

前 言

2016年，重庆神马锁业有限公司购买重庆丰茂实业有限公司白沙分公司位于江津区白沙工业园区丰茂白沙标准厂房5#、6#，建筑面积3700m²，建设“神马锁业项目”。为顺应市场需求，建设单位实施“重庆神马锁业有限公司改扩建项目”，2022年5月19日，重庆市江津区发展和改革委员会对本项目下发企业投资项目备案证（项目代码：2205-500116-04-05-174873）；重庆展亚环保工程有限公司编制了该项目的环境影响报告表；2022年6月11日，重庆市江津区生态环境局以“渝（津）环准〔2022〕164号”文对项目作了批复，从环境保护角度同意该项目实施建设。

环评及批复建设内容及规模：项目位于江津区白沙工业园，在原有厂房内进行，不新增用地，主要新建一条注塑生产线，将电表不停电轮换装置外购塑料配件改为厂区自产；新增数控车床、攻丝机、数控钻床等设备，在电子密码轮锁原有装配工艺基础上增加机加工艺；新建3条装配线；增加不合格电路板维修焊接等配套辅助工艺。改扩建完成后，增加单相电表不停电轮换装置生产规模15万套/年、新增电子标签2万套/年、新增三相电表不停电轮换装置20万套/年，保留其他现有项目产品生产规模。

项目总投资100万元，其中环保投资10万元，占总投资的10%。

本项目实际建设内容及规模：本项目实际建设内容与规模与环评一致。项目总投资100万元，其中环保投资10万元，占总投资的10%。

本项目2022年6月13日开工建设，2022年6月26日建设完成，2022年6月27日完成排污许可登记（登记编号：915001163048875603001Z），随后投入调试运行。项目调试运行期间环保设施运行正常，未接到相关环保投诉。

本次验收范围：本项目验收范围以其环境影响报告表及批准书“渝（津）环准〔2022〕164号”为基础，结合实际建设情况进行整体验收。

根据《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院令第682号）等相关规定要求，重庆神马锁业有限公司于2022年6月委托重庆骏通环保工程有限公司对“重庆神马锁业有限公司改扩建项目”开展竣工环境保护验收工作，并委托重庆大安检测技术有限公司于2022年06月29~30日对该项目实施了竣工环境保护验收污染物排放监测。重庆骏通环保工程有限公司在此基础上，编制了《重庆神马锁业有限公司改扩建项目竣工环境保护验收监测报告表》。

目 录

表一	建设项目基本情况：	1
表二	项目概况	6
表三	主要污染源、污染物处理和排放	21
表四	建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定	27
表五	验收监测质量保证及质量控制：	31
表六	验收监测内容：	34
表七	监测工况及监测结果：	35
表八	验收监测结论：	41

附图

- 附图1 项目地理位置示意图
- 附图2 项目所在厂区平面布置（含雨污管网）
- 附图3 项目5#厂房平面布置图
- 附图4 项目6#厂房平面布置图
- 附图5 项目环境保护目标分布示意图

附件

- 附件1 环评批准文件
- 附件2 固定污染源排污登记回执
- 附件3 危废处置协议及资质
- 附件4 验收监测报告
- 附件5 其他需要说明事项

附表

- 附表1 建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

表一

建设项目基本情况：					
建设项目名称	重庆神马锁业有限公司改扩建项目				
建设单位名称	重庆神马锁业有限公司				
建设项目性质	新建（迁建） ■改扩建 技改				
建设地点	重庆神马锁业有限公司改扩建项目位于江津区白沙工业园区丰茂白沙标准厂房 5#、6#生产厂房				
主要产品名称	单相电表不停电轮换装置、电子标签、三相电表不停电轮换装置				
设计生产能力	增加单相电表不停电轮换装置生产规模 15 万套/年； 新增电子标签 2 万套/年； 新增三相电表不停电轮换装置 20 万套/年。				
实际生产能力	增加单相电表不停电轮换装置生产规模 15 万套/年； 新增电子标签 2 万套/年； 新增三相电表不停电轮换装置 20 万套/年。 与环评设计产能一致。				
开工建设时间	2022 年 6 月 13 日	建成调试时间（竣工）	2022 年 6 月 26 日		
验收现场监测时间		2022 年 6 月 29~30 日			
环评报告表编制单位	重庆展亚环保工程有限公司	环评时间		2022 年 5 月	
环评报告表审批部门	重庆市江津区生态环境局	文号	渝（津）环准（2022）164 号	时间	2022 年 6 月 11 日
环保设施设计单位	重庆蓝创环保工程有限公司	环保设施施工单位		重庆蓝创环保工程有限公司	
投资总概算	100 万元	环保投资概算		10 万元	比例 10%
实际总概算	100 万元	环保投资		10 万元	比例 10%
验收范围	验收范围以其环境影响报告表及批准书“渝（津）环准（2022）164 号”为基础，结合实际建设情况进行整体一次性验收。				

表一

<p>建设过程及审批情况</p>	<p>2022年5月19日，重庆市江津区发展和改革委员会对本项目下发企业投资项目备案证（项目代码：2205-500116-04-05-174873）；重庆展亚环保工程有限公司编制了该项目的环境影响报告表；2022年6月11日，重庆市江津区生态环境局以“渝（津）环准〔2022〕164号”文对项目作了批复，从环境保护角度同意该项目实施建设。</p> <p>本项目2022年6月13日开工建设（无土建工程，主要为生产设备安装），2022年6月26日建设完成，2022年6月27日完成排污许可登记（登记编号：915001163048875603001Z），随后投入调试运行。项目调试运行期间环保设施运行正常，未接到相关环保投诉。</p>
<p>验收监测依据</p>	<p>1、建设项目环境保护相关法律、法规、规章和规范性文件</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 《中华人民共和国环境保护法》（2014.4.24 修正）； 2) 《中华人民共和国环境影响评价法》（2018.12.29 修正）； 3) 《中华人民共和国水污染防治法》（2017.6.27 修正）； 4) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018.10.26 修正）； 5) 《中华人民共和国噪声污染防治法》（中华人民共和国主席令（第一〇四号），2022.6.5 起实施）； 6) 《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（第四十三号）2020.4.29 修正，2020.9.1 起实施）； 7) 《建设项目环境保护管理条例》（2017.7.16 修正）； 8) 《国家危险废物名录（2021年版）》（2021.1.1 起实施）； 9) 《重庆市环境保护条例（修订）》（2018.7.26 修正）。 <p>2、建设项目竣工环境保护验收技术规范</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) <环境保护部关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告>（国环规环评〔2017〕4号）； 2) <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）； 3) 《重庆市环境保护局关于印发<重庆市建设项目重大变动界定程序规定>的通知》（渝环发〔2014〕65号）；

表一

	<p>4) 生态环境部办公厅《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单(试行)>的通知》(环办环评函〔2020〕688号)。</p> <p>3、建设项目环境影响报告书(表)及审批部门审批决定</p> <p>1) 《重庆神马锁业有限公司改扩建项目环境影响报告表》(重庆展亚环保工程有限公司编制)；</p> <p>2) 环境影响评价文件批准书“渝(津)环准〔2022〕164号”。</p> <p>4、环境保护部门其他审批文件</p> <p>(无)</p>																												
<p>验收监测评价标准、标号、级别、限值</p>	<p>项目本阶段验收监测污染物排放标准以项目环境影响评价文件及其环评批准书“渝(津)环准〔2022〕164号”等文件要求执行。在环评批准书之后发布或修订的标准对建设项目执行该标准有明确时限要求的，按新发布或修订的标准执行。<u>具体验收监测评价标准如下：</u></p> <p>1、废水污染物排放标准</p> <p>运营期餐饮废水与员工办公生活污水一并排入所在标准厂房已建生化池预处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准，再经园区污水管网进入白沙镇污水处理厂集中处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级A标准后排入宝珠溪，最终汇入长江。具体水污染物标准见表1-1、1-2：</p> <p style="text-align: center;">表 1-1 《污水综合排放标准》(GB8978-1996)</p> <table border="1" data-bbox="408 1435 1398 1585"> <thead> <tr> <th>执行标准</th> <th>pH</th> <th>COD</th> <th>BOD₅</th> <th>SS</th> <th>NH₃-N</th> <th>动植物油</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>三级标准</td> <td>6-9(无量纲)</td> <td>500</td> <td>300</td> <td>400</td> <td>45*</td> <td>100</td> </tr> </tbody> </table> <p>注：“*”氨氮参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B等级标准；污染物单位：mg/L。</p> <p style="text-align: center;">表 1-2 《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)</p> <table border="1" data-bbox="408 1771 1398 1921"> <thead> <tr> <th>执行标准</th> <th>pH</th> <th>COD</th> <th>BOD₅</th> <th>SS</th> <th>NH₃-N</th> <th>动植物油</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>一级A标准</td> <td>6-9(无量纲)</td> <td>50</td> <td>10</td> <td>10</td> <td>5(8)</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table> <p>注：括号外数值为水温>12℃时的控制指标，括号内数值为水温≤12℃时的控制指标；污染物单位：mg/L。</p>	执行标准	pH	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	动植物油	三级标准	6-9(无量纲)	500	300	400	45*	100	执行标准	pH	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	动植物油	一级A标准	6-9(无量纲)	50	10	10	5(8)	1
执行标准	pH	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	动植物油																							
三级标准	6-9(无量纲)	500	300	400	45*	100																							
执行标准	pH	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	动植物油																							
一级A标准	6-9(无量纲)	50	10	10	5(8)	1																							

表一

2、废气污染物排放标准

本项目位于重庆市江津区白沙工业园区，根据《重庆市环境保护局关于印发在江津合川璧山铜梁等区执行国家大气污染物特别排放限值工作方案的函》（渝环函〔2018〕490号），本项目注塑生产过程中排放的非甲烷总烃、丙烯腈、苯乙烯、甲苯、乙苯等污染物应执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）标准中大气污染物特别排放限值。执行标准限值详见下表：

表 1-3 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）

污染源	污染物名称	排气筒高度	大气污染物排放限值	无组织排放监控浓度限值	
				监控点	浓度
注塑废气	非甲烷总烃	15m	60mg/m ³	厂界外浓度最高点	4.0mg/m ³
	苯乙烯		20mg/m ³		/
	丙烯腈		0.5mg/m ³		/
	甲苯		8mg/m ³		0.8mg/m ³
	乙苯		50mg/m ³		/
单位产品非甲烷总烃排放量（kg/t 产品）			0.3	/	

项目锡焊、破碎、激光打标、激光焊接、超声波焊接等无组织排放废气中颗粒物、锡及其化合物、非甲烷总烃等污染物应执行重庆市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）表 1 排放限值要求。执行标准限值详见下表：

表 1-4 《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）

监控位置	非甲烷总烃	锡及其化合物	颗粒物
厂界	4.0	0.2	1.0

项目在标准厂房内实施，厂房边界即为厂界，故不适用《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）中厂区内 VOCs 无组织排放限值，且《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）中 NMHC 无组织排放浓度要求严格于《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB

表一

<p>37822-2019) 中相应标准限值要求, 故本项目非甲烷总烃无组织排放浓度执行《大气污染物综合排放标准》(DB 50/418-2016) 中标准限值要求。但项目 VOCs 无组织排放管理应按《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019) 相应规定要求执行。</p>			
<p>表 1-5 挥发性有机物无组织排放控制标准</p>			
污染物项目	特别排放限值 (mg/m ³)	限值含义	无组织排放监控位置
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置
	20	监控点任意一次浓度值	监控点
<p>厂界无组织臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 标准。执行标准限值详见下表:</p>			
<p>表 1-6 《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)</p>			
控制项目	无组织排放源厂界标准值		
	二级(新扩改建)		
臭气浓度	20(无量纲)		
<p>3、噪声污染物排放标准</p>			
<p>项目营运期噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 中 3 类标准。标准值详见表 1-7。</p>			
<p>表 1-7 噪声排放标准 单位: dB(A)</p>			
时段	声环境功能区类别	昼间	夜间
运营期	3 类	65	55
<p>4、固体废物</p>			
<p><u>一般固废</u>: 按《一般固体废物分类与代码》(GB/T39198-2020) 进行分类, 贮存过程应满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环保要求。</p>			
<p><u>危险废物</u>: 按《危险废物鉴别标准通则》(GB5085.7-2019)、《国家危险废物名录》(2021 年版)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2001) 及 2013 年修改单相关要求等执行。</p>			

表二

项目概况：						
1、地理位置及平面布置						
1) 地理位置及外环境关系						
项目位于重庆市江津区白沙工业园区丰茂白沙标准厂房 5#、6#，周围主要为工业企业。通过现场踏勘，项目选址未发生变化，周围环境基本未发生变化。						
企业周边主要环境保护目标分布情况见下表：						
表 2-1 项目主要环境保护目标						
保护目标名称	坐标 (m)		保护对象	保护内容	相对厂址方位/距离 m	环境功能区
	X	Y				
白沙工业园发展中心还房小区	-120	-160	居民	约 500 人	SW, 170	环境空气二类
东江名苑	-195	-105	居民	约 800 人	SW, 190	
刘家岗 B 区还建房	-415	110	居民	约 1500 人	NW, 400	
宝珠溪	0	2779	地表水	/	N, 2779	III类水域功能
长江	-790	690	地表水	/	NW, 1050	II类水域功能
注： 采用相对坐标，坐标原点为厂区中心。						
2) 总平面布置						
<p>环评阶段：建设单位购买已建重庆丰茂实业有限公司白沙分公司丰茂白沙 5#、6# 标准生产厂房实施“神马锁业”（原项目），5#厂房 1F 生产厂区主要设机加车间、维修室、半成品仓库以及卫生间等，2F 生产厂区主要设置组装车间、卫生间、更衣室、研发室以及成品仓库等，3F 主要布置办公室以及员工食堂与宿舍；6#厂房 1F 生产厂区主要设维修室、成品仓库、卫生间、材料仓库、值班休息室等，2F 生产厂区主要设置封签车间、装饰锁车间、卫生间、更衣室、休息室、检测室以及车间办公室等，3F 主要布置各类行政办公会议室以及办公室等。改扩建项目不新增用地，在原项目厂房内进行。5#厂房 1F 机加车间调整布局，新增数控车床、数控钻床、攻丝机等，2F 组装车间，新增 3 条装配线；6#厂房 1F 南侧新建 1 条注塑生产线，2F 装饰锁车间北侧新增电路板维修。本项目生活垃圾收集点依托现有标准厂房已建生活垃圾收集点；拟设置 1 处一般</p>						

表二

固废暂存间，位于 5#厂房 1F，面积约 15m²，拟设置 1 处危废暂存间，位于 5#厂房 2F 西北角设 1 处，面积约 10m²。厂房平面布置图详见附图。

本阶段实际建设：危废暂存间位于 5#厂房 1F 钻孔区东侧；一般固废区位于钻孔区东南侧，其他平面布置与环评基本一致。平面布置详见附图 3、附图 4。

2、工程建设内容

1) 产品方案及规模

表 2-2 项目产品方案一览表 单位：万套/年

产品名称	规格/型号	环评设计 产 能	建成实际 产 能	变化情况	备注
电子密码轮锁	SM5027	2	2	与环评一致	GB 21556-2008
施封锁	SM9012	12	12		GB/T 25293-2010
穿线式铅封	SM9002	30	30		Q/GDW 156-2006
卡扣式铅封	SM9005	20	20		Q/GDW 156-2006
卡扣式铅封启封器	SM7F7	1	1		Q/GDW 156-2006
电力磁性锁	SM6006	30	30		QB/T 1918-2011
剩余电流监测终端	C-Y-1	1	1		Q/GDW 156-2006
单相电表不停电 轮换装置	C-B-1	17	17		Q/GDW 156-2006
计量箱智能防盗锁	SM5030	1	1		GB/T 25293-2010
智能门禁终端	SM-100-1	1	1		Q/GDW 156-2006
电子标签	SM2003	2	2		Q/GDW 156-2006
三相电表不停电 轮换装置	C-B-2	20	20		Q/GDW 156-2006
合 计		137	137		/

2) 本工程内容

建设单位考虑项目生产特点，本次改扩建不新增建构物，利用现有生产厂房，新增设备，优化调整布局，实现增产扩能。项目实际工程建设情况详见下表：

表二

表 2-3 项目工程组成一览表					
类别	建设内容		环评及批复建设内容	实际建设内容	变化情况
主体工程	5#厂房生产区	机加车间	依托现有厂房，位于 1F，新增 2 台数控车床、1 台攻丝机、1 台数控钻床等工艺设备，用于本项目电子密码轮锁增加的机加工艺，电子密码轮锁生产规模不变。	位于 1F，新增 2 台数控车床、1 台攻丝机、1 台数控钻床等设备，用于本项目电子密码轮锁增加的机加工艺，电子密码轮锁生产规模不变。	与环评设计一致
		组装车间	依托现有厂房，位于 2F，新增 3 条装配线（增至 4 条），用于单相电表不停电轮换装置、三相电表不停电轮换装置等的装配工作，其中增加单相电表不停电轮换装置生产规模 15 万套/a、新增三相电表不停电轮换装置 20 万套/a。	位于 2F，新增 3 条装配线（增至 4 条），用于单相、三相电表不停电轮换装置等的装配，其中增加单相电表不停电轮换装置生产规模 15 万套/a、新增三相电表不停电轮换装置 20 万套/a。	与环评设计一致
	6#厂房生产区	注塑车间	依托现有厂房，位于 1F，新建一条注塑生产线（含 6 台注塑机），用于生产单相电表不停电轮换装置、三相电表不停电轮换装置塑料配件，注塑塑料配件全部本项目电表不停电轮换装置装配，不外售。	位于 1F，新建一条注塑生产线（含 6 台注塑机），用于生产单相、三相电表不停电轮换装置塑料配件，注塑塑料配件全部本项目电表不停电轮换装置装配，不外售。	与环评设计一致
		封签车间	位于 2F，依托封签车间现有装配线，新增电子标签 2 万套/a，其他产品生产规模不变。	位于 2F，依托封签车间现有装配线，新增电子标签 2 万套/a，其他产品产能不变。	与环评设计一致
		装饰锁车间	依托厂房，位于 2F，新增 4 台锡焊机用于不合格电路板维修焊接。	位于 2F，新增 4 台锡焊机用于不合格电路板维修焊接。	与环评设计一致
	辅助工程	办公区		依托项目 5#、6#厂房的 3F、4F 设置的各类行政办公会议室以及办公室等用以日常办公会客等。	依托 5#、6#厂房 3F、4F 设置的各类行政办公室等用以日常办公会客等。
食堂宿舍		依托项目 5#厂房 3F 设置的员工食堂与宿舍等。	依托项目 5#厂房 3F 设置的员工食堂与宿舍等。	与环评设计一致	
维修室		项目 5#、6#厂房均设有维修室，用	项目 5#、6#厂房均设有维修	与环评设计一致	

表二

		以存放简单维修工具。	室,用以存放简单维修工具。	计一致
储运工程	原料仓库	项目 5#、6#厂房内均设置有原料存放仓库,主要用于存放生产所需各类原材料。	项目 5#、6#厂房内均设置有原料存放仓库,主要用于存放生产所需各类原材料。	与环评设计一致
	半成品仓库	项目 6#厂房 1F 西北部设置半成品仓库,主要用于项目注塑件等半成品的中转暂存。	6#厂房 1F 西北部设置半成品仓库,主要用于项目注塑件等半成品的中转暂存。	与环评设计一致
	成品库房	项目 5#、6#厂房内均设有成品仓库,用于存放项目产品。	项目 5#、6#厂房内均设有成品仓库,用于存放项目产品。	与环评设计一致
	模具存放区	项目 6#厂房 1F 东北部设模具存放区,用于项目注塑模具临时暂存。	6#厂房 1F 东北部设模具存放区,用于暂存注塑模具。	与环评设计一致
公用工程	给水	依托标准厂房已建供水系统(市政给水管网接入);	依托标准厂房已建供水系统,市政给水管网接入;	与环评设计一致
	排水	雨污分流制。雨水通过室外雨水管网和排水沟进入市政雨水管网;运营期生活污水经丰茂白沙标准厂房已建生化池处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级排放标准排入市政污水管网,经白沙镇污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准后,排入宝珠溪,最终汇入长江;	雨污分流制。雨水经室外雨水收集系统进入市政雨水管网;生活污水经丰茂白沙标准厂房已建生化池处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准排入市政污水管网,经白沙镇污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准,排入宝珠溪,最终汇入长江;	与环评设计一致
	供电	由白沙工业园区输电系统接入(市政电网接入)。	由白沙工业园区输电系统接入,市政电网接入。	与环评设计一致
环保工程	废气	注塑废气: 注塑废气经固定式集气罩收集,集中引至一套“两级活性炭吸附”装置处理后,通过 1 根 15m 高的 DA001 排气筒排放。 破碎粉尘: 破碎机进、出料口设防尘帘,将封闭破碎机设在专用密闭	注塑废气: 注塑废气经固定式集气罩收集,集中引至一套“两级活性炭吸附”装置处理后,通过 1 根 15m 高的 DA001 排气筒排放。 破碎粉尘: 破碎机进、出料	与环评设计一致

表二

	沉降室内等措施后无组织排放； 激光焊接烟尘、锡焊废气、超声波焊接废气、激光打标废气 等于车间内呈无组织排放，加强车间通风。	口设防尘帘，将封闭破碎机设在专用密闭沉降室内等措施后无组织排放； 激光焊接烟尘、超声波焊接废气、锡焊废气、激光打标废气 等于车间内呈无组织排放，加强车间通风。	
废水	本项目运营期食堂废水经油水分离器预处理后与员工生活污水一并排入丰茂白沙标准厂房已建生化池处理达到《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）三级标准，经园区市政污水管网，进入白沙镇污水处理厂深度处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）一级 A 标准，排入宝珠溪，最终汇入长江。	食堂废水经油水分离器预处理后与生活污水一并排入丰茂白沙标准厂房已建生化池处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，经园区市政污水管网，进入白沙镇污水处理厂深度处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）一级 A 标准，排入宝珠溪，最终汇入长江。	与环评设计一致
噪声	高噪声设备应采取减振基础、隔声等措施。	高噪声设备应采取减振基础、隔声等措施。	与环评设计一致
固废	一般固废： 运营期一般固废主要为：废包装材料、金属屑、注塑边角料、不合格注塑件、不合格品等；拟于 5#厂房 1F 设置 1 处一般固废暂存区，面积约 15 m ² ，分类暂存项目一般固废，定期外售废旧物资回收单位综合利用（为提高经济效益，便于贮存，注塑边角料、不合格注塑件等进行破碎处理）；一般固废贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。	一般固废： 运营期一般固废主要为：废包装材料、金属屑、注塑边角料、不合格注塑件、不合格品等；于 5#厂房 1F 钻孔区东南侧设置 1 处一般固废暂存区，面积约 15 m ² ，分类暂存项目一般固废，定期外售废旧物资回收单位综合利用（为提高经济效益，便于贮存，注塑边角料、不合格注塑件等进行破碎处理）；一般固废贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。	一般固废暂存区位置发生变化，其他与环评设计一致

表二

		<p>危险废物: 拟于 5# 厂房 2F 西北角设 1 处危废暂存间, 面积约 10m²。用于分类存储运营期产生的废机油、废液压油、废油桶、废活性炭、空压机含油废水、含油废棉纱手套等危险废物, 危险废物定期交有相应危险废物处置资质的单位转运处置。危废暂存间应做好“四防”措施, 并满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 以及 2013 年修改单相关要求。</p>	<p>危险废物: 于 5# 厂房 1F 钻孔区东侧设置 1 处危废暂存间, 面积约 10 m²。用于存放项目运营期产生的废机油、废液压油、废油桶、空压机含油废水、废活性炭、含油废棉纱手套等危险废物, 危险废物应分类存储, 定期交重庆弘邦环保有限公司转运处置。危废暂存间应做好“四防”措施, 并满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 以及 2013 年修改单相关要求。</p>	<p>危险废物暂存间位置发生变化, 其他与环评设计一致</p>
		<p>生活垃圾: 依托现有设施, 集中收集交环卫部门统一清运处理。</p>	<p>生活垃圾集中收集交环卫部门统一清运处理。</p>	<p>与环评设计一致</p>

注: 场内仅进行简单设备维修, 大型设备维修委外, 维修维护所需液压油由委托单位提供, 车床、注塑机等维护涉及少量机油, 暂存于 6# 厂房维修室, 未单独设置油料间。

3) 劳动定员及工作制度

根据企业提供资料, 项目劳动定员及工作制度见下表:

表 2-4 项目劳动定员及工作制度一览表

类别	环评设计阶段	实际情况	备注
劳动定员	新增员工 30 人	新增员工 30 人	与环评设计一致
工作制度	年工作天数为 290 天, 实行一班制, 每班工作时间 8 小时	年工作天数为 290 天, 实行一班制, 每班工作时间 8 小时	与环评设计一致

3、设施设备情况

对照《产业结构调整指导目录(2019 年本)》、《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)》、《淘汰落后安全技术装备目录(2015 年第一批)》等文件, 项目已采用生产设备均不属于国家规定限制使用或淘汰的设备。

项目设施设备配置情况详见下表:

表二

表 2-5 项目主要设备一览表					
生产单元	设备名称	参数/规格	数量 (台/套)		变化情况
			环评阶段	实际建设	
机加车间	台式钻床	2512-2A、Z406C	18	8	与环评设计 一致
	数控车床	HK35L	2	2	
	数控钻床	SSDZ	1	1	
	攻丝机	M3-M12	1	1	
组装车间	超声波焊机	SCO2000	2	2	与环评设计 一致
	激光焊接机	LW410B	2	2	
	装配线	/	4	4	
注塑车间	注塑机	MA2000III/750	2	2	与环评设计 一致
		MA1600III/570	3	3	
		MA1200III/400	1	1	
	混料机	TTV-100	1	1	
	烘料机	THD-100	3	3	
	机械手	R900IS-S3	6	6	
	传送带	4550	7	7	
封签车间	超声波焊机	SCO2000	2	2	与环评设计 一致
	激光打标机	GBL-YLB-M-50	3	3	
	标签打印机	ZT410	3	3	
	装配线	/	4	4	
装饰锁 车间	锡焊机	AT938D	4	4	与环评设计 一致
	装配线	/	2	2	
辅助设备	螺杆空压机	2.0A	1	1	与环评设计 一致
	冷却塔	CD2	1	1	

表二

注：装配过程中使用的螺丝刀、电批等小型工具未进行统计。

4、原辅材料消耗及水平衡

1) 原辅材料消耗

项目主要原辅材料消耗情况见下表：

表 2-6 项目主要原辅材料消耗量一览表

应用产品	名称	主要成分/规格	年使用量		变化情况
			环评阶段	实际建设	
一	原料				
电子密码 轮锁	锁体上盖毛坯	SS-304L, 200 个/桶	2 万个	2 万个	与环评设计 一致
	锁体下盖毛坯	SS-304L, 200 个/桶	2 万个	2 万个	
	锁 芯	SS-304L, 500 个/箱	2 万个	2 万个	
	锁芯线路板	PCB, 3000 个/箱	2 万个	2 万个	
	空心杯电机	4000 个/箱	2 万个	2 万个	
	钥匙杆	3#压铸锌合金, 1000 个/箱	2 万个	2 万个	
	钥匙套	塑料件, 2000 个/箱	2 万个	2 万个	
	线路板	PCB, 3000 个/箱	2 万个	2 万个	
单相电表不停 电轮换装置	ABS 塑料颗粒	DG417 25kg/袋	35t	35t	与环评设计 一致
	铜螺母	H59 铜, 散装	170 万颗	170 万颗	
	线路板	PCBA, 2000 个/箱	17 万个	17 万个	
电子标签	电子标签封体	ABS, 2000 个/箱	2 万	2 万	与环评设计 一致
	电子标签封盖	ABS, 2000 个/箱	2 万	2 万	
	电子标签芯片	RFID, 6000 个/箱	2 万	2 万	
三相电表不停 电轮换装置	ABS 塑料颗粒	DG417, 25kg/袋	65 吨	65 吨	与环评设计 一致
	铜螺母	H59 铜, 散装	200 万颗	200 万颗	
	线路板	PCBA, 2000 个/箱	20 万个	20 万个	

表二

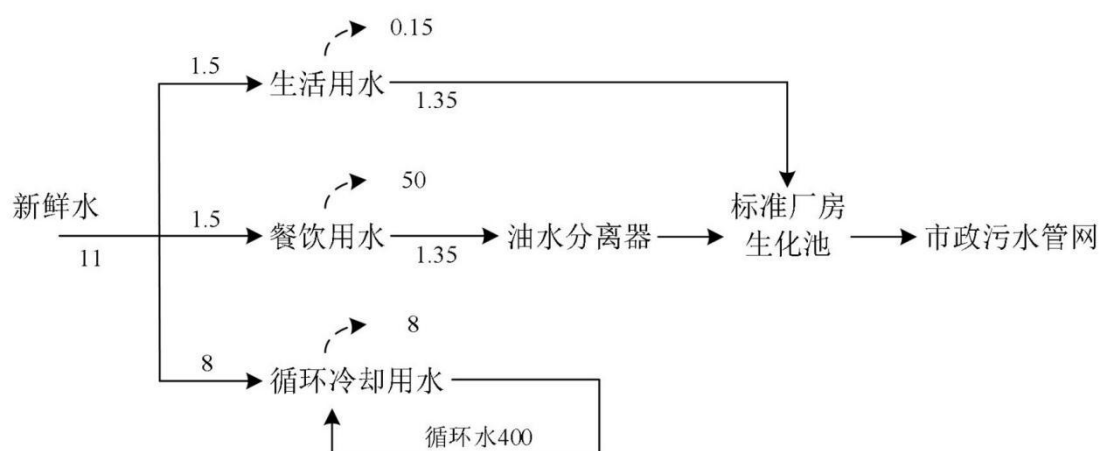
二	辅料				
不合格电路板补焊	锡焊丝	ER50-6	0.01t	0.01t	与环评设计一致
注塑机等设备使用	机 油	25kg/桶	0.3t	0.3t	与环评设计一致
	液压油	/	0.3t	0.3t	

2) 水平衡

项目本次改扩建于现有项目厂房内布置实施，现有项目已核算车间清洁废水，改扩建新增用水环节主要为循环冷却系统补充水、食堂餐饮用水、生活用水等。运营期食堂餐饮废水经油水分离器预处理后与生活污水一并排入标准厂房现有生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后排入市政污水管网，进入白沙镇污水处理厂深度处理达标后排放。本项目用排水情况见表 2-7，水平衡见图 2-1。

表 2-7 本项目用、排水情况一览表

用水项目	用水标准	规模	日均用水量 m^3/d			废水量 m^3/d
			新鲜水	回用水	小计	
循环冷却补充用水	循环量 $50m^3/h$		8	392	400	0
餐饮用水	25L/人·次	30 人	1.5	0	1.5	1.35
生活用水	50L/人·d	30 人	1.5	0	1.5	1.35
合 计	/	/	11	392	403	2.70

图 2-1 本项目水平衡图（单位： m^3/d ）

表二

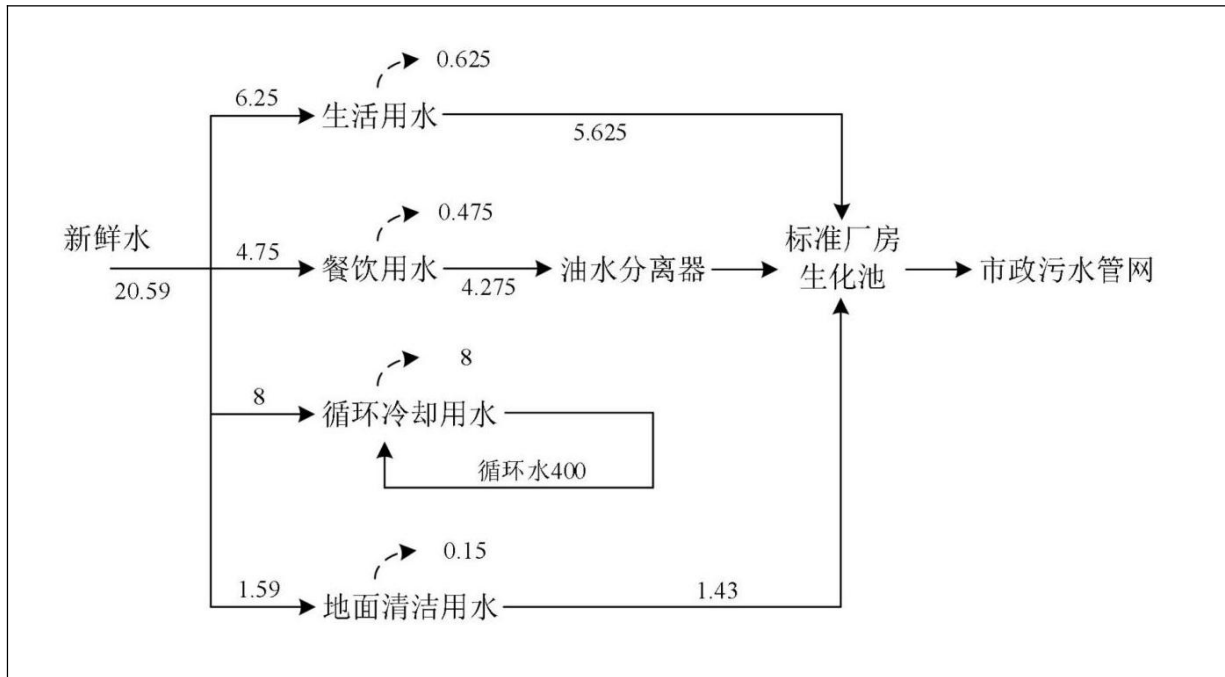


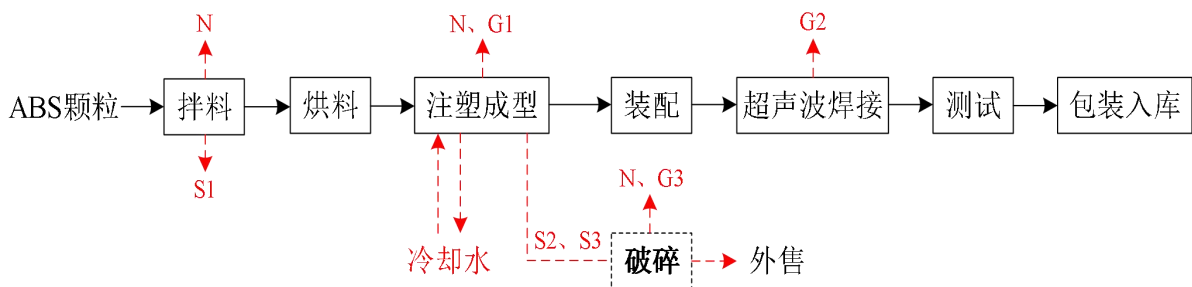
图 2-2 项目全厂水平衡图 (单位: m³/d)

5、主要工艺流程及产污环节 (附处理工艺流程图, 标出产污节点)

本项目主要新增一条注塑生产线, 用于电表不停电轮换装置所需塑料配件自产, 并提升单相电表不停电轮换装置生产规模; 在电子密码轮锁原有装配工艺基础上增加机加工工艺; 新增电子标签、三相电表不停电轮换装置产品产能; 新增不合格电路板维修焊接等辅助工艺, 原有其他产品生产工艺及规模不变。

项目单相、三相电表不停电轮换装置生产工艺流程基本项目, 仅部分零件参数存在一定差异, 具体工艺流程及产污环节图如下:

1) 电表不停电轮换装置:



图例: N 噪声、G 废气、S 固废

图 2-3 电表不停电轮换装置生产工艺流程及产污环节图

工艺流程简述:

① 拌料: 采取人工拆包投料方式将塑料粒子倒入拌料机中。拌料机对混合原料进

表二

行搅拌使其混合均匀，项目使用塑料颗粒（粒径约 3 mm）为大颗粒，无粉料投入，因此混料拌料过程中不考虑粉尘产生。

该工序主要产生噪声 N、废包装 S1。

② 烘料：进料时根据不同产品，人工将混料后的原料倒入密闭料桶内，而后干燥箱通过自动吸料将搅拌后的原料抽吸到干燥箱内，将塑料颗粒的水分进行密闭烘干，设备采用电加热方式，干燥箱升温至 80℃，烘料时间约为 40~50min。

烘烤工序不会产生废气，仅有少量水蒸气挥发。

③ 注塑成型：项目注塑机为进料加热注塑一体化设备，注塑时原料经吸料管从干燥箱输送至注塑机料斗后，通过内部螺杆旋转将原料吸入机器里的射出枪，并将原料进行加热，其中 ABS 料粒注塑温度约 220℃（小于 ABS 料粒分解温度 275℃），随后在一定压力和速度下将熔融状态物料注入闭合模具腔内，经一定时间压力保持和间接冷却后，注塑件实现固化成型，再开模并通过设备自带机械手从设备顶部取件并将工件放至注塑机旁的传送带上，注塑过程全自动，不使用脱模剂，模具委外维修。

该工序主要产生注塑废气 G1、注塑边角料 S2、不合格注塑件 S3 及噪声 N。

注：注塑机冷却方式采用间接循环冷却，冷却介质不直接和被冷却物料接触。因此，冷却循环水不会受污染，只需定期补充。

④ 装配：将注塑好的电表不停电轮换装置接插件的各种塑料零件与其他物料、配件进行人工组装，装配采用螺丝、铆接等方式，不使用粘胶剂；

⑤ 超声波焊接：将装配好的电表（单项/三相）不停电轮换装置接插件成品通过超声焊机焊接牢固。超声波焊接工作原理为：由超声波发生器产生 15KHz 高压高频信号，通过换能系统，把信号转换为高频机械振动，附加于塑料制品工件上，通过工件表面及内在分子间的摩擦而使传导到接口的温度升高，当温度达到此工件本身的熔点时，使工件焊接口迅速融化，继而填充于接口间的空隙，当振动停止，工件同时一定的压力下冷却定型，从而实现工件结合。

该工序主要产生超声波焊接废气 G2、噪声 N。

⑥ 测试：质检人员通过肉眼、卡尺及通电测试等方式检验产品。

该工序主要产生不合格品 S3。

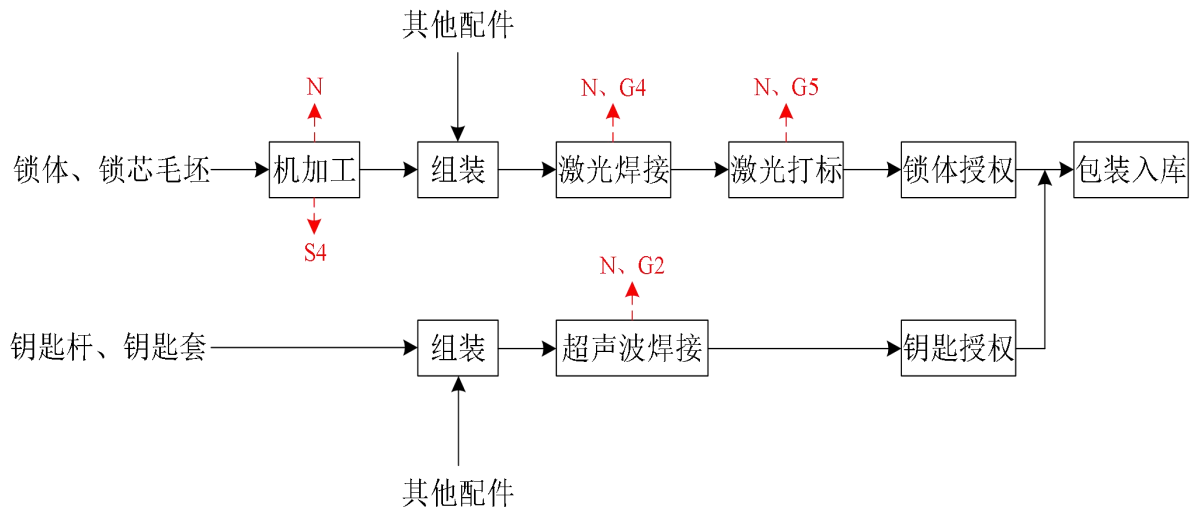
⑦ 包装入库：合格产品通过人工打包入口待售。

表二

⑧ 破碎：为便于物料贮存，提高经济效益，注塑边角料、不合格品注塑件等经破碎机破碎后，外售处理。该工序主要产生破碎粉尘 G3、噪声 N。

2) 电子密码轮锁：

为提高产品质量，本次改扩建在原有装配工艺基础上新增锁体、锁芯机加工艺。具体工艺流程及产污环节图如下：



图例：N 噪声、G 废气、S 固废

图 2-4 电子密码轮锁生产工艺流程及产污环节图

工艺流程简述：

① 机加工：项目外购锁体、锁壳等毛坯件无法达到现有装配要求，需利用数控车床、数控钻床、攻丝机等对其进行车工、钻孔、攻丝等机械加工处理，本项目机加工过程均为干式操作，不需要使用切削液进行冷却、润滑。

该工序主要产生金属屑 S4 和噪声 N。

② 组装：使用螺丝紧固、铆接等将电子密码轮锁及钥匙分别与相应各种零件及其他物料、配件等进行人工组装，未使用胶粘剂。

③ 激光焊接：使用激光焊机将组装好的锁体（锁体上盖、下盖）焊接固定。激光焊接即利用高能量密度激光束作为热源的一种高效精密焊接方法。激光焊接速度快，精密度高。无需使用焊材（填充金属）或焊剂。

该工序主要产生噪声 N、激光焊接烟尘 G4。

④ 超声波焊接：将组装好的电子密码轮锁钥匙通过超声焊机焊接（同电表不停

表二

电轮换装置焊接方式) 牢固。

该工序主要产生噪声 N、超声波焊接废气 G2。

⑤ 激光打标：用激光打标机给电子密码轮锁进行打码编号。

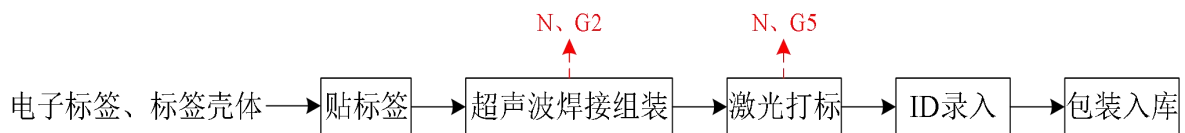
该工序主要产生噪声 N、激光打标废气 G5。

⑥ 授权操作：利用电脑设备分别给电子密码轮锁及钥匙进行授权录写 ID。

⑦ 包装入库：通过人工打包入库待售。

3) 电子标签：

项目新增电子标签产品，其具体工艺流程及产污环节图如下：



图例：N 噪声、G 废气、S 固废

图 2-5 电子标签生产工艺流程及产污环节图

工艺流程简述：

① 贴标签：将电子标签（标签自带不干胶）人工贴进壳体内。

② 超声波焊接组装：将组装好的电子标签半成品通过超声焊机焊接牢固。

该工序主要产生噪声 N、超声波焊接废气 G2。

③ 激光打标：用激光打标机给电子密码轮锁进行打码编号。

该工序主要产生噪声 N、激光打标废气 G5。

④ ID 录入：用电脑软件对电子标签内部芯片进行 ID 录写。

⑤ 包装入库：通过人工打包入库待售。

4) 不合格电路板配件补焊：

项目外购电路板（PCB、PCBA）少量存在少锡、多锡、无锡短接，移位脚弯错等问题，本次改扩建拟采用点焊、补焊后作为正常零部件进行组装销售。

该工序主要产生维修过程中产生极少量的焊接烟尘 G6。

综上，对照环评阶段生产工艺流程，本次改扩建项目实际建成生产工艺流程及产污环节均未发生改变，与环评一致。

项目生产单元现场照片：

表二



注塑上料系统



注塑机



装配线



钻孔区



超声波焊接



破碎间

6、项目变动情况

通过现场调查核实，并与环评阶段进行比对，项目建设性质、规模、地点、采用的生产工艺等均未发生变化，变化情况如下：

一、环境保护措施变动

表二

① 环评阶段，项目拟于 5#厂房 1F 设置 1 处一般固废暂存区，面积约 15 m²，分类暂存一般固废；拟于 5#厂房 2F 西北角设 1 处危废暂存间，面积约 10 m²。用于存放危险废物。实际建设内容，项目 5#厂房 1F 钻孔区东南侧设置 1 处一般固废暂存区，面积约 15m²，于 5#厂房 1F 钻孔区东侧设置 1 处危废暂存间，面积约 10m²。

为便于日常管理及生产需要，项目实际建设对一般固废暂存区、危废暂存间位置进行了调整，但环境保护措施按环评要求进行落实，未弱化，不会导致环境不利影响明显加重，故此处变动不属于重大变动。

根据《中华人民共和国生态环境部办公厅<关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知>》（环办环评函〔2020〕688 号）、《重庆市环境保护局关于印发<重庆市建设项目重大变动界定程序规定>的通知》（渝环发〔2014〕65 号）等文件，本项目变动内容原则不界定为发生重大变动。

表三

主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图，标出废水、废气、厂界噪声监测点位）

1、废水污染源及治理措施

项目本次改扩建新增用水环节主要为循环冷却系统补充水、食堂餐饮用水、生活用水等。运营期食堂餐饮废水经油水分离器预处理后与生活污水一并排入标准厂房现有生化池处理达《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）三级标准后排入市政污水管网，进入白沙镇污水处理厂深度处理达标后排放。

生活污水处理工艺如下：

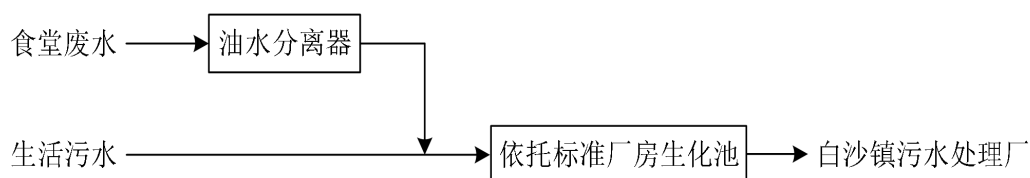


图 3-1 生活污水处理工艺流程

项目废水治理设施现场情况：



食堂油水分离器

2、废气污染源及治理措施

本项目废气主要包括：注塑废气、破碎粉尘、激光焊接烟尘、超声波焊接废气、锡焊废气、激光打标废气等。

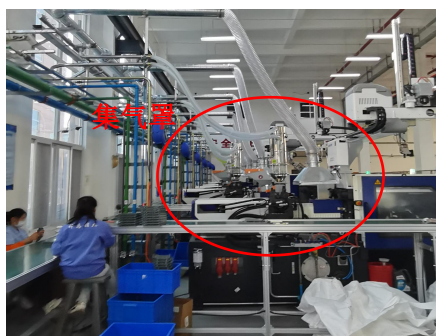
① 注塑废气：注塑废气经固定式集气罩分别收集，集中引至一套“两级活性炭吸附”装置处理后，通过 1 根 15m 高的 DA001 排气筒排放。

表三

表 3-1 本项目废气防治措施一览表

废气名称	来源	污染物种类	排放方式	环评排放量 (t/a)	治理设施	处理工艺	排气筒高度及内径尺寸	排放去向	开孔情况
注塑废气	注塑	非甲烷总烃、苯 乙烯、丙烯腈、 甲苯、乙苯	有组织	0.028 (非甲烷总烃)	集气管	/	高 15m 内径 0.2m	大气环境	/

项目注塑废气处理设施现场情况:



注塑机集气罩



注塑废气治理设施

② 破碎粉尘：破碎机进、出料口设防尘帘，将封闭破碎机设在专用密闭沉降室内等措施后破碎粉尘无组织排放。

表 3-2 本项目废气防治措施一览表

废气名称	来源	污染物种类	排放方式	环评排放量 (t/a)	治理设施	处理工艺	排气筒高度及内径尺寸	排放去向	开孔情况
破碎粉尘	破碎	颗粒物	无组织	/	/	/	/	大气环境	/

项目破碎粉尘治理措施现场情况:



破碎机进、出料口防尘帘



破碎密闭沉降室

表三

项目激光焊接烟尘、超声波焊接废气、锡焊废气、激光打标废气等于车间内呈无组织排放，加强车间通风。

3、噪声污染源及治理措施

本项目主要的高噪声设备包括车床、攻丝机、钻床、破碎机、注塑机、空压机等设备，噪声值在70~80dB之间，采取隔声、吸声、减振等措施进行处理。

根据验收检测结果，项目噪声可满足达标排放。

4、固体废物处置措施

本项目运营期产生的固体废物包括一般工业固废、危险废物及生活垃圾。

项目固废产生情况见表3-3。

表 3-3 固体废物产生情况及处理处置情况

编号	固废名称	产生工序	形态	主要成分	属性	废物代码	产生量 (t/a)	去向
1	金属屑	车工	固态	铁	一般 固废	335-001-09	0.5	外售处理
2	废包装材料	混料	固态	纸、塑料		335-001-07	0.72	
3	注塑边角料	注塑	固态	塑料		335-001-06	2	破碎处理后外 售
4	不合格注塑件		固态	塑料		335-002-06	1	
5	不合格品		固态	塑料		335-999-99	0.5	外售处理
6	废机油	设备维护	液态	矿物油	危险 废物	900-249-08	0.2	于危废暂存间 暂存，交重庆 弘邦环保有限 公司转运处置
7	废液压油		液态	矿物油		900-218-08	0.2	
8	废油桶		固态	矿物油		900-249-08	0.06	
9	空压机含油废水	空压机	液态	矿物油		900-007-09	0.01	
10	废活性炭	废气治理	固态	炭、VOC		900-039-49	0.832	
11	含油废棉纱手套	设备维护	固态	矿物油	900-041-49	0.1		
12	生活垃圾	/	/	/	/	/	4.35	环卫部门清运

项目固废设施现场情况：

表三



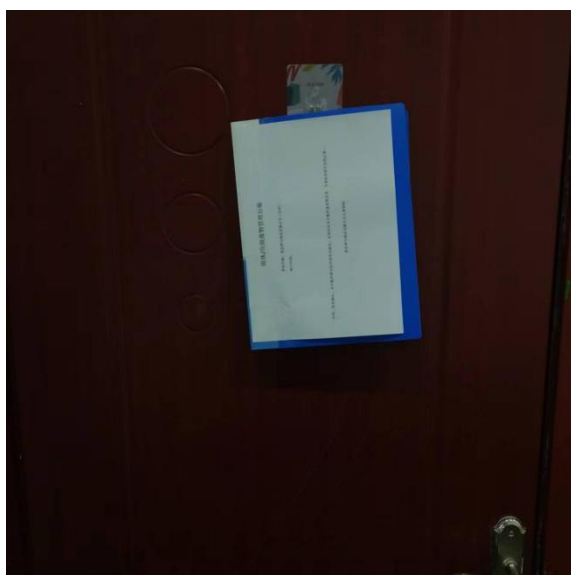
一般固废暂存区



危废暂存间-外部



危废暂存间-内部



危废台账



危废管理制度

表三

5、其他环保措施

1) 环境风险

本项目机油容器，废机油、废液压油、空压机含油废水容器等储存区地面应设置防漏托盘，并置于托盘上，防止泄漏，按要求采取防腐防渗措施。

2) 规范化排污口、监测设施及在线监测装置

本项目安装有废气监测平台建设、通往监测平台通道、监测孔等。



废气排放口检测平台及排放标识

3) 环境管理

建设项目环境影响报告表、审批文件、委托监测报告等相关环境保护档案资料基本齐全，并由专人负责收集、分类、管理和归档。项目有专人负责日常环境管理工作，并建立了相应的环境管理制度。

表三

6、环保设施投资及“三同时”落实情况

2022年5月19日，重庆市江津区发展和改革委员会对本项目下发企业投资项目备案证（项目代码：2205-500116-04-05-174873）。

重庆展亚环保工程有限公司编制了该项目的环境影响报告表；2022年6月11日，重庆市江津区生态环境局以“渝（津）环准（2022）164号”文对项目作了批复，从环境保护角度同意该项目实施建设。

本项目2022年6月13日开工建设，2022年6月26日建设完成，2022年6月27日完成排污许可登记（登记编号：915001163048875603001Z），随后投入调试运行。项目调试运行期间环保设施运行正常，未接到相关环保投诉。

项目主体工程建设时，同步进行了废气治理设施、噪声治理措施的工程建设，“三同时”落实较好。

表四

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

一、《重庆神马锁业有限公司改扩建项目环境影响报告表》主要结论

综上所述，项目选址合理、符合国家及地方产业政策。项目运营期如能采取积极措施不断提高企业循环经济水平，推行清洁生产，并严格执行“三同时”制度，严格控制污染物排放量，将产生的各项污染物按报告中提出的污染治理措施进行治理，加强污染治理设施和设备的运行管理，则项目运营期对周围环境不会产生明显的影响。从环境保护角度分析，项目建设是可行的。

二、重庆市建设项目环境影响评价文件批准书（渝（津）环准（2022）164号）摘录

你单位报送的重庆神马锁业有限公司改扩建项目环境影响评价文件审批申请表及相关材料收悉。2022年5月19日，重庆市江津区发展和改革委员会《重庆市企业投资项目备案证》（项目编码：2205-500116-04-05-174873）同意该项目备案。项目主要建设内容及规模：项目位于江津区白沙工业园，在原有厂房内进行，不新增用地，主要内容为：新建一条注塑生产线，将电表不停电轮换装置外购塑料配件改为厂区自产；新增数控车床，攻丝机、数控钻床等设备，在电子密码轮锁原有装配工艺基础上增加机加工工艺；新建3条装配线；增加不合格电路板维修焊接等配套辅助工艺。改扩建完成后，增加单相电表不停电轮换装置生产规模15万套/年、新增电子标签2万套/年、新增三相电表不停电轮换装置20万套/年，项目总投资100万元，环保投资10万元。

根据专家对你单位报送的重庆神马锁业有限公司改扩建项目环境影响报告表的审查意见，经我局研究，现审批如下：

一、根据该区域环境容量现状，我局原则同意本项目主要污染因子执行以下排放标准和总量控制要求：化学需氧量0.039吨/年、氨氮0.004吨/年、非甲烷总烃0.109吨/年；当区域环境质量不能满足环境功能区要求时，生态环境行政主管部门可依法对你单位取得的主要污染因子排放总量指标进行调整。

二、该项目在设计、建设和运营过程中，应认真落实环境影响报告表提出的污染防治和生态保护措施，防止环境污染、生态破坏、污染扰民投诉纠纷、风险事故、环境危害等其他不良后果。

（一）做好废水处理工作。

厂区应实行雨污分流、清污分流，污水管网应使用专用管道，并标识清晰。项目外

表四

排废水主要为生活污水。食堂废水经油水分离器预处理后与生活污水一并进入厂区生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后排入市政污水管网，排入白沙工业园污水处理厂进一步处理后达标排放。

（二）加强废气治理措施。

项目运营期间产生的废气主要是注塑废气、超声波焊接废气、破碎粉尘、激光打标废气、激光焊接废气、锡焊废气等。注塑废气采用固定式集气罩收集后，集中引至1套“两级活性炭吸附”装置处理后通过15高的排气筒达标排放；超声波焊接废气、破碎粉尘、激光打标废气、激光焊接废气、锡焊废气等在车间内无组织排放，加强车间通风。废气排放标准执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）；《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）；《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）；《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）等。

（三）强化噪声污染防治。

选择低噪声设备，合理布局噪声源，并采取隔声、减振等措施，确保厂界达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。

（四）依法处置固体废物（含危险废物）。

危险废物收集暂存后定期交有资质单位处理；一般固废经集中收集后外卖；生活垃圾收集后由交园区市政环卫部门统一处理。

（五）严格环境风险防范。

危废暂存间严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）建设，并按照《环境保护图形标志-固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2）要求环保标志；液压油、机油等液态物质分区存放并设置围堰，且地面做好防渗处理，防止泄漏物漫流出库区；加强分区防渗措施；建立完善环境风险防范制度，制定环境风险应急预案，组织开展环境应急演练，加强环境风险管理，防止因事故引发环境污染。

（六）建设单位必须采取有效措施防止废水、废气、固体废物等污染物对土壤、地下水造成污染。

三、项目建设过程中，环境保护设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。项目完工投入生产或使用，并进行实际排污前，应按照相关规定办理该建设项目环保设施验收和排污许可证。

表四

<p>四、该项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染，防止生态破坏的措施发生重大变动的，你单位应当重新报批建设项目的环环境影响评价文件。</p> <p>五、有下列情形之一的，一切损失及后果由建设单位自行承担：</p> <p>（一）该项目建成后未严格按照报告表及本批准书要求落实各项措施，擅自改变原辅材料或者工艺等，造成污染危害、污染事故或污染扰民；</p> <p>（二）未按照本批准书和报告表要求，擅自排放重金属污染物或其他有毒有害物质；</p> <p>（三）环境影响报告表中，相关内容存在弄虚作假情况。</p>			
<p>3、环境影响评价报告表、批复落实情况</p> <p>环评及环评批复落实情况见表 4-1。</p> <p style="text-align: center;">表 4-1 环评及环评批复落实情况一览表</p>			
类别	环评及批复要求	实际建设	落实情况
废水	<p>环评要求：运营期食堂餐饮废水经油水分离器预处理后，与员工生活污水一并排入丰茂白沙标准厂房现有生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，经市政污水管网进入白沙镇污水处理厂深度处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标后，排入宝珠溪，最终汇入长江。</p> <p>批复要求：厂区应实行雨污分流、清污分流，污水管网应使用专用管道，并标识清晰。项目外排废水主要为生活污水。食堂废水经油水分离器预处理后与生活污水一并进入厂区生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后排入市政污水管网，排入白沙工业园污水处理厂进一步处理后达标排放。</p>	<p>运营期食堂餐饮废水经油水分离器预处理后，与员工生活污水一并排入丰茂白沙标准厂房现有生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，经市政污水管网进入白沙镇污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标，排入宝珠溪，最终汇入长江。</p>	已落实
废气	<p>环评要求：项目运营期注塑废气拟采用固定式集气罩收集后，集中引至 1 套“两级活性炭吸附”装置处理，后通过 15m 高的排气筒引至厂房屋顶排放。破碎粉尘通过破碎机进、出料口设防尘帘，将封闭破碎机设在专用的密闭沉降室内等措施后无组织排放；激光打标废气车间内无组织形式排放；激光焊接废气车间内无组织形式排放；超声波焊接废气车间内无组织形式排放；电路板维修焊接废气车间内无组织形式排放加强车间通风。</p>	<p>注塑废气采用固定式集气罩收集后，集中引至 1 套“两级活性炭吸附”装置处理，后通过 15m 排气筒排放。破碎粉尘通过破碎机进、出料口设防尘帘，将封闭破碎机设在专用的密闭沉降室内等措施后无</p>	已落实

表四

	<p>批复要求：项目运营期间产生的废气主要是注塑废气、超声波焊接废气、破碎粉尘、激光打标废气、激光焊接废气、锡焊废气等。注塑废气采用固定式集气罩收集后，集中引至1套“两级活性炭吸附”装置处理后通过15高的排气筒达标排放；超声波焊接废气、破碎粉尘、激光打标废气、激光焊接废气、锡焊废气等在车间内无组织排放，加强车间通风。</p>	<p>组织排放；激光打标废气、激光焊接废气、超声波焊接废气、电路板维修焊接废气车间内无组织形式排放，加强车间通风。</p>	
噪声	<p>环评要求：项目合理布局车间设备，选择低噪声设备，高噪声设备采取隔声、消声及减振等措施。</p> <p>批复要求：选择低噪声设备，合理布局噪声源，并采取隔声、减振等措施，确保厂界噪声达标。</p>	<p>项目通过选择低噪声设备，合理车间布局，高噪声设备采取隔声、消声及减振等措施。</p>	已落实
固废	<p>环评要求：一般固废主要为金属屑、废包装材料、注塑边角料、不合格注塑件、不合格品等，注塑边角料、不合格注塑件拟经过破碎处理，与其他一般固废分类暂存于5#厂房1F一般固废区（面积约15m²），定期外售综合利用；危险废物主要为废机油、废液压油、废油桶、空压机含油废水、含油废棉纱手套、废活性炭等，统一收集后，分类暂存于项目5#厂房2F西北角危废暂存间，定期交由有相应危险废物处理资质的单位转运处置；生活垃圾委托环卫部分清运处置。</p> <p>批复要求：危险废物收集暂存后定期交有资质单位处理；一般固废经集中收集后外卖；生活垃圾收集后由交园区市政环卫部门统一处理。</p>	<p>一般固废中不合格注塑件、注塑边角料经过破碎处理，与其他一般固废分类暂存于5#厂房1F一般固废区（面积约15m²），定期外售综合利用；危险废物统一收集后，分类暂存于项目5#厂房1F钻孔区东侧危废暂存间，定期交由重庆弘邦环保有限公司转运处置；生活垃圾委托环卫部分清运处置。</p>	已落实
风险防范措施	<p>环评要求：项目机油容器，废机油、废液压油、空压机含油废水容器等储存区地面应设置防漏托盘，并置于托盘上，防止泄漏，按要求采取防腐防渗措施。</p> <p>批复要求：危废暂存间严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）建设，并按照《环境保护图形标志-固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2）要求环保标志；液压油、机油等液态物质分区存放并设置围堰，且地面做好防渗处理，防止泄漏物漫流出库区；加强分区防渗措施；建立完善环境风险防范制度，制定环境风险应急预案，组织开展环境应急演练，加强环境风险管理，防止因事故引发环境污染。</p>	<p>项目机油容器，废机油、废液压油、空压机含油废水容器等储存区地面应设置防漏托盘，并置于托盘上，防止泄漏，按要求采取防腐防渗措施。</p>	已落实

表五

验收监测质量保证及质量控制：**1、验收监测质量保证**

本次委托具有监测资质的重庆大安检测技术有限公司开展竣工环境保护验收的污染物排放监测，验收监测严格执行原国家环保总局颁发的《环境监测技术规范》和《环境监测质量保证管理规定》（暂行）实施全过程的质量保证。

具体措施如下：

- 1) 验收监测期间生产设施和环保设施正常运行；
- 2) 按照技术规范合理布设监测点位，保证点位的科学性代表性；
- 3) 监测分析方法采用国家现行有效的标准方法，监测人员持证上岗；
- 4) 所用仪器经计量部门鉴定并在有效期内；
- 5) 监测数据实行严格的三级审核制度。

重庆大安检测技术有限公司于2018年1月11日获得重庆市质量技术监督局颁发的CMA资质证书（编号：1822122050411），有效期至2024年1月10日；检测范围主要涵盖水（含大气降水）和废水、空气和废气、噪声、煤质、生物、土壤。

2、监测分析方法

本项目监测方法见表5-1。

表5-1 本项目验收监测方法 单位：mg/m³

检测类别	检测项目	检测方法名称及编号	检出限
有组织废气	苯乙烯、甲苯、乙苯	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法 HJ 584-2010	3.3×10 ⁻³
	丙烯腈	空气和废气 固定污染源排气中丙烯腈的测定 气相色谱法 HJ 37-1999	0.3
	非甲烷总烃	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法 HJ 38-2017	0.07
无组织废气	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法及修改单 GB/T 15432-1995	0.001
	锡及其化合物	大气固定污染源 锡的测定 石墨炉原子吸收分光光度法 HJ/T 65-2001	5.65×10 ⁻⁶

表五

	臭气浓度	空气质量 恶臭的测定 三点比较式臭袋法 GB/T 14675-1993	/
	非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017	0.07
噪 声	工业企业 厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	/
		环境噪声监测技术规范 噪声测量值修正 HJ706-2014	

3、监测仪器

本项目监测仪器详见表 5-2。

表 5-2 本项目验收监测仪器

检测类别	检测项目	仪器名称及型号	仪器编号
有组织废气	苯乙烯、甲苯、乙苯	智能烟气采样器 TH-600C	CQDA/YQ041-2
		微电脑烟尘油烟平行采样器 TH-880F	CQDA/YQ040-7
		安捷伦气相色谱仪 7890B	CQDA/YQ001
	丙烯腈	智能烟气采样器 TH-600C	CQDA/YQ041-2
		微电脑烟尘油烟平行采样器 TH-880F	CQDA/YQ040-7
		安捷伦气相色谱仪 7890B	CQDA/YQ001
	非甲烷总烃	微电脑烟尘油烟平行采样器 TH-880F	CQDA/YQ040-5 CQDA/YQ040-7
		非甲烷总烃测定仪 GC9790II	CQDA/YQ 009
	无组织废气	总悬浮颗粒物	智能中流量空气总悬浮颗粒物采样器 TH-150C
万分之一电子天平QUINTIX224-1CN			CQDA/YQ011-1
恒温恒湿箱 LHS-150HC- II			CQDA/YQ055
锡及其化合物		大气与颗粒物组合采样 TH-3150	CQDA/YQ044-3

表五

			CQDA/YQ044-4
		原子吸收分光光度计 TAS-990AFG	CQDA/YQ003
	非甲烷总烃	非甲烷总烃测定仪 GC9790II	CQDA/YQ 009
噪 声	工业企业	多功能声级计 AWA5688	CQDA/YQ025-4
	厂界噪声	多功能声级计 AWA5688	CQDA/YQ026
备 注	所有仪器均在检定或校准有效期内。		

4、人员资质

监测人员全部持证上岗，监测数据严格执行三级审核制度。

5、气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

为保证监测分析结果的准确可靠性，按照国家环保总局颁发的《环境监测质量保证管理规定》和《工业企业厂界环境噪声排放标准》的要求，实施全过程质量控制。所用监测仪器经计量部门检定并在有效期内。

1) 验收监测期间项目正常生产运行稳定，满足验收监测要求；监测点位布设合理；监测分析方法采用国家有关部分颁布的标准（或推荐）分析方法，监测人员经考核并持有合格证书；监测数据严格实行复核审核制度。

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) 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。

6、噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

噪声监测按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）进行。质量保证和质控按照国家环保部《环境监测技术规范》（噪声）部分进行。

声级计在测试前后用标准发生元进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB，若大于 0.5dB 测试数据无效。

表六

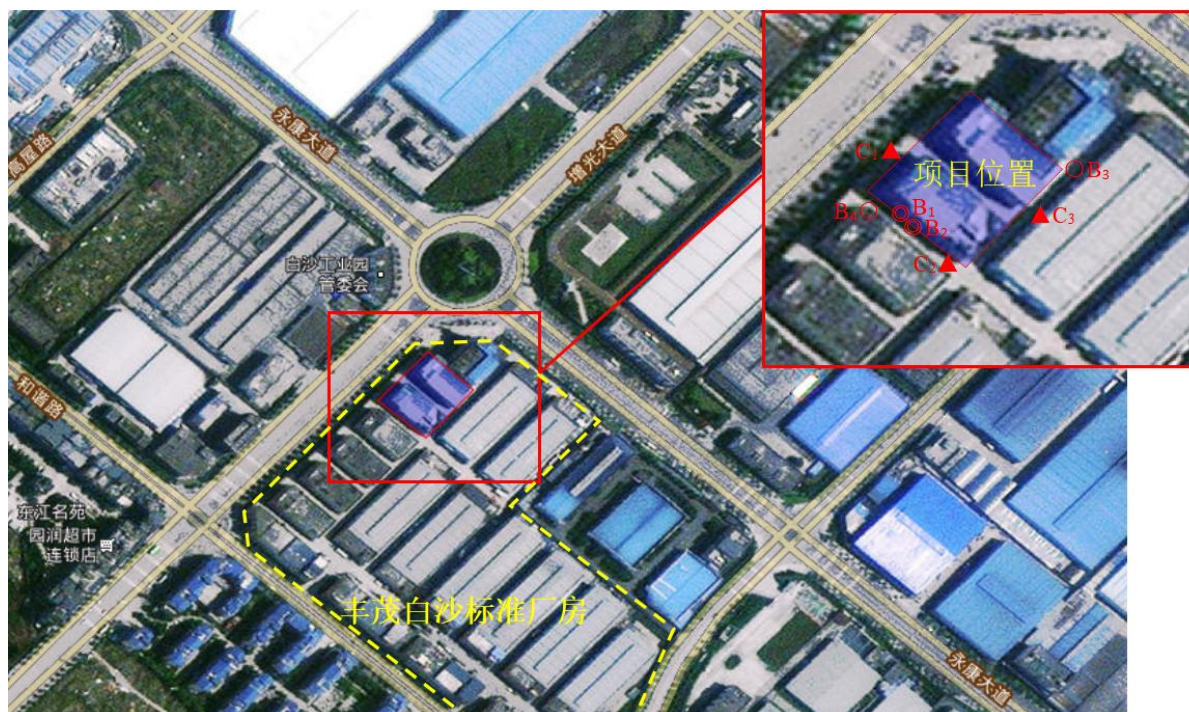
验收监测内容:

根据项目污染物源强特点,结合《重庆神马锁业有限公司改扩建项目环境影响报告表》中竣工环境保护验收监测一览表及批复的相关要求,确定本次竣工环境保护验收监测内容如下:

表 6-1 项目竣工环保验收监测内容一览表

类别	污染源	采样点位	监测因子	监测频次
有组织废气	注塑废气	注塑废气进口◎B1	非甲烷总烃	连续监测 2 天,每天 3 次
		注塑废气排放口◎B2	非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、甲苯、乙苯	
无组织废气		厂界○B3、○B4	总悬浮颗粒物、非甲烷总烃、锡及其化合物、臭气浓度	连续监测 2 天,每天 3 次
厂界噪声		各侧厂界,(▲C1、▲C2、▲C3)	昼间等效 A 声级	连续监测 2 天,每天昼间监测 1 次

验收布点示意图:



图例: ◎B, 有组织废气检测点; ○B, 无组织废气检测点; ▲C, 噪声检测点。

图6-1 监测布点示意图

表七

监测工况及监测结果：

1、验收监测期间生产工况记录：

项目竣工验收监测采样时间为：2022年6月29日至30日。企业调试生产期间生产工况稳定，环保设施运行正常，符合验收监测技术规范相关要求，根据业主方提供的资料，监测取样时间段生产工况记录如下表：

表7-1 项目竣工验收监测期间生产工况

时 间	产品名称	设计日生产能力	监测期间日生产量	生产负荷
2022.06.29	三相表不停电轮换装置	689 套	620 套	90%
	电子标签	69 个	69 个	100%
	单相表不停电轮换装置	586 套	527 套	90%
	电力磁性锁	1034 个	930 个	90%
	卡扣式铅封	689 个	620 个	90%
	穿线式铅封	1034 个	930 个	90%
	施封锁	413 个	370 个	90%
2022.06.30	三相表不停电轮换装置	689 套	620 套	90%
	电子标签	69 个	69 个	100%
	单相表不停电轮换装置	586 套	527 套	90%
	电力磁性锁	1034 个	930 个	90%
	卡扣式铅封	689 个	620 个	90%
	穿线式铅封	1034 个	930 个	90%
	施封锁	413 个	370 个	90%

注：验收期间生产工况稳定，环保设施运行正常，验收监测期间由于订单排单原因，电子密码锁、卡扣式铅封启封器、剩余电流监测终端、计量箱智能防盗锁、智能门禁终端等未生产，但监测期间所生产产品产物情况，可代表项目产物基本情况。

2、监测结果

一) 废气监测结果

表七

项目有组织废气监测结果详见表 7-2。

表 7-2 有组织废气监测结果

1.注塑废气进口 (◎B ₁)						
排气筒截面积 (m ²) : 0.126			排气筒高度 (m) : 15			
检测时间	检测项目	单位	第一次	第二次	第三次	标准限值
2022.06.29	排气温度	℃	31	31	32	/
	标干风量	m ³ /h	6.13×10 ³	6.10×10 ³	6.17×10 ³	/
	排气流速	m/s	16.32	16.25	16.45	/
	非甲烷总烃实测浓度	mg/m ³	19.2	17.0	18.6	/
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	0.118	0.104	0.115	/
2022.06.30	排气温度	℃	30	31	31	/
	标干风量	m ³ /h	6.16×10 ³	6.13×10 ³	6.09×10 ³	/
	排气流速	m/s	16.34	16.29	16.22	/
	非甲烷总烃实测浓度	mg/m ³	18.3	17.6	15.7	/
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	0.113	0.108	9.56×10 ⁻²	/
2.注塑废气排放口 (◎B ₂)						
排气筒截面积 (m ²) : 0.126			排气筒高度 (m) : 15			
检测时间	检测项目	单位	第一次	第二次	第三次	标准限值
2022.06.29	排气温度	℃	28	28	28	/
	标干风量	m ³ /h	6.91×10 ³	6.89×10 ³	6.97×10 ³	/
	排气流速	m/s	18.07	18.06	18.26	/
	非甲烷总烃实测浓度	mg/m ³	3.26	3.17	3.36	/
	非甲烷总烃排放浓度	mg/m ³	3.26	3.17	3.36	60
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	2.25×10 ⁻²	2.18×10 ⁻²	2.34×10 ⁻²	/
	苯乙烯实测浓度	mg/m ³	3.3×10 ⁻³ L	3.3×10 ⁻³ L	3.3×10 ⁻³ L	/

表七

	苯乙烯排放浓度	mg/m ³	3.3×10 ⁻³ L	3.3×10 ⁻³ L	3.3×10 ⁻³ L	20
	苯乙烯排放速率	kg/h	N	N	N	/
	丙烯腈实测浓度	mg/m ³	0.3L	0.3L	0.3L	/
	丙烯腈排放浓度	mg/m ³	0.3L	0.3L	0.3L	0.5
	丙烯腈排放速率	kg/h	N	N	N	/
	甲苯实测浓度	mg/m ³	0.120	3.3×10 ⁻³ L	0.0822	/
	甲苯排放浓度	mg/m ³	0.120	3.3×10 ⁻³ L	0.0822	8
	甲苯排放速率	kg/h	8.29×10 ⁻⁴	N	5.73×10 ⁻⁴	/
	乙苯实测浓度	mg/m ³	3.3×10 ⁻³ L	3.3×10 ⁻³ L	3.3×10 ⁻³ L	/
	乙苯排放浓度	mg/m ³	3.3×10 ⁻³ L	3.3×10 ⁻³ L	3.3×10 ⁻³ L	50
	乙苯排放速率	kg/h	N	N	N	/
2022.06.30	排气温度	°C	27	27	28	/
	标干风量	m ³ /h	6.94×10 ³	6.97×10 ³	6.99×10 ³	/
	排气流速	m/s	18.10	18.18	18.27	/
	非甲烷总烃实测浓度	mg/m ³	3.58	3.43	3.65	/
	非甲烷总烃排放浓度	mg/m ³	3.58	3.43	3.65	60
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	2.48×10 ⁻²	2.39×10 ⁻²	2.55×10 ⁻²	/
	苯乙烯实测浓度	mg/m ³	3.3×10 ⁻³ L	3.3×10 ⁻³ L	3.3×10 ⁻³ L	/
	苯乙烯排放浓度	mg/m ³	3.3×10 ⁻³ L	3.3×10 ⁻³ L	3.3×10 ⁻³ L	20
	苯乙烯排放速率	kg/h	N	N	N	/
	丙烯腈实测浓度	mg/m ³	0.3L	0.3L	0.3L	/
	丙烯腈排放浓度	mg/m ³	0.3L	0.3L	0.3L	0.5
	丙烯腈排放速率	kg/h	N	N	N	/
	甲苯实测浓度	mg/m ³	3.3×10 ⁻³ L	0.0813	3.3×10 ⁻³ L	/
	甲苯排放浓度	mg/m ³	3.3×10 ⁻³ L	0.0813	3.3×10 ⁻³ L	8

表七

	甲苯排放速率	kg/h	N	5.67×10^{-4}	N	/
	乙苯实测浓度	mg/m ³	$3.3 \times 10^{-3}L$	$3.3 \times 10^{-3}L$	$3.3 \times 10^{-3}L$	/
	乙苯排放浓度	mg/m ³	$3.3 \times 10^{-3}L$	$3.3 \times 10^{-3}L$	$3.3 \times 10^{-3}L$	50
	乙苯排放速率	kg/h	N	N	N	/
评价依据	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）					
检测结论	本次检测的注塑废气出口（◎B ₂ ）：非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、甲苯、乙苯排放均符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表5排放限值。					
备注	1、“L”的数据表示检测结果低于标准方法检出限，报出值为检出限值加“L”，排放速率用“N”表示。2、设施设立日期为2022年5月，年排放1028h。					

项目无组织废气监测结果详见表 7-4。

表 7-4 无组织废气监测结果

检测项目	检测点位	检测结果			单位	标准 限值
		第一次	第二次	第三次		
非甲烷总 烃	○B ₃ （2022.06.29）	0.71	0.74	0.76	mg/m ³	4.0
	○B ₃ （2022.06.30）	0.96	0.90	0.67		
	○B ₄ （2022.06.29）	0.93	0.95	0.86		
	○B ₄ （2022.06.30）	0.83	0.87	0.84		
总悬浮颗 粒物	○B ₃ （2022.06.29）	0.213	0.245	0.229	mg/m ³	1.0
	○B ₃ （2022.06.30）	0.229	0.262	0.278		
	○B ₄ （2022.06.29）	0.227	0.260	0.243		
	○B ₄ （2022.06.30）	0.211	0.276	0.260		
锡及其化 合物	○B ₃ （2022.06.29）	$5.65 \times 10^{-6}L$	$5.65 \times 10^{-6}L$	$5.65 \times 10^{-6}L$	mg/m ³	0.2
	○B ₃ （2022.06.30）	$5.65 \times 10^{-6}L$	$5.65 \times 10^{-6}L$	$5.65 \times 10^{-6}L$		
	○B ₄ （2022.06.29）	$5.65 \times 10^{-6}L$	$5.65 \times 10^{-6}L$	$5.65 \times 10^{-6}L$		
	○B ₄ （2022.06.30）	$5.65 \times 10^{-6}L$	$5.65 \times 10^{-6}L$	$5.65 \times 10^{-6}L$		

表七

臭气浓度	○B ₃ (2022.06.29)	<10	<10	<10	无量纲	20
	○B ₃ (2022.06.30)	<10	<10	<10		
	○B ₄ (2022.06.29)	<10	<10	<10		
	○B ₄ (2022.06.30)	<10	<10	<10		
评价依据	《大气污染物综合排放标准》(DB 50/418-2016)； 《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-1993)					
检测结论	本次检测的无组织废气点(○B ₃ 、○B ₄)：总悬浮颗粒物、锡及其化合物、非甲烷总烃排放符合《大气污染物综合排放标准》(DB 50/418-2016)表1标准限值；臭气浓度排放符合《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-1993)表1，二级新扩改建标准限值。					

三) 噪声监测结果

项目噪声监测结果详见表 7-5。

表 7-5 噪声监测结果

检测点	检测时间	检测时段	检测结果 (L _{eq} (dB(A)))				主要声源
			测量值	背景值	修正值	结果	
▲C ₁	2022.06.29	昼间	63.9	/	/	64	设备噪声
	2022.06.30		63.8	/	/	64	
▲C ₂	2022.06.29		63.0	/	/	63	
	2022.06.30		62.1	/	/	62	
▲C ₃	2022.06.29		59.9	/	/	60	
	2022.06.30		60.1	/	/	60	
排放限值	昼间≤65dB (A)						
评价依据	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)中表1, 3类						

根据上表噪声监测结果，项目各厂界昼间噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)表 1, 3 类标准限值。

3、污染物排放总量核算结果

1) 废水污染物排放总量

表七

本项目运营期生产废水不外排，生活污水排放量约未 783 t/a，根据本项目生活污水排放量及排入外环境浓度（评价按下游污水处理厂排放标准进行核算），对照本项目环评及批准书排放总量要求，废水排放总量核算见下表：

表 7-6 废水排放总量核算一览表

项目类型	废水排放量	污染物名称	本项目核算总量	批准总量	符合性
生活污水	783t/a	COD	0.039t/a	0.039t/a	符合
		氨氮	0.004t/a	0.004t/a	符合

由上表核算结果，本项目生活污水排放 COD、氨氮，满足环评批准总量要求。

2) 废水污染物排放总量

本项目废气污染物排放核算情况如下表：

表 7-7 废气排放总量核算一览表

项目类型	年排放时间	污染物名称	排放速率 (kg/h)	核算总量	批准总量	符合性
注塑废气	1028 h	非甲烷总烃	0.024	0.024 t/a	0.109 t/a	符合

本阶段废气排放中非甲烷总烃满足满足环评批准总量要求。

表八

验收监测结论:

一、环保设施调试运行效果

1、环保设施处理效率监测结果

根据现场调查，项目已根据环评及其批准书要求，落实了各项环保设施的建设。根据验收监测结果，本项目注塑废气排放口非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、甲苯、乙苯排放浓度均符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5排放限值；无组织废气中总悬浮颗粒物、锡及其化合物、非甲烷总烃的排放均符合《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）表1标准限值；臭气浓度排放符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表1，二级新扩改建标准限值。根据项目所依托生化池委托监测结果，项目排放生活污水中，pH、COD、BOD₅、悬浮物、动植物油类排放均符合《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表4，三级标准；氨氮排放符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表1，B级限值。

2、项目实际建设情况

环评及批复建设内容及规模:

项目位于江津区白沙工业园，在原有厂房内进行，不新增用地，主要新建一条注塑生产线，将电表不停电轮换装置外购塑料配件改为厂区自产；新增数控车床、攻丝机、数控钻床等设备，在电子密码轮锁原有装配工艺基础上增加机加工艺；新建3条装配线；增加不合格电路板维修焊接等配套辅助工艺。改扩建完成后，增加单相电表不停电轮换装置生产规模15万套/年、新增电子标签2万套/年、新增三相电表不停电轮换装置20万套/年，保留其他现有项目产品生产规模。

项目总投资100万元，其中环保投资10万元，占总投资的10%。

本项目实际建设内容及规模:

本项目实际建设内容与规模与环评一致。

项目总投资100万元，其中环保投资10万元，占总投资的10%。

3、环保设施落实情况

1) 废气治理措施

① 注塑废气：注塑废气经固定式集气罩分别收集，集中引至一套“两级活性炭吸附”装置处理后，通过1根15m高的DA001排气筒排放。

表八

2) 废水治理措施

运营期食堂餐饮废水经油水分离器预处理后与生活污水一并排入标准厂房现有生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后排入市政污水管网，进入白沙镇污水处理厂深度处理达标后排放。

3) 噪声治理措施

选用低噪声仪器，采取基础减振、建筑隔声等措施减缓噪声对环境的影响。

4) 固体废物治理措施

本项目固体废物包括一般固废、危险废物和生活垃圾。

① 一般固废：

主要为废包装材料、金属屑、注塑边角料、不合格注塑件、不合格品等；5#厂房1F钻孔区东南侧设1处一般固废暂存区，面积约15m²，分类暂存项目一般固废，定期外售废旧物资回收单位综合利用（注塑边角料、不合格注塑件等需进行破碎处理）；一般固废贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环保要求。

② 危险废物：

主要为废机油、废液压油、废油桶、空压机含油废水、废活性炭、含油废棉纱手套等；5#厂房1F钻孔区东侧设置1处危废暂存间，面积约10m²。危险废物分类存储，定期交重庆弘邦环保有限公司转运处置。危废暂存间应做好“四防”措施，并满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）以及2013年修改单相关要求。

③ 生活垃圾：集中收集交环卫部门统一清运处理。

5) 其他环保设施

项目机油容器，废机油、废液压油、空压机含油废水容器等储存区地面应按要求采取防腐防渗措施，设置防漏托盘，并置于托盘上，防止泄漏。

4、污染物排放监测结果

① 废水达标排放情况

根据依托生化池委托检测结果，项目生活污水中，pH、COD、BOD₅、悬浮物、动植物油类排放均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4，三级标准；氨氮排放符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1，B级限值。

② 废气达标排放情况

表八

根据验收监测结果，本项目注塑废气排放口非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、甲苯、乙苯排放浓度均符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5排放限值；无组织废气中总悬浮颗粒物、锡及其化合物、非甲烷总烃的排放均符合《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）表1标准限值；臭气浓度排放符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表1，二级新扩改建标准限值。

③ 噪声达标排放情况

根据验收监测结果，项目本阶段各个厂界噪声均能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类限值。

二、污染物排放总量

项目废水、废气污染物排放总量均满足环评及批准书要求。

三、环境管理及检查

建设项目环境影响报告表、审批文件、委托监测等相关环境保护档案资料基本齐全，并由专人负责收集、分类、管理和归档。项目专人负责日常环境管理工作，并建立了相应的环境管理制度。验收报告现场检查期间，各环保设施运行正常。

综上所述，本项目达到竣工环保验收条件。

四、建议

1) 企业应加强对各类环保设施的日常管理和维护，保证环保设施的正常运行，并完善环保设施运行、维护记录，确保各项污染物长期稳定达标排放。

2) 环保治理设施的日常运行管理人员应严格遵守有关设施运行操作规程，保证环保设施的正常运行。

3) 不断强化清洁生产管理，降低原料消耗，实施节能减排，加强对生产过程中产生的废物、废水等进行综合利用或者循环使用，节约资源，减少耗水量和污染物排放量。

4) 加强噪声源控制，提升设备维护保养能力，杜绝噪声污染。