

磐纳精密模塑（南通）有限公司年产 600 吨环保型塑料制品及 4000 件模具制造建设项目竣工环境保护验收监测报告
（固废）

建设单位：磐纳精密模塑（南通）有限公司

编制单位：南通朝旭环保科技有限公司

二〇一九年十一月

1. 项目概况

磐纳精密模塑（南通）有限公司位于江苏省南通市苏通科技产业园区江广路 70 号（项目中心地理坐标为经度 120.979849968，纬度 31.831994427），租赁佳通产业园三期 21 号厂房，项目建筑面积 7600 平方米，总投资 8000 万元，项目建设性质为新建。

2019 年 5 月，磐纳精密模塑（南通）有限公司委托安徽汇泽通环境技术有限公司编制完成《年产 600 吨环保型塑料制品及 4000 件模具制造建设项目环境影响报告表》，并已于 2019 年 8 月 7 日获江苏南通苏通科技产业园区行政审批局批复，批复文号为：苏通行审发[2019]57 号。本项目于 2019 年 8 月开工建设，2019 年 9 月 24 日竣工，并于 2019 年 9 月 25 日至 2019 年 10 月 31 日对项目配套的环境保护设施开展了调试工作。

根据《建设项目环境保护管理条例》（国务院令[2017]第 682 号）、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）等文件的要求，磐纳精密模塑（南通）有限公司于 2019 年 9 月启动了《年产 600 吨环保型塑料制品及 4000 件模具制造建设项目》竣工环境保护验收工作，于 2019 年 10 月 8 日-10 月 9 日，委托南京万全检测技术有限公司对本项目开展了现场监测并出具了监测结果数据报告（NVT-2019-Y1047）。根据监测结果和现场勘查结果，于 2019 年 10 月编制完成了该项目验收监测报告。

2. 验收监测及编制依据

（1）《建设项目环境保护管理条例》（国务院，2017 年 10 月 1 日起施行）；

（2）《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（环境保护部）；

（3）《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（环境保护部，2018 年 5 月 15 日）；

（4）《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（江苏省环保局，苏环控[97]122 号文）；

(5)《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》(江苏省环境保护厅,苏环办〔2015〕256号,2015年10月25日);

(6)《关于建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》(江苏省环境保护厅);

(7)《年产600吨环保型塑料制品及4000件模具制造建设项目环境影响报告表》,安徽汇泽通环境技术有限公司,2019年5月;

(8)江苏南通苏通科技产业园区行政审批局批关于《年产600吨环保型塑料制品及4000件模具制造建设项目环境影响报告表》的批复(苏通行审发[2019]57号),2019年8月7日;

(9)磐纳精密模塑(南通)有限公司提供的其他相关材料。

3. 项目建设情况

3.1 地理位置及平面布置

本项目位于江苏省南通苏通科技产业园区江广路佳通产业园三期21号厂房。项目地块北侧为无名小河,河对面是海伦路,路对面西北侧为海伦生活广场、云萃公寓;西侧为江达路,过路为空地;南侧为小森机械(南通)有限公司;东侧隔江广路为清枫创业园,周边300米基本为工业企业和预留地。厂区周边环境保护目标见表3.1-1。

表 3.1-1 主要环境保护目标

环境要素	环境保护对象	方位	距离(m)	规模	环境功能
声环境	厂界	--	--	--	执行《声环境质量标准》(GB3096-2008)中的3类标准
环境空气	云萃公寓	西北	320	300户(600人)	执行《环境空气质量标准》(GB3095-2012)中的二级标准
水环境	长江(近岸段)	西	4200	大河	《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)III类标准
	无名小河	北	20	小河	
	无名小河	西	90	小河	

本项目地理位置示意图见图3.1-1,厂区平面布置图见图3.1-2;

3.2 建设内容

本验收项目建设情况见表 3.2-1，建设内容见表 3.2-2，建设项目主体工程见表 3.2-3，项目公用及辅助工程见表 3.2-4。

表 3.2-1 建设情况表

序号	项目	执行情况
1	环评报告	安徽汇泽通环境技术有限公司于 2019 年 5 月完成项目环境影响报告表的编制
2	环评批复	2019 年 8 月 7 日获江苏南通苏通科技产业园区行政审批局批复，批复文号为：苏通行审发[2019]57 号
3	环保设施 设计施工单位	废气：上海鲁净环保科技有限公司
4	本次验收项目建设 规模	600t/a 的环保型塑料制品和 4000 件/a 的模具
5	破土动工及竣工 时间	2019 年 8 月开工建设，2019 年 9 月 24 日竣工。
6	环保设施调试起 止时间	2019 年 9 月 25 日至 2019 年 10 月 31 日开展环保设施调试工作

表 3.2-2 验收项目建设内容表

序号	类型	环评/审批项目内容	实际建设情况
1	建设规模	600t/a 的环保型塑料制品和 4000 件/a 的模具	600t/a 的环保型塑料制品和 4000 件/a 的模具
2	产品类型	塑料零件制造 (C2928) 模具制造 (C3525)	塑料零件制造 (C2928) 模具制造 (C3525)
3	主要生产设备	详见表 3.4-1	详见表 3.4-1
4	主要辅助设施	供电系统：105 万千瓦、 供水系统：用水量为 1556t/a 化粪池 4m ³ 、 废气处理设施：非甲烷总烃由集 气罩收集经 UV 光氧催化+活性炭 吸附处理后通过 1 根 15 米的 1# 排气筒排放	供电系统：105 万千瓦、 供水系统：用水量为 1556t/a 化粪池 4m ³ 、 废气处理设施：非甲烷总烃由 集气罩收集经 UV 光氧催化+ 活性炭吸附处理后通过 1 根 15 米的 1#排气筒排放

表 3.2-3 建设项目主体工程

序号	主体工程	生产车间	产品名称	设计能力	实际能力	年运行时数
1	环保型塑料	注塑生产	环保型塑	600t/a	600t/a	5280h

	制品生产线	车间	料制品		
2	模具生产线	模具生产车间	模具	4000 件/a	4000 件/a

表 3.2-4 主要公用及辅助工程建设情况

类别	建设名称	环评	实际	备注
主体工程	生产车间	厂房1层, 建筑面积 7600m ² , 层高约15米	单层厂房, 建筑面积 7600m ² , 层高约15米	租赁佳通工业园21号厂房
贮运工程	原料仓库	建筑面 535 m ²	建筑面积 535 m ²	同环评
	产品仓库	建筑面积 535m ²	建筑面积 535m ²	同环评
公用工程	给水	1556m ³ /a	1556m ³ /a	同环评
	排水	845m ³ /a	845m ³ /a	同环评
	供电	105 万 kwh/a	105 万 kwh/a	同环评
环保工程	颗粒物	无组织排放	无组织排放	同环评
	非甲烷总烃	非甲烷总烃由集气罩收集经 UV 光氧催化+活性炭吸附处理后通过 1 根 15 米的 1#排气筒排放	非甲烷总烃由集气罩收集经 UV 光氧催化+活性炭吸附处理后通过 1 根 15 米的 1#排气筒排放	同环评
	生活污水	化粪池 4m ³	化粪池 4m ³	同环评
	固废处理	一般固废仓库, 位于车间内北部, 占地面积 20m ²	一般固废仓库, 位于车间内北部, 占地面积 24m ²	增加 4m ²
		危险固废仓库, 位于车间内北部, 占地面积 20m ²	危险固废仓库, 位于车间内北部, 占地面积 23.6m ²	增加 3.6m ²
噪声处理	厂房隔声、消声、减振	厂房隔声、消声、减振	同环评	

3.3 主要原辅材料及燃料

原辅材料及燃料的种类、耗用量与环评基本一致。主要原辅材料及水消耗见表 3.3-1。

表 3.3-1 原辅原材料及能量消耗表

序号	原料名称	年用量 t/a		包装/储存	备注
		环评	实际		
1	ABS	45	45	袋装/原料仓库	-
2	PP	260	260	袋装/原料仓库	-
3	PA	320	320	袋装/原料仓库	-
4	模具钢	30	30	原料仓库	-
5	水	1556	1556	/	-
6	电	105 万 kWh/a	105 万 kWh/a	/	-

3.4 生产工艺

环保型塑料制品生产工艺流程如下：

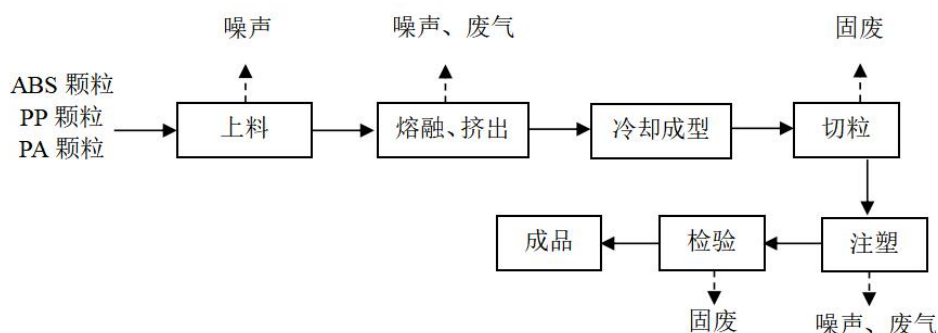


图 3.4-1 环保型塑料制品生产工艺流程及产污环节图

工艺流程简述：

上料：根据客户需要的颜色，将 ABS、PP、PA 颗粒加入到拌料机中进行混合。

熔融、挤出：启动挤出机电加热装置使物料达到熔融状态（该过程封闭式，温度 170°C~230°C，低于原料的热分解温度 250°C，此过程中无裂解废气产生），物料达到熔融状态后挤出。

冷却成型：挤出后的型材采用水冷的方式进行冷却，冷却水循环使用，不外排。

切粒：将冷却后的塑料件进行牵引切粒，直至合适的尺寸，该过程基本的粉尘量较小，可忽略不计。

注塑：挤出后的塑料颗粒进入注塑机，在模具内成型为需要的塑料制品，经水冷降温后取出注塑外壳。

检验：对产品进行品质检测，不合格品人工检出，收集后外售。

成品：检验合格的产品即为成品。

模具生产工艺流程如下：

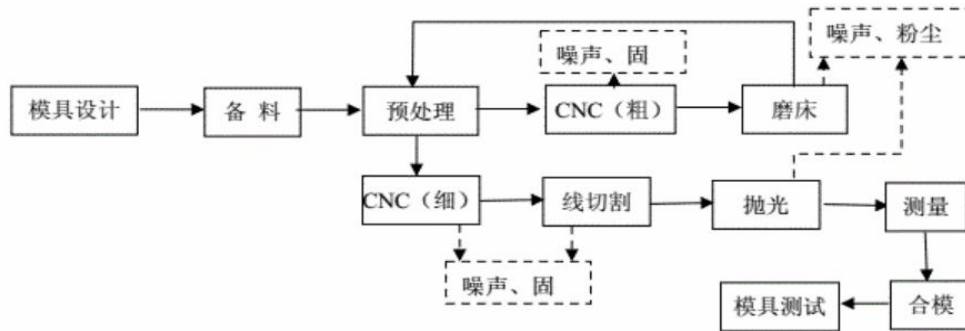


图 3.4-2 模具生产工艺流程及产污环节图

工艺流程简述：

模具设计：根据客户需要进行模具设计。

备料：根据生产设计情况，对原料按照不同要求进行准备。

预处理：将准备好的钢材进行预处理，使钢材达到规定的尺寸要求。

粗加工：将加工好的钢材放入 CNC 数控机床进行粗加工。

打磨：粗加工完成后，将结构件进入磨床处理，然后再预处理粗加工进行进一步处理。

精加工：处理结束后将处理好的结构件进行 CNC 数控精加工。

线切割：对精加工好的结构件进行线切割处理，使结构件达到规定的要求。

抛光：将切割后的结构件进行抛光，抛光工序使结构件表面达到要求。

测量：对抛光后的结构件进行数据测量。

模具测量：将合格的结构件进行组装并进行测试检验合格后入库。

3.5 主要生产设备

建设项目主要生产设备与环评一致，主要生产设备对照见表 3.5-1。

表 3.5-1 主要生产设备对照表

序号	设备名称	型号规格	数量 (台)		备注
			环评	实际	
1	注塑机	海天 90T-360 等	28	28	与环评一致
		双鹰 50T、80T	2	2	与环评一致
2	挤出机	欣沃 4236-4235	4	4	与环评一致
3	测色仪	NR60CP	1	1	与环评一致
4	拌料机	100KG	3	3	与环评一致
5	重型货架	35T	2	2	与环评一致
6	预拉伸缠绕包装机	500*530*490	1	1	与环评一致
7	卧式搅拌机	100KG	1	1	与环评一致
8	稳压器	SBW-80KVA	1	1	与环评一致
9	三立柱模具重型货架	35T	1	1	与环评一致
10	三立柱模具架	30T	4	4	与环评一致
11	热熔机	8 工位	2	2	与环评一致
12	冷却塔	LRCM-H-175	1	1	与环评一致
13	拉力机	LDS-10A	1	1	与环评一致
14	烤箱	9 千瓦九层	1	1	与环评一致
15	检测设备	DA002-D	1	1	与环评一致
16	合力叉车	/	2	2	与环评一致
17	行车	/	2	2	与环评一致
18	固定式螺杆压缩机	37KV	1	1	与环评一致
19	空压机	BLT-15A	2	2	与环评一致
20	堆高车	2T*1.8 米	1	1	与环评一致
21	冰水机	HC-20AC	1	1	与环评一致
22	雕刻机	E650/JDLVM550T	2	2	与环评一致
23	CNC 加工中心	VMC-850	1	1	与环评一致
24	电火花成形机床	ZMC-345	4	4	与环评一致
25	镜面电火花成形机床	CNC-EDM-HP45/SP1	2	2	与环评一致
26	磨床	GY-618S	3	3	与环评一致
27	铣床	3#	2	2	与环评一致
28	车床	CA6136	1	1	与环评一致
29	辅助设备(工装模具)	模架	260	260	与环评一致
30	冰水机	HC-5AC	3	3	与环评一致
31	机械手	700-1100	22	22	与环评一致
32	模温机	9 千瓦	6	6	与环评一致

3.6 项目变动情况

3.6.1 项目变动情况

磐纳精密模塑（南通）有限公司在实际建设过程中，由于环评漏项以及危废类别判断有误，验收中对本项目固废重新核算和识别后，由企业向江苏南通苏通科技产业园区行政审批局提交危废变更申请并于危废管理平台建立账户。危险废物具体变化情况见表 3.6-1。

表 3.6-1 危废变动情况一览表

序号	名称	原环评批复量 (t/a)、危废类别及处理方式	变动后的量 (t/a)、危废类别及处理方式
1	废活性炭	项目产生的非甲烷总烃采用 UV 光氧催化+活性炭吸附处理。根据原环评文本，该项目未核算废活性炭产生量	1.2t/a, HW49 (900-041-49), 委托南通升达废料处理有限公司
2	废液压油	0.4t/a, HW49 (900-041-49), 委托南通升达废料处理有限公司	0.4t/a, HW08 (900-218-08), 委托南通升达废料处理有限公司
3	废含油抹布手套	0.5t/a, 一般固废, 环卫清运	0.5t/a, HW49 (900-041-49), 混入生活垃圾环卫清运

根据《国家危险废物名录》（2016 版）中“废弃的含油抹布、劳保用品”属于危险废物豁免管理清单中的第九项，废物代码为 900-041-49，属于危险固废，但其全过程可以不按危险废物进行管理，可以混入生活垃圾，由环卫部门统一清运处理

3.6.2 建设项目变动影响分析

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）的要求，经现场勘查核实，项目与环评变动情况对照见表 3.6-2。

表 3.6-2 建设项目变动对照表

属于重大变动的情况	环评	实际	变动情况	是否重大变动
1、主要产品品种发生变化（减少除外）	主要产品为环保型塑料制品和模具	主要产品为环保型塑料制品和模具	和环评一致	否
2、生产能力增加 30%及以上	环保型塑料制品 600t/a、模具 4000 件/a	环保型塑料制品 600t/a、模具 4000 件/a	和环评一致	否
3、配套仓储设施（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。	原料仓库 535m ² 成品仓库 535m ² 化学品库 14.8m ² 危险固废仓库 20m ²	原料仓库 535m ² 成品仓库 535m ² 化学品库 14.8m ² 危险固废仓库 23.6m ²	危废仓库面积增加 3.6m ² ，未超过危废仓库总容量的 30%	否
4、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。	建设项目环评生产设备见表 3.5-1。	实际生产设备见表 3.5-1。	和环评一致	否
5、项目重新选址	建设地点位于江苏省南通市苏通科技产业园区江广路 70 号园	建设地点位于江苏省南通市苏通科技产业园区江广路 70 号园	和环评一致	否
6、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。	无	无	和环评一致	否
7、防护距离边界发生变化并新增了敏感点	以生产车间为边界设置 50 米的卫生防护距离，卫生防护距离内无敏感点	防护距离边界未发生变化，目前防护距离内无敏感点	和环评一致	否
8、厂外管线路由调整，穿越新的环境敏感区；在现有环境敏	本项目不涉及厂外管线	本项目不涉及厂外管线	和环评一致	否

感区内路由发生变动且环境影响或环境风险显著增大。				
9、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的。	项目生产工艺见图 3.4-1~3.4-2；环评主要原辅材料及燃料见表 3.3-1；环评主要生产设备见表 3.5-1	项目生产工艺见图 3.4-1~3.4-2；实际主要原辅材料及燃料见表 3.3-1；实际主要生产设备见表 3.5-1	和环评一致	否
10、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。	<p>废水： 生活污水经化粪池预处理后通过市政污水管网接管至开发区通盛排水有限公司集中处理；</p> <p>废气： 挤出、注塑废气非甲烷总烃经 UV 光氧催化+活性炭吸附处理后，通过 1 根 15 米高的 1#排气筒排放；打磨、抛光工序产生的金属粉尘在车间内无组织排放。</p> <p>固废： 塑料边角料、金属边角料等收集外售；化学品包装容器、废液压油、机油委托有资质的单位处置；含油抹布手套、生活垃圾由环卫部门清运。</p>	<p>废水： 生活污水经化粪池预处理后通过市政污水管网接管至开发区通盛排水有限公司集中处理；</p> <p>废气： 挤出、注塑废气经 UV 光氧催化+活性炭吸附处理后，通过 1 根 15 米高的 1#排气筒排放；打磨、抛光工序产生的金属粉尘在车间内无组织排放。</p> <p>固废： 塑料边角料、金属边角料等收集外售；化学品包装容器、废液压油、机油、废活性炭委托有资质的单位处置；含油抹布手套、生活垃圾由环卫部门清运。</p>	危废存在变动，具体见表 3.6-1。项目废气污染防治措施的工艺未作调整，由于环评申报漏项，未核算该项目废活性炭的产生量，本次验收重新核算废活性炭的产生量、申请危废类别，并且企业已签订危废处置协议	否

根据江苏省环境保护厅文件《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）第三条：建设项目存在变动但不属于重大变动的，纳入竣工环保验收管理。根据表 3.6-2 分析可知，本项目废气污染防治措施的工艺未作调整，由于环评申报漏项，未核算该项目废活性炭的产生量，本次验收重新核算该项目废活性炭的产生量、申请危废代码，并且企业已与有资质单位签订了危废处置协议，危险固废的去向明确，不会对环境造成二次污染。因此，本次危险固废的变动情况减轻了环境风险，不属于重大变动，可纳入本次竣工环境保护验收管理。

4. 环境保护设施

4.1 污染治理/处置设施

4.1.1 固（液）体废物

本项目一般固废为生活垃圾、塑料边角料、金属边角料、废塑料制品；危险废物为废化学品包装容器（HW49）、废液压油（HW08）、废活性炭（HW49），废含油抹布手套（HW49）。其中生活垃圾由环卫清运；塑料边角料、金属边角料、废塑料制品经收集于一般固废仓库（见附图 4.1-1）后出售；危险废物：项目产生的废含油抹布手套（HW49），根据《国家危险废物名录》（2016 版）中“废弃的含油抹布、劳保用品”属于危险废物豁免管理清单中的第九项，废物代码为 900-041-49，属于危险固废，但其全过程可以不按危险废物进行管理，可以混入生活垃圾，由环卫部门统一清运处理；废化学品包装材料（HW49）、废液压油（HW08）、废活性炭（HW49）储存于危废仓库（见附图 4.1-1）并委托南通升达废料处理有限公司处置。

项目各类固体废物均得到有效处置，实现了零排放，不会造成二次污染。建设项目产生的一般固体废物执行《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（环保部公告 2013 年第 36 号）的相关要求。项目产生的危险固废贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单的相关要求。项目

固体废物具体情况见表 4.1-1。

表 4.1-1 固废处置情况一览表

名称	来源	属性	废物类别	预计产生量 (t/a)	年处置量 (t/a)	处理处置方式
金属边角料	模具制造	一般固废	86	0.09	0.09	收集外售
塑料边角料	塑料制品	一般固废	86	0.9	0.9	
废塑料制品	检验工段	一般固废	86	2.1	2.1	
废含油抹布、手套	清洗擦拭	危险废物	HW49 (900-041-49)	0.5	0.5	混入生活垃圾，环卫清运
废化学品包装材料	化学品包装	危险废物	HW49 (900-041-49)	0.2	0.2	委托南通升达废料处理有限公司处置
废液压油	机器维修	危险废物	HW08 (900-218-08)	0.4	0.4	
废活性炭	废气处理	危险废物	HW49 (900-041-49)	1.2	1.2	
生活垃圾	职工生活	一般固废	99	10.56	10.56	环卫清运

项目固废暂存库图片见图 4.1-1 所示。



一般固废仓库



危险固废仓库

4.2 其他环境保护设施

4.2.1 其他设施

根据环评批复要求及江苏南通苏通科技产业园区有关管理要求，本企业无其他“以新带老”改造工程或环境保护部门要求采取的其他环境保护措施。

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

项目环保设施投资及“三同时”落实情况详见表 4.3-1 和 4.3-2。

表 4.3-1 项目环保投资一览表

名称	内容	规模	预算投资 (万元)	实际投资 (万元)	变动情况
固废	一般工业固废仓库	24m ²	5	5	无变动
	危废仓库	23.6m ²	15	15	危废仓库面积增加 3.6m ²

表 4.3-2 “三同时”落实情况一览表

类别	污染源	污染物	环评治理措施 (设施数量、规模、处理能力等)	实际治理措施 (设施数量、规模、处理能力等)	处理效果、执行标准或拟达要求
一般固废	模具制造	金属边角料	收集外售	收集外售	零排放, 不产生生产二次污染
	塑料制品	塑料边角料			
	检验工段	废塑料制品			
	职工生活	生活垃圾	环卫清运	环卫清运	
危险固废	清洗擦拭	废含油抹布、手套	环卫清运	混入生活垃圾, 环卫清运	
	化学品包装	废化学品包装材料	委托南通升达废料处理有限公司处置	委托南通升达废料处理有限公司处置	
	机器维修	废液压油			
	废气处理	废活性炭			

5. 环评主要结论与建议及其环评批复要求

5.1 本项目环评报告表的主要结论与建议

一、主要结论

建设项目符合国家法律法规及地方相关产业政策, 符合规划要求, 选址比较合理, 采用的各项环保设施合理、可靠、有效, 总体上对区域环境影响较小, 评价认为, 从环保角度分析, “磐纳精密模塑 (南通) 有限公司年产 600 吨环保型塑料制品及 4000 件模具制造建设项目”在江苏省南通苏通科技产业园区江广路佳通产业园三期 21 号厂房内建设是可行的。

二、建议

- (1) 建设单位加强管理, 强化企业职工自身的环保意识。
- (2) 加强各项污染物的处置措施, 严格控制各类污染物的排放

量，尽量减轻对周围环境的影响。

(3) 建设单位应认真贯彻执行有关建设项目环境保护管理文件的精神，建立健全的各项环境保护规章制度，严格实行“三同时”政策，即污染治理设施要同主项目同时设计、同时建设、同时投产。

5.2 环评批复要求

建设项目环评批复要求和落实情况见表 5.2-1。

表 5.2-1 环评批复要求和落实情况

序号	检查内容	执行情况
1	<p>严格实施雨污分流、清污分流，本项目生活污水经化粪池处理后在达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准及污水处理厂入管要求后排入市政污水管网，送开发区通盛排水有限公司集中处理达标后排放</p>	<p>验收监测期间，企业废水总排口 W1 中 pH 值、COD、SS 的排放浓度符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中的三级标准，氨氮、总磷的排放浓度符合参照执行的《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)表 1 中 B 等级标准</p>
2	<p>落实《报告表》提出的各类废气处理措施，确保各类废气稳定达标排放；采用有效措施减少生产过程中废气无组织排放。工艺废气排气筒高度不得低于 15 米，工艺废气中非甲烷总烃排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 5 中特别排放限值，无组织非甲烷总烃及颗粒物排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 9 边界大气浓度限值</p>	<p>验收监测期间，企业有组织废气排气筒出口中非甲烷总烃排放浓度符合《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。厂界非甲烷总烃和颗粒物排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 9 企业边界大气污染物浓度限值。</p>
3	<p>合理布局，选用低噪声设备，采取有效减震、隔声、绿化等降噪措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类昼、夜间标准</p>	<p>验收监测期间，各厂界噪声监测点的昼间等效连续 A 声级值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准。</p>
4	<p>按“减量化、资源化、无害化”原则落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施，危险废物应委托具备危险废物处置资质的单位进行安全处置，并按规定办理危险废物转移处理审批手续，厂内危险废物暂存场所应符合《危险废物贮存及污染控制标准》(GB18597-2001)的规定要求，</p>	<p>公司设置专门的危险固废暂存场所；项目产生的废化学品包装容器(HW49)、废液压油(HW08)、废活性炭(HW49)定期委托南通升达废料处理有限公司处置。</p> <p>塑料边角料、金属边角料、废塑料制品收集后外售；生活垃圾由环卫部门清运，所有固废均已妥善处置。</p>

	防止产生二次污染	
5	本项目以生产车间为边界设 100 米卫生防护距离。目前该范围内无居民等敏感目标，改范围内今后亦不得新建居民住宅、学校、医院等环境敏感建筑物	项目以生产车间为边界设 100 米卫生防护距离。现场勘查，卫生防护距离内无居民等敏感目标
6	采取相应措施和加强管理等方式，积极推进清洁生产，优化污染治理设施，提升处理效能，减少污染物排放，尤其是挥发性有机物的排放。	企业已经采取相应措施和管理，积极推进清洁生产，优化污染治理设施，提升处理效能，减少污染物排放，挥发性有机物的排放达到相关标准。
7	高度重视环境风险管理，制定相关环保管理规章制度和事故应急预案，采取切实可行的工程控制和管理措施，加强对危险化学品在使用和贮存过程中的监控管理，防止发生污染事故。	企业已经制定相关环保管理规章制度和事故应急预案，采取了切实可行的工程控制和管理措施，制定了危险化学品使用和贮存过程中的监控管理。
8	按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》的规定设置各类排污口和标志。按《江苏省污染源自动监控管理暂行办法》（苏环规【2011】1 号）要求建设、安装自动监控设备及其配套设施。安环评文件中提出的环境管理与监测计划实施日常环境管理与监测	已经按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》要求设置排口标志。已经按照环评文件中提出的环境管理与监测计划实施日常环境管理与监测。

6. 验收执行标准

验收项目固体废物执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及修改公告（环境保护部公告 2013 年 36 号），危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改公告（环境保护部公告 2013 年 36 号）。

7. 验收执行标准

7.1 环境保护设施调试运行效果

7.1.1 固体废物监测

根据环评文件、环评批复及有关环境管理的要求，本项目无需进行固（液）体废物的监测。

8. 验收执行标准

8.1 生产工况

本项目生产工况采用“产品产量核算法”核算。验收监测日期：2019年10月8日至9日。监测期间，主要生产设备运行正常。通过核算表明：监测期间，本验收项目生产工况达到75%以上，符合验收监测要求，工况核算情况见表8.1-1。

表 8.1-1 监测期间项目生产负荷

产品	监测日期	设计生产量	实际生产量	生产负荷 (%)
环保型塑料制品	2019年10月8日	2.27t/d	2.0t/d	88.1
	2019年10月9日	2.27t/d	2.05t/d	90.3
模具	2019年10月8日	16件/天	14件/天	87.5
	2019年10月9日	16件/天	13件/天	81.25

9. 验收监测结论

磐纳精密模塑（南通）有限公司位于江苏省南通市苏通科技产业园区江广路70号（项目中心地理坐标为经度120.979849968，纬度31.831994427），租赁佳通产业园三期21号厂房，主要从事环保型塑料制品和模具生产。该项目环评文件（安徽汇泽通环境技术有限公司编制，2006年3月）获得江苏南通苏通科技产业园区行政审批局批复（2019年8月7日），2019年9月开始调试。

监测期间，公司正常生产，运行负荷均达到75%以上，符合验收监测要求

建设项目产生的一般固废为生活垃圾、塑料边角料、金属边角料、废塑料制品；危险废物为废化学品包装容器、废液压油、废活性炭，废含油抹布手套。塑料边角料、金属边角料、废塑料制品经收集于一般固废仓库后出售；废含油抹布手套混入生活垃圾，由环卫部门统一清运处理；废化学品包装材料、废液压油、废活性炭暂存于危废仓库，定位委托南通升达废料处理有限公司处置。

总结论：本项目已按国家建设项目环境管理要求进行了环境影响评价，环保设施与主体工程同时设计、同时竣工、同时投入使用，建立了相应的环境管理制度，污染物（固废）做到达标处理，符合环保验收要求（固废）。

10. 建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：磐纳精密模塑（南通）有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	年产600吨环保型塑料制品及4000件模具制造建设项目				项目代码	2019-320693-29-03-522720	建设地点	江苏省南通市苏通科技产业园区江广路70号园佳通产业园三期21号厂房			
	行业类别（分类管理名录）	塑料零件制造[C2928] 模具制造[C3525]				建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造					
	设计生产能力	环保型塑料制品：600t/a 模具：4000件/a				实际生产能力	环保型塑料制品： 600t/a 模具：4000件/a	环评单位	安徽汇泽通环境技术有限公司			
	环评文件审批机关	江苏南通苏通科技产业园区行政审批局				审批文号	苏通行审发[2019]57号	环评文件类型	环评报告表			
	开工日期	2019年8月				竣工日期	2019年9月24日	排污许可证申领时间	/			
	环保设施设计单位	废气：上海鲁净环保科技有限公司				环保设施施工单位	废气：上海鲁净环保科技有限公司	本工程排污许可证编号	/			
	验收单位	废水、废气、噪声：磐纳精密模塑（南通）有限公司 固废：苏通科技产业园区建设环保局				环保设施监测单位	南京万全监测技术有限公司	验收监测时工况	81.25%-90.3%			
	投资总概算（万元）	8000				环保投资总概算（万元）	119	所占比例（%）	1.49			
	实际总投资（万元）	8000				实际环保投资（万元）	119	所占比例（%）	1.49			
	废水治理（万元）	/	废气治理（万元）	84	噪声治理（万元）	10	固体废物治理（万元）	20	绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	5
	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	5280h			
运营单位	磐纳精密模塑（南通）有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）	91320691MA1XLT RT1F	验收时间	2019年11月				

污染物排放达标与总量控制 (工业建设项目详填)	污染物	原有排放量 (1)	本期工程实际排放浓度 (2)	本期工程允许排放浓度 (3)	本期工程产生量 (4)	本期工程自身削减量 (5)	本期工程实际排放量 (6)	本期工程核定排放量 (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)
	废水量	/	/	/	/	/	795	845	/	795	845	/	/
	COD	/	254.3	400	/	/	0.215	0.338	/	0.215	0.338	/	/
	SS	/	180	200	/	/	0.152	0.169	/	0.152	0.169	/	/
	氨氮	/	19.45	25	/	/	0.016	0.10211	/	0.016	0.10211	/	/
	TP	/	3.58	4	/	/	0.003	0.00338	/	0.003	0.0025	/	/
	废气	/			/	/			/			/	/
	非甲烷总烃	/	0.57	1.159	/	/	0.03024	0.0306	/	0.03024	0.0306	/	/
	固体废物	一般固废	/	/	/	/	/	0	/	/	0	/	/
危险固废		/	/	/	/	/	0	/	/	0	/	/	/
生活垃圾		/	/	/	/	/	0	/	/	0	/	/	/