

建设单位法人 程 金 平[↗]

项目 负责人 程 金 平[↗]

编 制 单 位 合肥宜速特模塑科技有限公司（盖章）[↗]

电 话 13511623226[↗]

邮 编 231202[↗]

地 址 安徽巢湖经济开发区花山工业园燃气轮机工业园3号厂房[↗]

检 测 单 位 安徽工和环境监测有限责任公司[↗]

电 话 0551-65987585[↗]

传 真 0551-65987585[↗]

邮 编 230088[↗]

地 址 合肥市高新区香樟大道168号柏堰科技产业园D19栋4楼[↗]

表一

建设项目名称	年产 100 套注塑模具及 20 吨注塑产品加工生产线项目				
建设单位名称	合肥宜速特模塑科技有限公司				
建设项目性质	新建（迁建）√ 改扩建 技改				
建设地点	安徽巢湖经济开发区花山工业园燃气轮机工业园 3 号厂房				
建设项目主管部门	安徽巢湖经济开发区经贸发展局				
主要产品名称	注塑模具、注塑产品				
设计生产指标	注塑模具 100 套/a、注塑产品 20t/a				
实际生产指标	注塑模具 100 套/a、注塑产品 20t/a				
建设项目环评时间	2020 年 9 月	开工建设时间	2020 年 10 月		
调试时间	2020 年 11 月	验收检测时间	2020 年 12 月 1 日~2 日		
环评报告表审批部门	合肥市安徽巢湖经开区生态环境分局	环评报告表编制单位	安徽禾美环保集团有限公司		
总投资	2000	环保投资	68	比例	3.4%
项目概况	合肥宜速特模塑科技有限公司租赁安徽巢湖经济技术开发区花山工业园燃气轮机工业园 3 号产业化厂房，占地面积为 3000m²，购置数控电火花机、线切割机、加工中心、磨床、注塑机等生产设备，建设年产 100 套注塑模具及 20 吨注塑产品加工生产线项目。该项目已于 2020 年 6 月 30 日经安徽巢湖经济开发区经贸发展局进行了立项备案，项目编码为 2020-340164-35-03-026289。 2020 年 6 月，合肥宜速特模塑科技有限公司委托安徽禾美环保集团有限公司承担本项目的环评评价工作。2020 年 9 月，安徽禾美环保集团有限公司编制完成本项目环境影响报告表并报送至合肥市安徽巢湖经开区生态环境分局给予审批。2020 年 10 月 15 日，合肥市安徽巢湖经开区生态环境分局（巢开环审字【2020】18 号）对本项目环境影响报告表进行审批，合肥宜速特模塑科技有限公司（下文以“我单位”				

	表示) 根据环境保护主管单位对本项目的审批意见, 全面落实报告表及其审批意见中提出的各项污染防治措施, 对本项目的环境保护设施进行建设。 2020 年 11 月, 我单位委托安徽工和环境监测有限责任公司对该项目进行检测。安徽工和环境监测有限责任公司于 2020 年 12 月 1 日~2 日开展现场检测。我单位在检测期间生产工况稳定, 环保设施正常运行。根据安徽工和环境监测有限责任公司出具的检测报告, 我单位编制了本项目竣工环境保护验收监测表。
验收监测依据	1、《中华人民共和国环境保护法》(2015.1.1); 2、《中华人民共和国大气污染防治法》(2018.10.26); 3、《中华人民共和国水污染防治法》(2017.6.27); 4、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》(2018.12.29); 5、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020 年 9 月 1 日); 6、《国务院关于印发大气污染防治行动计划的通知》(国务院, 国发[2013]37 号, 2013.9.2); 7、《建设项目环境保护管理条例》(国务院第 682 号令, 2017.10.1); 8、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(环境保护部, 国环规环评[2017]4 号, 2017.11.20); 9、《安徽省环境保护条例》(安徽省人大常委会, 2018.1.1); 10、《安徽省大气污染防治条例》(安徽省人民代表大会公告(第二号), 2018.9.29); 11、《安徽省大气污染防治行动计划实施方案》(安徽省人民政府, 皖政[2013]89 号, 2014.3.28); 12、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》(生态环境部, 公告 2018 年第 9 号, 2018.5.16); 13、《安徽省打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案》(安徽

	省人民政府，2018.10.9)； 14、《年产 100 套注塑模具及 20 吨注塑产品加工生产线项目环境影响报告表》(安徽禾美环保集团有限公司，2020.9)； 15、《年产 100 套注塑模具及 20 吨注塑产品加工生产线项目环境影响报告表》的批复（合肥市安徽巢湖经开区生态环境分局，巢开环审字【2020】18 号，2020.10.15)； 16、合肥宜速特模塑科技有限公司检测委托书（2020.11)；
验收监测评价标准、标号、级别	1、有组织废气执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2005)表 5 大气污染物特别排放限值。无组织废气颗粒物及非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2005)表 9 中厂界无组织排放监控限值；苯乙烯执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中相关标准限值。 2、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。 3、污水排放执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准和巢湖市花山污水处理厂接管标准接管要求。 4、一般工业固废暂存执行《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(环境保护部公告 2013 年第 36 号)有关规定；危废贮存必须严格执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其 2013 年修改单内容的有关规定。

验收监测评价限值

表 1-1 废气污染物排放浓度限值（单位：mg/m ³ ）			
污染物	排放 限值	执行标准	污染物排放监 控位置
非甲烷总烃	60	《合成树脂工业污 染物排放标准》 （GB31572-2015）	车间或生产设 施排气筒
颗粒物	20		
苯乙烯	20		
非甲烷总烃	4		企业边界
颗粒物	1		
苯乙烯	5	《恶臭污染物排放 标准》	
非甲烷总烃（kg/t）	0.3	《合成树脂工业污 染物排放标准》	单位产品非甲 烷总烃排放量

表 1-2 工业企业厂界环境噪声排放标准（单位：dB（A））		
类别	昼间	夜间
3	65	55

表 1-3 废水污染物排放限值（单位：mg/L）				
序 号	污 染 物	巢湖市花山污 水处理厂接管 标准	污水综合排放 标准 中 3 级标准	执行限值
1	pH	6~9	6~9	6~9
2	SS	400	400	400
3	COD	500	500	500
4	氨氮	30	——	30
5	总磷	——	——	——
6	BOD ₅	300	300	300

表二

工程建设内容:

(1) 项目地理位置

本项目位于安徽巢湖经济开发区花山工业园内，半汤大道北侧，中心坐标为经度：117.95171320，纬度：31.65403068。本项目租赁燃气轮机工业园 3#厂房作为生产车间，占地面积 3000m²。

本项目东北侧为合肥联合飞机科技有限公司，东侧为上海储能科技有限公司，南侧为合肥会通科技有限公司、西侧为合肥圣三松冷热技术有限公司，北侧为安徽新态环保科技有限公司。

根据环评以及批复，本项目需设环境防护距离 100m。经勘察，该范围内无学校、医院、集中居民区等环境敏感目标，本项目符合环境防护距离要求。项目地理位置详见附图 1。



图 2-1 项目周边关系图



图 2-2 项目环境保护距离图



图 2-3 项目环境保护距离包络线图

(2) 项目建设内容

该项目总投资 2000 万元，其中环保投资 68 万元。项目占地面积 3000m²，租赁安徽巢湖经济技术开发区花山工业园燃气轮机工业园 3 号产业化厂房作为生产车间。项目分为东、中、西三个区域，其中南侧自东往西依次布置为机加工区、铣床区、磨床区和装配车间；区域中部为注塑区、丝印间、破碎间和模具间；西侧为原料区、成品区；固废暂存间位于厂区西侧、危废暂存间位于厂界南侧等。主要有 1 条注塑件生产线，用于生产注塑产品。1 个机加工车间，用于生产注塑模具。本项目组成见下表 2-1。

表 2-1 项目建设内容一览表

工程类别	工程名称	环评中建设内容	环评中规模	实际建设情况
主体工程	机加工区	设置有加工中心、磨床、铣床、切割等。	建筑面积约 500m ² ，年产 100 套注塑模具	与环评一致
	装配区	主要用于组装，组装工位 20~30 个。	建筑面积约 200m ² ，年产 100 套注塑模具	与环评一致
	注塑区	设置一条注塑件生产线、破碎区、丝印区、布置注塑机 6 台、破碎机 1 台、丝印机 1 台、冷却塔 1 台、空气压缩机 1 台	建筑面积约 500m ² ，年产 20 吨注塑产品	与环评一致
辅助工程	办公区	主要用于员工办公	建筑面积约 100m ²	与环评一致
储运工程	原料区	主要用于钢材、PP/PE/PC/ABS 塑料粒子、色母粒等储存，塑料粒子均为袋装储存	建筑面积约 300m ²	与环评一致
	成品区	主要用于生产的注塑产品等产品转运前的临时仓储	建筑面积约 300m ²	与环评一致
	模具间	存放模具以及液压油等辅料	建筑面积约 50m ²	与环评一致
公用工程	供水	依托燃气轮机工业园已建的供水管网，主要为职工生活用水和冷却塔补充用水	用水量为 840t/a	依托租赁厂房现有
	供电	依托燃气轮机工业园已建的供电系统	用电量为 20 万 kwh/a	依托租赁厂房现有
	排水	雨污分流，项目无生产废水外排，生活污水依托燃气轮机工业园已建化粪池预处理后，排入市政污水管网，进入花山污水处理厂处理达标后排入汤河。	污水年排放总量为 600t/a	与环评一致
环保	废水	雨污分流，项目无生产废水外	污水年排放总量为 600t/a	与环评一致

工程		排,生活污水依托燃气轮机工业园已建化粪池预处理后,排入市政污水管网,进入花山污水处理厂处理达标后排入汤河。		一致
	废气	①注塑和丝印废气:注塑机出料口处设置集气罩,丝印间采用局部封闭负压抽风的方式,注塑机和丝印间收集的有机废气汇集至等离子光氧一体机+二级活性炭吸附装置处理后经由 1#15 米高排气筒排放; ②破碎粉尘:破碎机上方处设置集气罩,收集的粉尘经布袋除尘器处理后经由 2#15 米高排气筒排放; ③打磨粉尘:打磨粉尘经自带袋式除尘器处理后排放。	①丝印机负压风量按照 6000m ³ /h 计;注塑机风机风量为 2000m ³ /h,本项目共配置注塑机 6 台和丝印间 1 个,总处理风量按照 18000m ³ /h;收集效率为 90%,处理效率为 90%; ②破碎机风机风量为 3000m ³ /h,收集效率为 90%,处理效率为 99%。 ③打磨粉尘的风机风量为 2000m ³ /h,共 5 台磨床,总风机风量 10000m ³ /h,处理效率为 90%。	与环评一致
	噪声	选用低噪声设备、距离衰减、厂房隔声	/	与环评一致
	固体废物	生活垃圾	设置垃圾收集桶,委托环卫部门及时清运	与环评一致
		一般固废	一般工业固废暂存场所位于厂房西侧	与环评一致
		危废	危险废物暂存场所位于厂房南侧	与环评一致

(3) 项目主要生产设备使用情况

本项目实际生产设备使用与环评中对比情况如表 2-2 所示。

表 2-2 项目主要设备一览表

序号	名称	环评中型号	环评中数量	实际数量	实际型号
注塑模具					
1	数控电火花机	SODICK AD30Ls(30A)LN1	1	1	SODICK AD30Ls(30A)LN1
2	数控电火花机	SODICK A50-MK21	1	1	SODICK A50-MK21
3	数控电火花机	ARD M50E/P45	1	1	ARD M50E/P45
4	数控电火花机	SUNWIND M450+50MF+D3201	1	1	SUNWIND M450+50MF+D3201
5	数控电火花机	ZNC-K450	1	1	ZNC-K450
6	线切割机	YIGUANG DK7725 快丝	1	1	YIGUANG DK7725 快丝

7	线切割机	YIGUANG DK7740 快丝	1	1	YIGUANG DK7740 快丝
8	线切割机	SODICK AQ535L 慢 走丝	1	1	SODICK AQ535L 慢 走丝
9	穿孔机	FD-22	1	1	FD-22
10	加工中心	SODICK S50L LYUNUC2 高速	1	1	SODICK S50L LYUNUC2 高速
11	加工中心	QiRui VMC*850	1	1	QiRui VMC*850
12	加工中心	QiRui VMC*850	1	1	QiRui VMC*850
13	加工中心	QiRui VMC*1050	1	1	QiRui VMC*1050
14	铣床	3p	1	1	3p
15	铣床	5p	1	1	5p
16	铣床	5p(加高)	1	1	5p(加高)
17	铣床	5P	1	1	5P
18	钻床	Weijun WJR8120DS	1	1	Weijun WJR8120DS
19	磨床	Supreme SD-618B	1	1	Supreme SD-618B
20	磨床	Supreme SD-618B	1	1	Supreme SD-618B
21	磨床	Supreme SD-618B	1	1	Supreme SD-618B
22	磨床	M250AH	1	1	M250AH
23	磨床	SGS-1224AH	1	1	SGS-1224AH
24	车床	1600	1	1	1600
注塑产品					
25	注塑机	海天 90T	1	1	海天 90T
26	注塑机	海天 90T	1	1	海天 90T
27	注塑机	Zhenxiong128TON	1	1	Zhenxiong128TON
28	注塑机	KM168T	1	1	KM168T
29	注塑机	KM208T	1	1	KM208T
30	注塑机	KM318T	1	1	KM318T
31	破碎机	/	1	1	/
32	丝印机	/	1	1	/
32	空压机	/	1	1	/

33	冷却塔	/	1	1	/
34	电焊机	/	/	1	/
环保设备					
1	袋式除尘器	/	6	6	/
2	等离子光氧一体机+活性炭吸附装置	/	1	1	/
3	排气筒	15m	2	2	15m

(4) 项目产品方案

本项目实际产品方案与环评中对比情况如表 2-3 所示。

表 2-3 项目产品方案一览表

序号	产品名称	环评中年生产量	实际生产量
1	注塑模具	100 套/a	100 套/a
2	注塑产品	20t/a	20t/a

(5) 原辅材料

本项目实际原辅材料与环评中对比情况如表 2-4 所示。

表 2-4 项目原辅材料一览表

序号	原料名称	用量	实际用量	性状	暂存方式	最大暂存量 (t)	备注
注塑模具生产用原辅料							
1	钢材	10t/a	10t/a	固态	堆放在原料区	0.5	外购
2	液压油	0.2t/a	0.2t/a	液态	桶装储存	0.02	
3	切削液	0.2t/a	0.2t/a	液态	桶装储存	0.02	
注塑产品生产用原辅料							
1	PP 塑料粒子	5t/a	5t/a	固态	袋装储存	0.5t	外购
2	PE 塑料粒子	5t/a	5t/a	固态	袋装储存	0.5t	
3	PC 塑料粒子	5t/a	5t/a	固态	袋装储存	0.5t	
4	ABS 塑料粒子	5t/a	5t/a	固态	袋装储存	0.5t	
5	色母粒	0.05t/a	0.05t/a	固态	袋装储存	0.01	

6	水性油墨	0.01t/a	0.01t/a	液态	桶装储存	0.001	
7	脱模剂	0.002t/a	0.002t/a	液态	桶装储存	0.0001	
生产用能源							
1	水	840t/a	840t/a	/	/	/	园区供水
2	电	20万 kwh/a	20 万 kwh/a	/	/	/	园区供给

主要原辅材料的性质:

(1) 液压油: 液压油属于润滑油的一类。利用液体压力能的液压系统使用的液压介质, 在液压系统中起着能量传递、抗磨、系统润滑、防腐、防锈、冷却等作用。经过正常使用后, 长时间和空气接触氧化, 其液压油的理化性能受到破坏, 如被乳化, 抗磨性消失等, 变成废液压油。废液压油属于危险废物, **HW08** 类废矿油与含油矿物油废物, 危废代码 **900-249-08**, 需要交给有资质单位妥善处理。

(2) 切削液: 切削液是一种用在金属切削、磨加工过程中, 用来冷却和润滑刀具和加工件的工业用液体, 切削液由多种超强功能助剂经科学复合配合而成, 同时具备良好的冷却性能、润滑性能、防锈性能、除油清洗功能、防腐功能、易稀释特点。在使用过程时, 乳化切削液发生不同程度的分解而变质, 导致性能降低, 因此要定期更换新的乳化切削液。废乳化液除具有一般含油废水的危害外, 由于表面活性剂的作用, 机械油高度分散在水中, 动植物、水生生物更易吸收, 而且表面活性剂本身对生物也有害, 还可使一些不溶于水的有毒物质被溶解。废液压油危废分类为 **HW08** 类, 危废代码 **900-249-08**, 需要交给有资质单位妥善处理。

(3) 活性炭: 活性炭是由木质、煤质和石油焦等含碳的原料经热解、活化加工制备而成, 具有发达的孔隙结构、较大的比表面积和丰富的表面化学基团, 特异性吸附能力较强的炭材料。主要成分为碳, 含有少量氧、氮、氢、硫等元素, 具有极强的吸附和净化能力, 可有效吸附气相和水相环境中的各类有机和无机污染物, 广泛应用在医药、化工、食品、环保治理等领域, 用于脱色除臭、净化废水以及吸附甲醛、**VOCs**、烟尘等有毒有害物质。活性炭经过多次吸附反应后, 内部产生的化学变化和结构变化会导致活性炭活性降低, 比表面积下降, 吸附能力无法满足生产需要而成为废活性炭。废活性炭属于危险废物, 危废分类为 **HW49** 类, 危废代码 **900-041-49**, 需要交给有资质单位妥善处理。

(4) 脱模剂：脱模剂是一种介于模具和成品之间的功能性物质，采用高粘度聚硅氧烷、环保型表面活性剂及高效乳化剂反应而成的水性乳液。脱模剂有耐化学性，在与不同树脂的化学成分（特别是苯乙烯和胺类）接触时不被溶解。脱模剂还具有耐热及应力性能，不易分解或磨损；脱模剂粘合到模具上而不转移到被加工的制件上，不妨碍喷漆或其他二次加工操作。

(5) PP：聚丙烯，是丙烯通过加聚反应而成的聚合物。无毒、无臭、无味的系白色蜡状材料，外观透明而轻。密度为 $0.89\sim 0.91\text{g/cm}^3$ ，在 80°C 以下能耐酸、碱、盐液及多种有机溶剂的腐蚀，能在高温和氧化作用下分解。，是目前所有塑料中最轻的品种之一。

(6) PE：聚乙烯无臭，无毒，外观呈乳白色，手感似蜡，具有优良的耐低温性能，吸水率低，小于 0.01% 。聚乙烯膜透明，并随结晶度的提高而降低。易燃、氧指数为 17.4，燃烧时低烟，有少量熔融落滴，火焰上黄下蓝，有石蜡气味。聚乙烯的耐水性较好。制品表面无极性，难以粘合和印刷，经表面处理有所改善。支链多其耐光降解和抗氧化能力差。其分子量在 1 万~10 万范围内。分子量超过 10 万的则为超高分子量聚乙烯。分子量越高，其物理力学性能越好，越接近工程材料的要求水平。但分子量越高，其加工的难度也随之增大。聚乙烯熔点为 $100\sim 130^{\circ}\text{C}$ 其耐低温性能优良。在 -60°C 下仍可保持良好的力学性能，但使用温度在 $80\sim 110^{\circ}\text{C}$ 。常温下不溶于任何已知溶剂中， 70°C 以上可少量溶解于甲苯、乙酸戊酯、三氯乙烯等溶剂中。

(7) PC：聚碳酸酯是几乎无色的玻璃态的无定形聚合物，有很好的光学性、耐磨性、抗氧化性。聚碳酸酯高分子量树脂有很高的韧性，悬臂梁缺口冲击强度为 $600\sim 900\text{J/m}$ ，未填充牌号的热变形温度大约为 130°C ，玻璃纤维增强后可使这个数值增加 10°C 。聚碳酸酯的弯曲模量可达 2400MPa 以上，树脂可加工制成大的刚性制品。低于 100°C 时，在负载下的蠕变率很低。PC 耐水解性差，不能用于重复经受高压蒸汽的制品。

(8) ABS：是五大合成树脂之一，其抗冲击性、耐药性、耐低温性、耐化学药品性及电气性能优良，还具有易加工、制品尺寸稳定、表面光泽性好等特点，容易涂装、着色，还可以进行表面喷镀金属、电镀、焊接、热压和粘接等二次加工，是一种用途极广的热塑性工程塑料。塑料 ABS 无毒、无味，外观呈象牙色

半透明，或透明颗粒或粉状。密度为 $1.05\sim 1.18\text{g/cm}^3$ ，收缩率为 $0.4\%\sim 0.9\%$ ，弹性模量值为 0.2Gpa ，泊松比值为 0.394 ，吸湿性 $<1\%$ ，熔融温度 $217\sim 237^\circ\text{C}$ ，热分解温度 $>250^\circ\text{C}$ 。

(9) 水性墨水：是由特定的水性高分子树脂、颜料、水，并添加助溶剂经物理化学过程组合而制备的墨水，简称水墨。水性墨水具有无毒、无刺激性气味、无腐蚀性、不燃、不爆、使用安全性好、浓度高、性能稳定、印刷适应性好、附着牢度高、干燥快、成本低廉、印刷品干后耐水、耐碱、耐乙醇和抗磨性能优良等特点。水性墨水的最大特点是对环境无污染，对人体健康无影响，它与溶剂型墨水的最大区别，就在于水性墨水中使用的溶剂是水而不是有机溶剂。由于溶剂型墨水大多采用挥发性干燥为主的方式，溶剂的沸点越低，就越易挥发，而挥发时有毒气放出，污染四周环境，对工人身体有害，印刷完成后其表面也有残留的有害物质，不适合用来印制食品、药品、儿童玩具等的包装。本项目使用的水性墨水由水性高分子乳液、颜料、表面活性剂、水及其他有机助溶剂组成，水性高分子乳液主要是丙烯酸树脂，作用是传输颜料的载体，提供附着力、硬度、光亮度、干燥速度等。项目使用的红色墨水所含颜料为立索尔红，紫色墨水所含颜料为喹吡啶酮紫。立索尔红为红色棒状晶体。密度 $1.48\sim 1.9\text{g/cm}^3$ 。比表面积 $32\sim 67\text{m}^2/\text{g}$ 。

(10) 色母粒：由高比例的颜料或添加剂与热塑性树脂，经良好分散而成的塑料着色剂，其所选用的树脂对着色剂具有良好润湿和分散作用，并且与被着色材料具有良好的相容性。色料将本色树脂与着色剂混和混炼造粒成有色塑料后，用于成型工序。色母粒着色是现今最普遍采用的塑料着色法。把分散于载体的着色剂，与本色母粒色树脂简单混和后用于制造塑料制品。

常用的有机颜料有：酞菁红、酞菁蓝、酞菁绿、耐晒大红、大分子红、大分子黄、永固黄、永固紫、偶氮红等。常用的无机颜料有：镉红、镉黄、钛白粉、炭黑、氧化铁红、氧化铁黄等。

(6) 公用工程

1、给水

本项目用水依托租赁厂房现有，主要职工生活用水、冷却塔补充用水，由市政管网供水，依托燃气轮机工业园已建给水设施供水，项目年用水量为 840t/a 。

2、排水

本项目排水采用雨污分流制；本项目无生产废水外排，职工生活污水依托燃气轮机工业园已建化粪池预处理后排入市政污水管网，由花山污水处理厂统一接管处理，最后排入汤河。项目污水年排放量为 600t/a。

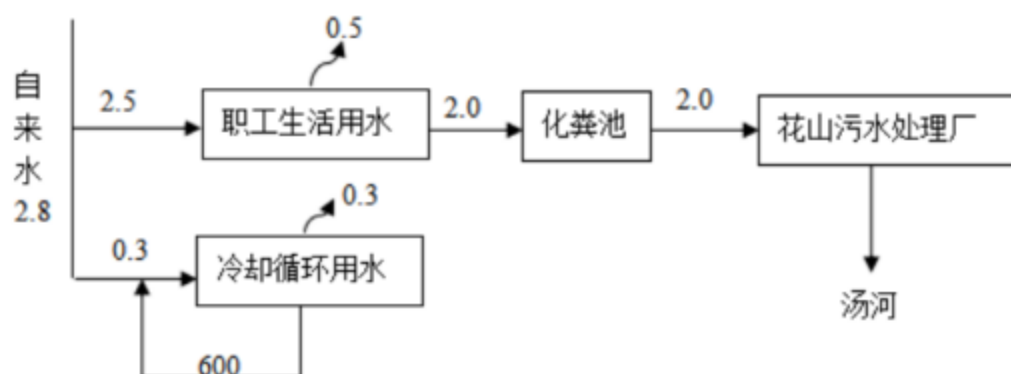


图 2-4 项目水量平衡图 (单位: m³/d)

3、供电

本项目供电依托租赁厂房现有，年耗电量为 20 万 KWh/a，来自市政供电电网。

(7) 职工人数及工作制度

本项目劳动定员 50 人，日工作 8 小时，年工作 300 天，年生产 2400h。

工程变动情况

本项目实际建设与环评内容一致，对照《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) 要求，建设项目从建设项目性质、地点、生产规模、生产工艺、污染物处理措施均未发生重点变动。

主要工艺流程及产物环节：

本项目运营期的主要工艺流程和产污位置如下图所示：



注：N—噪声；G—废气；S—固废；

图 2-5 项目注塑模具工艺流程及产污环节图

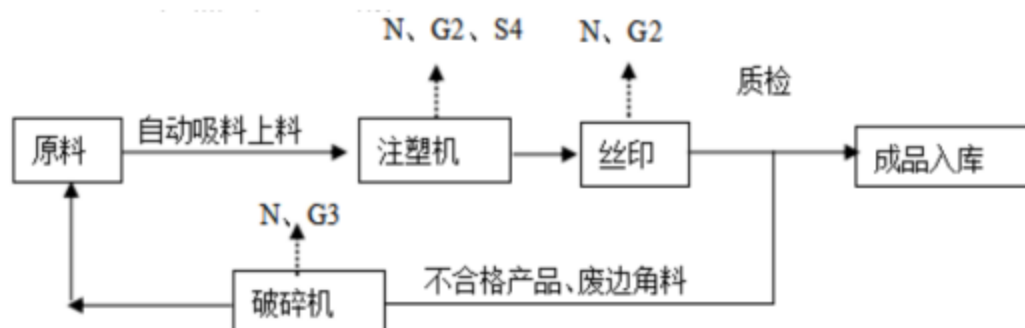
注塑模具主要工艺流程简述：

(1) 原材料：项目主要原材料为外购钢材。

(2) 机加工中心：将钢材送入加工中心进行加工，根据不同的需求加工不同的形状。此过程产生噪声 N 和边角料 S1。

(3) 钻、铣、磨：将经过加工中心加工后的钢材通过数控车床使用切削液、液压油的混合物，进行铣、冲压、钻孔、线切割等加工。此过程产生噪声 N、废液压油 S2、废切削液 S3，打磨加工时会产生少量粉尘 G1。

(4) 装配：完成一系列流程后的钢材再经过装配，最终成为成品的模具。入库堆放即可，此过程仅产生噪声 N。



注：N—噪声；G—废气；S—固废；

图 2-6 项目注塑产品工艺流程及产污环节图

注塑产品主要工艺流程简述：

(1) 原材料贮存：项目原材料均为外购，由汽车运输进厂，袋装或桶装存

放于原材料区。PP/PE/PC/ABS 塑料粒子均为外购成品新塑料粒子，色母粒为外购成品色母粒子，不使用色粉。本项目注塑产品直接使用新塑料粒子和色母粒，按照一定的比例配比后，投入原料罐，原料罐采用加盖密封。

(2) 注塑：本项目采用注塑成型一体机，自动吸料上料，原料吸入注塑成型一体机通过热熔、挤压成型后得到成品。挤出温度为 200~220℃，将挤压成型后的塑料制品通过冷却水进行间接冷却，冷却水通过冷却模具进而冷却塑料制品，不直接接触塑料制品，冷却水可循环利用，定期补充。冷却后的塑料制品即为成品。由于本项目原料均为新塑料粒子，加工温度未达到塑料粒子分解温度，因此在挤出过程中仅发生少量游离单体挥发，形成有机废气。此工序的主要产污节点为注塑过程中产生的机械噪声 N、注塑有机废气 G2 和废脱模剂 S4。

(3) 丝印：经注塑成型的部分产品根据客户要求需要加上标识或图案，需进入丝印工序，印上相应的标识或图案，此工序主要产污节点为丝印过程中产生的有机废气 G2；

(4) 破碎：对成品进行检验。合格产品包装入库，产生的不合格产品和废边角料经破碎机进行破碎，再进入注塑机重新加工用于模具试模。此工序的主要产污节点为破碎过程中产生的机器噪声 N 以及破碎过程产生的粉尘 G3；

(5) 包装入库：对完成检验工序的合格产品进行包装处理，包装后产品入库。

表三

主要污染源、污染物处理和排放：

(1) 废气污染物及其治理措施：

本项目废气主要为注塑丝印废气、破碎废气及打磨废气。

1) 注塑丝印废气：由集气罩收集后通过等离子光氧一体机和二级活性炭吸附装置处理后由 15 米高的排气筒（1#）排放。

2) 破碎废气：由集气罩收集后通过布袋除尘器处理，然后由 15 米高排气筒（2#）排放。

3) 打磨废气：共 5 台磨床，每台磨床各配置一台布袋除尘器，废气经处理达标后排放。

(2) 废水污染物及其治理措施：

本项目废水主要为生活污水，无生产污水。

生活污水依托燃气轮机工业园已建化粪池预处理后，排入市政污水管网，进入花山污水处理厂处理。

(3) 噪声及其治理措施

本项目产生噪声的设备主要为注塑机、冷却塔。

采用隔音、减震等措施，厂房作隔音设计，设备作减振安装，高噪声设备合理布局，减噪围墙隔声，加强绿化吸声。

(4) 固体废物及其治理措施

本项目产生一般固体废物为职工办公生活垃圾、一般固废（废钢材边角料、废包装材料、废塑料边角料和不合格品）、布袋除尘器灰斗的余灰和废活性炭、废液压油、废切削液、废脱模剂等危险废物。

1) 生活垃圾由环卫部门统一清运。

2) 废钢材边角料、废包装材料、布袋收集的粉尘外售。废塑料边角料和不合格品经破碎工序破碎后回收利用。

3) 废活性炭、废液压油、废切削液集中收集在危废暂存间并委托合肥和嘉环境科技有限公司处理处置。

(5) 其他环保治理措施

企业已依法取得排污许可证。

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：

(1) 建设项目环境影响报告表主要结论：

(1) 废气

根据企业提供的生产工艺流程可知，项目实施过程中产生的废气主要为注塑和丝印有机废气、破碎和打磨粉尘。丝印机采用局面封闭负压的方式，负压风量按照 $6000\text{m}^3/\text{h}$ 计；注塑机出料口处设置集气罩，单台设备引风机风量为 $2000\text{m}^3/\text{h}$ ，有机废气设施收集效率按照90%计，有机废气效率按90%计，本项目共配置注塑机6台和丝印间1个，总处理风量按照 $18000\text{m}^3/\text{h}$ ，丝印和注塑收集的有机废气汇集至1套等离子光氧一体机+二级活性炭吸附装置处理后，经由1#15m高排气筒排放。破碎机上方处设置集气罩，单台设备引风机风量为 $3000\text{m}^3/\text{h}$ ，收集的粉尘经布袋除尘器处理后由2#排气筒排放。集气设施收集效率按照90%计，布袋除尘器除尘效率99%。打磨粉尘经打磨机自带袋式除尘装置处理后排放，袋式除尘效率为99%。

根据预测，项目运营期间产生的粉尘、有机废气、苯乙烯排放浓度满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中特别排放限值要求，可实现达标排放。

(2) 废水

项目运营期间外排废水主要职工生活废水，职工生活污水经化粪池预处理经花山污水处理厂集中处理达标后，排入汤河。

(3) 声环境

本项目厂界噪声可以满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准，不会改变区域及周边敏感目标的声环境质量。

(4) 固废

项目固体废物主要为职工办公生活垃圾、一般固废(废包装材料、废钢材边角料、废塑料边角料和不合格品)和废活性炭、废液压油、废切削液等危险废物。生活垃圾由环卫部门统一清运；废边角料经破碎后回用，废钢材边角料和废包装材料经收集后外售；废活性炭、废液压油等危险废物分类收集后交由资质单位处置。项目固废经上述措施妥善处理，对周围环境影响较小。

(2) 审批部门审批决定

合肥市安徽巢湖经开区生态环境分局对本项目批复的函：

你公司委托安徽禾美环保集团有限公司报来的《合肥宜速特模塑科技有限公司年产 100 套注塑模具及 20 吨注塑产品加工生产线项目环境影响报告表》(以下简称《报告表》) 及相关资料收悉。经资料审核、专家评审, 现批复如下:

一、该项目位于安徽巢湖经济开发区花山工业园燃气轮机工业园 3 号厂房, 建筑面积约 3000 平方米, 总投资 2000 万元, 其中环保投资 68 万元。主要购置数控电火花机、线切割机、加工中心、磨床、注塑机等生产设备, 建设年产 100 套注塑模具及 20 吨注塑产品加工生产线项目。

二、根据《中华人民共和国环境影响评价法》第二条及第二十条规定: “环境影响评价是对建设项目实施后可能造成的环境影响进行分析、预测和评估, 提出预防或减轻不良环境影响的对策和措施”; “建设单位应当对建设项目环境影响评价报告表的内容和结论负责, 编制建设项目环境影响评价报告表的技术单位对其编制的建设项目环境影响评价报告表承担相应责任”。

项目的建设符合国家产业政策, 项目于 2020 年 6 月 30 日经安徽巢湖经济开发区经贸发展局备案(项目代码: 2020-340164-35-03-026289) 符合国家产业政策, 在全面落实《报告表》提出的各项环境保护措施和风险防控措施的前提下, 从环境保护角度, 我局同意你公司按《报告表》所列建设项目的性质、规模、地点、工艺及污染防治措施进行建设。

三、项目建设和运行管理中应重点做好以下工作:

1、项目区排水实行清污分流、雨污分流制, 按照收集、分质处理原则。本项目主要产生生活污水经化粪池、污水管网通过市政管网进入花山污水处理厂处理, 废水排放执行花山污水处理厂接管标准和《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 中三级标准。

2、加强对该项目废气产生环节密闭管理, 强化废气的有组织收集, 减少无组织排放, 落实《报告表》中提出的大气污染防治措施。本项目产生的废气主要为注塑和丝印有机废气、破碎和打磨粉尘。丝印机采用局面封闭负压的方式, 注塑机出料口处设置集气罩, 本项目共配置注塑机 6 台和丝印间 1 个, 丝印和注塑收集的有机废气汇集至 1 套等离子光氧一体机+二级活性炭吸附装置处理后, 经

由 15m(1#)高排气筒排放；破碎机上方处设置集气罩，收集的粉尘经布袋除尘器处理后经由 15m 高排气筒(2#)排放；每台磨床配套 1 个袋式除尘装置，打磨机经自带袋式除尘装置处理后排放。执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表 5 大气污染物特别排放限值及表 9 中厂界无组织排放监控浓度限值。

3、合理布局厂房内部生产设备，选用低噪声设备，采取隔声、减振等噪声污染防治措施，确保厂界噪声达标。厂界声环境执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类标准；

4、各类固体废物实行分类收集、分别处置。本项目固体废物主要为职工办公生活垃圾、一般固废（废包装材料、废钢材边角料、废塑料边角料和不合格品）和废活性炭、废液压油、废切削液等危险废物。生活垃圾收集后统一交由当地环卫部门处理；废边角料经破碎后回用，废钢材边角料和废包装材料经收集后外售；废活性炭、废液压油集中收集在危废临时储存场所，并定期送至具备危险废物处置资质的单位处理，严格执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单要求，设置危险废物识别标志，并做好三防措施等工作，其转运严格执行危险废物转移联单管理等要求。

5、按照《报告表》要求，本项目厂界周边设置 100 米环境保护距离。你公司应积极配合我区做好防护距离内规划控制工作，不得在防护范围内建设居民住宅、医院、学校等环境敏感建筑。

6、结合环评文件中风险评价内容，完善突发环境风险应急预案，落实事故池等应急处理措施，确保突发事故状态下的次生环境污染程度可控。

7、有关本项目的其他环境影响减缓措施，按环评文件要求认真落实。

四、在该项目建设过程中，应严格执行排污许可制度与“三同时”制度，各项环境管理措施应一并落实。项目建成后，须在实际排放污染物或者启动生产设施之前取得排污许可证，不得无证排污；按规定开展竣工环境保护验收，验收合格后，项目方可正式投入运行。项目的规模、地点、生产工艺或污染防治措施发生重大变动时，应依法重新履行相关审批手续。自觉接受相关部门的日常环境监管。

(3) 环境保护机构设置等落实情况检查

该企业从建设项目调研、安装到生产各阶段能够履行建设项目环境保护法律、法规、规章制度。为有效控制三废外排，减轻对周围环境的污染。该企业执行了报告表和批复的要求，履行了相关环保手续，落实了各项污染防治措施。环境保护审批手续齐全，环境保护相关文件、档案资料造册登记，有专人管理。环境保护设施均按照环评及其批复要求落实到位。环境卫生状况大部分区域较好。运行期间无扰民现象发生。

(4) 批复要求及其落实情况

经现场核查，该项目对环境影响评价报告表批复要求落实情况如表 4-1 所示。

表 4-1 环境影响评价报告表批复及其落实情况

序号	项目环评批复要求	环评批复落实情况
1	废水：项目区排水实行清污分流、雨污分流制，按照收集、分质处理原则。本项目主要产生生活污水经化粪池、污水管网通过市政管网进入花山污水处理厂处理，废水排放执行花山污水处理厂接管标准和《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准。	已落实。本项目无生产废水，生活废水经租赁厂房的化粪池预处理达标后排入污水管网，进入花山污水处理厂集中处理。
2	废气：加强对该项目废气产生环节密闭管理，强化废气的有组织收集，减少无组织排放，落实《报告表》中提出的大气污染防治措施。本项目产生的废气主要为注塑和丝印有机废气、破碎和打磨粉尘。丝印机采用局面封闭负压的方式，注塑机出料口处设置集气罩，本项目共配置注塑机 6 台和丝印间 1 个，丝印和注塑收集的有机废气汇集至 1 套等离子光氧一体机+二级活性炭吸附装置处理后，经由 15m(1#)高排气筒排放；破碎机上方处设置集气罩，收集的粉尘经布袋除尘器处理后经由 15m 高排气筒(2#)排放；每台磨床配套 1 个袋式除尘装置，打磨机经自带袋式除尘装	已落实。(1) 注塑机设置集气罩，丝印与注塑机的废气汇集到等离子光氧一体机、二级活性炭吸附装置处理后由 15m 高的 1#排气筒排放；(2) 破碎废气经破碎机上方设置的集气罩收集，经布袋除尘器处理后由 15m 高的 2#排气筒排放；(3) 打磨机共 5 台，每台配套布袋除尘装置，打磨废气经布袋除尘后排放。

	置处理后排放。执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表 5 大气污染物特别排放限值及表 9 中厂界无组织排放监控浓度限值。	
3	合理布局厂房内部生产设备，选用低噪声设备，采取隔声、减振等噪声污染防治措施，确保厂界噪声达标。厂界声环境执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类标准	已落实。选用低噪声设备，合理布局，对产噪设备采取减振、隔声。
4	各类固体废物实行分类收集、分别处置。本项目固体废物主要为职工办公生活垃圾、一般固废（废包装材料、废钢材边角料、废塑料边角料和不合格品）和废活性炭、废液压油、废切削液等危险废物。生活垃圾收集后统一交由当地环卫部门处理；废边角料经破碎后回用，废钢材边角料和废包装材料经收集后外售；废活性炭、废液压油集中收集在危废临时储存场所，并定期送至具备危险废物处置资质的单位处理，严格执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单要求，设置危险废物识别标志，并做好三防措施等工作，其转运严格执行危险废物转移联单管理等要求。	已落实。（1）生活垃圾由环卫部门统一清运。（2）废钢材边角料、废包装材料、布袋收集的粉尘外售。（3）废塑料边角料和不合格品经破碎工序破碎后回收利用。（4）废活性炭、废液压油、废切削液集中收集在危废暂存间并委托合肥和嘉环境科技有限公司处理处置。
5	按照《报告表》要求，本项目厂界周边设置 100 米环境保护距离。你公司应积极配合我区做好防护距离内规划控制工作，不得在防护范围内建设居民住宅、医院、学校等环境敏感建筑。	本项目厂界周边 100 米环境保护距离范围内无学校、医院、集中居民区等环境敏感目标，本项目符合环境保护距离要求。
6	结合环评文件中风险评价内容，完善突发环	企业已编制突发环境风险应急预

境风险应急预案，落实事故池等应急处理措施，确保突发事件状态下的次生环境污染程度可控		案，并送至相关部门备案。		
(5) 建设项目环境影响报告表三同时落实情况				
经现场核查，企业对环境评价报告表三同时落实情况如表 4-2。				
表 4-2 环境影响评价报告表三同时落实情况				
治理对象		治理设施	治理效果	落实情况
废水	生活污水	经租赁厂房的化粪池预处理后达标排入污水管网	满足花山污水处理厂接管标准和《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准	已落实
废气	注塑和丝印废气	等离子光氧一体机、二级活性炭吸附装置、15m 高 1#排气筒	满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表 5 大气污染物特别排放限值及表 9 中厂界无组织排放监控浓度限值；苯乙烯满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中的相关标准限值。	已落实
	破碎废气	布袋除尘器、15m 高 2#排气筒		
	打磨废气	打磨机自带的布袋除尘装置		
噪声	工业企业环境噪声	选用低噪声设备，合理布局，对产噪设备采取减振、隔声	满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准排放限值	已落实
固废	生活垃圾	由环卫部门统一清运	符合环境卫生管理要求和综合利用原则	已落实
	废钢材边角料、废包装材料、布袋收集的粉尘	收集后外售		已落实
	废塑料边角料、不合格品	经破碎工序破碎后回收利用		已落实
	废活性炭、废液压油、废切削液	集中收集在危废暂存间并委托合肥和嘉环境科技有限公司处理处置	满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其 2013 年修改单内容的有关规定	已落实

表五

验收监测质量保证及质量控制：

根据检测单位提供的资料，整个验收监测质量保证及质量控制如下。

(1) 验收监测质量控制

- 1) 及时了解生产工况，保证监测过程中工况负荷满足验收监测要求；
- 2) 合理布置监测点位，保证点位布设的科学性和合理性；
- 3) 监测分析方法采用国家标准分析方法，监测人员持证上岗；
- 4) 现场采样和测试前，空气采样器要进行流量校准，声级计需用声级计校准器进行校准；

5) 样品采集、运输、保存严格按照国家规定的技术要求实施；

6) 监测数据严格执行三级审核制度，经过校核、审核、审定后方可报出。

(2) 监测分析方法及其监测仪器。**表 5-1 监测分析方法及其监测仪器**

检测项目	检测方法来源	检出限	仪器设备
废水检测			
pH	便携式 pH 计《水和废水监测分析方法》(第四版) 国家环境保护总局 (2002 年)	/	便携式 pH 计
化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》HJ 828-2017	4mg/L	COD 消解器
五日生化需氧量	《水质 五日生化需氧量的测定 稀释与接种法》HJ 505-2009	0.5mg/L	生化培养箱
悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》GB/T 11901-1989	/	电子天平
氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》HJ 535-2009	0.025 mg/L	可见分光光度计
总磷	《水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法》GB/T 11893-1989	0.01mg/L	紫外可见分光光度计
无组织废气检测			
颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》GB/T 15432-1995	0.001mg/m ³	岛津分析天平
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	0.07mg/m ³	气相色谱仪
苯乙烯	活性炭吸附二硫化碳解吸气相色谱法《空气和废气监测分析方法》(第四版) 国家环境保护总局 (2003 年)	0.01mg/m ³	

有组织废气检测			
低浓度颗粒物	《固定污染源 废气低浓度颗粒物的测定重量法》HJ 836-2017	1.0mg/m ³	电子天平
非甲烷总烃	《固定污染源 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法》HJ 38-2017	0.07mg/m ³	气相色谱仪
苯乙烯	活性炭吸附二硫化碳解吸气相色谱法《空气和废气监测分析方法》(第四版) 国家环境保护总局 (2003 年)	0.01mg/m ³	
噪声检测			
工业企业厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008	/	声级计 声校准器

(3) 监测分析过程中的质量保证

气体监测分析过程中的质量保证和质量控制：按照《大气污染物无组织排放监测技术导则》(HJ 55-2000) 进行，使用仪器为经检验机构检定合格并在有效期内的测试仪器。废气样品的采集、分析及分析结果的计算，严格按国家环保局《环境监测技术规范》(大气和废气部分)、《空气和废气监测分析方法》(第四版) 执行，实行全程序质量控制。

噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制：按照《环境监测技术规范》(噪声部分) 和《工业企业厂界环境噪声排放标准》的规定进行，使用仪器为经检验机构检定合格并且在有效期以内的噪声分析仪，测量仪器使用前、后进行了校准以保证监测数据的有效性和可靠性。

水质监测分析过程中的质量保证和质量控制：按照《地表水和污水监测技术规范》(HJ/T 91-2002) 和《环境水质监测质量保证手册》(第四版) 要求采集、保存样品，采样时按至少 10% 的比例加采密码平行样，统一编号分析。实验室分析人员按分析质量控制规定按至少总样品量的 10% 加测平行双样，每批样品同时测定一对空白试验。

表 5-2 噪声测量前、后校准结果

声校准器		校准日期	测量前 dB(A)		测量后 dB(A)		质控标准 dB(A)	评价
型号/编号	声级值		校准值	示值偏差	校准值	示值偏差		
AWA0221/ GH-YQ-W69	94.0 dB(A)	2020-12-1	93.8	0.2	93.8	0.2	示值 偏差 ≤0.5	合格
		2020-12-2	93.8	0.2	93.8	0.2		合格

表六

验收监测内容:

1、废水

- (1) 监测点位: 废水总排口。
- (2) 监测项目: pH、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、悬浮物、总磷。
- (3) 监测频次: 每天监测四次, 连续监测两天。

表 6-1 废水监测内容一览表

监测点位及编号	监测内容	监测频次
废水总排口	pH、COD _{Cr} 、BOD ₅ 、NH ₃ -N、SS、TP	每天 4 次, 连续 2 天

2、无组织废气

- (1) 监测点位: 根据废气排放特点及建设项目区域环境特征, 在厂界外布设 4 个大气无组织监测点, 点位选择根据监测时气象情况确定, 上风向 1 个参照点, 下风向 3 个监控点。
- (2) 监测项目: 颗粒物、非甲烷总烃、苯乙烯。
- (3) 监测频次: 每天监测四次, 连续监测两天。

表 6-2 无组织废气监测内容一览表

监测点位及编号	监测内容	监测频次
项目区上风向布设一个参照点位 G1, 下风向扇形布设三个监测点位 G2、G3、G4	非甲烷总烃、苯乙烯、颗粒物	每天 4 次, 连续 2 天

3、噪声

- (1) 监测点位: 厂界四周外 1 米。
- (2) 监测项目: 等效 A 声级 Leq (dB)。
- (3) 监测频次: 每天监测昼夜各 1 次, 连续监测两天。

表 6-3 噪声监测内容一览表

监测点位及编号	监测内容	监测频次
项目厂界四周各布设一个噪声监测点位 N1~N4	工业企业厂界环境噪声	昼夜各监测 1 次, 连续 2 天

4、有组织废气

(1) 监测点位：1#排气筒进出口、2#排气筒进出口。

(2) 监测项目：非甲烷总烃、苯乙烯。

(3) 监测频次：每天三次，连续监测两天。

表 6-4 有组织废气监测内容一览表

监测点位及编号	监测内容	监测频次
1#排气筒进出口（注塑和丝印）	非甲烷总烃、苯乙烯	每天 3 次，连续 2 天
2#排气筒进出口（破碎）	颗粒物	

表七

生产工况：

合肥宜速特模塑科技有限公司主要为注塑模具和注塑产品的生产，安徽工和环境监测有限责任公司根据合肥宜速特模塑科技有限公司生产负荷及工况情况，于 2020 年 12 月 1 日~2 日对本项目进行了现场监测。安徽工和环境监测有限责任公司监测人员同步进行生产工况监察，根据企业出示的竣工环境保护验收监测期间的生产工况表，企业竣工环境保护验收期间的生产工况稳定，环保设施正常运行，生产负荷满足验收监测期间工况的要求。

(1) 气象条件

验收监测期间气象条件如表 7-1 所示。

表 7-1 验收监测期间气象条件

日期	监测频次	风速(m/s)	气温(℃)	气压(kpa)	风向	天气
2020-12-1	第一次	1.9	6.7	102.3	东北	阴
	第二次	2.0	7.2	102.3		
	第三次	2.1	8.6	102.2		
	第四次	2.0	7.5	102.2		
2020-12-2	第一次	2.1	3.3	102.7	东北	多云
	第二次	1.7	3.9	102.6		
	第三次	1.8	4.6	102.6		
	第四次	2.0	3.8	102.7		

(2) 验收监测点位布置图

本次验收监测日期为 2020 年 12 月 1 日~2 日，验收监测期间点位布置如图 7-1 所示。

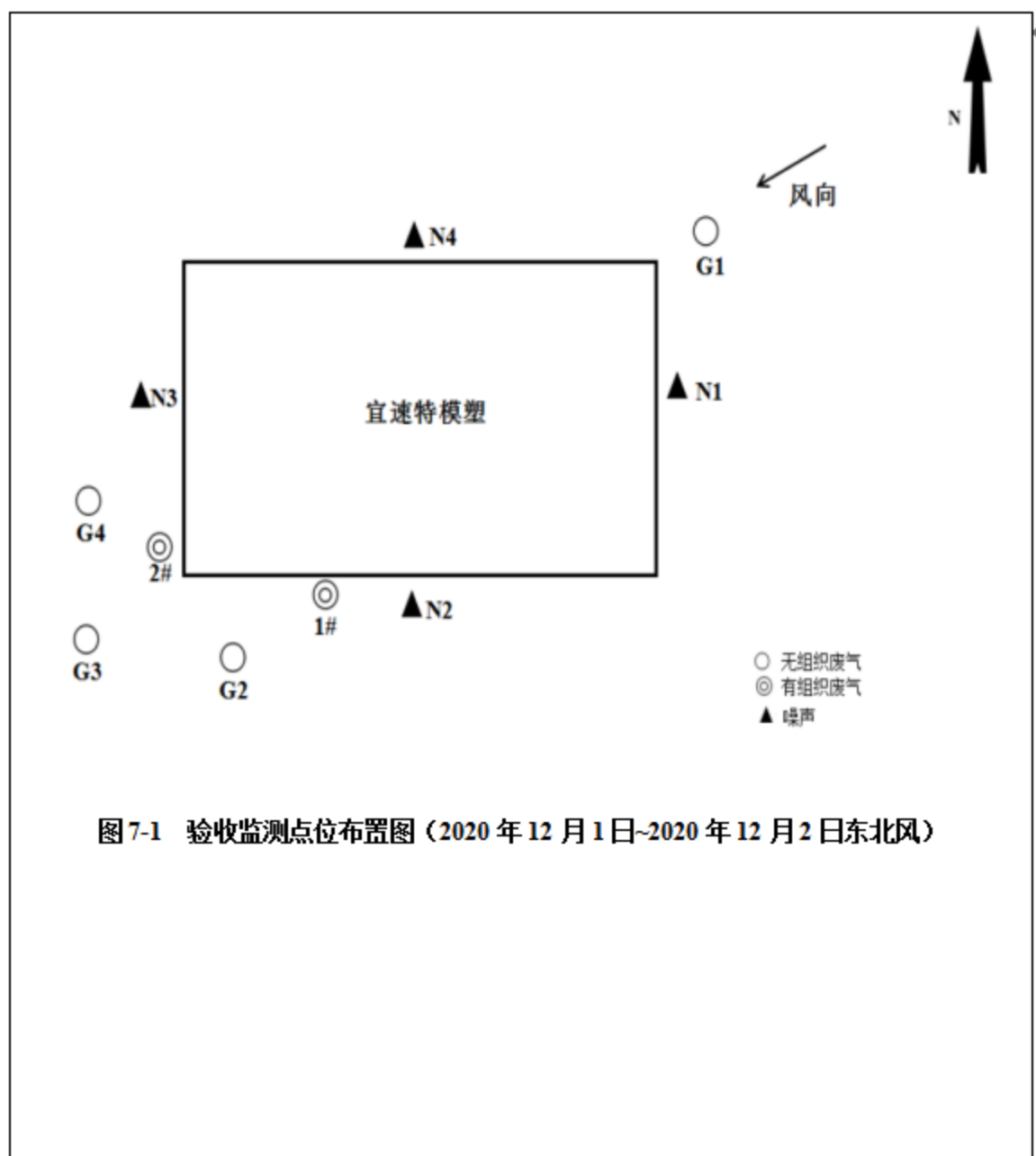


图 7-1 验收监测点位布置图 (2020 年 12 月 1 日~2020 年 12 月 2 日东北风)

验收监测结果:

(1) 废水检测结果

本次验收监测项目废水监测结果如表 7-2 所示。

表 7-2 废水检测结果一览表 (单位: mg/L)

监测位置	监测日期	监测因子 \ 监测频次	第一次	第二次	第三次	第四次	日均值	执行标准 限值	达标情况
废水 排口	2020-12-1	pH (无量纲)	7.12	7.14	7.11	7.06	7.11	6~9	达标
		化学需氧量	40	42	40	39	40	500	达标
		五日生化需氧量	8.6	8.8	8.9	8.2	8.6	300	达标
		悬浮物	78	75	76	77	76	400	达标
		氨氮	1.80	1.73	1.85	1.82	1.80	30	达标
		总磷	0.60	0.62	0.63	0.60	0.61	/	/
	2020-12-2	pH (无量纲)	7.04	7.09	7.10	7.11	7.08	6~9	达标
		化学需氧量	38	40	39	41	40	500	达标
		五日生化需氧量	8.1	8.5	8.3	8.6	8.4	300	达标
		悬浮物	75	72	76	77	75	400	达标
		氨氮	1.78	1.81	1.86	1.84	1.82	30	达标
		总磷	0.56	0.59	0.63	0.62	0.60	/	/

根据检测结果可知,项目废水排放满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准和花山污水处理厂接管要求。

(2) 无组织废气检测结果

本次验收监测项目无组织废气监测结果如表 7-3 所示。

表 7-3 无组织废气检测结果一览表

检测因子	日期	检测点位	G1 上风向	G2 下风向	G3 下风向	G4 下风向	限值	达标情况
		检测频次						
颗粒物 mg/m ³	2020-12-1	第一次	0.133	0.200	0.267	0.250	1	达标
		第二次	0.100	0.233	0.250	0.150	1	达标
		第三次	0.117	0.217	0.217	0.167	1	达标
		第四次	0.133	0.250	0.217	0.167	1	达标
	2020-12-2	第一次	0.117	0.183	0.250	0.167	1	达标
		第二次	0.117	0.217	0.233	0.150	1	达标
		第三次	0.100	0.217	0.233	0.133	1	达标
		第四次	0.133	0.200	0.233	0.167	1	达标
非甲烷 总烃 mg/m ³	2020-12-1	第一次	0.52	0.65	0.72	0.85	4	达标
		第二次	0.50	0.75	0.92	0.75	4	达标
		第三次	0.48	0.78	0.76	0.82	4	达标
		第四次	0.45	0.81	0.80	0.82	4	达标
	2020-12-2	第一次	0.44	0.62	0.80	0.80	4	达标
		第二次	0.42	0.72	0.79	0.75	4	达标

苯乙烯 mg/m ³		第三次	0.42	0.76	0.80	0.77	4	达标
		第四次	0.41	0.78	0.80	0.81	4	达标
	2020-12-1	第一次	ND	ND	ND	ND	5	达标
		第二次	ND	ND	ND	ND	5	达标
		第三次	ND	ND	ND	ND	5	达标
		第四次	ND	ND	ND	ND	5	达标
	2020-12-2	第一次	ND	ND	ND	ND	5	达标
		第二次	ND	ND	ND	ND	5	达标
		第三次	ND	ND	ND	ND	5	达标
		第四次	ND	ND	ND	ND	5	达标

根据检测结果可知，项目厂界周边无组织颗粒物、非甲烷总烃满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 9 中厂界无组织排放监控浓度限值。厂界周边无组织苯乙烯满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 中标准限值。

(3) 噪声检测结果

本次验收监测项目噪声监测结果如表 7-4 所示。

表 7-4 噪声检测结果一览表

类别	日期	时间	昼间 Leq	夜间 Leq	执行标准限值 Leq
工业企业厂界 环境噪声 dB (A)	2020-12-1	N1 厂界东	51.4	45.8	昼间 65；夜间 55
		N2 厂界南	51.5	47.0	昼间 65；夜间 55
		N3 厂界西	52.2	45.8	昼间 65；夜间 55

		N4 厂界北	55.9	44.4	昼间 65；夜间 55
	2020-12-2	N1 厂界东	50.9	47.9	昼间 65；夜间 55
		N2 厂界南	52.8	46.1	昼间 65；夜间 55
		N3 厂界西	51.4	44.5	昼间 65；夜间 55
		N4 厂界北	54.7	45.1	昼间 65；夜间 55

根据检测结果可知，项目厂界四周噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。

（4）有组织废气检测结果

表 7-5 注塑丝印废气检测结果一览表

监测点位	监测日期	监测因子	标干流量 m ³ /h	非甲烷总烃		苯乙烯	
				排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h
注塑丝印废气 处理设施 1#排气筒 进口	2020-12-1	第一次	2636	3.13	8.25×10 ⁻³	0.69	1.82×10 ⁻³
		第二次	2694	2.92	7.87×10 ⁻³	0.68	1.83×10 ⁻³
		第三次	2611	2.86	7.47×10 ⁻³	0.70	1.83×10 ⁻³
	2020-12-2	第一次	2892	3.22	9.31×10 ⁻³	0.68	1.97×10 ⁻³
		第二次	2683	3.16	8.48×10 ⁻³	0.68	1.82×10 ⁻³
		第三次	2765	3.04	8.41×10 ⁻³	0.67	1.85×10 ⁻³
注塑丝印废气 处理设施 1#排气筒 出口	2020-12-1	第一次	2771	0.25	6.93×10 ⁻⁴	ND	/
		第二次	2558	0.21	5.37×10 ⁻⁴	ND	/
		第三次	2638	0.18	4.75×10 ⁻⁴	ND	/
	2020-12-2	第一次	2727	0.22	5.99×10 ⁻⁴	ND	/
		第二次	2859	0.26	7.36×10 ⁻⁴	ND	/

		第三次	2806	0.27	7.58×10^{-4}	ND	/
执行标准限值（仅废气排放口执行此标准限值）			/	60	/	20	/
监测结果			/	达标	/	/	/

根据检测结果可知，项目 1#排气筒排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表 5 大气污染物特别排放限值。非甲烷总烃的处理效率约为 92%，单位产品非甲烷总烃排放量为 0.0759kg/t，执行标准为 0.3kg/t，达标。苯乙烯的处理效率为 98%。

表 7-6 破碎废气检测结果一览表

监测点位	监测因子 监测日期		标干流量 m³/h	颗粒物	
				排放浓度 mg/m³	排放速率 kg/h
破碎废气2#排气筒进口	2020-12-1	第一次	1639	8.1	1.32×10 ⁻²
		第二次	1560	7.5	1.17×10 ⁻²
		第三次	1662	7.2	1.20×10 ⁻²
	2020-12-2	第一次	1716	7.7	1.32×10 ⁻²
		第二次	1661	8.4	1.40×10 ⁻²
		第三次	1685	8.6	1.45×10 ⁻²
破碎废气2#排气筒出口	2020-12-1	第一次	1682	1.2	2.02×10 ⁻³
		第二次	1732	1.3	2.25×10 ⁻³
		第三次	1635	1.4	2.29×10 ⁻³
	2020-12-2	第一次	1737	1.5	2.61×10 ⁻³
		第二次	1703	1.1	1.87×10 ⁻³
		第三次	1641	1.4	2.29×10 ⁻³
执行标准限值（仅废气排放口执行此标准限值）			/	20	/

监测结果	/	达标	/
根据检测结果可知，项目 2#排气筒出口颗粒物排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表 5 大气污染物特别排放限值。颗粒物处理效率约为 83%。			

表八

验收监测结论:

(1) 本次竣工环境保护验收为合肥宜速特模塑科技有限公司, 验收监测时间为 2020 年 12 月 1 日~2 日, 验收监测期间环保设施均处于正常运转状态, 满足验收条件。

(2) 项目废水排放满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级标准和花山污水处理厂接管要求。

(3) 项目厂界周边无组织颗粒物、非甲烷总烃满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 表 9 中厂界无组织排放监控浓度限值。厂界周边无组织苯乙烯满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 中相关标准限值。

(4) 项目有组织废气排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 中表 5 大气污染物特别排放限值。

(5) 项目厂界四周昼夜噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准。

(6) 该项目产生的生活垃圾收集后交由环卫部门清运处理; 废钢材边角料、废包装材料、布袋收集的粉尘外售。废塑料边角料和不合格品经破碎工序破碎后回收利用。废活性炭、废液压油、废切削液集中收集在危废暂存间并委托合肥和嘉环境科技有限公司处理处置。

本项目对环境影响报告表及批复文件要求的污染控制措施基本得到了落实, 采取的污染防治措施效果良好, 各类污染物达标排放, 符合竣工环境保护验收的要求。

本报告表附以下附件：

附图 1 项目地理位置图

附图 2 项目周边关系图

附图 3 项目平面布置图

附图 4 雨污管网图

附图 5 分区防渗图

附图 6 项目防护距离包络图

附件 1 用地文件

附件 2 立项文件

附件 3 环评批复

附件 4 检测委托书

附件 5 租赁协议

附件 6 租赁企业环评批复

附件 7 排污许可证

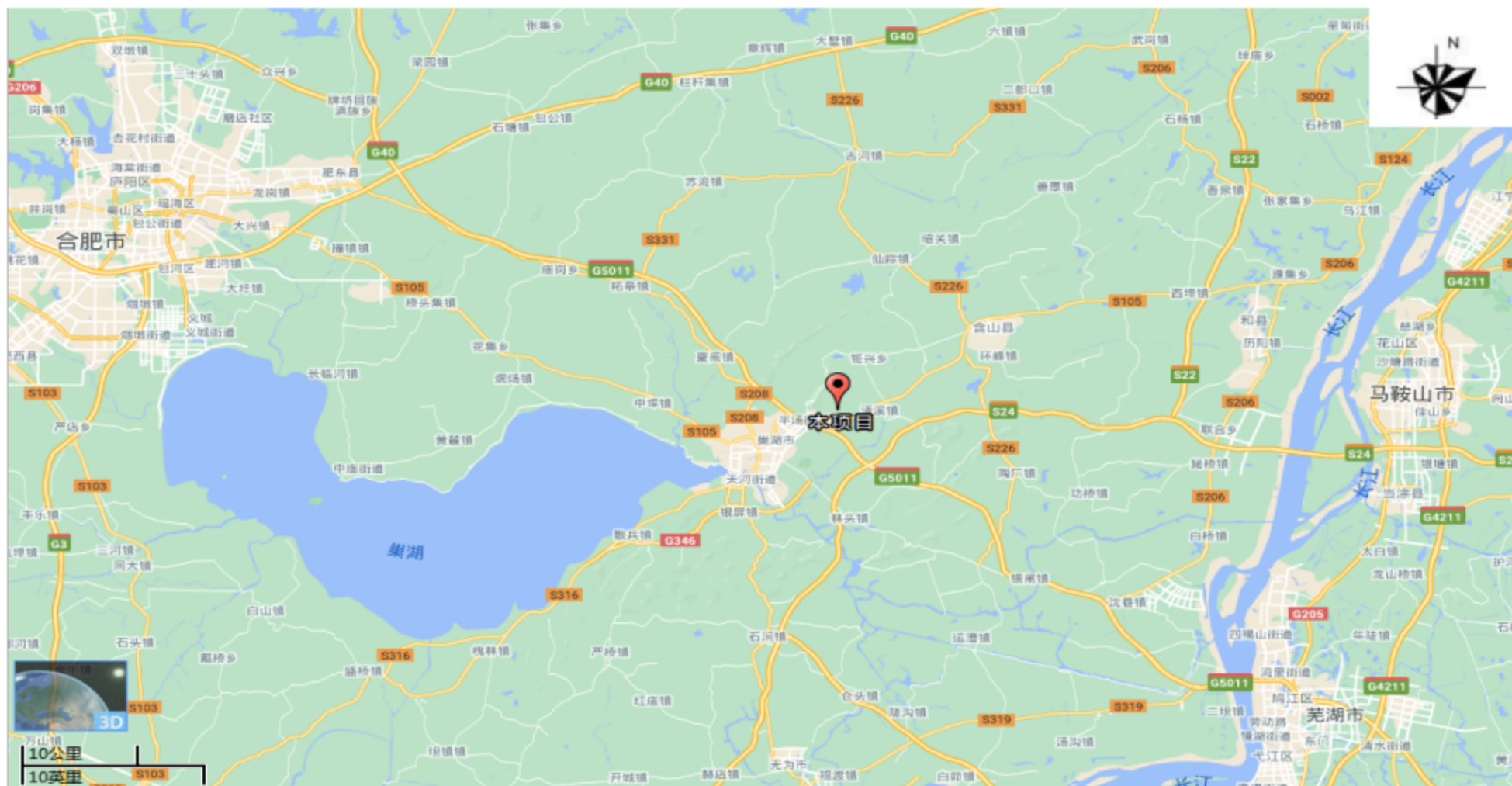
附件 8 排污登记回执

附件 9 危废协议

附件 10 部分照片

附件 11 检测报告

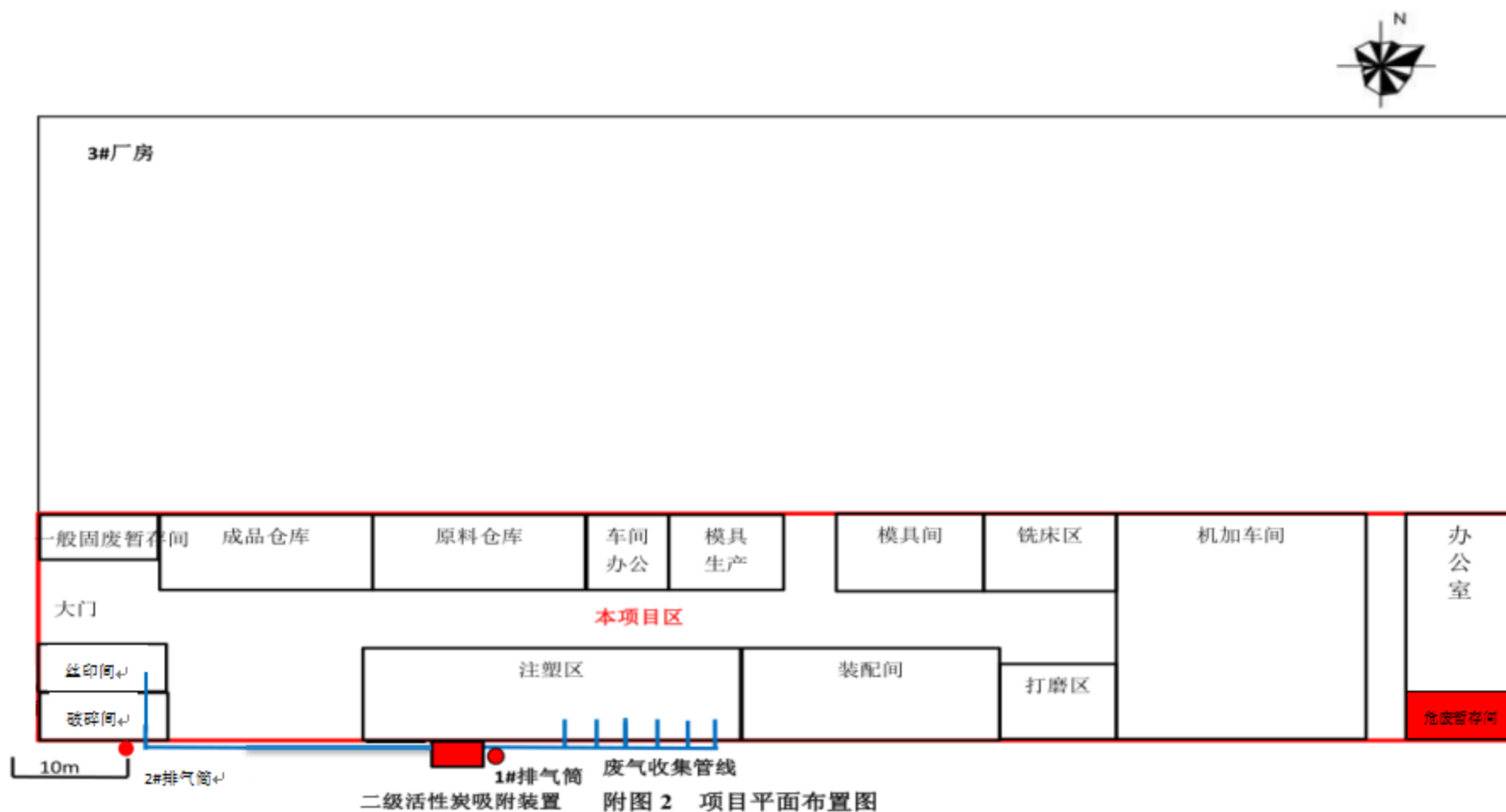
附图1 项目地理位置图



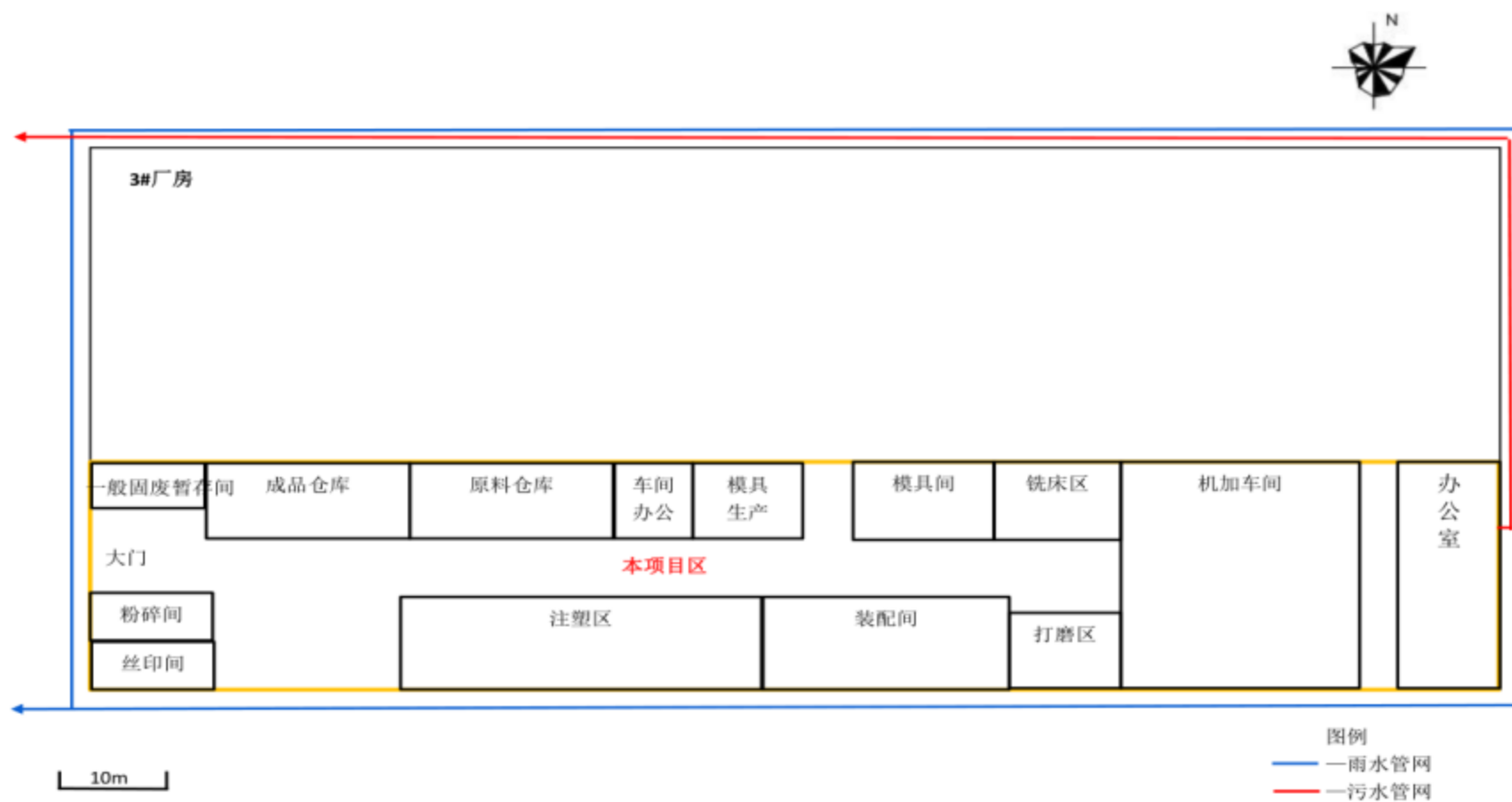
附图 2 项目周边关系图



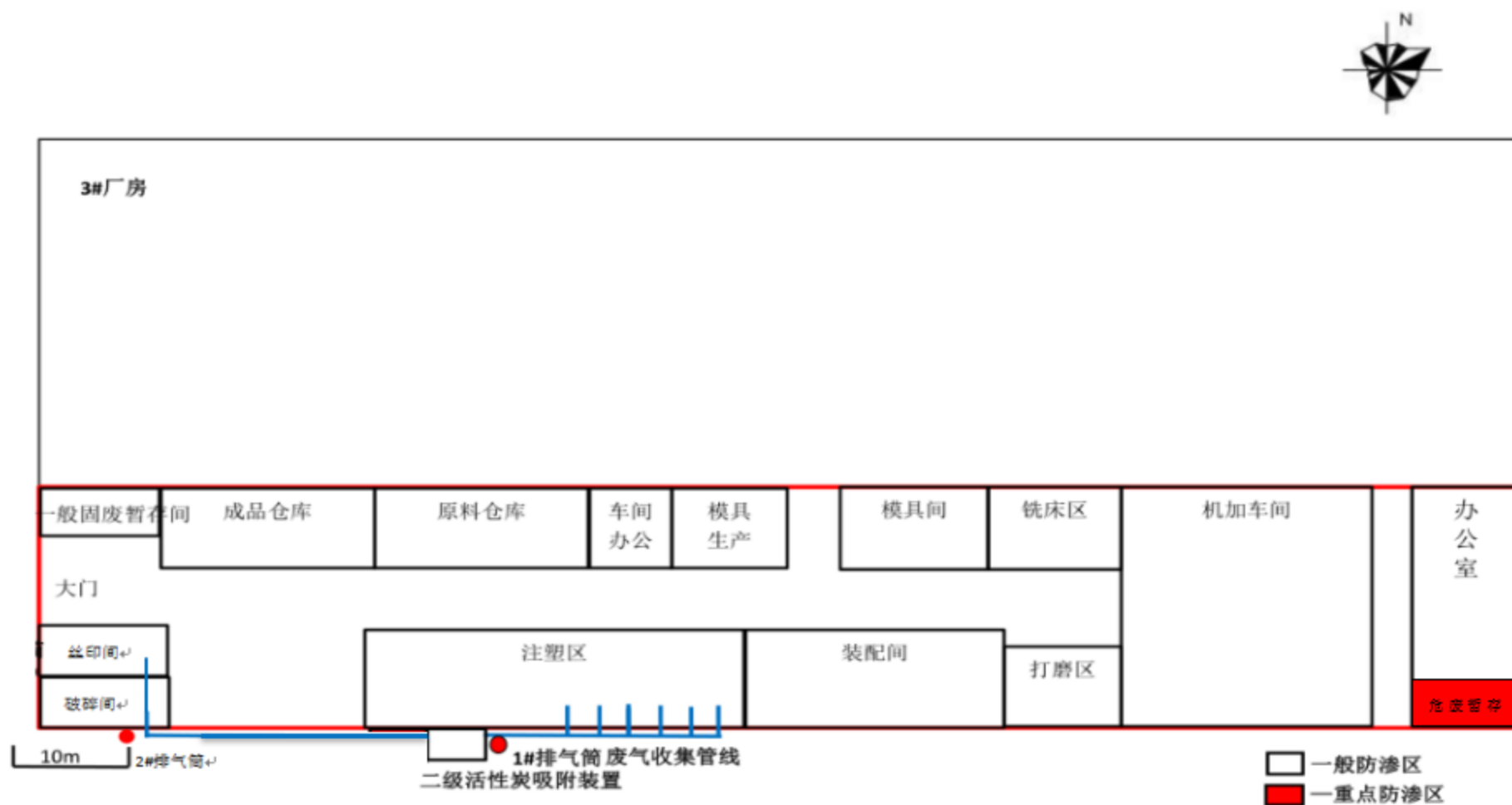
附图 3 项目平面布置图



附图 4 雨污管网图



附图 5 分区防渗图



附图 6 项目防护距离包络图



附件1 用地文件

皖 (2016) 巢湖市 不动产权第 0392961 号		附 记
权利人	中科合肥微小型燃气轮机研究院有限责任公司	注：该宗地总面积为69864.57平方米，共分为二个地块，其中地块一面积为57645.72平方米，地块二面积为12218.85平方米。
共有情况	/	
坐落	合巢经开区花山路东侧、振兴路北侧	
不动产单元号	地块一：340181012007GB000003W000000000 地块二：340181012007GB000004W000000000	
权利类型	国有建设用地使用权	
权利性质	挂牌出让	
用途	工业用地	
面积	宗地面积69864.57平方米	
使用期限	自2016年7月19日起2066年7月19日止	
权利其他状况		

宗地图

单位: m.m²

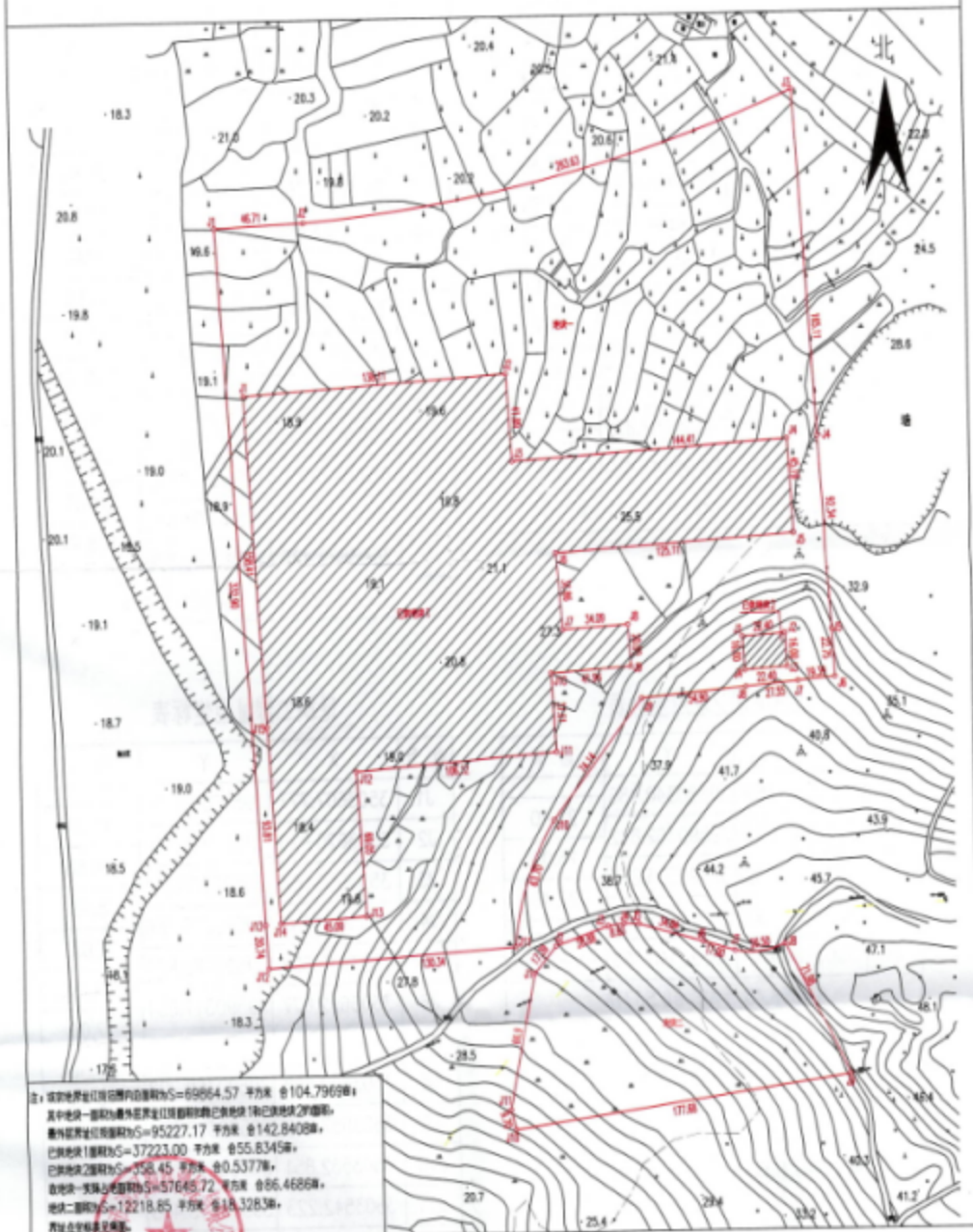
不动产登记
专用章

宗地编号:

权利人: 中科合肥微小型燃气轮机研究院有限责任公司

地籍图号:

座落地: 合巢经开区花山路东侧、振兴路北侧



绘图日期: 2016年11月02日

1:2000

绘图员: 胡如霞

审核日期: 2016年11月02日

审核员: 金玉芳

附件 2 立项文件

合巢经开区经贸局项目备案表

项目名称	年产100套注塑模具及20吨注塑产品加工生产线项目		项目代码	2020-340164-35-03-026289	
项目法人	合肥宜速特模塑科技有限公司		经济类型	有限责任公司	
法人证照号码	91340100MA2UT0FCX7				
建设地址	安徽省:合肥市 合巢经济开发区		建设性质	迁建	
所属行业	机械		国标行业	模具制造	
项目详细地址	安徽巢湖经济开发区				
建设规模及内容	项目租赁厂房, 主要建设年产100套注塑模具及20吨注塑产品加工生产线项目				
年新增生产能力	年产100套注塑模具及20吨注塑产品				
项目总投资 (万元)	2000	含外汇 (万美元)	0	固定资产投资 (万元)	1500
资金来源	1、企业自筹(万元)			0	
	2、银行贷款(万元)			0	
	3、股票债券(万元)			0	
	4、其他(万元)			0	
计划开工时间	2020年		计划竣工时间	2020年	
备案部门	合巢经开区经贸局 2020年06月30日				
备注					

注: 项目开工后, 请及时登录安徽省投资项目在线审批监管平台, 如实报送项目开工建设、建设进度和竣工等信息。

附件 3 环评批复

合肥市安徽巢湖经开区生态环境分局

巢开环审字（2020）18 号

关于合肥宜速特模塑科技有限公司年产 100 套注塑模具及 20 吨注塑产品加工生产线项目环境影响报告表的审批意见

合肥宜速特模塑科技有限公司：

你公司委托安徽禾美环保集团有限公司报来的《合肥宜速特模塑科技有限公司年产 100 套注塑模具及 20 吨注塑产品加工生产线项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）及相关资料收悉。经资料审核、专家评审，现批复如下：

一、该项目位于安徽巢湖经济开发区花山工业园燃气轮机工业园 3 号厂房，建筑面积约 3000 平方米，总投资 2000 万元，其中环保投资 68 万元。主要购置数控电火花机、线切割机、加工中心、磨床、注塑机等生产设备，建设年产 100 套注塑模具及 20 吨注塑产品加工生产线项目。

二、根据《中华人民共和国环境影响评价法》第二条及第二十条规定：“环境影响评价是对建设项目实施后可能造成的环境影响进行分析、预测和评估，提出预防或减轻不良环境影响的对策和措施”；“建设单位应当对建设项目环境影响报告表的内容和结论负责，编制建设项目环境影响报告表的技术单位对其编制的建设项目环境影响报告表承担相应责任”。

项目的建设符合国家产业政策，项目于 2020 年 6 月 30 日经

安徽巢湖经济开发区经贸发展局备案（项目代码：2020-340164-35-03-026289）。符合国家产业政策，在全面落实《报告表》提出的各项环境保护措施和风险防控措施的前提下，从环境保护角度，我局同意你公司按《报告表》所列建设项目的性质、规模、地点、工艺及污染防治措施进行建设。

三、项目建设和运行管理中应重点做好以下工作：

1. 项目区排水实行清污分流、雨污分流制，按照收集、分质处理原则。本项目主要产生生活污水经化粪池、污水管网通过市政管网进入花山污水处理厂处理，废水排放执行花山污水处理厂接管标准和《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准。

2. 加强对该项目废气产生环节密闭管理，强化废气的有组织收集，减少无组织排放，落实《报告表》中提出的大气污染防治措施。本项目产生的废气主要为注塑和丝印有机废气、破碎和打磨粉尘。丝印机采用局面封闭负压的方式，注塑机出料口处设置集气罩，本项目共配置注塑机6台和丝印间1个，丝印和注塑收集的有机废气汇集至1套等离子光氧一体机+二级活性炭吸附装置处理后，经由15m（1#）高排气筒排放；破碎机上方处设置集气罩，收集的粉尘经布袋除尘器处理后经由15m高排气筒（2#）排放；每台磨床配套1个袋式除尘装置，打磨机经自带袋式除尘装置处理后排放。执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表5大气污染物特别排放限值及表9中厂界无组织排放监控浓度限值。

3. 合理布局厂房内部生产设备，选用低噪声设备，采取隔声、减振等噪声污染防治措施，确保厂界噪声达标。厂界声环境执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类标准；

4. 各类固体废物实行分类收集、分别处置。本项目固体废

物主要为职工办公生活垃圾、一般固废（废包装材料、废钢材边角料、废塑料边角料和不合格品）和废活性炭、废液压油、废切削液等危险废物。生活垃圾收集后统一交由当地环卫部门处理；废边角料经破碎后回用，废钢材边角料和废包装材料经收集后外售；废活性炭、废液压油集中收集在危废临时储存场所，并定期送至具备危险废物处置资质的单位处理，严格执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单要求，设置危险废物识别标志，并做好三防措施等工作，其转运严格执行危险废物转移联单管理等要求。

5. 按照《报告表》要求，本项目厂界周边设置 100 米环境保护距离。你公司应积极配合我区做好防护距离内规划控制工作，不得在防护范围内建设居民住宅、医院、学校等环境敏感建筑。

6. 结合环评文件中风险评价内容，完善突发环境风险应急预案，落实事故池等应急处理措施，确保突发事故状态下的次生环境污染程度可控。

7. 有关本项目的其他环境影响减缓措施，按环评文件要求认真落实。

四、在该项目建设过程中，应严格执行排污许可制度与“三同时”制度，各项环境管理措施应一并落实。项目建成后，须在实际排放污染物或者启动生产设施之前取得排污许可证，不得无证排污；按规定开展竣工环境保护验收，验收合格后，项目方可正式投入运行。项目的规模、地点、生产工艺或污染防治措施发生重大变动时，应依法重新履行相关审批手续。自觉接受相关部门的日常环境监管。



附件 4 检测委托书

检测委托书

安徽工和环境监测有限责任公司：

现委托贵公司按照以下方案对我公司环境保护验收进行检测。

检测内容：

1、有组织废气

监测点位及编号	监测内容	监测频次
1#排气筒进出口（注塑和丝印）	非甲烷总烃、苯乙烯	每天 3 次，连续 2 天
2#排气筒进出口（破碎）	颗粒物	

2、无组织废气

监测点位及编号	监测内容	监测频次
项目区上风向布设一个参照点位 G1，下风向扇形布设三个监测点位 G2、G3、G4	非甲烷总烃、苯乙烯、颗粒物	每天 4 次，连续 2 天

3、噪声

监测点位及编号	监测内容	监测频次
项目厂界四周各布设一个噪声监测点位 N1~N4	工业企业厂界环境噪声	昼间监测 1 次，连续 2 天

4、废水

监测点位及编号	监测内容	监测频次
厂区废水总排口	pH、COD _{Cr} 、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N、TP	每天 4 次，连续 2 天

合肥直速特模塑科技有限公司



附件 5 租赁协议

厂房租赁协议

出租方（甲方）：中科合肥微小型燃气轮机研究院有限责任公司

承租方（乙方）：合肥宜速特模塑科技有限公司

为促进开发区高端装备制造产业发展，加快厂房资源的综合利用，甲乙双方根据《中华人民共和国合同法》及有关规定，经双方友好协商达成以下租赁协议：

第一条 租赁厂房及附件的名称、数量与用途

该厂房坐落在开发区花山工业园燃气轮机工业园3号产业化厂房，面积约6000平方米，租赁给乙方使用的厂房南侧一跨、中间靠东半跨及一层办公室，面积约为3000平方米（按实际面积计算）。

第二条 租赁期限

1、出租方同意给予承租方 45 天免租期，免租期自 2020 年 6 月 1 日起至 2020 年 7 月 15 日止。

2、自 2020 年 7 月 16 日起开始记租，租赁期至 2023 年 7 月 15 日止，共 3 年。

3、合同到期时，承租方提前三个月提出是否续约，如双方均无异议，租期、租金和面积等另行商定。

第三条 租金及支付方式

1、该厂房租金标准：厂房及租赁价格为 10 元/M²(含税票)，月租金计人民币叁万元整（¥30000 元），年租金计人民币叁拾陆万元整（¥360000 元）。

2、保证金：承租方应向出租方支付租赁保证金，计人民币叁万元整（¥30000 元）。租赁关系终止时，出租方收取的租赁保证金除用以充抵合同约定由承租方承担的费用以及承租方应当承担的

违约赔偿责任外,剩余部分无息归还承租方。

3、租金及保证金支付:自合同签订之日起缴纳租金及保证金,租金每年缴纳一次。

4、承租人超期未支付租金的,应按照应付未付租金的日万分之五承担违约金,超过3个月未付的,出租人有权单方终止和解除本合同。

租金及其它费用支付表	
支付日期	金额(元)
2020年6月1日	415000 (含保证金、行车使用费及公共区域相关费用)
2021年6月1日	385000(含行车使用费及公共区域相关费用)
2022年6月1日	385000(含行车使用费及公共区域相关费用)

第四条 租赁期间相关费用

1、租赁期间,承租方负责支付水、电(乙方需求100KV,基础电费为每月3000元,每月使用多少按当地供电局电价缴费,甲方提供13%的增值税专用发票)、网络宽带等费用。

2、承租方同意缴纳燃气轮机工业园公共区域的物业、安保等费用合计15000元/年。

3、出租方与承租方共用3号厂房内的行车,承租方向出租方支付10000元/年的使用费,并负责行车的运行安全、检测、日常维修、保养等。

4、承租方自行负责所租赁区域及附属设施的垃圾清运、厂区管理、物业、安保等费用。

第五条 租赁期间房屋、设备修缮

1、承租方租赁期间应负责租赁区域的房屋及相关设施的维护,由于自然或人为原因损坏的由承租方负责修缮。

2、承租方不得改变房屋结构,不得损坏房屋,由此造成的损

失按价赔偿。确需局部改造的，必须征得出租方同意。房屋的装修方案需报开发区相关部门批准后方可开工，所需费用由承租方自行承担。

3、如因承租方生产经营需要，需在厂房外部安装设备设施，须向出租方申请，经出租方同意方可施工。

第六条 出租方和承租方的变更

1、在租赁期间，出租方如将出租房屋所有权转移给第三方，合同对新的房产所有者及承租方继续有效。

2、承租方不得将租用房转让给第三方承租使用。

3、承租方如终止合同，应提前三个月书面通知出租方，并及时办理结算。

第七条 合同终止

如合同到期后或承租方违约至使出租方宣布解除本合同，承租方必须在合同到期日或接到出租方通知后 30 日内搬出全部物件，将厂房清扫干净，并将厂房及附属设施符合正常使用状态交还给出租方。到期后 3 日内厂房里如仍有余物，视为承租方放弃所有权。

承租方有下列情形之一的，出租方可以终止合同，收回房屋：

- 1、承租方擅自将房屋转租、转让或转借的；
- 2、承租方利用承租房屋进行非法活动，损害公共利益的；
- 3、承租方累计欠三个月房租或者迟延交付租金超过 3 个月的；
- 4、因不可抗力因素造成的项目终止的。

第八条 劳动安全和环保责任

1、承租方在经营中必须严格遵守国家相关法律、法规及现行政策，切实加强所属员工的安全、消防、卫生和环保等管理及教育培训，制定安全和环保等制度和措施。如承租方违反相关法律、法规及现行政策造成的一切责任和损失，由承租方全部承担；由此造成出租方财产损失的，由承租方按价赔偿。

2、为保证园区安全，出租方有权对承租方安全、消防、卫生和环保等进行检查，并提出整改意见。如承租方在规定时间内拒不整改，出租方有权终止合同。

第九条 交付条款

承租方在租期到期后或合同终止时应按照出租方交付承租方时的房屋状态予以归还，承租方不能对房屋进行更改，如违反约定进行房屋更改的，造成损失的应依损失进行赔偿。

第十条 免责条件

经有关部门鉴定，租赁期间房屋如因不可抗力的原因导致毁损和造成承租方损失的，或不能继续执行的，双方互不承担责任。

第十一条 本合同在履行中如发生争议，双方应协商解决；协商不成时，向巢湖市人民法院起诉。

第十二条 本合同未尽事宜，经双方共同协商，作出补充规定，补充规定与本合同具有同等效力。

本合同一式肆份，甲乙双方各执贰份，自签署之日起生效。

出租方(章): 中科合肥微小型燃气轮机研究院有限责任公司

开户行: 徽商银行巢湖支行

账号: 1024701021000027888

法定代表人或委托代理人: 程金平

承租方(章):

开户行:

账号:

税号:

法定代表人或委托代理人: 程金平

2020年 5月27日

附件 6 租赁企业环评批复

合肥市环境保护局

关于《微小型燃气轮机研发与产业化项目 环境影响报告书》的批复

环建审〔2016〕109号

中科合肥微小型燃气轮机研究院有限责任公司：

报来的《微小型燃气轮机研发与产业化项目环境影响报告书》及要求我局批复的《报告》收悉。经现场勘察、专家评审，批复如下：

一、拟建项目位于合巢经开区振兴路与花山路交口东北区域，为现有工程的续建项目（现有工程为该项目的一期工程，主要建设内容为燃气轮机的实验厂房，已履行环评审批手续，审批文号为环建审〔2015〕109号，目前已基本建成），主要建设内容包括5栋生产厂房、1栋总楼等，主要生产内容为燃气轮机的加工组装及返厂维修（退漆补漆工序设置在5#厂房内），项目建成后形成年生产组装1MW燃气轮机100台、4MW燃气轮机100台及年组装维修1MW燃气轮机50台、4MW燃气轮机50台的生产能力。本项目计划总投资79118万元，环保投资约785万元。

该项目已经合巢经开区经贸局备案（合巢开经〔2015〕80号）和合巢经开区环保局初审（合巢环建函〔2016〕60号），在认真落实各项污染防治措施和环境风险防范措施，各类污染物实现达标排放的前提下，本项目建设对环境的不利影响可得到控制和减缓。因此，我局原则同意中科合肥微小型燃气轮机研究院有限责任公司“微小型燃

气轮机研发与产业化项目”按照安徽省四维环境工程有限公司编制的环评文件所列的地点、产品方案、生产工艺、规模 and 环境保护措施进行建设。

未经批准，不得擅自扩大生产规模、改变生产工艺和环境保护对策措施。若工程建设存在重大变更，必须严格依照《环境影响评价法》第二十四条的有关规定办理相关手续。

二、本项目实施后对现有工程部分建设内容进行调整，调整后现有工程不在单设焊接工序、危废暂存场所和消防事故池，上述生产内容和环境保护措施将纳入本项目相应建设内容。

三、项目建设须重点做好以下工作：

1. 厂区排水实行雨污分流制，生产过程中无工业废水产生，办公生活污水、保洁废水经化粪池、油水分离预处理达标后排入园区管网，最终进入花山污水处理厂处理。

2. 优化废气的收集系统，采取有针对性的废气处理设施，提高各类废气的有组织收集效率和处理效率，确保废气的达标排放。焊接烟尘经集气罩收集至布袋除尘器处理达标后由一根不低于 15 米高排气筒排放；喷漆和烘干工序采用一体化密闭式操作，喷漆、烘干过程产生的废气经负压引至一套过滤棉+活性炭吸附装置处理达标后由一根不低于 15 米高排气筒排放；焊件打磨和退漆打磨工序产生的粉尘经移动式的除尘器处理。

建设单位须加强环境管理工作，尽量减少无组织废气的排放量。根据环评文件分析，本项目 5#厂房、6#厂房（试验厂区）须分别设置 50 米、100 米的环境防护距离，建设单位应及时告知当地政府或主管部门，在此范围内不得建设住宅、医院及学校等环境敏感设施。

3. 优化厂区布局，高噪声设备尽量设置于室内，并采取必要的减

振隔声等降噪处理，做到厂界噪声达标。

4. 固体废弃物进行分类收集、处置。按规范设置危险废物临时贮存场所，清洗废液、废活性炭等危废及时交送具备资质的处置单位安全处置；一般固废尽量综合利用；生活垃圾由当地环卫部门统一清运处置。

5. 危险废物临时贮存场所、喷漆房等区域地面须进行防渗、防腐处理，同时加强生产管理，防止出现跑冒滴漏现象，防止地下水污染。

6. 根据环评文件中环境风险分析内容，制定切实可行的环境应急预案，落实消防事故池等环境风险防范措施，确保事故状态下的次生环境污染程度可控。

四、有关本项目的其他污染控制措施和环境保护工作要求，按照环评文本的相关要求认真落实。

五、建设单位应严格执行环保“三同时”制度，各项环境保护措施、制度须与项目建设保持同步，竣工后及时向我局申请验收，验收合格方可正式生产。合巢经开区环保局负责该项目的环保“三同时”监察工作。

六、环评执行标准按照巢湖市环保局 2015 年 10 月 30 日出具的《关于中科合肥微小型燃气轮机研究院有限责任公司微小型燃气轮机研发与产业化项目环境影响评价执行标准的函复》执行。

抄：合巢经开区环保局



附件 7 排污许可证

固定污染源排污登记表

(☒首次登记 ☐延续登记 ☐变更登记)

单位名称 (1)	合肥宜速特模塑科技有限公司		
省份 (2)	安徽省	地市 (3)	合肥市
		区县 (4)	合肥巢湖经济开发区
注册地址 (5)	安徽巢湖经济开发区		
生产经营场所地址 (6)	安徽巢湖经济开发区花山工业园燃气轮机工业园		
行业类别 (7)	塑料零件及其他塑料制品制造		
其他行业类别			
生产经营场所中心经度 (8)	117°57'5.98"	中心纬度 (9)	31° 39'14.58"
统一社会信用代码 (10)	91340100MA2UT0FCX7	组织机构代码/其他注册号 (11)	MA2UT0FC-X
法定代表人/实际负责人 (12)	程金平	联系方式	18930148447
生产工艺名称 (13)	主要产品 (14)	主要产品产能	计量单位
注塑成型	注塑产品	20	t/a
切割打磨	注塑模具	100	套/a
燃料使用信息 ☐ 有 ☒ 无			
涉 VOCs 辅料使用信息 (使用涉 VOCs 辅料 1 吨/年以上填写) (15) ☒ 有 ☐ 无			
辅料类别	辅料名称	使用量	单位
☐ 涂料、漆 ☐ 胶 ☐ 有机溶剂 ☐ 油墨 ☒ 其他 其他	丙烯腈-丁二烯-苯乙烯 共聚物 (ABS)	5	☒ 吨/年
☐ 涂料、漆 ☐ 胶 ☐ 有机溶剂 ☐ 油墨 ☒ 其他 其他	高密度聚乙烯 (HDPE)	5	☒ 吨/年
☐ 涂料、漆 ☐ 胶 ☐ 有机溶剂 ☐ 油墨 ☒ 其他 其他	聚丙烯 (PP)	5	☒ 吨/年
☐ 涂料、漆 ☐ 胶 ☐ 有机溶剂 ☐ 油墨 ☒ 其他 其他	聚碳酸酯 (PC)	5	☒ 吨/年
废气 ☒ 有组织排放 ☒ 无组织排放 ☐ 无			
废气污染治理设施 (16)	治理工艺	数量	
袋式除尘器+无排气筒	/	5	
集气罩+UV 光氧一体机+二级 活性炭吸附装置 +15m 高排气 筒	UV 光氧化/光催化, 吸附	1	
除尘设施	袋式除尘	1	
排放口名称 (17)	执行标准名称	数量	
2#排气筒	合成树脂工业污染物排放标准 GB 31572-2015	1	

1#排气筒	合成树脂工业污染物排放标准 GB 31572-2015	1
废水 ☒ 有 ☐ 无		
废水污染治理设施 (18)	治理工艺	数量
生活污水处理系统	化粪池	1
排放口名称	执行标准名称	排放去向 (19)
污水管网	城镇污水处理厂污染物排放标准 GB 18918-2002	☐ 不外排 ☒ 间接排放: 排入 <u>汤河</u> ☐ 直接排放: 排入
污水管网	巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值 DB34/2710-2016	☐ 不外排 ☒ 间接排放: 排入 <u>汤河</u> ☐ 直接排放: 排入
工业固体废物 ☒ 有 ☐ 无		
工业固体废物名称	是否属于危险废物 (20)	去向
废塑料	☐ 是 ☒ 否	☐ 贮存: ☐ 本单位/ ☐ 送 ☐ 处置: ☐ 本单位/ ☐ 送 进行 ☐ 焚烧/ ☐ 填埋/ ☐ 其他方式处置 ☒ 利用: ☒ 本单位/ ☐ 送
生活垃圾	☐ 是 ☒ 否	☐ 贮存: ☐ 本单位/ ☐ 送 ☒ 处置: ☐ 本单位/ ☒ 送市政环卫部门 进行 ☐ 焚烧/ ☐ 填埋/ ☒ 其他方式处置: 集中处理 ☐ 利用: ☐ 本单位/ ☐ 送
废活性炭	☒ 是 ☐ 否	☐ 贮存: ☐ 本单位/ ☐ 送 ☒ 处置: ☐ 本单位/ ☒ 送有资质单位 进行 ☐ 焚烧/ ☐ 填埋/ ☒ 其他方式处置: 集中处理 ☐ 利用: ☐ 本单位/ ☐ 送
废矿物油	☒ 是 ☐ 否	☐ 贮存: ☐ 本单位/ ☐ 送 ☒ 处置: ☐ 本单位/ ☒ 送有资质单位 进行 ☐ 焚烧/ ☐ 填埋/ ☒ 其他方式处置: 集中处理 ☐ 利用: ☐ 本单位/ ☐ 送
废钢材边角料	☐ 是 ☒ 否	☐ 贮存: ☐ 本单位/ ☐ 送 ☐ 处置: ☐ 本单位/ ☐ 送 进行 ☐ 焚烧/ ☐ 填埋/ ☐ 其他方式处置 ☒ 利用: ☐ 本单位/ ☒ 送物资公司
废包装材料	☐ 是 ☒ 否	☐ 贮存: ☐ 本单位/ ☐ 送 ☐ 处置: ☐ 本单位/ ☐ 送 进行 ☐ 焚烧/ ☐ 填埋/ ☐ 其他方式处置 ☒ 利用: ☐ 本单位/ ☒ 送物资公司

是否应当申领排污许可证， 但长期停产	☐ 是 ☒ 否
其他需要说明的信息	1. 色母粒、水性油墨、脱模剂消耗少于1吨/年，故不列入涉VOCs辅料使用信息表；2. 本项目年产100套注塑模具及20吨注塑产品，不属于年产1万吨及以上涉及改性的塑料零件及其他塑料制品制造，因此进行排污许可证登记。

注：

(1) 按经工商行政管理部门核准，进行法人登记的名称填写，填写时应使用规范化汉字全称，与企业（单位）盖章所使用的名称一致。二级单位须同时用括号注明二级单位的名称。

(2)、(3)、(4) 指生产经营场所地址所在地省份、城市、区县。

(5) 经工商行政管理部门核准，营业执照所载明的注册地址。

(6) 排污单位实际生产经营场所所在地。

(7) 企业主营业务行业类别，按照2017年国民经济行业分类（GB/T 4754—2017）填报。尽量细化到四级行业类别，如“A0311 牛的饲养”。

(8)、(9) 指生产经营场所中心经纬度坐标，应通过全国排污许可证管理信息平台中的GIS系统点选后自动生成经纬度。

(10) 有统一社会信用代码的，此项为必填项。统一社会信用代码是一组长度为18位的用于法人和其他组织身份的代码。依据《法人和其他组织统一社会信用代码编码规则》（GB 32100-2015）编制，由登记管理部门负责在法人和其他组织注册登记时发放统一代码。

(11) 无统一社会信用代码的，此项为必填项。组织机构代码根据中华人民共和国国家标准《全国组织机构代码编制规则》（GB 11714-1997），由组织机构代码登记主管部门给每个企业、事业单位、机关、社会、团体和民办非企业单位颁发的在全国范围内唯一，始终不变的法定代码。组织机构代码由8位无属性的数字和一位校验码组成。填写时，应按照技术监督部门颁发的《中华人民共和国组织机构代码证》上的代码填写；其他注册号包括未办理三证合一的旧版营业执照注册号（15位代码）等。

(12) 分公司可填写实际负责人。

(13) 指与产品、产能相对应的生产工艺，填写内容应与排污单位环境影响评价文件一致。非生产类单位可不填。

(14) 填报主要某种或某类产品及其生产能力。生产能力填写设计产能，无设计产能的可填上一年实际产量。非生产类单位可不填。

(15) 涉VOCs辅料包括涂料、油漆、胶粘剂、油墨、有机溶剂和其他含挥发性有机物的辅料，分为水性辅料和油性辅料，使用量应包含稀释剂、固化剂等添加剂的量。

(16) 污染治理设施名称，对于有组织废气，污染治理设施名称包括除尘器、脱硫设施、脱硝设施、VOCs治理设施等；对于无组织废气排放，污染治理设施名称包括分散式除尘器、移动式焊烟净化器等。

(17) 指有组织的排放口，不含无组织排放。排放同类污染物、执行相同排放标准的排放口可合并填报，否则应分开填报。

(18) 指主要污水处理设施名称，如“综合污水处理站”、“生活污水处理系统”等。

(19) 指废水出厂界后的排放去向，不外排包括全部在工序内部循环使用、全厂废水经处理后全部回用不向外环境排放（畜禽养殖行业废水用于农田灌溉也属于不外排）；间接排放

去向包括去工业园区集中污水处理厂、市政污水处理厂、其他企业污水处理厂等；直接排放包括进入海域、进入江河、湖、库等水环境。

(20) 根据《危险废物鉴别标准》判定是否属于危险废物。

附件 8 排污登记回执

固定污染源排污登记回执

登记编号：91340100MA2UT0FCX7001X

排污单位名称：合肥宜速特模塑科技有限公司

生产经营场所地址：安徽巢湖经济开发区花山工业园燃气
轮机工业园

统一社会信用代码：91340100MA2UT0FCX7

登记类型：☒首次 ☐延续 ☐变更

登记日期：2020年12月04日

有效期：2020年12月04日至2025年12月03日



注意事项：

（一）你单位应当遵守生态环境保护法律法规、政策、标准等，依法履行生态环境保护责任和义务，采取措施防治环境污染，做到污染物稳定达标排放。

（二）你单位对排污登记信息的真实性、准确性和完整性负责，依法接受生态环境保护检查和社会公众监督。

（三）排污登记表有效期内，你单位基本情况、污染物排放去向、污染物排放执行标准以及采取的污染防治措施等信息发生变动的，应当自变动之日起二十日内进行变更登记。

（四）你单位若因关闭等原因不再排污，应及时注销排污登记表。

（五）你单位因生产规模扩大、污染物排放量增加等情况需要申领排污许可证的，应按规定及时提交排污许可证申请表，并同时注销排污登记表。

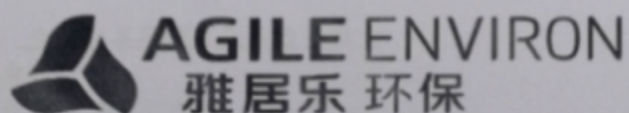
（六）若你单位在有效期满后继续生产运营，应于有效期满前二十日内进行延续登记。



更多资讯，请关注“中国排污许可”官方公众微信号

附件 9 危废协议

AGILE-HB-2019



危险废物委托处置合同

合同编号: 雅环(2020)合肥和嘉C类危废Z第207号

甲方: 合肥宜速特模塑科技有限公司

乙方: 合肥和嘉环境科技有限公司

签约地点: 合肥

签约时间: 2020年12月08日

危险废物委托处置合同

合同编号: 雅环(2020)合肥和嘉C类业务Z第207号

委托方(简称甲方): 合肥宜速特模塑科技有限公司

法定代表人: 程金平

受托方(简称乙方): 合肥和嘉环境科技有限公司

法定代表人: 刘青青

危险废物经营许可证代码: 340122007

根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》以及其他相关法律、法规,甲方在生产过程中产生的危险废物,不得随意排放、弃置或者转移,现委托乙方处置。乙方作为有资质处理危险废物的专业机构,受甲方委托,接收并处置本合同约定的甲方产生的危险废物。为确保双方合法利益,维护正常合作,特签订如下协议,由双方共同遵照执行。

第一条 危险废物包装与储存

- 1、甲方将生产过程中产生的危险废物连同包装物交予乙方处理,甲方应将各类危险废物定点分开存放,贴好标识,不可混入其他杂物,以保障乙方处理效率及安全。
- 2、甲方要根据危险废物的特性与状态妥善选用包装物,包装后的危险废物不得发生外泄、外露、渗漏、扬散等可能污染现象,否则乙方有权拒绝运送(若乙方负责运输)、接收,因此给乙方造成的车辆、人员等费用损失由甲方承担。

第二条 移交要求

- 1、甲方需按照《危险废物转移联单管理办法》向相应系统或当地环境保护行政主管部门提交转移申请或备案,申请审核通过或备案后方可进行转移。
- 2、若因环境保护行政主管部门对危险废物转移审核未通过导致危险废物不能转移的,甲方应承担乙方为准备履行合同而发生的合理费用。
- 3、甲方所产生的危险废物应达到一定的数量(不少于10 T),并且提前7天通知乙方办理相关事宜。
- 4、由乙方运输的,甲方必须于移交运输前把产生废物的名称、数量如实地提供给乙方,并安排人员对需要转移的废弃物进行装车。
- 5、由甲方自行安排运输的,应当按照乙方要求做好包装及标识。若乙方有配合甲方到场指导装车的,不构成乙方接收废弃物及对移交废弃物的认可等确认,以废弃物到达指定地点时状态判断是否符合乙方接收标准,以乙方签署联单作为接收确认。甲方自行安排运输的,需确保在双方确认的时间内移交,运输相关的任何争议与乙方无关。
- 6、除双方另有约定外,甲方移交废弃物数量、类别、主要有害成分等超过本合同约定的,乙

方有权拒收,甲方应当承担因此造成的所有费用及损失。若接收后方发现类别、主要有害成分、有害含量等与合同约定不符的,乙方有权退回或参照乙方收取的同类物质处理费向甲方增收费用。

- 7、合同有效期内,乙方有权因设备检修、保养等技术原因暂缓提货/收货但须及时书面告知甲方,甲方须有至少 60 天危险废物安全存储能力。
- 8、如遇雨雪天气等不可抗因素,乙方可书面告知甲方暂缓履行合同,甲方应妥善存储危险废物,待不可抗因素消除后,乙方应及时告知甲方,并继续履行合同。

第三条 危险废物称重

- 1、在甲方厂区内对拟装车的危险废物进行过磅称重,由甲方提供合法的计重工具或支付相关费用,并向乙方出具有效的计重单据。如甲方无计重工具,由双方协商一致确定其他方式计重,可优先采用乙方地磅称重的方式。
- 2、危险废物进入乙方厂区,乙方会进行过磅称重。甲方有称重的,若与乙方过磅重量误差超过 $\pm 1.3\%$ 的,由双方协商确定实际重量。若甲方未称重的,以乙方称重数值为准。
- 3、甲乙双方交接危险废物时,必须认真填写“危险废物转移联单”各项内容,作为双方核对危险废物种类、数量以及收费的凭证。

第四条 费用结算

- 1、甲方需支付乙方¥ 6000 元(大写 人民币:陆仟元整)作为履约保证金,于本合同签订当天以转账方式支付。合同履行期间,乙方可在保证金内扣除处置服务费。若合同期内甲方实际交予乙方处置的危险废物流量低于保证金金额的,差额部分乙方不予返还。
- 2、甲方可能产生的危险废物详见第六条,具体处置单价及运输承担方式,由甲乙双方另行协商确定并签订。若实际发生处置的,甲方应根据双方确定的《危险废物处置结算标准》按月向乙方结算服务费。甲方应在收到乙方危险废物实际处置对账单后 5 日内给予答复或提出有效异议。逾期未答复亦未提有效异议的,视为甲方确认乙方对账单内容。
- 3、乙方凭双方确认的结算清单向甲方开具正式增值税发票。甲方若需先开票后付款的,乙方可在收到甲方确认通知后 5 日内向甲方开具发票。
- 4、甲方应按合同约定付款,每逾期一日的按应付款的 3% 向乙方按日支付滞纳金,逾期期间乙方有权暂不履行本合同义务。
- 5、甲方向乙方下述账户支付合同款项,若乙方需变更账户的,应至少提前 15 日通知甲方。
账户名称: 合肥和嘉环境科技有限公司
银行账号: 632026566
开户行: 中国民生银行股份有限公司佛山大沥支行

第五条 违约责任

- 1、乙方是具有政府主管部门颁发的危险废物经营许可证合法的经营处置单位,在履行本合同期间,必须严格执行并遵守《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》等有关规定,乙方因违反上述承诺及环保规定而产生的法律责任均由乙方

承担。

- 2、甲方应当按照当地相关规定及要求办理危险废物转移的备案、审批手续，因甲方违反相关规定导致的一切损失、责任由甲方承担，因此造成乙方被追究或损失的，甲方除应赔偿乙方所有损失外，乙方有权追究甲方责任。
- 3、甲方不得利用乙方的资质做任何经营项目，如竞标、买卖等；甲方在交给乙方的危险废物中不得夹带本合同范围之外的有名称或无名称的废物，尤其不能夹带易燃、易爆、放射性、剧毒等危险废物，否则，因此造成乙方运输、处理处置危废等相关环节出现各类安全事故和人身财产损失的，甲方应向乙方赔偿由此造成的所有经济损失并承担相应的法律责任。
- 4、乙方有权对甲方所生产并委托乙方处置的危险废物进行检测、鉴定。如经乙方检测、鉴定，发现危险废物不符合双方约定的标准，或夹带易燃、易爆、放射性、剧毒等，或违反国家和地方法律法规规定的，乙方有权拒绝处置，并将危险废物退还甲方，扣除甲方支付的保证金，同时，有权要求甲方按照合同暂定总金额的 30% 承担违约金。甲、乙双方须按《危险废物转移联单管理办法》及相关法律法规，提供联单。若因甲方提供虚假或不合规的联单造成乙方损失的（包括但不限于行政处罚），甲方应赔偿乙方的所有经济损失，造成乙方被行政处罚的，甲方应当按照合同暂定总金额的 100% 向乙方支付违约金。
- 5、在本合同有效期内，若乙方的危险废物经营许可证有效期限届满且未获展延核准，或被有关机关吊销，则本协议自乙方危险废物经营许可证到期之日或被吊销之日起自动终止，双方均无需承担任何责任。终止前双方已履行的部分，仍按本协议相关约定执行。

第六条 危险废物处置内容

甲方投产后可能产生如下危险废物拟委托乙方进行处置。若合同履行期间，甲方未实际移交乙方处置的，相关责任由甲方自行承担。

序号	废物名称	包装方式	废物类别	废物代码	主要有害成份	预计产生量(吨)	备注
1	废灯管	袋装	HW49	900-041-49	含汞废物	0.02	
2	废液压油 废切削液	桶装	HW08	900-218-08	含油废物	0.1	
3	废活性炭	袋装	HW49	900-041-49	吸附有机废气的废活性炭	0.05	
合计						0.17	

第七条 其他

- 1、本合同期限：自 2020 年 12 月 08 日起至 2021 年 12 月 07 日止。
- 2、本合同经双方签字盖章之日起生效，一式肆份，甲乙双方各执贰份。未尽事宜及变更事项，由双方经友好协商后订立补充协议，补充协议与本合同具有同等法律效力。
- 3、本合同项下纠纷，双方友好协商解决。不能协商解决的，可提交危险废物接收地人民法院以诉讼方式解决。

甲方（盖章）：_____

法人代表（签字）：_____

通讯地址：_____

联系电话：_____



乙方（盖章）：_____

法人代表（签字）：_____

通讯地址：_____

联系电话：_____



签订日期：2020 年 12 月 08 日

附件 10 部分照片









附件 11 检测报告



报告编号: GH2020A01H5043

正本

检测报告

Test Report

项目名称: 年产 100 套注塑模具及 20 吨注塑产品加工生产线项目

委托单位: 合肥宜速特模塑科技有限公司

编制: 刘鱼昆

审核: 李工

签发: 王和

日期: 2020 年 12 月 10 日



安徽工和环境监测有限责任公司

地址: 中国 安徽省 合肥市 高新区 香樟大道 168 号

电话: 0551-65987585

传真: 0551-67891265

声 明

1、本报告需经编制人、审核人及签发人签字，加盖本公司检测专用章和检测认证章后方可生效。

2、报告填写清楚，涂改无效。

3、检测委托方对报告若有异议，需于收到本报告之日起五日内向我公司提出，逾期不予受理。

4、自送样品的委托监测，其检测结果仅对来样负责。对不可复现的检测项目，结果仅对采样（或检测）所代表的时间和空间负责。

5、本公司对报告真实性、合法性、适用性、科学性负责。

6、未经许可，不得复制本报告；任何对本报告未经授权之涂改、伪造、变更及不当使用均属违法，其责任人将承担相关法律及经济责任，我公司保留对上述违法行为追求法律责任的权利。

7、我公司对本报告的检测数据保守秘密。

8、本报告为首次签发。



地址：中国 安徽省 合肥市

高新区 香樟大道 168 号

电话：0551-65987585

传真：0551-67891265

网址：www.ahghjc.cn



检测结果

第 1 页 共 6 页

报告编号: GH2020A01H5043

样品类型	无组织废气	检测类别	验收检测
采样日期	2020-12-1~2020-12-2	完成日期	2020-12-10
样品来源	自采样	检测环境	符合环境

检测因子	日期	检测点位	G1 上风向	G2 下风向	G3 下风向	G4 下风向
		检测频次				
颗粒物 (mg/m ³)	2020-12-1	第一次	0.133	0.200	0.267	0.250
		第二次	0.100	0.233	0.250	0.150
		第三次	0.117	0.217	0.217	0.167
		第四次	0.133	0.250	0.217	0.167
	2020-12-2	第一次	0.117	0.183	0.250	0.167
		第二次	0.117	0.217	0.233	0.150
		第三次	0.100	0.217	0.233	0.133
		第四次	0.133	0.200	0.233	0.167
非甲烷总 烃(mg/m ³)	2020-12-1	第一次	0.52	0.65	0.72	0.85
		第二次	0.50	0.75	0.92	0.75
		第三次	0.48	0.78	0.76	0.82
		第四次	0.45	0.81	0.80	0.82
	2020-12-2	第一次	0.44	0.62	0.80	0.80
		第二次	0.42	0.72	0.79	0.75
		第三次	0.42	0.76	0.80	0.77
		第四次	0.41	0.78	0.80	0.81
苯乙烯 (mg/m ³)	2020-12-1	第一次	ND	ND	ND	ND
		第二次	ND	ND	ND	ND
		第三次	ND	ND	ND	ND
		第四次	ND	ND	ND	ND
	2020-12-2	第一次	ND	ND	ND	ND
		第二次	ND	ND	ND	ND
		第三次	ND	ND	ND	ND
		第四次	ND	ND	ND	ND

注: 1、“ND”表示未检出。

2、2020-12-1 采样期间风向为东北风, 2020-12-2 采样期间风向为东北风。

(本页以下空白)

地址: 中国 安徽省 合肥市 高新区 香樟大道 168 号
电话: 0551-65987585 传真: 0551-67891265

检测结果

第 2 页 共 6 页

报告编号: GH2020A01H5043

样品类型	有组织废气	检测类别	验收检测
采样日期	2020-12-1~2020-12-2	完成日期	2020-12-10
样品来源	自采样	检测环境	符合要求

检测点位	日期	检测因子	第一次	第二次	第三次
注塑 1# 排气筒 进口	2020-12-1	标干流量 Nm ³ /h	2636	2694	2611
		非甲烷总烃 mg/m ³	3.13	2.92	2.86
		非甲烷总烃排放速率 kg/h	8.25×10 ⁻³	7.87×10 ⁻³	7.47×10 ⁻³
		苯乙烯 mg/m ³	0.69	0.68	0.70
		苯乙烯排放速率 kg/h	1.82×10 ⁻³	1.83×10 ⁻³	1.83×10 ⁻³
	2020-12-2	标干流量 Nm ³ /h	2892	2683	2765
		非甲烷总烃 mg/m ³	3.22	3.16	3.04
		非甲烷总烃排放速率 kg/h	9.31×10 ⁻³	8.48×10 ⁻³	8.41×10 ⁻³
		苯乙烯 mg/m ³	0.68	0.68	0.67
		苯乙烯排放速率 kg/h	1.97×10 ⁻³	1.82×10 ⁻³	1.85×10 ⁻³
注塑 1# 排气筒 出口	2020-12-1	标干流量 Nm ³ /h	2771	2558	2638
		非甲烷总烃 mg/m ³	0.25	0.21	0.18
		非甲烷总烃排放速率 kg/h	6.93×10 ⁻⁴	5.37×10 ⁻⁴	4.75×10 ⁻⁴
		苯乙烯 mg/m ³	ND	ND	ND
		苯乙烯排放速率 kg/h	/	/	/
	2020-12-2	标干流量 Nm ³ /h	2727	2859	2806
		非甲烷总烃 mg/m ³	0.22	0.26	0.27
		非甲烷总烃排放速率 kg/h	5.99×10 ⁻⁴	7.36×10 ⁻⁴	7.58×10 ⁻⁴
		苯乙烯 mg/m ³	ND	ND	ND
		苯乙烯排放速率 kg/h	/	/	/
破碎 2# 排气筒 进口	2020-12-1	标干流量 Nm ³ /h	1639	1560	1662
		颗粒物 mg/m ³	8.1	7.5	7.2
		颗粒物排放速率 kg/h	1.32×10 ⁻²	1.17×10 ⁻²	1.20×10 ⁻²
	2020-12-2	标干流量 Nm ³ /h	1716	1661	1685
		颗粒物 mg/m ³	7.7	8.4	8.6
		颗粒物排放速率 kg/h	1.32×10 ⁻²	1.40×10 ⁻²	1.45×10 ⁻²
破碎 2# 排气筒 出口	2020-12-1	标干流量 Nm ³ /h	1682	1732	1635
		颗粒物 mg/m ³	1.2	1.3	1.4
		颗粒物排放速率 kg/h	2.02×10 ⁻³	2.25×10 ⁻³	2.29×10 ⁻³
	2020-12-2	标干流量 Nm ³ /h	1737	1703	1641
		颗粒物 mg/m ³	1.5	1.1	1.4
		颗粒物排放速率 kg/h	2.61×10 ⁻³	1.87×10 ⁻³	2.29×10 ⁻³

(本页以下空白)

地址: 中国 安徽省 合肥市 高新区 香樟大道 168 号
电话: 0551-65987585 传真: 0551-67891265

检测结果

第 3 页 共 6 页

报告编号: GH2020A01H5043

样品类型	噪声	检测类别	验收检测
采样日期	2020-12-1~2020-12-2	完成日期	2020-12-3
样品来源	自采样	检测环境	符合环境

检测因子	日期	检测点位	检测结果 dB (A)			
			时间	Leq	时间	Leq
工业企业厂界 环境噪声	2020-12-1	N1 东厂界	昼间 06: 00~22: 00	51.4	夜间 22: 00~06: 00	45.8
		N2 南厂界		51.5		47.0
		N3 西厂界		52.2		45.8
		N4 北厂界		55.9		44.4
	2020-12-2	N1 东厂界	昼间 06: 00~22: 00	50.9	夜间 22: 00~06: 00	47.9
		N2 南厂界		52.8		46.1
		N3 西厂界		51.4		44.5
		N4 北厂界		54.7		45.1

注: 2020-12-1 采样期间风速 1.9~2.1m/s, 2020-12-2 采样期间风速 1.7~2.1m/s。

(本页以下空白)

地址: 中国 安徽省 合肥市 高新区 香樟大道 168 号
电话: 0551-65987585 传真: 0551-67891265

检测结果

第 4 页 共 6 页

报告编号: GH2020A01H5043

样品类型	废水	检测类别	验收检测
采样日期	2020-12-1~2020-12-2	完成日期	2020-12-10
样品来源	自采样	检测环境	符合环境

检测点位	日期	监测因子	第一次	第二次	第三次	第四次
污水排口	2020-12-1	pH (无量纲)	7.12	7.14	7.11	7.06
		化学需氧量 (mg/L)	40	42	40	39
		五日生化需氧量 (mg/L)	8.6	8.8	8.9	8.2
		悬浮物 (mg/L)	78	75	76	77
		氨氮 (mg/L)	1.80	1.73	1.85	1.82
		总磷 (mg/L)	0.60	0.62	0.63	0.60
	2020-12-2	pH (无量纲)	7.04	7.09	7.10	7.11
		化学需氧量 (mg/L)	38	40	39	41
		五日生化需氧量 (mg/L)	8.1	8.5	8.3	8.6
		悬浮物 (mg/L)	75	72	76	77
		氨氮 (mg/L)	1.78	1.81	1.86	1.84
		总磷 (mg/L)	0.56	0.59	0.63	0.62

报告正文结束

地址: 中国 安徽省 合肥市 高新区 香樟大道 168 号
电话: 0551-65987585 传真: 0551-67891265

检测结果

第 5 页 共 6 页

报告编号: GH2020A01H5043

附表: 检测方法一览表

附表：检测方法 & 仪器一览表			
检测项目	检测方法及来源	检出限	仪器设备
无组织废气检测			
颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》 GB/T 15432-1995 及其修改单	0.001mg/m³	岛津分析天平
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	0.07mg/m³	气相色谱仪
苯乙烯	活性炭吸附二硫化碳解吸气相色谱法《空气 和废气监测分析方法》（第四版）国家环境 保护总局（2003 年）	0.01mg/m³	
有组织废气检测			
低浓度颗粒物	《固定污染源 废气低浓度颗粒物的测定 重 量法》HJ 836-2017	1.0mg/m³	电子天平
非甲烷总烃	《固定污染源 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测 定 气相色谱法》HJ 38-2017	0.07mg/m³	气相色谱仪
苯乙烯	活性炭吸附二硫化碳解吸气相色谱法《空气 和废气监测分析方法》（第四版）国家环境 保护总局（2003 年）	0.01mg/m³	
噪声检测			
工业企业厂界 环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 GB 12348-2008	/	声级计 声校准器
废水检测			
pH	便携式 pH 计《水和废水监测分析方法》（第 四版）国家环境保护总局（2002 年）	/	便携式 pH 计
化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》 HJ 828-2017	4mg/L	COD 消解器
五日生化需氧量	《水质 五日生化需氧量的测定稀释与接种法》 HJ 505-2009	0.5mg/L	生化培养箱
悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》 GB/T 11901-1989	/	电子天平
氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》HJ 535-2009	0.025 mg/L	可见分光光度计
总磷	《水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法》 GB/T 11893-1989	0.01mg/L	分光光度计

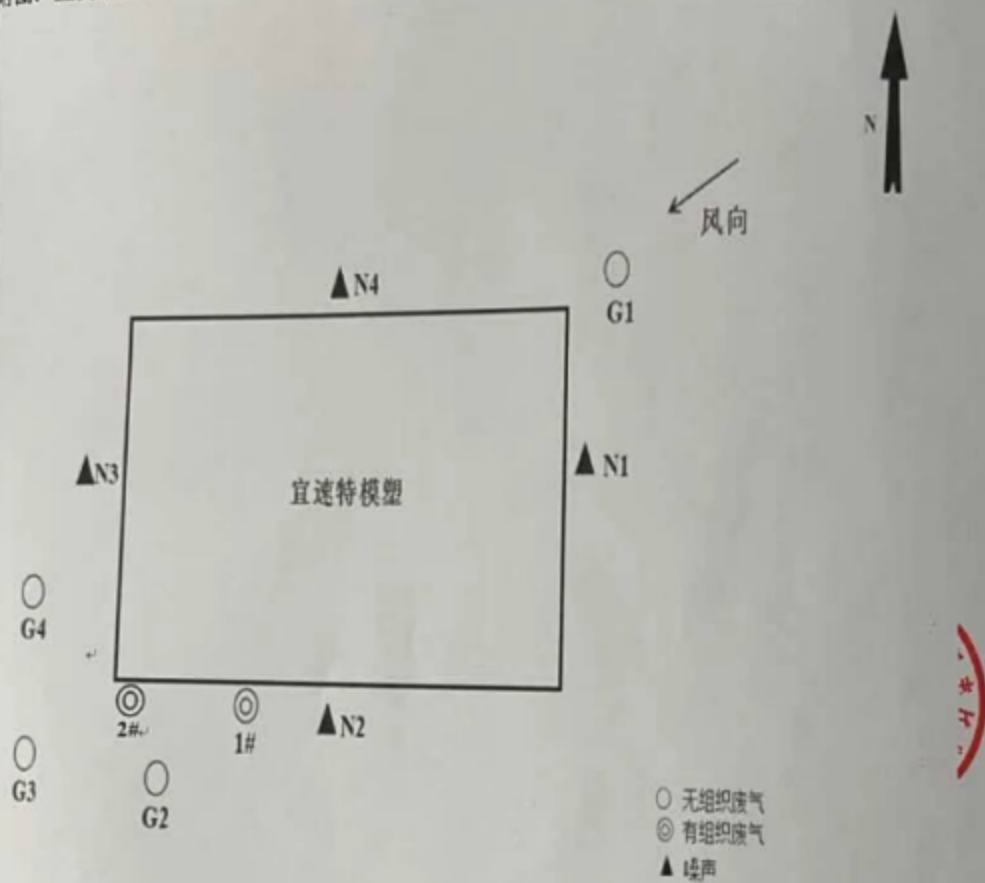
地址: 中国 安徽省 合肥市 高新区 香樟大道 168 号
电话: 0551-65987585 传真: 0551-67891265

检测结果

第 6 页 共 6 页

报告编号: GH2020A01H5043

附图: 监测点位示意图



地址: 中国 安徽省 合肥市 高新区 香樟大道 168 号
电话: 0551-65987585 传真: 0551-67891265

建设项目工程竣工环境保护“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		年产 100 套注塑模具及 20 吨注塑产品加工生产线项目				项目代码		2020-340164-35-03-0262 89		建设地点		巢湖经济开发区花山工业园 燃气轮机工业园 3 号厂房	
	行业类别（管理名录）		塑料零件及其他塑料制品制造 C2929				建设性质		新建					
	设计生产能力		注塑模具 100 套/a、注塑产品 20t/a				实际生产能力		注塑模具 100 套/a、注塑 产品 20t/a		环评单位		安徽禾美环保集团有限公司	
	环评文件审批机关		合肥市安徽巢湖经开区生态环境分局				审批文号		巢开环审字【2020】18号		环评文件类型		报告表	
	开工日期		2020-10				竣工日期		2020-11		排污许可证申领 时间		/	
	环保设施设计单位		合肥宜速特模塑科技有限公司				环保设施施工单位		合肥宜速特模塑科技有 限公司		本工程排污许可 证编号		91340100MA2UT0FCX7001X	
	验收单位		合肥宜速特模塑科技有限公司				环保设施监测单位		安徽工和环境监测有限 责任公司		验收监测时工况		满足验收要求	
	投资总概算（万元）		2000				环保投资总概算（万元）		68		所占比例（%）		3.40%	
	实际总投资		2000				实际环保投资（万元）		68		所占比例（%）		3.40%	
	废水治理（万元）		3	废气治理（万 元）	59	噪声治理（万 元）	2	固体废物治理（万元）		3	绿化及生态（万 元）		1	其他（万 元）
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		2400h		
运营单位		合肥宜速特模塑科技有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织 机构代码）		91340100MA2UT0FCX7		验收时间		2020 年 12 月 1 日~2 日		
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 （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	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
	与项目有 关其他特 征污染物	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
		---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---		

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；大气污染物排放浓度——毫克/立方米；水污染物排放量——吨/年；大气污染物排放量——吨/年

年产 100 套注塑模具及 20 吨注塑产品加工生产线项目竣工环境保护验收工作组

日期: 年 月 日

[illegible]

年产 100 套注塑模具及 20 吨注塑产品加工生产线项目 竣工环境保护验收意见

一、工程建设基本情况

（一）建设地点及规模

本项目位于安徽巢湖经济开发区花山工业园燃气轮机工业园 3 号厂房。用地面积 3000m²，租赁燃气轮机工业园 3 号厂房作为生产车间。项目生产规模为年产 100 套注塑模具及 20 吨注塑产品。

（二）验收范围

本次验收内容为《年产 100 套注塑模具及 20 吨注塑产品加工生产线项目环境影响报告表》中的内容，主要建设内容包括：机加工区、装配区、一条注塑生产线。

二、工程变动情况

通过对该项目建设实际情况与环境影响报告表进行核实，参照环境保护部办公厅《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）的规定和要求，本项目不存在重大变动。

三、环境保护设施运行情况

（1）废气污染物及其治理措施

本项目废气主要为注塑丝印废气、破碎废气及打磨废气。

1) 注塑丝印废气：由集气罩收集后通过等离子光氧一体机和二级活性炭吸附装置处理后由 15 米高的排气筒（1#）排放。

2) 破碎废气：由集气罩收集后通过布袋除尘器处理，然后由 15 米高排气筒（2#）排放。

3) 打磨废气：共 5 台磨床，每台磨床各配置一台布袋除尘器，废气经处理达标后排放。

（2）废水污染物及其治理措施

本项目废水主要为生活污水，无生产污水。

生活污水依托燃气轮机工业园已建化粪池预处理后，排入市政污水管网，进入花山污水处理厂处理。

(3) 噪声及其治理措施

本项目产生噪声的设备主要为注塑机、冷却塔。

采用隔音、减震等措施，厂房作隔音设计，设备作减振安装，高噪声设备合理布局，减噪围墙隔声，加强绿化吸声。

(4) 固体废物及其治理措施

本项目产生一般固体废物为职工办公生活垃圾、一般固废（废钢材边角料、废包装材料、废塑料边角料和不合格品）、布袋除尘器灰斗的余灰和废活性炭、废液压油、废切削液、废脱模剂等危险废物。

1) 生活垃圾由环卫部门统一清运。

2) 废钢材边角料、废包装材料、布袋收集的粉尘外售。废塑料边角料和不合格品经破碎工序破碎后回收利用。

3) 废活性炭、废液压油、废切削液集中收集在危废暂存间并委托合肥和嘉环境科技有限公司处理处置。

四、环境保护设施调试效果

根据建设单位建设项目竣工环保验收报告表，验收监测结果表明：

污染物排放情况

(1) 本次竣工环境保护验收为合肥宜速特模塑科技有限公司，验收监测时间为2020年12月1日~2日，验收监测期间环保设施均处于正常运转状态，满足验收条件。

(2) 项目废水排放满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准和花山污水处理厂接管要求。

(3) 项目厂界周边无组织颗粒物、非甲烷总烃满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表9中厂界无组织排放监控浓度限值。厂界周边无组织苯乙烯满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中相关标准限值。

(4) 项目有组织废气排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表5大气污染物特别排放限值。

(5) 项目厂界四周昼夜噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准。

(6) 该项目产生的生活垃圾收集后交由环卫部门清运处理；废钢材边角料、废包装材料、布袋收集的粉尘外售。废塑料边角料和不合格品经破碎工序破碎后回收利用。废活性炭、废液压油、废切削液集中收集在危废暂存间并委托合肥和嘉环境科技有限公司处理处置。

五、工程建设对环境的影响

根据《年产100套注塑模具及20吨注塑产品加工生产线项目竣工环境保护验收监测报告表》中监测结果，项目排放的废气、废水、噪声、固体废物均达到环保验收要求，项目对外环境的影响较小。

六、验收结论

合肥宜速特模塑科技有限公司环境保护审查、审批手续现已完备，项目已按照环评及相关环保要求落实了各项污染防治措施，各类污染物均能实现达标排放。验收工作组（合肥宜速特模塑科技有限公司）认为该项目满足申请竣工环境保护验收的条件，项目可通过竣工环境保护验收。

七、后续要求

企业应落实如下内容：

加强厂区环境管理，规范环保标识。

