

# 建设项目竣工环境保护

## 验收监测报告表

(公示本)

项目名称： 艾莱恩斯试模和电气辅件扩产项目（分期）

建设单位： 成都艾莱恩斯电气有限公司

四川省国环环境工程咨询有限公司

2022年10月

建设单位法人代表：王维

编制单位法人代表：王 上 辅

项目负责人：王维

填 表 人：

建设单位：成都艾莱恩斯电  
气有限公司 （盖章）

电话：028-87301020

邮编：611100

地址：成都市温江区科源路  
589 号

编制单位：四川省国环环境  
工程咨询有限公司 （盖章）

电话：028-85916835

邮编：610023

地址：成都市锦江区锦华路三  
段 88 号汇融国际广场 B 座

## 目 录

表一	建设项目概况 .....	- 1 -
表二	项目建设情况 .....	- 4 -
表三	本项目主要污染物排放与治理 .....	- 21 -
表四	环境影响报告表主要结论及环评批复 .....	- 31 -
表五	验收监测质量保证及质量控制 .....	- 32 -
表六	验收监测内容 .....	- 35 -
表七	验收监测结果 .....	- 38 -
表八	验收监测结论 .....	- 42 -
	建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表 .....	- 45 -

## 附 图

- 附图 1 项目地理位置图
- 附图 2 项目外环境关系图
- 附图 3 项目总平面布置图
- 附图 4 卫生防护距离图

## 附 件

- 附件 1 立项备案文件及备案文件的情况说明
- 附件 2 排污许可证
- 附件 3 环评批复
- 附件 4 危废协议
- 附件 5 餐厨垃圾处置协议
- 附件 6 总量情况说明
- 附件 7 试模线工作时间和原料用量的情况说明
- 附件 8 检测报告
- 附件 9 竣工日期公示
- 附件 10 调试日期公示
- 附件 11 自主验收公示截图
- 附件 12 验收信息平台截图
- 附件 13 其他情况说明
- 附件 14 验收意见

表一 建设项目概况

建设项目名称	艾莱恩斯试模和电气辅件扩产项目（分期）				
建设单位名称	成都艾莱恩斯电气有限公司				
建设项目性质	新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> 迁建 <input type="checkbox"/>				
建设地点	成都市温江区科源路 589 号				
主要产品名称	注塑模具测试；电气辅件				
设计生产能力	年测试 300 套注塑模具的测试能力； 年产 5000 万件工业和民用电气辅件				
实际生产能力	年测试 300 套注塑模具的测试能力 (本次验收范围不含年产 5000 万件工业和民用电气辅件)				
环评批复时间	2022 年 3 月 24 日	开工 建设时间	2022 年 4 月		
调试时间	2022 年 9 月 1 日起	验收现场 监测时间	2022 年 9 月 29 日~30 日		
环评报告表 审批部门	成都市温江生态环 境局	环评报告表 编制单位	四川省国环环境工程咨询 有限公司		
投资总概算	1000 万元	环保投资 总概算	68 万元	比例	6.8%
实际总概算	1000 万元	环保投资	28 万元	比例	2.8%
验收监测依据	1、《中华人民共和国环境保护法》 2、《中华人民共和国水污染防治法》 3、《中华人民共和国大气污染防治法》 4、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》 5、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》 6、《国务院关于修改〈建设项目竣工环境保护管理条例〉的决定》（国务院令 第 682 号 2017.07.16） 7、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号 2017.11.20） 8、《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》（生态环境部公告 公告 2018 年第 9 号 2018.05.16） 9、《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》（中华人民共和国生态环境部，环办[2015]113 号，2015.12.30）				

	<p>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 生态环境部办公厅 环办环评函[2020]688 号</p> <p>11、《艾莱恩斯试模和电气辅件扩产项目环境影响报告表》（四川省国环环境工程咨询有限公司 2022.03）</p> <p>12、成都市温江生态环境局《关于成都艾莱恩斯电气有限公司艾莱恩斯试模和电气辅件扩产项目环境影响报告表的批复》（温环承诺环评审[2022]9号）</p>																																		
验收监测评价标准、标号、级别、限值	<p>该项目验收监测执行标准如下：</p> <p><b>废水：</b>厂区废水排口执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，NH<sub>3</sub>-N、总磷参照《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）B 级标准。</p> <table border="1" data-bbox="472 958 1353 1133"> <thead> <tr> <th>项目</th> <th>pH 值</th> <th>COD</th> <th>BOD<sub>5</sub></th> <th>SS</th> <th>NH<sub>3</sub>-N</th> <th>石油类</th> <th>总磷</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>标准值 (mg/L)</td> <td>6~9</td> <td>500</td> <td>300</td> <td>400</td> <td>45</td> <td>30</td> <td>8</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>无组织废气：</b>无组织颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 排放限值；无组织 VOCs 执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 无组织排放限值。厂区内无组织废气 VOCs 执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）。</p> <table border="1" data-bbox="472 1469 1353 1832"> <thead> <tr> <th>污染物名称</th> <th>厂界无组织排放限值 (mg/m<sup>3</sup>)</th> <th colspan="2">厂区内无组织废气特别排放限值 (mg/m<sup>3</sup>)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">VOCs</td> <td rowspan="2">4.0</td> <td>监控点处 1 h 平均浓度值</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>监控点处任意一次浓度值</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>甲苯</td> <td>0.8</td> <td colspan="2">/</td> </tr> <tr> <td>颗粒物</td> <td>1.0</td> <td colspan="2">/</td> </tr> </tbody> </table>	项目	pH 值	COD	BOD <sub>5</sub>	SS	NH <sub>3</sub> -N	石油类	总磷	标准值 (mg/L)	6~9	500	300	400	45	30	8	污染物名称	厂界无组织排放限值 (mg/m <sup>3</sup> )	厂区内无组织废气特别排放限值 (mg/m <sup>3</sup> )		VOCs	4.0	监控点处 1 h 平均浓度值	6	监控点处任意一次浓度值	20	甲苯	0.8	/		颗粒物	1.0	/	
项目	pH 值	COD	BOD <sub>5</sub>	SS	NH <sub>3</sub> -N	石油类	总磷																												
标准值 (mg/L)	6~9	500	300	400	45	30	8																												
污染物名称	厂界无组织排放限值 (mg/m <sup>3</sup> )	厂区内无组织废气特别排放限值 (mg/m <sup>3</sup> )																																	
VOCs	4.0	监控点处 1 h 平均浓度值	6																																
		监控点处任意一次浓度值	20																																
甲苯	0.8	/																																	
颗粒物	1.0	/																																	

**有组织废气：**有组织有机废气执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值（非甲烷总烃以 VOCs 计）。

序号	污染物项目	有组织排放限值 mg/m <sup>3</sup>	本项目使用的合成树脂类型
1	非甲烷总烃（VOCs）	60	聚酰胺树脂（尼龙）、ABS 树脂、聚对苯二甲酸丁二醇酯（PBT）、溶致性聚对亚苯基对苯二甲酰胺（LCP）
2	苯乙烯	20	ABS 树脂
3	丙烯腈	0.5	ABS 树脂
4	甲苯	8	ABS 树脂
5	乙苯	50	ABS 树脂

**噪声：**厂界环境噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类限值标准，昼间 65dB(A)，夜间 55dB(A)。

项目	昼间	夜间
营运期排放标准[dB（A）]	65	55

## 表二 项目建设情况

### 2.1 项目概况

成都艾莱恩斯电气有限公司全厂占地面积为 13856.44m<sup>2</sup>，本项目利用已建成厂房进行改造，改造面积约 5000m<sup>2</sup>，保持现有模具生产线不变，新增 1 个焊接工位，新增一条注塑模具测试生产线、新增一条注塑和冲压生产线，购置注塑机、冲床、相关的机械加工设备以及配套的辅助设备、设施及环保设施，形成年测试 300 套注塑模具的测试能力；年产 5000 万件工业和民用电气辅件的生产规模。

成都市温江区经济和信息化局对本项目进行了备案（备案号：川投资备【2202-510115-07-02-974910】JXQB-0063 号）

2022 年 3 月，四川省国环环境工程咨询有限公司编制完成了《艾莱恩斯试模和电气辅件扩产项目环境影响报告表》，2022 年 3 月 24 日，成都市温江生态环境局下达了《关于成都艾莱恩斯电气有限公司艾莱恩斯试模和电气辅件扩产项目环境影响报告表的批复》（温环承诺环评审[2022]9 号）。本项目于 2022 年 8 月底建成了注塑模具测试生产线及配套的环保设施，并于 2022 年 9 月 1 日起对注塑模具测试生产线开始进行调试。

本次验收范围：年测试 300 套注塑模具测试生产线的主要建设内容及其配套的环保设施。

由于年产 5000 万件工业和民用电气辅件生产线（注塑冲压生产线）暂未规划建设，因此不在本次验收范围内，此部分内容建成后将另行验收。本项目不存在重大变更，不存在“未批先建”、“未验先投”等环境违法行为。

根据《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院令第 682 号）、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4 号）的规定，建设单位应当在建设项目竣工后对配套建设的环境保护设施进行验收。受成都艾莱恩斯电气有限公司委托，四川省国环环境工程咨询有限公司承担本项目竣工环境保护验收报告编制工作。根据建设项目竣工环境保护验收相关规定和要求，于 2022 年 9 月 29 日~30 日进行了现场监测，根据现场检查和监测结果，编制完成本项目竣工环境保护验收监测报告表。

验收监测调查内容：

①废水排放监测

- ②废气监测
- ③工业企业厂界环境噪声监测
- ④固体废物产生及处理情况调查
- ⑤环境管理检查

## 2.2 建设内容与规模

建设地点：成都市温江区科源路 589 号

建设性质：扩建

建设规模：年测试 300 套注塑模具的测试能力。

表 2-1 本项目建设规模一览表

序号	建设规模
1	年测试 300 套注塑模具

实际总投资：200 万元，其中环保投资 16 万元，占总投资的 8%。

建设内容包括

主体工程：一条注塑模具测试生产线，形成年测试 300 套注塑模具的测试能力。

配套建设一个微型焊接区，焊接烟尘经过 1 套布袋除尘器处理后达标排放，破碎粉尘在单独的破碎间沉降后达标排放。试模注塑机产生的有机废气经过收集后由一套两级活性炭处理设施处理后经过 1 根 15m 排气筒达标排放。

## 2.3 项目外环境关系

### 2.3.1 项目地理位置

温江区地处成都平原腹心，东邻青羊区、南毗双流区、西接崇州市、北连郫都区 and 都江堰市。面积 277 平方公里，东西宽 18.5 公里，南北长 33 公里，境状呈扫帚形。地理坐标北纬 30°36'-30°52'，东经 103°41'-103°55'；距成都双流国际机场 18 公里。

本项目位于成都市温江区科源路 589 号，地理位置见附图 1。

### 2.3.2 项目外环境关系

根据现场踏勘，本项目周边主要分布为四川品胜电子有限公司，瑞虎电子，华塑电子，四川世和企业管理有限公司，本项目周边外环境关系如下：

北侧：北侧紧邻科源路，北侧 25m 处为成都农业科技职业学院（海科校区），

成都高新区正通特种材料厂，成都一联科技有限公司，北侧 150m 处为成都亚克力板业有限公司，北侧 480m 处为四川长起起重设备有限公司，西北侧 490m 处为成都顶益食品有限公司制面工厂，东北侧 130m 处为锦泰钢化玻璃厂，东北侧 280m 处为中挖建设集团有限公司，东北侧 540m 处为四川现代公司。

西侧：西侧紧邻四川品胜电子有限公司，西侧 210m 处为温江奥特莱斯。西南侧 400m 处为成都东江印务有限公司，西南侧 200m 处为成都鑫晨航空科技有限公司，红塔塑胶（成都）有限公司，西南侧 360m 处为四川雅士名鼎装饰工程有限公司，西南侧 350m 处为待建空地（住宅用地），西南侧 480m 处为嘉源红郡（居民区）。

南侧：南侧紧邻四川世和企业管理有限公司，南侧 230m 处为悦水·蓝山（居民区）

，南侧 540m 处为蓉西新城（居民区），东南侧 290m 处为美泉纪（居民区），东南侧 650m 处为鱼鳧苑 A 区（居民区）。

东侧：东侧紧邻华塑电子、瑞虎电子，东侧 55m 处为金马街道办事处，东侧 130m 处为鹏博士大数据有限公司，成都森龙之家住宿，森龙中立数字产业基地。东侧 210m 处为机动车驾驶人金马考场，东侧 300m 处为菲芮（成都）工业园，东侧 530m 处为待建空地（住宅用地）。

项目外环境关系表见下表：

表 2-2 项目周边 500m 范围外环境关系情况

序号	外环境	方位	与厂界距离（m）	性质	备注
1	成都农业科技职业学院（海科校区）	北侧	25	学校	学校，约 6500 人
2	成都高新区正通特种材料厂	北侧	25	企业	机械加工
3	成都一联科技有限公司	北侧	25	企业	咨询服务
4	成都亚克力板业有限公司	北侧	150	企业	木板制造
5	四川长起起重设备有限公司	北侧	480	企业	机械制造
6	成都顶益食品有限公司制面工厂	西北	490	企业	食品加工
7	锦泰钢化玻璃厂	东北	130	企业	玻璃加工
8	中挖建设集团有限公司	东北	280	企业	机械制造
9	四川品胜电子有限公司	西侧	紧邻	企业	电子产品
10	温江奥特莱斯	西侧	210	商业	商业区
11	成都东江印务有限公司	西南	400	企业	印刷行业
12	成都鑫晨航空科技有限公司	西南	200	企业	机械加工
13	红塔塑胶（成都）有限公司	西南	200	企业	塑料加工
14	四川雅士名鼎装饰工程有限公司	西南	360	企业	装修公司

15	嘉源红郡（居民区）	西南	480	住宅	638户，约1914人
16	四川世和企业管理有限公司	南侧	紧邻	企业	咨询服务
17	悦水·蓝山（居民区）	南侧	230	住宅	561户，约1683人
18	美泉纪（居民区）	东南	290	住宅	396户，约1188人
19	华塑电子	东侧	紧邻	企业	电子产品
20	瑞虎电子	东侧	紧邻	企业	电子产品
21	金马街道办事处	东侧	55	行政事业单位	约50人
22	成都森龙之家住宿	东侧	130	企业	约100人
23	鹏博士大数据有限公司	东侧	130	企业	咨询服务
24	森龙中立数字产业基地	东侧	130	企业	咨询服务
25	机动车驾驶人金马考场	东侧	220	企业	驾校
26	菲芮工业园	东侧	320	企业	平安保险等

根据调查，本项目外环境关系与环评调查期间一致，未发生变化。项目外环境关系详见附图2。

### 2.3.3 项目总平面布置

项目北侧为出入口，紧邻科源路，便于原辅料及产品的运输；从项目总平面布局来看，厂区北侧为办公区，中部为生产区，南侧为原辅材料存放区及空置厂房，生产区与办公区相对独立，物料区与生产区相通，方便运输及使用；从生产工艺流程来看，项目根据工艺充分利用了原厂房布局，经济合理，且该布局加工组装方便，完全能满足工艺流程需要。

根据现场调查，本项目注塑车间暂未建设，目前为空置厂房。模具车间南侧为模具测试区，废气经过收集处理后经过一套两级活性炭处理后由一根15m排气筒达标排放。本项目在总平面布置上充分考虑环保要求，在严格落实废气收集及处理的基础上，未对周边敏感点产生明显影响。且项目生产车间周围50m均为工业企业，项目对周围外环境影响小。项目平面布局合理。

根据调查，本项目总平面布置图与环评设计一致，未发生变化。项目总平面布置见附图3。

## 2.4 劳动定员及工作时间

本项目新增劳动定员50人，全厂劳动定员100人，不在厂区内住宿。

工作制度：实行24小时3班倒工作制，年工作日280天，本次验收模具测试生产线平均每天生产5小时。

## 2.5 建设项目组成及主要环境问题

艾莱恩斯试模和电气辅件扩产项目，项目组成及主要环境问题详见下表。

表 2-3 项目环评设计与实际建设对照表

类型	环评计划建设内容及规模		实际建设内容及规模	备注
	名称	建设内容		
主体工程	生产厂房 1F; H=11m 轻钢结构	模具车间：在现有模具车间西南侧新增注塑试模区和微型焊接区，建成后模具车间西侧主要包括：微型焊接区、装配区、冲压试模区、注塑试模区、淬火间、原辅料区、成品区；模具车间东侧主要包括：切削区、电加工区、磨削区、钳工装配区。面积约 3000m <sup>2</sup> 。	同环评时期建设内容一致	改建
		注塑冲压车间：现有建设内容包括空压机房和冷水机房，本项目新增注塑区、钣金区、模具存放区、攻丝区、冲压区、材料干燥区、车削区。面积约 2000m <sup>2</sup> 。	未建设，不在本次验收范围内，待建成后另行验收	/
仓储	原辅料区 钢混结构	位于生产厂房东南侧 一层为原辅料区，面积约 1200m <sup>2</sup> 。 二层为空置厂房。	同环评建设内容一致	新增
	成品区 钢混结构	位于生产厂房西南侧 一层为成品区，面积约 800m <sup>2</sup> 。 二层为空置厂房。	同环评建设内容一致	新增
	油品间	设置 5m <sup>2</sup> 油品间一处，设置为重点防渗区，等效粘土防渗层 Mb≥6.0m 防腐，渗透系数 < 10-10cm/s，位于模具车间南侧。	同环评建设内容一致	依托
办公生活设施	办公区 (2F)	建筑面积约 2500m <sup>2</sup> ，位于厂区北侧。	同环评建设内容一致	依托
	厨房餐厅 (2F)	一层为厨房+餐厅，二层为空置厂房，位于厂区西南侧。	同环评建设内容一致	依托
公用工程	供水	市政供水	同环评建设内容一致	依托
	供电	市政供电		
	厂区道路	环状道路，满足运输及消防要求		
环保工程	污水处理	地面拖洗废水经过 1 个隔油池（1m <sup>3</sup> ）处理后进入预处理池同生活污水一同进入园区污水管网。	同环评建设内容一致	依托
		生活污水（含食堂废水）依托厂区内已建的预处理池（15m <sup>3</sup> ）处理后进入园区污水管网。（食堂废水先经过隔油池处理后再进入预处理池）	同环评建设内容一致	依托
	减噪设施	基础减震、消音、隔音等	同环评建设内容一致	依托+新增
	固体废物	设置 6m <sup>2</sup> 危险废物暂存区一处，设置为重点防渗区，等效粘土防渗层 Mb≥6.0m 防腐，渗透系数 < 10-10cm/s，位于模具车间南侧。	同环评建设内容一致	依托
废气治理	注塑废气：注塑区 10 台注塑机废气产生位置设置 10 个集气罩，统一收集至 1 套二级活性炭处理设施，经处理后的废气由 1 根 15m 排气筒（DA001）高空排放。系统风量 20000m <sup>3</sup> /h）。	未建设，不在本次验收范围内，待建成后另行验收	/	

		试模注塑废气：3台试模注塑机废气产生位置设置3个集气罩，统一收集至1套二级活性炭处理设施，经处理后的废气由1根15m排气筒（DA002）高空排放。系统风量6000m <sup>3</sup> /h。	同环评建设内容一致	新增
		破碎粉尘：注塑产生的不合格注塑件通过1套破碎机破碎后，回用作试模工序，破碎机为密闭式设备，粉尘在破碎间内无组织排放。 焊接烟尘：设置1个微型焊接工位，焊接烟尘经过一套布袋除尘器处理达标后排放。	同环评建设内容一致	新增
		食堂油烟：经过一套油烟净化器处理后引至食堂3楼楼顶排放。	同环评建设内容一致	依托
	地下水、土壤污染	危废暂存间、油品间设置为重点防渗区，等效粘土防渗层 Mb≥6.0m 防腐，渗透系数<10-10cm/s，隔油池已建设为防渗混凝土+2mm厚 HDPE 膜，渗透系数 K≤10-7cm/s。生产车间等设置为一般防渗区，等效粘土防渗层 Mb≥1.5m 防腐，渗透系数<10-7cm/s，办公区等设置为简单防渗区，进行地面硬化。	同环评建设内容一致	依托

## 2.6 主要设备清单

表 2-4 主要设备设施一览表

序号	位置	设备名称	型号	单位	原有数量	本次扩建环评设计新增数量	本次扩建后实际新增数量	本次扩建后实际全厂数量	备注
1	焊接、破碎区	焊机	/	台	0	1	1	1	新增
2		破碎机	/	台	0	1	1	1	新增
3	冲压试模区	冲床	110 吨	台	1	0	0	1	不变
4	注塑试模区	试模注塑机	德马格	台	0	3	3	3	新增
5	淬火间	箱形电阻炉	RJX1-15-9	台	1	0	0	1	不变
6		马弗炉	SX2-12-12	台	2	0	0	2	不变
7		淬火槽	/	个	1	0	0	1	不变
8		纯水制备机	/	套	1	0	0	1	不变
9	切削区	数控加工中心（数控铣）	CNC/LG	台	6	2	2	8	新增
10		弓锯床	/	台	1	0	0	1	不变
11		剪式锯床	/	台	1	0	0	1	不变
12		车床	/	台	1	0	0	1	不变
13	电加工区	慢走丝机	CA20/CA30U	台	4	0	0	4	不变

14		中走丝机	FW	台	2	0	0	2	不变
15		穿孔机	/	台	2	0	0	2	不变
16		电火花机	SP/SC/SE	台	6	0	0	6	不变
17	钳工装配区	摇臂钻	/		2	0	0	2	不变
18		台钻	/		7	0	0	7	不变
19	磨削区	大平面磨床	M/KGS	台	3	0	0	3	不变
20		小平面磨床	HF/KGS	台	8	0	0	8	不变
21	空压机房	空压机	/	台	2	1	1	3	新增
22	注塑区	注塑机	/	台	0	10	0	0	未建设
23	钣金区	小平面磨床	HF/KGS	台	0	4	0	0	
24		弓锯床	G7025A	台	0	2	0	0	
25		台钻	/	台	0	2	0	0	
26	攻丝区	攻丝机	/	台	0	5	0	0	
27	冲压区	冲压机	/	台	0	5	0	0	
28	材料干燥区	烘箱	/	台	0	13	0	0	
29	冷水区	冷水机	/	台	0	2	2	2	新增
30	车削区	车床	/	台	0	2	0	0	未建设

根据调查，本次扩建已建成的设施设施与环评阶段设计一致，未建成的设施设备不在本次验收范围内。

## 2.7 主要原辅材料

项目主要原辅材料消耗一览表详见下表：

表 2-5 主要原辅材料年消耗一览表

类型	名称	单位	原有项目年用量	环评设计本项目年用量	实际本项目年用量	实际全厂年用量	成分	形态	来源	备注
主要原料	尼龙	t/a	0	95.1	38.04	38.04	聚酰胺	4~5mm颗粒	外购	袋装
	ABS	t/a	0	0.7	0.28	0.28	丙烯腈(A)、丁二烯(B)、苯乙烯(S)三种单体的三元共聚物	4~5mm颗粒	外购	袋装

	PBT	t/a	0	2	0.8	0.8	聚对苯二甲酸丁二醇酯	4~5mm颗粒	外购	袋装
	LCP（液晶聚合物）	t/a	0	2	0.8	0.8	溶致性聚对亚苯基对苯二甲酰胺	4~5mm颗粒	外购	袋装
	色母粒	t/a	0	0.2	0.08	0.08	聚酰胺	4~5mm颗粒	外购	袋装
	钢材	t/a	200	0	0	200	Fe	板材	外购	木箱
	铜材	t/a	0.5	0	0	0.5	Cu	板材	外购	木箱
主要辅料	包装材料	t/a	2	1	1	3	/	塑料袋、纸箱等	外购	/
	润滑油	t/a	0.2	0.1	0.1	0.3	/	/	外购	桶装
	液压油	t/a	0.1	0.2	0.2	0.3	/	/	外购	桶装
	无铅焊丝	t/a	0	0.5	0.5	0.5	/	/	外购	袋装
	脱模剂	t/a	0	0.01	0.01	0.01	肥皂粉与水勾兑	/	外购	袋装
	冷媒（R134A）	t/a	0	0.01	0.01	0.01	/	/	外购	不在厂内存储
	CO2	t/a	0	0.02	0.02	0.02	/	/	外购	瓶装
能源	电	万kw·h/a	23	20	10	33	/	/	市政电网	/
	水	t/a	770	710	710	1480	/	/	市政管网	/
	天然气	m3/a	400	400	400	800	CH4	/	市政管网	/

**尼龙：**它是大分子主链重复单元中含有酰胺基团的高聚物的总称。密度 1.15g/cm<sup>3</sup>，熔点 252℃，脆化温度-30℃，热分解温度大于 350℃。连续耐热 80-120℃，平衡吸水率 2.5%，能耐酸、碱，大多数无机盐水溶液、卤代烷、烃类、酯类、酮类等腐蚀，但易溶于苯酚、甲酸等极性溶剂。具有优良的耐磨性、自润滑性、耐热性，优异的电绝缘性能，机械强度较高。

**ABS：**丙烯腈、丁二烯和苯乙烯的三元共聚物，A 代表丙烯腈，B 代表丁二

烯，S 代表苯乙烯。该产品具有高强度、低重量的特点。不透明的，外观呈浅象牙色、无毒、无味，兼有韧、硬、刚的特性，燃烧缓慢，火焰呈黄色，有黑烟，燃烧后塑料软化、烧焦，发出特殊的肉桂气味，但无熔融滴落现象。是常用的一种工程塑料。比重: 1.05 克立方厘米、成型收缩率: 0.4-0.7%、成型温度: 200-240°C、干燥条件: 80-90°C/2 小时。ABS 树脂是微黄色固体，有一定的韧性，密度约为 1.04~1.06 g/cm<sup>3</sup>。它抗酸、碱、盐的腐蚀能力比较强，也可在一定程度上耐受有机溶剂溶解。

**PBT:** 乳白色半透明到不透明、结晶型热塑性聚酯。具有高耐热性、韧性、耐疲劳性，自润滑、低摩擦系数，耐候性、吸水率低，仅为 0.1%，在潮湿环境中仍保持各种物性（包括电性能），电绝缘性，但体积电阻、介电损耗大。耐热水、碱类、酸类、油类、但易受卤化烃侵蚀，耐水解性差，低温下可迅速结晶，成型性良好。

**LCP:** 它是一种新型的高分子材料，在熔融态时一般呈现液晶性。这类材料具有优异的耐热性能和成型加工性能。聚合方法以熔融缩聚为主，全芳香族 LCP 多辅以固相缩聚以制得高分子量产品。非全芳香族 LCP 塑胶原料常采用一步或二步熔融聚合制取产品。连续熔融缩聚制取高分子量 LCP 的技术得到发展。拉伸强度和弯曲模量可超过发展起来的各种热塑性工程塑料。机械性能、尺寸稳定性、光学性能、电性能、耐化学药品性、阻燃性、加工性良好，耐热性好，热膨胀系数较低。

**色母:** 是一种新型高分子材料专用着色剂，亦称颜料制备物（Pigment Preparation）。色母主要用在塑料上，加工时用少量色母料和未着色树脂掺混，就可达到设计颜料浓度的着色树脂或制品。着色后的掺混树脂性质基本稳定，不改变原有性能。本项目购买的色母为与原料混合好的尼龙色母，厂内不需要混料，直接使用。

**脱模剂:** 本项目脱模剂采用天然肥皂粉与水勾兑，不使用油性脱模剂。

根据调查，本次扩建实际合成树脂原料用量约为 40t/a，未达到环评阶段 100t/a 的使用规模，主要原因是注塑冲压车间未建成，因此原辅料使用量相应减少。

## 2.8 主要工艺流程及产污环节

本项目年测试 300 套注塑模具：

(1) 模具加工生产工艺简介

本项目新增一处微型焊接工位，一处零件攻丝区，一处钣金区和一处车削区。焊接机，攻丝机为新增的设备种类，钣金区和车削区设备种类未新增，只新增现有部分设备数量。钣金区新增设备数量具体为新增小平面磨床新增 4 台，新增台钻 2 台，新增车床 2 台。模具车间改建后生产规模不变，只增加部分设备，增加焊接和攻丝工序，生产工序主要包括：

1) 模具设计、材料采购

首先根据客户需求进行模具设计，采购相应的材料和标准件待用。

2) 原料精加工

现有项目根据不同的模具采用不同的工序进行模具的加工，主要有 CNC 数控加工、线割加工、电火花加工、磨削加工、车铣加工、高温处理、焊接、攻丝 6 种加工方式，根据不同的模具产品的要求，本次新增焊接和攻丝 2 种加工方式，通过不同的加工方式和加工次序对原料进行加工。

焊接：利用微型焊机对模具进行焊接，焊接使用无铅焊丝，此工序产生少量焊接烟尘和噪声。

根据以上分析，本项目精加工过程产生的主要焊接烟尘、金属碎屑、废矿物油（含废润滑油、废液压油、隔油池废油）、废桶和设备噪声。

3) 模具装配

将上述加工好的模座、垫板、标准件等合模在一起形成一个完整的模具。装配主要利用几何形状与螺钉、销钉等人工进行装配。本过程主要产生废含油手套。

4) 试模

装配完成的一批模具需要进行试模，检验是否可以达到要求和精度，需要在一批产品中以一定的比例抽检出一部分产品进行试模工作。现有项目配置了一台冲压机，对冲压模具进行试模，本项目建设的注塑试模工序下文另行分析。

5) 入库

检验合格的冲压模具则可以统一的进行整装入库存放。

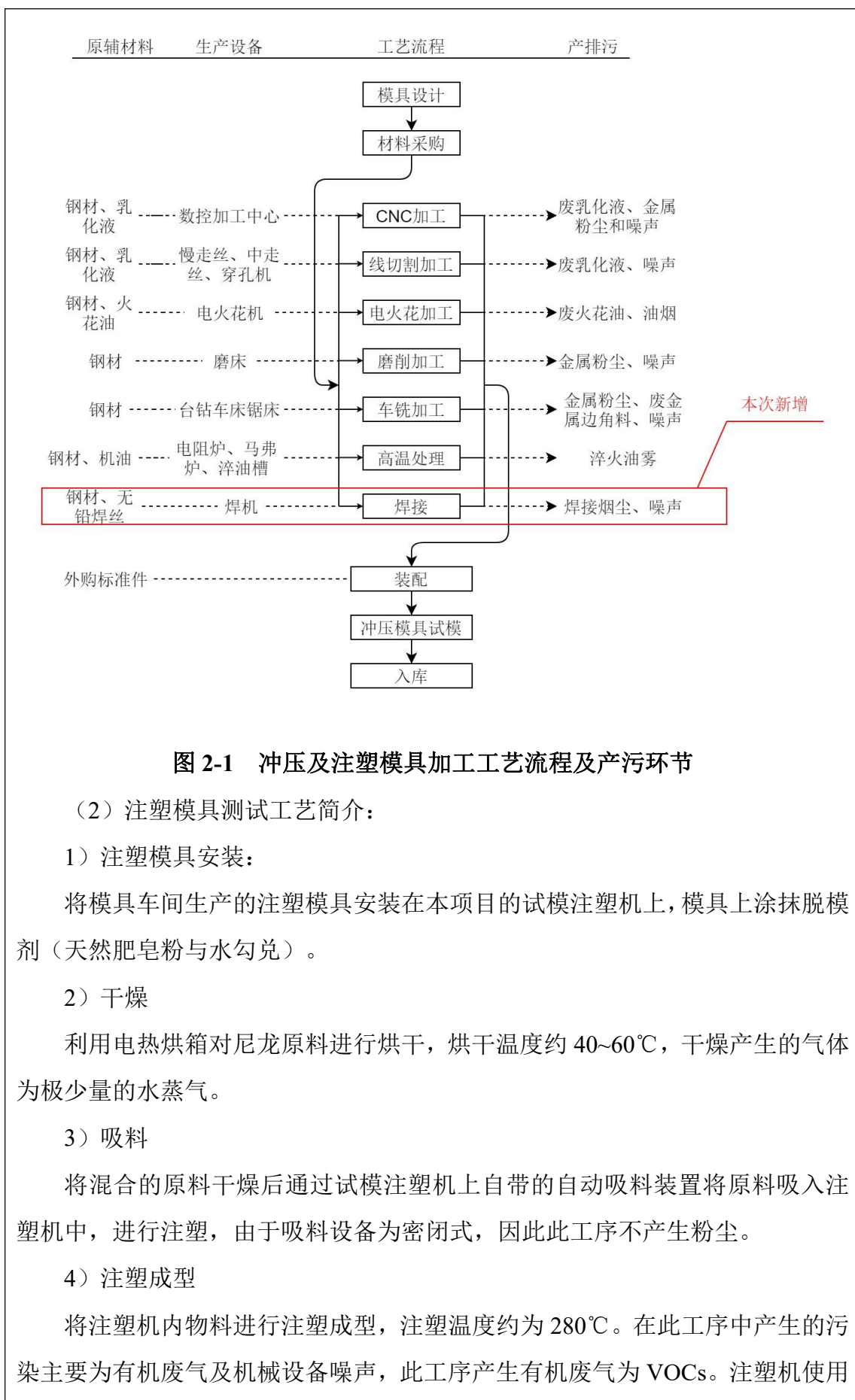


图 2-1 冲压及注塑模具加工工艺流程及产污环节

## (2) 注塑模具测试工艺简介：

## 1) 注塑模具安装：

将模具车间生产的注塑模具安装在本项目的试模注塑机上，模具上涂抹脱模剂（天然肥皂粉与水勾兑）。

## 2) 干燥

利用电热烘箱对尼龙原料进行烘干，烘干温度约 40~60℃，干燥产生的气体为极少量的水蒸气。

## 3) 吸料

将混合的原料干燥后通过试模注塑机上自带的自动吸料装置将原料吸入注塑机中，进行注塑，由于吸料设备为密闭式，因此此工序不产生粉尘。

## 4) 注塑成型

将注塑机内物料进行注塑成型，注塑温度约为 280℃。在此工序中产生的污染主要为有机废气及机械设备噪声，此工序产生有机废气为 VOCs。注塑机使用

电加热。

5) 冷却

利用冷水机输送的冷水对注塑机内的模具进行冷却降温，此工序冷却水循环使用，不产生污染物。

6) 脱模：将注塑成型的注塑件从模具上脱下，对脱模困难的位置涂抹少量天然肥皂粉与水勾兑的脱模剂。

7) 注塑件检验：按照产品要求，对注塑件物理形态大小，外观方面观察测量，不涉及化学检验。

8) 破碎：不合格注塑件利用破碎间的破碎机进行破碎回用作注塑模具试模工序，破碎机为密闭式，投料口加盖密闭，根据设备厂家提供的机设备相关参数，破碎后的物料约为 1~2mm 的粗颗粒状，破碎过程中产生的粉尘连同破碎后的物料一同进入破碎机出料口设置的防尘接料布袋，然后被防尘接料布袋捕集。破碎工序中产生的污染仅为出料口摘取接料布袋时产生的少量的无组织粉尘及机械设备噪声。

9) 合格的注塑件暂存于装配区进行下一步装配工作，模具入库，暂存于模具存放区

10) 测试合格的模具进入注塑区注塑机上，用于后期注塑，测试不合格的模具返回模具加工工序重新进行加工，直到测试的模具合格为止。

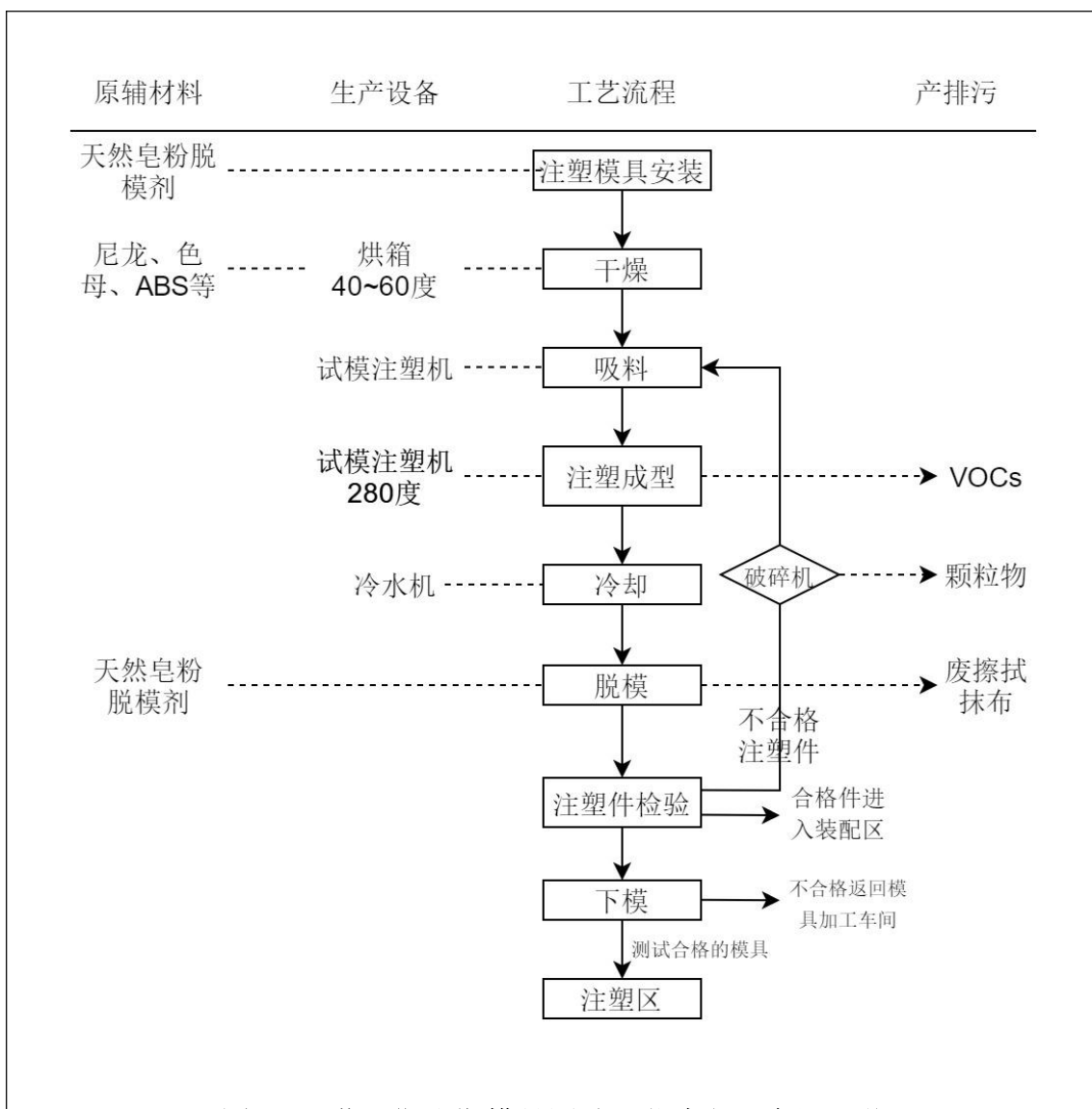


图 2-2 营运期注塑模具测试工艺流程及产污环节

### 2.9 项目营运期水量平衡

本项目外排废水主要包括地面清洁废水、生活污水（含食堂用水）。

#### ①地面清洁用水

地面清洁采用拖把湿式清洁，用水量为 0.05 m<sup>3</sup>/d。蒸发损耗量按照用水量的 10%计，即蒸发损耗 0.005m<sup>3</sup>/d，剩余 0.045m<sup>3</sup>/d 进入厂内预处理池处置。

#### ②生活用水（含食堂用水）

本项目劳动定员为 50 人，生活用水（含食堂用水）根据《建筑给水排水设计标准》（GB50015-2019）中生活用水按照 50L/人·天计，则生活用水量（含食堂用水）为 2.5m<sup>3</sup>/d。蒸发损耗量按照用水量的 10%计，2.25m<sup>3</sup>/d 进入厂内预处理池处置（食堂废水先经过隔油池处理后再进入预处理池）。

综上所述，本项目外排废水量为 2.295m<sup>3</sup>/d，642.6m<sup>3</sup>/a。本项目水量平衡见下图。

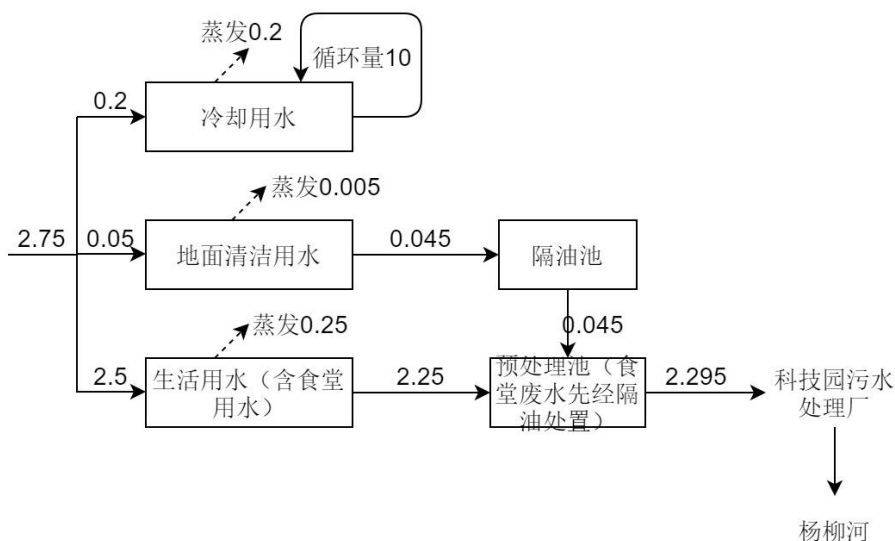


图 2-3 本项目水平衡图 m<sup>3</sup>/d

## 2.10 项目变动情况

表 2-6 项目建设变动情况表

名称	环评建设内容与规模	实际建设内容与规模	变化情况说明	是否属于重大变动
1	注塑冲压车间：原有建设内容包括空压机房和冷水机房，本项目新增注塑区、钣金区、模具存放区、攻丝区、冲压区、材料干燥区、车削区。面积约 2000m <sup>2</sup> 。	注塑冲压车间仍为原项目建设内容，本项目环评设计内容未建设	目前只建设完成了模具车间内的模具测试生产线等建设内容，注塑冲压车间内电气辅件生产线及其他设施暂未建设，待后期建设完成后另行验收	否

表 2-7 项目与污染影响类建设项目重大变动清单符合性分析

序号	污染影响类建设项目重大变动清单		本项目实际情况
1	性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	未变化
2	规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	未变化
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	未变化
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）	未变化

		；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。	
5	地点	重新选址;在原厂址附近调整(包括总平面布置变化)导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的。	未变化
6	生产工艺	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	未变化
7		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	未变化
8	环境保护措施	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。	未变化
9		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。	未变化
10		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。	未变化
11		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。	未变化
12		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。	未变化
13		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。	未变化

根据现场调查，结合《艾莱恩斯试模和电气辅件扩产项目环境影响报告表》及成都市温江生态环境局下达的“关于对艾莱恩斯试模和电气辅件扩产项目环境影响报告表的批复”（温环承诺环评审[2022]9号）。

本项目变动情况主要为未建设注塑冲压车间内的年产 5000 万件电气辅件生产线（即注塑冲压生产线）以及其他的机加工设施，其余建设内容与环评内容一致。根据《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）重大变动清单内容，本项目变动情况不属于重大变动，符合验收要求。

### 2.11 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 2-8 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	本项目严格按照环境影响报告表及环评批复要求建成环境保护设施，模具测车间内建设内容的环境保护设施与主体工程同时投产使用
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	污染物排放符合国家和地方相关标准、环境影响报告表及其环评批复要求，总量文件见附件
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	本项目未发生重大变动
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	未造成环境污染，未造成重大生态破坏
5	纳入排污许可管理的建设项目，无证排污或者不持证排污的	建设单位已办理排污许可证
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	本项目为分部验收项目的第一部分验收内容，环境保护设施防治环境污染能力满足其主体工程需要
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受到处罚,责令改正，尚未改正完成的	本项目未受到处罚
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	本项目验收报告的基础资料数据属实，数据合理
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。	本项目不涉及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。

## 2.12 污染物排放总量核算

**表 2-9 有组织废气总量计算结果一览表**

污染源	监测的排放速率最大值	试模生产线年运行时间 h	实际排放量 t/a	环评预测排放量 t/a	环评总量情况的说明预测排放量 t/a	是否满足环评相关要求
试模有组织废气排放口	0.00837 kg/h	1400	0.0117	0.0027	0.0754	是

2-10 废水总量计算结果一览表

污染物种类	监测浓度最大值 mg/L	废水排放量 m <sup>3</sup> /a	实际排放量 t/a	环评预测排放量 t/a	备注
COD	197	1272.6	0.2507	0.6363	/
NH <sub>3</sub> -N	43.3		0.0551	0.0573	
TP	3.73		0.0047	0.01018	

### 表三 本项目主要污染物排放与治理

#### 3.1 项目施工期已经结束，无环境遗留问题。

#### 3.2 营运期废水产生及治理

##### （1）产生及治理情况

本项目产生的废水主要为地面清洁废水和生活污水（含食堂废水），本项目废水产生量与环评阶段预测排放量基本一致，为 1272.6 m<sup>3</sup>/a。

##### （2）治理措施

本项目厂区内建设有 1 个 15m<sup>3</sup> 的预处理池，地面清洁废水依托已建隔油池处理后进入预处理池，生活污水直接进入预处理池，食堂废水先经过隔油处理后再进入预处理池。处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后排入市政污水管网，排放方式间接排放，排入科技园污水处理厂处理，处理达标后最终排入杨柳河。



图 3-1 本项目废水排放口

##### （3）污水纳管情况

根据调查，本项目周边市政雨污管网均已建成，本项目建成后总排水量低于原有项目预处理池的剩余容量，预处理后废水排入科技园污水处理厂处理，处理达标后最终排入杨柳河。

##### （4）排放情况

本项目污水排放量约 4.545m<sup>3</sup>/d（1272.6m<sup>3</sup>/a），水污染物排放情况见下表。

表 3-1 营运期水污染物排放情况

废水性质		废水量(m <sup>3</sup> /a)	COD	BOD <sub>5</sub>	SS	NH <sub>3</sub> -N	TP
预处理池	浓度 (mg/L)	1272.6	197	52.3	21	43.3	3.73
处理后	排放量 (t/a)		0.2507	0.0666	0.0267	0.0551	0.0047
《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三			500	300	400	45*	8*

级标准

注：\*TP、NH<sub>3</sub>-N 执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）。

### 3.3 营运期废气产生及治理

本项目产生的废气主要有试模区有机废气 VOCs，不合格产品破碎机的粉尘，焊接工序产生的少量烟尘，食堂排放的油烟。

#### （1）有机废气

##### ①试模区有机废气产生情况：

本项目使用的注塑原材料为尼龙、ABS、PBT、LCP 以及色母颗粒料，所使用的颗粒料均为外购新品，其分解温度一般在 335~450℃左右，项目加热在 280℃，项目生产过程中注塑机、试模机等温度控制严格，将温度控制在上述温度范围内，不会导致塑料分解，不会产生塑料粒子焦炭链焦化气体。但由于在注塑成型、试模注塑过程中，少量分子间会产生断链、聚合、分解等，从而产生微量游离单体，以 VOCs 计。

表 3-2 项目使用原料及相应的主要污染因子

序号	名称	重要组分	年用量	主要污染因子
1	尼龙和色母	聚酰胺	38.12	非甲烷总烃
2	ABS	丙烯腈、1,3 丁二烯、苯乙烯	0.28	非甲烷总烃、丙烯腈、甲苯、乙苯、苯乙烯
3	PBT	聚对苯二甲酸丁二醇酯	0.8	非甲烷总烃
4	LCP（液晶聚合物）	溶致性聚对亚苯基对苯二甲酰胺	0.8	非甲烷总烃

本项目使用的树脂可能产生苯乙烯、丙烯腈、甲苯、乙苯等游离单体，主要为原料颗粒中微量未聚合的游离单体受热产生的挥发性物质，计算情况如下：

##### ②试模区有机废气治理措施：

本项目试模区有机废气量较小，收集到废气温度约为 50 度，废气通过抽风管道（约 20m）收集、风机降温，汇入模具车间西侧的两级活性炭吸附装置时的烟气温度温度 < 40℃，不会影响活性炭的处理效率，采用两级活性炭吸附装置进行处理有效。

项目 3 台试模注塑机废气采取集气罩收集后，经两级活性炭处理后通过模具厂房西侧 15m 高排气筒排放。



图 3-2 两级活性炭

## （2）粉尘

### ①产生情况：

本项目需破碎的塑料不合格品为块状，在投入破碎机过程中不会产生投料粉尘；本项目不进行磨粉等，破碎后的物料为粒径约 1cm~2cm 的粗颗粒状，破碎机出料口设置的防尘接料布袋，破碎后物料以及破碎过程中粉尘被防尘接料布袋捕集，破碎完成后，在取接料布袋过程中会产生少量粉尘。

### ②治理措施：

破碎机为密闭式，投料口加盖，设置在密闭的破碎间内，项目应及时清扫、收集破碎间沉降的粉尘，收集后的粉尘作为一般固废，由市政环卫部门统一清运、处置。



图 3-3 不合格品破碎机

### （3）焊接烟尘

#### ①产生情况：

本项目使用无铅焊丝，焊接过程中产生极少量的焊接烟尘。

#### ②治理措施：

在微型焊接区处设置 1 套布袋除尘器处理后达标排放。



图 3-4 布袋除尘器

### （4）食堂油烟废气产生及处理设施：

本项目的饮食油烟主要由食堂厨房烹饪产生。食物在烹饪、加工过程中将挥发出油脂、有机质及热分解或裂解产物，从而产生油烟废气。依托已建成的油烟净化器处理后引至西南侧食堂三楼楼顶（15m）排放。

## 3.4 营运期噪声产生及治理

### （1）产生情况

本项目噪声主要来自破碎机、试模注塑机、空压机等生产设备运行时产生的设备噪声，根据类比调查，各设备噪声源强值在 75~85dB（A）间，主要噪声源强值见下表。

表 3-4 主要设备噪声源强值

设备名称	声源强度 dB(A)	处理措施	处理后噪声强度 dB(A)
试模注塑机	70	厂房隔声，底座减震	60
破碎机	85	封闭车间，底座减震	70
空压机	80	空压机房密闭，底座减震	70

### （2）治理措施

建设单位采取了以下噪声治理措施：

①选用了符合国家标准低噪声设备，定期进行设备检修，保证设备的正常运行，降低故障性噪声排放。②优化了设备布局，各生产设备均布置在车间内，利用厂房进行隔声；合理布置厂区平面，将生产设备布置在车间东侧，以有效利用距离衰减，减少对园区倒班房的影响。③各设备底部采取基础减振措施，减少噪声源强值；空压机进气口安装消声器，四周设置隔声屏处理。采取上述治理措施后，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。

### 3.5 营运期固体废物产生及治理

本项目营运期固体废物分为一般废物和危险废物。

（1）一般固废：生活垃圾、厨余垃圾、预处理池污泥、食堂厨余垃圾和食堂隔油池油脂、废包装材料、不合格注塑件、破碎间清扫粉尘、废擦拭抹布。

1）生活垃圾：本项目生活垃圾产生量为 7t/a。生活垃圾交由环卫部门统一处理。

2）预处理池污泥：属于《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020）表 1 的“非特定行业生产过程中产生的一般固体废物”中“无机废水污泥 61/900-999-61”，则预处理池污泥量为 0.0514t/a。本项目产生的预处理池污泥定期清掏后由环卫部门统一清运。

3）厨余垃圾和食堂隔油池油脂：本项目食堂产生的厨余垃圾和食堂隔油池油脂量为 1.4t/a，交由有资质的餐厨垃圾处置单位进行处理。

4）废包装材料：废包装材料属于一般固废，属于《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020）表 2 的“非特定行业生产过程中产生的其他废物，99/900-999-99”，产生量约为 0.2t/a，交由废品回收单位处置。

5）不合格注塑件：注塑产生的不合格件属于一般固体废物，属于《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020）表 2 的“非特定行业生产过程中产生的其他废物，99/900-999-99”，产生量约为 0.2t/a，回用作试模注塑工序。

6）破碎间清扫粉尘：破碎间清扫粉尘属于一般固体废物，属于《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020）表 2 的“非特定行业生产过程中产生的其他废物，99/900-999-99”，根据核算，产生量为 0.0011t/a，交由环卫部门处置。

7) 废擦拭抹布：脱模过程中利用抹布擦拭模具上的脱模剂，会产生废擦拭抹布，属于一般固体废物，属于《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020）表 2 的“非特定行业生产过程中产生的其他废物，99/900-999-99”，产生量为 0.02t/a，交由环卫部门处置。

(2) 危险废物：含油废手套/棉纱/抹布、废矿物油（含废润滑油、废液压油、隔油池废油）、废桶（含废润滑油桶、废液压油桶）、废活性炭。

1) 含油废手套/棉纱/抹布：产生量约为 0.05t/a，属于《国家危险废物名录（2021 年版）》（2021 年 1 月 1 日实施）中的 HW49（900-041-49）类危险废物，项目产生的废物废物将按照要求收集后分类暂存于项目内设置的 1 个危废暂存间（约 6m<sup>2</sup>）内，定期交由具有危险废物处置许可证的单位处理。

#### 2) 废矿物油

①废润滑油：项目机加工过程中，会使用润滑油用于设备的润滑与维护，润滑油可循环使用，由封闭式铁桶内沉淀去除金属屑等残渣后，可用于机加工过程的重复利用。考虑到长时间使用会变质，需定期清理，每隔半年更换一次，废润滑油产生量约为 0.02t/a。根据《国家危险废物名录（2021 年版）》，其废物类别为 HW08，废物代码：900-217-08。

②废液压油：冲压机需要用到液压油，起到设备的润滑和保护作用，一般情况补充添加即可，长期使用需更换，每隔半年更换一次，废液压油产生量约为 0.02t/a。根据《国家危险废物名录（2021 年版）》，其废物类别为 HW08，废物代码：900-218-08。

③隔油池废油：厂区在洗拖把池（共用 1 个池）下方设置 1 个隔油池，用于对地面清洁含油废水进行油水分离，预计产生的废油约为 0.01t/a。根据《国家危险废物名录（2021 年版）》，其废物类别为 HW08，废物代码：900-210-08。

3) 废桶：本项目废润滑油桶及废液压油桶产生量约为 0.02t/a，根据《国家危险废物名录（2021 版）》，属于 HW08 非特定行业/900-249-08/其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油及沾染矿物油的废弃包装物。产生后暂存于危废间，定期交由有资质的危废处置单位进行处置。

4) 废活性炭：本项目设置 1 套两级活性炭吸附装置，废活性炭量为 0.2925t，属于《国家危险废物名录》（2021 年版）中“HW49 其他废物/非特定行业

/900-039-49 烟气、VOCs 治理过程（不包括餐饮行业油烟治理过程）产生的废活性炭，化学原料和化学制品脱色（不包括有机合成食品添加剂脱色）、除杂、净化过程产生的废活性炭（不包括 900-405-06、772-005-18、261-053-29、265-002-29、384-003-29、387-001-29 类废物）”，产生后暂存于危废间，定期交由有资质的危废处置单位进行处置。



图 3-5 危废暂存间

表 3-5 项目固废产生情况一览表

序号	名称	属性	废物类别	产生量 (t/a)	治理措施（处理方式）
1	生活垃圾	一般 固废	/	7	环卫部门统一清运、处理
2	预处理池污泥		/	0.05	环卫部门统一清运、处理
3	厨余垃圾和食堂隔油池油脂		/	1.4	交由资质单位处置
4	废包装材料		/	0.2	交由废品回收站回收
5	不合格注塑件		/	0.2	回用于试模工序
6	破碎间清扫粉尘		/	0.0011	环卫部门统一清运、处理
7	废擦拭抹布		/	0.02	环卫部门统一清运、处理
8	含油废手套/棉纱/抹布	危险 废物	HW49 (900-041-49)	0.05	交由有资质的单位处理
9	废活性炭		HW49 900-039-49	0.2925	待产生后交由有资质的单位处理
10	废矿物油（含废润滑油、废液压油、隔油池废油）		HW08 900-217-08	0.05	交由有资质的单位处理
11	废桶		HW08 900-249-08	0.02	交由有资质的单位处理

## 3.6 污染源及处理设施对照

表 3-6 环保措施（设施）落实情况对照表

内容要素	排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	试模有机废气排放口 (DA002) / 注塑机	VOCs	共 3 个集气罩收集+1 套二级活性炭吸附+1 根 15m 排气筒 (DA002)	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 表 5
	破碎粉尘	焊接烟尘	密闭式破碎机位于单独的破碎间	《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2
	焊接烟尘	颗粒物	设置 1 个集气罩+1 套布袋除尘器	
地表水环境	废水排放口 (DW001)	pH 值、CODcr、BOD5、NH3-N、悬浮物、石油类	隔油池、生活污水预处理池	《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 三级标准限值
声环境	厂界/产噪设备	厂界噪声	厂房隔声、基座减震, 设备相对密闭等	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准限值
固体废物	一般废物: 厨余垃圾和食堂隔油池油脂委托资质单位处置, 废包装材料, 外售废品回收单位、不合格注塑件破碎后回用于试模工序, 生活垃圾、预处理池污泥、破碎间清扫粉尘、废擦拭抹布委托环卫部门处置; 危险废物暂存于危废间 (6m <sup>2</sup> ) 委托有资质的处置单位进行处置。			
土壤及地下水污染防治措施	本项目划分为重点防渗区、一般防渗区和简单防渗区, 划分区域如下: 重点防渗区: 危废暂存间、油品间。防渗技术要求为等效粘土防渗层 Mb≥6.0m, K≤10 <sup>-10</sup> cm/s。隔油池已建设为防渗混凝土+2mm 厚 HDPE 膜, 渗透系数 K≤10 <sup>-7</sup> cm/s。 一般防渗区: 模具车间、原辅料区、成品区。防渗技术要求为等效粘土防渗层 Mb≥1.5m, K≤10 <sup>-7</sup> cm/s。 简单防渗区: 办公区及厂区道路, 防渗技术要求为地面硬化。			

## 3.7 污染物治理及环保投资

本项目为扩建项目, 部分设施设备依托原项目。本次验收部分建设总投资 1000 万元, 环保投资约 28 万元, 占总投资 2.8%。本项目环保设施及投资估算见下表。

表 3-6 环保投资估算一览表

项目	环评阶段建设内容		环评投资 (万元)	本次验收投资	备注
废水	施工	施工人员生活污水进入预处理池处理	/	/	依托已建

治理	期				
	运营期	依托已建成预处理池及隔油池	/	/	依托已建
		项目内部雨污水管网	/	/	依托已建
废气治理	施工期	施工期打围降尘	1	1	本次新增
	运营期	注塑废气：注塑区 10 台注塑机废气产生位置设置 10 个集气罩，统一收集至 1 套二级活性炭处理设施，经处理后的废气由 1 根 15m 排气筒（DA001）高空排放。系统风量 20000m <sup>3</sup> /h。 试模注塑废气：3 台试模注塑机废气产生位置设置 3 个集气罩，统一收集至 1 套二级活性炭处理设施，经处理后的废气由 1 根 15m 排气筒（DA002）高空排放。系统风量 6000m <sup>3</sup> /h。	30	10	本次只新增试模注塑废气环保设施
		破碎粉尘：注塑产生的不合格注塑件通过试模区 1 套破碎机破碎后，回用作试模工序，破碎粉尘通过密闭破碎设备，设置单独破碎间，及时清扫破碎间粉尘。	1	1	本次新增
		焊接烟尘：设置 1 个焊接工位，焊接烟尘集气罩收集至布袋除尘器处理后达标排放。	1	1	
		生产车间的通风设施	1	1	本次新增
噪声治理	施工期	施工期设备降噪措施	2	2	本次新增
	运营期	冲压机相对密闭，采用低噪设备、隔音减震、空压机房密闭	20	0	未建设
固体废弃物处理	施工期	施工期垃圾清运	1	1	本次新增
	运营期	定期委托有危险废物处理资质单位处理	5（每年投入）	5	本次新增
		危废暂存间（6m <sup>2</sup> ）	/	/	依托已建
		生活垃圾交由环卫部门清运	3	3	本次新增
地下水防范措施	运营期	危废暂存间、油品间、隔油池重点防渗；模具车间、注塑冲压车间、原辅料区、成品区一般防渗；其他均为简单防渗	计入主体投资	计入主体投资	/
环境风险	运营期	制定环境风险管理措施和应急预案	3	3	本次新增
合 计			68	28	/

### 3.8 “三本账”

本项目为扩建项目，“三本账”见下表所示：

表 3-7 本项目“三本账” 单位 t/a

类别	污染物	原有工程排放量	原有工程许可排放量	在建工程排放量	本项目环评核算排放量	本项目实际排放量	“以新带老”削减量	本项目建成后全厂实际排放量	变化量
废水 (企业排口)	废水量 m <sup>3</sup> /a	630	630	0	642.6	642.6	0	1272.6	+642.6
	COD t/a	0.315	0.315	0	0.3213	0.2507	0	0.5657	+0.2507
	氨氮 t/a	0.0284	0.0284	0	0.0289	0.0551	0	0.0835	+0.0551
	总磷 t/a	0.0044	0.0044	0	0.0051	0.0047	0	0.0091	+0.0047
废气 (有组织)	VOCs t/a	0	0	0	0.0754	0.0117	0	0.0117	+0.0117

## 表四 环境影响报告表主要结论及环评批复

### 4.1 环境影响报告表主要结论

成都艾莱恩斯电气有限公司“艾莱恩斯试模和电气辅件扩产项目”选址于成都市温江区科源路 589 号，本项目符合国家产业发展政策，选址符合该地区的城市发展规划，选址合理，总平面布置合理。工程采取的污染防治措施和本评价要求的对策经济技术可行，在环保设施连续稳定运行，确保污染物稳定达标排放的基础上，项目建成运行后不会改变项目区域现有的环境区域功能和环境质量状况。因此，本评价认为，只要认真落实本报告表中提了的各项污染防治对策措施及环境风险防范措施，保证环境保护措施的有效运行，确保污染物稳定达标排放从环保角度而言，本项目建设是可行的。

### 4.2 环评批复

成都艾莱恩斯电气有限公司：

你公司关于《艾莱恩斯试模和电气辅件扩产项目环境影响报告表》（下称“报告表”）的报批已收悉。该项目位于成都市温江区科源路 589 号，总投资 1000 万元，环保投资 68 万元。根据四川省国环环境工程咨询有限公司编制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。

你公司应该严格落实报告表提出的防治污染和防止生态破坏的措施，严格执行配套建设的环保措施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的环保“三同时”制度。项目竣工后，应按规定开展环境保护验收。经验收合格后，项目方可正式投入生产或者使用。否则，将按相关环保法律法规予以处罚。项目环境影响评价文件经批准后，如工程的性质、规模、地点或者防治污染、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环境影响评价文件，否则不得实施建设。自环评批复文件批准之日起，如工程超过 5 年未开工建设，环境影响评价文件应当报我局重新审核。

你公司应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、变更排污许可证或者填报排污登记表。

## 表五 验收监测质量保证及质量控制

### 5.1 监测分析方法和监测仪器

环保设施竣工验收监测中使用的布点、采样、分析测试方法，首先选择目前适用的国家和行业标准分析方法、监测技术规范，其次是生态环境部推荐的统一分析方法或试行分析方法以及有关规定等。监测仪器与排放污染物相适应的采样、分析等专业设备、设施。本项目各项监测因子分析方法、来源、监测仪器、检出限详见表。

表 5-1 检测方法来源

类别	监测项目	监测方法及依据	所用仪器	仪器编号	检出限
有组织废气	苯乙烯	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法 HJ 584-2010	GC4000A 气相色谱仪	XSJS-003	$1.5 \times 10^{-3} \text{mg/m}^3$
	甲苯				$1.5 \times 10^{-3} \text{mg/m}^3$
	乙苯				$1.5 \times 10^{-3} \text{mg/m}^3$
	丙烯腈	固定污染源排气中丙烯腈的测定 气相色谱法 HJ/T 37-1999			$0.2 \text{mg/m}^3$
	非甲烷总烃	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法 HJ 38-2017	GC4000A 型气相色谱仪	XSJS-002	$0.07 \text{mg/m}^3$
无组织废气	甲苯	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法 HJ 584-2010	GC4000A 气相色谱仪	XSJS-003	$1.5 \times 10^{-3} \text{mg/m}^3$
	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995	QUINTIX35-1CN 型 十万分之一天平	XSJS-054	$0.001 \text{mg/m}^3$
	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	GC4000A 型 气相色谱仪	XSJS-002	$0.07 \text{mg/m}^3$
污水	pH	便携式 pH 计法 《水和废水监测分析方法》（第四版增补版）国家环境保护总局（2002 年）	86031 多参数测试仪	XSJS-100-04	/
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB 11901-89	FA2004N 万分之一天平	XSJS-024	$4 \text{mg/L}$
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	/	/	$4 \text{mg/L}$

	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 HJ 505-2009	SPX-80 型生化培养箱 multi 3510 溶解氧仪	XSJS-062 XSJS-042-02	0.5mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	UV-1600 型紫外可见分光光度计	XSJS-018-02	0.025mg/L
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB 11893-89			0.01mg/L
	石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	GH-800 型红外分光测油仪	XSJS-005	0.06mg/L
	动植物油类				0.06mg/L
噪声	工业企业厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	AWA5688 声级计	XSJS-063-05	/
		环境噪声监测技术规范 噪声测量值修正 HJ 706-2014	AWA6022A 声校准器	XSJS-064-21	

## 5.2 人员能力

参加竣工验收监测采样和测试的人员，按国家有关规定持证上岗，接收相应的教育和培训，具有与其承担工作相适应的能力；分析人员熟练掌握实验室分析基础知识、监测项目的分析方法、质量控制措施、可能存在的干扰及消除或减少干扰的方法。监测仪器在检定有效期内，监测数据经三级审核。

## 5.3 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

监测时使用经计量部门鉴定、并在有效期内的仪器。尽量避免被测排放物中共存污染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内，即仪器量程的 30%~70%；烟尘采样器在进入现场前对采样器流量计、流速计等进行校核，烟气监测（分析）仪器在测试前按监测因子分别用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在测试时保证其采样流量。

## 5.4 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、实验分析和数据计算的全过程均按照《环境水质监测质量保证手册》的要求进行，选择的方法检出限满足要求。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的或质量控制样品的项目，在分析的同时做 10% 质控样品分析；对无标准样品或质量控制样品的项目，且可以加标回收测试的，在分析的同时做 10% 加标回收样品分析。

## 5.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计，声级计在测试前后用标准声源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差小于 0.5dB，若>0.5dB 则测试数据无效。

#### **5.6 固（液）体废物监测分析过程中的质量保证和质量控制**

布点、采样、样品制备、样品测试等按照《工业固体废物采样制样技术规范》（HJ/T20-1998）、《危险废物鉴别技术规范》（HJ/T298-2007）、《危险废物鉴别标准》（GB5085-2008）要求进行。

## 表六 验收监测内容

### 6.1 废水监测

本项目设 1 个废水监测点，监测点布置见下表。

表 6-1 废水监测点位分布表

点位编号	监测点位	监测指标	监测频次	标准限值	执行标准
DW001	废水总排放口	pH	监测 2 天，每天 4 次	6~9	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准
		SS		400mg/L	
		BOD5		300mg/L	
		COD		500mg/L	
		石油类		20mg/L	《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准
		动植物油		100mg/L	
		NH3-N		45mg/L	
TP	8mg/L				

### 6.2 废气监测

本项目设 1 个废气有组织监测点，4 个废气无组织监测点，监测点布置见下表。

表 6-2 废气监测点位分布表

废气排放方式	编号	监测点位	监测指标	监测频次	排放浓度标准限值 mg/m <sup>3</sup>	执行标准
有组织	G1	试模有机废气排放口	非甲烷总烃	连续监测 2 天，每天 3 次	60	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5
			苯乙烯		20	
			丙烯晴		0.5	
			甲苯		8	
			乙苯		50	
无组织	1#	厂界上风向	颗粒物、非甲烷总烃、甲苯	连续监测 2 天；每天 3 次	颗粒物：1.0 非甲烷总烃：4.0m 甲苯：0.8	颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2； 非甲烷总烃和甲苯执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）
	2#	厂界下风向				
	3#	厂界下风向				

表 9					
4#	模具 车间 外监 控点	非甲烷 总烃	连续监测 2 天，每天监测 3 次。NMHC 任何 1 h 平均浓度的监测采用 HJ 604、HJ 1012 规定的方法，以连续 1 h 采样获取平均值，或在 1h 内以等时间间隔采集 3~4 个样品计平均值。	监控点处 1h 平均浓 度值：6	《挥发性有机物无组织排放控制标准》 (GB37822-2019)

### 6.3 厂界噪声监测

本项目厂界噪声设 4 个监测点，监测点布置见下表。

表 6-3 厂界噪声监测点位分布表

编号	监测点位	监测指标	监测频次	标准限值	执行标准
N1	厂界东侧	连续等效 A 声级	连续监测 2 天，每天昼 间、夜间各监 测 1 次	昼间：65 夜间：55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB 12348-2008) 3 类标准
N2	厂界南侧				
N3	厂界西侧				
N4	厂界北侧				

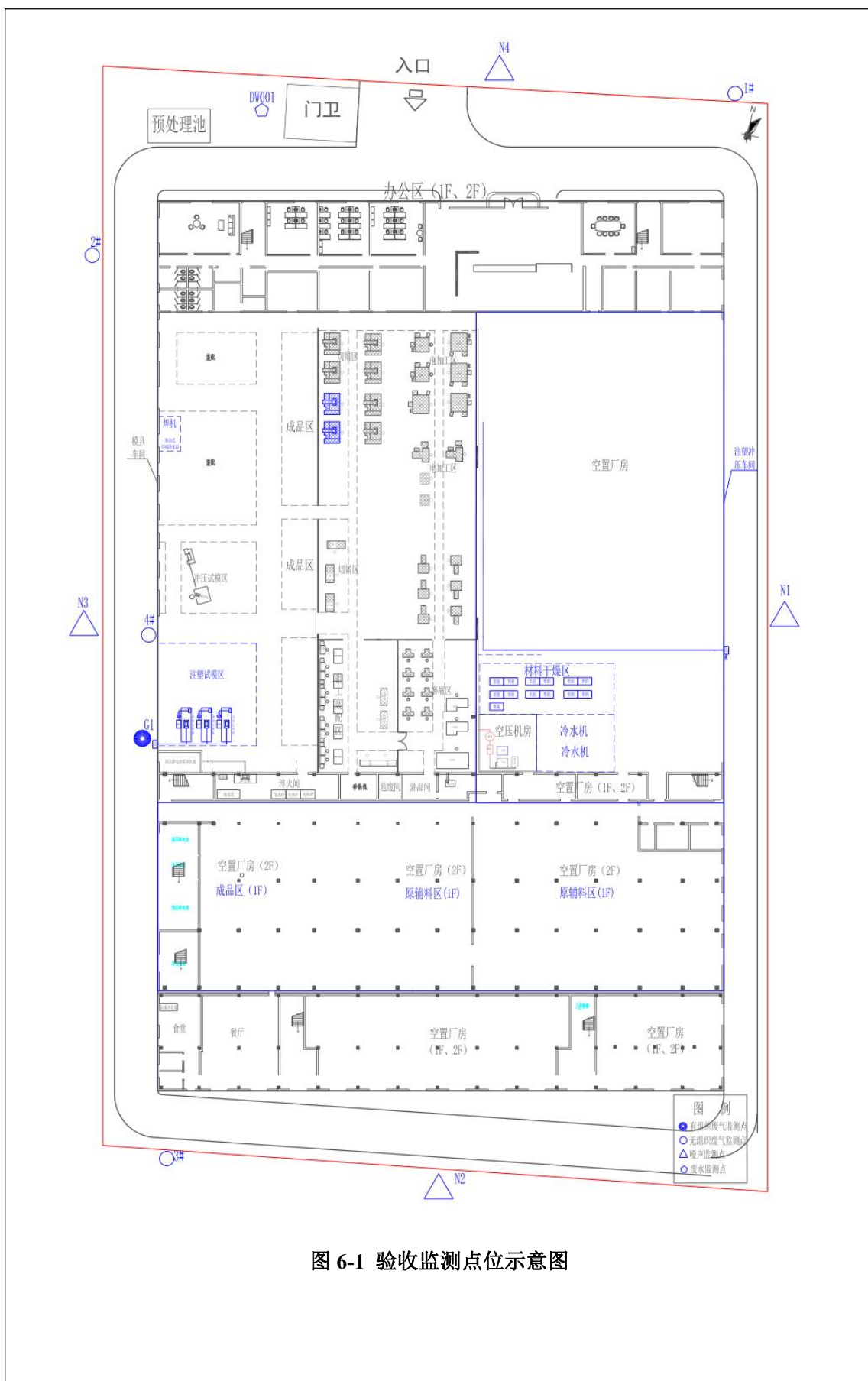


图 6-1 验收监测点位示意图

## 表七 验收监测结果

### 7.1 生产情况

成都艾莱恩斯电气有限公司，于2022年9月29日~30日监测期间，车间正常生产、环保设施运行正常，具备验收条件。

### 7.2 环保设施调试运行效果

#### 7.2.1 污染物排放监测结果

①无组织废气监测结果见下表。

表 7-1 无组织废气监测结果 mg/m<sup>3</sup>

监测点位	采样日期	监测项目	监测结果			
			第一次	第二次	第三次	
1# 项目厂界外东北侧	9月29日	总悬浮颗粒物 (mg/m <sup>3</sup> )	0.137	0.117	0.127	
2# 项目厂界外西侧			0.193	0.183	0.175	
3# 项目厂界外西南侧			0.142	0.155	0.167	
1# 项目厂界外东北侧		非甲烷总烃 (mg/m <sup>3</sup> )	0.40	0.35	0.44	
2# 项目厂界外西侧			0.90	0.91	1.13	
3# 项目厂界外西南侧			0.52	0.58	0.49	
4# 模具车间外			1.58	1.48	1.50	
1# 项目厂界外东北侧		甲苯 (mg/m <sup>3</sup> )	未检出	未检出	未检出	
2# 项目厂界外西侧			未检出	未检出	未检出	
3# 项目厂界外西南侧			未检出	未检出	未检出	
1# 项目厂界外东北侧		9月30日	总悬浮颗粒物 (mg/m <sup>3</sup> )	0.113	0.128	0.107
2# 项目厂界外西侧				0.172	0.185	0.165
3# 项目厂界外西南侧	0.148			0.168	0.157	
1# 项目厂界外东北侧	非甲烷总烃 (mg/m <sup>3</sup> )		0.38	0.33	0.39	
2# 项目厂界外西侧			1.00	0.95	0.96	
3# 项目厂界外西南侧	非甲烷总烃 (mg/m <sup>3</sup> )		0.55	0.50	0.50	
4# 模具车间外			1.64	1.61	1.52	
1# 项目厂界外东北侧	甲苯 (mg/m <sup>3</sup> )		未检出	未检出	未检出	
2# 项目厂界外西侧			未检出	未检出	未检出	
3# 项目厂界外西南侧			未检出	未检出	未检出	

②有组织废气监测结果见下表

表 7-2 有组织废气监测结果				mg/m <sup>3</sup>				
检测点位	采样日期	检测项目		检测结果				
				第一次	第二次	第三次	平均值	
试模有机废气 排放口 (高度 15m)	9月29日	甲苯	标干流量 (m <sup>3</sup> /h)	2990	2968	3021	2993	
			排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	未检出	未检出	未检出	未检出	
			排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	
			9月30日	标干流量 (m <sup>3</sup> /h)	2882	2859	2938	2893
				排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	未检出	未检出	未检出	未检出
				排放速率 (kg/h)	/	/	/	/
	9月29日	乙苯	标干流量 (m <sup>3</sup> /h)	2990	2968	3021	2993	
			排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	未检出	未检出	未检出	未检出	
			排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	
			9月30日	标干流量 (m <sup>3</sup> /h)	2882	2859	2938	2893
				排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	未检出	未检出	未检出	未检出
				排放速率 (kg/h)	/	/	/	/
	9月29日	苯乙烯	标干流量 (m <sup>3</sup> /h)	2990	2968	3021	2993	
			排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	未检出	未检出	未检出	未检出	
			排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	
			9月30日	标干流量 (m <sup>3</sup> /h)	2882	2859	2938	2893
				排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	未检出	未检出	未检出	未检出
				排放速率 (kg/h)	/	/	/	/
	9月29日	非甲烷总烃	标干流量 (m <sup>3</sup> /h)	2990	2968	3021	2993	
			排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	2.71	2.62	2.77	2.70	
			排放速率 (kg/h)	8.10×10 <sup>-3</sup>	7.78×10 <sup>-3</sup>	8.37×10 <sup>-3</sup>	8.08×10 <sup>-3</sup>	
			9月30日	标干流量 (m <sup>3</sup> /h)	2882	2859	2938	2893
				排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	2.75	2.58	2.58	2.64
				排放速率 (kg/h)	7.93×10 <sup>-3</sup>	7.38×10 <sup>-3</sup>	7.58×10 <sup>-3</sup>	7.63×10 <sup>-3</sup>
9月29日	丙烯腈	标干流量 (m <sup>3</sup> /h)	2980	3037	3040	3019		
		排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	未检出	未检出	未检出	未检出		
		排放速率 (kg/h)	/	/	/	/		
		9月30日	标干流量 (m <sup>3</sup> /h)	2905	2931	2891	2909	
			排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	未检出	未检出	未检出	未检出	
			排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	

## ③ 废水水质检测结果表

表 7-3 废水监测结果							
监测点位	采样日期	监测项目	单位	mg/L			
				监测结果			
				第一次	第二次	第三次	第四次
1# 废水总排放口	9月29日	pH	无量纲	7.0	7.2	7.1	7.3
		悬浮物	mg/L	20	19	21	20
		化学需氧量	mg/L	181	197	180	191
		五日生化需氧量	mg/L	50.0	52.3	47.7	50.7
		氨氮	mg/L	42.3	38.7	43.3	40.1
		总磷	mg/L	3.65	3.60	3.46	3.42
		石油类	mg/L	0.86	0.84	0.80	0.83
	动植物油类	mg/L	1.48	1.37	1.37	1.42	
	9月30日	pH	无量纲	7.2	7.1	7.3	7.4
		悬浮物	mg/L	21	19	20	18
		化学需氧量	mg/L	194	184	187	179
		五日生化需氧量	mg/L	50.7	50.6	51.4	50.0
		氨氮	mg/L	42.3	43.3	39.7	41.3
		总磷	mg/L	3.53	3.73	3.54	3.68
石油类		mg/L	0.81	0.87	0.87	0.85	
动植物油类	mg/L	1.36	1.47	1.39	1.31		

④噪声监测结果见下表。

表 7-4 厂界噪声监测结果

LAeq dB (A)

监测点位	监测日期	监测时间	监测结果 dB(A)
1# 项目厂界外东侧 1m 处	9 月 29 日	13:15-13:20 (昼)	55
		22:03-22:08 (夜)	49
2# 项目厂界外南侧 1m 处		13:24-13:29 (昼)	55
		22:13-22:18 (夜)	46
3# 项目厂界外西侧 1m 处		13:52-13:57 (昼)	56
		22:24-22:29 (夜)	47
4# 项目厂界外北侧 1m 处		14:06-14:11 (昼)	57
		22:35-22:40 (夜)	47
1# 项目厂界外东侧 1m 处	9 月 30 日	11:37-11:42 (昼)	57
		22:04-22:09 (夜)	48
2# 项目厂界外南侧 1m 处		11:51-11:56 (昼)	56
		22:30-22:35 (夜)	46
3# 项目厂界外西侧 1m 处		12:04-12:09 (昼)	59
		22:39-22:44 (夜)	47
4# 项目厂界外北侧 1m 处		12:20-12:25 (昼)	57
		22:50-22:55 (夜)	49

在监测期间，有组织废气监测中，非甲烷总烃监测结果满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）标准限值要求；

无组织废气监测中，1#-3#非甲烷总烃、甲苯监测结果满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 9 中标准限值要求；总悬浮颗粒物监测结果满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中无组织排放标准限值要求；4#非甲烷总烃监测结果满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）附录 A 表 A.1 中特别排放限值标准限值要求；

污水监测中，氨氮、总磷监测结果满足《污水排入城镇下水道水质标准》

（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准限值要求；其余监测结果满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级标准限值要求；

噪声监测中，各点位昼夜间噪声值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类标准限值要求。

### 7.3 环境管理制度检查

①艾莱恩斯试模和电气辅件扩产项目执行了国家有关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，配套环境保护设施运行正常，落实了“三同时”要求，验收监测期间各项污染物均达标排放。公司内部建立了环境管理体系，环境保护管理制度较为完善，环评报告表及批复中提出的各项环保要求和措施基本得到了落实。

②厂区设有消防通道，配置了足够的灭火器材，配备了适量的防护用品，制定了危险废物管理和转移制度。

## 表八 验收监测结论

### 8.1 结论

#### 8.1.1 验收项目概况

艾莱恩斯试模和电气辅件扩产项目位于成都市温江区科源路 589 号，项目总投资 1000 万元。试模生产线于 2022 年 8 月底建成，本次验收只针对模具车间内的试模生产线机配套设施，模具车间主体工程与环保设施运行正常，基本符合验收监测条件。

本验收监测表是依据 2022 年 9 月 29 日~30 日运营及环境条件下开展验收监测所得出的结论。

#### 8.1.2 污染物排放监测结果

##### 1、废气

本次验收监测期间厂界无组织废气，1#-3#非甲烷总烃、甲苯监测结果满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 9 中标准限值要求；总悬浮颗粒物监测结果满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中无组织排放标准限值要求；4#非甲烷总烃监测结果满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）附录 A 表 A.1 中特别排放限值标准限值要求。有组织废气非甲烷总烃监测结果满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）标准限值要求。

##### 2、废水

污水预处理池废水排放口满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 三级排放限值；其中氨氮、总磷满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 的 B 级标准。

##### 3、厂界噪声

本次验收监测期间厂界噪声值达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准。

##### 4、污染物排放总量

实际排放量满足环评预测要求

#### 8.1.3 固体废物处置情况

经调查，一般废物：厨余垃圾和食堂隔油池油脂委托资质单位处置，废包装

材料外售废品回收单位、不合格注塑件破碎后回用于试模工序，生活垃圾、预处理池污泥、破碎间清扫粉尘、废擦拭抹布委托环卫部门处置；危险废物暂存于危废间（6m<sup>2</sup>）委托有资质的处置单位进行处置

#### 8.1.4 验收监测结论

艾莱恩斯试模和电气辅件扩产项目执行了国家有关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，配套环境保护设施运行正常，落实了“三同时”要求，验收监测期间各项污染物均达标排放。公司内部建立了环境管理体系，环境保护管理制度较为完善，环评报告表及批复中提出的各项环保要求和措施基本得到了落实，建议通过竣工环境保护验收。

#### 8.2 建议

1、加强环境管理，提高员工环保意识，持续做好环境保护设施有效运行，做到长期稳定达标排放。

2、加强危险废物暂存、转运、处置过程的环保措施，做好危废暂存、转运、处置记录。

### 建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位 (盖章) : 成都艾莱恩斯电气有限公司

填表人 (签字) :

项目经办人 (签字) :

<b>建设项目</b>	<b>项目名称</b>		艾莱恩斯试模和电气辅件扩产项目 (分期)				<b>项目代码</b>		/		<b>建设地点</b>		成都市温江区科源路 589 号		
	<b>行业类别 (分类管理名录)</b>		C3829 其他输配电及控制设备制造				<b>建设性质</b>		<input type="checkbox"/> 新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造		<b>项经度/</b>		103°48'49.85008", 30°39'5.05579"		
	<b>设计生产能力</b>		年测试 300 套注塑模具的测试能力; 年产 5000 万件工业和民用电气辅件				<b>实际生产能力</b>		年测试 300 套注塑模具的测试能力		<b>环评单位</b>		四川省国环环境工程咨询有限公司		
	<b>环评文件审批机关</b>		成都市温江生态环境局				<b>审批文号</b>		温环承诺环评审[2022]9 号		<b>环评文件类型</b>		环境影响报告表		
	<b>开工日期</b>		2022 年 4 月				<b>竣工日期</b>		2022 年 8 月 31 日		<b>排污许可证申领时</b>		/		
	<b>环保设施设计单位</b>		/				<b>环保设施施工单位</b>		/		<b>排污许可证编号</b>				
	<b>验收单位</b>		成都艾莱恩斯电气有限公司				<b>环保设施监测单位</b>		四川锡水金山环保科技有限公司		<b>验收监测时工况</b>		/		
	<b>投资总概算 (万元)</b>		1000				<b>环保投资总概算 (万元)</b>		68		<b>所占比例 (%)</b>		6.8		
	<b>实际总投资 (万元)</b>		1000				<b>实际环保投资 (万元)</b>		28		<b>所占比例 (%)</b>		2.8		
	<b>废水治理 (万元)</b>		/		<b>废气治理 (万元)</b>		10		<b>噪声治理 (万元)</b>		2		<b>固体废物治理 (万元)</b>		5
<b>新增废水处理设施能力</b>		/				<b>新增废气处理设施能力</b>		/		<b>年平均工作时</b>		280 天			
<b>运营单位</b>		成都艾莱恩斯电气有限公司				<b>运营单位社会统一信用代码</b>			91510115674302347J		<b>验收时间</b>		2022 年 9 月		
<b>污染物排放达与总量控制 (工业建设项目详填)</b>	<b>污染物</b>		<b>原有排放量(1)</b>	<b>本期工程实际排放浓度(2)</b>	<b>本期工程允许排放浓度(3)</b>	<b>本期工程产生量(4)</b>	<b>本期工程自身削减量(5)</b>	<b>本期工程实际排放量(6)</b>	<b>本期工程核定排放总量(7)</b>	<b>本期工程“以新带老”削减量(8)</b>	<b>全厂实际排放总量(9)</b>	<b>全厂核定排放总量(10)</b>	<b>区域平衡替代削减量(11)</b>	<b>排放增减量(12)</b>	
	废水														
	化学需氧量							0.2507							+0.2507
	氨氮							0.0551							+0.0551
	总磷							0.0047							+0.0047
	废气														
	二氧化硫														
	烟尘														
	工业粉尘														
	氮氧化物														
	工业固体废物														
与项目有关的其他特征污染物		VOCs					0.0117							+0.0117	

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。

