.0	13.8	13.8	13.8~14.0		
	pH 值（无量纲）	7.8	7.7	7.8	7.8	7.7~7.8	7.6	7.8	7.7	7.7	7.6~7.8	6~9	达标
	悬浮物	108	220	173	113	154	36	44	54	60	48	400	达标
	化学需氧量	347	431	419	369	392	378	393	367	431	392	500	达标
	五日生化需氧量	167	190	200	222	195	252	253	242	243	248	300	达标

氨氮	27.4	30.6	31.0	38.9	32.0	41.8	41.8	41.8	42.0	41.8	45	达标
总磷	5.66	7.19	7.30	7.22	6.84	4.53	4.13	4.10	4.26	4.26	8	达标
石油类	4.67	5.77	2.92	3.58	4.24	8.10	11.2	4.91	5.04	7.31	20	达标
动植物油类	8.43	8.63	12.3	12.7	10.5	23.8	10.1	7.89	16.0	14.4	100	达标

氨氮、总磷符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015），其余指标均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准要求。

**表七 环境管理检查**

**1、环保审批手续及“三同时”执行情况检查**

项目于 2021 年 5 月编制《成都领益科技有限公司崇州市领益科技 4#厂房迁建项目建设项目环境影响报告表》，并于 2021 年 6 月 3 日取得《成都市生态环境局关于成都领益科技有限公司崇州市领益科技 4#厂房迁建项目环境影响报告表的批复》（成环承诺环评审[2021]15 号）。项目于 2021 年 6 月开工，2021 年 11 月竣工，并于 2021 年 11 月 1 日取得《排污许可证》（91510184099876749C001Q）。

综上所述，本项目建设过程中，环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。

**2、管理制度建立和执行情况的检查**

成都领益科技有限公司制定了相关环保管理制度，由公司综合部负责安环工作，并且规定了相关人员及其职责，明确了环保设施运行、维护、检查管理要求。

**3、固体废弃物处理检查**

建设单位按照固废的种类做好了分类处置工作，并做好固体废物污染防治措施。一般废物根据性质不同交由环卫部门及经城管部门许可的单位处置。

**4、环评批复要求及落实情况检查**

通过查阅环境影响报告表及其批复，对照项目实际建设情况，发现企业建设规模、生产工艺、污染治理设施未发生明显变化。

**5、总量控制指标**

**二、污染物排放总量**

根据业主提供相关资料，本次验收不涉及冲压废水、纯水制备废水，仅涉及生活污水、车间内清洁用水、冷却废水，试运行增加水量为 1955m<sup>3</sup>/月、原厂房减少水量为 885m<sup>3</sup>/月，即本次验收增加废水量为 1070m<sup>3</sup>/月、12840m<sup>3</sup>/a。项目废水排入地表水环境的新增污染物总量（搬迁后水量-搬迁前水量）：

$$\text{COD: } 12840\text{t/a} \times 392\text{mg/L} \times 10^{-6} = 5.0333\text{t/a};$$

$$\text{NH}_3\text{-N: } 12840\text{t/a} \times 41.8\text{mg/L} \times 10^{-6} = 0.5367\text{t/a}$$

$$\text{总磷: } 12840\text{m}^3\text{/a} \times 6.84\text{mg/L} \times 10^{-6} = 0.0878\text{t/a}$$

项目废气排入大气环境的污染物总量：

VOCs: 0.702t/a

以上总量均能满足环境影响报告表及其批复总量控制指标的要求。

表八 验收监测结论及建议

### 1、监测结论

成都领益科技有限公司“崇州市领益科技4#厂房迁建项目（一期）”执行了国家环境保护的法律法规，环境保护审批手续齐全，履行了环境影响评价制度，项目配套的环保设施按“三同时”要求设计、施工和投入使用，运行正常。项目内部设有专门的环境管理机构，建立了环境管理体系，环境保护管理制度完善，环评报告表及批复中提出的环保要求和措施基本得到了落实。成都领益科技有限公司以《崇州市领益科技4#厂房迁建项目项目环境影响报告表》中提到的污染物处置措施和管理办法为依据，开展了该项目验收监测工作。本项目进行了噪声的采样监测，本验收监测报告是针对2022年1月10~11日运行及环境条件下开展验收监测所得出的结论。验收监测结论如下：

（1）本次验收监测期间，厂界环境噪声按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类进行评价，“崇州市领益科技4#厂房迁建项目（一期）”的厂界环境噪声测值均达标；

（2）本次验收监测期间，无组织排放废气按照《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51-2377-2017）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996），“崇州市领益科技4#厂房迁建项目（一期）”有组织排放废气中的颗粒物和VOCs（以非甲烷总烃计）浓度均达标；

本次验收监测期间，有组织排放废气按照《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51-2377-2017）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996），“崇州市领益科技4#厂房迁建项目（一期）”有组织排放废气中的颗粒物、锡及其化合物和VOCs（以非甲烷总烃计）浓度均达标；

（3）本次验收监测期间，氨氮、总磷按照《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015），其余指标按照《污水综合排放标准》（GB8978-1996），“崇州市领益科技4#厂房迁建项目（一期）”废水中所排放的pH值、悬浮物、五日生化需氧量、化学需氧量、氨氮、总磷、石油类和动植物油类的浓度均达标。

（2）本项目固体废物主要包括危险废物和一般废物两类。

危险废物主要包括废冲压油、废蒸馏残渣、废抹布（含油或有机溶剂）、废化学品空桶、废活性炭、废金属料（沾染冲压油部分）等。项目危险废物经分类收集

后暂存后，均交由相应的危险废物处理资质的单位（成都兴蓉环保科技股份有限公司）处置。

一般废物主要包括废边角料、废金属料（未沾染冲压油部分）、废离型纸、废保护膜、不合格原辅料、不合格品、废包装材料、废载带、排废硅胶带、布袋除尘器除尘灰、办公生活垃圾、污水预处理池污泥等，其中废边角料、废金属料（未沾染冲压油部分）、废离型纸、废保护膜、不合格原辅料、不合格品、废包装材料、废载带、排废硅胶带由废品回收站收购，其余一般固废由市政环卫部门统一清运。

（3）本项目从开工到运行履行了各项环保手续，严格执行各项环保法律、法规，做到了“三同时”制度。环保设施定期维护，环保档案固定存放。

综上所述，成都领益科技有限公司“崇州市领益科技4#厂房迁建项目（一期）”履行了环保法律法规和三同时制度，污染防治措施按要求基本落实，污染物实现达标排放，具备验收条件。

## 2、建议

（1）严格环保管理制度及专人负责制度，加强对环保设施运行情况的管理与检查，确保污染物长期、稳定达标排放。

（2）加强风险防范，避免突发性环境事故；落实应急防范措施，平时做好应急演练工作，认真落实各项事故应急处理措施，避免污染事故的发生。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：成都领益科技有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	崇州市领益科技4#厂房迁建项目（一期）				项目代码	2020-510184-39-03-4 81288		建设地点	四川省成都市崇州市经开区晨曦大道南段			
	行业类别（分类管理名录）	三十六、计算机、通信和其他电子设备制造业，82、通信设备制造				建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建/迁建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造		项目厂区中心 经度/纬度	103度42分12秒，30度35分25秒			
	设计生产能力	项目搬迁扩建后，1#厂房形成模切产品（喇叭网）3900万PCS/a、冲压产品（含屏蔽罩、屏蔽框、支架、弹片、钢网、金属板及折叠屏）12400t/a的生产能力。				实际生产能力	与环评一致		环评单位	信息产业电子第十一设计研究院科技工程股份有限公司			
	环评文件审批机关	成都市生态环境局				审批文号	成环承诺环评审 [2021]15号		环评文件类型	环境影响报告表			
	开工日期	2021年6月				竣工日期	2021年12月		排污许可证申领时间	2021.11.1			
	环保设施设计单位	/				环保设施施工单位	/		排污许可证编号	91510184099876749C001Q			
	验收单位	四川省国环环境工程咨询有限公司				环保设施监测单位	四川省国环环境工程咨询有限公司		验收监测时工况	项目正常运行			
	投资总概算（万元）	34670				环保投资总概算（万元）	300		所占比例（%）	0.12			
	实际总投资	6500				实际环保投资（万元）	167.2		所占比例（%）	2.57			
	废水治理（万元）	74	废气治理（万元）	35.2	噪声治理（万元）	1	固体废物治理（万元）	13	绿化及生态（万元）	0	其他（万元）	44	
运营单位						运营单位社会统一信用代码			验收时间		2020年8月05日-06日		
污染物排放与总量控制（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	/	1.284	2.568	1.284	/	1.284	/	/	1.284	/	/	/
	化学需氧量	/	392	500	5.0333	/	5.0333	/	/	5.0333	/	/	/
	氨氮	/	41.8	45	0.5367	/	0.5367	/	/	0.5367	/	/	/
	石油类	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	废气	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	二氧化硫	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	工业固体废物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	与项目有关的其他特征污染物	VOCs	/	/	/	0.702	/	0.702	/	/	0.702	/	/
	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/

**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