



161012050618

建设项目环保设施竣工 验收监测表

(2017)苏测(验)字第(0102)号

项目名称: 2016610983 消费通讯连接器生产技改项目

委托单位: 安费诺-泰姆斯(常州)通讯设备有限公司

常州苏测环境检测有限公司

2017年3月

承 担 单 位：常州苏测环境检测有限公司

法 人：蒋国洲

项目负责人：李游

报告编写：李游

一 审：田甜

二 审：杨晶

签 发：何志勤

现场监测负责人：李游

参 加 人 员：黄刚、张盛、李慧君、胥旭晔等

常州苏测环境检测有限公司（负责单位）

电话：0519—89883298

传真：0519—89883298

邮编：213125

地址：常州市新北区汉江路 128 号 8 号楼 5 楼

表一

建设项目名称	2016610983 消费通讯连接器生产技改项目				
建设单位名称	安费诺-泰姆斯（常州）通讯设备有限公司				
建设项目主管部门	常州市新北区环境保护局				
建设项目性质	新建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 迁建 <input checked="" type="checkbox"/> (划√)				
主要产品名称	SIM 卡连接器	电线电缆	金属弹片		
设计生产能力	1000 万根/a	2 亿个/a	2 亿个/a		
实际生产能力	1000 万根/a	2 亿个/a	2 亿个/a		
环评时间	2016 年 11 月 29 日		开工日期	/	
投入生产时间	2017 年 1 月		现场监测时间	2017.1.4-1.5	
环评报告表审批部门	常州市新北区环境保护局		环评表编制单位	江苏环球嘉惠环境科学研究有限公司	
环保设施设计单位	/		环保设施施工单位	/	
投资总概算	413 万美元	环保投资总概算	48 万元	比例	1.75%
实际总投资	413 万美元	实际环保投资	48 万元	比例	1.75%
验收监测依据	<p>1、《建设项目环境保护管理条例》(国务院令第 253 号令);</p> <p>2、《建设项目竣工环境保护验收管理办法》(国家环保总局第 13 号令,2001 年 12 月);</p> <p>3、《关于转发国家环保总局〈关于建设项目环境保护设施竣工验收监测管理有关问题的通知〉通知》(江苏省环境保护局,苏环控[2000]48 号);</p> <p>4、《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(江苏省环境保护局,苏环管[97]122 号);</p> <p>5、《江苏省排放污染物总量控制暂行规定》(江苏省政府[1993]第 38 号令);</p> <p>6、《2016610983 消费通讯连接器生产技改项目环境影响报告表》(江苏环球嘉惠环境科学研究有限公司,2016 年 11 月 29 日);</p> <p>7、《2016610983 消费通讯连接器生产技改项目环境影响报告表的批复》(常州市新北区环境保护局,常新环表[2016]258 号,2016 年 12 月 20 日);</p> <p>8、《2016610983 消费通讯连接器生产技改项目环境保护竣工验收监测方案》(常州苏测环境检测有限公司,2016 年 12 月 30 日)。</p>				

续表一

验收监测 标准标号、 级别	1.污水				
	该厂区实行“雨污分流、清污分流”制，冷却塔排水作为清下水依托迪讯科技（常州）有限公司厂区现有雨水管网排放；废水主要为生活污水，经化粪池预处理后进入市政污水管网排入常州市江边污水处理厂集中处理。相关执行标准见下表。				
	污染物名称	浓度限值（mg/L）	标准来源		
	化学需氧量	40	环评要求		
	悬浮物	20			
	2.废气				
	该项目注塑过程中产生的非甲烷总烃废气经车间顶部 1 套吸风管装置收集后送入 1 套活性炭吸附装置处理，最后通过 1 根 15 米高排气筒排放，注塑间未捕集的非甲烷总烃废气无组织排放；浸锡过程中产生的浸锡废气与锡焊过程中产生的锡焊废气通过车间顶部 1 套吸风管装置收集后分为三股废气，经各配套风管收集后无组织排放。相关执行标准见下表。				
	污染物	最高允许排放浓度（mg/m ³ ）	最高允许排放速率（kg/h）		标准来源
			排气筒高度（m）	二级	
	非甲烷总烃	120	15	10	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准
	污染物	无组织排放监控浓度限值（mg/m ³ ）			标准来源
		监控点	浓度（mg/m ³ ）		
非甲烷总烃	周界外浓度	4.0		《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准	
锡及其化合物	最高点	0.24			
3.噪声					
该项目东、南、西、北厂界昼夜间噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准。					
监测对象	类别	昼间	夜间	执行标准	
厂界噪声	3 类	65dB(A)	55dB(A)	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）	
4.污染物排放总量					
污染源	污染物	环评及批复总量			
废水	污水量	16200			
废气	非甲烷总烃	0.001			
备注	单位：t/a				

表二

主要生产工艺及污染物产出流程（附示意图）

一、建设项目概况

安费诺-泰姆斯（常州）通讯设备有限公司成立于 1994 年 1 月 10 日，注册资本 1000 万美元整，注册地址为江苏常州高新技术产业开发区河海路 100 号。安费诺泰姆斯公司（天山路厂区）位于常州高新技术产业开发区天山路 20 号（租用常州华瑞福海电子科技有限公司厂房）。安费诺泰姆斯公司（天山路厂区）共设 3 个生产部门，分别为汽车部（主要产品：汽车及通讯设备用注塑件、冲压件、汽车线束）、工业部（主要产品：工业连接器）、手机部（主要产品：手机 SIM 卡座、手机底部接口、手机电池连接器、手机用天线连接器）。

为适应市场发展及技术更新换代需要，安费诺泰姆斯公司投资 413 万美元，将手机部搬迁至常州市新北区新四路 28 号（租用迪讯科技（常州）有限公司所属建筑面积 6549.1m² 闲置厂房），利用原有设备并购置注塑机、冲床、检测机等先进生产设备以提升产品质量及技术性能，从事 SIM 卡连接器、电线电缆、金属弹片等消费通讯连接器的生产。目前该项目已形成年产 SIM 卡连接器 1000 万根、电线电缆 2 亿个、金属弹片 2 亿个的生产规模。

安费诺-泰姆斯（常州）通讯设备有限公司于 2016 年 11 月 29 日委托江苏环球嘉惠环境科学研究所编制完成了《2016610983 消费通讯连接器生产技改项目》，于 2016 年 12 月 20 日获得常州市新北区环境保护局批复意见（常新环表[2016]258 号）。

本项目目前总人数为 500 人，采用两班制工作方式生产，每班 12 小时，年工作 300 天。食堂依托园区现有食堂，仅提供就餐场所，不设宿舍和浴室。

项目产品规模及环保工程见表 2-1、主要生产设备见表 2-2、主要原辅材料消耗表 2-3。

续表二

类别	环评/批复内容		实际内容
建设项目	年产 SIM 卡连接器 1000 万根、电线电缆 2 亿个、金属弹片 2 亿个		一致
环保工程	废水处理	该厂区实行“雨污分流、清污分流”制，冷却塔排水作为清下水依托迪讯科技（常州）有限公司厂区现有雨水管网排放；废水主要为生活污水，经化粪池预处理后进入市政污水管网排入常州市江边污水处理厂集中处理。	一致
	废气处理	该项目注塑过程中产生的非甲烷总烃废气经车间顶部 1 套吸风管装置收集后送入 1 套活性炭吸附装置处理，最后通过 1 根 15 米高排气筒排放，注塑间未捕集的非甲烷总烃废气无组织排放；浸锡过程中产生的浸锡废气与锡焊过程中产生的锡焊废气通过车间顶部 1 套吸风管装置收集后分为三股废气，经各配套风管收集后无组织排放。	一致
	噪声处理	噪声源主要来自车间生产设备运行时产生的噪声，通过合理布局，利用厂房隔声，采用消声、减振等措施降噪。	一致
	固废处理	废活性炭、废溶剂瓶、废乳化液委托有资质单位处置；塑料边角料、金属边角料、不合格品、废外购件外售综合利用；生活垃圾委托环卫清运。	一致

表 2-2 主要生产设备

类别	规格及型号	环评/批复内容	实际内容
生产设备	CY200-4ST 注塑机	12 台	一致
	CY350ST 103D 注塑机	12 台	一致
	SE50EV-FT 注塑机	3 台	一致
	标准裁切平台	8 台	一致
	超声波焊接机	4 台	一致
	激光焊接机	4 台	一致
	(每条流水线配套 1 个浸锡台、2 把电烙铁) 浸锡-锡焊生产线	10 条	一致
	OP-35CS 冲床	5 台	3 台
	MICRON H45DB 冲床	1 台	一致

续表二

类别	规格及型号	环评/批复内容	实际内容
生产设备	ANEX-80 II 冲床	/	1 台
	Holder 自动机	4 台	一致
	1362 自动装配机	1 台	一致
	装配机	35 台	一致
	铆压机	6 台	一致
	激光剥线机	1 台	一致
	MET-804 全自动剥线机	1 台	一致
	半自动 5300 剥线机	4 台	一致
	全自动 9200 剥线机	1 台	一致
	退磁机	1 台	一致
	搓线机	1 台	一致
	划线机	1 台	一致
	电加热回流炉	1 台	一致
	静音端子机	2 台	一致
	激光打标机	6 台	7 台
	载带成型机	1 台	一致
	三合一自动包装机	10 台	9 台
	CCD 检测包装机	1 台	一致
	检测设备	RF 检测机	2 台
RF JUMP 检测机		1 台	一致
POGO 检测机		1 台	一致
DWS-2400C 线材检测仪		2 台	一致
维修设备	NN515-A 磨床	1 台	一致
	Ms818 磨床	1 台	/
	XJK730 铣床	1 台	一致
	Z516B 钻床	1 台	一致
	DK7720A 快丝机	1 台	/
	KD400GL 快丝机	/	1 台
	DD-703 穿孔机	1 台	一致
MQ3225 砂轮机	1 台	一致	
公辅设备	21m ³ /min 空压机	1 台	一致
	循环量: 12t/h 冷却塔	2 台	一致

续表二

表 2-3 主要原辅材料一览表

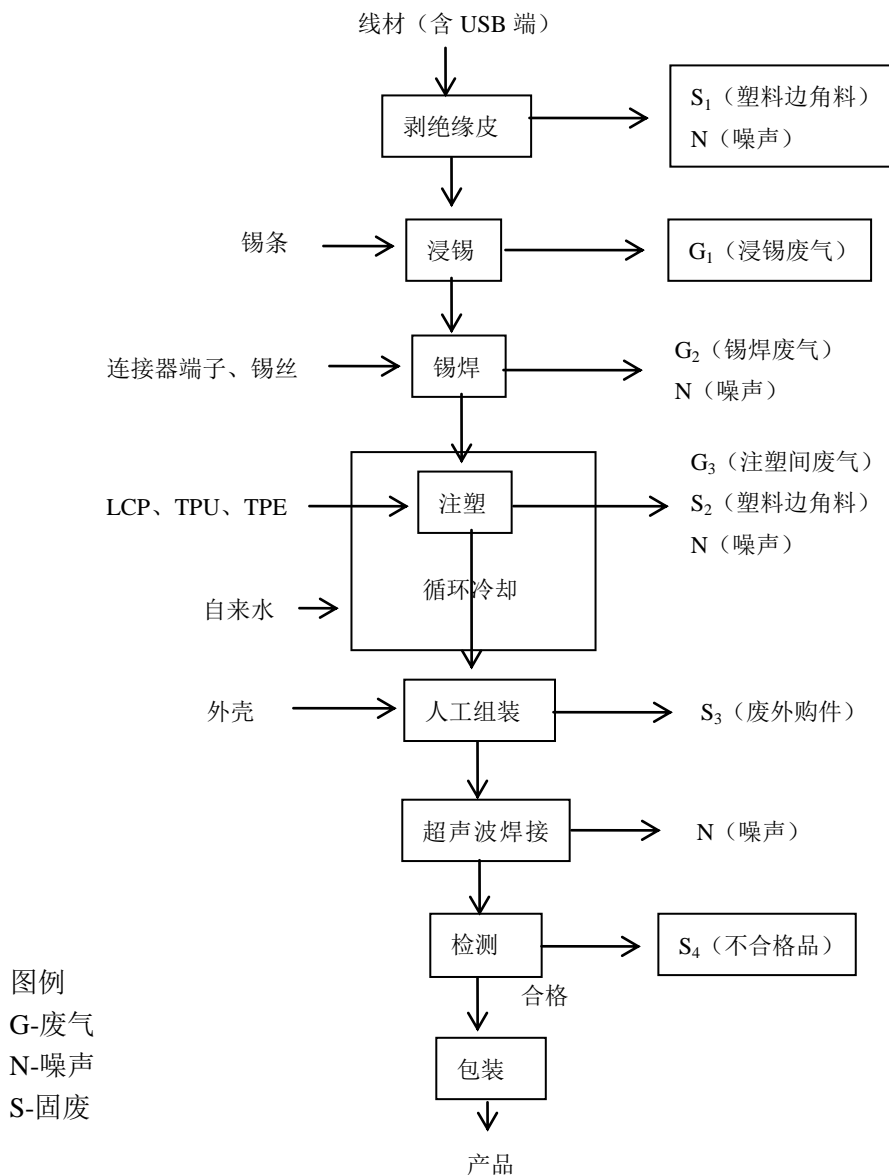
类别	产品名称	名称	环评/批复用量	实际用量
原料	电线电缆	线材(含 USB)	1010 万根/年	1000 万根/年
		连接器端子	1010 万根/年	1000 万根/年
		外壳	1010 万根/年	1000 万根/年
		纸箱	0.5t/a	一致
		热塑性聚氨酯弹性体橡胶(TPU)	5t/a	一致
		热塑性弹性体(TPE)	18t/a	一致
		聚对亚苯基对苯二甲线塑料粒子(LCP)	18t/a	一致
	SIM 卡连接器	铁壳	2.02 亿个/年	2 亿个/年
		开关	2.02 亿个/年	2 亿个/年
		推杆	2.02 亿个/年	2 亿个/年
		杠杆	2.02 亿个/年	2 亿个/年
		载带	300 万米/年	一致
		封膜	300 万米/年	一致
		纸箱	0.5t/a	一致
	金属弹片	公端	2 亿个/年	一致
		母端	2 亿个/年	一致
		弹簧	2 亿个/年	一致
	辅料	锡丝	0.8t/a	一致
		锡条	0.1t/a	一致
		机油	0.2t/a	一致
		乳化液	0.2t/a	一致
酒精		1t/a	一致	

续表二

二、生产工艺流程及产污环节

本项目从事消费通讯连接器的生产，产品包括电线电缆、SIM 卡连接器、金属弹片等，各产品生产工艺均不相同，主要生产工艺有装配、焊接、锡焊、浸锡、注塑等，各产品相同的工艺使用同一设备。

1.电线电缆生产工艺流程图



说明：验收期间该生产工艺流程与环评及批复一致。

工艺简述：

(1) 剥绝缘皮：利用环剥机将线材顶部表面塑料绝缘皮剥去，

续表二

有塑料边角料 (S_1) 产生。

(2) 浸锡: 浸锡基本原理为: 首先采用无铅焊锡台对锡条进行加热 (无铅焊锡台采用电加热), 使锡条熔化形成焊料液, 并将温度控制在 380°C 左右, 然后控制线束焊接部位浸入熔化状态的焊料液中, 浸锡时间约 $1 \sim 2\text{s}$, 一次完成焊接部位的焊接。该工序有浸锡废气 (G_2) 产生。

(3) 锡焊: 锡焊是利用低熔点的金属焊料 (锡丝) 加热熔化后, 渗入并充填各零部件连接处间隙的焊接方法。本项目采用电烙铁为加热工具, 将线路板、线束等焊接在需要固定的位置, 焊接过程中有锡焊废气 (G_3) 及噪声产生。

(4) 注塑: 根据不同产品需要, 将 LCP、TPU、TPE 粒子人工分别投入注塑机的进料口, 电加热至 $300 \sim 350^{\circ}\text{C}$, 使粒子熔融并从机头挤出。由于 LCP、TPU、TPE 粒子为粒子状, 因此投料过程中无粉尘产生。此工序有注塑间废气 (G_3)、塑料边角料 (S_2) 及噪声 (N) 产生。

(5) 人工组装: 人工将外壳与加工后的线材装配在一起。此工序有废外购件 (S_3) 产生。

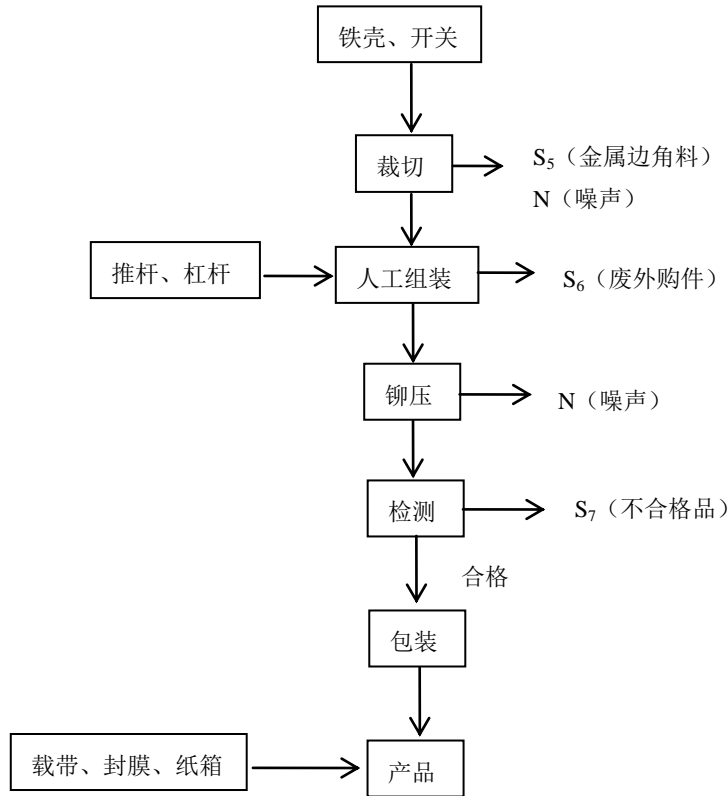
(6) 超声波焊接: 利用超声波焊接机将塑料件焊接在组装后的半成品上, 超声波焊接原理是由发生器产生 20KHz (或 15KHz) 的高压、高频信号, 通过换能系统, 把信号转换为高频机械振动, 加于塑料制品工件上, 通过工件表面及在分子间的磨擦而使传递到接口的温度升高, 当温度达到此工件本身的熔点时, 使工件接口迅速熔化, 继而填充于接口间的空隙, 当震动停止, 工件同时在一定的压力下冷却定形, 便达成完美的焊接。该过程仅有设备噪声产生。

(7) 检测: 经上述工序生产的电线电缆需进行电性等测试, 测试合格品即为产品。该过程仅有不合格品 (S_4) 产生。

续表二

(8) 包装：合格的电线电缆经包装机包装后即为产品。此工序无污染物产生及排放。

2.SIM 卡连接器生产工艺流程图



说明：验收期间该生产工艺流程与环评及批复一致。

工艺简述：

(1) 裁切：根据不同产品需求，在标准裁切平台将铁壳裁切成需要的大小，有金属边角料（S₅）及噪声产生。

(2) 人工组装：人工将推杆与杠杆装配在一起。此工序有废外购件（S₆）产生。

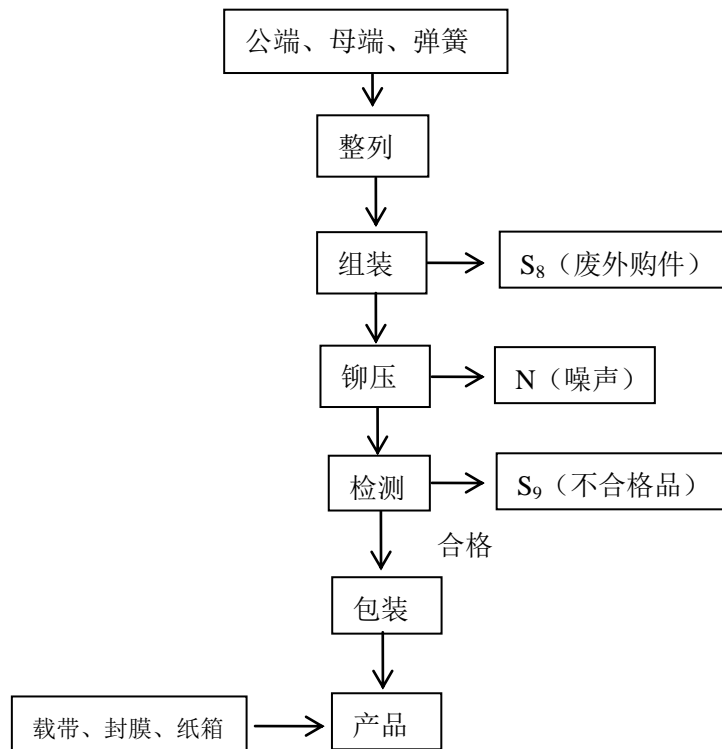
(3) 铆压：利用铆压机将推杆、杠杆等零配件固定压接在一起。此工序无污染物产生及排放。

(4) 检测：经上述工序生产的SIM卡连接器需进行同面度检测，测试合格品即为产品。该过程仅有不合格品（S₇）产生。

(5) 包装：合格的SIM卡连接器经包装机包装后即为产品。此工序无污染物产生及排放。

续表二

3.金属弹片生产工艺流程图



说明：验收期间该生产工艺流程与环评及批复一致。

工艺简述：

(1) 整列：利用 **Holder** 自动机将公端、母端、弹簧分别排列整齐，为下一工序做好准备。此工序无污染物产生及排放。

(2) 组装：人工将外壳与加工后的线材装配在一起。此工序有废外购件 (S_8) 产生。

(3) 铆压：利用铆压机将各零配件固定压接在一起。此工序无污染物产生及排放。

(4) 装配：人工利用装配机，将密封圈装配在点胶后半成品上。此工序无污染物产生及排放。

(5) 检测：检测：经上述工序生产的金属弹片需进行弹力检测等，测试合格品即为产品。该过程仅有不合格品 (S_9) 产生。

(6) 包装：合格的金属弹片经包装机包装后即为产品。此工序无污染物产生及排放。

续表二

4.设备及模具维修

本项目生产设备及注塑用模具一定时间后有磨损现象，需用磨床、钻床等进行维修，磨床、钻床等维修设备需要机油进行润滑及保养，机油定期补充,不更换；同时还需用酒精进行擦拭，有废溶剂瓶（S₁₀）产生。乳化液主要用来冷却、润滑加工面，循环使用，定期更换、补充，因此有废乳化液（S₁₁）产生。

5.环保设施产污环节分析

注塑间废气经车间顶部吸风管收集，送入1套活性炭吸附装置处理后，尾气由风机引出，最终通过1根15米高排气筒集中排放。活性炭定期更换，有废活性炭（S₁₀）产生。

续表二

三、主要产污环节

生产过程及配套公用工程中主要产污环节如下：

(1) 废水：该厂区实行“雨污分流、清污分流”制，冷却塔排水作为清下水依托迪讯科技（常州）有限公司厂区现有雨水管网排放；废水主要为生活污水，经化粪池预处理后进入市政污水管网排入常州市江边污水处理厂集中处理。

(2) 废气：该项目注塑过程中产生的非甲烷总烃废气经车间顶部 1 套吸风管装置收集后送入 1 套活性炭吸附装置处理，最后通过 1 根 15 米高排气筒排放，注塑间未捕集的非甲烷总烃废气无组织排放；浸锡过程中产生的浸锡废气与锡焊过程中产生的锡焊废气通过车间顶部 1 套吸风管装置收集后分为三股废气，经各配套风管收集后无组织排放。

(3) 噪声：噪声源主要来自车间生产设备运行时产生的噪声，通过合理布局，利用厂房隔声，采用消声、减振等措施降噪。

(4) 固体废物：废活性炭、废溶剂瓶、废乳化液委托北控安耐得环保科技有限公司处置；塑料边角料、金属边角料、不合格品、废外购件外售综合利用；生活垃圾委托环卫清运。

表三

主要污染源、污染物处理和排放流程：

根据该项目现场勘察情况，其污染物产生、防治措施、排放情况及本次验收监测内容具体见下表 3-1。

表 3-1 项目主要污染物产生、防治、排放及验收监测情况一览表

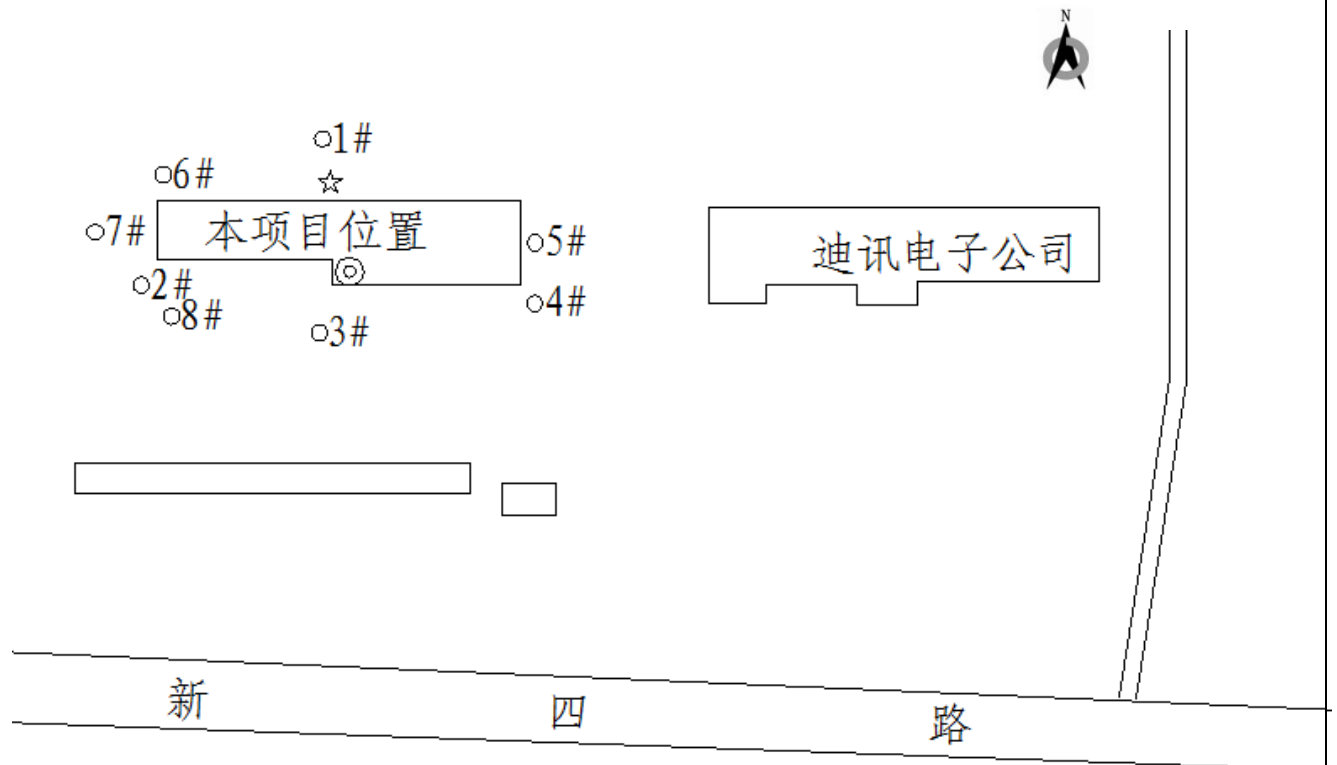
污染类别	污染源	污染因子	防治措施	排放情况	验收监测情况
废水	冷却塔排水	化学需氧量、悬浮物	/	作为清下水依托迪讯科技(常州)有限公司厂区现有雨水管网排放	1 个清下水排放口，每天监测 3 次，连续监测 2 天
	生活污水	化学需氧量、悬浮物、pH 值、氨氮、总磷	化粪池	进入市政污水管网排入常州市江边污水处理厂集中处理。	本次未监测
废气	注塑工艺	非甲烷总烃	活性炭吸附装置处理	1 根 15 米高排气筒排放	处理设施 1 个进口，1 个出口，每天监测 3 次，连续监测 2 天
	注塑工艺未捕集的废气		/	无组织排放	上风向 1 个点位，下风向 3 个点位，每天监测 3 次，连续监测 2 天
	浸锡工艺、锡焊工艺	锡及其化合物	/	无组织排放	上风向 1 个点位，下风向 3 个点位，每天监测 3 次，连续监测 2 天
噪声	噪声源主要来自车间生产设备运行时产生的噪声		通过合理布局，利用厂房隔声，采用消声、减振等措施降噪。	持续排放	东、西、南、北厂界各设 1 个监测点，昼夜间各监测 1 次，连续监测 2 天
固废	废活性炭、废溶剂瓶、废乳化液		委托北控安耐得环保科技发展有限公司处置	零排放	环境管理检查
	塑料边角料、金属边角料、不合格品、废外购件		外售综合利用		
	生活垃圾		环卫部门收集处理		

表 3-2 监测分析方法

类别	项目名称	分析方法
废水	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》GB11901-1989
	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》GB11914-1989
废气	非甲烷总烃	气相色谱法《空气和废气监测分析方法》国家环保总局 2003 年(第四版增补版) 6.1.5.1
	锡及其化合物	《大气固定污染源 锡的测定 石墨炉原子吸收分光光度法》HJ/T 65-2001
噪声	厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008

续表三

废气及污水监测点位示意图:



说明: 本项目平面布置图与环评及批复一致。

注: ☆为清下水监测点; ○为无组织废气监测点; ⊙为有组织废气排放监测点。

1#、2#、3#、4#点位为 1 月 4 日无组织监测点位;

5#、6#、7#、8#点位为 1 月 5 日无组织监测点位。

2017 年 1 月 4 日, 废气监测时, 天气多云, 风速<5m/s, 风向为北风;

2017 年 1 月 5 日, 废气监测时, 天气多云, 风速<5m/s, 风向为东风。

续表三

卫生防护距离图示：



说明：本项目以车间一、车间二边界外扩 50 米形成的包络区设置为卫生防护距离，上图圈线内为本项目卫生防护距离，根据现场勘察，此范围内无居民等环境保护敏感点。

表四、废气监测结果

废气来源	监测时间	监测项目	监测点位	监测结果				执行标准 (mg/m ³)	参照标准 (mg/m ³)	备注
				1	2	3	最大值			
无组织废气	1月4日	非甲烷总烃	1#	0.784	1.15	2.07	2.07	/	/	1#、5#为参照点，不做限值要求；
			2#	0.834	1.45	0.926	1.45	4.0	/	
			3#	0.666	0.981	1.29	1.29		/	
			4#	1.51	1.02	2.21	2.21		/	
	1月5日		5#	1.27	0.663	1.26	1.27		/	
			6#	0.932	0.976	1.22	1.22	4.0	/	
			7#	1.69	1.48	1.09	1.69		/	
			8#	1.41	1.26	1.69	1.69		/	

结论

监测期间，该项目厂界下风向无组织废气非甲烷总烃周界外浓度最高值均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织监控浓度限值；

表四、废气监测结果

废气来源	监测时间	监测项目	监测点位	监测结果				执行标准 (mg/m ³)	参照标准 (mg/m ³)	备注
				1	2	3	最大值			
无组织废气	1月4日	锡及其化合物	1#	ND	ND	ND	ND	0.24	/	1.1#、5#为参照点，不做限值要求； 2.“ND”表示浓度低于检出限； 3.锡及其化合物最低检出浓度为3×10 ⁻⁶ mg/m ³ ；
			2#	ND	ND	ND	ND		/	
			3#	ND	ND	ND	ND		/	
			4#	ND	ND	ND	ND		/	
	1月5日		5#	ND	ND	ND	ND	/	/	
			6#	ND	ND	ND	ND	0.24	/	
			7#	ND	ND	ND	ND		/	
			8#	ND	ND	ND	ND		/	

结论

监测期间，该项目厂界下风向无组织废气锡及其化合物周界外浓度最高值均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织监控浓度限值；

表四、废气监测结果

设施	监测时间	监测点位	监测项目	监测结果				执行标准	去除效率 (%)	备注
				1	2	3	均值或范围			
注塑工艺排气筒	1月4日	废气进口	流量 (m ³ /h)	9.38×10 ³	9.54×10 ³	9.35×10 ³	9.42×10 ³	/	/	1、排气筒高15米。 2、环评风量为12000m ³ /h; 3、()为环评要求去除效率;
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	2.56	2.61	1.34	2.17	120	/	
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	2.40×10 ⁻²	2.49×10 ⁻²	1.25×10 ⁻²	2.04×10 ⁻²	10	/	
		废气排口	流量 (m ³ /h)	9.21×10 ³	9.41×10 ³	9.17×10 ³	9.26×10 ³	/	/	
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	0.855	0.521	1.04	0.805	120	/	
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	7.87×10 ⁻³	4.90×10 ⁻³	9.54×10 ⁻³	7.44×10 ⁻³	10	63.5 (90)	
	1月5日	废气进口	流量 (m ³ /h)	9.36×10 ³	9.66×10 ³	9.43×10 ³	9.48×10 ³	/	/	
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	2.13	1.87	2.46	2.15	120	/	
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	1.99×10 ⁻²	1.81×10 ⁻²	2.32×10 ⁻²	2.04×10 ⁻²	10	/	
		废气排口	流量 (m ³ /h)	9.31×10 ³	9.52×10 ³	9.19×10 ³	9.34×10 ³	/	/	
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	0.737	0.797	0.549	0.694	120	/	
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	6.86×10 ⁻³	7.59×10 ⁻³	5.05×10 ⁻³	6.48×10 ⁻³	10	68.2 (90)	
结论	监测期间, 该项目有组织废气非甲烷总烃排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中最高允许排放浓度限值, 排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准。									

表五、废水监测结果

监测点位	监测项目	监测日期	监测结果 (mg/L)				执行标准 标准值 (mg/L)	参照标准 标准值 (mg/L)	备注
			1	2	3	均值或范围			
清下水排口	化学需氧量	1月4日	22.4	20.9	18.9	20.7	40	/	1. “ND” 表示浓度低于检出限; 2. 悬浮物最低检出浓度为4mg/L;
	悬浮物		6	4	9	6	20	/	
	化学需氧量	1月5日	22.1	20.0	20.5	20.9	40	/	
	悬浮物		ND	8	5	5	20	/	
结论	监测期间, 该项目清下水排口化学需氧量和悬浮物排放浓度均符合环评要求。								

表六、噪声及工况监测结果

噪声监测点位布设(示意图)监测结果	<p>厂界环境噪声监测点位示意图:</p> 																																																																										
	<p>注: ▲厂界环境噪声监测点, 共 4 个。</p> <p style="text-align: center;">厂界环境噪声监测结果表 单位: dB(A)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">监测时间</th> <th rowspan="2">监测点位</th> <th colspan="2">监测值</th> <th colspan="2">标准值</th> <th colspan="2">超标值</th> </tr> <tr> <th>昼间</th> <th>夜间</th> <th>昼间</th> <th>夜间</th> <th>昼间</th> <th>夜间</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">1月4日</td> <td>1#(东厂界)</td> <td>53.4</td> <td>47.4</td> <td rowspan="8">65</td> <td rowspan="8">55</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>2#(北厂界)</td> <td>52.5</td> <td>48.2</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>3#(西厂界)</td> <td>53.0</td> <td>48.7</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>4#(南厂界)</td> <td>53.3</td> <td>47.5</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">1月5日</td> <td>1#(东厂界)</td> <td>54.0</td> <td>46.9</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>2#(北厂界)</td> <td>53.5</td> <td>47.5</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>3#(西厂界)</td> <td>53.8</td> <td>48.0</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>4#(南厂界)</td> <td>53.7</td> <td>47.0</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>备注</td> <td colspan="7">1月4日, 天气多云, 风速<5m/s; 1月5日, 天气多云, 风速<5m/s。</td> </tr> <tr> <td>结论</td> <td colspan="7">监测期间, 厂界昼夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准要求。</td> </tr> </tbody> </table>		监测时间	监测点位	监测值		标准值		超标值		昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	1月4日	1#(东厂界)	53.4	47.4	65	55	0	0	2#(北厂界)	52.5	48.2	0	0	3#(西厂界)	53.0	48.7	0	0	4#(南厂界)	53.3	47.5	0	0	1月5日	1#(东厂界)	54.0	46.9	0	0	2#(北厂界)	53.5	47.5	0	0	3#(西厂界)	53.8	48.0	0	0	4#(南厂界)	53.7	47.0	0	0	备注	1月4日, 天气多云, 风速<5m/s; 1月5日, 天气多云, 风速<5m/s。							结论	监测期间, 厂界昼夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准要求。					
监测时间	监测点位	监测值			标准值		超标值																																																																				
		昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间																																																																				
1月4日	1#(东厂界)	53.4	47.4	65	55	0	0																																																																				
	2#(北厂界)	52.5	48.2			0	0																																																																				
	3#(西厂界)	53.0	48.7			0	0																																																																				
	4#(南厂界)	53.3	47.5			0	0																																																																				
1月5日	1#(东厂界)	54.0	46.9			0	0																																																																				
	2#(北厂界)	53.5	47.5			0	0																																																																				
	3#(西厂界)	53.8	48.0			0	0																																																																				
	4#(南厂界)	53.7	47.0			0	0																																																																				
备注	1月4日, 天气多云, 风速<5m/s; 1月5日, 天气多云, 风速<5m/s。																																																																										
结论	监测期间, 厂界昼夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准要求。																																																																										
监测工况及必要的原材料监测结果	<p>安费诺-泰姆斯(常州)通讯设备有限公司在2017年1月4日、1月5日监测期间设备正常运行, SIM卡连接器日产能均为2.7万根, 生产负荷为81%; 电线电缆日产能均为55.3万个, 生产负荷为83%; 金属弹片日产能为52.7万个, 生产负荷分别为79%, 符合验收监测要求。</p>																																																																										

表七、环评批复执行情况检查

本项目环评批复执行情况检查结果详见下表：

该项目环评批复意见	实际执行情况检查结果
<p>1、厂区实行“雨污分流、清污分流”。本项目无工艺废水产生，生活污水达标接管进常州市江边污水处理厂处理。循环冷却水作为清下水排放须符合相关要求。</p>	<p>该厂区实行“雨污分流、清污分流”制，冷却塔排水作为清下水依托迪讯科技（常州）有限公司厂区现有雨水管网排放；废水主要为生活污水，经化粪池预处理后进入市政污水管网排入常州市江边污水处理厂集中处理。</p>
<p>2、落实《报告表》提出的各项废气防治措施，确保各类废气达标排放。废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中标准。</p>	<p>该项目注塑过程中产生的非甲烷总烃废气经车间顶部 1 套吸风管装置收集后送入 1 套活性炭吸附装置处理，最后通过 1 根 15 米高排气筒排放，注塑间未捕集的废气无组织排放；浸锡过程中产生的浸锡废气与锡焊过程中产生的锡焊废气通过车间顶部 1 套吸风管装置收集后分为三股废气，经各配套风管收集后无组织排放。</p> <p>监测期间，该项目厂界无组织废气非甲烷总烃、锡及其化合物周界外浓度最高值均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织监控浓度限值；有组织废气非甲烷总烃排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中最高允许排放浓度限值，排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级标准。</p>
<p>3、项目以车间一、车间二边界外扩 50 米形成的包络区设置为卫生防护距离。目前该范围内无居民等环境敏感目标。</p>	<p>项目以车间一、车间二边界外扩 50 米形成的包络区设置为卫生防护距离。目前该范围内无居民等环境敏感目标。</p>
<p>4、优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效的减震、隔声、消声措施，项目厂界噪声须符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。</p>	<p>噪声源主要来自车间生产设备运行时产生的噪声，通过合理布局，利用厂房隔声，采用消声、减振等措施降噪。</p> <p>监测期间，厂界昼夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。</p>

续表七、环评批复执行情况检查

该项目环评批复意见	实际执行情况检查结果
<p>5、按“资源化、减量化、无害化”原则和环保管理要求，落实各类固废特别危险废物的收集、处置和综合利用措施，实现固体废物全部综合利用或安全处置。危险废物须委托有资质单位处置，其处置应按照当前危险废物环保管理规定执行，按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）严格做好危废堆放场所防扬散、防流失、防渗漏措施；按危废转移联单管理制度要求，转移过程须按规定办理相关审批手续，经批准同意后方可实施转移。</p>	<p>废活性炭、废溶剂瓶、废乳化液委托北控安耐得环保科技发展有限公司处置；塑料边角料、金属边角料、不合格品、废外购件外售综合利用；生活垃圾委托环卫清运。危废存放区已做好防风、防雨、防泄漏措施，并安放环保标志。</p>
<p>6、按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控【1997】122号）的要求规范化设置各类排污口和标识。</p>	<p>已执行</p>

表八、环保检查结果

固体废物综合利用处理:

废活性炭(0.91t/a)、废溶剂瓶(0.5t/a)、废乳化液(0.2t/a)委托北控安耐得环保科技发展有限公司处置;塑料边角料(3.0t/a)、金属边角料(2.0t/a)、不合格品(5.0t/a)、废外购件(4.0t/a)外售综合利用;生活垃圾(150t/a)委托环卫清运。

绿化、生态恢复措施及恢复情况:

依托迪讯科技(常州)有限公司现有绿化。

环保管理制度及人员责任分工:

已配备环保管理人员,建立相应环保管理制度。

监测手段及人员配置:

无监测手段。

应急计划:

无

存在的问题:

无

其它:

无

表九、验收监测结论及建议

一、验收监测结论:

1、项目概况

安费诺-泰姆斯（常州）通讯设备有限公司成立于 1994 年 1 月 10 日，注册资本 1000 万美元整，注册地址为江苏常州高新技术产业开发区河海路 100 号。安费诺泰姆斯公司（天山路厂区）位于常州高新技术产业开发区天山路 20 号（租用常州华瑞福海电子科技有限公司厂房）。安费诺泰姆斯公司（天山路厂区）共设 3 个生产部门，分别为汽车部（主要产品：汽车及通讯设备用注塑件、冲压件、汽车线束）、工业部（主要产品：工业连接器）、手机部（主要产品：手机 SIM 卡座、手机底部接口、手机电池连接器、手机用天线连接器）。

为适应市场发展及技术更新换代需要，安费诺泰姆斯公司投资 413 万美元，将手机部搬迁至常州市新北区新四路 28 号（租用迪讯科技（常州）有限公司所属建筑面积 6549.1m² 闲置厂房），利用原有设备并购置注塑机、冲床、检测机等先进生产设备以提升产品质量及技术性能，从事 SIM 卡连接器、电线电缆、金属弹片等消费通讯连接器的生产。现已形成年产 SIM 卡连接器 1000 万根、电线电缆 2 亿个、金属弹片 2 亿个的生产规模。

安费诺-泰姆斯（常州）通讯设备有限公司于 2016 年 11 月 29 日委托江苏环球嘉惠环境科学研究所编制完成了《2016610983 消费通讯连接器生产技改项目》，于 2016 年 12 月 20 日获得常州市新北区环境保护局批复意见（常新环表[2016]258 号）。

本项目目前总人数为 500 人，采用两班制工作方式生产，每班 12 小时，年工作 300 天。食堂依托园区现有食堂，仅提供就餐场所，不设宿舍和浴室。

本项目以车间一、车间二边界外扩 50 米形成的包络区设置为卫生防护距离，根据现场勘察，此范围内无居民等环境保护敏感点。

2017 年 1 月 4 日，废气监测时，天气多云，风速<5m/s，风向为北风；

续表九

2016年1月5日，废气监测时，天气多云，风速 $<5\text{m/s}$ ，风向为东风。

安费诺-泰姆斯（常州）通讯设备有限公司在2017年1月4日、1月5日监测期间设备正常运行，SIM卡连接器日产能均为2.7万根，生产负荷为81%；电线电缆日产能均为55.3万个，生产负荷为83%；金属弹片日产能均为52.7万个，生产负荷分别为79%，符合验收监测要求。

2、废水:生活污水经化粪池预处理后进入市政污水管网排入常州市江边污水处理厂集中处理，本次验收未监测相关因子，不做评价；经监测，1月4日、5日清下水排口化学需氧量、悬浮物排放浓度均符合环评要求。

3、废气:经监测，2017年1月4日、5日无组织废气非甲烷总烃、锡及其化合物周界外浓度最高值均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中无组织排放监控点浓度限值；

注塑过程中产生的非甲烷总烃废气经车间顶部1套吸风管装置收集后送入1套活性炭吸附装置处理，最后通过1根15米高排气筒排放，废气处理设施及排气筒高度均符合环评要求，注塑工段实测风量与环评基本一致，废气可有效收集。经监测，2017年1月4日、5日本项目有组织废气非甲烷总烃排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中最高允许排放浓度限值，排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准限值，非甲烷总烃去除效率为63.5%-68.2%，平均值为65.8%，去除效率低于环评要求。

4、噪声:经监测，2017年1月4日、5日该企业东、南、西、北厂界昼夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准限值规定。

5、固体废物：废活性炭(0.91t/a)、废溶剂瓶(0.5t/a)、废乳化液(0.2t/a)委托北控安耐得环保科技发展有限公司处置；塑料边角料(3.0t/a)、金属边角料(2.0t/a)、不合格品(5.0t/a)、废外购件(4.0t/a)外售综合利用；生活垃圾(150t/a)委托环卫清运。

续表九

6、总量控制：经核实企业无污水流量计，由自来水用量得知该企业年用水量为 15840t。每台冷却塔每小时补充水量约 0.3t，企业实际有两台，冷却塔每日运行 16 小时，一年运行 160 天，则年补充水量为 1536t。该项目员工年生活用水量为 14304 吨，排污系数取 90%，则生活污水产生量为 12873.6t；废气排放时间以 4800h 计。本项目污染物排放量见下表：

污染源	污染物	实际核算总量	环评及批复总量
废水	污水量	12873.6	16200
废气	非甲烷总烃	0.001	0.001
备注	单位：t/a		

说明：实际生产过程废气产生环节及情况与环评分析基本一致，验收监测过程中，本项目非甲烷总烃排放总量超过环评核定量，分析原因主要为环评按照物料进行核算，在产生量极低的情况下未考虑环境空气本底中非甲烷总烃的贡献，因此本项目扣除本底值后非甲烷总烃排放总量符合环评及批复要求，具体见本项目非甲烷总烃总量情况说明（附件）。

7、总结论：本项目建设地址未发生变化；厂区平面图布置未发生变化；生产工艺未发生重大变化；环保“三同时”措施已落实到位，污染防治措施符合环评及批复要求；经监测，各类污染物均达标排放；污染物排放总量符合环评及批复要求。经核实，卫生防护距离内无居民等敏感保护目标。综上，本项目满足建设项目竣工环境保护验收条件，可以申请项目验收。

二、建议

无

三、附件

- 1、《2016610983 消费通讯连接器生产技改项目环境影响报告表的批复》（常州市新北区环境保护局，常新环表[2016]258 号，2016 年 12 月 20 日）；
- 2、危废处置协议；
- 3、生产情况说明；
- 4、验收报告表编制人员资质证书；
- 5、厂方提供的相关资料；
- 6、非甲烷总烃总量情况说明。