**浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体）（固体废物部分） 竣工环境保护验收报告**

## 建设单位：浙江易亲工业科技有限公司编制单位：浙江易亲工业科技有限公司

**二 O 二 O 年十二月**

**目 录**

**第一部分：建设项目竣工环境保护验收监测报告**

**第二部分：验收意见及签到单 第三部分：其他需要说明的事项**

# 第一部分：建设项目竣工环境保护验收监测报告

**浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体）（固体废物部分） 竣工环境保护验收监测报告**

## 建设单位：浙江易亲工业科技有限公司编制单位：浙江易亲工业科技有限公司

**二 O 二 O 年十二月**

**建 设 单 位 ：**浙江易亲工业科技有限公司**建设单位法人代表：** 喻友知

**编 制 单 位 ：**浙江易亲工业科技有限公司**编制单位法人代表：**喻友知

### 项 目 负 责 人 ：胡胜城填 表 人 ：宋克文

#### 建设单位：浙江易亲工业科技有限公司 编制单位：浙江易亲工业科技有限公司电话：0573-84609101 电话：0573-84609101

**传真：- 传真：-**

**邮编：314100 邮编：314100**

**地址：浙江省嘉兴嘉善县惠民街道长江路**

**19 号**

**地址：浙江省嘉兴嘉善县惠民街道长江路 19 号**

**目 录**

[**第一部分：建设项目竣工环境保护验收监测报告 .- 3 -**](#_bookmark0)

**1 验收项目概况................................................................................................................- 1 -**

**2 验收依据........................................................................................................................- 2 -**

**2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度.............................................- 2 -**

**2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范.............................................................- 3 -**

**2.3 建设项目环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定.............................- 3 -**

**2.4 其它相关文件.....................................................................................................- 3 -**

**3 工程建设概况................................................................................................................- 4 -**

**3.1 地理位置及平面布置.........................................................................................- 4 -**

**3.2 建设内容...........................................................................................................- 10 -**

**3.3 主要原辅材料...................................................................................................- 24 -**

**3.4 生产工艺流程...................................................................................................- 24 -**

**3.6 项目变动情况...................................................................................................- 32 -**

1. **环境保护设施 34**
   1. **污染治理设施/处置设施 34**

**4.2 环保设施投资及“三同时”落实情况...........................................................- 37 -**

**5 建设项目环评报告书的主要结论与建议及审批部门审批决定 .............................- 39 -**

**5.1 建设项目环评报告书的主要结论与建议.......................................................- 39 -**

**5.2 审批部门审批决定...........................................................................................- 39 -**

**6 验收标准......................................................................................................................- 42 -**

**7 验收监测内容..............................................................................................................- 42 -**

**8 质量保证及质量控制...................................................................................................- 42 -**

**9、验收监测结果............................................................................................................- 43 -**

**9.1 生产工况...........................................................................................................- 43 -**

**9.2 环境保设施调试效果.......................................................................................- 43 -**

**10 验收监测结论............................................................................................................- 44 -**

**10.1 环境保设施调试效果.....................................................................................- 44 -**

**10.2 工程建设对环境的影响 .- 44 -**

**10.3 环评批复意见落实、执行情况.....................................................................- 44 -**

**10.4 总结论.............................................................................................................- 44 -**

附图：

附图 1 建设项目地理位置图

附图 2 建设项目周边环境概况及敏感目标分布图

附图 3 建设项目周边环境照片

附图 4 建设项目厂区平面布置图

附图 5 建设项目排水管网图附件：

附件 1 建设项目环评批复

附件 2 营业执照

附件 3 排污许可证

附件 4 废水处理污泥处置协议

附件 5 废包装材料处置合同

附件 6 一般固废承包协议

附件 7 生活垃圾清运协议

附件 8 应急预案备案文件

附件 9 危险废物管理台账

附件 10 危险废物转移联单

## 1 验收项目概况

浙江易亲工业科技有限公司成立于 2015 年 12 月，由上海易亲工业科技有限公司

投资组建。公司生产厂区位于浙江省嘉兴市嘉善县惠民街道长江路 19 号，总用地面

积 25710m2。公司成立时，委托浙江省工业环保设计研究院有限公司于 2016 年 12 月

编制完成了《浙江易亲工业科技有限公司新建年产通讯类精密金属配件 3000 万件及

汽车部件 220 万件项目环境影响报告表》，并通过了嘉善县环境保护局的审批（报告

表批复[2017]148 号），批复产能为年产 3000 万件通讯类精密金属配件及 220 万件汽车部件。

根据企业的发展布局，公司决定在现企业生产厂区内配套实施新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体），本项目于 2018 年 7 月 30 日进行了备案

（项目代码 2018-330421-39-03-055053-000）。本项目主要配套实施 1 条阳极氧化自动生产线、1 条独立打样测试线体和 2 套喷砂处理系统，为公司现有产品配套表面处理； 项目实施后，企业产品总生产规模保持不变。根据要求，公司委托浙江省工业环保设计研究院有限公司于 2019 年 6 月编制完成了《浙江易亲工业科技有限公司新建阳极

氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体）环境影响报告书》，并于 2019 年

7 月 11 日通过了嘉兴市生态环境局的审批——嘉（善）环建[2019]7 号。

根据实施计划，公司于 2019 年 7 月对新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含

独立打样测试线体）进行了实施，并于 2019 月 9 月完成了项目整体实施。鉴于该技改项目的主辅工程及配套污染防治设施已可以正常运行，且满足《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中第八条相关要求，企业于 2020 年 6 组织召开了该项目的（废气、废水、噪声部分）竣工环境保护验收工作会议，并形成了《浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体）（废气、废水、噪声部分）竣工环境保护验收意见》。

根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法（2020 年修订）》，自 2020 年

9 月 1 日后，技改项目固体废物部分环境保护设施由企业自主验收。根据要求，我公

司于 2020 年 12 月开展了现场调查工作，并根据收集的有资料和现场调查结果编制了

《浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体）（固体废物部分）竣工环境保护验收监测报告》。

## 2 验收依据

#### 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度

1、《中华人民共和国环境保护法》，中华人民共和国主席令第九号，2015.1.1 起施行；

2、《中华人民共和国环境影响评价法（2018 修订）》，中华人民共和国主席令第二十四号，2018.12.29；

3、《中华人民共和国水污染防治法》，中华人民共和国主席令第七十号，2017.6.27

修订；

4、《中华人民共和国大气污染防治法（2018 修订）》，第十三届全国人民代表大会常务委员会第六次会议，2018.10.26 起施行；

5、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，中华人民共和国主席令 第五十八号，2016.11.7 修订；

6、《中华人民共和国环境噪声污染防治法（2018 修订）》，中华人民共和国主席令第二十四号，2018.12.29；

7、《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，2017.10.1 实施；

8、《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 实施；

9、《浙江省建设项目环境保护管理办法（2018 年修正）》，省政府令第 288 号颁布， 浙江省政府令第 364 号修订，2018.1.22 修订；

10、《浙江省大气污染防治条例》，浙江省第十届人民代表大会常务委员会第四次会议，2003.6.27 通过；第十届浙江省人大常委会，2016.5.27 修订；浙江省第十三届人民代表大会常务委员会公告第 41 号修订，2020.11.27 起施行；

11、《浙江省水污染防治条例》，第十一届浙江省人大常委会第六次会议通过，浙江省第十一届人大常务委会公告第 11 号公布修改，2013.12.19；浙江省人民代表大会

常务委员会公告第 74 号修改，2017.11.30；浙江省第十三届人民代表大会常务委员会公告第 41 号修订，2020.11.27 起施行；

12、《浙江省固体废物污染环境防治条例》，第十届浙江省人大常委会第二十四次会议通过，浙江省第十二届人大常务委会第四十四次会议通过修改，2017.9.30 修改。

#### 建设项目竣工环境保护验收技术规范

1、《建设项目竣工验收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，2018.5.15；

#### 建设项目环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定

1、《浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体）环境影响报告书》，浙江省工业环保设计研究院有限公司，2019.6；

2、《关于浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体）环境影响报告书的批复》（嘉（善）环建[2019]7 号），嘉兴市生态环境局，2019.7.11。

3、《浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体）竣工环境保护验收报告》，2020.6；

4、《浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体）竣工环境保护验收意见》，2020.6.19。

#### 其它相关文件

1、浙江易亲工业科技有限公司的生产统计资料。

## 工程建设概况

#### 地理位置及平面布置

* + 1. **项目地理位置**

嘉善县位于太湖流域，杭嘉湖平原东北部，界于北纬 30°45′～30°01′，东经120°44′～121°01′，东接上海市金山区，东北接上海市青浦县，北部、西北部与江苏省吴江市隔水相望，西接嘉兴市秀城区，南与平湖市相邻。嘉善经济开发区位于县人民政府所在地魏塘镇的东侧，东经 120°55′，北纬 30°55′，东距上海 92km， 西距杭州 109km，北至苏州 91km。

技改项目选址于嘉善县惠民街道长江路 19 号（坐标：东经 120°58’28.26”，北纬 30°51’2.00”），在企业现有生产厂区内实施，利用现企业已建生产厂房，厂区外不新增土地；项目厂区总占地面积 25710m2，利用厂房面积约 1800m2。现企业生产厂区东侧邻嘉善北创科技产业园，南侧邻忆丰电机（嘉善）有限公司生产厂区，西侧邻12#污水泵站及加油站，北侧邻道路，道路以北为嘉兴永信精密钢管有限公司生产厂区。技改项目周边环境保护目标为东南侧曙光村（距项目厂界最近距离约 390m）、南侧惠园小区（距项目厂界最近距离约 310m）、东南侧优家村（距项目厂界最近距离 约 460m）。技改项目周边环境概况见表 3-1，实施地址情况见表 3-2，项目周边敏感保护目标见表 3-3，项目具体地理位置图及周边概况见图 3-1。

#### 表 3-1 技改项目周边环境概况

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 方位 | 名称 | 与厂界距离 | 备注 |
| 1 | 东 | 邻嘉善北创科技产业园 | 紧邻 | 企业，已建 |
| 2 | 南 | 邻忆丰电机（嘉善）有限公司 | 紧邻 | 企业，已建 |
| 3 | 西 | 12#污水泵站及加油站 | 紧邻 | 已建 |
| 长江路 | 紧邻 | 道路，已建 |
| 4 | 北 | 规划道路 | 紧邻 | 道路，已建 |
| 嘉兴永信精密钢管有限公司 | 约 25m | 企业，已建 |

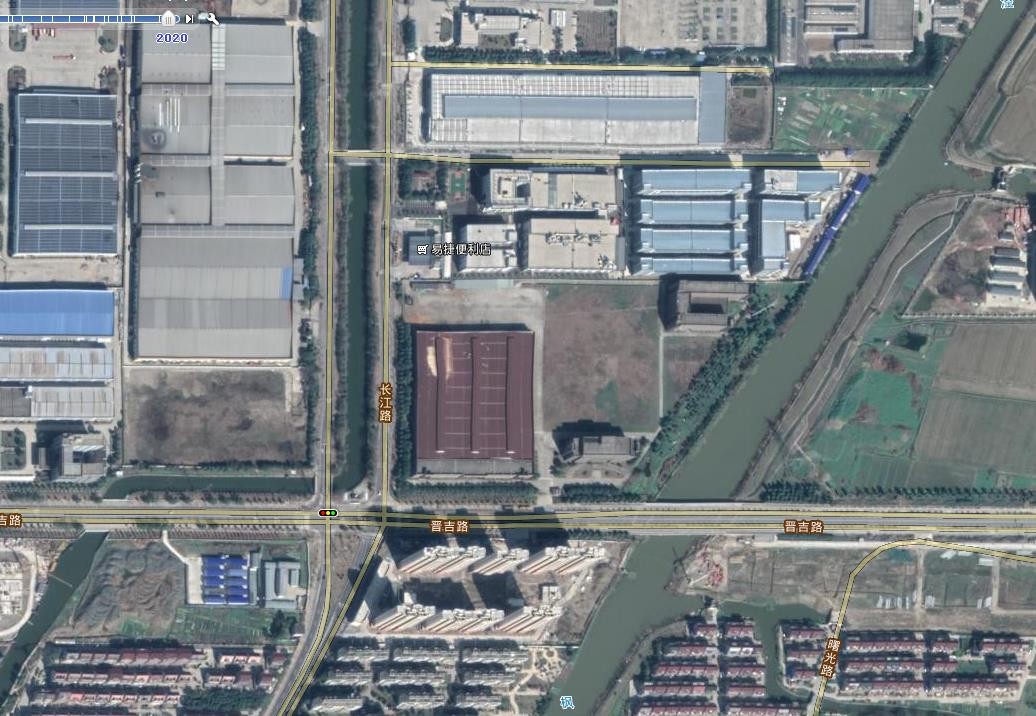
**表 3-2 技改项目实施地址情况**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目名称 | 环评建设地点 | 实际实施地点 | 备注 |
| 1 | 浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技  改项目（包含独立打样测试线体） | 嘉善县惠民街道长江路19 号，在企业现有生产厂区内实施，利用现企业  已建生产厂房，厂区外不新增土地 | 嘉善县惠民街道长江路 19 号，在企业现有生产厂区内实施，利用现企业已建生产厂  房，厂区外不新增土地 | 与环评一致 |

**表 3-3 技改项目周边主要环境保护目标**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 坐标 | | 保护对象 | 保护内容 | 环境功能  区 | 相对厂址方位 | 相对厂界距离  /m |
| X | Y |
| 1 | 毛家社区住  宅小区 | 306056 | 3416996 | 人群 | 约 428 户、1284 人 | 二级  （G B30 95-  201  2） | NW | 约 1600 |
| 2 | 优家村 | 305958 | 3414652 | 约 469 户，1559 人 | SW | 约 460 |
| 3 | 曙光村 | 306454 | 3414667 | 约 755 户、2702 人 | SE | 约 390 |
| 307601 | 3415223 | E | 约 1680 |
| 4 | 惠园小区 | 306221 | 3414599 | 占地面积 7.67 万  m2，总建筑面积  9.62 万 m2 | S | 约 310 |
| 5 | 嘉善县康慈  医院 | 306070 | 3414218 | 约 220 床 | S | 约 900 |
| 6 | 嘉业阳光城住宅小区 | 305160 | 3414803 | 占地面积 300 亩，  地上总建筑面积 30  余万 m2 | SW | 约 1000 |
| 7 | 规划小学用  地 | 307197 | 3415926 | - | NE | 约 1435 |
| 8 | 规划中学用  地 | 308149 | 3416750 | - | NE | 约 2380 |
| 9 | 嘉善惠民小  学 | 305001 | 3414429 | 36 个班，约 2000 人 | SW | 约 1230 |
| 10 | 张汇社区 | 305864 | 3413901 | 约 7400 人 | S | 约 1120 |
| 11 | 横泾桥社区 | 305075 | 3413635 | 约 12000 人 | SW | 约 1700 |
| 12 | 嘉善经济技术开发区服务功能配套项目（宿舍  楼） | 306655 | 3416032 | 总建筑面积306137m2，主要由 6幢员工宿舍、1 幢台干宿舍和 2 幢配套  服务用房组成 | N | 约 450 |

浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体）（固体废物部分）竣工环境保护验收监测报告



污水泵站

**嘉兴永信精密钢管有限公司**

加油站

**忆丰电机（嘉善）**

**有限公司**

**约 460m**

**约 310m**

**约 390m**

**惠园小区**

**曙光村**

**优家村**

**企业**

**嘉善北创科技产业园**

#### 图 3-1 技改项目地理位置及周边概况图

浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体）（固体废物部分）竣工环境保护验收监测报告

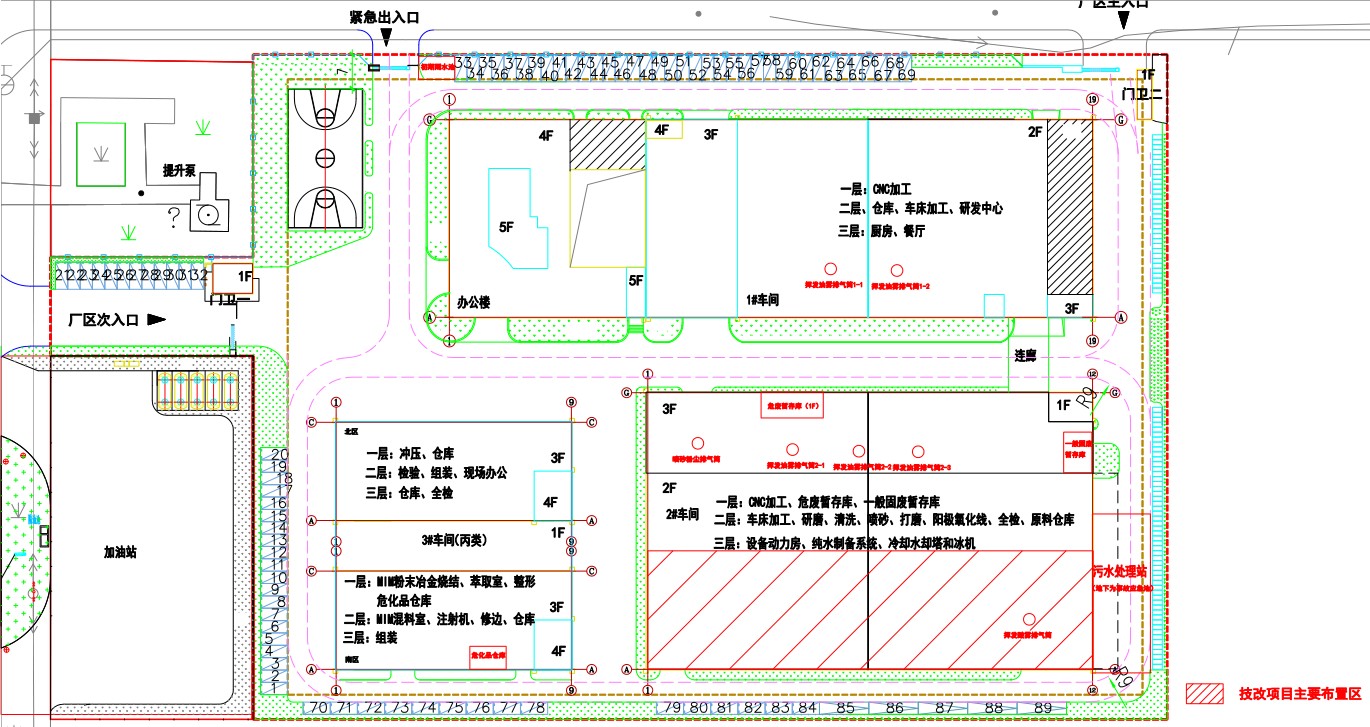
#### 项目平面布置

技改项目选址于嘉善县惠民街道长江路 19 号，在现企业生产厂区内实施，不新增用地。现企业生产厂区在东北侧设主入口，西北侧设紧急入口，在西侧设次入口， 在厂区四周设环形道路。技改项目新增铝阳极氧化线主要布置在 2#生产车间二层南侧内，新增喷砂机布置在 2#生产车间二层西北侧，新建废水处理设施布置在厂区东南侧。项目实施后，根据生产要求，企业将对现有生产厂房和车间布局进行统一布局。根据布局，项目厂区北侧从西到东依次为初期雨水池、办公楼和 1#车间；厂区南侧从西到东依次为 3#车间、2#车间和废水处理设施。

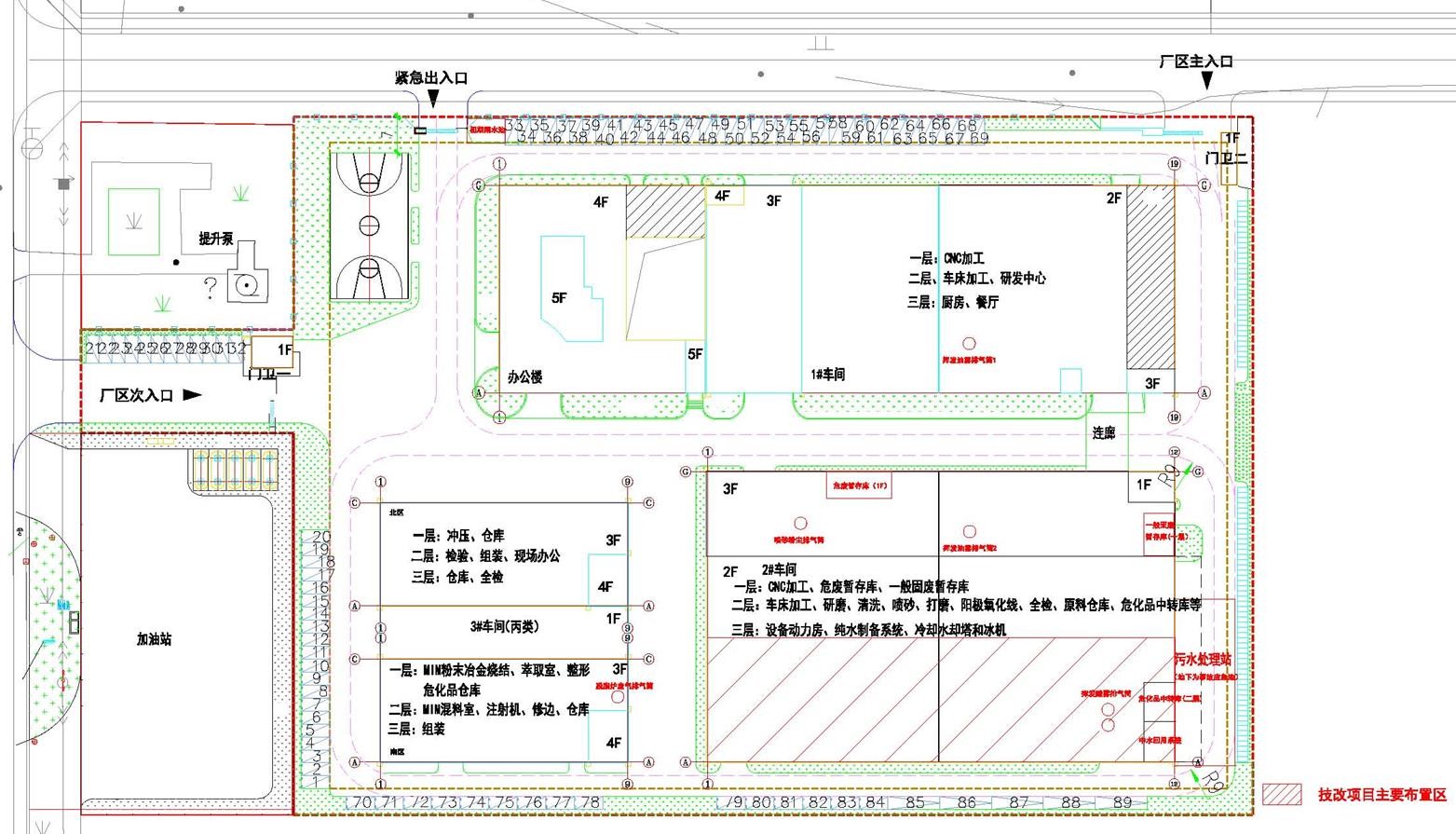
根据调查，本项目实际总平面布置与环评基本一致，主要存在不同：环评 1#生产厂房仓库调整至 2#生产厂房 2 楼；环评 3#生产厂房危化品中转库调整至 2#生产厂房2 楼。项目各建筑功能布置情况见表 3-4，企业厂区总平面布置见图 3-2、图 3-3。

#### 表 3-4 技改项目实施后企业各建筑物功能布置情况

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 建筑物名称 | | 环评及批复功能布置 | | 实际功能布置 | | 备注 |
| 楼层 | 功能布置 | 楼层 | 功能布置 |
|  | 1#生产厂房 | |  | 一层：CNC 加工等 |  | 一层：CNC 加工等  二层：车床加工、研发中心等  三层：厨房、餐厅等 | 与环评基本一致，主要存在不同： 环评 1#生产厂房仓库调整至 2#生产厂房 2 楼； 环评 3#生产厂房危化品中转库调整至 2#生产厂房 2 楼。 |
| 1 | （CNC&自动  车床车间&冲 | | 2F，局部  3F | 二层：仓库、车床加工、  研发中心等 | 2F，局  部 3F |
|  | 压车间） | |  | 三层：厨房、餐厅等 |  |
|  |  | |  | 一层：CNC 加工、危险废 |  | 一层：CNC 加工、危险废物暂存库等  二层：车床加工、研磨、清洗、喷砂、打磨、全检、仓库、危化品中转库、中水回用水系统等  三层：设备动力房、纯水制备系统、冷却水却塔和  冰机等 |
|  |  | |  | 物暂存库等 |  |
|  |  | |  | 二层：车床加工、研磨、 |  |
| 2 | 2#生产厂房 | | 2F，局部  3F | 清洗、喷砂、打磨、阳极  氧化线、全检、仓库等 | 2F，局  部 3F |
|  |  | |  | 三层：设备动力房、纯水 |  |
|  |  | |  | 制备系统、冷却水却塔和 |  |
|  |  | |  | 冰机等 |  |
|  |  |  | 3F，局部  4F | 一层：冲压、仓库等 |  | 一层：冲压、仓库等 |
|  |  | 北区 | 二层：检验、组装、现场  办公等 |  | 二层：检验、组装、现场  办公等 |
| 3 | 3#生产厂房 |  | 三层：仓库、全检等 | 3F，局部 4F | 三层：仓库、全检等 |
|  | 一层：MIM 粉末冶金烧结、  萃取室、整形等 | 一层：MIM 粉末冶金烧  结、萃取室、整形等 |
|  |  | 南区 | 二层：MIM 混料室、注射 |  | 二层：MIM 混料室、注 |
|  |  |  | 机、修边、仓库等 |  | 射机、修边、仓库等 |
|  |  |  | 三层：组装等 |  | 三层：组装等 |
|  |  | |  | 一~三层：员工办公等 |  | 一~三层：员工办公等 |  |
| 4 | 办公楼 | | 4F，局部  5F | 四层：员工活动、倒班宿  舍、员工餐厅等 | 4F，局  部 5F | 四层：员工活动、倒班宿  舍、员工餐厅等 |  |
|  |  | |  | 五层：培训室等 |  | 五层：培训室等 |  |
| 5 | 门卫室 | | 1F | 用于门卫值班 | 1F | 用于门卫值班 | 与环评一致 |
| 6 | 废水处理设施 | | - | 废水处理 | - | 废水处理 |  |
| 7 | 初期雨水池 | | - | 初期雨水收集 | - | 初期雨水收集 |  |
| 8 | 事故应急池 | | - | 事故废水收集 | - | 事故废水收集 |  |



**图 3-2 技改项目环评总平面布置图**



**图 3-3 技改项目实际总平面布置图**

浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体）（固体废物部分）竣工环境保护验收监测报告

#### 建设内容

* + 1. **项目基本情况**

项目名称：浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体）。

建设性质：属技改项目。

建设单位：浙江易亲工业科技有限公司投资。

建设地点：技改项目选址于浙江省嘉兴市嘉善县惠民街道长江路 19 号，在现企业厂区实施，利用现企业已建生产厂房，不新增用地。现企业生产厂区东侧邻嘉善北创科技产业园，南侧邻忆丰电机（嘉善）有限公司生产厂区，西侧邻 12#污水泵站及加油站，北侧邻规划道路，道路以北为嘉兴永信精密钢管有限公司生产厂区。

#### 项目主要建设内容及工程组成

技改项目工程建设基本情况见表 3-5。

#### 表 3-5 技改项目工程建设基本情况表

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工程类别 | 名称 | 建设性质 | 建设内容 | 实际建设情况 | 备注 |
| 主体工程 | 2#生产车间 | 利用 | 项目利用已建 2#生产车间（主体厂房二层、局部三层，一层层高 6.5m，二层层高 5.2m，三层层高 5.3m），并在车间二层南侧布置新增阳极氧化自动生产线、独立打样测试线体，在车间二层西北侧布置喷砂机，在车间二层东南侧布置中水回用系统，在三层布置纯水制备系统。 | 项目利用已建 2#生产车间（主体厂房二层、局部三层，一层层高 6.5m，二层层高 5.2m，三层层高5.3m），并在车间二层南侧布置新增阳极氧化自动生产线、独立打样测试线体，在车间二层西北侧布置喷砂机，在车间二层东南侧布置危化品中转库和中水回用系统，在三层布置纯水制备系统， 在 2#生产厂房 2 楼布置仓库。 | 与环评基本一致，主要存在不同：环评 1#生产厂房仓库调整至2# 生产厂房 2 楼，环评 3#生产厂房危化品中转库调整至 2# 生  产厂房 2 楼 |
| 储运工程 | 危险化学品仓库 | 利用 | 项目利用已建 3#生产车间（主体厂房三层，一层、二层层高 4.8m，三层层高 4.2m），并在车间一层南侧布置化学品仓库，用于储存危险化学品。 | 项目利用已建 2#生产车间，并在车间二层东南侧布置化学品中转库，用于储存危险化学品。 | 环评 3#生产厂房危化品中转库调整至 2#生产  厂房 2 楼 |
| 固废暂存库 | 利用 | 项目利用已建 2#生产车间，在一层西北侧布置危险  废物暂存库，在一层东北侧布置一般固废暂存库，用于固体废物的暂存。 | 项目利用已建 2#生产车间，在一层西北侧布置危  险废物暂存库，在一层东北侧布置一般固废暂存库，用于固体废物的暂存。 | 与环评一致 |
| 原料、成品仓库 | 利用 | 项目利用已建 2#生产厂房，并在厂房二层布置原料和成品仓库，用于除危险化学品外的原料及产品储  存。 | 项目利用已建 2#生产厂房，并在厂房二层布置原料和成品仓库，用于除危险化学品外的原料及产  品储存。 | 与环评一致 |
| 辅助、公用工程 | 给水系统 | 改造 | 项目依托现企业生产厂区已建给水系统，并根据项目要求对2#生产车间内的供水系统进行配套改造实施。 | 项目依托现企业生产厂区已建给水系统，并根据  项目要求对 2#生产车间内的供水系统进行配套改造实施。 | 与环评一致 |
| 排水系统 | 改造 | 1、项目依托现企业生产厂区已建排水系统，并根据要求对 2#生产车间排水系统进行配套改造实施；厂区实行雨污分流、清污分流，初期雨水经收集后打至废水处理设施进行达标处理，其它雨水经雨水管排入北侧规划道路市政雨水管网。  2、根据设计，项目实施后新增 1 套生产废水处理设  施用于处理本项目及现企业产生的生产废水，生产废 | 1、项目依托现企业生产厂区已建排水系统，并根据要求对 2#生产车间排水系统进行配套改造实施；厂区实行雨污分流、清污分流，初期雨水经收集后打至废水处理设施进行达标处理，其它雨水经雨水管排入北侧道路市政雨水管网。  2、项目目前在厂区东南侧实施了 1 套生产废水处  理设施用于处理本项目及现企业产生的生产废 | 与环评一致 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  | 水经分类收集、预处理达标后部分回用、部分与生活污水一并排入市政污水管网，送嘉兴市联合污水处理厂集中处理。  3、项目依托现企业生产厂区已建生活污水系统，生活污水中粪便水经化粪池、食堂含油废水经隔油池预处理后与经预处理达标的生产废水一并纳管排放。 | 水，生产废水经分类收集、预处理达标后部分回用、部分与生活污水一并排入市政污水管网，送嘉兴市联合污水处理厂集中处理。  3、项目依托现企业生产厂区已建生活污水系统， 生活污水中粪便水经化粪池、食堂含油废水经隔油池预处理后与经预处理达标的生产废水一并纳  管排放。 |  |
| 供电系统 | 改造 | 项目依托现企业生产厂区已建供电系统，并根据要求对 2#生产车间内的供电系统进行配套改造实施。 | 项目依托现企业生产厂区已建供电系统，并根据要求对 2#生产车间内的供电系统进行配套改造实施。 | 与环评一致 |
| 循环冷  却水系统 | 新增 | 项目新增 1 套循环冷却水系统，该循环系统由 6 只  40T 冷却塔和 6 台 20P 冰水机组成，冷却塔和冰水机布置在 2#生产车间三层。 | 项目目前实施了 1 套循环冷却水系统，该循环系  统由 6 只 40T 冷却塔和 6 台 20P 冰水机组成，冷却塔和冰水机布置在 2#生产车间三层。 | 与环评一致 |
| 纯水制备系统 | 新增 | 项目新增一套 15t/h 纯水制备系统，用于供应项目及现企业的生产用纯水，现企业已批的 5t/h 纯水制备系统不再实施。纯水制备主要采用反渗透（RO）工艺。项目纯水制备系统布置在 2#生产车间三层。 | 项目目前实施了 1 套 15t/h 纯水制备系统，用于供应项目及现企业的生产用纯水，现企业已批的 5t/h 纯水制备系统不再实施。纯水制备主要采用反渗透（RO）工艺。项目纯水制备系统布置在 2#生产  车间三层。 | 与环评一致 |
| 供热系统 | 新增 | 项目新增蒸汽供应系统，并根据要求对 2#生产车间内的供汽管道进行实施。项目生产所需蒸汽由浙江嘉善协联热电有限公司提供，厂区不设锅炉。项目新增  蒸汽用量约 2t/h。 | 项目实施了蒸汽供应系统，并根据要求对 2#生产车间内的供汽管道进行实施。项目生产所需蒸汽由浙江嘉善协联热电有限公司提供，厂区不设锅  炉。项目新增蒸汽用量约 2t/h。 | 与环评一致 |
| 办公楼 | 依托 | 项目依托现企业已建 1 幢 5F 办公楼。 | 项目依托现企业已建 1 幢 5F 办公楼。 | 与环评一致 |
| 食堂 | 新建 | 项目实施后 1#生产车间三层新建员工食堂，用于供应全厂员工就餐。现企业已批的干部食堂不再实施。 | 项目目前在 1#生产车间三层新建员工食堂，用于  供应全厂员工就餐。现企业已批的干部食堂不再实施。 | 与环评一致 |
| 环保工程 | 废水治理 | 新建 | 1、生产废水：新增 1 套生产废水处理设施，生产废水经分类收集预处理达标后部分回用、部分纳管排放。  2、生活污水：依托现企业生产厂区已建生活污水系  统，生活污水中粪便水经化粪池、食堂含油废水经隔油池预处理后与经预处理达标的生产废水一并纳管 | 1、生产废水：项目配套实施了 1 套生产废水处理设施，生产废水经分类收集预处理达标后部分回用、部分纳管排放。  2、生活污水：依托现企业生产厂区已建生活污水  系统，生活污水中粪便水经化粪池、食堂含油废水经隔油池预处理后与经预处理达标的生产废水 | 与环评一致 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  | 排放。  3、项目新增 1 只事故应急池（有效容积≥69m3），对事故废水进行收集。  4、项目新增 1 只初期雨水池（有效容积≥270m3），  对生产厂区的初期雨水进行收集。 | 一并纳管排放。  3、项目在污水站实施了 1 只事故应急池（有效容积 120m3），对事故废水进行收集。  4、项目在厂北西北侧实施了 1 只初期雨水池（有  效容积 288m3），对生产厂区的初期雨水进行收集。 |  |
| 废气治理 | 改建、新建 | 1、项目新增喷砂机配套设集尘系统，喷砂粉尘经收集后与现企业喷砂粉尘一并引入废气处理设施，经 “旋风除尘+水喷淋”处理后由 1 只 15m 排气筒排放。  2、项目 2 条铝阳极氧化线配套设 1 套废气处理设施，  挥发酸雾经收集、碱液喷淋吸收处理达标后由 1 只  22m 排气筒排放。 | 1、项目新增喷砂机配套设集尘系统，喷砂粉尘经收集后与现企业喷砂粉尘一并引入废气处理设 施，经“旋风除尘+水喷淋”处理后由 1 只 22m 排气筒排放。  2、项目 2 条铝阳极氧化线配套设 2 套废气处理设  施，挥发酸雾经收集、碱液喷淋吸收处理达标后分别由 1 只 22m 排气筒排放。 | 阳极氧化线挥发酸雾处理设施改为 2 套，符合环评要求 |
|  |  | 1、采取隔声降噪措施。 | 1、采取隔声降噪措施。 |  |
| 噪声 | 新建 | 2、合理布置生产设备。  3、设置减振基础，安装隔声罩，风机类设备的进出 | 2、合理布置生产设备。  3、设置减振基础，安装隔声罩，风机类设备的进 | 与环评一致 |
|  |  | 口管道采取适当消音措施 | 出口管道采取适当消音措施 |  |
|  |  | 1、项目对 2#车间进行改造，在一层西北侧布置危险 | 1、项目对 2#车间进行改造，在一层西北侧布置危险废物暂存库，在一层东北侧布置一般固废暂存库，并根据要求进行地面防腐、防渗等。其中一般固废暂存库面积约 30m2，危险废物暂存库面积分别约 30m2。  2、一般废包装材料、废滤袋、RO 膜等一般固废出售给回收公司进行综合利用，生活垃圾由当地环卫部门统一清运处理；废水处理污泥等危险废  物收集后委托有资质单位进行处置。 |  |
|  |  | 废物暂存库，在一层东北侧布置一般固废暂存库，并 |  |
| 固废 | 新建 | 根据要求进行地面防腐、防渗等。其中一般固废暂存库面积约 30m2，危险废物暂存库面积分别约 30m2。  2、一般废包装材料、废滤袋、RO 膜等一般固废出售 | 与环评一致 |
|  |  | 给回收公司进行综合利用，生活垃圾由当地环卫部门 |  |
|  |  | 统一清运处理；废水处理污泥等危险废物收集后委托 |  |
|  |  | 有资质单位进行处置。 |  |

由表 3-5 可见，技改项目的建设地点、主体工程及配套给水系统等的实施情况与环评一致，主要存在不同：（1）环评 1#生产厂房仓库调整至 2#生产厂房 2 楼，环评 3#生产厂房危化品中转库调整至 2#生产厂房 2 楼；（2）环评全自动阳极氧化生产线和独立打样测试线体共用 1 套挥发酸雾处理设施，目前实际全自动阳极氧化生产线和独立打样测试线体单独设 1 套挥发酸雾处理设施，共 2 套挥发酸雾处理设施。

浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体）（固体废物部分）竣工环境保护验收监测报告

#### 主要产品方案

技改项目主要配套增设 1 条全自动阳极氧化生产线、1 条独立打样测试线体和 2 套喷砂处理系统，为现企业通讯类精密金属配件和汽车部件产品配套表面处理；项目实施后，企业产品生产规模保持不变。技改项目实施后企业产品方案见表 3-6，项目产品表面处理规模情况见表 3-7。

#### 表 3-6 技改项目实施后企业实际产品方案及生产规模

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 产品名称 | | | 现企业产品生产规模  （万件/年） | 技改项目新增产品生产规模  （万件/年） | 技改后企业产品生产规模（万件/  年） | 备注 |
| 通讯类精密金属配件 | 平板电脑或手机金属部件 | 数据充电接口 | 300 | 0 | 300 | 技改项目仅 增加阳极氧 化处理工序 和喷砂系统， 实施前后产 品生产规模 保持不变， |
| 音量键 | 700 | 0 | 700 |
| 电源键 | 350 | 0 | 350 |
| SIM 卡托 | 1000 | 0 | 1000 |
| 镜头圈等 | 500 | 0 | 500 |
| 手机外框半成品 | | 150 | 0 | 150 |
| 合计 | | 3000 | 0 | 3000 |
| 汽车部件 | | | 220 | 0 | 220 |

浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体）（固体废物部分）竣工环境保护验收监测报告

#### 表 3-7 技改项目产品表面处理规模

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 产品名称 | | | 环评设计生产规模  （万件/ 年） | 材质 | 环评审 | | 实际实施 | | 实际处理量 | | | 备注 |
| 2019 年 12 月  ~2020 年11 月实际生产量  （万件/年） | 产品平均表面处理面积  （m2/件） | 2019 年 12 月  ~2020 年 11 月实际产品总表面处理面积  （万 m2/a） |
| 阳极氧化量（万件/  年） | 批表面处理规模（万  m2/a） | 阳极氧化量（万件/  年） | 表面处理规模（万 m2/a） |
| 通讯类精密金属配件 | 平板电脑或手机金属部件 | 数据充电  接口 | 300 |  | - | - | - | - | - | - | - | 产品方案与环评一致，实际表面处理规模在环评审批表面处理规模范围内 |
| 音量键 | 700 | 铝、不锈  钢 | 500 | 0.075 | 500 | 0.075 | 409.1 | 0.00015 | 0.061 |
| 电源键 | 350 | 铝、不锈  钢 | 300 | 0.135 | 300 | 0.135 | 244.1 | 0.00045 | 0.110 |
| SIM 卡托 | 1000 | 铝、不锈钢 | 700 | 0.84 | 700 | 0.84 | 572.7 | 0.0012 | 0.687 |
| 镜头圈等 | 500 | 铝、不锈  钢 | 200 | 6.4 | 200 | 6.4 | 163.6 | 0.032 | 5.236 |
| 手机外框半成品 | | 150 | 铝、不锈  钢 | 100 | 2.3 | 100 | 2.3 | 83.6 | 0.023 | 1.924 |
| 小计 | | 3000 | - | 1800 | 9.75 | 1800 | 9.75 | 1473.1 | - | 8.0 |
| 汽车部件 | | | 220 | 铝、不锈钢 | 132 | 5.742 | 132 | 5.742 | 111.3 | 0.0435 | 4.840 |
| 合计 | | | 3220 | - | 1932 | 15.492 | 1932 | 15.492 | 1584.4 | - | 12.859 |

由表 3-6、3-7 可见，技改项目实际实施后企业产品方案与环评一致，实际阳极氧化表面处理规模在环评审批表面处理规模范围内。

#### 项目投资

技改项目工程实际投资情况见表 3-8。

#### 表 3-8 技改项目工程实际投资情况

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 环评投资 | 实际投资情况 | 备注 |
| 1 | 1500 万元 | 1500 万元 | 与环评一致 |

* + 1. **项目劳动定员和生产班制**

技改项目实际劳动定员和生产班制情况见表 3-9。

#### 表 3-9 技改项目实际劳动定员和生产班制情况表

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 名称 | 环评审批 | 实际实施 | 备注 |
| 劳动定员 | 新增员工 50 人 | 新增员工 50 人 | 与环评一致 |
| 生产班制 | 项目新增喷砂工序生产班次同现企业，实行两班制，每班工作8h，年工作时间 300 天（有效工作时间 4800h）。本项目阳极氧化自动生产线和独立打样测试线生产实行 2 班制，每班工作  12 小时（每班有效工作时间 10  小时），年工作时间 300 天（有  效工作时间 6000h） | 本项目新增喷砂工序生产班次同现企业，实行两班制，每班工作 8h，年工作时间 300 天（有效工作时间 4800h）。本项目阳极氧化自动生产线和独立打样测试线生产实行 2 班制，每班工  作 12 小时（每班有效工作时间  10 小时），年工作时间 300 天（有  效工作时间 6000h） | 与环评一致 |

* + 1. **生产设备**

1、主要生产设备

技改项目主要实施生产设备情况见表 3-10。

#### 表 3-10 技改项目主要实施生产设备情况

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 设备名称 | 环评审批情况 | | 实际实施情况 | | 备注 |
| 型号 | 数量  （台/ 套） | 型号 | 数量  （台/ 套） |
| 1 | 废气处理设备 | - | 2 | - | 2 | 与环评一致 |
| 2 | 全线密闭推拉门及  围板 | PVC15t 白色中空  板 | 1 | PVC15t 白色中空  板 | 1 |
| 3 | 纯水系统 | 15000L/h | 1 | 15000L/h | 1 |
| 4 | 冷却塔 | 40T | 6 | 40T | 6 |
| 5 | 冰水机 | 20P | 6 | 20P | 6 |
| 6 | 过滤机 | CB2018 | 14 | CB2018 | 14 |
| 7 | 不锈钢应急洗眼器 | 不锈钢壁挂式 | 2 | 不锈钢壁挂式 | 2 |
| 8 | 自动化装配检测生  产线 | 流线型 | 2 | 流线型 | 2 |
| 9 | 超声波发生器 | 一体式定制 | 56 | 一体式定制 | 56 |
| 10 | 电器控制系统 | 三菱Q 系列PLC  编程器 | 1 | 三菱Q 系列PLC 编  程器 | 1 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 11 | 管路 | DN60A3 无缝管 | 1 | DN60A3 无缝管 | 1 |  |
| 12 | 蒸汽加热管阀组 | SUS304 电动阀 | 1 | SUS304 电动阀 | 1 |
| 13 | 飞巴 | 60\*8mm 紫铜排 | 20 | 60\*8mm 紫铜排 | 20 |
| 14 | 污水处理站 | 160t/d | 1 | 160t/d | 1 |
| 15 | 烤箱 | 隧道式蒸汽加热+  电加热 | 1 | 隧道式蒸汽加热+  电加热 | 1 |
| 16 | 挂具 | 定制 | 100 | 定制 | 100 |
| 17 | 膜厚测试仪 | 台式 | 1 | 台式 | 1 |
| 18 | 喷砂机 | 自动提升输送式 | 2 | 自动提升输送式 | 2 |
| 19 | 色差仪 | CM-700D | 2 | CM-700D | 2 |
| 20 | 红外手动烘箱 | L900\*W2000\*H1  700mm | 2 | L900\*W2000\*H17  00mm | 2 |
| 21 | 辅助设施 | - | 1 | - | 1 |
| 22 | 阳极氧化自动生产  线 | - | 1 | - | 1 |
| 23 | 独立打样测试线体 | - | 1 | - | 1 |
| 24 | 鲁式鼓风机 | ZLS-80 | 3 | ZLS-80 | 3 |
| 25 | 天车、机架、机械 | 电磁制动电机  1.1kW | 2 | 电磁制动电机  1.1kW | 2 |

由表 3-10 见，技改项目实际实施的生产设备规格、数量等与环评一致。

2、项目配套阳极氧化线情况

根据调查，项目目前已在生产厂区配套实施了 1 条全自动阳极氧化生产线、1 条独立打样测试线体，项目实际实施的生产线槽体排列及尺寸情况见表 3-11、3-12。

#### 表 3-11 技改项目阳极氧化自动生产线槽体排列及尺寸

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 槽体名称 | 环评审批情况 | | | 实际实施情况 | | | 备注 |
| 数量（只） | 尺寸（mm） | 单槽有效容积  （m3） | 数量  （只） | 尺寸（mm） | 单槽有效容积  （m3） |
| 1 | 上料位 | 1 | - | - | 1 | - | - | 与环评一致 |
| 2 | 转移车 | 1 | - | - | 1 | - | - |
| 3 | 脱脂槽 | 1 | 2400×950×1200 | 2.51 | 1 | 2400×950×1200 | 2.51 |
| 4 | 水洗槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 5 | 水洗槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 6 | 碱洗槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 7 | 水洗槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 8 | 水洗槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 9 | 中和槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 10 | 水洗槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 11 | 水洗槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 12 | 化抛槽 | 1 | 2400×10 00×1200 | 2.64 | 1 | 2400×1000×1200 | 2.64 |
| 13 | 热水洗槽 | 1 | 2400×800×1200 | 2.11 | 1 | 2400×800×1200 | 2.11 |
| 14 | 化抛槽 | 1 | 2400×1000×1200 | 2.64 | 1 | 2400×1000×1200 | 2.64 |
| 15 | 热水洗槽 | 1 | 2400×800×1200 | 2.11 | 1 | 2400×800×1200 | 2.11 |
| 16 | 水洗槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 17 | 中和槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 18 | 水洗槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 19 | 水洗槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 20 | 预封闭槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 21 | 预封闭槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 22 | 水洗槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |  |
| 23 | 水洗槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 24 | 中和槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 25 | 水洗槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 26 | 水洗槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 27 | 阳极氧化槽 1 | 1 | 2400×950×1200 | 2.51 | 1 | 2400×950×1200 | 2.51 |
| 28 | 阳极氧化槽 2 | 1 | 2400×950×1200 | 2.51 | 1 | 2400×950×1200 | 2.51 |
| 29 | 阳极氧化槽 3 | 1 | 2400×950×1200 | 2.51 | 1 | 2400×950×1200 | 2.51 |
| 30 | 阳极氧化槽 4 | 1 | 2400×950×1200 | 2.51 | 1 | 2400×950×1200 | 2.51 |
| 31 | 阳极氧化槽 5 | 1 | 2400×950×1200 | 2.51 | 1 | 2400×950×1200 | 2.51 |
| 32 | 阳极氧化槽 6 | 1 | 2400×950×1200 | 2.51 | 1 | 2400×950×1200 | 2.51 |
| 33 | 纯水洗槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 34 | 超声波表调槽 | 1 | 2400×950×1200 | 2.51 | 1 | 2400×950×1200 | 2.51 |
| 35 | 纯水洗槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 36 | 超声波表调槽 | 1 | 2400×950×1200 | 2.51 | 1 | 2400×950 ×1200 | 2.51 |
| 37 | 纯水洗槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 38 | 超声波表调槽 | 1 | 2400×950×1200 | 2.51 | 1 | 2400×950×1200 | 2.51 |
| 39 | 纯水洗槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 40 | 纯水洗槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 41 | 纯水洗槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 42 | 染色槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 43 | 纯水洗槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 44 | 染色槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 45 | 纯水洗槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 46 | 染色槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 47 | 纯水洗槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |  |
| 48 | 纯水洗槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 49 | 封孔槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 50 | 封孔槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 51 | 纯水洗槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 52 | 封孔槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 53 | 封孔槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 54 | 封孔槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 55 | 纯水洗槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 56 | 除灰槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 57 | 纯水洗槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 58 | 纯水洗槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 59 | 超音波水洗槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 60 | 热纯水洗槽 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 | 1 | 2400×750×1200 | 1.98 |
| 61 | 下料位 | 1 | - | - | 1 | - | - |
| 62 | 转移车 | 1 | - | - | 1 | - | - |

**表 3-12 技改项目独立打样测试线体槽体排列及尺寸**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 槽体名称 | 环评审批情况 | | | 实际实施情况 | | | 备注 |
| 数量（只） | 尺寸（mm） | 单槽有效容积  （m3） | 数量（只） | 尺寸（mm） | 单槽有效容积  （m3） |
| 1 | 脱脂槽 | 1 | 1200×1000×1200 | 1.32 | 1 | 1200×1000×1200 | 1.32 | 与环评一致 |
| 2 | 脱脂槽 | 1 | 1200×900×1200 | 1.19 | 1 | 1200×900×1200 | 1.19 |
| 3 | 水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 |
| 4 | 水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 |
| 5 | 碱洗槽 | 1 | 1200×700×1200 | 0.92 | 1 | 1200×700×1200 | 0.92 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 6 | 放置槽 | 1 | 1000×900×1200 | 0.99 | 1 | 1000×900×1200 | 0.99 |
| 7 | 水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 |
| 8 | 水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 |
| 9 | 中和槽 | 1 | 700×800×1200 | 0.62 | 1 | 700×800×1200 | 0.62 |
| 10 | 水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 |
| 11 | 水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 |
| 12 | 化抛槽 | 1 | 1200×900×1200 | 1.19 | 1 | 1200×900×1200 | 1.19 |
| 13 | 热水洗槽 | 1 | 800×900×1200 | 0.54 | 1 | 800×900×1200 | 0.54 |
| 14 | 化抛槽 | 1 | 1200×900×1200 | 1.19 | 1 | 1200×900×1200 | 1.19 |
| 15 | 热水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 |
| 16 | 水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 |
| 17 | 水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 |
| 18 | 中和槽 | 1 | 800×800×1200 | 0.70 | 1 | 800×800×1200 | 0.70 |
| 19 | 水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 |
| 20 | 水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 |
| 21 | 放置槽 | 1 | 2000×800×1200 | 1.76 | 1 | 2000×800×1200 | 1.76 |
| 22 | 氧化槽 | 1 | 2000×900×1200 | 1.98 | 1 | 2000×900×1200 | 1.98 |
| 23 | 氧化槽 | 1 | 2000×900× 1200 | 1.98 | 1 | 2000×900×1200 | 1.98 |
| 24 | 纯水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 |
| 25 | 氧化槽 | 1 | 2000×900×1200 | 1.98 | 1 | 2000×900×1200 | 1.98 |
| 26 | 纯水洗槽 | 1 | 700×900×1200 | 0.69 | 1 | 700×900×1200 | 0.69 |
| 27 | 纯水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 |
| 28 | 超音波水洗槽 | 1 | 700×900×1200 | 0.69 | 1 | 700×900×1200 | 0.69 |
| 29 | 纯水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 |
| 30 | 超音波表调槽 | 1 | 700×900×1200 | 0.69 | 1 | 700×900×1200 | 0.69 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 31 | 纯水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 |
| 32 | 超音波表调槽 | 1 | 700×900×1200 | 0.69 | 1 | 700×900×1200 | 0.69 |
| 33 | 纯水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 |
| 34 | 纯水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 |
| 35 | 染色槽 | 1 | 700×800×1200 | 0.62 | 1 | 700×800×1200 | 0.62 |
| 36 | 纯水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 |
| 37 | 染色槽 | 1 | 700×800×1200 | 0.62 | 1 | 700×800×1200 | 0.62 |
| 38 | 纯水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 |
| 39 | 染色槽 | 1 | 700×800×1200 | 0.62 | 1 | 700×800×1200 | 0.62 |
| 40 | 纯水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 |
| 41 | 纯水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 |
| 42 | 染色槽 | 1 | 700×800×1200 | 0.62 | 1 | 700×800×1200 | 0.62 |
| 43 | 纯水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 |
| 44 | 染色槽 | 1 | 700×800×1200 | 0.62 | 1 | 700×800×1200 | 0.62 |
| 45 | 纯水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 |
| 46 | 染色槽 | 1 | 700×800×1200 | 0.62 | 1 | 700×800×1200 | 0.62 |
| 47 | 纯水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 |
| 48 | 纯水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 |
| 49 | 染色槽 | 1 | 350×800×1200 | 0.31 | 1 | 350×800×1200 | 0.31 |
| 50 | 染色槽 | 1 | 350×800×1200 | 0.31 | 1 | 350×800×1200 | 0.31 |
| 51 | 染色槽 | 1 | 350×800×1200 | 0.31 | 1 | 350×800×1200 | 0.31 |
| 52 | 染色槽 | 1 | 350×800×1200 | 0.31 | 1 | 350×800×1200 | 0.31 |
| 53 | 纯水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 |
| 54 | 纯水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 |
| 55 | 封孔槽 | 1 | 2000×800×1200 | 1.76 | 1 | 2000×800×1200 | 1.76 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 56 | 纯水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 |  |
| 57 | 封孔槽 | 1 | 2000×800×1200 | 1.76 | 1 | 2000×800×120 0 | 1.76 |
| 58 | 封孔槽 | 1 | 2000×800×1200 | 1.76 | 1 | 2000×800×1200 | 1.76 |
| 59 | 纯水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 |
| 60 | 除灰槽 | 1 | 700×800×1200 | 0.62 | 1 | 700×800×1200 | 0.62 |
| 61 | 纯水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 |
| 62 | 纯水洗槽 | 1 | 700×700×1200 | 0.54 | 1 | 700×700 ×1200 | 0.54 |
| 63 | 超音波水洗槽 | 1 | 700×900×1200 | 0.69 | 1 | 700×900×1200 | 0.69 |
| 64 | 热纯水洗槽 | 1 | 800×800×1100 | 0.70 | 1 | 800×800×1100 | 0.70 |

由表 3-12 可见，本项目实际实施的全自动阳极氧化生产线和独立打样测试线体的槽体布置、规格等与环评一致。

#### 主要原辅材料

根据统计，技改项目主要原辅材料消耗情况见表 3-13。

#### 表 3-13 技改项目主要原辅材料消耗情况

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 物料名称 | 规格 | 单位  （t/a） | 环评审批消耗量 | 验收调试期  （2019 年 12 月  ~2020 年 11 月） 消耗量 | 备注（t/a） |
| 1 | 硫酸 | 98%工业级 | t/a | 20 | 12.45 | -7.55 |
| 2 | 硝酸 | 68%工业级 | t/a | 37.8 | 0.00 | -37.80 |
| 3 | 专用中和剂 | 工业级 | t/a | 0 | 33.20 | 33.20 |
| 4 | 磷酸 | 85% 工业级 | t/a | 31.6 | 24.90 | -6.70 |
| 5 | 氢氧化钠 | 98% | t/a | 10.5 | 8.30 | -2.20 |
| 6 | 除油剂 | 工业级 | t/a | 14.4 | 11.62 | -2.78 |
| 7 | 无镍封孔剂 | 工业级 | t/a | 2 | 1.49 | -0.51 |
| 8 | 醋酸镍封孔剂 | 工业级 | t/a | 3 | 2.32 | -0.68 |
| 9 | 水溶性染料（无  铬） | 工业级 | t/a | 0.24 | 0.19 | -0.05 |
| 10 | 除灰剂 | 工业级 | t/a | 17 | 13.94 | -3.06 |
| 11 | 表调剂 BT001 | 工业级 | t/a | 9.3 | 7.64 | -1.66 |
| 12 | 砂材 | 25KG/桶 | t/a | 1.5 | 1.16 | -0.34 |

注：专用中和剂主要成分：无机盐 30%（含 5%硝酸盐）、缓蚀剂 20%、硫酸 10%、水 40%。

由表 3-13 可见，本项目实际使用的原辅材料种类与环评基本一致，硫酸、磷酸等物料消耗量与环评消耗量稍变化，主要存在不同：项目实际实施过程中，阳极氧化生产线中和工序采用专用中和剂代替硝酸，因此项目运行过程无硝酸消耗量，增加了专用中和剂消耗量。

#### 生产工艺流程

现企业生产厂区主要进行通讯类精密金属配件及汽车部件的生产，产品生产主要包括 CNC 加工、研磨、喷砂、镭雕等工艺。技改项目主要配套新增 1 条全自动阳极氧化生产线、1 条独立打样测试线体和 2 套喷砂处理系统，为现企业通讯类精密金属配件和汽车部件产品配套表面处理；项目实施后，企业现有生产工艺保持不变。根据调查，技改项目实际实施产品生产工艺与环评审批生产工艺基本一致，主要存在不同： 生产线中和槽采用专用中和剂替代硝酸，生产线清洗用水全部采用纯水。企业产品生产工艺流程及产污环节如下：

一、产品主体生产工艺流程及产污环节

技改项目产品主体生产工艺流程及产污环节见图 3-4。

装夹

研磨废水

CNC 加工

刀具、切削油（液）、液压油

废弃切削油（液）、噪声、废料

冲压

冲压油



原材料

客

供铝铸件

外

发铝型材

铝不

锈钢卷材

研磨液、研磨石

研磨

全检



包装



成品入库

#### 图 3-4 技改项目实施后主体生产工艺流程及产污环节



镭雕

本项目涉及工艺

阳极氧化

喷砂材料

喷砂

不合格品

废水、酸雾、固废等

喷砂颗粒物、灰尘

废水

超音波清洗

脱脂剂、纯水

二、配套阳极氧化自动生产线、独立打样测试线体工艺流程及产污环节

技改项目配套新增 1 条阳极氧化自动生产线和 1 条独立打样测试线体，阳极氧化自动生产线和独立打样测试线体的具体生产工艺流程及产污环节如下：

#### 1、阳极氧化自动生产线

技改项目配套新增 1 条阳极氧化自动生产线，生产线的生产工艺流程及产污环节见图 3-5，操作控制条件见表 3-14。

 硝酸雾

水洗

（2级逆流）

中和

水洗

（2级逆流）

碱洗

水洗

（2级逆流）

中性脱脂槽

工件 \*

脱脂废液

含磷废水

一般废水

一般废水

一般废水

一般废水

 硝酸雾

水洗

\* \*

 化抛废液

水洗

（2级逆流）

中和

热水洗

化抛

热水洗

化抛

含磷废水

化抛废液 含磷废水

含磷废水

一般废水

一般废水

 硫酸雾



水洗

（2级逆流）

中和

水洗

（2级逆流）

预密封

预密封

硝酸雾

二氧产品所需生产工艺

\* \*

氧化废液

阳极氧化

一般废水 一般废水

含镍废液 含镍废液 含镍废水

\* \*

纯水洗

超音波表调

纯水洗

超声波表调

超声波表

调

纯水洗

一般废水

一般废水

一般废水

一般废水

一般废水

一般废水

\* \*

纯水洗（2级

逆流）

染色

纯水洗

染色

纯水洗

染色

纯水洗(3

级逆流)

一般废水

染色废液

一般废水

染色废液

一般废水

染色废液

一般废水

\* \*

封孔

封孔

封孔

纯水洗

封孔

封孔

含镍废液

含镍废液

含镍废水

含镍废液

含镍废液

含镍废液

下道

纯水洗（2级

逆流）

除灰

纯水洗

纯热水

洗

超音波水洗

\* 工序

含镍废水

一般废水

一般废水

一般废水

一般废水

#### 图 3-5 技改项目阳极氧化自动生产线生产工艺流程及产污环节

**表 3-14 技改项目阳极氧化自动生产线操作控制条件**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 槽体名称 | 温度 | 时间(S) | 槽液成份 | 含量  (g/L) | 备注 | 排废种类 |
| 1 | 上料位 | - | - | - | - | - | - |
| 2 | 转移车 | - | - | - | - | - | - |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 3 | 脱脂槽 | 60~70 | 180 | 除油剂 | 60 | 定期添加，10  天更换 1 次 | 脱脂废液 |
| 4 | 水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 含磷废水 |
| 5 | 水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 逆流漂洗 | - |
| 6 | 碱洗槽 | 60~70 | 60 | NaOH | 60 | 定期添加，7 天  更换 1 次 | 一般废水 |
| 7 | 水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 8 | 水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 逆流漂洗 | - |
| 9 | 中和槽 | RT | 60 | 专用中  和剂 | 150 | 定期添加，15  天更换 1 次 | 一般废水  硝酸雾 |
| 10 | 水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 11 | 水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 逆流漂洗 | - |
| 12 | 化抛槽 | 80~110 | 60 | H3PO4 | 100% | 定期添加，3 个  月更换 1 次 | 化抛废液 |
| 13 | 热水洗槽 | 60~70 | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 含磷废水 |
| 14 | 化抛槽 | 80~110 | 60 | H3PO4 | 100% | 定期添加，3 个  月更换 1 次 | 化抛废液 |
| 15 | 热水洗槽 | 60~70 | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 含磷废水 |
| 16 | 水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 含磷废水 |
| 17 | 中和槽 | RT | 60 | 专用中  和剂 | 150 | 定期添加，15  天更换 1 次 | 一般废水  硝酸雾 |
| 18 | 水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 19 | 水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 逆流漂洗 | - |
| 20 | 预封闭槽 | 85-95 | 1800 | 封孔剂 | 12 | 定期添加，15  天更换 1 次 | 含镍废液 |
| 21 | 预封闭槽 | 85-95 | 1800 | 封孔剂 | 12 | 定期添加，15  天更换 1 次 | 含镍废液 |
| 22 | 水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 含镍废水 |
| 23 | 水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 逆流漂洗 | - |
| 24 | 中和槽 | RT | 60 | 专用中  和剂 | 150 | 定期添加，15  天更换 1 次 | 一般废水  硝酸雾 |
| 25 | 水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 26 | 水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 逆流漂洗 | - |
| 27 | 阳极氧化槽 1 | 18~22 | 2700 | H2SO4 | 200 | 定期添加，3 个  月更换 1 次 | 氧化废液、  硫酸雾 |
| 28 | 阳极氧化槽 2 | 18~22 | 2700 | H2SO4 | 200 | 定期添加，3 个  月更换 1 次 | 氧化废液、  硫酸雾 |
| 29 | 阳极氧化槽 3 | 18~22 | 2700 | H2SO4 | 200 | 定期添加，3 个  月更换 1 次 | 氧化废液、  硫酸雾 |
| 30 | 阳极氧化槽 4 | 18~22 | 2700 | H2SO4 | 200 | 定期添加，3 个  月更换 1 次 | 氧化废液、  硫酸雾 |
| 31 | 阳极氧化槽 5 | 18~22 | 2700 | H2SO4 | 200 | 定期添加，3 个  月更换 1 次 | 氧化废液、  硫酸雾 |
| 32 | 阳极氧化槽 6 | 18~22 | 2700 | H2SO4 | 200 | 定期添加，3 个  月更换 1 次 | 氧化废液、  硫酸雾 |
| 33 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 34 | 超声波表调槽 | 30~40 | 60 | BT001 | 35 | 定期添加，10  天更换 1 次 | 一般废水 |
| 35 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 36 | 超声波表调槽 | 30~40 | 180 | BT001 | 35 | 定期添加，10 | 一般废水 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  | 天更换 1 次 |  |
| 37 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 38 | 超声波表调槽 | 30~40 | 120 | BT001 | 35 | 定期添加，10  天更换 1 次 | 一般废水 |
| 39 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 40 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 逆流漂洗 | - |
| 41 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 逆流漂洗 | - |
| 42 | 染色槽 | 25~55 | 120 | 染料 | 0.5 | 定期添加，7 天  更换 1 次 | 染色废液 |
| 43 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 44 | 染色槽 | 25~55 | 120 | 染料 | 0.5 | 定期添加，7 天  更换 1 次 | 染色废液 |
| 45 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 46 | 染色槽 | 25~55 | 120 | 染料 | 0.5 | 定期添加，7 天  更换 1 次 | 染色废液 |
| 47 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 48 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 逆流漂洗 | - |
| 49 | 封孔槽 | 90~98 | 1800 | 封孔剂 | 12 | 定期添加，5 天  更换 1 次 | 含镍废液 |
| 50 | 封孔槽 | 90~98 | 1800 | 封孔剂 | 12 | 定期添加，5 天  更换 1 次 | 含镍废液 |
| 51 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 含镍废水 |
| 52 | 封孔槽 | 90~98 | 1800 | 封孔剂 | 12 | 定期添加，15  天更换 1 次 | 含镍废液 |
| 53 | 封孔槽 | 90~98 | 1800 | 封孔剂 | 12 | 定期添加，15  天更换 1 次 | 含镍废液 |
| 54 | 封孔槽 | 90~98 | 1800 | 封孔剂 | 12 | 定期添加，15  天更换 1 次 | 含镍废液 |
| 55 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 含镍废水 |
| 56 | 除灰槽 | 40~60 | 25 | 除灰剂 | 150 | 定期添加，7 天  更换 1 次 | 一般废水 |
| 57 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 58 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 逆流漂洗 | - |
| 59 | 超音波水洗槽 | 30~40 | 180 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 60 | 热纯水洗槽 | 60~70 | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 61 | 下料位 | - | - | - | - | - | - |
| 62 | 转移车 | - | - | - | - | - | - |

注：项目少部分产品需进行二次阳极氧化处理，中和槽 1.5%硫酸配制浓度基本不产生硫酸雾。

#### 2、独立打样测试线体

技改项目配套新增 1 条独立打样测试线体，生产线的生产工艺流程及产污环节见图 3-6，操作控制条件见表 3-15。

 硝酸雾

中和

水洗

（2级逆流）

碱洗

水洗

（2级逆流）

脱脂

脱脂

工件 \*

脱脂废液 脱脂废液 含磷废水

一般废水

一般废水

一般废水

硝酸雾

\* \*

 一般废水

热水洗槽

化抛

热水洗

化抛

水洗

（2级逆流）

中和

水洗

（2级逆流）

一般废水

一般废水

含磷废水

含磷废液

含磷废水

硫酸雾

含磷废

液

\*      \*



纯水洗

阳极氧化

放置槽

水洗

（2级逆流）

中和槽

水洗

（2级逆流）

含磷废水

一般废水

一般废水

一般废水

氧化废液

一般废水

\* \*

超音波表调

纯水洗

超音波水洗

纯水洗（2 级逆流)

阳极氧化

纯水洗

氧化废液

一般废水

一般废水

一般废水

一般废水

一般废水

\* \*

染色

纯水洗

染色

纯水洗

染色

纯水洗（2

级逆流)

超声波表

调

一般废水

一般废水

染色废液

一般废水

染色废液

一般废水

染色废液

\* \*



染色

纯水洗

染色

纯水洗

染色

纯水洗（2级逆

流）

一般废水 染色废液

一般废水

染色废液

一般废水 染色废液

\* \*

纯水洗（2 级逆流)

染色

染色

染色

染色

纯水洗（2级逆流）

一般废水

染色废液

染色废液

染色废液

染色废液

一般废水

\* \*

纯水洗（二

级逆流）

除灰

封孔

封孔

纯水洗

封孔

纯水洗

含镍废液

含镍废水

含镍废液

含镍废液

含镍废水

一般废水

一般废水

下道

纯热水洗

超音波水洗

\* 工序

一般废水

一般废水

#### 图 3-6 技改项目独立打样测试线体生产工艺流程及产污环节图

**表 3-15 技改项目独立打样测试线操作控制条件**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 槽体名称 | 温度 | 时间(S) | 槽液成份 | 含量  (g/L) | 备注 | 排废种类 |
| 1 | 上料位 | - | - | - | - | - | - |
| 2 | 转移车 | - | - | - | - | - | - |
| 3 | 脱脂槽 | 60~70 | 180 | 除油剂 | 60 | 定期添加，10 天更换 1 次 | 脱脂废液 |
| 4 | 脱脂槽 | 60~70 | 180 | 除油剂 | 35 | 定期添加，10  天更换 1 次 | 脱脂废液 |
| 5 | 水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 含磷废水 |
| 6 | 水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 逆流漂洗 | - |
| 7 | 碱洗槽 | 60~70 | 60 | NaOH | 60 | 定期添加，7  天更换 1 次 | 一般废水 |
| 8 | 放置槽 | - | - | - | - | - | - |
| 9 | 水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 10 | 水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 逆流漂洗 | - |
| 11 | 中和槽 | RT | 60 | 专用中和剂 | 150 | 定期添加，15 天更换 1 次 | 一般废水硝酸雾 |
| 12 | 水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 13 | 水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 逆流漂洗 | - |
| 14 | 化抛槽 | 80~110 | 60 | H3PO4 | 100% | 定期添加，3 个月更换 1 次 | 化抛废液 |
| 15 | 热水洗槽 | 80 | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 含磷废水 |
| 16 | 化抛槽 | 80~110 | 60 | H3PO4 | 100% | 定期添加，3  个月更换 1 次 | 化抛废液 |
| 17 | 热水洗槽 | 80 | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 含磷废水 |
| 18 | 水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 含磷废水 |
| 19 | 水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 逆流漂洗 | - |
| 20 | 中和槽 | RT | 60 | 专用中  和剂 | 150 | 定期添加，15  天更换 1 次 | 一般废水  硝酸雾 |
| 21 | 水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 22 | 水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 逆流漂洗 | - |
| 23 | 放置槽 | RT | 30 | - | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 24 | 氧化槽 | 18~22 | 2700 | H2SO4 | 200 | 定期添加，3  个月更换 1 次 | 氧化废液、硫  酸雾 |
| 25 | 氧化槽 | 18~22 | 2700 | H2SO4 | 200 | 定期添加，3 个月更换 1 次 | 氧化废液、硫酸雾 |
| 26 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 27 | 氧化槽 | 18~22 | 2700 | H2SO4 | 200 | 定期添加，3  个月更换 1 次 | 氧化废液、硫  酸雾 |
| 28 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 29 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 逆流漂洗 | - |
| 30 | 超音波水洗  槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 31 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 32 | 超音波表调  槽 | RT | 180 | BT001 | 35 | 定期添加，10  天更换 1 次 | 一般废水 |
| 33 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 34 | 超音波表调  槽 | RT | 120 | BT001 | 35 | 定期添加，10  天更换 1 次 | 一般废水 |
| 35 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 36 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 逆流漂洗 | - |
| 37 | 染色槽 | 25~55 | 300 | 染料 | 0.5 | 定期添加，7  天更换 1 次 | 染色废液 |
| 38 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 39 | 染色槽 | 25~55 | 300 | 染料 | 0.5 | 定期添加，7  天更换 1 次 | 染色废液 |
| 40 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 41 | 染色槽 | 25~55 | 300 | 染料 | 0.5 | 定期添加，7  天更换 1 次 | 染色废液 |
| 42 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 43 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 逆流漂洗 | - |
| 44 | 染色槽 | 25~55 | 300 | 染料 | 0.5 | 定期添加，7  天更换 1 次 | 染色废液 |
| 45 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 46 | 染色槽 | 25~55 | 300 | 染料 | 0.5 | 定期添加，7  天更换 1 次 | 染色废液 |
| 47 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 48 | 染色槽 | 25~55 | 300 | 染料 | 0.5 | 定期添加，7  天更换 1 次 | 染色废液 |
| 49 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 50 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 逆流漂洗 | - |
| 51 | 染色槽 | 25~55 | 300 | 染料 | 0.5 | 定期添加，7  天更换 1 次 | 染色废液 |
| 52 | 染色槽 | 25~55 | 300 | 染料 | 0.5 | 定期添加，7  天更换 1 次 | 染色废液 |
| 53 | 染色槽 | 25~55 | 300 | 染料 | 0.5 | 定期添加，7  天更换 1 次 | 染色废液 |
| 54 | 染色槽 | 25~55 | 300 | 染料 | 0.5 | 定期添加，7  天更换 1 次 | 染色废液 |
| 55 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 56 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 逆流漂洗 | - |
| 57 | 封孔槽 | 90~98 | 1800 | 封孔剂 | 12 | 定期添加，15  天更换 1 次 | 含镍废液 |
| 58 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 含镍废水 |
| 59 | 封孔槽 | 90~98 | 1800 | 封孔剂 | 12 | 定期添加，15  天更换 1 次 | 含镍废液 |
| 60 | 封孔槽 | 90~98 | 1800 | 封孔剂 | 12 | 定期添加，15  天更换 1 次 | 含镍废液 |
| 61 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 含镍废水 |
| 62 | 除灰槽 | 40~60 | 25 | 除灰剂 | 150 | 定期添加，7  天更换 1 次 | 一般废水 |
| 63 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 64 | 纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 逆流漂洗 | - |
| 65 | 超音波水洗  槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |
| 66 | 热纯水洗槽 | RT | 30 | 纯水 | - | 溢流排放 | 一般废水 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 67 | 下料位 | - | - | - | - | - | - |
| 68 | 转移车 | - | - | - | - | - | - |

**3.6 项目变动情况**

对照《浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体）环境影响报告书》环评内容及其环评批复，技改项目实施后，建设地点、产品方案等均与环评一致，主要是在原辅材料消耗及生产工艺控制等方面稍有变动，具体变动情况见表 3-16。

#### 表 3-16 技改项目实施后变动情况表

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 变动内容 | | 备注 |
| 环评报告书及其审批部门  决定要求 | 技改项目实际实施情况 |
| 1 | 厂区布局 | 1#生产厂房二层设有仓库、危化品中转库设在 3#生产厂房内 | 环评 1#生产厂房仓库调整至2#生产厂房 2 楼，环评 3#生产厂房危化品中转库调整至  2#生产厂房 2 楼。 | 车间功能调整 |
| 2 | 建设内容 | 项目利用已建 3#生产车间  （主体厂房三层，一层、二层层高 4.8m，三层层高4.2m），并在车间一层南侧布置化学品仓库，用于储存  危险化学品。 | 项目利用已建 2#生产车间， 并在车间二层东南侧布置危化品中转库，用于储存危险化学品。 | 车间功能调整 |
| 3 | 原辅材料 | 本项目实际使用的原辅材料种类与环评基本一致，主要存  在不同：项目实施过程，阳极氧化生产线中和工序采用专用中和剂代替硝酸，原辅材料变动情况详见表 3-13。 | | 采用专用中和剂代  替硝酸，减少了硝酸雾的挥发量。 |
| 4 | 生产工艺 | 阳极氧化生产线采用硝酸中和工艺；生产线前处理工序采用自来水清洗 | 阳极氧化生产线采用专用中和剂中和工艺；生产线清洗用水全部采用纯水。 | 采用专用中和剂代替硝酸，减少了硝酸雾的挥发量；项目总  废水排放量不增加。 |
| 5 | 环保设施 | 项目生产废水进行分类收集处理，考虑废水中含有较高浓度的总氮，废水处理设施设生物脱氮工艺。 | 项目生产废水进行分类收集处理，考虑项目生产线采用专用中和剂代替硝酸中和 后，废水中总氮浓度大大降低，因此废水处理工艺中取消了生物脱氮工艺 | 采用专用中和剂代替硝酸，降低了废水中的总氮浓度，取消生物脱氮工艺；根据监测，总氮能达标排放，因此能符合治理  要求。 |
| 项目2 条铝阳极氧化线配套  设 1 套废气处理设施，挥发酸雾经收集、碱液喷淋吸收处理达标后由1 只22m排气  筒排放。 | 项目 2 条铝阳极氧化线配套  设 2 套废气处理设施，挥发酸雾经收集、碱液喷淋吸收处理达标后由 1 只 22m 排气  筒排放。 | 项目 2 条阳极氧化  生产线各设 1 套废气处理设施，能符合治理要求。 |

对照环境保护部办公厅发布的《关于印发制浆造纸等十四个行业建设项目重大变动清单的通知》（环办环评[2018]6 号），项目与电镀建设项目重大变动清单对照情况见表 3-17。

#### 表 3-17 技改项目与电镀建设项目重大变动清单对照情况

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 内容 | 项目情况 | 是否属重大变动 |
| 1 | 规模 | 主镀槽规格增大或数量增加导致电镀生产能力增大 30%  及以上。 | 项目实际实施的阳极氧化线槽体布置、规格等与环评一致，生产能  力与环评一致。 | - |
| 2 | 建设地点 | 嘉善县惠民街道长江路 19  号，在企业现有生产厂区内实施，利用现企业已建生产厂房，厂区外不新增土地 | 嘉善县惠民街道长江路 19 号，在企业现有生产厂区内实施，利用现企业已建生产厂房，厂区外不新增土地。建设地点与环评一致。项目不设大气环境防护距离，厂区布局  调整不会导致防护距离内新增敏感点。 | 不属于重大变化 |
| 3 | 生产工艺 | 镀种类型变化，导致新增污染  物或污染物排放量增加。 | 项目实际实施了2 条阳极氧化生产  线，生产线与环评一致。 | - |
| 主要生产工艺变化；主要原辅材料变化导致新增污染物或污染物排放量增加。 | 项目实际实施产品生产工艺、原辅材料与环评审批基本一致，主要存在不同：项目实际实施过程中，阳极氧化生产线中和工序采用专用中和剂代替硝酸，减少了硝酸雾的挥发量；生产线清洗用水全部采用  纯水，项目总废水排放量不增加。 | 不属于重大变化 |
| 4 | 环境保护措施 | 废水、废气处理工艺变化，导致新增污染物或污染物排放量增加（废气无组织排放改为有组织排放除外）。 | 项目实际实施的废水处理工艺与 环评审批工艺稍有区别，主要是项目采用专用中和剂代替硝酸中和 后，废水处理工艺中消取了生物脱氮工艺；项目挥发酸雾处理设施由环评的共用 1 套改为各设 1 套，处理工艺仍采用碱喷淋工艺。项目废  水处理工艺和废气处理设施调整， 不会增加项目污染物排放。 | 不属于重大变化 |
| 排气筒高度降低 10%及以  上。 | 项目不涉及排气筒的降低。 | - |
| 新增废水排放口；废水排放去向由间接排放改为直接排放； 直接排放口位置变化导致不  利环境影响加重。 | 项目未新增废水排放口，废水纳管排放，与环评一致。 | - |

由表 3-16、3-17 可见，技改项目实施后，项目主要变动内容：（1）项目环评 1#生产厂房仓库调整至 2#生产厂房 2 楼，环评 3#生产厂房危化品中转库调整至 2#生产厂房 2 楼；（2）项目实际实施过程中，阳极氧化生产线中和工序采用专用中和剂代替硝酸；（3）项目生产线清洗用水全部采用纯水；（4）项目生产线采用专用中和剂代替硝酸中和后，废水中总氮浓度大大降低，废水处理工艺中取消了生物脱氮工艺；（5）项目挥发酸雾处理设施由环评的共用 1 套改为各设 1 套（共 2 套）。根据《电镀建设项目重大变动清单》对照分析情况，确定项目调整不属于重大变动。

## 环境保护设施

#### 污染治理设施/处置设施

* + 1. **固体废物**

1、环评要求

#### 表 4-1 建设项目环评报告固体废物污染防治措施一览表

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 类别 | 名称 | 内容及说明 | 预期治理效果 |
|  |  | 建立固体废物分类收集制度，固体废物应按危险废物、一般固 |  |
|  | 固废收集 | 废分类收集，同时应将生活垃圾与工业固废进行分类收集。废水处理污泥按含镍污泥、其它污泥 2 个种类进行单独压滤收 | 符合环保要求 |
|  |  | 集。 |  |
|  |  | 1、技改项目在 2#车间一层东北侧内设一般固废暂存库面积约 |  |
|  |  | 30m2。喷砂废料、废包装材料（一般固废）等一般固废均袋装 |  |
| 固废 | 固废暂存 | 收至暂存场所，一般固废贮存按要求执行。  2、技改项目在 2#车间一层西北侧内设危险废物暂存库面积约  30m2。危险废物暂存场按相关要求进行设置。 | 符合环保要求 |
|  |  | 3、使用过的硫酸、磷酸等原料包装桶暂存场所应按照危废暂 |  |
|  |  | 存场所的要求进行设置。 |  |
|  |  | 1、废包装材料（一般固废）、喷砂废料、收集尘和废滤袋、RO |  |
|  | 固废处置 | 膜等出售给回收公司综合利用，生活垃圾由当地环卫部门统一清运处理。  2、废包装材料（氢氧化钠等）、废包装桶、含镍污泥、其它污 | 符合环保要求 |
|  |  | 泥等危险废物收集后委托有资质单位进行处置。 |  |

2、落实情况

1）污染源调查

根据调查，技改项目目前生产过程固体废物主要有喷砂废料、含镍污泥、生活垃圾等，废包装材料（氢氧化钠等）、废滤袋、RO 膜等和中水回用废滤膜等未产生。技改项目固体废物产生及处置情况见表 4-2。

浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体）（固体废物部分）竣工环境保护验收监测报告

#### 表 4-2 建设项目第一阶段固体废物产生及处置情况

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 固废名称 | 产生工序 | 属性 | 废物代码 | 环评预估产生量  （t/a） | 2019 年 12 月  ~2020 年 11 月  产生量（t/a） | 利用处置方式 | 排放量  （t/a） |
| 1 | 喷砂废料 | 喷砂 | 一般固废 | - | 1.3 | 1.2 | 委托上海松江物资回收利用有限公司进行回收综合利用 | 0 |
| 2 | 废包装材料 | 原料使用 | 一般固废 | - | 2 | 1.8 | 0 |
| 3 | 废包装材料（氢氧化  钠等） | 原料使用 | 危险废物 | 900-041-49 | 2 | 未产生 | 委托嘉兴市月河环境服务有限公  司进行处置 | 0 |
| 4 | 废滤袋、RO 膜等 | 纯水制备 | 一般固废 | - | 0.2 | 未产生 | 委托上海松江物资回收利用有限公司进行回收综合利用 | 0 |
| 5 | 收集尘 | 废气处理 | 一般固废 | - | 0.14 | 0.12 | 0 |
| 6 | 含镍污泥 | 废水处理 | 危险废物 | 336-055-17 | 3.0 | 2.8 | 委托浙江环益资源有限公司进行处置 | 0 |
| 7 | 其它污泥 | 废水处理 | 危险废物 | 336-064-17 | 130 | 189 | 0 |
| 8 | 中水回用废滤膜等 | 废水处理 | 危险废物 | 900-041-49 | 0.3 | 未产生 | 委托嘉兴市月河环境服务有限公  司进行处置 | 0 |
| 9 | 生活垃圾 | 员工生活 | - | - | 7.5 | 7.5 | 委托嘉善洪福家政服务部进行清  运处置 | 0 |

2、固废收集、贮存设施

1. 建设项目生产厂区已建立固体废物分类收集制度，固体废物按危险废物、一般固废和生活垃圾进行分类收集。
2. 建设项目目前在 2#车间一层西北侧设有 1 间危险废物暂存库，暂存库面积约

30m2；危险废物暂存库根据不同危险废物进行分类存放。暂存库地面采用混凝土硬化

+PP 托盘进行防渗处理。目前危险废物暂存库已设置标志牌，仓库内危险废物容器和包装物均设置危险废物标签，标签内容填写完善。

1. 建设项目目前在一层东北侧布置一般固废暂存库，暂存库面积约 30m2。暂存库地面按要求进行了水泥硬化，并进行地面防渗处理。
2. 建设项目厂区设有生活垃圾桶，生活垃圾经收集后直接委外清运处置。

建设项目固体废物收集、贮存设施的落实符合基本环评要求。项目厂区危险废物暂存设施照片见图 4-1。

|  |  |
| --- | --- |
| 危险废物暂存库门口照片 | 危险废物暂存库内部防腐照片 |
| 一般固废暂存场所 | 生活垃圾桶 |

#### 图 4-1 建设项目固体废物暂存库相关照片

3、固废处置

1. 建设项目目前喷砂废屑、废包装材料、收集粉尘和废滤袋、RO 膜等委托上海松江物资回收利用有限公司进行回收综合利用，生活垃圾委托嘉善洪福家政服务部进行清运处置，目前企业已与相关单位签订处置合同，合同有效，因此项目一般固体废物和生活垃圾的处置符合要求。
2. 建设项目含镍污泥和其它污泥委托浙江环益资源有限公司进行处置，废包装材料（氢氧化钠等）、中水回用废滤膜等委托嘉兴市月河环境服务有限公司进行处置； 目前企业均与相关危险废物处置单位签订了处置协议，合同有效。浙江环益资源有限公司、嘉兴市月河环境服务有限公司等均为具有相应危险废物处置资质的专业危险废物处置企业，因此项目含镍污泥、其它污泥、废包装材料（氢氧化钠等）、中水回用废滤膜等委托处置符合要求。

4、固废管理制度

建设项目目前已建立了专门的固废管理制度，主要包括固体废弃物控制程序等。项目危险废物产生、贮存及处置过程已落实危险废物管理台帐、危险废物转移联单及申报手续等，对本项目各类固废的产生、处置、暂存等按要求进行申报、统计及处置。

#### 环保设施投资及“三同时”落实情况

技改项目实际总投资 1500 万元，其中实际环保投资 444.4 万元，占投资总额的29.6%，本项目环保设施投资情况见表 4-6。本项目环保设施“三同时”落实情况详见表 4-7、4-8。

#### 表 4-6 技改项目环保设施投资情况

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 类别 | 治理措施 | 数量 | 环评投资估算  （万元） | 实际投资  （万元） |
| 1 | 废水 | 收集、处理系统（包括初期雨水池） | 1 套 | 370 | 285 |
| 2 | 废气 | 粉尘收集处理系统 | 1 套 | 2 | 32 |
| 挥发酸雾收集处理系统 | 2 套 | 80 | 80 |
| 食堂油烟处理系统 | 1 套 | 3 | 3 |
| 3 | 噪声 | 生产车间、设备隔声、降噪 | - | 10 | 10 |
| 4 | 固体废物 | 危险废物及一般固废暂存库 | - | 10 | 10 |
| 5 | 事故风险 | 事故应急池 | - | 20 | 20 |
| 6 | 环境监测 | 在线监测仪 | - | 10 | 4.4 |
| 7 | 合计 | - | - | 505 | 444.4 |

**表 4-7 技改项目环保设施“三同时”落实情况**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 内容  类型 | 污染  物 | 环评要求 | 实际建设落实情况 | 备注 |
|  |  | 建立固体废物分类收集制度， |  |  |
|  |  | 固体废物应按危险废物、一般 | 项目生产厂区已建立固体废物分类收 |  |
|  | 固废收集 | 固废分类收集，同时应将生活垃圾与工业固废进行分类收  集。废水处理污泥按含镍污泥、 | 集制度，固体废物按危险废物、一般固废和生活垃圾进行分类收集。废水处理  污泥按含镍污泥、其它污泥 2 个种类进 |  |
|  |  | 其它污泥 2 个种类进行单独压 | 行单独压滤收集。 |  |
|  |  | 滤收集。 |  |  |
|  |  | 1、技改项目在 2#车间一层东 |  |  |
|  |  | 北侧内设一般固废暂存库面积 | 1、项目目前在 2#车间一层东北侧内设 |  |
|  |  | 约 30m2。喷砂废料、废包装材 | 一般固废暂存库面积约 30m2。喷砂废 |  |
|  |  | 料（一般固废）等一般固废均 | 料、废包装材料（一般固废）等一般固 |  |
|  |  | 袋装收至暂存场所，一般固废 | 废均袋装收至暂存场所，一般固废贮存 |  |
| 固体废物 | 固废暂存 | 贮存按要求执行。  2、技改项目在 2#车间一层西  北侧内设危险废物暂存库面积约 30m2。危险废物暂存场按 | 按要求执行。  2、项目目前在 2#车间一层西北侧内  设危险废物暂存库面积约 30m2。危险废物暂存场按相关要求进行设置。 | 符合环评要求 |
|  |  | 相关要求进行设置。 | 3、项目使用过的硫酸、磷酸等原料包 |  |
|  |  | 3、使用过的硫酸、磷酸等原 | 装桶暂存场所应按照危废暂存场所的 |  |
|  |  | 料包装桶暂存场所应按照危废 | 要求进行设置。 |  |
|  |  | 暂存场所的要求进行设置。 |  |  |
|  |  | 1、废包装材料（一般固废）、 | 1、项目目前喷砂废屑、废包装材料、收集粉尘和废滤袋、RO 膜等委托上海松江物资回收利用有限公司进行回收综合利用，生活垃圾委托嘉善洪福家政服务部进行清运处置。  2、项目含镍污泥和其它污泥委托浙江环益资源有限公司进行处置，废包装材料（氢氧化钠等）、中水回用废滤膜  等委托嘉兴市月河环境服务有限公司进行处置。 |  |
|  |  | 喷砂废料、收集尘和废滤袋、 |  |
|  |  | RO 膜等出售给回收公司综合 |  |
|  | 固废处置 | 利用，生活垃圾由当地环卫部门统一清运处理。  2、废包装材料（氢氧化钠等）、 |  |
|  |  | 废包装桶、含镍污泥、其它污 |  |
|  |  | 泥等危险废物收集后委托有资 |  |
|  |  | 质单位进行处置。 |  |

**表 4-8 项目环评批复意见及落实情况汇总表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 环评批复意见 | 企业实际情况 | 落实情  况 |
|  | 固废污染防治。固体废物分类处理、处置，做到“资 | 固体废物分类处理、处置，做到“资源化、减量化、无害化”。对危险废物和一般固废进行分类收集、堆放、分别处置， 提高综合利用率；按照要求建设专用的危废暂存场所，危险废物委托有资质单位处置，生活垃圾委托嘉善洪福家政服  务部进行清运处置。 |  |
|  | 源化、减量化、无害化”。对危险废物和一般固废 |  |
| 5 | 进行分类收集、堆放、分别处置，提高综合利用率；  按照要求建设专用的危废暂存场所，危险废物委托 | 符合要  求 |
|  | 有资质单位处置，生活垃圾由当地环卫部门统一清 |  |
|  | 运处理。 |  |

1

## 建设项目环评报告书的主要结论与建议及审批部门审批决定

#### 建设项目环评报告书的主要结论与建议

* + 1. **环评主要建议**

1、本报告提出的各项三废预处理、处理方案仅为初步方案，企业在项目批复后应尽快委托专业设计单位进行专项设计，以满足“三废”达标排放。

2、项目生产工艺中涉及铝阳极氧化工艺，阳极氧化纳入电镀行业规范管理；根 据《工矿用地土壤环境管理办法（试行）》，电镀企业属于土壤环境污染重点监管单位； 本环评建议企业按要求开展项目用地土壤和地下水环境现状调查，并编制调查报告。

3、在项目实施中要严格执行“三同时”制度，保证环保资金的落实和使用，做到达标排放。

4、落实好本评价中所提及的各项污染防治措施，运营过程应当加强环保设施的运行管理，保证污染治理设施的正常运行，确保项目运营过程的污染物全面、稳定达标排放。

5、建议企业进行 ISO14000 环境管理体系的认证工作。

#### 环评主要结论

**表 5-1 本项目污染防治措施**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 内容  类型 | 污染  物 | 防治措施 | 预期治  理效果 |
|  | 固废收集 | 建立固体废物分类收集制度，固体废物应按危险废物、一般固废分  类收集，同时应将生活垃圾与工业固废进行分类收集。废水处理污泥按含镍污泥、其它污泥 2 个种类进行单独压滤收集。 | 符合环保要求 |
|  |  | 1、技改项目在 2#车间一层东北侧内设一般固废暂存库面积约 30m2。 |  |
|  |  | 喷砂废料、废包装材料（一般固废）等一般固废均袋装收至暂存场 |  |
| 固体废物 | 固废暂存 | 所，一般固废贮存按要求执行。  2、技改项目在 2#车间一层西北侧内设危险废物暂存库面积约  30m2。危险废物暂存场按相关要求进行设置。 | 符合环保要求 |
|  |  | 3、使用过的硫酸、磷酸等原料包装桶暂存场所应按照危废暂存场 |  |
|  |  | 所的要求进行设置。 |  |
|  |  | 1、废包装材料（一般固废）、喷砂废料、收集尘和废滤袋、RO 膜等 |  |
|  | 固废 | 出售给回收公司综合利用，生活垃圾由当地环卫部门统一清运处理。 | 符合环 |
|  | 处置 | 2、废包装材料（氢氧化钠等）、废包装桶、含镍污泥、其它污泥等 | 保要求 |
|  |  | 危险废物收集后委托有资质单位进行处置。 |  |

* 1. **审批部门审批决定**

嘉兴市生态环境局于 2019 年 7 月 11 日对《浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体）环境影响报告书》进行了批复—

—嘉（善）环建[2019]7 号，具体如下：

浙江易亲工业科技有限公司位于嘉善县惠民街道长江路 19 号，企业拟利用现有

1800 平方米厂房实施技改项目，新增 1 条阳极氧化自动生产线、1 条独立打样测试线

体和 2 套喷砂片系统，为现企业产品生产配套，不对外加工，技改项目实施后企业生产规模保持不变。

该项目符合嘉善县环境功能区划，落实好清洁生产措施及报告书中提出的各项污染防治措施后，污染物均能达标排放。因此，同意你公司按照报告书中所列建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺、环境保护对策措施及下述要求进行项目建设.一、项目在建设过程中应认真落实报告书提出的各项污染治措施，重点做好以下

工作：

1. 公司应采取有效的技术措施和管理手段，减少各类污染物的排放。本项目实施后企业新增主要污染物排放总量为：化学需氧量 0.857t/a，氨氮 0.086t/a，氮氧化物0.089t/a，烟粉尘 0.073t/a，总镍 0.4kg/a。上述指标通过总量交易和区域替代予以削减平衡。
2. 废水污染防治。厂区实行雨污分流，清污分流。配套建设废水处理设施，各类废水分类收集处理，废水经预处理达标后部分纳管排放，部分回用于生产，生产废水回用率大于 50%，废水排放执行《污水综合排放标准》 (GB8978-1996)中的三级标准，其中总镍排放执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008) 表 3 水污染物特别排放限值，氨氮、总磷排放执行《工业企业废水氨、磷污染物间接排放限值》

（DB33/887-2013) 。

1. 废气污染防治。酸雾废气经有效收集处理后通过 15 米高的排气简排放，硫酸雾、氮氧化物排放执行《电镀污染物排放标准》 (GB21900-2008) 表 5 标准。喷砂粉尘经有效收集处理后通过 15 米高的排气简排放，排放执行《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) 中的二级排放标准。食堂餐饮油烟气必须采取油烟净化措施， 保证油烟气排放符合《饮食业油烟排放标准》 (GB18483-2001) 。
2. 噪声污染防治。尽量选用低噪声机械设备，并采取有效的隔声、降噪措施， 加强机械设备的日常维护、保养。厂界噪声排放标准东、南、北三侧执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 3 类标准，西侧执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 4 类标准。
3. 固废污染防治。固体废物分类处理、处置，做到“资源化、减量化、无害化”。

对危险废物和一般固废进行分类收集、堆放、分别处置，提高综合利用率；按照要求建设专用的危废暂存场所，危险废物委托有资质单位处置，生活垃圾由当地环卫部门统一清运处理。

二、加强日常环保管理和环境风险防范，按照监测计划定期开展各污染源监测， 严格按照报告书中环境风险评价落实各项防范措施，制定环境风险突发事故应急预案，落实相应人员及装备、措施，有效控制风险事故造成的环境污染。

三、严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的“三同时”制度。项目建成后应按规定及时办理环保验收，验收合格后，项目方可正式投入生产。

四、严格按照项目规定的范围、规模和工艺组织生产。项目发生重大变化时频重新报批。

五、按照排污许可证管理有关规定及时办理相关手续。

六、项目的现场环境保护监督管理由开发区环境保护所负责督促落实。

## 验收标准

一般固废执行 GB18599-2001《一般工业固体废物贮存、处置场污染物控制标准》及修改单中的相关要求。危险废物执行 GB18597-2001《危险废物贮存污染控制标准》及修改单中的相关要求。

## 验收监测内容

本项目废水处理污泥、废包装材料（氢氧化钠等）等危险废物委托有资质单位进行处置，喷砂废料等出售进行综合利用，项目固体废物的属性明确，不涉及固废物采样、监测分析等。

## 质量保证及质量控制

本项目废水处理污泥、废包装材料（氢氧化钠等）等危险废物委托有资质单位进行处置，喷砂废料等出售进行综合利用，项目固体废物的属性明确，不涉及固废物采样、监测分析等。

## 9、验收监测结果

#### 生产工况

根据统计，技改项目 2019 年 12 月~2020 年 11 月实际阳极氧化处理量为通讯类精

密金属配件 1473.1 万件、汽车部件 111.3 万件，总阳极氧化面积为 12.859 万 m2/a， 占工程实际设计生产能力的 83.0%。生产负荷能满足竣工环境保护设施验收监测的工况要求。

#### 环境保设施调试效果

1、固体废物

根据调查，技改项目目前生产过程固体废物主要有喷砂废料、含镍污泥、生活垃圾等，废包装材料（氢氧化钠等）、废滤袋、RO 膜等和中水回用废滤膜等未产生。项目运行过程一般固废按要求委托上海松江物资回收利用有限公司进行回收综合利用， 生活垃圾委托嘉善洪福家政服务部进行清运处置；含镍污泥和其它污泥委托浙江环益资源有限公司进行处置；废包装材料（氢氧化钠等）、中水回用废滤膜等目前未产生， 未委托处置，但企业已与有危险废物处置资质的单位签订了处置合同。项目运行过程一般固体废物、生活垃圾和危险废物处置符合要求。

建设项目运行过程危险废物暂存库和一般固废暂存库基本能满足项目固体废物暂存要求。项目固体废物管理台账填写符合要求，危险废物处置过程按要求落实了危险废物转移联单及申报手续等。

## 10 验收监测结论

#### 环境保设施调试效果

根据调查，技改项目目前生产过程固体废物主要有喷砂废料、含镍污泥、生活垃圾等，废包装材料（氢氧化钠等）、废滤袋、RO 膜等和中水回用废滤膜等未产生。项目目前喷砂废屑、废包装材料、收集粉尘和废滤袋、RO 膜等委托上海松江物资回收利用有限公司进行回收综合利用，生活垃圾委托嘉善洪福家政服务部进行清运处置； 含镍污泥和其它污泥委托浙江环益资源有限公司进行处置，废包装材料（氢氧化钠 等）、中水回用废滤膜等委托嘉兴市月河环境服务有限公司进行处置。目前企业均与相关单位签订了处置合同，合同有效，且浙江环益资源有限公司、嘉兴市月河环境服务有限公司等均为具有相应危险废物处置资质的专业危险废物处置企业，因此项目一般固体废物、生活垃圾和危险废物处置符合要求。

项目目前已建立了专门的固废管理制度、管理台账等，并已落实了危险废物转移联单及申报手续等；厂区设有危险废物暂存库和一般固废暂存库，暂存库设置基本符合规范要求，一般固废和危险废物按要求贮存在相应的暂存库内。项目一般固废暂存、处置符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其修改单中的有关规定，危险废物暂存、处置符合《危险废物贮存污染控制标准》

（GB18597-2001）及修改单中的相关要求。

#### 工程建设对环境的影响

根据调查，建设项目固体废物暂存库均按要求进行了设置并采取了防腐、防渗等措施，一般固废委托上海松江物资回收利用有限公司进行回收综合利用，生活垃圾委托嘉善洪福家政服务部进行清运处置，危险废物委托具有相应危险废物处置资质的单位进行处置。项目固体废物按要求进行收集和处置，不会对周围环境造成不良影响。

#### 环评批复意见落实、执行情况

本项目产品方案、生产工艺等与环评一致，同时按照污染物达标排放和总量控制的要求，各项污染防治措施均得到落实；本项目建设过程中能执行“三同时”制度。综上，本项目建设过程中较好的落实了环评批复的各项要求。

#### 总结论

浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体）环境保护审批手续齐全，较好的执行了“三同时”的要求，在施工和运行阶段均采取了相应措施，按环评报告及批复有关要求落实了固体废物污染措施，具备建设项目（固体废物部分）环境保护设施竣工验收条件。

浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体）（固体废物部分）竣工环境保护验收监测报告

**建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表**

**填表单位（盖章）： 填表人（签字）： 项目经办人（签字）：**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **建设项目** | **项目名称** | | | 浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体） | | | | | | **项目代码** | | 2018-330421-39-03-  055053-000 | **建设地点** | | 浙江省嘉兴市嘉善县惠民街道长江路 19 号现企业生产厂区内 | | | |
| **行业类别（分类管理名录）** | | | C39 计算机、通信和其他电子设备制造业 | | | | | | **建设性质** | | **□新建 □改扩建 √技术改造** | | | **项目厂区中心经度/**  **纬度** | | 东经  120°58’28.26”，北纬  30°51’2.00” | |
| **设计生产能力** | | | 项目实施后企业原生产规模保持不变，新增工艺主要为年产配套表面处  理通讯类精密金属配件 1800 万件及汽车部件 132 万件的生产能力 | | | | | | **实际生产能力** | | 同环评 | **环评单位** | | 浙江省工业环保设计研究院有  限公司 | | | |
| **环评文件审批机关** | | | 嘉兴市生态环境局 | | | | | | **审批文号** | | 嘉（善）环建[2019]7 号 | **环评文件类型** | | 报告书 | | | |
| **开工日期** | | | 2019 年 7 月 | | | | | | **竣工日期** | | 2019 年 9 月 | **排污许可证申领时间** | | 2020.6.24 | | | |
| **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** | | hb3304006000017574001Q | | | |
| **验收单位** | | | 浙江易亲工业科技有限公司 | | | | | | **环保设施监测单位** | | - | **验收监测时工况** | | >75% | | | |
| **投资总概算（万元）** | | | 1500 | | | | | | **环保投资总概算（万元）** | | 505 | **所占比例（%）** | | 33.67 | | | |
| **实际总投资** | | | 1500 | | | | | | **实际环保投资（万元）** | | 444.4 | **所占比例（%）** | | 29.6 | | | |
| **废水治理（万元）** | | | 285 | **废气治理（万元）** | 115 | **噪声治理（万元）** | | 10 | **固体废物治理（万元）** | | 10 | **绿化及生态（万元）** | | - | **其他（万元）** | | 24.4 |
| **新增废水处理设施能力** | | | - | | | | | | **新增废气处理设施能力** | | - | **年平均工作时** | | 7200h | | | |
| **运营单位** | | | | 浙江易亲工业科技有限公司 | | | | **运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）** | | | | **91330421MA28A50 T30** | **验收时间** | | 2020.12 | | | |
| **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** | |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  | |  | |  |
| **化学需氧量** | |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  | |  | |  |
| **氨氮** | |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  | |  | |  |
| **石油类** | |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  | |  | |  |
| **废气** | |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  | |  | |  |
| **二氧化硫** | |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  | |  | |  |
| **烟尘** | |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  | |  | |  |
| **工业粉尘** | |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  | |  | |  |
| **氮氧化物** | |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  | |  | |  |
| **工业固体废物** | |  |  |  | 0.019492 | 0.019492 | | 0 |  |  | 0 |  | |  | | 0 |
| **与项目有关的其他特征污染物** | VOCs |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  | |  | |  |
|  |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  | |  | |  |
|  |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  | |  | |  |

**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

# 第二部分：验收意见及签到单

#### 浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体）（固体废物部分）竣工环境保护验收意见

2020 年 12 月 7 日，浙江易亲工业科技有限公司根据《浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体）（固体废物部分）竣工环境保护验收监测报告》，并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术指南、项目环境影响报告书以及审批部门审批决定等要求对本项目固体废物部分环境保护设施进行竣工验收，提出意见如下：

#### 一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体）为技改项目，项目建设地点位于嘉善县惠民街道长江路 19 号，在企业现有生产厂区内实施，利用现企业已建生产厂房，厂区外不新增土地。项目主要配套增设1 条全自动阳极氧化生产线、1 条独立打样测试线体和 2 套喷砂处理系统等，为现企业通讯类精密金属配件和汽车部件产品配套表面处理；项目实施后，企业产品生产规模保持不变。

（二）建设过程及环保审批情况

企业委托浙江省工业环保设计研究院有限公司于 2019 年 6 月编制完成了《浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体） 环境影响报告书》，于 2019 年 7 月 11 日取得嘉兴市生态环境局的批复意见（嘉（善） 环建[2019]7 号），批复产能为新增 1 条阳极氧化自动生产线、1 条独立打样测试线体和 2 套喷砂处理系统，为现企业产品生产配套，不对外加工，技改项目实施后企业生

产规模保持不变。该项目于 2019 年 7 月开工建设，2019 年 9 月完成了整体项目的实施，主要实施内容包括：1 条阳极氧化自动生产线、1 条独立打样测试线体、1 套废水处理设施、2 套挥发酸雾处理设施等。目前项目运行稳定，配套的环保设施运行基本正常。

（三）投资情况

浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体）工程总投资 1500.00 万元，其中环保投资 444.4 万元。

（四）验收范围

本次验收范围为浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目

（包含独立打样测试线体）整体工程及配套的固体废物污染防治措施。**二、工程变动情况**

项目在实际建设过程中建设地点、产品方案等均与环评一致，主要是在原辅材料消耗及生产工艺控制等方面稍有变动，主要变化情况包括：（1）项目环评 1#生产厂房仓库调整至 2#生产厂房 2 楼，环评 3#生产厂房危化品中转库调整至 2#生产厂房 2 楼；

（2）项目实际实施过程中，阳极氧化生产线中和工序采用专用中和剂代替硝酸；（3）项目生产线清洗用水全部采用纯水；（4）项目生产线采用专用中和剂代替硝酸中和后，废水中总氮浓度大大降低，废水处理工艺中取消了生物脱氮工艺；（5）项目挥发酸雾处理设施由环评的共用 1 套改为各设 1 套（共 2 套）。

对照《电镀建设项目重大变动清单》（试行），项目以上变化不属于重大变动。**三、环境保护设施建设情况**

根据调查，技改项目目前生产过程固体废物主要有喷砂废料、含镍污泥、生活垃圾等，废包装材料（氢氧化钠等）、废滤袋、RO 膜等和中水回用废滤膜等未产生。项目目前喷砂废屑、废包装材料、收集粉尘和废滤袋、RO 膜等委托上海松江物资回收利用有限公司进行回收综合利用，生活垃圾委托嘉善洪福家政服务部进行清运处置； 含镍污泥和其它污泥委托浙江环益资源有限公司进行处置，废包装材料（氢氧化钠等）、中水回用废滤膜等委托嘉兴市月河环境服务有限公司进行处置。目前企业均与相关单位签订了处置合同，合同有效，且浙江环益资源有限公司、嘉兴市月河环境服务有限公司等均为具有相应危险废物处置资质的专业危险废物处置企业，因此项目一般固体废物、生活垃圾和危险废物处置符合要求。

项目目前已建立了专门的固废管理制度、管理台账等，并已落实了危险废物转移联单及申报手续等；厂区设有危险废物暂存库和一般固废暂存库，暂存库设置基本符合规范要求，一般固废和危险废物按要求贮存在相应的暂存库内。项目一般固废暂存、处置符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其修改单中的有关规定， 危险废物暂存、处置符合《危险废物贮存污染控制标准》

（GB18597-2001）及修改单中的相关要求。**四、环境保护设施调试效果**

根据调查，技改项目目前生产过程固体废物主要有喷砂废料、含镍污泥、生活垃圾等，废包装材料（氢氧化钠等）、废滤袋、RO 膜等和中水回用废滤膜等未产生。项目运行过程一般固废按要求委托上海松江物资回收利用有限公司进行回收综合利用， 生活垃圾委托嘉善洪福家政服务部进行清运处置；含镍污泥和其它污泥委托浙江环益资源有限公司进行处置；废包装材料（氢氧化钠等）、中水回用废滤膜等目前未产生， 未委托处置，但企业已与有危险废物处置资质的单位签订了处置合同。项目运行过程一般固体废物、生活垃圾和危险废物处置符合要求。

建设项目运行过程危险废物暂存库和一般固废暂存库基本能满足项目固体废物暂存要求。项目固体废物管理台账填写符合要求，危险废物处置过程按要求落实了危险废物转移联单及申报手续等。

#### 五、工程建设对环境的影响

根据调查，建设项目固体废物暂存库均按要求进行了设置并采取了防腐、防渗等措施，一般固废委托上海松江物资回收利用有限公司进行回收综合利用，生活垃圾委托嘉善洪福家政服务部进行清运处置，危险废物委托具有相应危险废物处置资质的单位进行处置。项目固体废物按要求进行收集和处置，不会对周围环境造成不良影响。

#### 六、验收结论

浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体）环境保护审批手续齐全，较好的执行了“三同时”的要求，在施工和运行阶段均采取了相应措施，按环评报告及批复有关要求落实了固体废物污染措施，具备建设项目（固体废物部分）环境保护设施竣工验收条件，同意该项目固体废物部分通过环境保护设施竣工验收。

#### 七、后续要求

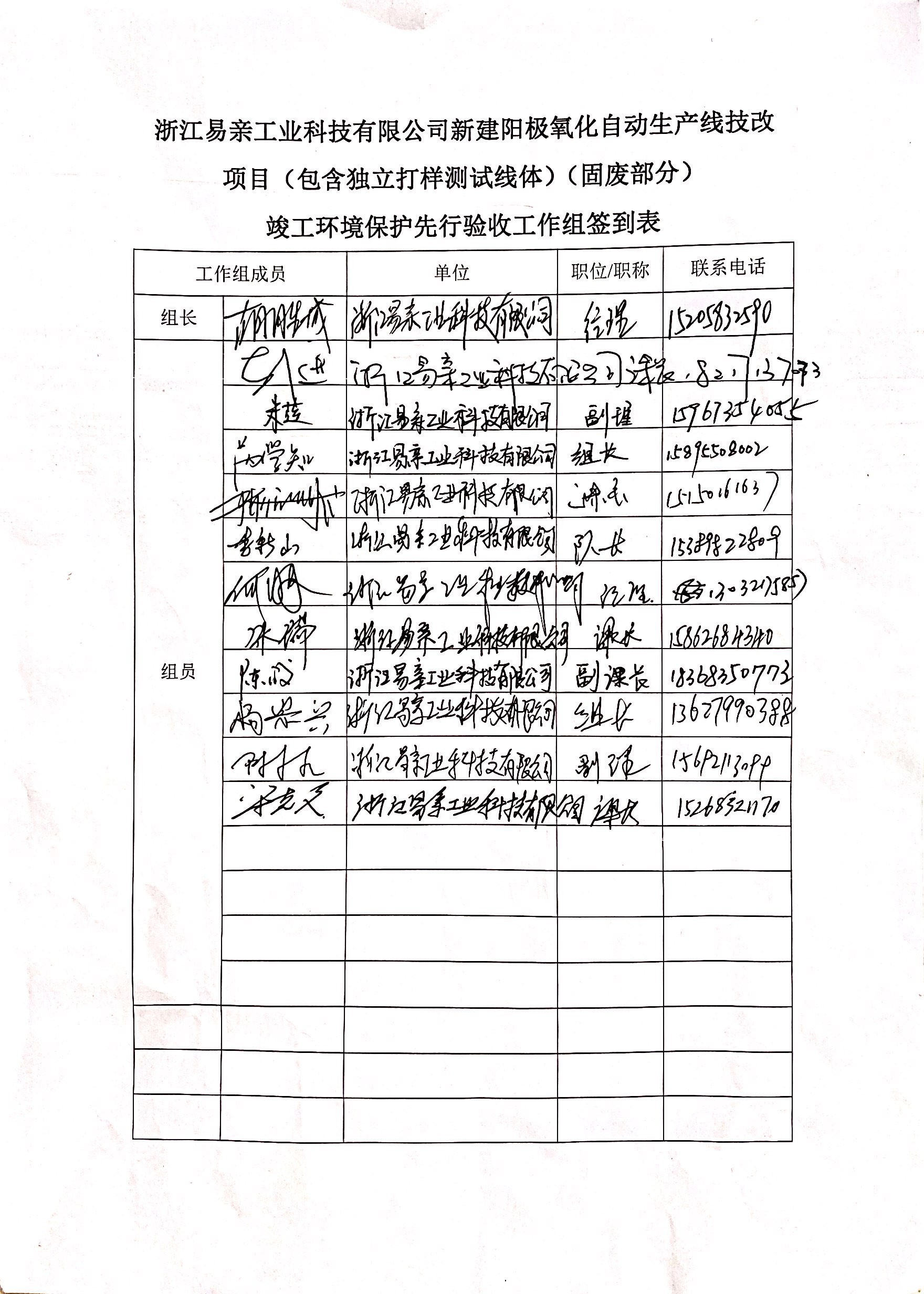
进一步规范固体废物暂存场所标准化设置，建立相关台帐管理制度。做好一般工业固体废物和生活垃圾的分类收集，及时处置。

#### 八、验收人员信息

验收人员信息见附件“浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体）（固体废物部分）竣工环境保护验收工作组签到表”。

浙江易亲工业科技有限公司

2020 年 12 月 7 日



# 第三部分：其他需要说明的事项

### 浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体）（固体废物部分）竣工环境保护验收

**其他需要说明的事项**

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》及《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》等相关要求，对环境保护设施设计、施工和验收过程简况、除环境保护设施外的其他环境保护措施的落实情况及整改工作情况等作如下说明：

#### 1、环境保护设施设计、施工和验收过程简况

**1.1 设计简况**

浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体）为技改项目，项目建设地点位于嘉善县惠民街道长江路 19 号，在现企业厂区实施，利用现企业已建生产厂房，不新增用地。项目建设过程，根据“三同时”要求，已将建设项目的环境保护设计纳入主体工程设计中，且符合环境保护设计规范的要求。根据环评及批复要求，建设项目已落实了各项污染防治措施。项目设计阶段， 已将环保设施投资纳入项目整体工程概算；项目工程实际总投资 1500 万元，其中实际环保投资 444.4 万元，占投资总额的 29.6%。

#### 施工简况

建设项目实施过程，公司委托专业公司对项目环境保护设施进行了建设，并签订了相关施工合同。项目建设过程严格按“三同时”的要求，确保环境保护设施的建设与主体工程同时施工，目前环境影响报告书及其审批部门审批决定中提出的环境保护对策措施均已与主体工程同时施工完成。

#### 验收过程简况

建设项目于 2019 年 7 月开工建设，2019 年 9 月完成了整体项目的实施，主要实施内容包括：1 条阳极氧化自动生产线、1 条独立打样测试线体、1 套废水处理设施、2 套挥发酸雾处理设施等。根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法（2020 年

修订）》，自 2020 年 9 月 1 日后，技改项目固体废物部分环境保护设施由企业自主

验收。根据要求，我公司于 2020 年 12 月开展了现场调查工作，并根据收集的有资料和现场调查结果编制了《浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体）（固体废物部分）竣工环境保护验收监测报告》。

2020 年 12 月 7 日，我公司成立了验收工作组并召开了现场验收会议；工作组在现场核查和对验收监测报告内容核查的基础上，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、建设项目环境影响报告书及其审批部门审批决定等要求对建设项目配套建设的环境保护设施进行了验收，形成了的验收意见，意见中确定的验收结论为：浙江易亲工业科技有限公司新建阳极氧化自动生产线技改项目（包含独立打样测试线体）（固体废物部分）竣工环境保护验收环保手续完备，较好的执行了“三同时”的要求，在施工和运行阶段均采取了相应措施，按环评报告及批复有关要求落实了固体废物污染措施，具备建设项目（固体废物部分）环境保护设施竣工验收条件，同意该项目固体废物部分通过环境保护设施竣工验收。。

#### 1.4 公众反馈意见及处理情况

建设项目在设计、施工和验收期间未收到过公众反馈意见或投诉。

#### 2、其他环境保护措施的落实情况

* 1. **制度措施落实情况**

1、环保组织机构及规章制度

企业目前已建立了 ISO14001 环境管理体系，并按要求成立了环保组织机构，明确了机构相关人员组成及职责分工；同时根据管理要求，制定了环境目标管理方案、水气声污染控制程序、固化废弃物控制程序、应急准备和响应控制程序、环境改进程序、文件及记录管理程序、教育训练管理程序等相应的环境管理及风险防控应急措施制度；同时各个岗位制定了相应的作业指导书，以指导和规范企业日常的运营管理。

2、环境风险防范措施

企业于 2020 年 6 月编制了《浙江易亲工业科技有限公司突发环境事件应急预案》， 并报嘉兴市生态环境局嘉善分局进行了备案—备案编号：330421-2020-021-M。根据要求，企业成立了公司应急组织机构和应急救援队伍，并配备了相应的应急物资。

#### 其它措施落实情况

项目不涉及林地补偿、珍稀动植物保护、区域环境整治等其它措施的落实。

#### 3、整改情况

项目建设过程中按照环境影响报告表和审批部门审批决定中提出的环境保护措施进行了落实，并对项目竣工后、验收监测期间的存在问题进行了逐项整改。验收工作组提出的整改意见主要包括：1）进一步规范固体废物暂存场所标准化设置，建立相关台帐管理制度。做好一般工业固体废物和生活垃圾的分类收集，及时处置。针对

意见，企业已于 2020 年 12 月 9 日前完成了上述整改，在落实整改意见的情况下，建设项目固体废物环境保护设施的管理有了一定提升。