

常州威登电子设备有限公司
显影机、蚀刻机等电子设备生产项目
竣工环境保护验收监测报告

建设单位：常州威登电子设备有限公司

编制单位：常州久远环境工程技术有限公司

二〇一八年九月

建设单位：常州威登电子设备有限公司

法人代表：王小燕

联系电话：13801506659

邮编：213000

地址：常州市新北区春江镇春园路 2 号

编制单位：常州久远环境工程技术有限公司

法人代表：刘琳

项目负责人：王宁烨

联系电话：0519-86873971

邮编：213000

地址：常州市钟楼区怀德中路 48 号申龙商务广场东座 1204 室

检测单位：青山绿水（江苏）检验检测有限公司

法人代表：周建峰

项目负责人：周峥惠

联系电话：0519-88163870

地址：常州市天宁区青洋北路 47 号 24 栋、26 栋

目 录

1.项目概况.....	1
1.1 项目背景.....	1
1.2 本次验收项目概况.....	1
1.3 竣工验收重点关注内容.....	2
1.4 验收工作技术程序和内容.....	3
2.验收依据.....	5
2.1 国家环境保护相关法律、法规及规范性文件.....	5
2.2 江苏省法规、规章及规范性文件.....	5
2.3 其他相关文件.....	6
3.工程建设情况.....	8
3.1 地理位置及平面布置.....	8
3.2 建设内容.....	9
3.3 原辅材料消耗情况表.....	11
3.4 水源及水平衡.....	12
3.5 生产工艺.....	13
3.6 项目变动情况.....	17
4.环境保护措施.....	19
4.1 污染物治理/处置措施.....	19
4.2 其他环保设施.....	21
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况.....	21
5.环评报告主要结论及审批部门审批决定.....	24
5.1 建设项目环评报告主要结论与建议.....	24
5.2 建设项目环评审批意见.....	25
6.验收监测评价标准.....	27
6.1 废气排放标准.....	27
6.2 废水排放标准.....	27
6.3 厂界噪声排放标准.....	28
6.4 污染物总量控制指标.....	28
7.验收监测内容.....	29

7.1 废气监测内容	29
7.2 废水监测内容	29
7.3 噪声监测内容	30
8.质量保证及质量控制	31
8.1 监测分析方法	31
8.2 监测仪器	31
8.3 人员资质	32
8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制	32
8.5 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制	33
8.6 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制	33
9.验收监测结果	34
9.1 生产工况	34
9.2 环境保护设施调试结果	34
10.验收监测结论	39
10.1 环境保护设施调试效果	39
10.2 验收监测总结论	41

附图

附图 1 项目地理位置图

附图 2 厂区平面布置图

附件

附件 1 委托书

附件 2 营业执照

附件 3 土地证

附件 4 现有项目审批意见

附件 5 危险废物处置合同

附件 6 污水处理合同

附件 7 验收监测期间运行工况说明

附件 8 验收检测报告

附件 9 现场照片

附件 10 建设项目变动环境影响分析

附件 11 建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

1.项目概况

1.1 项目背景

常州威登电子设备有限公司（以下简称“威登电子设备公司”）成立于 1994 年 6 月 2 日，是一家专业生产线路板制造专用设备的企业。“威登电子设备公司”原址位于常州市新北区百丈工业园港口大道，为了进一步扩大公司生产规模和满足国内外市场的需求，现重新选址，新征常州市新北区春江镇赣江路以南、玉龙路以西地块、新建生产厂房用于从事生产。

“威登电子设备公司”已于 2015 年 7 月申报了“显影机、蚀刻机等电子设备生产项目”环境影响评价报告表，并于 2015 年 8 月 25 日取得了常州市新北区环境保护局出具的审批意见（常新环表[2015]181 号）。目前该项目各类环保治理设施与主体工程已同步建成，并投入试运行，运行稳定，具备“三同时”验收监测条件。

本次“威登电子设备公司”申请竣工环境保护验收的项目为“显影机、蚀刻机等电子设备生产项目”整体验收。项目产品方案及产能为：年产显影机 50 台、蚀刻机 50 台、去膜机 45 台、防氧化生产线 80 台、微蚀线 80 台、印刷前后处理机 100 台、PCB 成套设备 30 套、FPC 成套设备 30 套、标牌设备 80 台、电镀生产线 55 台、非标设备 50 台。

“威登电子设备公司”环保手续情况详见下表。

表 1-1 “威登电子设备公司”环保手续情况表

建设地址	项目名称	审批部门及时间	竣工环保验收情况
常州市新北区春江镇赣江路以南、玉龙路以西	显影机、蚀刻机等电子设备生产项目	常州市新北区环境保护局 常新环表[2015]181 号 2015 年 8 月 25 日	本次竣工 环保验收项目

1.2 本次验收项目概况

建设单位	常州威登电子设备有限公司
项目名称	显影机、蚀刻机等电子设备生产项目
项目性质	<input type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改、扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 征地迁建
建设地点	常州市新北区春江镇赣江路以南、玉龙路以西地块
立项审批部门	常州高新技术产业开发区经济发展局、常州市新北区经济发展局
批准文号	常开经备[2015]155 号
环评报告表编制单位及证书编号	南京工业大学（证书编号：国环评证乙字第 1955 号）
环评报告表完成时间	2015 年 7 月
环评审批部门	常州市新北区环境保护局

审批时间与文号	2015年8月25日，常新环表[2015]181号				
项目开工日期	2016年3月	竣工日期	2018年6月		
环保设施设计单位	常州威登电子设备有限公司				
环保设施施工单位	常州威登电子设备有限公司				
设计生产能力	年产显影机50台、蚀刻机50台、去膜机45台、防氧化生产线80台、微蚀线80台、印刷前后处理机100台、PCB成套设备30套、FPC成套设备30套、标牌设备80台、电镀生产线55台、非标设备50台				
实际生产能力	年产显影机50台、蚀刻机50台、去膜机45台、防氧化生产线80台、微蚀线80台、印刷前后处理机100台、PCB成套设备30套、FPC成套设备30套、标牌设备80台、电镀生产线55台、非标设备50台				
项目总投资	3000万元	环保投资概算	60万元	比例	2%
实际总投资	3000万元	实际环保投资	60万元	比例	2%

2018年6月，“威登电子设备公司”委托常州久远环境工程技术有限公司（以下简称“久远环境公司”）承担建设项目竣工环保验收服务工作，同月委托青山绿水（江苏）检验检测有限公司（以下简称“青山绿水公司”）承担项目竣工环保验收监测工作。

“久远环境公司”和“青山绿水公司”在接受委托后，于2018年6月启动环保验收工作，组织相关技术人员进行了现场踏勘，查阅了与项目相关的初步设计文件、立项文件、环评报告表及审批意见、环保设施设计及施工方案等资料后，开展项目竣工环保验收自查工作，主要包括：①环保手续履行情况、②项目建成情况（含主体工程、辅助工程、公用工程、贮运工程和依托工程建设情况及规模）、③环境保护设施建设情况，并编制了《常州威登电子设备有限公司显影机、蚀刻机等电子设备生产项目环保设施竣工验收监测方案》。

“青山绿水公司”于2018年6月16-17日对该项目进行了现场验收监测。

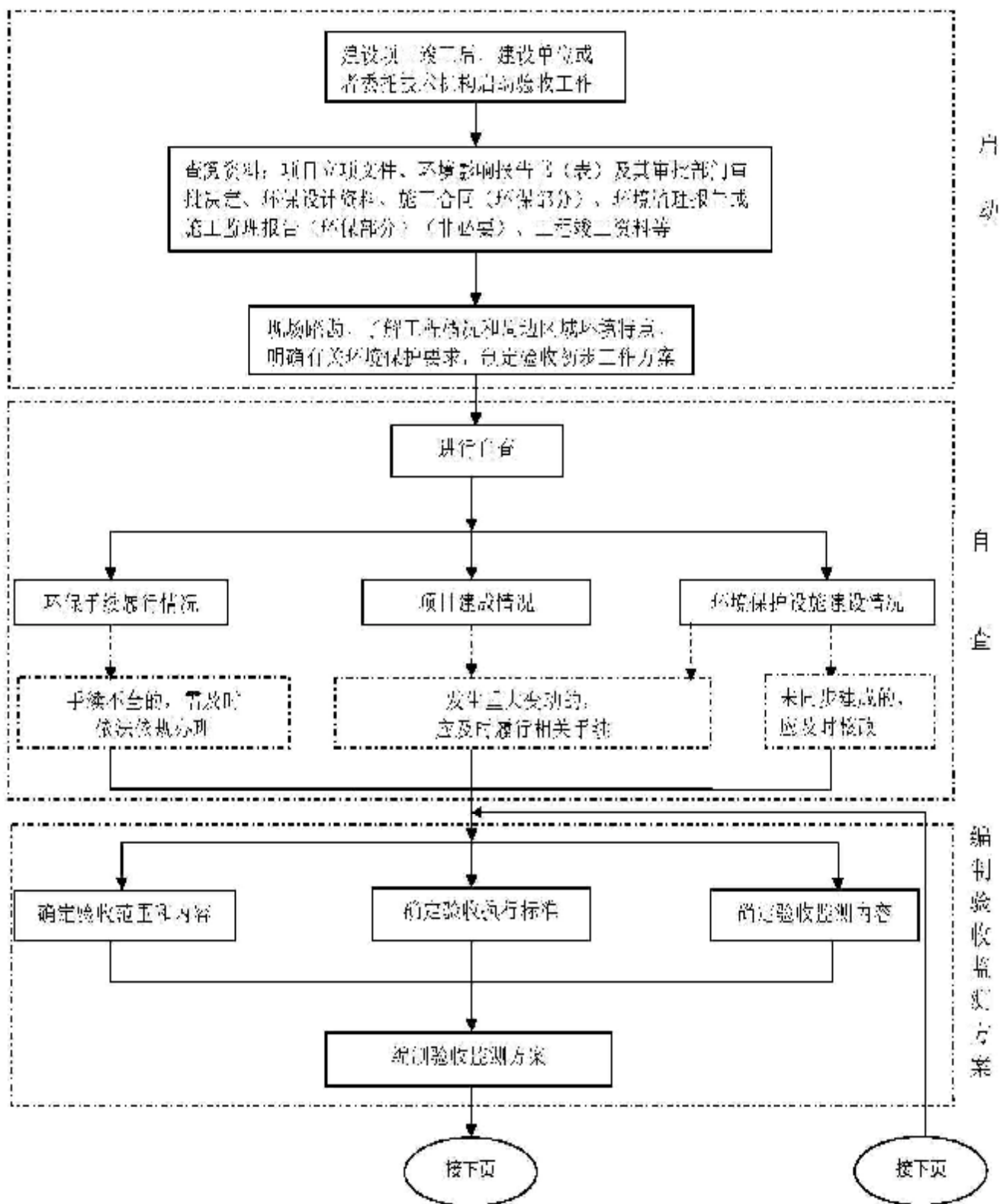
“久远环境公司”根据《关于发布<建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类>的公告》（生态环境部公告2018年第9号）、验收监测数据统计分析，并结合现场环保管理检查、资料调研的基础上，编制了《常州威登电子设备有限公司显影机、蚀刻机等电子设备生产项目竣工环境保护验收监测报告》。

1.3 竣工验收重点关注内容

- (1) 核实主要生产设备、原辅材料用量、种类等，确定项目产能是否发生变化；
- (2) 核实生产工艺流程，确定项目产污环节是否有变化；
- (3) 核实各类污染防治措施，对照环评要求是否落实到位；
- (4) 核实危险废物安全处置以及危废堆场设置是否按要求落实到位。

1.4 验收工作技术程序和内容

验收工作主要包括验收监测工作和后续工作，其中验收监测工作可分为启动、自查、编制验收监测方案、实施监测与检查、编制验收监测报告五个阶段。具体工作程序见下图。



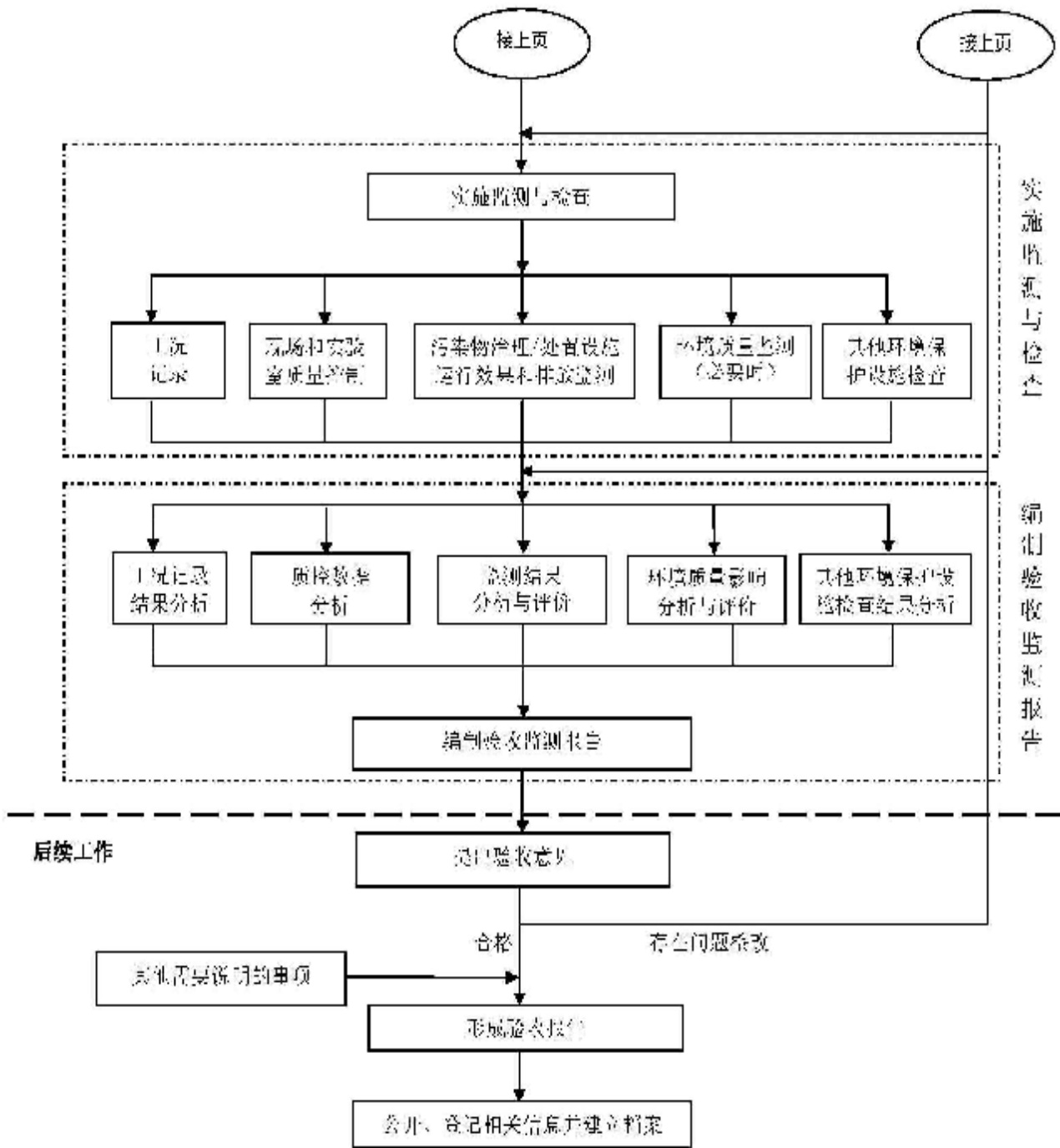


图 1-1 竣工环境保护验收技术工作程序图

2.验收依据

2.1 国家环境保护相关法律、法规及规范性文件

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》，国家主席令第 9 号，2015 年 1 月 1 日；
- (2) 《中华人民共和国水污染防治法》，国家主席令第 70 号，2018 年 1 月 1 日；
- (3) 《中华人民共和国大气污染防治法》，国家主席令第 31 号，2016 年 1 月 1 日；
- (4) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，国家主席令 77 号，1997 年 3 月 1 日；
- (5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2016 年 11 月 7 日修订；
- (6) 《中华人民共和国环境影响评价法》，主席令第 48 号，2016 年 9 月 1 日；
- (7) 《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》，环办[2015]52 号，2015 年 6 月 4 日；
- (8) 《关于落实大气污染防治行动计划严格环境影响评价准入的通知》，环办[2014]30 号；
- (9) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，国规环评环[2017]4 号，2017 年 11 月 20 日；
- (10) 《关于发布〈建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类〉的公告》，公告 2018 年第 9 号，2018 年 5 月 15 日；
- (11) 《关于建设项目环境保护设施竣工验收监测管理有关问题的通知》及其附件《关于建设项目环境保护设施竣工验收监测技术要求》，国家环保总局[2000]38 号，2000 年 2 月 22 日；

2.2 江苏省法规、规章及规范性文件

- (1) 《江苏省环境保护条例》，1997 年 8 月 16 日；
- (2) 《江苏省长江水污染防治条例》，2010 年 11 月 1 日；
- (3) 《江苏省太湖水污染防治条例》，2018 年 1 月 24 日江苏省第十二届人民代表大会常务委员会第三十四次会议通过，2018 年 5 月 1 日起施行；
- (4) 《江苏省大气污染防治条例》，2015 年 2 月 1 日江苏省第十二届人民代表大会第三次会议通过，自 2015 年 3 月 1 日起施行；

- (5)《江苏省环境噪声污染防治条例》，江苏省人大常委会公告第 112 号，2012 年 1 月 12 日；
- (6)《江苏省排放污染物总量控制暂行规定》（1993 年省政府 38 号令）；
- (7)《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》，苏环控[97]122 号；
- (8)《江苏省固体废物污染环境防治条例》（2017 年 6 月 3 日修订）；
- (9)《江苏省环境噪声污染防治条例》，江苏省第十届人民代表大会常务委员会公告第 108 号，2006 年 3 月 1 日；
- (10)《关于切实做好建设项目环境管理工作的通知》（苏环管[2006]98 号）；
- (11)《江苏省地表水（环境）功能区划》（苏政复[2003]29 号）；
- (12)《关于印发江苏省建设项目主要污染物排放总量区域平衡方案办法的通知》（苏环办[2011]71 号）；
- (13)《关于印发江苏省环境保护厅实施〈建设项目环境影响评价政府信息公开指南（试行）〉工作规程的通知》（苏环办[2013]365 号）；
- (14)《省政府关于印发江苏省大气污染防治行动计划实施方案的通知》（苏政发[2014]1 号）；
- (15)《关于印发〈江苏省重点行业挥发性有机物污染控制指南〉的通知》（苏环办[2014]128 号）；
- (16)《关于加强建设项目烟粉尘、挥发性有机物准入审核的通知》（苏政发[2014]148 号）；
- (17)《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》，苏环办〔2015〕256 号，2015 年 10 月 25 日；
- (18)《常州市地表水（环境）功能区划》，常州市水利局，常州市环保局，2003 年 6 月；
- (19)《市政府关于印发〈常州市环境空气质量功能区划分规定（2017）〉的通知》，常州市人民政府，常政发[2017]160 号，2017 年 11 月 30 日；
- (20)《市政府关于印发〈常州市市区声环境功能区划（2017）〉的通知》，常州市人民政府，常政发[2017]161 号，2017 年 11 月 30 日。

2.3 其他相关文件

- (1)《常州威登电子设备有限公司显影机、蚀刻机等电子设备生产项目环境影响报告表》（南京工业大学，2015 年 7 月）；

(2)《常州威登电子设备有限公司显影机、蚀刻机等电子设备生产项目环境影响报告表》审批意见（常新环表[2015]181号，常州市新北区环境保护局，2015年8月25日）；

(3)“威登电子设备公司”提供的其他相关资料。

3.工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

(一) 项目地理位置

常州市地处江苏省南部、长江下游平原，北纬 31°09'-32°04'，东经 119°08'-120°12'；东濒太湖，与上海、苏州、无锡相邻，西与南京、镇江接壤，南与安徽交界，北襟长江，沪宁铁路和京杭大运河自西北向东南斜贯全境。现辖溧阳一个县级市和金坛、武进、新北、天宁、钟楼五个行政区，共有 36 个镇、25 个街道。总面积 43.85 万公顷。

常州市高新区（新北区）地处常州市北部，北纬 31°09'-32°03'，东经 119°08'-120°01'；北濒长江，与泰州市隔江相望，东与江阴市相邻，西与扬中市、丹阳市接壤，南接常州市老城区，境内地势平坦。常州国家高新技术产业开发区是 1992 年 11 月经国务院批准成立，规划用地面积 5.63 平方公里。2002 年 4 月，在高新区基础上设立了常州市新北区。经 2015 年第三次区划调整后，地域面积扩大至 508.94 平方公里，目前下辖 7 镇 3 街道，常住人口 68.79 万人。全区辖春江、孟河、新桥、薛家、罗溪、西夏墅、奔牛镇七个镇和河海、三井、龙虎塘三个街道。

本项目位于常州市新北区春江镇赣江路以南、玉龙路以西，厂址中心经纬度为 31.93°N，119.94°E。厂区东侧为园区一路，隔路为空地；厂区南侧为园区三路，隔路为赛福化工成套设备安装公司和常州诚泰机械制造公司；厂区西侧为工业企业和大沟梢居民点（距西厂界约 190 米，距车间边界约 200 米）；厂区北侧为空地。

项目地理位置图见附图 1。

(二) 项目平面布置

本项目厂区内建有 1 栋生产厂房，厂房西南角为 3 层办公区，其余为生产车间，车间为 1 层。车间南跨布置为切割下料、焊接、打磨等加工区，其中塑焊工段位于车间东南角，产生的塑焊废气经设备上方废气捕集装置和活性炭吸附装置吸附后，经一根 15 米高排气筒（1#）排放，金属焊工段配有 1 套移动式除尘装置，焊接过程中产生的颗粒物废气经移动式除尘装置集中收集、净化后无组织排放；车间北跨布置为组装、调试区。厂区出入口沿南侧园区三路布置。**项目平面布置图见附图 2。**

3.2 建设内容

(一) 验收项目建设内容情况详见下表。

表 3-1 验收项目建设内容情况一览表

项目名称	显影机、蚀刻机等电子设备生产项目			
类别	环评/批复内容	环评/批复设计能力	实际内容	实际生产能力
产品名称	显影机	50 台/年	显影机	与环评一致
	蚀刻机	50 台/年	蚀刻机	与环评一致
	去膜机	45 台/年	去膜机	与环评一致
	防氧化生产线	80 台/年	防氧化生产线	与环评一致
	微蚀线	80 台/年	微蚀线	与环评一致
	印刷前后处理机	100 台/年	印刷前后处理机	与环评一致
	PCB 成套设备	30 台/年	PCB 成套设备	与环评一致
	FPC 成套设备	30 台/年	FPC 成套设备	与环评一致
	标牌设备	80 台/年	标牌设备	与环评一致
	电镀生产线	55 台/年	电镀生产线	与环评一致
	非标设备	50 台/年	非标设备	与环评一致
项目投资额	3000 万元		3000 万元	
建设地址	常州市新北区春江镇赣江路以南、玉龙路以西地块		常州市新北区春江镇赣江路以南、玉龙路以西地块	

由上表可知，项目实际建设内容与环评及批复对比未发生变化。

(二) 本项目实际建设公辅工程、环保工程与环评对比情况详见下表。

表 3-2 项目公用及辅助工程、环保工程与环评对比情况一览表

类别		原环评情况		实际情况	变化原因
		工程内容	工程规模		
贮运工程	原辅材料及成品	原辅材料、产品堆放在车间内	建筑面积约 5315.4m ²	与环评一致	-
	运输	原辅材料、产品均通过汽车运输	-	与环评一致	-
公用工程	给水	由市政给水管网供给	620t/a	与环评一致	-
	排水	常州威登电子设备有限公司新征用地内应实行“雨污分流”，雨水经厂内雨水管网排入园区市政雨水管网；员工日常生活污水和食堂废水（经隔油池处理）接入园区市政污水管网进常州市江边污水处理厂集中处理。	生活污水 360t/a	厂区内已实行“雨污分流”，雨水经厂内雨水管网排入市政雨水管网；员工日常生活污水托运至常州新区江边污水处理厂集中处理。	市政污水管网尚未建成
	供电	市政供电管网提供	50 万度/年	与环评一致	-
	绿化	绿化面积 1110.6m ²	绿化率 20%	与环评一致	-

类别	原环评情况		实际情况	变化原因	
	工程内容	工程规模			
环保工程	雨污分流管网及规范化排污口	厂内实施雨污分流管网，规范化雨水排放口和污水接管口	-	厂区内已实行“雨污分流”，已设置雨水排放口1个，暂未设置污水排放口。	暂未接管
	废水治理	食堂废水经隔油预处理和员工生活污水接入园区市政污水管网进常州市江边污水处理厂集中处理。	隔油池	与环评一致	-
	噪声治理	选择优质、低噪声设备，合理布局 and 安装，安装隔声、吸声减振措施，厂房隔声。	-	与环评一致	-
	废气治理	塑焊工段产生的非甲烷总烃经设备上方废气捕集装置收集和活性炭吸附装置吸附后，经1根15米高排气筒（1#）排放。少量未收集的废气，通过加强车间通风，减少其对大气的影	活性炭吸附装置1套，风机风量不小于100m ³ /h	活性炭吸附装置风机风量调整至650m ³ /h。	确保废气收集装置的收集率
		金属焊工段产生的颗粒物经移动式除尘装置处理后无组织排放，加强车间通风减少对周围大气环境的影响。	移动式除尘装置	与环评一致	-
		食堂油烟废气经脱排油烟机脱油净化后排放。	脱排油烟机1套	与环评一致	-
固废治理	分类存放、规范化堆场，项目设置一般固废堆场和危险固废堆场各1处。	-	与环评一致；建设单位已与常州市风华环保有限公司签订了危废（HW09）的委托处置合同，活性炭每年更换一次，更换后的废活性炭（HW49）暂存在厂内危废堆场，定期送有资质单位处置。	-	

由上表可知，项目实际公用及辅助工程、环保工程与环评及批复对比未发生变化。

（三）项目实际生产设备与环评对比情况详见下表。

表 3-3 项目主要生产设备与环评对比情况一览表

序号	名称	环评/批复中数量	实际设备数量	备注
1	全自动开料机	2台	与环评一致	-
2	剪板机	1台	与环评一致	-
3	铣床	1台	与环评一致	-
4	钻床	1台	与环评一致	-
5	平面磨床	1台	与环评一致	-
6	刨床	1台	与环评一致	-

序号	名称	环评/批复中数量	实际设备数量	备注
7	氩弧焊机	3 台	与环评一致	-
8	电焊机	3 台	与环评一致	-
9	车床	2 台	与环评一致	-
10	折边机	1 台	与环评一致	-
11	焊枪	3 台	与环评一致	-

由上表可知，项目实际生产设备与环评对比未发生变化。

3.3 原辅材料消耗情况表

本项目主要原辅材料消耗情况与环评申报用量对比情况见下表。

表 3-4 建设项目主要原辅材料消耗情况表

序号	原材料名称	环评用量	实际用量	备注
1	PP 塑料板材	110 吨/年	与环评一致	-
2	PVC 塑料板材	35 吨/年	与环评一致	-
3	不锈钢板材	5 吨/年	与环评一致	-
4	不锈钢方管	3 吨/年	与环评一致	-
5	铁板	3 吨/年	与环评一致	-
6	铁方管、角钢	3 吨/年	与环评一致	-
7	钛元钢	2 吨/年	与环评一致	-
8	不锈钢元钢	2 吨/年	与环评一致	-
9	PP 棒料	0.5 吨/年	与环评一致	-
10	PVC 棒料	0.3 吨/年	与环评一致	-
11	PP 管件	89000 个/年	与环评一致	-
12	PVC 管件	60500 个/年	与环评一致	-
13	传动电机	200 台/年	与环评一致	-
14	减速机	200 台/年	与环评一致	-
15	注塑零件	2 万件/年	与环评一致	-
16	电线、电缆	1600 圈/年	与环评一致	-
17	轴承	1500 只/年	与环评一致	-
18	温控仪	300 只/年	与环评一致	-
19	皮带盘	100 只/年	与环评一致	-
20	皮带	200 根/年	与环评一致	-
21	齿轮	250 只/年	与环评一致	-
22	海绵滚轮	1000 支/年	与环评一致	-
23	刷辊	200 支/年	与环评一致	-
24	PP 包槽	5000 米/年	与环评一致	-
25	铜排	1 吨/年	与环评一致	-
26	铜管	0.8 吨/年	与环评一致	-
27	钢化玻璃	850 平方米/年	与环评一致	-

序号	原材料名称	环评用量	实际用量	备注
28	玻璃钢格栅	400 平方米/年	与环评一致	-
29	漩涡气泵	30 只/年	与环评一致	-
30	不锈钢紧固件	59500 个/年	与环评一致	-
31	镀锌紧固件	27500 个/年	与环评一致	-
32	电磁阀	250 只/年	与环评一致	-
33	玻璃钢传送棒	1.5 万米/年	与环评一致	-
34	橡胶密封条	1 万米/年	与环评一致	-
35	特氟龙温控探头	500 个/年	与环评一致	-
36	塑料零部件	1 万个/年	与环评一致	-
37	PP 焊条	0.85 吨/年	与环评一致	-
38	PVC 焊条	0.35 吨/年	与环评一致	-
39	电焊条	0.5 吨/年	与环评一致	-
40	氩气	20 瓶/年 (40L/瓶)	与环评一致	-
41	断路器	500 个/年	与环评一致	-
42	漏电断路器	500 个/年	与环评一致	-
43	继电器	1000 个/年	与环评一致	-
44	交流接触器	1000 只/年	与环评一致	-
45	变频器	100 只/年	与环评一致	-
46	PLC 可编程	50 只/年	与环评一致	-
47	面板按钮开关	1000 个/年	与环评一致	-
48	指示灯	900 个/年	与环评一致	-
49	走线槽	300 个/年	与环评一致	-
50	接线端子	3000 个/年	与环评一致	-
51	切削液	0.15 吨/年	与环评一致	-
52	磨削液	0.1 吨/年	与环评一致	-
53	活性炭	1.2 千克/年	与环评一致	-

3.4 水源及水平衡

(1) 绿化用水

项目工程的绿化用地面积约为 1110.6m²，根据《常州市工业和城市生活用水定额》中园林绿化业绿化浇水（市定额）用水量 1.5L/（m²·d），每年以 100 次计，绿化用水量为 170t/a。

(2) 生活用水

项目新增员工 25 人，员工生活用水量约为 450t/a，生活污水排放量约为 360t/a，经厂内污水管网收集后托运至常州新区江边污水处理厂集中处理，远期接管。

项目水平衡图见下图：

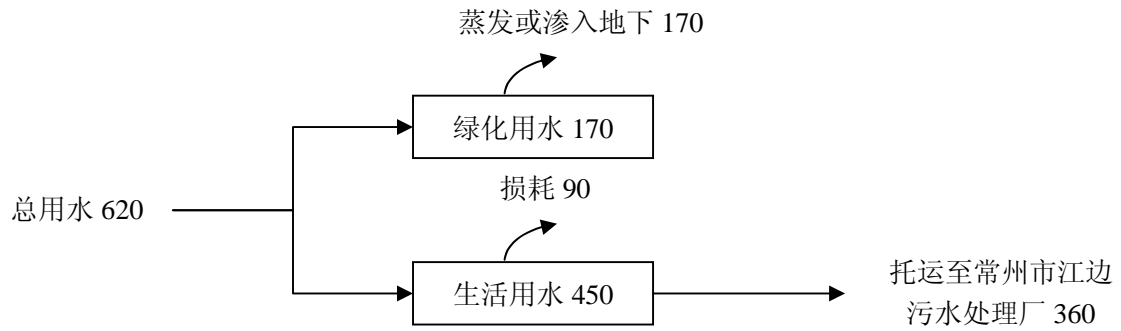


图 3-1 项目水平衡图 单位：吨/年

3.5 生产工艺

经现场核实，“显影机、蚀刻机等电子设备生产项目”实际建设过程中，产品生产工艺流程与环评一致，未发生变化。建设项目主要包括以下产品：显影机、蚀刻机、去膜机、防氧化生产线、微蚀线、印刷前后处理机、PCB 成套设备、FPC 成套设备、标牌设备、电镀生产线台、非标设备。具体生产工艺流程如下：

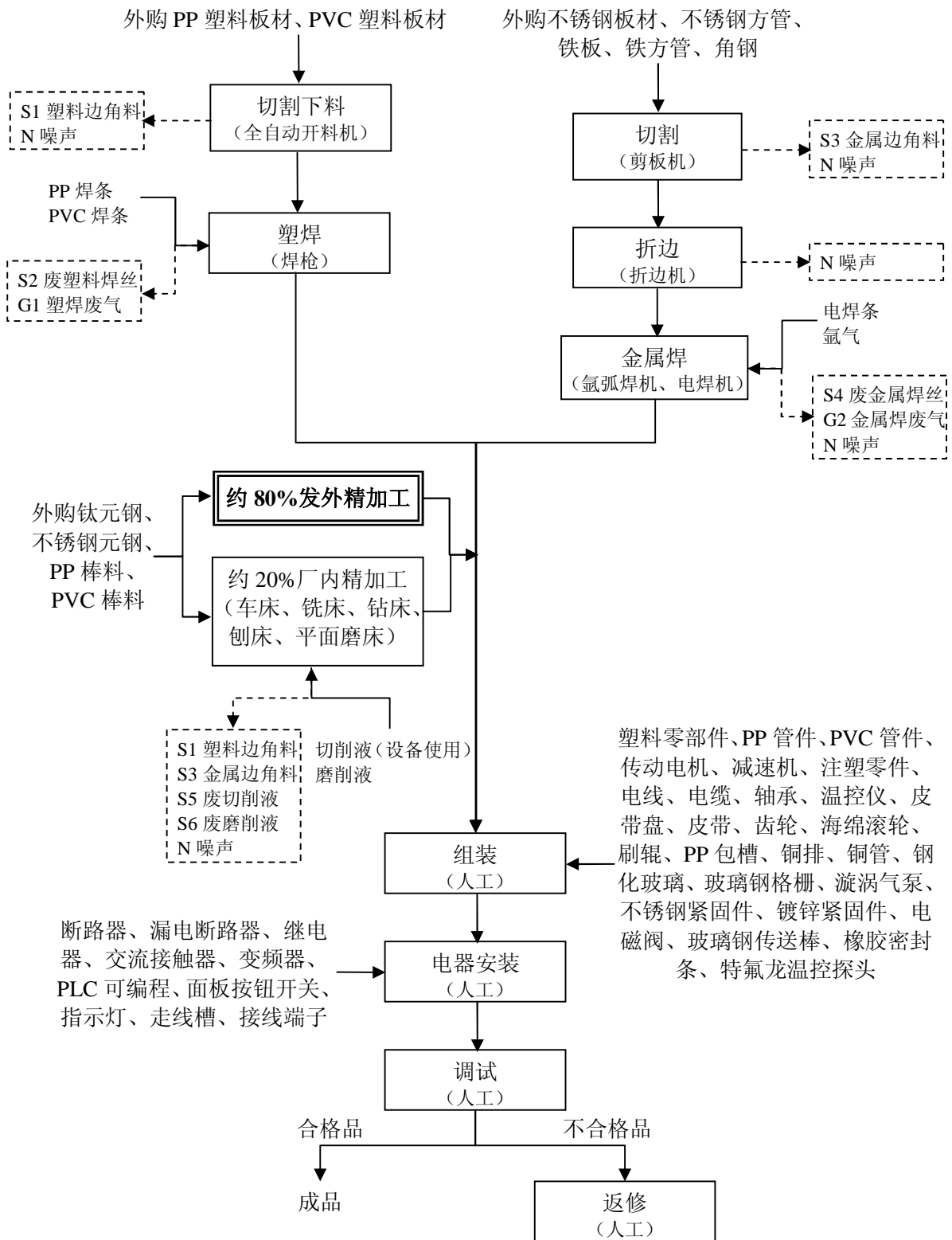


图 3-2 生产工艺流程图

工艺流程描述：

塑料板材件加工：将外购 PP 塑料板材、PVC 塑料板材进行切割下料、塑焊的过程，具体工艺介绍如下：

切割下料：使用全自动开料机将外购的 PP 塑料板材、PVC 塑料板材切割成所需的规格尺寸，此工序产生塑料边角料 S1 和噪声 N。

塑焊：将切割好的塑料板材利用焊枪（PP 焊条、PVC 焊条作为焊接材料）产生的热量聚集在焊枪终端，融化焊条，融化的焊条渗透到需要焊接的部位，冷却后完成焊接组装，此工序产生废塑料焊丝 S2 和塑焊废气 G1。

金属板材件加工：将外购不锈钢板材、不锈钢方管、铁板、铁方管、角钢进行切割、折边、金属焊的过程，具体工艺介绍如下：

切割：使用剪板机将外购的不锈钢板材、不锈钢方管、铁板、铁方管、角钢切割成所需的规格尺寸，此工序产生金属边角料 S3 和噪声 N。

折边：根据生产需要，使用折边机将切割好的平整的板料作折弯加工成 90°角，此工序产生噪声 N。

金属焊：将折边好的板料使用氩弧焊机和电焊机（电焊条作为焊接材料，氩气作为焊接保护气体）进行焊接组装，此工序产生废金属焊丝 S4、G2 金属焊废气和噪声 N。

精加工：将外购的钛元钢、不锈钢元钢、PP 棒料、PVC 棒料使用车床、铣床、钻床、刨床、平面磨床进行精加工。根据建设单位提供资料，约 80% 的原材料（钛元钢、不锈钢元钢、PP 棒料、PVC 棒料）发外进行精加工，约 20% 的原材料在本厂内进行精加工。精加工工段中平面磨床需添加磨削液，对金属件表面进行润滑；精加工工段中车床、铣床等设备需添加少量切削液，为设备润滑冷却作用。切削液和磨削液均循环使用，定期更换。此工序产生塑料边角料 S1、金属边角料 S3、废切削液 S5、废磨削液 S6 和噪声 N。

组装：将塑焊好的部件、金属焊好的部件、精加工好的部件与外购的塑料零部件、PP 管件、PVC 管件、传动电机、减速机、注塑零件、电线、电缆、轴承、温控仪、皮带盘、皮带、齿轮、海绵滚轮、刷辊、PP 包槽、铜排、铜管、钢化玻璃、玻璃钢格栅、漩涡气泵、不锈钢紧固件、镀锌紧固件、电磁阀、玻璃钢传送棒、橡胶密封条、特氟龙温控探头进行人工组装。

根据客户的要求，不同的产品需要组装的外购配件略有不同，具体如下：

显影机、蚀刻机、去膜机、防氧化生产线、微蚀线所需外购的组装配件：**PP** 管件、**PVC** 管件、传动电机、减速机、注塑零件、电线、电缆、轴承、温控仪、皮带盘、皮带、齿轮、海绵滚轮、钢化玻璃、不锈钢紧固件、镀锌紧固件、电磁阀、玻璃钢传送棒、橡胶密封条、特氟龙温控探头。

印刷前后处理机、**PCB** 成套设备、**FPC** 成套设备、标牌设备所需外购的组装配件：**PP** 管件、**PVC** 管件、传动电机、减速机、注塑零件、刷辊、电线、电缆、轴承、温控仪、皮带盘、皮带、齿轮、海绵滚轮、钢化玻璃、不锈钢紧固件、镀锌紧固件、电磁阀、玻璃钢传送棒、橡胶密封条、特氟龙温控探头。

电镀生产线所需外购的组装配件：**PP** 管件、**PVC** 管件、传动电机、减速机、注塑零件、电线、电缆、轴承、温控仪、齿轮、刷辊、**PP** 包槽、铜排、铜管、钢化玻璃、玻璃钢格栅、漩涡气泵、不锈钢紧固件、镀锌紧固件、电磁阀、玻璃钢传送棒、橡胶密封条、特氟龙温控探头。

非标设备所需外购的组装配件：**PP** 管件、**PVC** 管件、传动电机、减速机、注塑零件、电线、电缆、轴承、温控仪、皮带盘、皮带、齿轮、不锈钢紧固件、镀锌紧固件、电磁阀、玻璃钢传送棒、特氟龙温控探头。

电器安装：将组装好的部件与外购的断路器、漏电断路器、继电器、交流接触器、变频器、**PLC** 可编程、面板按钮开关、指示灯、走线槽、接线端子进行人工安装。根据客户的要求，不同的产品需要电器安装的外购配件略有不同，具体如下：

显影机、蚀刻机、去膜机、防氧化生产线、微蚀线、印刷前后处理机、**PCB** 成套设备、**FPC** 成套设备、标牌设备所需外购的电器安装配件：断路器、漏电断路器、继电器、交流接触器、变频器、面板按钮开关、指示灯、走线槽、接线端子。

电镀生产线所需外购的电器安装配件：断路器、漏电断路器、继电器、交流接触器、变频器、**PLC** 可编程面板按钮开关、指示灯、走线槽、接线端子。

非标设备所需外购的电器安装配件：断路器、漏电断路器、继电器、交流接触器、变频器、**PLC** 可编程、面板按钮开关、指示灯、走线槽、接线端子。

调试：将安装完成的设备通电进行空转调试，合格品即为成品，不合格品返修合格后即为成品。

3.6 项目变动情况

根据环评及审批意见，同时结合实际建设情况，“显影机、蚀刻机等电子设备生产项目”建设性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素均未发生变化，与环评及批复对比情况如下。

表 3-5 重大变动情况对照一览表

苏环办（2015）256号		对照		备注
类别	内容	原环评中内容	实际建设情况	
性质	主要产品品种发生变化（变少的除外）。	显影机、蚀刻机等电子设备。	与环评一致	项目性质未发生变化
规模	生产能力增加 30% 及以上。	年产显影机 50 台、蚀刻机 50 台、去膜机 45 台、防氧化生产线 80 台、微蚀线 80 台、印刷前后处理机 100 台、PCB 成套设备 30 套、FPC 成套设备 30 套、标牌设备 80 台、电镀生产线 55 台、非标设备 50 台。	与环评一致	生产能力未发生变化
	配套的仓储设施（储存危险化学品或其他环境风险大的物品）总储存容量增加 30% 及以上。	原辅材料、产品堆放在车间内。	与环评一致	仓储能力未发生变化
	新增生产装置，导致新增污染因子或污染物排放量增加；原有生产装置规模增加 30% 及以上，导致新增污染因子或污染物排放量增加。	生产装置详见“建设项目环境影响报告表”中表 1-2 内容。	与环评一致	生产装置未发生变化
地点	项目重新选址。	位于常州市新北区春江镇春园路 2 号。	与环评一致	建设地点未发生变化
	在原厂址内调整（包括总平面布置或生产装置发生变化）导致不利环境影响显著增加。	于新建车间内生产。	与环评一致	总平面布置未发生变化
	防护距离边界发生变化并新增了敏感点。	无需设置大气防护距离和工业卫生防护距离。	与环评一致	卫生防护距离未发生变化
	厂内管线路由调整，穿越新的环境敏感区；在现有环境敏感区路由发生变动且环境影响或环境风险显著增大。	不涉及厂外管线建设。	与环评一致	管线路未发生变化

苏环办〔2015〕256号		对照		备注
类别	内容	原环评中内容	实际建设情况	
生产工艺	主要生产装置类型、主要原辅材料类型、主要燃料类型、以及其他生产工艺和技术调整且导致新增污染因子或污染物排放量增加。	生产工艺详见“建设项目环境影响报告表”中第五章内容。	与环评一致	生产工艺未发生变化
环境保护措施	污染防治措施的工艺、规模、处置去向、排放形式等调整，导致新增污染因子或污染物排放量、范围或强度增加；其他可能导致环境影响或环境风险增大的环保措施变动。	水环境、声环境、大气环境、固体废物等污染防治措施详见“建设项目环境影响报告表”中第五章内容。	噪声污染防治措施均与原环评中一致，未发生变化。水防治措施变化情况：由于市政污水管网尚未建成，员工生活污水托运至常州新区江边污水处理厂。大气防治措施变化情况：活性炭吸附装置风机风量变大；塑焊时间变短。固废防治措施变化情况：精加工工段会产生含油抹布手套。	环境保护措施未发生变化

由上表变化清单分析可知，该项目实际建设情况与原环评内容对比，水环境、大气、固废污染防治措施发生变化，但不属于重大变动。

4.环境保护措施

4.1 污染物治理/处置措施

4.1.1 废水

“威登电子设备公司”厂区内已实行“雨污分流”，已设置雨水排放口1个，暂未设置污水排放口。雨水经厂内雨水管网排入市政雨水管网；由于市政污水管网尚未建成，暂未接管，员工日常生活污水托运至常州新区江边污水处理厂集中处理。“威登电子设备公司”已与常州民生环保科技有限公司签订了《污水处理合同》（见附件5）。厂区雨水排放口及生活污水储罐出口环保提示性标志牌见附件9。

项目实际废水污染物治理措施与环评及审批意见一致。

4.1.2 废气

①项目塑焊工段产生的少量塑焊废气（非甲烷总烃），经设备上方废气捕集装置收集和活性炭吸附装置吸附后，经1根15米高排气筒（1#）排放。废气捕集率约90%，活性炭吸附效率不小于90%，风机排风量不小于100m³/h。

②项目金属焊工段配有1套移动式除尘装置，焊接过程中产生的颗粒物废气经移动式除尘装置集中收集、净化后无组织排放。

③项目塑焊工段塑焊废气（非甲烷总烃）及金属焊工段未捕集的废气均通过加强车间通风来减少其对周围大气环境的影响。

活性炭吸附装置、废气排气筒及环保提示性标志牌见附件9。项目废气治理措施汇总如下表：

表 4-1 项目废气治理措施汇总表

污染源	污染因子	防治措施	排放源参数				排放方式
			排气筒高度 m	排气筒内径 m	排放风量 m ³ /h	烟气温度 °C	
塑焊工段	非甲烷总烃	1套活性炭吸附装置+1#排气筒	15	0.3	100	293	连续
污染源	污染因子	防治措施	排放源参数			年排放时数	
			面源长度 m	面源宽度 m	面源高度 m		
塑焊工段	非甲烷总烃	加强车间通风	86	40	11.25	2400hr	
金属焊工段	颗粒物	经移动式除尘装置处理后无组织排放，加强车间通风	86	40	11.25	2400hr	

本项目实际废气治理措施见下表：

表 4-2 项目实际废气治理措施汇总表

污染源	污染因子	防治措施	排放源参数				排放方式
			排气筒高度 m	排气筒内径 m	排放风量 m ³ /h	烟气温度℃	
塑焊工段	非甲烷总烃	1套活性炭吸附装置+1#排气筒	15	0.3	650	303	连续
污染源	污染因子	防治措施	排放源参数			年排放时数	
			面源长度 m	面源宽度 m	面源高度 m		
塑焊工段	非甲烷总烃	加强车间通风	86	40	11.25	500h	
金属焊工段	颗粒物	经移动式除尘装置处理后无组织排放，加强车间通风	86	40	11.25	500h	

根据表 4-1 和 4-2 对照分析，项目实际废气污染物治理措施与环评及审批意见一致，为保证塑焊工段废气的收集效率，扩大了风机风量；焊接工段集中进行，缩短污染源排放时间；其余排放源参数变化在合理范围内。

4.1.3 噪声

项目主要噪声源来自于车间机械加工设备噪声，目前已采取合理设备选型、合理车间内设备布局、合理安排生产工段班次，已做好建筑隔声、减振等降噪措施。

项目噪声源及治理措施汇总如下表：

表 4-3 主要噪声源及治理措施一览表

序号	设备名称	等效声级, dB(A)	治理措施	源强降噪效果, dB(A)
1	全自动开料机	80-83	合理设备选型，合理布局，厂房隔声等	≥20
2	剪板机	85-88		≥20
3	铣床	75-80		≥20
4	钻床	78-80		≥20
5	平面磨床	75-80		≥20
6	刨床	78-80		≥20
7	氩弧焊机	80-83		≥20
8	电焊机	70-73		≥20
9	车床	78-80		≥20
10	折边机	80-83		≥20
11	焊枪	60-65		≥20

本项目实际噪声治理措施与环评及审批意见一致。

4.1.4 固体废物

项目产生的一般工业固废，包括塑料边角料、废塑料焊丝、金属边角料、废金属焊丝，外卖综合利用；项目产生的危险废物，包括废切削液（HW09）、废磨削液（HW09）实际均暂存在厂内危险废物堆场内，建设单位已与常州市风华环保有限公司签订了危废（HW09）的委托处置合同，活性炭每年更换一次，更换后的废活性炭（HW49）暂存在厂内危废堆场，定期送有资质单位处置；含油抹布手套与生活垃圾一起由环卫清运。

本项目设有一般固废堆场 1 处，约 20m²，位于生产车间内，满足防风、防雨、防扬散的要求；设有危废堆场 1 处，约 10m²，位于生产车间内；满足防雨、防风、防晒、防腐、防渗、防盗、防火、防泄漏、防流散的要求。一般固废堆场、危废堆场及环保提示性标志牌见附件 9。

项目固废产生及处理、处置情况见表 4-4。

表 4-4 固体废物产生及处理、处置情况

序号	固体废物名称	形态	属性	废物类别	废物代码	实际产生量	处理/处置方式	厂内贮存位置
1	塑料边角料	固	一般工业固废	-	-	0.5t/a	外卖综合利用	一般固废堆场
2	废塑料焊丝	固		-	-	0.03t/a		
3	金属边角料	固		-	-	1t/a		
4	废金属焊丝	固		-	-	0.03t/a		
5	废切削液	液	危险废物	HW09	900-006-09	0.15t/a	暂存于厂内危废堆场，已与常州市风华环保有限公司签订处置协议。	危废堆场
6	废磨削液	液		HW09	900-006-09	0.1t/a		
7	废活性炭	固		HW49	900-041-49	0.0015t/a		
8	生活垃圾	固/液	生活垃圾	-	-	4.5t/a	环卫清运	垃圾桶收集

4.2 其他环保设施

无。

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

本项目的环保设施投资概况见表 4-5。

表 4-5 环保设施投资清单

类别	污染源	污染物	治理措施（设施数量、规模、处理能力等）	处理效果	完成时间
废气	塑焊工段	非甲烷总烃	活性炭吸附装置 1 套 +15m 高排气筒（1#）	符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中二级标准	三同时
	车间内未收集废气	非甲烷总烃、颗粒物	加强车间通风	符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中厂界浓度限值	
废水	生活污水	pH、COD、SS、NH ₃ -N、TP、动植物油	托运至常州新区江边污水处理厂集中处理	符合污水处理厂接管标准	
噪声	生产设备	生产噪声	合理设备选型、合理设备布置，设备采取隔声、消声等降噪措施。	符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准	
固废	一般工业固废	塑料边角料	外卖综合利用	综合利用率 100%	
		废塑料焊丝			
		金属边角料			
		废金属焊丝			
	危险废物	废切削液 HW09 900-006-09	暂存于厂内危废堆场；危险废物委托有资质单位处置。	处置率 100%	
废磨削液 HW09 900-006-09					
废活性炭 HW49 900-041-49					
生活垃圾		环卫清运	处置率 100%		
清污分流、排污口规范化设置			厂内已实行“雨污分流”，雨水已接入雨水管网，生活污水托运至污水处理厂，已设置环保提示性标志牌。		

“显影机、蚀刻机等电子设备生产项目”主体工程及环保治理设施同时设计、同时施工、同时投入使用，严格履行环境影响评价和环境保护“三同时”执行制度。

“显影机、蚀刻机等电子设备生产项目”“三同时”落实情况见下表。

表 4-6 项目“三同时”落实情况一览表

序号	项目	执行情况
1	环评	2015年7月委托南京工业大学（证书编号：国环评证乙字第1955号）编制项目环评报告表
2	环评批复	2015年8月25日取得常州市新北区环境保护局出具的审批意见（常新环表[2015]181号）
3	项目环保设施初步设计	2018年4月
4	项目环保设施施工	2018年5月
5	项目环保设施调试	2018年5月
6	项目验收启动时间	2018年6月
7	现场勘查后项目实际建设情况	主体工程与环保设施同时设计、施工和投入使用，并可以正常稳定运行。

5.环评报告主要结论及审批部门审批决定

5.1 建设项目环评报告主要结论与建议

表 5-1 环境影响报告表主要结论与建议一览表

	环境影响报告表中主要结论及建议	实际情况
国家、地方产业政策、法规和用地要求	建设项目不属于《产业结构调整指导目录（2011 年本）2013 年修改版》中限制类、淘汰类项目；也不属于《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012 年本）》中限制类、淘汰类项目；也不属于《关于修改江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012 年本）部分条目的通知》（苏经信产业[2013]183 号）中涉及的内容。	项目符合国家和地方产业政策要求、法律、法规、规范要求。
	建设项目采用的工艺及设备不属于《部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录（2010 年本）》（中华人民共和国工业和信息化部公告 工产业[2010]第 122 号）中项目。	
	建设项目不属于《关于发布实施《限制用地项目目录（2012 年本）》和《禁止用地项目目录（2012 年本）》的通知》中限制用地和禁止用地项目；也不属于《江苏省限制用地项目目录（2013 年本）》和《江苏省禁止用地项目目录（2013 年本）》中限制用地和禁止用地项目，符合用地规划要求。	
	对照《太湖流域管理条例》第二十九条和第三十条，本项目不在入太湖河道岸线两侧 1000 米范围内，为“C3490 其他通用设备制造业”类项目，不属于上述禁止项目之中，生产过程中无工艺废水产生和排放，生活污水近期拖运至常州江边污水处理有限公司集中处理，远期待接管条件成熟后接入市政污水管网进污水处理厂集中处理，不直接排入水体，因此，本项目符合《太湖流域管理条例》中相关规定。	
	根据《江苏省太湖水污染防治条例》规定，本项目位于太湖流域三级保护区内，生产过程中无工艺废水产生和排放，生活污水近期拖运至常州江边污水处理有限公司集中处理，远期待接管条件成熟后接入市政污水管网进污水处理厂集中处理，不直接排入水体，因此本项目符合《江苏省太湖水污染防治条例》和苏政发[2007]97 号文规定。	
	本项目不在《江苏省重要生态功能保护区区域规划》中常州市生态红线区域一级、二级管控区范围内。	
项目选址合理性	建设项目位于常州市新北区春江镇赣江路以南、玉龙路以西地块，根据常州市人民政府出具的土地证（常国用（2015）第 14591 号，见附件）和常州市新北区次区域规划图、常州市新港分区滨江化工园区用地规划图、常州市滨江经济开发区功能结构图，项目用地性质为工业用地。建设项目为工业生产类项目，符合区域用地规划。建设项目建成营运后，生活污水预处理达标后接管进污水处理厂集中处理；废气和噪声达标排放；固体废物分类处置后不直接排向外环境，项目投运后不会引起当地环境质量下降。	项目选址合理。

环境影响报告中主要结论及建议		实际情况
污染防治措施	污水：常州威登电子有限公司新征用地内应实行“雨污分流”，雨水经厂内雨水管网排入园区市政雨水管网；员工日常生活污水和食堂废水（经隔油池处理）接入园区市政污水管网进常州市江边污水处理厂集中处理，对周围地表水影响较小。	项目污染防治措施可行，污染物达标排放。
	噪声：项目在采取合理平面布局和合理设备选型，并做好设备隔声、吸声、减振等措施后，生产车间噪声在各厂界噪声贡献值小于 55dB(A)，与各厂界昼间环境噪声本底值叠加后，各厂界噪声预测值满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3 类标准要求；生产噪声在敏感目标处噪声贡献值符合《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 2 类噪声功能区昼间噪声限值要求，	
	固废：建设项目全年产生生活垃圾由环卫部门收集后统一处理；产生的塑料边角料、废塑料焊丝、金属边角料和废金属焊丝均外卖综合利用；产生的废切削液、废磨削液和废活性炭均委托有资质单位处置。各类固废均合理处置，处置率 100%，不直接排向外环境，对周围环境无直接影响。	
	废气：项目食堂使用电能和液化气，均为清洁能源，使用过程中污染物产生量较小，食堂炉灶上方配有油烟净化装置（油烟去除率≥60%，油烟排放浓度不超过 2.0mg/m ³ ），产生的油烟经处理后通过建筑物屋顶排放，由于燃烧废气、油烟环境影响较小。 项目塑焊工段中产生的非甲烷总烃经设备上方废气捕集装置收集和活性炭吸附装置吸附后，经 1 根 15 米高排气筒（1#）排放；塑焊工段未收集的非甲烷总烃通过加强车间通风减少其对周围大气环境的影响；金属焊工段产生的颗粒物废气经移动式除尘装置处理后无组织排放。	
清洁生产水平	本项目建设符合国家产业政策要求，采用先进的生产工艺和设备、使用清洁的原材料和清洁的能源，生产清洁的产品，最大程度对废物进行综合利用，并配套成熟的末端治理措施，污染物可达标排放，符合国家清洁生产的要求，与目前国内传统生产水平相比，项目的清洁生产水平处于国内领先地位。	项目符合国家清洁生产的要求。

5.2 建设项目环评审批意见

表 5-2 项目环评审批意见及落实情况一览表

环评批复要求	批复落实情况
1.全过程贯彻循环经济理念和清洁生产原则，持续加强生产管理和环境管理，从源头减少污染物产生量、排放量。	已落实。
2.厂区实行“雨污分流、清污分流”。项目不产生工艺废水，生活污水经预处理达到接管标准后进污水处理厂集中处理。	已落实，厂区内实行“雨污分流”，本项目不产生工艺废水，生活污水近期拖运至常州新区江边污水处理厂集中处理，待市政污水管网建成后及时接管。

环评批复要求	批复落实情况
<p>3.落实《报告表》提出的各项废气防治措施，确保各类废气达标排放。废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)。</p> <p>《报告表》中提出的污染防治措施具体为： ①项目塑焊工段产生的非甲烷总烃经设备上方废气捕集装置收集和活性炭吸附装置吸附后，经1根15米高排气筒(1#)排放； ②项目金属焊工段产生的颗粒物经移动式除尘装置处理后无组织排放； ③少量未收集的废气，通过加强车间通风，减少其对大气的影晌。</p>	<p>已落实，监测期间，项目有组织排放的非甲烷总烃排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中最高允许排放浓度限值，排放速率符合该标准表2中二级标准严格50%后标准要求。</p>
<p>4.优选低噪声设备、合理布局生产设备，高噪声设备采取有效的减震、隔声、消声措施，运行期厂界噪声须符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准。</p>	<p>已落实，监测期间，项目各厂界昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类标准要求。</p>
<p>5.按“资源化、减量化、无害化”原则和环保管理要求，落实各类固废特别危险废物的收集、处置和综合利用措施，实现固体废物全部综合利用或安全处置。危险废物严格执行当前危险废物环保管理规定，委托有资质单位处置；危废堆场严格执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)，落实防扬散、防流失、防渗漏措施；按危废转移联单管理制度要求，办理相关转移审批手续，经批准同意后方可实施转移。</p>	<p>已落实，各类一般固废分类收集和综合利用；危废的分类收集，目前暂存在危废存放区内，已签订了危废处置协议；危废堆场已落实防雨、防风、防扬散、防渗漏、防火、防盗等措施，危废堆场及环保提示性标志牌见附件9；生活垃圾袋装后由环卫清运。</p>
<p>6.企业应认真做好各项风险防范措施，完善各项管理制度和风险应急措施，生产过程应严格操作到位。</p>	<p>已落实，并配备环保管理人员，建立相应的环保管理制度。</p>
<p>7.按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控[1997]122号)的要求规范化设置各类排污口和标识。</p>	<p>已落实，项目1根排气筒已设置规范化环保提示性标志牌；厂区雨水排放口及生活污水储罐出口已设置规范化环保提示性标志牌；危废堆场处已设置规范化环保提示性标志牌。</p>
<p>8.项目污染物排放总量核定(单位t/a)如下： A.水污染物(接管量)：360。 B.大气污染物：非甲烷总烃0.00004。 C.固体废物：全部综合利用或安全处置。</p>	<p>监测期间，有组织排放的非甲烷总烃核算总量约0.000038t/a，满足环评及批复总量；生活污水排放量约320t/a，满足环评及批复总量；固体废物全部综合利用或安全处置。</p>
<p>9.项目经我局核准后方可投入试生产。试生产三个月内应向我局报送《建设项目竣工环境保护验收申请》、验收监测报告等材料，经我局验收合格后方可正式投入生产。</p>	<p>该项目正在进行竣工环境保护验收。</p>
<p>10.本批复自下达之日起五年内有限。如项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者污染防治措施发生重大变化的，建设单位应当重新报批项目环评文件。</p>	<p>项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺和污染防治措施均未发生变化。</p>

6.验收监测评价标准

6.1 废气排放标准

项目大气污染物执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级排放标准,详见下表。

表 6-1 大气污染物排放标准

污染物	限值				标准来源
	排放浓度	排放速率	排放高度	无组织监控浓度限值	
非甲烷总烃	120mg/m ³	5.0kg/h	15m	4.0mg/m ³	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级标准
颗粒物	120mg/m ³	1.75kg/h	15m	1.0mg/m ³	

注:本项目排气筒高度未高于附近 200 米范围内建筑物高度 5 米以上,排放速率标准值严格 50%执行。

6.2 废水排放标准

(1) 本项目生活污水托运至常州新区江边污水处理厂集中处理,常州新区江边污水处理厂接管标准参照《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)中表1中B级标准执行,详见下表。

表 6-2 污水处理厂接管标准 单位: mg/L

项目	标准值	标准来源
pH(无量纲)	6.5-9.5	《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)中B级标准
COD	≤500	
SS	≤400	
NH ₃ -N	≤45	
TP	≤8	
动植物油	≤100	

(2) 常州新区江边污水处理厂尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)表1中的一级A标准,详见下表。

表 6-3 污水处理厂尾水排放标准表 单位：mg/L

项目	标准值	标准来源
pH (无量纲)	6-9	《城镇污水处理厂污染物排放标准》 (GB18918-2002) 表 1 中的一级 A 标准
COD	≤50	
SS	≤10	
NH ₃ -N	≤5	
TP	≤0.5	
动植物油	≤1	

6.3 厂界噪声排放标准

项目各厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准，见下表。

表 6-4 工业企业厂界环境噪声排放标准 单位：Leq[dB(A)]

昼间	执行区域	执行标准
≤65	各厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 3 类标准

6.4 污染物总量控制指标

项目污染物控制指标见下表：

表 6-5 项目污染物控制指标 单位：吨/年

污染物		环评及批复总量
废水	废水量	360
	COD	0.018
	SS	0.0036
	氨氮	0.0018
	总磷	0.00018
	动植物油	0.00036
废气	非甲烷总烃 (有组织)	0.00004
	非甲烷总烃 (无组织)	0.00004
	颗粒物 (无组织)	0.0008

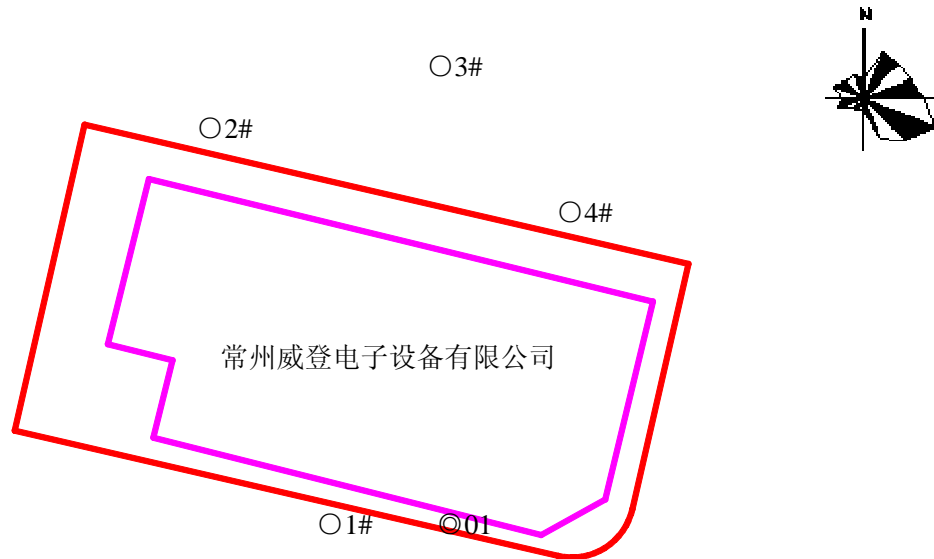
7.验收监测内容

7.1 废气监测内容

项目废气监测点位、监测项目和监测频次见表 7-1，具体监测点位见图 7-1。

表 7-1 废气监测点位、监测项目和监测频次

类别	监测点位	监测符号、编号	监测项目	监测频次	监测要求
有组织废气	塑焊工段废气排气筒出口	◎01	非甲烷总烃	3 次/天，连续 2 天	生产工况稳定，运行负荷达 75% 以上。
无组织废气	上风向设监控点 1 个，下风向设监控点 3 个	○1#、2#、3#、4#	非甲烷总烃	3 次/天，连续 2 天	
			颗粒物	3 次/天，连续 2 天	



注：◎为有组织废气监测点，○为无组织废气监测点。

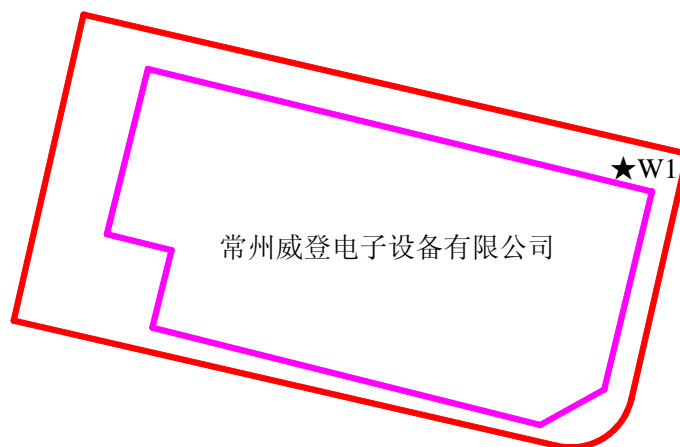
图 7-1 废气监测点位示意图

7.2 废水监测内容

本项目生活污水托运至常州新区江边污水处理厂集中处理，废水监测点位、监测项目和监测频次见表 7-2。具体监测点位见图 7-2。

表 7-2 废水监测点位、监测项目和监测频次

类别	监测点位	监测符号、编号	监测项目	监测频次	监测要求
废水	厂区生活污水储罐	★W1	pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、动植物油	1 次/天，连续 1 天	生产工况稳定，运行负荷达 75% 以上



注：★W1 为厂区污水总排放口。

图 7-2 废水监测点位示意图

7.3 噪声监测内容

噪声监测因子及内容见表 7-3，具体监测点位见图 7-3。

表 7-3 噪声监测点位、监测项目和监测频次

类别	监测点位	监测符号、编号	监测项目	监测频次
噪声	各厂界	▲N1-▲N4	等效声级	昼间 2 次/天，连续 2 天

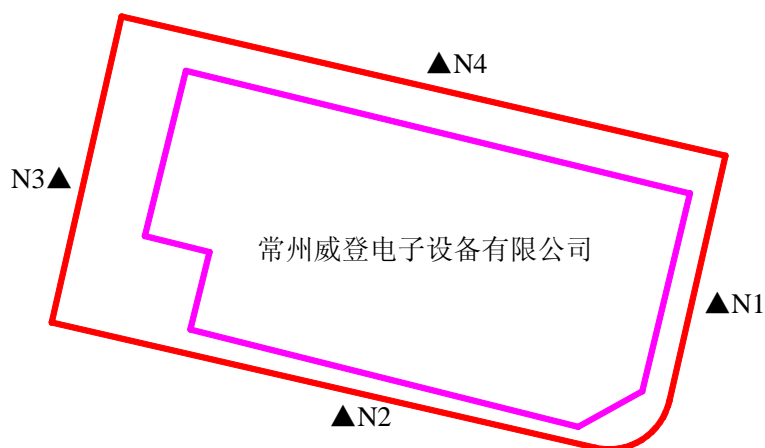
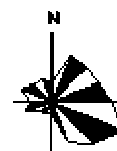


图 7-3 噪声监测点位示意图

8.质量保证及质量控制

8.1 监测分析方法

本项目监测分析方法见表 8-1。

表 8-1 监测分析方法

类别	项目名称	分析方法	检出限
有组织 废气	非甲烷总烃 (以碳计)	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气 相色谱法 HJ38-2017	0.07mg/m ³
无组织 废气	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T15432-1995	0.001mg/m ³
	非甲烷总烃 (以碳计)	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样- 气相色谱法 HJ604-2017	0.07mg/m ³
废水	pH 值 (无量纲)	水质 pH 的测定 玻璃电极法 GB/T6920-1986	/
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ828-2017	4mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T11901-1989	4mg/L
	氨氮(以 N 计)	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ535-2009	0.025mg/L
	总磷(以 P 计)	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T11893-1989	0.01mg/L
	动植物油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ637-2012	0.04mg/L
噪声	厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008	/

8.2 监测仪器

本次验收项目使用监测仪器见表 8-2。

表 8-2 验收时用监测仪器一览表

序号	仪器设备	型号	编号	检定/校准情况
1	手持式烟气流速检测仪	ZR-3061	QSLs-SB-293	已检定
2	风速仪	AS8336	QSLs-SB-376	已检定
3	空盒气压表	DYM3	QSLs-SB-381	已检定
4	温湿度计	TH603	QSLs-SB-368	已检定
5	可程式恒温恒湿实验箱	R-PTH-40B	QSLs-SB-133	已检定
6	多功能声级计	AWA6228-6+SD	QSLs-SB-260	已检定
7	气相色谱仪	A91	QSLs-SB-242	已检定
8	声校准器	AWA6221A	QSLs-SB-248	已检定
9	滴定管	25ml	QSLs-RQ-002	已检定
10	岛津分析天平	AUW120D	QSLs-SB-093	已检定
11	红外分光测油仪	OIL460	QSLs-SB-135	已检定
12	恒温恒湿培养箱	HSP-250BE	QSLs-SB-414	已检定
13	可见分光光度计	721	QSLs-SB-159	已检定
14	酸度计	PHS-3E	QSLs-SB-413	已检定

序号	仪器设备	型号	编号	检定/校准情况
15	全自动综合采样器	MH1200	QSLs-SB-320	已检定
16	全自动综合采样器	MH1200	QSLs-SB-234	已检定
17	全自动综合采样器	MH1200	QSLs-SB-319	已检定
18	全自动综合采样器	MH1200	QSLs-SB-230	已检定

8.3 人员资质

人员资质详见表 8-3。

表 8-3 验收人员名单表

序号	姓名		工作内容	人员证书
1	采样人员	王进鹏	现场采样	青山绿水（江苏）检验检测有限公司 颁发的内部检测上岗证 编号 QSLs-SGZ-CY-040
2		郑晓宇		青山绿水（江苏）检验检测有限公司 颁发的内部检测上岗证 编号 QSLs-SGZ-CY-023
3	分析人员	陈孜琼	样品分析	青山绿水（江苏）检验检测有限公司 颁发的内部检测上岗证 编号 QSLs-SGZ-CY-048
4		傅玉		青山绿水（江苏）检验检测有限公司 颁发的内部检测上岗证编号： QSLs-SGZ-JC-050
5		姜星星		青山绿水（江苏）检验检测有限公司 颁发的内部检测上岗证编号： QSLs-SGZ-JC-020
6		成庆平		青山绿水（江苏）检验检测有限公司 颁发的内部检测上岗证 编号 QSLs-SGZ-CY-024
7		侯芳丽		青山绿水（江苏）检验检测有限公司 颁发的内部检测上岗证编号： QSLs-SGZ-JC-036
8		周慧云		青山绿水（江苏）检验检测有限公司 颁发的内部检测上岗证编号： QSLs-SGZ-JC-022

8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

- (1) 尽量避免被测排放物中共存污染物因子对仪器分析的交叉干扰；
- (2) 被测排放物的浓度在仪器测试量程的有效范围，即仪器量程的 30-70% 之间。
- (3) 大气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），在测试时应保证其采样流量。
- (4) 监测数据严格执行三级审核制度。

8.5 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按《环境水质监测质量保证手册》（第四版）的要求进行。采样过程中采集一定比例的平行样；实验室分析过程使用标准物质、采用空白试验、平行样测定、加标回收率测定等，并对质控数据分析，质控数据分析表详见表 8-4。

表 8-4 质量控制情况表

检测项目	样品数	平行样			加标样			标样	
		平行样 (个)	检查率 (%)	样品检查合格率 (%)	加标样 (个)	检查率 (%)	样品检查合格率 (%)	标样 (个)	样品检查合格率 (%)
pH 值	8	8	100	100	/	/	/	/	/
化学需氧量	8	4	50	100	/	/	/	1	100
悬浮物	8	/	/	/	/	/	/	/	/
氨氮	8	4	50	100	2	25	100	/	/
总磷	8	4	50	100	2	25	100	/	/
动植物油	8	/	/	/	/	/	/	1	100

8.6 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

测量仪器和校准仪器应定期检验合格，并在有效期内使用；每次测量前、后必须在测量现场进行声学校准，其前、后校准值偏差不得大于 0.5dB(A)，否则测量结果无效。

表 8-5 噪声测量前后校准结果

日期	校准声级 dB (A)			备注
	校准值	测量后	差值	
2018 年 6 月 26 日	93.9	93.7	0.2	测量前、后校准声极差小于 0.5dB(A)有效
	93.9	93.7	0.2	
2018 年 6 月 27 日	93.9	93.7	0.2	
	93.9	93.7	0.2	

9.验收监测结果

9.1 生产工况

本次竣工验收监测是对“显影机、蚀刻机等电子设备生产项目”环境保护设施建设、管理、运行及污染物排放的全面考核，通过对环保设施的处理效果和排污状况进行现场监测，以检查各类污染防治措施是否达到设计能力和预期效果，并评价其污染物排放是否符合国家标准及常州市新北区环境保护局对该项目环境影响评价报告表的审批意见。

2018年6月26日-2018年6月27日验收监测期间，该项目各项环保治理设施均处于运行状态，生产运行工况见表9-1。

表 9-1 监测期间运行工况一览表

项目名称	主要产品设计产能		年运行时数	监测日期	验收期间产量	生产负荷
显影机、蚀刻机等电子设备生产项目	显影机、蚀刻机等电子设备	总设计产能：650台/年	年工作日300天，一班制，8小时/班，年运行时数2400小时	2018.6.26	1.8台/天	83%
				2018.6.27	1.8台/天	83%

监测期间，实际生产负荷达到设计能力75%以上，满足验收监测的工况要求。

9.2 环境保护设施调试结果

9.2.1 污染物达标排放监测结果

9.2.1.1 废水监测结果

青山绿水（江苏）检验检测有限公司于2018年6月26日对项目所在厂区污水储罐进行了检测，检测结果见表9-2。

表 9-2 废水检测结果

检测地点	检测项目	检测结果	标准限值
		采样时间：2018年6月26日	
厂区生活污水储罐	样品状态	无色微臭	/
	pH值（无量纲）	7.30	6.5-9.5
	化学需氧量	217	500mg/L
	悬浮物	24	400mg/L
	氨氮（以N计）	0.629	45mg/L
	总磷（以P计）	0.078	8mg/L
	动植物油类	6.21	100mg/L
备注	参考《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中的三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》（CJ343-2010）。		

由表 9-2 可见，项目所在厂区污水储罐污水中 pH、化学需氧量 COD、悬浮物 SS、氨氮 NH₃-N、总磷 TP 和动植物油类指标均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中的三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》（CJ343-2010）。

9.2.1.2 废气监测结果

青山绿水（江苏）检验检测有限公司于 2018 年 6 月 26 日-2018 年 6 月 27 日、2018 年 8 月 16 日-2018 年 8 月 17 日对项目排气筒出口处废气、厂界上、下风向处无组织废气进行了检测，有组织废气检测结果见表 9-3，无组织废气检测结果见表 9-4。

表 9-3 有组织废气检测结果

检测项目	检测结果						标准 限值	
	采样时间：2018.8.16			采样时间：2018.8.17				
	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次		
测点位置	塑焊工段废气排气筒出口 01						/	
净化装置	活性炭吸附						/	
排气筒高度（m）	15						/	
测点截面积（m ² ）	0.0314						/	
测点废气温度（℃）	32	32	32	32	32	32	/	
测点废气含湿量（%）	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	/	
测点废气平均流速（m/s）	7.5	6.9	6.9	6.6	6.7	6.7	/	
测点平均动压（Pa）	48	40	40	37	38	38	/	
测点平均静压（kPa）	0.08	0.08	0.08	0.08	0.08	0.08	/	
标态废气流量（m ³ /h）	725	665	664	635	646	646	/	
非甲烷总烃 （以碳计）	排放浓度 （mg/m ³ ）	1.34	1.10	1.15	2.02	0.86	0.84	120
	排放速率 （kg/h）	9.72× 10 ⁻⁴	7.32× 10 ⁻⁴	7.64× 10 ⁻⁴	1.28× 10 ⁻³	5.56× 10 ⁻⁴	5.43× 10 ⁻⁴	5
备注	1.排气筒有组织废气非甲烷总烃排放浓度执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准，排放速率执行该标准严格 50% 后的标准限值。 2.监测期间，企业塑焊工段未生产，废气收集处理装置处于运行状态。							
检测项目	检测结果						标准 限值	
	采样时间：2018.6.26			采样时间：2018.6.27				
	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次		
测点位置	塑焊工段废气排气筒出口 01						/	
净化装置	活性炭吸附						/	
排气筒高度（m）	15						/	
测点截面积（m ² ）	0.0314						/	

测点废气温度 (°C)	29	29	29	29	29	29	/	
测点废气含湿量 (%)	3.3	3.3	3.3	3.3	3.3	3.3	/	
测点废气平均流速 (m/s)	8.1	8.0	8.0	8.1	8.2	8.2	/	
测点平均动压 (Pa)	57	55	55	56	57	58	/	
测点平均静压 (kPa)	0.10	0.10	0.09	0.10	0.10	0.09	/	
标态废气流量 (m ³ /h)	690	696	725	650	676	672	/	
非甲烷总烃 (以碳计)	排放浓度 (mg/m ³)	1.29	1.22	1.08	1.47	1.33	1.38	120
	排放速率 (kg/h)	8.90× 10 ⁻⁴	8.49× 10 ⁻⁴	7.83× 10 ⁻⁴	9.56× 10 ⁻⁴	8.99× 10 ⁻⁴	9.27× 10 ⁻⁴	5
备注	1.排气筒有组织废气非甲烷总烃排放浓度执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级标准,排放速率执行该标准严格50%后的标准限值。 2.监测期间,企业塑焊工段正常生产,废气收集处理装置处于运行状态。							

由表 9-3 可见,监测期间,项目有组织废气非甲烷总烃排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中最高允许排放浓度限值,排放速率符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中二级标准严格 50%后标准要求。

表 9-4 无组织废气监测结果统计表

采样日期	检测项目	检测点位	检测结果 (mg/m ³)				执行标准
			1	2	3	最大值	
2018.6.26	颗粒物	上风向 1#	0.184	0.199	0.192	0.199	/
		下风向 2#	0.239	0.217	0.235	0.239	1.0
		下风向 3#	0.241	0.216	0.209	0.241	
		下风向 4#	0.193	0.230	0.218	0.230	
	非甲烷总烃 (以碳计)	上风向 1#	0.43	0.30	0.27	0.43	
		下风向 2#	0.92	0.82	0.70	0.92	4.0
		下风向 3#	0.61	0.70	0.61	0.70	
		下风向 4#	0.78	0.62	0.82	0.82	
2018.6.27	颗粒物	上风向 1#	0.185	0.178	0.190	0.190	
		下风向 2#	0.211	0.200	0.205	0.211	1.0
		下风向 3#	0.209	0.235	0.224	0.235	
		下风向 4#	0.213	0.222	0.207	0.222	
	非甲烷总烃 (以碳计)	上风向 1#	0.51	0.62	0.60	0.62	
		下风向 2#	0.88	0.88	0.81	0.88	4.0
		下风向 3#	0.80	0.82	0.88	0.88	
		下风向 4#	1.06	0.85	0.93	1.06	
备注	参考《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 无组织排放浓度限值。						

由表 9-4 可见,监测期间,项目无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃排放浓度均

符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中无组织排放监控浓度标准。

9.2.1.3 厂界噪声监测结果

青山绿水(江苏)检验检测有限公司于2018年6月26日-2018年6月27日在对项目所在厂界处进行了检测,噪声检测结果见表9-5。

表 9-5 噪声监测结果统计表 单位: dB(A)

检测点位置	检测结果(昼间)		标准限值(昼间)
	2018.6.26	2018.6.27	
第一次	东厂界外1米	54.7	65
	南厂界外1米	54.2	
	西厂界外1米	55.1	
	北厂界外1米	55.6	
第二次	东厂界外1米	55.1	65
	南厂界外1米	54.9	
	西厂界外1米	55.1	
	北厂界外1米	54.6	
备注	参考《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。		

由表9-5可知,监测期间,项目各厂界处昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类标准要求。

9.2.1.4 污染物排放总量核算

污染物排放总量及常州市新北区环境保护局核定总量见下表。

表 9-6 主要污染物排放总量

污染源类型	污染物	环评/批复总量(吨/年)	实际核算总量(吨/年)	是否符合环评/批复要求
生活污水	废水排放量	360	320	符合
	化学需氧量	0.144	0.069	
	悬浮物	0.108	0.008	
	氨氮	0.009	0.0002	
	总磷	0.0018	0.00002	
	动植物油类	0.0432	0.002	
有组织废气	非甲烷总烃	0.00004	0.000038	符合
备注	废水实际排放量以企业提供的全年自来水用量×产污系数0.8进行核算。			

由表9-6可知,监测期间,废水核算总量及污染物核算总量、非甲烷总烃核算总量满足环评及环评批复总量要求。

9.2.2 环保设施去除效率监测结果

（一）废水治理设施

本项目员工日常生活污水和食堂废水托运至常州新区江边污水处理厂集中处理；无生产废水产生和排放，无废水治理设施。

（二）废气治理设施

①本项目塑焊工段产生的少量塑焊废气（非甲烷总烃），经设备上方废气捕集装置收集和活性炭吸附装置吸附后，经 1 根 15 米高排气筒（1#）排放。

由于排气筒不满足进口开孔取样条件，故未对排气筒进口处废气进行检测。

由表 9-3 可知，正常生产时，本项目车间内（1#排气筒）有组织排放的非甲烷总烃总量（塑焊工段）约 0.000038t/a，年排放时间 500h，排放速率约 7.60×10^{-4} kg/h，排放浓度约 $0.117\text{mg}/\text{m}^3$ ，排气筒排放的非甲烷总烃排放浓度和排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准相应标准要求（15 米高排气筒，排放速率 $\leq 5.0\text{kg}/\text{h}$ ，排放浓度 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

②本项目金属焊工段配有 1 套移动式除尘装置，焊接过程中产生的颗粒物废气经移动式除尘装置集中收集、净化后无组织排放。

由表 9-4 可知，正常生产时，本项目无组织排放的非甲烷总烃、颗粒物浓度小于《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中颗粒物无组织排放监控点浓度限值（ $1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

（三）厂界噪声治理设施

本项目主要噪声源来自于车间内机械加工设备产生的噪声，现已采取合理设备选型、合理车间内设备布局、合理安排生产工段班次，高噪声源如空压机设备已做好建筑隔声、减振等降噪措施。

由表 9-5 可知，正常生产时，项目各厂界处昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准要求。

10.验收监测结论

10.1 环境保护设施调试效果

（一）废水设施调试效果

根据检测结果，项目所在厂区污水储罐储存的污水中 pH、化学需氧量 COD、悬浮物 SS、氨氮 NH₃-N、总磷 TP 和动植物油指标均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（CJ343-2010）及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中的三级标准。

项目雨水经厂内雨水管网排入市政雨水管网；无生产废水产生和排放，由于园区污水管网尚未建成，暂未接管，员工日常生活污水托运至常州新区江边污水处理集中处理。项目所在厂区雨水排放口及生活污水储罐出口处已设置环保提示性标志牌，见附件 9。

（二）废气设施调试结果

根据检测结果，项目有组织废气非甲烷总烃排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中最高允许排放浓度限值，排放速率符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准严格 50% 后标准要求。项目无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度标准。项目 1 根废气排气筒（1#）已设置环保提示性标志牌，见附件 9。

（三）噪声噪声达标情况

项目在采取合理平面布局和合理设备选型，并做好设备隔声、减振等措施后，生产车间噪声在各厂界噪声贡献值小于 55dB(A)，与各厂界昼间环境噪声本底值叠加后，各厂界噪声预测值满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3 类标准要求。

（四）固体废物

项目产生的一般工业固废，包括塑料边角料、废塑料焊丝、金属边角料和废金属焊丝实际均外卖综合利用；产生的危险废物，包括废切削液（HW09）、废磨削液（HW09）实际均暂存在厂内危险废物堆场内，建设单位已与常州风华环保科技有限公司签订了危险废物（HW09）的委托处置协议，活性炭每年更换一次，更换后的废活性炭（HW49）暂存在厂内危险废物堆场内，定期送有资质单位处置；

含油抹布手套与生活垃圾一起由环卫部门定期清运。

该项目固废均合理处置，处置率 100%，不直接排向外环境，对周围环境无直接影响，与环评一致。项目固废堆场已按照环保要求建设，满足防风、防雨、防扬散、防腐、防盗、防护等要求，并设置环保提示性标志牌，见附件 9。

(五) 总量控制

根据检测结果核算，项目废水核算总量及污染物核算总量、非甲烷总烃核算总量满足环评及环评批复总量要求。

(六) 与《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》对照分析

《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》第二章、第八条 建设项目环境保护设施存在下列情形之一，建设单位不得提出验收合格的意见：

表 10-1 与《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》对照分析情况表

文件	暂行办法中内容	项目实际情况	对照结果
《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》第二章，第八条	(一)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；	项目已按照环境影响报告表和审批意见中要求建成环境保护措施，并与主体工程同时使用。	不属于
	(二)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；	项目污水污染物的排放总量、大气污染物排放量符合环评及批复量要求。固体废物 100%处置，零排放，符合项目环评批复要求。	不属于
	(三)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；	对照《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》（苏环办[2015]256号）中内容，项目建成后未发生重大变动。	不属于
	(四)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；	项目建设过程中未造成重大环境污染或重大生态破坏。	不属于
	(五)纳入排污许可管理的建设项目，无证排污或者不按证排污的；	项目暂未纳入排污许可证管理。	不属于
	(六)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；	项目无分期建设情况，且项目环境保护设施防治环境污染的能力能够满足主体工程需求。	不属于
	(七)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，被责令改正，尚未改正完成的；	项目未违反国家和地方环境保护法律法规，未受到处罚。	不属于
	(八)验收报告的基础资料数据明显不实，内容存在重大缺项、遗漏，或者验收结论不明确、不合理的；	验收报告的资料属实、结论明确、合理。	不属于

文件	暂行办法中内容	项目实际情况	对照结果
	(h)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。	项目不属于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项目。	不属于

对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》第二章、第八条中内容，项目具备提出验收合格意见的条件。

企业能较好地履行环境影响评价和环境保护“三同时”执行制度，建立了环境管理组织机构和环境管理制度。验收监测期间，各类环保治理设施运行正常，生产负荷达到规定要求。项目所测的各类污染物均达标排放，固废零排放。各类污染物排放总量均满足常州市新北区环境保护局环评批复中的总量控制要求，环评批复中的各项要求已落实，不存在《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4号）中第八条不予验收合格的情形。

10.2 验收监测总结论

本项目建设性质、建设规模、建设地点、生产工艺和环境保护措施均未发生重大变动；环保“三同时”措施已落实到位，污染防治措施符合环评及批复要求；经监测，各类污染物均达标排放；污染物排放总量符合环评及批复要求。

综上，“显影机、蚀刻机等电子设备生产项目”满足建设项目竣工环境保护验收条件，可以申请项目竣工环保验收。