

塑料件与模具加工项目（分期验收）
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：

成都晨星模具有限公司

编制单位：

成都晨星模具有限公司

编制日期 2023 年 06 月

建设单位法人代表：肖斌（签章）

编制单位法人代表：肖斌（签章）

项目负责人：熊顺伟（签字）

填表人：熊顺伟（签字）

建设单位：成都晨星模具有限公司

电话：13880008529

传真：/

邮政编码：610100

地址：四川省成都市成都经开区（龙泉驿区）车城东七路 360 号华气厚普科技园 2 栋 1 层 1 号厂房

编制单位：成都晨星模具有限公司

电话：13880008529

传真：/

邮政编码：610100

地址：四川省成都市成都经开区（龙泉驿区）车城东七路 360 号华气厚普科技园 2 栋 1 层 1 号厂房

附表

附表 1 建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

附图

附图 1 项目地理位置图

附图 2 项目外环境关系及卫生防护距离图

附图 3 项目实际平面布置图

附图 4 现场照片

附件

附件 1 环评批复

附件 2 项目备案表

附件 3 厂房租赁协议

附件 4 危废协议

附件 5 应急预案备案表

附件 6 公众参与调查

附件 7 分期验收说明

附件 8 工况说明

附件 9 固废协议

附件 10 检测报告

附件 11 活性炭检测报告

附件 12 验收意见

表 1

建设项目名称	塑料件与模具加工项目（分期验收）		
建设单位名称	成都晨星模具有限公司		
建设项目性质	新建	行业类别	C3525 模具制造 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造
建设地点	四川省成都市成都经开区（龙泉驿区）车城东七路 360 号华气厚普科技园 2 栋 1 层 1 号厂房（东经 104 度 13 分 35.446 秒，北纬 30 度 38 分 38.242 秒）		
主要产品名称	汽车零部件（LED 灯罩、雾灯装饰板、储物盒、扶手内板、B 立柱上本体） 模具（扶手内板模具、门拉手底座模具、电子产品功能件模具、汽车网孔模具、汽车网功能件模具）		
设计生产能力	年产汽车零部件塑料件 430 万余件，年产模具约 320 套		
实际生产能力	分期验收期间，年产汽车零部件塑料件 140 万余件，年产模具约 105 套		
开工时间	2022 年 10 月	竣工时间	2022 年 11 月
验收现场监测单位	四川省允诺信检测技术有限公司	验收现场监测时间	2023 年 5 月 30-31 日
环评报告表 审批部门	成都市龙泉驿生态环境局	审批时间与文号	2022 年 7 月 22 日，龙环承诺环评审[2022]58 号
环评报告表 编制单位	四川华评生态环境科技有限公司	环评时间	2022 年 9 月
投资总概算	300 万元	环保投资总概算及比例	37.7 万元，12.57%
实际总投资	90 万元	实际环保投资及比例	28.0 万元，31.11%
验收监测依据	<p>(1) 《中华人民共和国环境保护法》（2014 年修订），2014 年 4 月 24 日</p> <p>(2) 《建设项目环境保护管理条例》，国务院第 682 号令，2017 年 7 月 16 日</p> <p>(3) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，国环规环评[2017]4 号文，2017 年 11 月 20 日</p> <p>(4) 《成都市生态环境局关于认真开展建设项目竣工环境保护自主验</p>		

收抽查工作的通知》，成环发[2019]308号文，2019年8月26日

(5) 《中华人民共和国水污染防治法》（2017年修订），2017年6月27日

(6) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018年修订），2018年10月26日

(7) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2018年修订），2018年12月29日

(8) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020年修订），2020年9月1日

(9) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南·污染影响类》

(10) 《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，2020年12月13日

(11) 《塑料件与模具加工项目环境影响报告表》，四川华评生态环境科技有限公司，2022年9月

(12) 《关于成都晨星模具有限公司塑料件与模具加工项目环境影响报告表的批复》，成都市龙泉驿生态环境局，龙环承诺环评审[2022]58号，2022年7月22日

验收监测标准
号、级别、限值

本次验收监测根据《关于成都晨星模具有限公司塑料件与模具加工项目环境影响报告表的批复》（龙环承诺环评审[2022]58号）和本项目环评所采用的标准进行评价。

(1) 废水：执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准，其氨氮与总磷执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中B级标准；

表 1-1 废水排放执行标准

污染物	限值
pH	6-9（无量纲）
COD	500mg/L
BOD ₅	300mg/L
SS	400mg/L
石油类	20mg/L

总磷	8mg/L
氨氮	45mg/L

(2) 废气：有组织废气（VOCs）执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 4 标准限值；有组织废气（臭气浓度）执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 2 标准限值。

表 1-2 废气排放执行标准

类别	污染物	限值		
		排放浓度	排放速率	排气筒高度
有组织 废气	VOCs	100mg/m ³	/	15m
	臭气浓度	2000（无量纲）	/	15m

无组织废气（VOCs）执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 标准限值；无组织废气（臭气浓度）执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 1（新改扩建）二级标准限值。

表 1-3 废气排放执行标准

类别	污染物	限值
无组织废气	VOCs	4.0mg/m ³
	臭气浓度	20（无量纲）

(3) 噪声：执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）表 1 中 3 类标准。

表 1-4 噪声排放执行标准 单位：dB（A）

功能区	时段	限值
3 类	昼间	65

(4) 固废：一般固废参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）相关要求；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改清单中的相关标准要求和《危险废物转移联单管理办法》。

表 2

工程建设内容

1、项目建设概况

电子信息制造业是国民经济的战略性、基础性、先导性企业，是加快工业转型升级及国民经济和社会信息化建设技术支撑和物质基础。成都经济技术开发区于 2000 年 2 月被国务院正式批准为国家级经济技术开发区，2005 年 9 月被国家信息产业部批准为国家(成都)电子元器件产业园，2010 年 10 月被国家工信部批准为国家汽车产业新型工业化产业示范基地创建单位。成都经济技术开发区是四川省和成都市确定的以汽车及关键零部件为主导的先进制造业基地，是四川省重点培育的“特色成长型千亿产业园区。按照“一区一主业”的产业布局，经开区围绕“世界级汽车产业城、国际化生活品质城”和“大车城”建设目标，大力发展以汽车整车、零部件和工程机械为重点的现代汽车产业。

为适应市场需求和企业自身发展需要，成都晨星模具有限公司租用成都经济开发区（龙泉驿区）车城东七路 360 号华气厚普科技园 2 栋 1 层 1 号厂房成都华气厚普燃气成套设备有限公司华气厚普科技园的原空置厂房进行项目建设，因市场不景气，目前暂投资 90 万元布设 CNC 加工中心 4 台、激光切割机 2 台、塑料注塑机 3 台、空气压缩机 1 台、冷却塔 1 台、行车 1 台，年产汽车零部件塑料件 140 万余件，年产模具约 105 套。

根据法律法规要求，成都晨星模具有限公司于 2022 年 07 月 06 日在龙泉驿区行政审批局备案，备案文号为：川投资备[2207-510112-99-01-588050]FGQB-0327 号；2022 年 9 月委托四川华评生态环境科技有限公司编制完成了《塑料件与模具加工项目环境影响报告表》，该环评报告于 2022 年 7 月 22 日通过成都市龙泉驿生态环境局审批，审批文号为：龙环承诺环评审[2022]58 号。

本项目于 2022 年 10 月开工，2022 年 11 月完成建设并投产，目前项目正常运行，满足《建设项目竣工环境保护验收技术规范》关于开展验收调查工作的要求。

2023 年 5 月，成都晨星模具有限公司根据《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号令）、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）的规定和要求，开展本项目的竣工环境保护验收，组织技术人员进行现场勘查，收集有关资料，并在此基础上编制了《塑料件与模具加工项目竣工环境保护验收监测方案》。

2023 年 5 月 30-31 日，成都晨星模具有限公司委托四川省允诺信检测技术有限公司进行该项目的验收监测，监测公司按照监测方案的内容进行了现场采样、监测及调查，在此基础上针

对项目环评报告及批复落实情况、环保设施的建设及运行情况、监测结果，按照《建设项目竣工环境保护验收技术指南·污染影响类》等相关法规、文件、技术标准和该项目环评文件的要求编制完成了该项目竣工环境保护验收监测报告表。

本次竣工环境保护验收调查包括：

验收对象：成都晨星模具有限公司投资建设的塑料件与模具加工项目（分期验收）；

在实际运行过程中，建设单位因市场发展、订单不饱和等因素，只购置安装了部分机械设备，目前年产能约为汽车零部件塑料件 140 万余件，模具 105 套。待后期市场稳定后，再配置剩余设备进行生产，因此此次为分期验收，只针对现有产能（年产汽车零部件塑料件 140 万余件，年产模具约 105 套）进行验收。

验收范围：五金零件生产所涉及的主体工程、辅助工程、公用工程及环保工程等，项目组成详见表 2-2；

- 验收内容：
- 1) 项目建设地点及四周环境现状调查；
 - 2) 项目污染源调查及监测/处置情况；
 - 3) 建设单位已采取的污染物治理措施调查；
 - 4) 环评及批复提出的环境保护措施落实情况调查；
 - 5) 环境风险防范与应急措施落实情况调查；
 - 6) 公众意见调查。

2、地理位置及外环境关系

龙泉驿区地处成都平原东部边缘，是成都市的东大门，全区位于东经 104°08'28"~104°27'12"，北纬 30°28'57"~30°46'46"之间，东面与金堂县和简阳市交界，南接双流县，西面与成都市锦江区和成华区相接，北面与新都、清白江区接壤。东西长 29.8km，南北宽 28.75km，幅员面积 558.74km²。

根据现场调查，本项目位于成都经开区（龙泉驿区）车城东七路 360 号华气厚普科技园 2 栋 1 层 1 号厂房，区域优势突出，地理位置优越，交通便利、原料、成品运输及其方便。其厂区外环境关系如下：

①厂区内：项目东南部为四川万辰科技有限公司，南部为成都嘉技科技有限公司，西南部为四川畅安穿山甲科技有限公司，西北部为成都嘉技科技有限公司，均为零件制造企业。

②厂区内：科技园内其它区域未租出，为空厂房区域；厂区内北面 28m 为日月公司，北面 320m 为成都华西流体控制科技有限公司；厂区内东北面 210m 为华西能源工业股份有限公司，

厂区东南面紧邻五环路南段，五环路南段东南面为园区规划工业用地，目前为空地；东南面 369m 为金科中梁美院；厂区西南面 83m 为凯奇职业技术学校，培训技术工人，无住宿；厂区西面隔凯奇职业技术学校为园区规划工业用地，目前为空地，西南面 500m 为已建吉利汽车成都制造基地；厂区西北面 258m 为成都双胜汽车零部件有限公司，西北面 268m 为恩威博工业园。

表 2-1 项目外环境关系一览表

区域	名称	方位	与本项目距离	备注
厂区内	四川畅安穿山甲科技有限公司	中部	紧邻	零件制造
	四川凯赫精密机械有限公司	中部	紧邻	零件制造
	四川万辰科技有限公司	中部	紧邻	零件制造
	成都嘉技科技有限公司	中部	紧邻	零件制造
厂外	日月公司	北	28m	汽车制造
	华西能源工业股份有限公司	东北	210m	设备制造
	吉利汽车成都制造基地	西南	500m	汽车制造
	金科中梁美院	东南	396m	住宅
	凯奇职业技术学校	西南	83m	技术培训学校
	成都双胜汽车零部件有限公司	西北	258m	零件制造
	恩威博工业园	西北	268m	模具制造
	成都华西流体控制科技有限公司	北	320m	机械制造
	五环路南段	东南	紧邻	道路

本项目位于成都市经济技术开发区内，用地性质为工业用地，项目周边主要以企业为主，区域内无自然保护区、风景区、名胜古迹及其他需要特殊保护的敏感目标，与周边环境相容。

本项目地理位置图见附图 1，外环境关系图见附图 2，平面布置图见附图 3。

3、建设内容及产品方案

劳动定员：本项目实际员工 30 人，不设食宿。

工作制度：实际年生产 300 天，采取两班制，每班工作 8h。

本项目建筑面积约 995m²，购置相关配套设备进行生产，其产品方案如下表。

表 2-1 本项目产品方案一览表

名称	环评设计规模	实际验收规模	材质	规格 (mm)	主要用途	单件产品重量	产品类别	变更情况
LED 灯罩	100 万个	32 万个	PMMA	75×35×35	装饰用	15g	汽车零部件	此次为分期验收，验收产
LED 灯罩	100 万个	32 万个	PC	75×35×35	装饰用	15g		

雾灯装饰板	50 万个	15 万个	PC+ABS	300×180×100	装饰件	360g		能为 140 万汽车零部件
储物盒	60 万个	20 万个	ABS	330×650×90	功能件	500g		
扶手内板	80 万个	26 万个	ABS	270×460×40	功能件	410g		
B 立柱上本体	40 万个	15 万个	PMMA	650×250×150	装饰件	400g		
扶手内板模具	60 套	20 套	钢材	750×550×850	功能件	2.5t	模具	此次为分期验收，验收产能为 105 套模具
门拉手底座模具	80 套	25 套	钢材	550×350×450	结构件	2.5t		
电子产品功能件模具	65 套	20 套	钢材	650×550×500	功能件	3t		
汽车网孔模具	65 套	20 套	钢材	550×350×400	装饰件	3t		
汽车网功能件模具	50 套	20 套	钢材	450×400×380	功能件	3t		



LED 灯罩



LED 灯罩



雾灯装饰板



储物盒



扶手内板



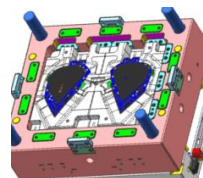
B 立柱上本体



扶手内板模具



门拉手底座模具

电子产品功能件
模具

汽车网孔模具

汽车网功能件模
具

表 2-2 环评建设内容与实际建设内容一览表

类别	环评建设内容	实际建设内容	变更情况	备注
主体工程	模具生产区：面积约为 170m ² ，位于生产车间西侧，拟布设 CNC 加工中心 6 台、铣床 1 台，主要用于模具制造，模具制造后外售	实际布设 CNC 加工中心 4 台，铣床 0 台，其余与环评一致	CNC 减少 2 台，铣床减少 1 台	此次为分期验收，根据实际产能布设生产设备
	注塑区：面积约为 450m ² ，位于生产车间西北侧，拟布设塑料注塑机 10 台、激光切割 3 台，主要用于注塑工序	实际布设注塑机 3 台，激光切割机 2 台，其余与环评一致	注塑机减少 7 台，激光切割机减少 1 台	
	模具维修区：本项目注塑工序用的模具为外购模具，模具维修区面积约为 14m ² ，位于生产车间西南侧，进行注塑用模具的维修	与环评一致	无	已建

仓储工程	钢材原料区：面积约为 32m ² ，位于生产车间东侧，用于暂存钢材原料	钢材原料区与模具成品区变更为注塑包装材料区，用于暂存包装材料，同时钢材原料区与模具成品区位于厂区西北侧	位置变更	已建
	模具成品区：面积约为 32m ² ，位于生产车间东侧，用于暂存模具成品			已建
	油料放置区：面积约为 2m ² ，位于模具维修区的西侧，用于暂存机油等油品	与环评一致	无	已建
	注塑原料区：面积约为 28m ² ，位于生产车间西北侧，用于暂存袋装塑料颗粒	与环评一致	无	已建
	注塑件成品区：面积约为 28m ² ，位于厂区西北侧，用于存放生产的注塑件成品	位于注塑区东侧，其余与环评一致	位置变更	已建
公辅工程	供电：由工业园区电网供给，项目不备用发电机	与环评一致	无	已建
	供水：接当地市政给水管网	与环评一致	无	已建
	排水：进行雨污分流，分别设置污水及雨水管	与环评一致	无	已建
	空调系统以及通风：办公室分别设置分体空调	与环评一致	无	已建
	品检室：面积约为 54m ² ，位于厂区的东侧，用于人工检验注塑件及模具成品	与环评一致	无	已建
	冷却塔：位于厂区西北侧，采用循环冷却，冷却塔放置区约 15m ² ，设置冷却塔 1 座	与环评一致	无	已建
	空压机房：单独设置在厂区西北侧，建筑面积 112m ² ，布置空气压缩机 2 台（一用一备）	实际布设 1 台空气压缩机，其余与环评一致	未设置备用空气压缩机	已建
办公及生活设施	办公室：设置 2 间，建筑面积约为 85m ² ，供管理人员办公使用	与环评一致	无	已建
环保设施	污水处理设施：华气厚普科技园已设置污水预处理池 1 座，容积为 50m ³	与环评一致	无	依托
	废气处理设施：臭气、注塑有机废气：集气罩+过滤棉+二级活性炭吸附装置+15m 高排气筒（DA001）	与环评一致	无	已建
	噪声：合理布局；选用低噪声设备，基座减振；选用低噪设备；定期加强设备检修和维护；1 层车间设置单独的空压机房	与环评一致	无	已建

<p>危废暂存间：设置 1 间危废暂存间，位于空压机房的西侧，面积约为 10m²，分类设置收集各类危险废物的专用收集桶，用于暂存危险废物</p>	<p>位于冷却塔的北侧，其余与环评一致</p>	<p>危废暂存间布设在园区统一规划位置，其位置变更，不会造成新的环境影响</p>	<p>已建</p>
<p>一般固废间：设置 1 处一般固废间，位于空压机房的西侧，分类暂存一般固体废物，总面积约为 10m²，用于暂存项目一般固废</p>	<p>与环评一致</p>	<p>无</p>	<p>已建</p>

4、项目主要原辅材料及生产设备

(1) 主要原辅材料

本项目原辅材料见表 2-3。

表 2-3 本项目原辅材料一览表

项目	名称	设计年用量 t/a	实际年用量 t/a	性状及包装储存方式	主要成份或型号	变更情况
原辅料	PC	300	100	颗粒状、袋装、室内密封储存	聚碳酸酯	此次为分期验收，根据实际产能消耗原辅材料
	ABS	600	200	颗粒状、袋装、室内密封储存	丙烯腈—丁二烯—苯乙烯共聚物	
	PMMA	100	30	颗粒状、袋装、室内密封储存	聚甲基丙烯酸甲酯	
	色母	0.05	0.015	颗粒状、袋装、室内密封储存	PE、炭黑、聚乙烯蜡	
	无磷阻垢剂	0.023	0.007	液体、桶装、室内密封储存	不含磷	
	钢材	900	300	管状、板状等，无外包装、室内储存	钢材	
	机油	0.5	0.15	液态、桶装、室内密封储存	基础油和添加剂	
	水性切削液	1.5	0.45	液态、桶装、室内密封储存	基础油高分子水溶性润滑剂	
	活性炭	8.4	2.7	颗粒状、袋装、厂区不储存	碳元素	
能源	电 (kW·h)	160 万	45 万	/	市政电网	
水量	自来水	683.21 m ³ /a	683.21 m ³ /a	/	供水管网	

备注：水电由市政单位供给，原材料均外购。

其主要原辅材料理化性质如下：

表 2-5 主要原辅材料理化性质表

PC 胶料	特性	聚碳酸酯，无毒。电气和商业设备（计算机元件、连接器等），器具（食品加工机、电冰箱抽屉等），交通运输行业（车辆的前后灯、仪表板等）。
	优点	PC 是一种非晶体工程材料，具有特别好的抗冲击强度、热稳定性、光泽度、抑制细菌特性、阻燃特性以及抗污染性。PC 的缺口伊估德冲击强度（notched Izod impact strength）非常高，并且收缩率很低，一般为 0.1%~0.2%。
	缺点	PC 有很好的机械特性，但流动特性较差，因此这种材料的注塑过程较困难。在选用何种品质的 PC 材料时，要以产品的最终期望为基准。如果塑件要求有较高的抗冲击性，那么就使用低流动率的 PC 材料；反之，可以使用高流动率的 PC 材料，这样可以优化注塑过程。
ABS 胶料	特性	该产品具有高强度、低重量的特点。不透明的，外观呈浅象牙色、无毒、无味，兼有韧、硬、刚的特性，燃烧缓慢，火焰呈黄色，有黑烟，燃烧后塑料软化、烧焦，发出特殊的肉桂气味，但无熔融滴落现象。是常用的一种工程塑料。比重：1.05 克/立方厘米、成型收缩率：0.4-0.7%、成型温度：200-240℃、干燥条件：80-90℃/2 小时。ABS 树脂电镀可以在-25℃~60℃的环境下表现正常，而且有很好的成型性，加工出的产品表面光洁，易于染色和电镀。因此它可以被用于家电外壳、玩具等日常用品。
	优点	1.综合性能较好，冲击强度较高，化学稳定性,电性能良好； 2.与 372 有机玻璃的熔接性良好，制成双色塑件，且可表面镀铬，喷漆处理； 3.有高抗冲、高耐热、阻燃、增强、透明等级别； 4.柔韧性好。
	缺点	1.但其耐热性和耐候性差，力学性能不够理想，故导致其应用受限。
PMMA 胶料	特性	聚甲基丙烯酸甲酯，无毒。汽车工业（信号灯设备、仪表盘等），医药行业（储血容器等），工业应用（影碟、灯光散射器），日用消费品（饮料杯、文具等）。
	优点	PMMA 具有优良的光学特性及耐气候变化特性。白光的穿透性高达 92%。PMMA 制品具有很低的双折射，特别适合制作影碟等。
	缺点	PMMA 具有室温蠕变特性。随着负荷加大、时间增长，可导致应力开裂现象。PMMA 具有较好的抗冲击特性。
色母	特性	主要成分为 PE、炭黑、聚乙烯蜡，不含四川省重点监控重金属加工时用少量色母料和未着色树脂掺混，就可达到设计颜料浓度的着色树脂或制品。根据色母的 MSDS 说明书，本项目色母为黑色固体，有刺激性气味，不溶于水，正常状况下稳定。

(2) 生产设备

本项目运营期实际的生产设备见表 2-5 所示。

表 2-5 实际生产设备清单 单位：台/套

设备名称	型号	环评设计数量	实际数量	变更情况
CNC 加工中心	850mm	2	0	此次为分期验收，根据实际

	600mm	1	1	产能布设生产设备，其中CNC加工中心减少2台，激光切割机减少1台，铣床减少1台，注塑机减少7台，空气压缩机减少1台
	400mm	3	3	
激光切割机	K6040	3	2	
铣床	1500mm	1	0	
塑料注塑机	400吨	5	0	
	320吨	3	3	
	260吨	2	0	
空气压缩机	G114-160L	1	1	
	XF114-180L（备用）	1	0	
冷却塔	GLT—200	1	1	
行车	5T	1	1	

5、辅助建筑及设施

（1）给水

厂区给水采用生产、生活、消防合一的给水系统，由城市给水管网直接为本项目提供生产、生活用水，消防用水采用城市自来水做水源。

（2）排水

本项目厂区排水系统采用雨、污分流制。雨水排入厂区雨水管网。

本项目废水经预处理池处理后，由污水管网输送至芦溪河污水处理厂处理达《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）中的标准后排入芦溪河。

（3）供电

本项目供电设施依托成都华气厚普燃气成套设备有限公司华气厚普科技园的供电设施。

6、水平衡

本项目车间生产设备、产品不进行清洗，定期使用干抹布擦掉灰尘、污渍；循环冷却用水，进入冷却系统，循环利用，定期外排；生活污水达标排入市政污水管网。

本项目运营期间，其水平衡图如下：

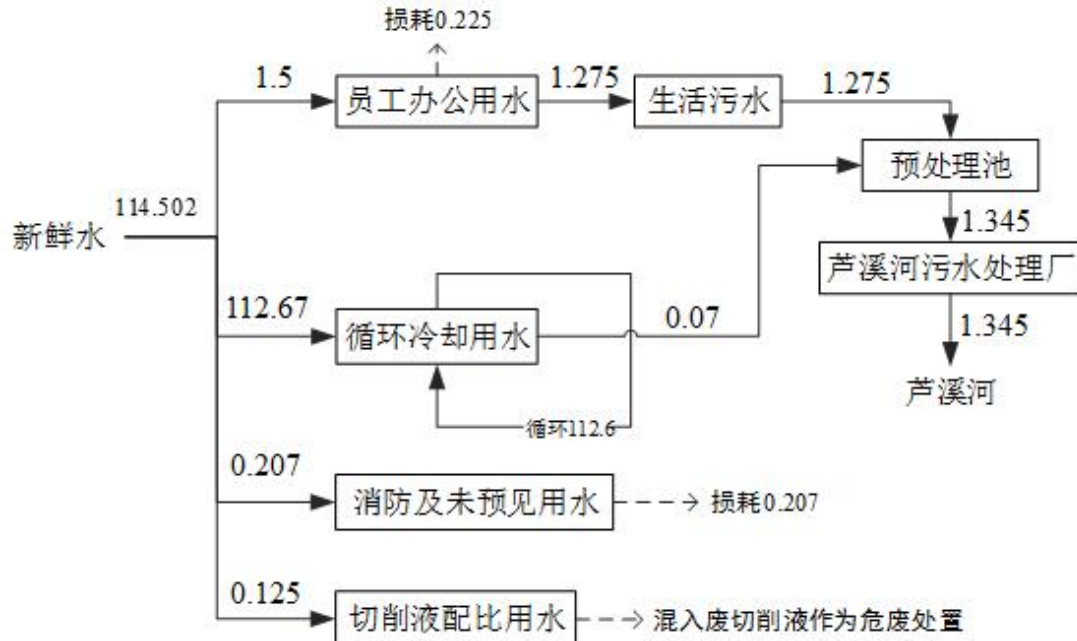


图 2-1 项目水平衡图 (m³/a)

7、生产工艺流程

本项目主要从事汽车零部件及模具的生产，模具主要是通过 CNC 加工中心、激光切割机、等机械加工而得到；汽车零部件主要是利用外购塑料颗粒为原材料通过注塑机熔融成型而得。项目不涉及喷漆、酸洗、磷化等表面处理工序。本项目所使用的原料均为新料，不使用再生塑料进行生产。

(1) 模具加工

与环评相比，本项目模具加工实际不进行铣床工序，其余工艺流程与环评一致，工艺流程及产污环节分别如下：

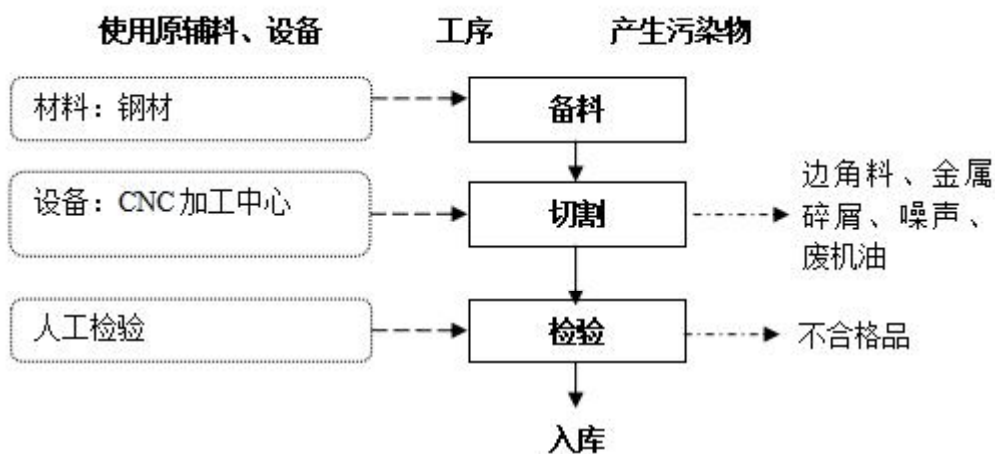


图 2-2 模具加工工艺流程及产污环节图

工艺流程简述:

①备料: 接到客户订单后, 根据客户提供的模具设计图纸, 外购合适的钢锭毛坯料进行加工准备。

②切割: 根据产品需要, 使用激光切割机对材料进行切割, 粗加工后的产品含有少量油类, 沥干后进行下一步操作; 然后再使用 CNC 加工中心对材料进行切割及粗加工, 粗加工后的产品含有少量油类, 沥干后进行下一步工序。该过程产生边角料、金属屑和噪声。机加工设备定期维修和维护, 产生废机油。

③检验

通过人工对产品进行检验, 合格的产品存放在车间指定区域或送交客户, 此过程主要的产污为不合格品。

(2) 汽车零部件加工

与环评相比, 本项目汽车零部件加工的工艺流程与环评一致, 工艺流程及产污环节分别如下:

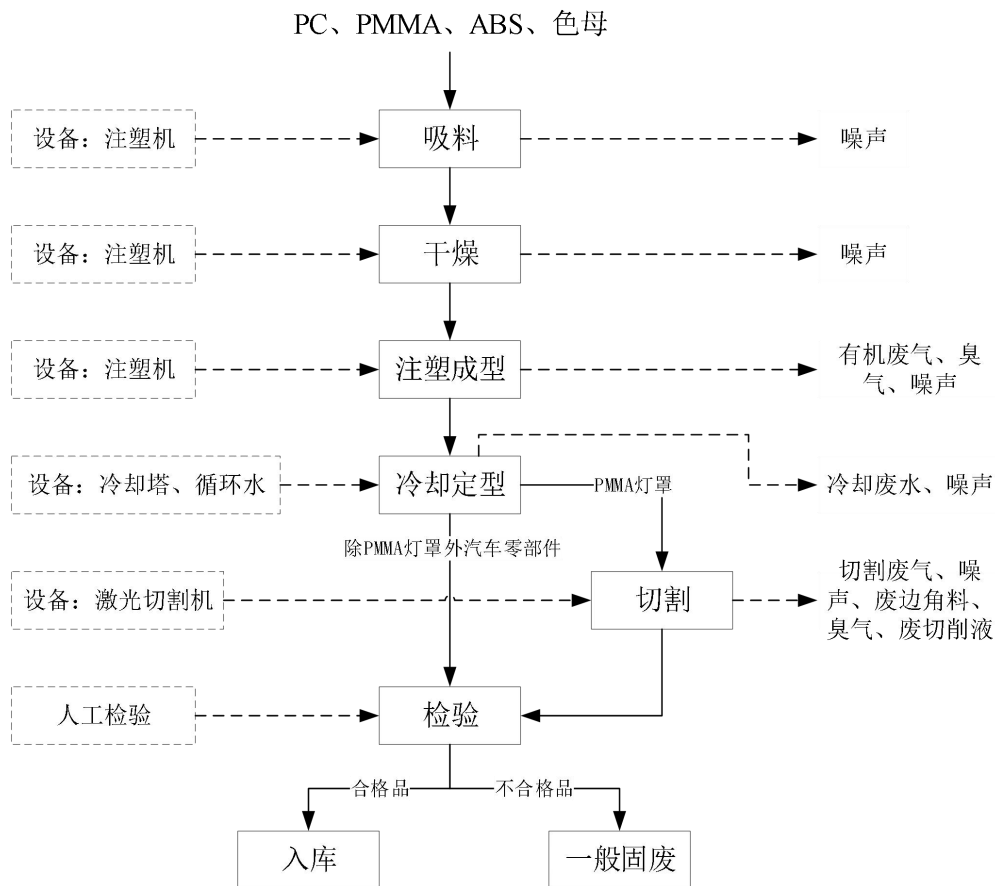


图 2-3 汽车零部件加工工艺流程及产污环节

工艺流程简述:

①吸料: 将原料颗粒送入注塑机自带的吸料机, 雾灯装饰板会使用色母, 生产时一并投入注塑机中, 使用的原料为颗粒状, 配料时无粉尘产生。该过程产生的主要污染物为噪声。

②干燥: 通过注塑机干燥箱(电加热)对塑料颗粒进行预热处理, 预热箱内温度根据原料不同进行调节, 根据业主提供资料可知, 本项目塑料颗粒加工温度为 80℃~100℃。均低于物料的分解温度, 干燥箱的预热不会使原料发生分解。该过程产生的主要污染物为噪声。

③注塑成型、冷却定型、切割: 干燥后的物料进入注塑机的热熔单元, 物料受热熔融并使之保持流动状态, 再由注塑机的射胶油缸推动螺杆前进, 将熔融后的塑胶材料压入模具型腔, 经过保压、冷却(有冷水管经过注塑机的注塑部位, 间接给产品降温, 冷却采用冷水塔提供的冷却水进行间接冷却, 冷却温度在 15~25℃, 冷却水循环利用, 定期外排)后, 注塑机开模顶出。产品由机械手取出放入输送带(注塑机进入下一个工作循环)。对于 PMMA 材质的 LED 灯罩, 冷却后还需用激光切割机进行精细加工, 再进入检验工序。

注塑的加热方式为电加热, 成型加工温度为 180~270℃, 全部品种的塑胶成型温度均低于该塑胶的分解温度。该过程产生的主要污染物为噪声, 注塑过程产生的有机废气、臭气(PMMA 材质产生), 切割过程产生的切割废气、废边角料、臭气、废切削液, 以及定期外排的冷却废水。

④检验: 对注塑成型的产品进行检验, 检验过程主要为人工检验, 审查产品成型状况, 如是否残缺、是否存在裂痕等, 不合格品作为一般固废外售给废品回收站。该过程产生的主要污染物为不合格品。

⑤包装入库: 对检验合格后的产品进行包装整理之后送入产品堆放区待售。。

8、产污分析

(1) 废气: 主要为注塑有机废气、切割废气、PMMA 加工过程产生的臭气。

(2) 废水: 主要为员工办公产生的办公污水; 循环冷却用水, 进入冷却系统, 循环利用, 定期外排。

(3) 噪声: 主要来自设备运行过程中产生的噪声。

(4) 固体废物: 一般固废主要为生产过程中产生的职工办公生活垃圾、边角料、废金属屑、废包装材料、不合格品、预处理池污泥; 危险废物主要为废机油、废机油桶、废切削液、隔油设备废油、含油废棉纱、废手套、废活性炭和废过滤棉等。

9、项目变动情况

(1) 此次为分期验收，验收规模为年产汽车零部件塑料件 140 万余件，年产模具约 105 套；

(2) 此次为分期验收，根据实际产能布设生产设备，其中 CNC 加工中心减少 2 台，激光切割机减少 1 台，铣床减少 1 台，注塑机减少 7 台，空气压缩机减少 1 台。

表 2-6 工程变更一览表

序号	环评及批复建设内容	实际建设内容	备注	是否属于重大变动
1	年产汽车零部件塑料件 430 万余件，年产模具约 320 套	年产汽车零部件塑料件 140 万余件，年产模具约 105 套	建设单位因市场发展、订单不饱满和等因素，只购置安装了部分机械设备，目前年产能约为汽车零部件塑料件 140 万余件，模具 105 套。待后期市场稳定后，再配置剩余设备进行生产，因此此次为分期验收，只针对现有产能（年产汽车零部件塑料件 140 万余件，年产模具约 105 套）进行验收	否
2	CNC 加工中心 6 台，激光切割机 3 台，注塑机 10 台，空气压缩机 2 台	CNC 加工中心 4 台，激光切割机 2 台，注塑机 3 台，空气压缩机 1 台	根据实际产能布设生产设备，其中 CNC 加工中心减少 2 台，激光切割机减少 1 台，铣床减少 1 台，注塑机减少 7 台，空气压缩机减少 1 台	否

参考《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），确定本项目建设性质、规模、地点、生产工艺、环境保护措施均未发生重大变动，此次验收予以验收。其对比表如下：

表 2-7 本项目与污染影响类建设项目重大变动清单对比一览表

类型	污染影响类建设项目重大变动清单（试行）	本项目	是否属于重大变动
性质	1、建设项目开发、使用功能发生变化的	本项目不涉及	否
规模	2、生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	本项目不涉及	否
	3、生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的	本项目不涉及	否
	4、位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区相应污染物为超标污染因子。位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的	本项目不涉及	否

地点	5、重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的	本项目不涉及	否
生产工艺	6、新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： ①新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外） ②位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的 ③废水第一类污染物排放量增加的 ④其他污染物排放量增加10%及以上的	本项目不涉及	否
	7、物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加10%及以上的	本项目不涉及	否
环境保护措施	8、废气、废水污染防治措施变化，导致第6条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加10%及以上的	本项目不涉及	否
	9、新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的	本项目不涉及	否
	10、新增废气主要排放口（废气无组织改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低10%及以上的	本项目不涉及	否
	11、噪声、土壤或地下水防治措施变化，导致不利环境影响加重的	本项目不涉及	否
	12、固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单位开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的	本项目不涉及	否
	13、事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的	本项目不涉及	否

表 3

运营期主要污染源、污染物处理和排放

1、水污染物

根据现场调查，本项目采取雨污分流制，项目运行期间，废水主要为注塑机循环冷却水与生活污水。

(1) 注塑机循环冷却水

塑机冷却系统采用循环冷却水，防止温度过高引发事故，定期补充新鲜水，冷却水循环使用，定期外排部分冷却水。

(2) 生活污水

本项目生活废水排放量为 1.275m³/d，其中主要污染物为化学需氧量、氨氮等。该废水经预处理池处理后，达标排入市政污水管网，最后经芦溪河污水处理厂处理后，达标排入芦溪河。

废水处理情况汇总如下。

表 3-1 废水来源及处理方式一览表

名称	污染因子	来源	产生量	排放规律	治理设施	排放去向	环评处理方式	实际处理方式
过滤器循环冷却水	SS	/	3.5t 次	间断	过滤器	/	定期补充新鲜水，循环使用，定期外排部分冷却水	与环评一致
生活污水	COD SS NH ₃ -N	生活办公	1.275 m ³ /d	间断	预处理池	市政污水管网	经预处理池处理后，达标排入市政污水管网，最后经芦溪河污水处理厂处理后，达标排入芦溪河	与环评一致

本项目废水经上述措施处理后，对周边环境影响小。

2、大气污染物

根据现场勘查，本项目大气污染物主要为打磨工序产生的注塑有机废气、切割废气、注塑和切割 PMMA 物料时产生的臭气。

(1) 注塑有机废气

本项目注塑工序采用电加热，加热温度不会达到胶料成分物质所需的裂解温度，胶料熔解不分解，不会产生有害物质，仅产生少量有机废气（VOCs）。

建设单位购置的注塑机为密闭设施，在每台（现有 3 台）注塑机的出料口上方设置 1 个集气罩，产生的有机废气统一收集后，通过集气管道引至“过滤棉+二级活性炭吸附装置”中进行处理，处理后的废气通过 15m 高排气筒（TA001）排放。

(2) 切割废气

本项目 PMMA 材质的 LED 灯在激光切割过程会产生切割废气，主要成分为 VOCs。

建设单位购置的激光切割机在切割过程中保持密闭状态，每台（现有 2 台）切割机设置 1 个集气管道，产生的废气统一收集后，通过集气管道引至“过滤棉+二级活性炭吸附装置”中进行处理，处理后的废气通过 15m 高排气筒（TA001）排放。

(3) 车间臭气

项目注塑过程，激光切割 PMMA 过程中，除产生有机废气 VOCs 外，还伴随着产生一定异味（臭气），臭气经集气管道引至“过滤棉+二级活性炭吸附装置”中进行处理，处理后的废气通过 15m 高排气筒（TA001）排放。

废气处理情况汇总如下。

表 4-2 废气来源及处理方式一览表

名称	来源	污染因子	排放方式	治理设施	排气筒	环评处理方式	实际处理方式
注塑有机废气	注塑机	VOCs	间断	过滤棉+二级活性炭吸附装置	15m.	在每台注塑机的出料口上方设置 1 个集气罩，产生的有机废气统一收集后，通过集气管道引至“过滤棉+二级活性炭吸附装置”中进行处理，处理后的废气通过 15m 高排气筒排放	与环评一致
切割废气	切割机	VOCs	间断			每台切割机设置 1 个集气管道，产生的废气统一收集后，通过集气管道引至“过滤棉+二级活性炭吸附装置”中进行处理，处理后的废气通过 15m 高排气筒排放	与环评一致
车间臭气	注塑机、切割机	臭气浓度	间断			臭气经集气管道引至“过滤棉+二级活性炭吸附装置”中进行处理，处理后的废气通过 15m 高排气筒排放	与环评一致

本项目废气经上述措施处理后，排放量少，对周边环境影响小。

3、噪声

本项目主要产噪设备为 CNC 加工中心、激光切割、铣床、注塑机等动力及辅助设备，本项目主要产噪设备及产噪情况详见表 3-3。

表 3-3 主要噪声设备及采取措施一览表

序号	名称	实际数量	源强	治理措施	治理后声级
1	CNC 加工中心	4 台	75dB (A)	采取隔声、减振、距离衰减等措施，空压机单独放置在项目西北侧的房间内	<60dB (A)
2	激光切割机	2 台	75dB (A)		<60dB (A)
3	注塑机	3 台	85dB (A)		<60dB (A)
4	空压机	1 台	80dB (A)		<65dB (A)
5	冷却塔	1 台	85dB (A)		<65dB (A)

本项目已采取的防治措施：

- (1) 选用先进、噪声低、震动小的生产设备；
- (2) 对高噪声设备进行基座加固减震，集中摆放，置于厂房内合理位置，有效降低噪声源；
- (3) 在运行中加强各产噪设备的维护与管理，工人文明操作，轻拿轻放；
- (4) 设备定期调试，加润滑油进行维护；水泵基础设橡胶隔振垫，以减振降噪；同时，水泵吸水管和出水管上加设可曲绕橡胶接头；
- (5) 合理安排运输班次，选择合适的运输路线，合理选择运输时间，控制车辆运输，进厂车辆减速禁鸣等，避免产生大的交通噪声。

4、固体废弃物

根据现场调查，本项目固体废物为生活垃圾、一般工业固体废物和危险废物。

(1) 生活垃圾

来源于员工的日常生活垃圾，产生量约 4.5t/a，生活垃圾经分类、袋装收集后，交由环卫部门统一清运处理。

(2) 一般工业固体废物

①废边角料及金属碎屑：产生量约 1.55t/a，集中收集后外售废品回收站。

②不合格产品：产生量约 1.5t/a，集中收集后外售废品回收站。

③废包装材料：主要为 PMMA、PC、ABS、色母、阻垢剂等原材料的包装物，产生量约 0.034t/a，集中收集后外售废品回收站。

④预处理池污泥：产生量约 0.323t/a，由成都华气厚普燃气成套设备有限公司委托相应能清掏预处理池污泥的公司定期进行统一清掏。

(3) 危险废物

①废油（废机油、隔油设备废油）：代码 900-214-08，主要来自机修过程及含油废金属屑

的滤油过程，产生量约 0.7t/a，集中收集后暂存于危废间，定期交由有资质的单位处置。

②废油桶：代码 900-041-49，主要来自使用完机油的空桶，产生量约 0.018t/a，集中收集后暂存于危废间，定期交由有资质的单位处置。

③含油废抹布、废手套：代码 900-041-49，主要来自日常维护机械设备过程，产生量约 0.005t/a，集中收集后暂存于危废间，定期交由有资质的单位处置。

④废切削液：代码 900-006-09，主要来自 CNC 加工中心，产生量约 0.44t/a，集中收集后暂存于危废间，定期交由有资质的单位处置。

⑤废旧活性炭：代码 900-039-49，主要来自废气处理装置，产生量约 3.3t/a，集中收集后暂存于危废间，定期交由有资质的单位处置。

⑥废过滤棉：代码 900-041-49，主要来自废气处理装置，产生量约 0.36t/a，集中收集后暂存于危废间，定期交由有资质的单位处置。

固体废物处置情况汇总如下。

表 3-4 固废来源及处理方式一览表

名称	处置量	属性	代码	是否签订协议	环评处理方式	实际处理方式
生活垃圾	4.5t/a	/	/	/	分类、袋装收集后，交由环卫部门统一清运处理	与环评一致
废边角料及金属碎屑	1.55t/a	一般固废	/	是	集中收集后外售废品回收站	与环评一致
不合格产品	1.5t/a	一般固废	/	是		
废包装材料	0.034t/a	一般固废	/	是		
预处理池污泥	0.323t/a	一般固废	/	是	由成都华气厚普燃气成套设备有限公司委托相应能清掏预处理池污泥的公司定期进行统一清掏	与环评一致
废油（废机油、隔油设备废油）	0.7t/a	HW08 危废	900-214-08	是	收集后暂存于危废间，定期交由有资质的单位处置	与环评一致
废油桶	0.018t/a	HW49 危废	900-041-49	是		
含油废抹布、废手套	0.005t/a	HW49 危废	900-041-49	是		
废切削液	0.44t/a	HW09 危废	900-039-49	是		

废旧活性炭	3.3t/a	HW49 危废	900-006-09	是		
废过滤棉	0.36t/a	HW49 危废	900-041-49	是		

5、其它环保设施

(1) 地下防渗

本项目已对地面做分区防渗措施，其防渗用料做法如下：

表 3-5 防渗分区及措施一览表

序号	分区	位置	实际防渗措施	备注
1	简单防渗区	办公区、原料仓库、产品区	地面采用 P6 防渗混凝土硬化+环氧树脂	满足简单防渗要求
2	一般防渗区	生产车间	地面采用 P6 防渗混凝土硬化+环氧树脂	满足一般防渗要求
3	重点防渗区	危废暂存间	地面采用 P6 防渗混凝土硬化+环氧树脂+铁皮托盘	满足重点防渗要求
		油料放置区	地面采用 P6 防渗混凝土硬化+环氧树脂	满足重点防渗要求
		注塑生产区、机加工区、模具维修区	地面采用 P6 防渗混凝土硬化+环氧树脂	满足重点防渗要求

(2) 风险防范措施

建设单位已对厂房加强管理，严禁烟火，厂房内已配备灭火器、消防栓等消防设施，并定期组织员工进行风险应急培训、演练等。本项目已编制《突发环境事件应急预案》，于 2023 年 5 月 29 日在成都市龙泉驿生态环境局备案，备案文号为[510112-2023-080-L]。

(3) 排口规范化

本项目废水依托园区的预处理池进行处理，因此废水排口由园区统一设置；有组织废气已按要求设置标识标牌，且项目于 2023 年 6 月 7 日申领了排污许可证（登记编号：

91510112MA62AQJQ9X001W）。

6、环保处理设施及投资情况

本项目实际总投资 90 万元，实际环保总投资 28 万元，占项目总投资的 31.11%。工程环保投资情况见表 3-6。

表 3-6 本项目环境保护投资一览表 单位：万元

项目	环评设计治理措施	投资	实际治理措施	投资	备注
废气	有机废气（注塑、切割）：集气罩+过滤棉+二级活性炭吸附装置+15m 高排气筒（DA001）	15.7	与环评一致	12	此次为分期验收

噪声	选用低噪设备，生产设备合理布局，设备基座减振隔声，定期加强设备维护	2.0	与环评一致	1.0	
固体	一般固废间：设置在生产车间西北角，10m ²	0.5	与环评一致	0.5	
	危废暂存间：设置在生产车间西北角，10m ²	1.0	位于冷却塔的北侧，其余与环评一致	1.0	
	危险废物委托有资质单位处置	3.0	与环评一致	3.0	
地下水	重点防渗区：危废暂存间、油料放置区、注塑生产区域新增铺设2mm厚高密度聚乙烯，危废间设置10cm高围堰，危废间液体物质存放和油料存放需在存放容器底部增设防渗托盘，渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s；机加工区、模具维修区采取新增铺设2mm厚高密度聚乙烯，等效黏土防渗层Mb ≥ 6.0 m，K $\leq 1.0 \times 10^{-7}$ cm/s；或参照执行GB18598执行	5	实际铺设环氧树脂，其余与环评一致	5	
风险防范措施	禁火区均设置明显标志牌，生产区和储存区均设置干粉灭火器；对危废暂存间进行重点防渗；风险防范培训；劳动保护防护用品的配备；应急预案及管理措施建设等	3.5	与环评一致	3.5	
环境监管	按监测计划对项目水、气、声进行监测	2.0	与环评一致	2.0	
合计		37.7	/	28	/

表 4

建设项目环境影响报告表主要结论

本项目建设符合国家产业发展政策，选址与规划不冲突，贯彻了“清洁生产、总量控制、达标排放”的原则。在认真落实环保资金及治污措施的前提下可以实现达标排放，所采用的环保措施技术经济可行，项目风险处于可控制水平，因此，在完成以上各项措施的前提下本项目的建设从环境保护角度讲是可行的。

审批部门审批决定

成都市龙泉驿生态环境局，龙环承诺环评审[2022]58号文（2022年7月22日），《关于成都晨星模具有限公司塑料件与模具加工项目环境影响报告表的批复》内容如下：

你公司关于《成都晨星模具有限公司关于塑料件与模具加工项目环境影响报告表》（下称“报告表”）的报批申请收悉。根据四川华评生态环境科技有限公司对该项目开展环境影响评价的结论，在全面落实报告表提出的各项防治生态破坏和环境污染措施的前提下，工程建设对环境的不利影响能够得到缓解和控制。我局同意该项目环境影响报告表中所列建设项目的性质、规模、地点以及拟采取的环境保护措施。

你公司应当严格落实报告表提出的防治污染和防治生态破坏的措施，严格执行配套建设的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的环保“三同时”制度。项目竣工后，你公司应按照原环境保护部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4号）等相关法律法规规定做好验收工作。

项目建设单位必须认真落实排污许可管理规定，在启动生产设施或发生实际排污前，主动申请、变更排污许可证或填报排污登记表。

成都市龙泉驿区人民政府柏和街道办事处负责该项目日常的环境保护监督管理工作，成都市生态环境保护综合行政执法总队龙泉驿支队将其纳入“双随机”抽查范围。

表 4-1 批复落实情况一览表

批复提出的环保措施	落实情况	备注
在全面落实报告表提出的各项防治生态破坏和环境污染措施的前提下，工程建设对环境的不利影响能够得到缓解和控制。我局同意该项目环境影响报告表中所列建设项目的性质、规模、地点以及拟采取的环境保护措施	①本项目已全面落实环评提出的污染物防治措施 ②本项目为分期验收，验收规模为年产汽车零部件塑料件 140 万余件，年产模具 105 套，其产能约为环评报告表设计规模的 32.5%。经与《关于印发<污染影响类建设项	与批复一致

	<p>目重大变动清单（试行）>的通知》（环办环评函[2020]688号）进行逐一对比后，确定本项目建设性质、规模、地点、生产工艺、环境保护措施均未发生重大变动</p>	
<p>你公司应当严格落实报告表提出的防治污染和防治生态破坏的措施，严格执行配套建设的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的环保“三同时”制度。项目竣工后，你公司应按照原环境保护部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4号）等相关法律法规规定做好验收工作</p>	<p>①本项目已全面落实环评提出的污染防治措施并已按照环保“三同时”制度进行建设 ②项目已竣工并投入生产，此次正在进行竣工环境保护验收</p>	<p>与批复一致</p>
<p>项目建设单位必须认真落实排污许可管理规定，在启动生产设施或发生实际排污前，主动申请、变更排污许可证或填报排污登记表</p>	<p>本项目已申报排污登记表，登记编号为91510112MA62AQJQ9X001W</p>	<p>与批复一致</p>

表 5

验收监测质量保证及质量控制

为了确保监测数据的代表性、完整性、可靠性、准确性和精密性，对监测的全过程（包括布点、采样、样品贮运、实验室分析、数据处理等）进行质量控制。

(1) 严格按照验收监测方案的要求开展监测工作。

(2) 合理布设监测点，保证各监测点位布设的科学性和代表性。

(3) 采样人员严格遵照采样技术规范进行采样工作，认真填写采样记录，按规定保存、运输样品。

(4) 及时了解工况情况，确保监测过程中工况负荷满足验收要求。

(5) 监测分析采用国家有关部门颁布的标准分析方法或推荐方法；监测人员经过考核合格并持有上岗证；所用监测仪器、量具均经过计量部门检定合格并在有效期内使用。

(6) 现场采样和测试前，按照国家环保局发布的《环境监测质量管理技术导则》（HJ 630-2011）的要求进行质量控制。

(7) 水样测定过程中按规定进行平行样、加标样和质控样测定，气样测定前校准仪器，以此对分析、测定结果进行质量控制。

(8) 监测报告严格实行三级审核制度。

1、监测分析及仪器

表 5-1 样品性质、采样方法及方法来源

样品性质	采样方法	方法来源
有组织废气	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法	GB/T 16157-1996
	固定源废气监测技术规范	HJ/T 397-2007
无组织废气	大气污染物无组织排放监测技术导则	HJ/T 55-2000
废水	污水监测技术规范	HJ 91.1-2019

表 5-2 废水检测依据、使用仪器及检出限

项目	检测依据	使用仪器及编号	检出限
pH	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	便携 pH 计 PHBJ-260 型 YNX-JC-114	/
悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB 11901-89	电子天平 PX224ZH/E YNX-SY-008	/
五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量（BOD5）的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009	溶解氧测定仪 JPSJ-605F YNX-SY-012	0.5mg/L

化学需氧量	水质 化学需氧量 重铬酸盐法 HJ 828-2017	酸式滴定管	4mg/L
氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	可见分光光度计 T6 新悦 YNX-SY-038	0.025mg/L
石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外 分光光度法 HJ 637-2018	红外分光测油仪 OIL460 YNX-SY-043	0.06mg/L
总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB 11893-89	可见分光光度计 T6 新悦 YNX-SY-038	最低检出浓度 0.01mg/L

表 5-3 无组织废气检测依据、使用仪器及检出限

项目	检测依据	使用仪器及编号	检出限
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	气相色谱仪 GC9790II YNX-SY-040	0.07mg/m ³
臭气浓度	环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法 HJ1262-2022	/	/

表 5-4 有组织废气检测依据、使用仪器及检出限

项目	检测依据	使用仪器及编号	检出限
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	气相色谱仪 GC9790II YNX-SY-040	0.07mg/m ³
臭气浓度	环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法 HJ1262-2022	/	/

表 5-5 噪声检测依据、使用仪器及检出限

检测项目	检测依据	使用仪器及编号	检出限
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	AWA5688 型多功能声级计 YNX-JC-025 AWA6022A 声校准器 YNX-JC-028	/

2、人员资质

监测采样和测试人员经国家考核合格并持证上岗；监测数据和报告执行三级审核制度。

3、水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按照《环境水质监测质量保证手册》（第四版）的要求进行。采样过程中应采集不少于 10%的平行样；实验室分析过程一般应加不少于 10%的平行样；对可进行加标回收测试的，应在分析的同时做不少于 10%加标回收

样品分析，对无法进行加标回收的测试样品，做质控样品分析。

4、废气监测分析过程中的质量保证和质量控制

(1) 尽量避免被测排放物中共存污染物因子对仪器分析的交叉干扰；

(2) 被测排放物的浓度应在仪器测试量程的有效范围即仪器量程的 30%~60%之间。

(3) 仪器的各组成部分应连接牢固，测定前后检查气密性，堵紧进气口，若仪器的采样流量示值 2min 内降至 0，表示气密性合格。

(4) 烟尘采样器在进入现场前应对采样器流量计等进行校核。烟气监测（分析）仪器在监测前按监测因子分别用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在监测时应保证其采样流量的准确。

4、噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

测量仪器和校核仪器定期检验合格，并在有效期内使用；选择在运行正常及无雨雪、无雷电、风速小于 5.0 m/s 的环境条件下进行测量，同时声级计在测试前后用声校准器或标准发声源进行校核，测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB（A），若大于 0.5dB（A）则测试数据无效。

表 6

验收监测内容

1、废水

本项目废水监测内容及频次见表 6-1。

表 6-1 废水监测内容及频次

污染源	监测位置	监测目的	监测因子	监测频次
生活 办公	预处理池排口	废水排放情况	pH、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、总磷、石油类	监测 2 天 每天 3 次

2、废气

本项目废气监测内容及频次见下表。

表 6-2 有组织废气监测内容及频次

污染源	监测位置	净化设施+排气筒	监测目的	监测因子	监测频次
生产 车间	净化器后垂直管段 距上游变径距离 1.5m, 距下游排口距 离 12.5m	二级活性炭吸附装 置+15m	有组织废气 排放情况	VOCs (以非甲烷总 计)、臭 气浓度	监测 2 天 每天 3 次

表 6-3 无组织废气监测内容及频次

污染源	监测位置	监测目的	监测因子	监测频次
生产 车间	1#厂界外东北侧距厂界约 5 米处	无组织废气 排放情况	VOCs (以非甲烷总 计)、臭 气浓度	监测 2 天 其中臭气浓度 每天 3 次, VOCs (以非甲烷总 计) 每天 4 次,
	2#厂界外北侧距厂界约 5 米处			
	3#厂界外北侧偏西距厂界约 5 米处			
	4#厂界外西北侧距厂界约 5 米处			

3、噪声

本项目噪声监测内容及频次见表 6-4。

表 6-4 噪声监测内容及频次

污染源	监测位置	监测目的	监测因子	监测频次
生产 车间	1#厂界外东北侧距厂界 1m 处	噪声排放 情况	等效连续 A 噪声 Leq	监测 2 天 昼间 1 次
	2#厂界外西北侧距厂界 1m 处			

备注：本项目另两侧为其他公司的厂房，不满足监测条件，故未监测。

4、固废

调查本项目产生的固废种类、属性和处理方式等。

5、公众意见调查

本次公众参与调查主要调查对象为项目周边受影响居民和商户等，以发放问卷调查表的形式进行。

6、检测点位图



图例说明：有组织废气●无组织废气○ 废水★一般噪声测点 ▲

图 6-1 检测示意图

表 7

1、验收监测期间生产工况记录

验收监测期间（2023年05月30-31日），本项目生产设备及环保设备等正常运行，年工作300天，两班制，每天工作16h，生产负荷大于75%，满足竣工环境保护验收监测工况核定方法（本次验收采取产量核算法，记录建设项目监测期间的工况）。

表 7-1 工况一览表

日期	名称	设计年产量	分期验收年产量	核算日产量	实际日产量	负荷
2023.05.30	汽车零部件塑料件	430 万件	140 万件	4667 件	4500 件	96.4%
	模具	320 套	105 套	0.286 套	0.25 套	87.4%
2023.05.31	汽车零部件塑料件	430 万件	140 万件	4667 件	4500 件	96.4%
	模具	320 套	105 套	0.286 套	0.25 套	87.4%

备注：生产负荷以现有产量进行核算。

2、验收监测结果

表 7-2 废水检测结果表 单位：mg/L

检测点位	采样日期	检测项目	单位	检测结果			标准 限值	评价 结果
				第 1 次	第 2 次	第 3 次		
厂界外南 侧废水总 排口	2023.05.3 0	pH	无量纲	7.7	7.7	7.6	6-9	达标
		化学需氧量	mg/L	91	78	84	500	达标
		五日生化需氧量	mg/L	34.2	30.0	28.6	300	达标
		悬浮物	mg/L	18	16	19	400	达标
		氨氮	mg/L	14.9	13.3	14.6	45	达标
		石油类	mg/L	0.23	0.20	0.25	20	达标
		总磷	mg/L	3.57	3.76	3.50	8	达标
	2023.05.3 1	pH	无量纲	7.7	7.5	7.6	6-9	达标
		化学需氧量	mg/L	75	62	68	500	达标
		五日生化需氧量	mg/L	27.9	24.0	25.9	300	达标
		悬浮物	mg/L	8	9	10	400	达标
		氨氮	mg/L	15.8	14.8	15.1	45	达标
		石油类	mg/L	0.36	0.33	0.33	20	达标
		总磷	mg/L	3.32	3.43	3.22	8	达标

表 7-3 有组织废气检测结果表

点位 名称	检测项目	检测结果				标准 限值	结果 评价
		第一次	第二次	第三次	均值		

1#生产车间排气筒	排气筒高度 (m)		15				/	/
	采样日期		2023.05.30					
	标干流量 (m ³ /h)		2381	2334	2381	2365	/	/
	VOCs (以非甲烷 总烃计)	排放浓度 (mg/m ³)	9.27	8.97	9.11	9.12	100	达标
		排放速率 (kg/h)	2.21×10 ⁻²	2.09×10 ⁻²	2.17×10 ⁻²	2.16×10 ⁻²	/	/
	采样日期		2023.05.31				/	/
	标干流量 (m ³ /h)		2312	2358	2404	2358		
	VOCs (以非甲烷 总烃计)	排放浓度 (mg/m ³)	9.24	9.26	8.81	9.10	100	达标
排放速率 (kg/h)		2.14×10 ⁻²	2.18×10 ⁻²	2.12×10 ⁻²	2.15×10 ⁻²	/	/	

表 7-4 有组织废气检测结果表

点位名称	检测项目		检测结果				标准限值	结果评价
			第一次	第二次	第三次	最大值		
1#生产车间排气筒	排气筒高度 (m)		15				/	/
	采样日期		2023.05.30					
	臭气浓度	无量纲	630	549	741	741	2000	达标
	采样日期		2023.05.31				/	/
	臭气浓度	无量纲	977	741	851	977	2000	达标

表 7-5 无组织废气检测结果表 单位: mg/m³

采样日期	检测点位	检测项目	检测结果				均值	标准限值	评价结果
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次			
2023.05.30	1#厂界外东北侧距厂界约 5 米处	VOCs (以非甲烷总烃计)	0.72	0.80	0.77	0.67	0.74	4.0	达标
	2#厂界外北侧距厂界约 5 米处	VOCs (以非甲烷总烃计)	1.35	0.88	1.01	1.09	1.08	4.0	达标
	3#厂界外北侧偏西距厂界约 5 米处	VOCs (以非甲烷总烃计)	0.91	0.90	0.88	0.91	0.90	4.0	达标
	4#厂界外西北侧距厂界约 5 米处	VOCs (以非甲烷总烃计)	0.89	0.92	0.90	0.94	0.91	4.0	达标
2023.05.31	1#厂界外东北侧距厂界约 5 米处	VOCs (以非甲烷总烃计)	1.13	1.09	1.11	1.12	1.11	4.0	达标
	2#厂界外北侧距厂界约 5 米处	VOCs (以非甲烷总烃计)	1.89	1.77	1.73	1.71	1.78	4.0	达标
	3#厂界外北侧偏西距厂界约 5 米处	VOCs (以非甲烷总烃计)	1.69	1.14	1.16	1.15	1.28	4.0	达标

	4#厂界外西北侧距厂界约 5 米处	VOCs (以 非甲烷总烃计)	1.13	1.09	1.13	1.13	1.12	4.0	达标
--	-------------------	--------------------	------	------	------	------	------	-----	----

表 7-6 无组织废气检测结果表 单位：无量纲

采样日期	检测点位	检测项目	检测结果			最大值	标准限值	评价结果
			第 1 次	第 2 次	第 3 次			
2023.5.30	1#厂界外东北侧距厂界约 5 米处	臭气浓度	< 10	< 10	< 10	< 10	20	达标
	2#厂界外北侧距厂界约 5 米处	臭气浓度	< 10	< 10	< 10	< 10	20	达标
	3#厂界外北侧偏西距厂界约 5 米处	臭气浓度	< 10	< 10	< 10	< 10	20	达标
	4#厂界外西北侧距厂界约 5 米处	臭气浓度	< 10	< 10	< 10	< 10	20	达标
2023.5.31	1#厂界外东北侧距厂界约 5 米处	臭气浓度	< 10	< 10	< 10	< 10	20	达标
	2#厂界外北侧距厂界约 5 米处	臭气浓度	< 10	< 10	< 10	< 10	20	达标
	3#厂界外北侧偏西距厂界约 5 米处	臭气浓度	< 10	< 10	< 10	< 10	20	达标
	4#厂界外西北侧距厂界约 5 米处	臭气浓度	< 10	< 10	< 10	< 10	20	达标

表 7-7 噪声检测结果表

采样日期	编号	检测点位	检测时段	检测结果 dB (A)	标准限值 dB (A)	评价结果
2023.05.30	1#	厂界外东北侧距厂界 1m 处	昼间	62	65	达标
	2#	厂界外西北侧距厂界 1m 处	昼间	60	65	达标
2023.05.31	1#	厂界外东北侧距厂界 1m 处	昼间	55	65	达标
	2#	厂界外西北侧距厂界 1m 处	昼间	55	65	达标

3、结果分析

以上检测数据引自四川省允诺信检测技术有限公司出具的 YNX202305271 检 01 号报告（见附件 10），结果分析如下：

3.1 废水

本项目生活污水经预处理池处理后，污染物排入市政管网的废 pH 范围为 7.5~7.7、化学需氧量排放浓度为 62~91mg/L、五日生化需氧量排放浓度为 24~34.9mg/L、悬浮物排放浓度为 8~19mg/L、石油类排放浓度为 0.2~0.36mg/L，检测结果均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准，即：pH 6~9、化学需氧量≤500mg/L、五日生化需氧量≤300mg/L、悬浮物≤400mg/L、石油类≤20mg/L；氨氮排放浓度为 13.3~15.8mg/L、总磷排放浓度为 3.22~3.76mg/L，检测结果均满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准，即：氨氮≤45mg/L、总磷≤8mg/L。

3.2 废气

3.2.1 有组织废气

①VOCs_(以非甲烷总烃计) 排放浓度为 8.81~9.27mg/m³、排放速率为 0.0209~0.0221kg/h，检测结果满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 4 标准限值，即：排放浓度≤100mg/m³。

②臭气浓度排放浓度为 549~977（无量纲），检测结果满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-1993)表 2 标准限值，即：臭气浓度≤2000（无量纲）。

3.2.2 无组织废气

①VOCs_(以非甲烷总烃计) 排放浓度为 0.87~1.89mg/m³，检测结果均满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 9 标准限值，即：VOCs≤4.0mg/m³。

②臭气浓度排放浓度均小于 10（无量纲），检测结果均满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-1993)表 1（新改扩建）二级标准限值，即：臭气浓度≤20（无量纲）。

3.3 噪声

经检测，本项目厂界昼间噪声值范围为 55~62dB(A)，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 3 类标准限值要求，即：昼间≤65dB(A)。

3.4 污染物排放量

(1) 废水总量控制

根据建设单位提供的资料和证明，废水总量按 403.5m³/a 核算，本项目废水污染物排放量计算如下表：

表 7-8 废水污染物排放量

类型	计算公式	备注
废水	污染物排放量 (t/a) = 污染物平均排放速率 (mg/L) × 废水总量 (m ³ /a) / 10 ⁶	排入市政管网
	化学需氧量=76×403.5/10 ⁶ =0.0318t/a	
	氨氮=14.75×403.5/10 ⁶ =0.0060t/a	
	总磷=3.47×403.5/10 ⁶ =0.0014t/a	

(2) 废气总量控制

根据建设单位提供的资料和证明，本项目年工作 300d，每天约 16h，则本项目废气污染物排放量计算如下：

表 7-9 废气污染物排放量

类型	计算公式	备注
有组织 废气	污染物排放量 (t/a) = 污染物平均排放速率 (kg/h) × 废气总用时 (h/a) ÷ 10 ³	15m 排气筒排放
	VOCs _(以非甲烷总烃计) = 0.02155 × (300 × 16) ÷ 10 ³ = 0.1034t/a	

(3) 总量控制

总量控制一览见表 7-8。

表 7-8 总量控制一览表 单位: t/a

类型	污染物名称	验收监测核算量	环评预测量	是否满足要求	备注
废水	化学需氧量	0.0318	0.202	是	污染物排放量建议仍按环评预测量进行申报
	氨氮	0.0060	0.018	是	
	总磷	0.0014	0.003	是	
有组织废气	VOCs (以非甲烷总烃计)	0.1034	0.675	是	

4、公众意见调查

为了更清楚全面的了解项目运营期对环境的影响，建设单位于 2023 年 6 月 2 日对项目所在区域附近居民进行了走访，将印制的公众意见调查表发放给公众，说明填写方法及要求，听取并记录他们对项目建设的意见和建议，待参与者认真填写后收集返回归类整理，统计分析。本次公众参与调查共发放问卷 30 份，回收有效问卷 30 份（有效率 100%），调查问卷汇总情况见表 7-9。

表 7-9 公众参与调查结果统计表

序号	调查内容	内容	人数	比例
1	废气对您的影响程度	没有影响	30	100%
		影响较轻	0	0
		影响较重	0	0
2	废水对您的影响程度	没有影响	30	100%
		影响较轻	0	0
		影响较重	0	0
3	噪声对您的影响程度	没有影响	30	100%
		影响较轻	0	0
		影响较重	0	0
4	固体废物储运及处理处置对您的影响程度	没有影响	30	100%
		影响较轻	0	0
		影响较重	0	0
5	是否发生过环境污染事故	没有	30	100%
		有	0	0
6	您对该公司本项目的环境保护工作满意程度	满意	30	100%
		较满意	0	0
		不满意	0	0

通过对调查统计表的调查结果分析：

- (1) 在接受调查的公众中，100%的个体认为，项目运营期中，各污染物对周边无影响。
- (2) 100%的公众未发现项目有发生过环境污染事故。

(3) 100%的公众对该项目持满意态度。

综上所述，本次验收调查通过发放问卷调查的形式，充分收集了公众对本项目建设意见和建议，从统计结果看，公众对该项目环保工作满意。

5、环境管理检查

5.1 环保档案管理情况检查

与项目有关的各项环保档案资料（环评报告表、环评批复、环保设备档案、危废协议等）、环保设施运行及维修记录等文件由办公室统一保管，以便后续查看使用。

5.2 环境保护管理组织机构

成都晨星模具有限公司已设置了环保小组，主要负责人熊顺伟，负责全厂日常管理及各项管理制度的制定、执行、检查、考核与完善。公司制定了《环境保护管理制度》，在其中明确了环境保护管理机构、规定了人员及其职责、明确了环保设施运行、维护、检查管理要求，并且营运期工作按照管理制度执行并一一落实。环境保护管理制度主要内容如下：

①公司环境保护的主要任务是依靠科技进步治理大气污染物、以及生产废水循环使用、生产固废综合利用、烟尘治理、防治环境污染、发展洁净生产；

②环保设施必须与生产主体设备同时运转、同时维护保养；

③环保设施由专人管理，按其操作规程进行操作，并做好运行记录；

④选择符合环保要求的方式和设施收集、运输、贮存、利用、处置所产生的固体废物，并采取防扬散、防流失、防渗漏和其他防止污染的措施。对固体废物不得随意异置、堆放、倾倒。

5.3 运营期环境管理

成都晨星模具有限公司已建立大气、噪声、污水、固废、绿化等相应的环境管理制度，专人分管环境保护工作，关心并积极听取可能受项目环境影响的附近居民的反映，并且严格按照国家法律法规及条例执行相关情况，制订和贯彻厂区环保管理制度，定期向项目最高管理者和当地环保部门汇报项目环境保护工作情况，同时接受当地环保部门的监督和管理。

5.4 环境风险防范措施

为减少环境风险事故的发生，建设单位已采取以下防范措施：

①日常生产过程中需定期检查设备设施运行状况，检查各生产单元的情况，确保污染治理设施正常运行。

②建设单位加强管理，建立完善的管理制度，设立专人负责日常环保工作，做好环保设施日常运行记录。

③定期组织员工环保培训，提高企业员工的环境保护意识。

④建设单位建立完善的环境风险应急预案和管理制度，一旦发生设备设施运行不稳定或故障，需及时向当地环保部门报告，并暂停生产。

5.5 事故应急救援对策措施

公司已定期组织员工进行事故应急培训和环境污染事故应急演练；若一旦发生泄漏、火灾、爆炸事故，应急报警系统应及时发出应急救援信号，并立即向有关部门汇报，寻求社会支援，以便及时有效采取进一步的应急措施，防止污染和危险的扩散。据调查，本项目编制的《突发环境事件应急预案》于2023年5月29日在成都市龙泉驿生态环境局备案，备案文号为[510112-2023-080-L]。

5.6 雨污分流情况

本项目租赁的厂房已建有独立的雨水、污水管网。

5.7 敏感点情况检查

本项目以生产厂房边界划定50m为卫生防护距离，在此范围内，现均为生产厂房，无医院、学校、食品企业、居民集中居住区等环境敏感项目。

表 8

验收监测结论

1、污染物排放监测结果

1.1 废水

验收监测期间，生活污水经预处理池处理后，污染物排入市政管网的排放浓度（pH、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、石油类）满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准；其中氨氮、总磷满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准。

1.2 废气

验收监测期间，有组织废气（VOCs）满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 4 标准限值；有组织废气（臭气浓度）满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 2 标准限值。

无组织废气（VOCs）满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 标准限值；无组织废气（臭气浓度）满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 1（新改扩建）二级标准限值。

1.3 噪声

验收监测期间，本项目厂界昼间噪声值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准限值要求。

1.4 固体废弃物

生活垃圾经分类、袋装收集后，交由环卫部门统一清运处理；废边角料、金属屑、不合格产品、废包装材料均外售废品收购站；废油（废机油、隔油设备废油）、废油桶、废切削液、废旧活性炭、废过滤棉、含油废抹布、废手套分类收集后，暂存于危废间，定期交由有资质的单位处置。

1.5 总量控制

表 8-1 总量控制一览表 单位：t/a

类型	污染物名称	验收监测核算量	环评预测量	是否满足要求	备注
废水	化学需氧量	0.0318	0.202	是	污染物排放量建议仍按环评预测量进行申报
	氨氮	0.0060	0.018	是	
	总磷	0.0014	0.003	是	
有组织废气	VOCs (以非甲烷总烃计)	0.1034	0.675	是	

1.6 公众参与调查

本次调查随机抽查周边 30 位居民，其调查结果显示：100%的被调查者对本项目采取的环保工作满意，100%的被调查者认为本项目正式运行后对周边环境影响不大。

2、工程建设对环境的影响

经查阅资料及现场核实，塑料件与模具加工项目配套的已建成环保设施满足环评及批复要求。根据四川省允诺信检测技术有限公司出具的检测报告可知，本项目所测废水、有组织废气、无组织废气、噪声均能实现达标排放，固废治理措施到位，对外环境影响不大。

3、结论

综上所述，塑料件与模具加工项目（分期验收）落实了环境影响评价文件及批复要求，落实了相应的环境保护措施，工程环境保护档案资料齐全。在项目建设过程中，环保设施和主体工程同时建设，并做到了与主体工程同步投入运行，执行了建设项目“三同时”要求。

根据报告可知，各项污染治理措施符合环境影响报告表审批要求，具备竣工环境保护验收条件，项目不存在《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中所规定的验收不合格情形。建议塑料件与模具加工项目（分期验收）通过竣工环境保护验收。

4、建议

（1）认真落实环境风险防范措施，防止发生环境污染事故。

（2）在后续运行管理中，建设单位应继续做好危险废物的暂存、处置，以及做好危险废物的台账记录、保存好转移联单，且非危废不得暂存危废间。

（3）加强环保设施的运行管理，确保污染物稳定达标排放。

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）：成都晨星模具有限公司

填表人（签字）：熊顺伟

项目经办人（签字）：熊顺伟

建 设 项 目	项目名称	塑料件与模具加工项目（分期验收）				项目代码	/				建设地点	四川省成都市成都经开区（龙泉驿区）车城东七路360号华气厚普科技园2栋1层1号厂房		
	行业类别（分类管理名录）	C3525 模具制造, C2929 塑料零件及其他塑料制品制造				建设性质	新建(√) 改扩建 技术改造				经纬度	E 104° 13'35.446", N 30° 38'38.242"		
	设计生产能力	年产汽车零部件塑料件430万余件, 年产模具约320套				实际生产能力	分期验收期间, 年产汽车零部件塑料件140万余件, 年产模具约105套				环评单位	四川华评生态环境科技有限公司		
	环评文件审批机关	成都市龙泉驿生态环境局				审批文号	龙环承诺环评审[2022]58号				环评文件类型	环境影响报告表		
	开工日期	2022年10月				竣工日期	2022年11月				排污许可证申领时间	/		
	环保设施设计单位	/				环保设施施工单位	/				本工程排污许可证编号	/		
	验收监测单位	四川省允诺信检测技术有限公司				环保设施监测单位	/				验收监测时工况	>75%, 满足要求		
	投资总概算（万元）	300				环保投资总概算（万元）	37.7				所占比例（%）	12.57		
	实际总投资（万元）	90				实际环保投资（万元）	28				所占比例（%）	31.1		
	废水治理（万元）	/	废气治理（万元）	12	噪声治理（万元）	1	固废治理（万元）	3.5				绿化及生态（万元）	/	其它（万元）
新增废水处理设施能力	/ t/d				新增废气处理设施能力	/ m ³ /h				年平均工作时	4800h			
运营单位	成都晨星模具有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）	91510112MA62AQJQ9X				验收监测时间	2023年5月30-31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 身削减量 (5)	本期工程 实际排放量 (6)	本期工程核定排 放总量 (7)	本期工程“以新带 老”削减量 (8)	全厂实际 排放总量 (9)	全厂核定排 放总量 (10)	区域平衡替 代削减量 (11)	排放 增减量 (12)	
	废水				403.5									
	化学需氧量		76	500	0.0318									
	氨氮		14.75	45	0.0060									
	总磷		3.47	8	0.0014									
	废气													
	二氧化硫													
	颗粒物													
	工业粉尘													
	氮氧化物													
工业固体废物														
与项目有关的其它特征污染物	VOCs	9.115	100	0.1034										

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——吨/年；废气排放量——标立方米/年；工业固体废物排放量——吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升；

4、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