



161012050618

建设项目竣工环境保护 验收监测表

(2017)苏测(验)字第(0407)号

项目名称: 汽车用线束连接器、注塑件及汽车零部件产品用
制造设备与装置生产技改项目(部分验收)

委托单位: 安费诺汽车连接系统(常州)有限公司

常州苏测环境检测有限公司

2017年5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：蒋国洲

报告编写：蒋国洲

一 审：田甜

二 审：张键

签 发：杨晶

现场监测负责人：蒋国洲

参 加 人 员：杨叶超、陈志华、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	汽车用线束连接器、注塑件及汽车零部件产品用制造设备与装置生产技改项目（部分验收）				
建设单位名称	安费诺汽车连接系统（常州）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"/> 技改、扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 迁建 <input type="checkbox"/> （划√）				
主要产品名称	汽车线束	注塑件	汽车零部件产品用制造设备与装置		
设计生产能力	6320 万只/年	4800 万只/年	120 套/年		
实际生产能力	6320 万只/年	1600 万只/年	120 套/年		
环评时间	2016 年 9 月		开工日期	/	
投入生产时间	已投产		现场监测时间	2017.4.18-19	
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	常州市常武环境科技有限公司	
环保设施设计单位	/		环保设施施工单位	/	
投资总概算	1075 万美元	环保投资总概算	30 万元	比例	0.43%
实际总投资	988 万美元	实际环保投资	15 万元	比例	0.23%
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、《汽车用线束连接器、注塑件及汽车零部件产品用制造设备与装置生产技改项目环境影响报告表》(常州市常武环境科技有限公司,2016 年 9 月);</p> <p>7、《汽车用线束连接器、注塑件及汽车零部件产品用制造设备与装置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]200 号,2016 年 11 月 1 日);</p> <p>8、《汽车用线束连接器、注塑件及汽车零部件产品用制造设备与装置生产技改项目竣工环境保护验收(部分验收)监测方案》(常州苏测环境检测有限公司,2017 年 4 月 13 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”，注塑工段设备用冷却水循环使用，定期添加，不外排；项目不产生工艺废水，不新增生活污水。				
	2.废气				
	该项目 1F 北侧注塑车间注塑工段和 2F 灌胶工段产生的非甲烷总烃废气经分别收集后，一并汇入 1 套活性炭吸附装置进行处理，最后通过 1 根 15m 高 1#排气筒排放，未捕集的废气无组织排放；3F 灌胶和注塑工段产生的非甲烷总烃废气经分别收集后，一并汇入 1 套活性炭吸附装置进行处理，最后通过 1 根 15m 高 3#排气筒排放，未捕集的废气无组织排放；焊接工段产生的锡及其化合物废气无组织排放。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	5.0	《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			
注：本项目排气筒高度未高于附近 200 米范围内建筑物高度 5 米以上，排放速率标准值严格 50% 执行。					
3.噪声					
该项目东、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，南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 4 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 类	70dB(A)	55dB(A)		
4.污染物排放总量					
污染源	污染物		环评及批复总量		
废气	非甲烷总烃		0.0378		
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）通讯设备有限公司于2016年12月8日分立新公司——安费诺汽车连接系统（常州）有限公司。（关于公司分立项目的情况说明详见附件）

安费诺汽车连接系统（常州）有限公司位于常州高新技术产业开发区天山路20号，目前租用常州华瑞福海电子科技有限公司工业厂房从事生产，公司引进注塑机、超声波焊接设备、KOMAX线束加工设备、测试设备、HSD全自动设备、全自动压接设备、焊接设备、点胶机流水线等生产设备，设计新增生产规模为年产汽车线束连接器6320万只、注塑件4800万只、汽车零部件产品用制造设备与装置120套。

安费诺-泰姆斯（常州）通讯设备有限公司现有项目环保手续情况见下表：

项目名称	审批部门及时间	竣工环保验收情况	备注
安费诺-泰姆斯（常州）通讯设备有限公司搬迁项目（年产手机SIM卡座4000万只、手机底部接口4000万只、手机电池连接器100万只、手机用天线连接器100万只）	常州市新北区环保局常新环2008（255）2008年8月29日	常州市新北区环保局2008年11月5日	/
汽车及通讯设备用注塑件、冲压件和汽车线束生产技术改造工程项目	常州市新北区环保局常新环表[2014]14号2014年3月10日	企业已开展《纳入环境保护登记管理建设项目自查评估》	在新北区河海街道公示内容完整，没有删减
汽车及通讯设备用注塑件、冲压件和汽车线束、工业连接器生产技术改造扩建项目	常州市新北区环保局常新环表[2015]59号2015年4月17日		

目前公司因内部结构调整，安费诺-泰姆斯（常州）通讯设备有限公司手机部（主要生产手机卡座、手机接口、手机电池连接器等产品）和工业部（主要生产工业连接器等产品）的两个部门已迁出公司所在地（天山路20号），将汽车部（主要生产汽车用线束连接器等产品）划入安费诺汽车连接系统（常州）有限公司名下。

续表二

安费诺-泰姆斯（常州）通讯设备有限公司于 2016 年 9 月委托常州市常武环境科技有限公司编制完成了《汽车用线束连接器、注塑件及汽车零部件产品用制造设备与装置生产技改项目环境影响报告表》，于 2016 年 11 月 1 日获得常州市新北区环境保护局批复意见（常新环表[2016]200 号）。

根据现场勘查，本项目 1F 南侧注塑车间内注塑机未进场安装，无相应环保设施，目前实际投资 988 万美元，实际新增产能为年产汽车线束连接器 6320 万只、注塑件 1600 万只、汽车零部件产品用制造设备与装置 120 套。故本次验收项目为部分验收。

本项目现有员工人数为 750 人，采用两班制工作方式生产，每班 12 小时，年工作 300 天。设一座餐厅，仅为员工提供就餐场所，不设宿舍、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

表 2-1 产品规模及环保工程一览表			
类别	环评/批复内容	实际内容	
建设项目	年产汽车线束连接器 6320 万只、注塑件 4800 万只、汽车零部件产品用制造设备与装置 120 套	年产汽车线束连接器 6320 万只、注塑件 1600 万只、汽车零部件产品用制造设备与装置 120 套	
环保工程	废水处理	该厂区实行“雨污分流、清污分流”，注塑工段设备用冷却水循环使用，定期添加，不外排；项目不产生工艺废水，不新增生活污水。	一致
	废气处理	该项目 1F 北侧注塑车间注塑工段和 2F 灌胶工段产生的非甲烷总烃废气经分别收集后，一并汇入 1 套活性炭吸附装置进行处理，最后通过 1 根 15m 高 1#排气筒排放，未捕集的废气无组织排放；1F 南侧注塑车间注塑工段产生的非甲烷总烃废气收集后经 1 套活性炭吸附装置进行处理，最后通过 1 根 15m 高 2#排气筒排放，未捕集的废气无组织排放；3F 灌胶和注塑工段产生的非甲烷总烃废气经分别收集后，一并汇入 1 套活性炭吸附装置进行处理，最后通过 1 根 15m 高 3#排气筒排放，未捕集的废气无组织排放；焊接工段产生的锡及其化合物废气无组织排放。	本项目因 1F 南注塑车间内注塑机未进场安装，无注塑废气排放，故未设置活性炭吸附装置和 2#废气排气筒，其他一致
	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，通过合理设备选型、合理布局、合理安排生产工段班次，高噪设备做好隔声、吸声、减振等措施降噪。	一致
	固废处理	废试剂空瓶、废试剂、废墨盒、墨芯、废密封胶包装桶（含废胶、废抹布手套等）、废活性炭、废乳化液、空压油水委托有资质单位集中处理；电线边角料、废绝缘皮、金属边角料、不合格品、塑料边角料外卖综合利用；废外购件供应商调换；生活垃圾环卫处收集后集中处理。	废试剂空瓶、废试剂、废墨盒、墨芯、废密封胶包装桶（含废胶、废抹布手套等）、废活性炭、废乳化液、空压油水暂存于危废存放区，其他一致。

续表二

表 2-2 主要生产设备一览表

类别	规格及型号	环评/批复内容(台)	实际内容(台)
生产设备	压接机	40	57
	剥线机	1	7
	断线机	8	12
	PBC 生产线	3	2
	半自动焊接机	1	一致
	灌胶设备	2	一致
	热印+断线设备	3	一致
	注塑机	18	6
	超声波焊接设备	9	10
	KOMAX 线束加工设备	6	一致
	热处理设备	2	4
	包装设备	1	4
	橡胶圈定位设备	1	9
	全自动压接设备	1	4
	HSD 全自动设备	1	一致
	送线机	1	/
	压合机	9	47
	压接机及模具	2	13
	切剥线机	1	5
	点胶机	1	/
	AK2 焊接设备	6	11
	三相次级整留焊接机	1	/
	点胶机流水线	1	一致
	KOMAX 全自动	1	12
	双液配比灌胶机	1	一致
	超声波线束机	1	/
	半自动同轴电缆剥皮机	2	一致
	点胶机器人	1	/
	喷墨打印机	8	9
	线切割机床	1	一致
	焊接机	1	/
	AK2 转盘组装机	1	4
	组装机	3	10
	自动线束机	1	/
	DBS 4 组装机	1	/
	焊接设备	1	3
双压接设备	1	/	
加热机	2	/	
折边机	4	/	
切管机	1	2	
包胶机	/	7	

续表二

续表 2-2 主要生产设备一览表

类别	规格及型号	环评/批复内容(台)	实际内容(台)
检测设备	检测设备	6	5
	压接成像分析仪	1	一致
	测试设备	12	56
	智能示波器	2	/
	高压测试仪	1	7
	测试台	1	45
	测试仪	3	/
	压接端子打磨仪	1	/

表 2-3 主要原辅材料消耗一览表

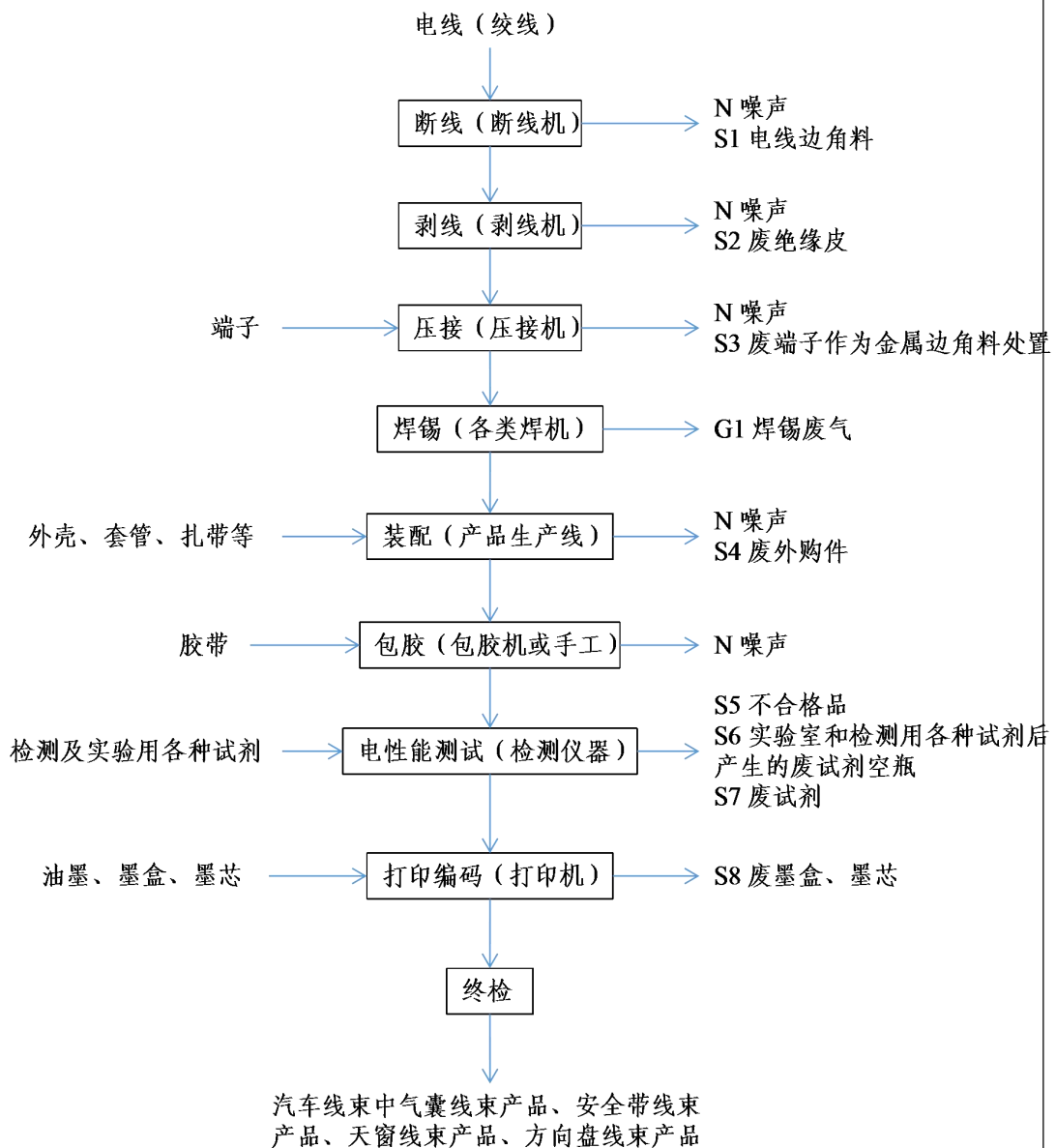
产品名称	环评用量	实际用量
聚己二酰己二胺(尼龙-66)塑料粒子 PA66	13.674t/a	4.6t/a
聚对苯二甲酸丁二醇酯塑料粒子 PBT	4.0t/a	1.4t/a
聚对亚苯基对苯二甲酰胺塑料粒子 LCP	1.52t/a	0.5t/a
热塑性弹性体 TPE	0.03t/a	0.01t/a
密封胶(双组份聚氨酯树脂)	11.02t/a	一致
电线(绞线、屏蔽线)	1256 万米/a	一致
端子	4258.24 万个/a	一致
外壳(部分外购, 部分来自公司注塑工段)	1323.1088 万个/a	一致
套管	410.08 万米/a	一致
胶带	495.84 万米/a	一致
滑块	356.2077 万个/a	一致
盖板	356.2077 万个/a	一致
扎带	900.48 万个/a	一致
橡胶圈	288 万个/a	一致
陶瓷片	576 万个/a	一致
插排针	360 万个/a	一致
针脚护套	180 万个/a	一致
线路板	28.8 万个/a	一致
螺丝	28.8 万个/a	一致
金属管	10.0 万米/a	一致
金属环	28.8 万个/a	一致
雨塞	28.8 万个/a	一致
内绝缘	28.8 万个/a	一致
弹簧夹	28.8 万个/a	一致
铁氧体	28.8 万个/a	一致
无铅焊锡	0.36t/a	一致
电气部分材料 (包括: PLC 可编程逻辑控制器, 触摸屏、变频器、 伺服控制 28 器、各类传感器、照 29 相系统、断路 器、接触器、开关电源、端子排、总线控制器等)	120 套/a	一致
测试仪器	120 套/a	一致
机械部分材料(包括设备框架、气缸、电磁阀、电缸、 滑块、测试探针、螺丝等)	120 套/a	一致
活性炭	0.38t/a	0.27t/a
打印机实验室检测用油墨、配套溶剂	1145 瓶/a	一致

续表二

二、生产工艺流程及产污环节

1.汽车线束生产工艺流程:

①汽车线束产品中气囊线束产品、安全带线束产品、天窗线束产品、方向盘线束产品生产工艺类似，见下图:



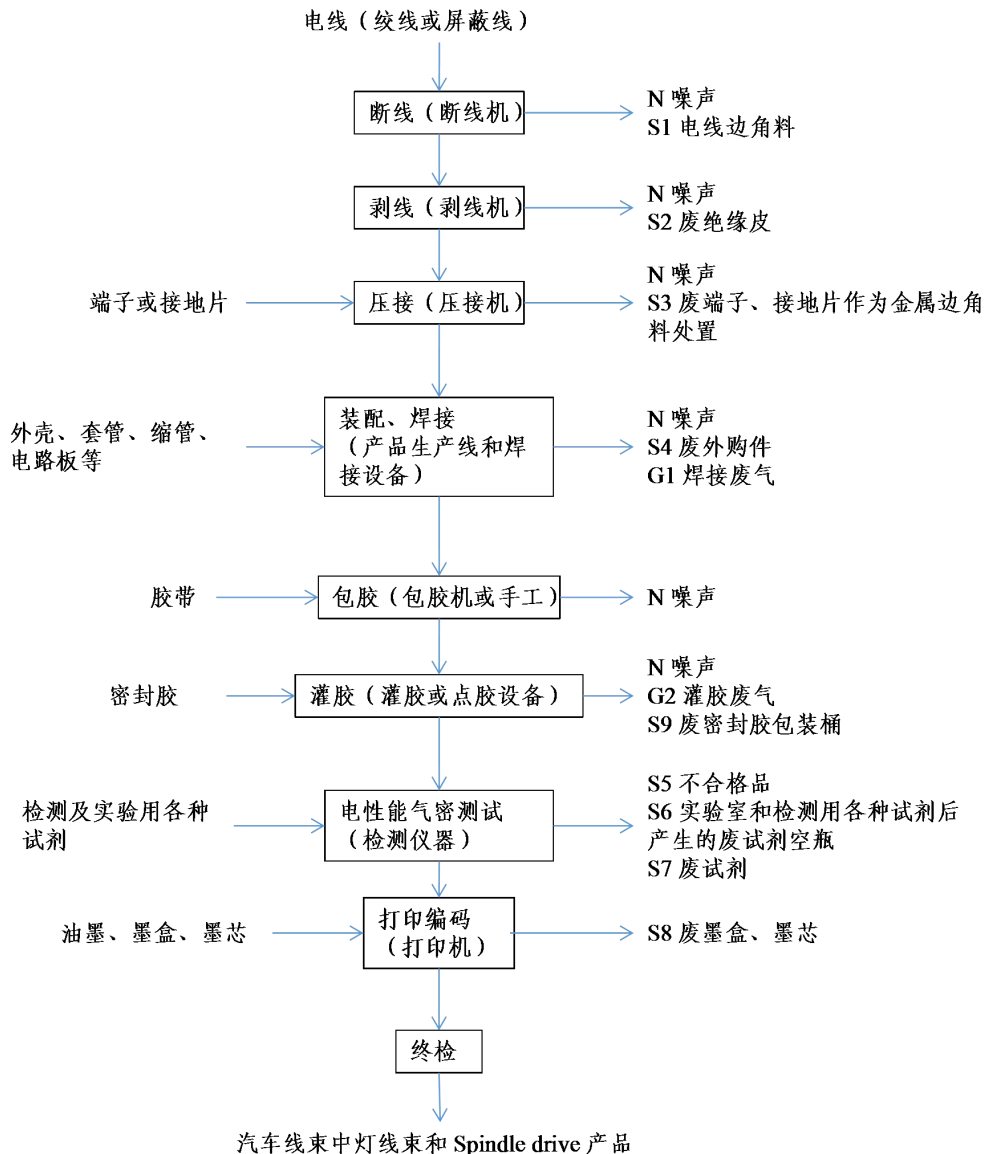
说明: 验收期间该生产工艺流程与环评一致。

续表二

工艺简述:

外购电线根据工艺要求和加工设备不同,分别进行断线、剥绝缘皮和压接端子,再在绞线外部装配外壳、塑料套管等配件,并裹上无纺胶布,最后进行电性能测试,测试合格的线束表面需使用喷墨打印机标出线束的规格、生产厂商等信息,最终经终检合格后,即为气囊线束产品、安全带线束产品、天窗线束产品、方向盘线束产品。其中气囊线束和安全带线束产品存在焊接工段,有少量的焊接废气 G1 产生。生产过程中有噪声 N、电线边角料 S1、废绝缘皮 S2、金属边角料(废端子) S3、废外购件 S4、不合格品 S5、废试剂空瓶 S6、废溶剂 S7 和废墨盒、墨芯 S8 产生。

②汽车线束中灯线束和 Spindle drive 产品生产工艺类似,见下图:



续表二

说明：验收期间该生产工艺流程与环评一致。

工艺简述：

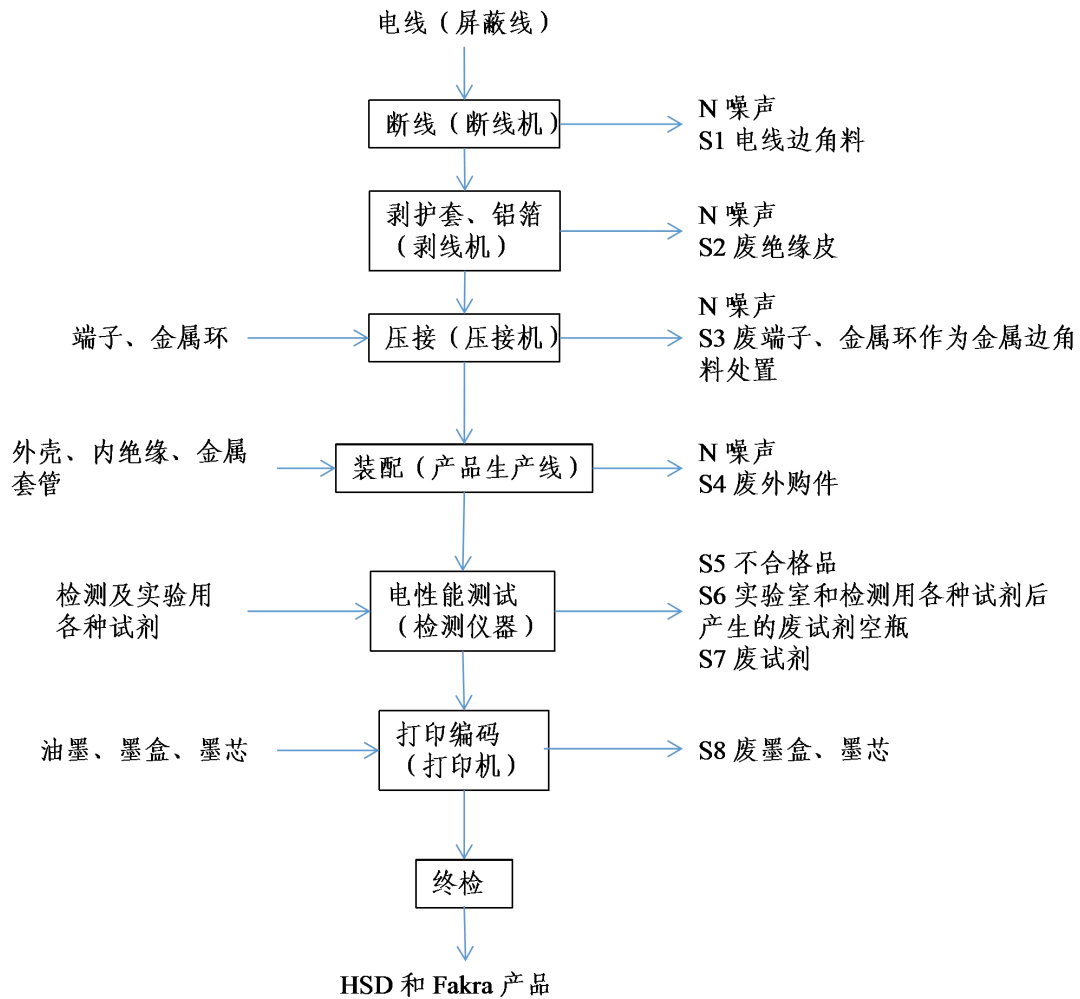
灯线束产品中绞线分别进行断线、剥绝缘皮和压接端子，再在绞线外部装配外壳（部分外购，部分来自公司注塑车间）、预热后的缩管、IDC 外壳等配件，并裹上无纺胶布。压接端子处需使用双组份密封胶进行密封，公司采用双组份聚氨酯树脂，按 A: B=1.3:1 的比例进行配比，并装入灌胶机或点胶机内自动灌胶，经电加热固化后进行电性能气密性测试，测试合格的线束表面需使用喷墨打印机标出线束的规格、生产厂商等信息，最终经终检合格后，即为灯线束产品。

Spindle drive 产品中屏蔽线分别去编织线、铝箔，并压接接地片，装配套管后进行压接，Spindle drive 产品中绞线分别进行断线、剥绝缘皮后，再与压接后的屏蔽线进行装配，穿套管、外护套和焊接电路板。焊接处需使用双组份密封胶进行密封，配比好的密封胶装入灌胶机或点胶机内自动灌胶，经电加热固化后进行电性能气密性测试，测试合格的线束表面需使用喷墨打印机标出线束的规格、生产厂商等信息，最终经终检合格后，即为 Spindle drive 产品。

生产过程中有噪声 N、电线边角料 S1、废绝缘皮 S2、金属边角料（废端子）S3、废外购件 S4、不合格品 S5、废试剂空瓶 S6、废试剂 S7、废墨盒、墨芯 S8、废密封胶包装桶 S9、焊接废气 G1 和灌胶废气 G2 产生。

续表二

③汽车线束中 HSD 和 Fakra 产品生产工艺类似，见下图：



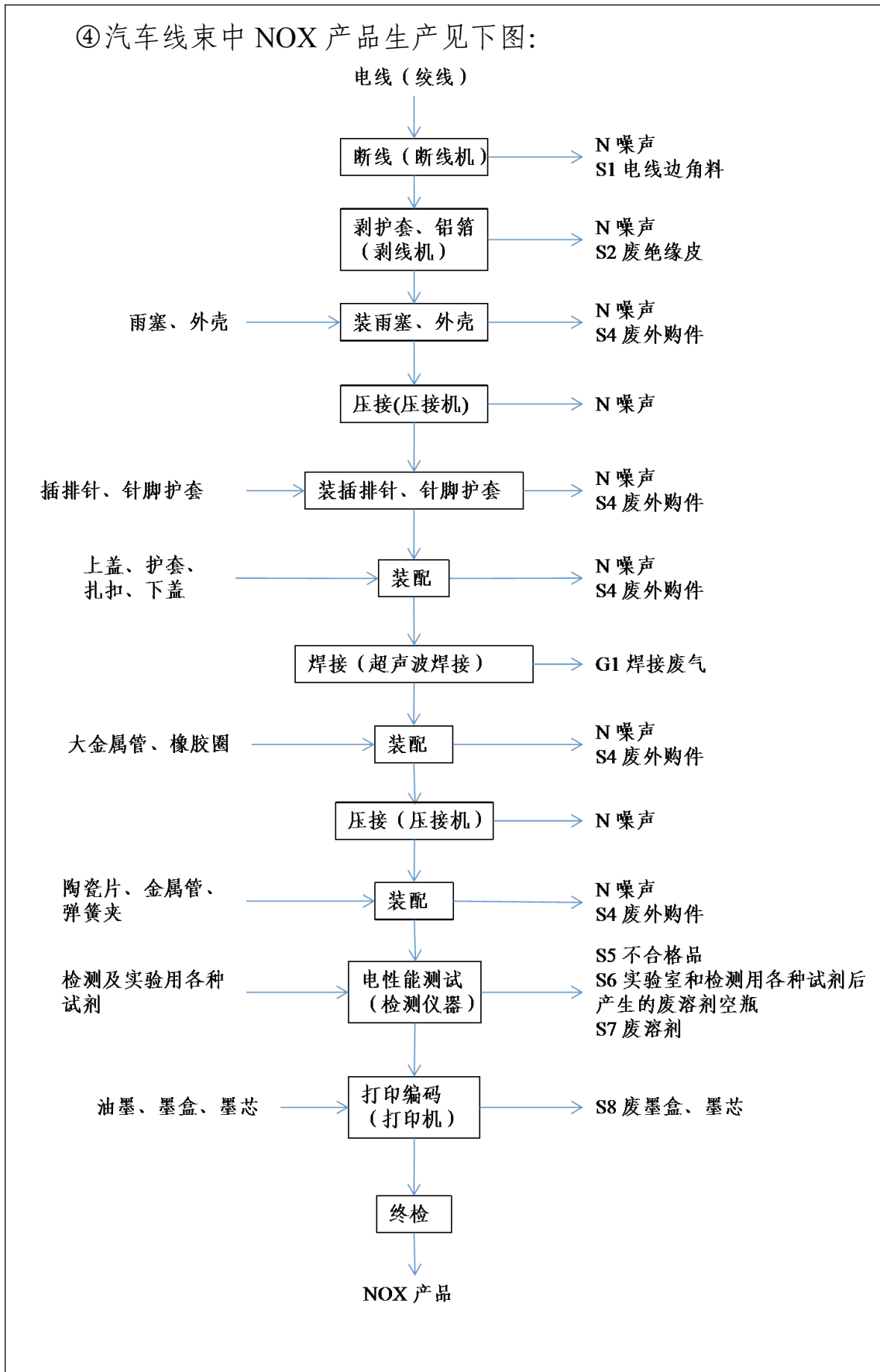
说明：验收期间该生产工艺流程与环评一致。

工艺简述：

HSD 产品中电线分别进行断线、剥护套、剥铝箔，压接金属环、端子，再在电线外部装配内绝缘、外壳（部分外购，部分来自公司注塑车间）、金属套管等配件，经电性能测试合格的线束表面需使用喷墨打印机标出线束的规格、生产厂商等信息，最终经终检合格后，即为 HSD 产品和 Fakra 产品。

生产过程中有噪声 N、电线边角料 S1、废绝缘皮 S2、金属边角料（废端子、金属环）S3、废外购件 S4、不合格品 S5、废试剂空瓶 S6、废试剂 S7、废墨盒、墨芯 S8 产生。

续表二



续表二

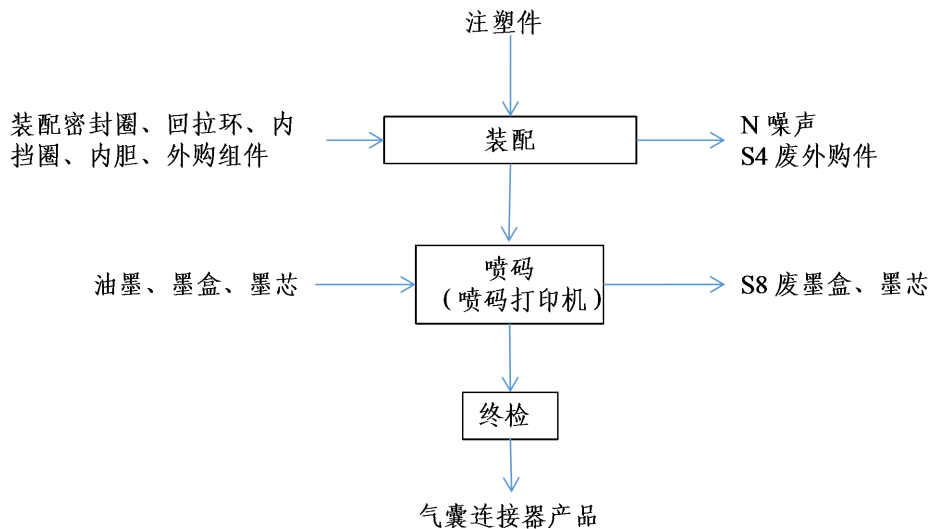
说明：验收期间该生产工艺流程与环评一致。

工艺简述：

NOX 产品中电线分别进行断线、剥护套、剥铝箔后，装入雨塞和外壳（部分外购，部分来自公司注塑车间）后压接成型，后装配插排针和针脚护套、外壳（部分外购，部分来自公司注塑车间）、上盖、下盖、护套、扎扣等配件，并焊接成型。再装配大金属管和橡胶圈，并压接成型，最后装入小金属管和弹簧夹，经电性能测试合格的线束表面需使用喷墨打印机标出线束的规格、生产厂商等信息，最终经终检合格后，即为 NOX 产品。

生产过程中有噪声 N、电线边角料 S1、废绝缘皮 S2、废外购件 S4、不合格品 S5、废试剂空瓶 S6、废试剂 S7、废墨盒、墨芯 S8 和焊接废气 G1 产生。

⑤汽车线束中气囊连接器产品生产见下图：



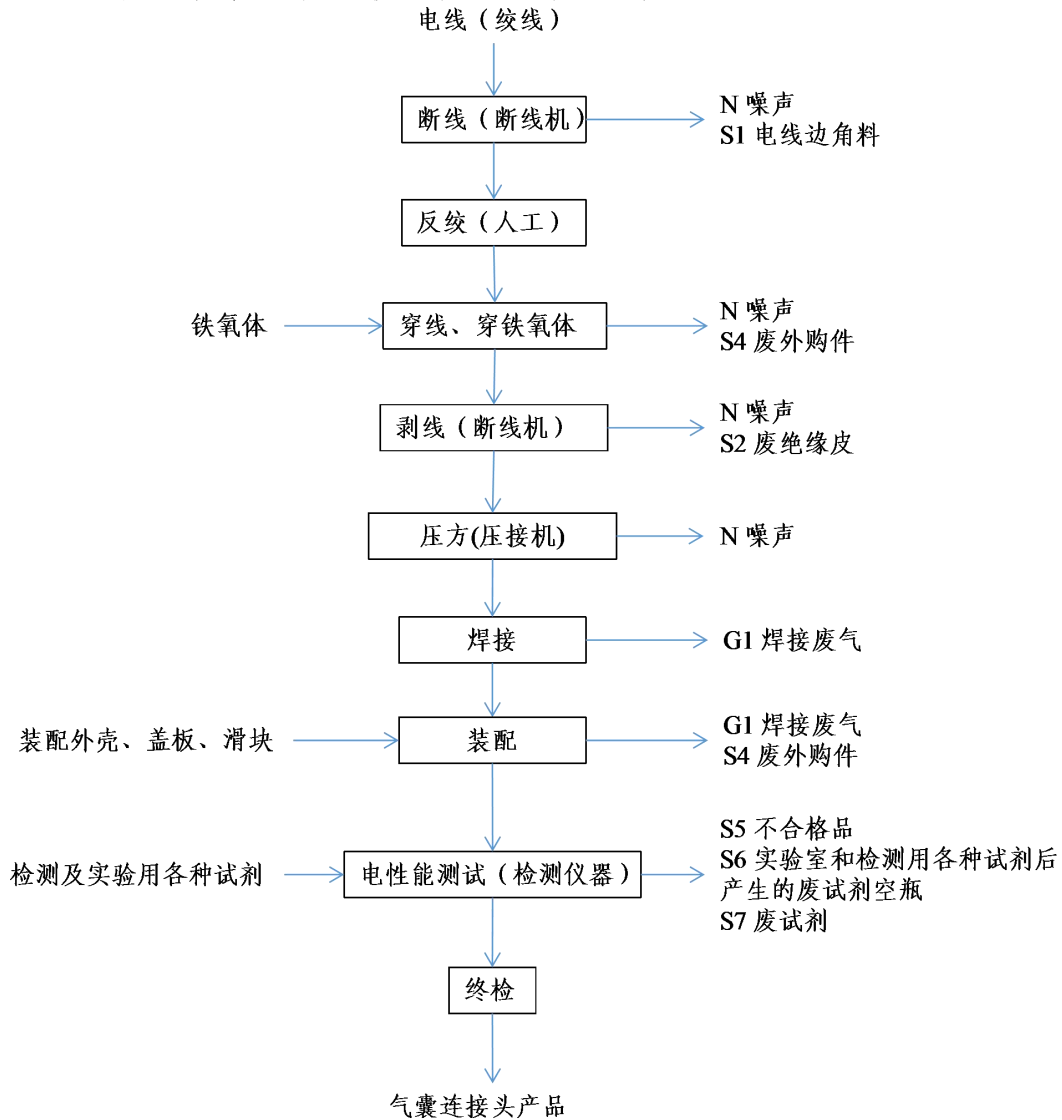
说明：验收期间该生产工艺流程与环评一致。

工艺简述：

公司自产的注塑件装入上下密封圈、回拉环、内挡圈、内胆和外购组件，经外观检验合格后包装入库。塑件表面使用喷墨打印机标出产品的规格、生产厂商等信息。生产过程中有噪声 N、废外购件 S4 和废墨盒、墨芯 S8 产生。

续表二

⑥汽车线束中气囊接头产品生产见下图：



说明：验收期间该生产工艺流程与环评一致。

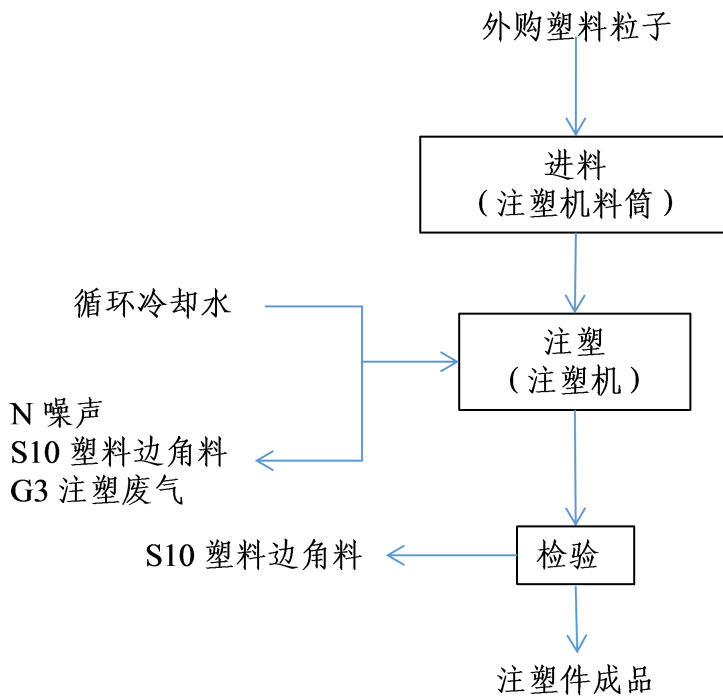
工艺简述：

气囊接头产品中电线分别进行断线和反绞后，进行穿线和穿铁氧体，并剥去少量电线的绝缘皮，压接和焊接成型。再装入外壳（部分外购，部分来自公司注塑车间）、盖板、滑块等配件，经电性能测试合格的线束表面需使用喷墨打印机标出线束的规格、生产厂商等信息，最终经终检合格后，即为气囊接头产品。

生产过程中有噪声 N、电线边角料 S1、废绝缘皮 S2、废外购件 S4、不合格品 S5、废试剂空瓶 S6、废试剂 S7 产生。

续表二

2. 注塑件生产工艺流程:



说明: 验收期间该生产工艺流程与环评一致。

工艺简述:

将外购的各类塑料粒子抽入注塑机料筒内, 并通过注塑机螺杆的旋转和机筒外壁加热, 使塑料粒子成为熔融状态, 温度约 260~280℃, 然后注塑机进行合模和注射, 将熔融的塑料通过较高压力和较快的速度注入温度较低的闭合模具内, 经过一定时间、压力保持、水冷却, 使其固化成型, 开模取出注塑件, 经检验合格后, 包装入库。注塑工段有噪声 N、塑料边角料 S10 和注塑废气 G3 产生, 检验工段有不合格件作为塑料边角料 S10 处置。

续表二

3.汽车零部件产品用制造设备与装置生产工艺流程:

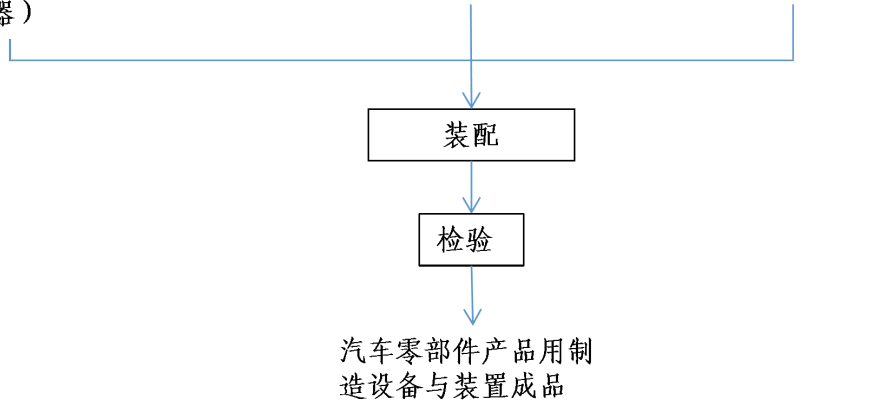
外购电器部分材料

(PLC 可编程逻辑控制器、触摸屏、变频器、伺服控制器、各类传感器、照相系统、断路器、接触器、开关电源、端子排、总线控制器)

外购机械部分材料

(设备框架、气缸、电磁阀、电缸、滑块、测试探针、螺丝等)

外购测试仪器



说明: 验收期间该生产工艺流程与环评一致。

工艺简述:

汽车零部件产品用制造设备与装置产品主要生产工艺以装配为主, 将外购的电气部分材料、机械部分材料和外购的测试仪器, 人工进行装配, 经检验合格后入库。

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”，注塑工段设备用冷却水循环使用，定期添加，不外排；项目不产生工艺废水，不新增生活污水。

(2) 废气：该项目 1F 北侧注塑车间注塑工段和 2F 灌胶工段产生的非甲烷总烃废气经分别收集后，一并汇入 1 套活性炭吸附装置进行处理，最后通过 1 根 15m 高 1#排气筒排放，未捕集的废气无组织排放；3F 灌胶和注塑工段产生的非甲烷总烃废气经分别收集后，一并汇入 1 套活性炭吸附装置进行处理，最后通过 1 根 15m 高 3#排气筒排放，未捕集的废气无组织排放；焊接工段产生的锡及其化合物废气无组织排放。

(3) 噪声：噪声源主要来自车间生产设备运行时产生的噪声，通过合理设备选型、合理布局、合理安排生产工段班次，高噪设备做好隔声、吸声、减振等措施降噪。

(4) 固体废物：废试剂空瓶、废试剂、废墨盒、墨芯、废密封胶包装桶（含废胶、废抹布手套等）、废活性炭、废乳化液、空压油水暂存于危废存放区；电线边角料、废绝缘皮、金属边角料、不合格品、塑料边角料外卖综合利用；废外购件供应商调换；生活垃圾环卫处收集后集中处理。

表三

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”。该项目变动环境影响分析情况如下：

1、地点、性质、规模

该项目的建设地点未发生变化；生产产品的品种及产能均未发生变化。

2、主要设备

类别	规格及型号	环评分析数量（台）	变动影响分析数量(台)
生产 设备	压接机	40	57
	剥线机	1	7
	断线机	8	12
	超声波焊接设备	9	10
	热处理设备	2	4
	包装设备	1	4
	橡胶圈定位设备	1	9
	全自动压接设备	1	4
	压合机	9	47
	压接机及模具	2	13
	切剥线机	1	5
	AK2 焊接设备	6	11
	KOMAX 全自动	1	12
	喷墨打印机	8	9
	AK2 转盘组装机	1	4
	组装机	3	10
	焊接设备	1	3
	切管机	1	2
	包胶机	/	7
检测 设备	测试设备	12	56
	高压测试仪	1	7
	测试台	1	45

续表三

3、主要原辅材料

该项目主要原辅材料种类未发生变化。

4、生产工艺

该项目生产工艺未发生变化。

5、污染防治设施

该项目污染防治设施未发生变化。

变动影响分析结论：根据以上分析，该公司“汽车及通讯设备用注塑件、冲压件和汽车线束生产技术改造工程项目”、“汽车及通讯设备用注塑件、冲压件和汽车线束、工业连接器生产技术改造扩建项目”和“汽车用线束连接器、注塑件及汽车零部件产品用制造设备与装置生产技改项目”，在建设实施过程中主要产品方案及产能、主要生产设备、主要原辅材料、生产工艺和环境保护措施均未发生重大变动，不新增污染因子和污染物排放量的增加，未导致环境影响及环境风险的显著增加。

因此安费诺汽车连接系统（常州）有限公司于2017年4月编制了《汽车及通讯设备用注塑件、冲压件和汽车线束生产技术改造工程项目，汽车及通讯设备用注塑件、冲压件和汽车线束、工业连接器生产技术改造扩建项目和汽车用线束连接器、注塑件及汽车零部件产品用制造设备与装置生产技改项目变动影响分析》。

我公司已对企业的变动情况进行核实，情况属实。

表四

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、监测分析方法见下表 3-2。

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

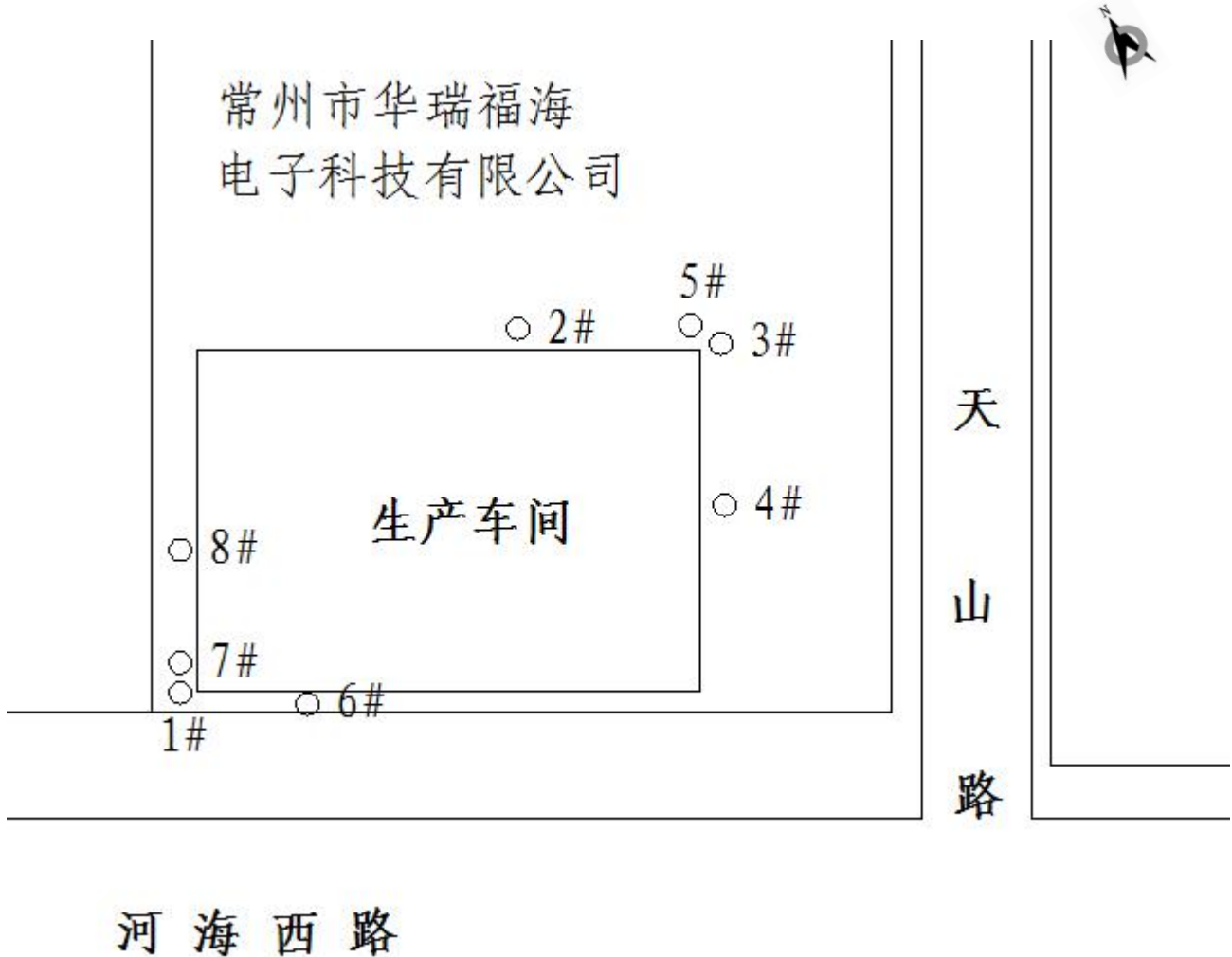
污染类别	污染源	污染因子	防治措施	排放情况	验收监测情况
废气	1F 北侧注塑车间注塑工段和 2F 灌胶工段	非甲烷总烃	1 套活性炭吸附装置处理	1 根 15 米高 1# 排气筒排放	处理设施 1 个进口，1 个出口，每天监测 3 次，连续监测 2 天
	3F 灌胶和注塑工段		1 套活性炭吸附装置处理	1 根 15 米高 3# 排气筒排放	处理设施 1 个进口，1 个出口，每天监测 3 次，连续监测 2 天
	1F 北侧注塑车间注塑工段和 2F 灌胶工段以及 3F 灌胶和注塑工段未捕集的废气	非甲烷总烃	/	无组织排放	上风向 1 个点位，下风向 3 个点位，每天监测 3 次，连续监测 2 天
	焊接工段	锡及其化合物			
噪声	噪声源主要来自车间生产设备运行时产生的噪声		通过合理设备选型、合理布局、合理安排生产工段班次，高噪设备做好隔声、吸声、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	废试剂空瓶、废试剂、废墨盒、墨芯、废密封胶包装桶（含废胶、废抹布手套等）、废活性炭、废乳化液、空压油水		暂存于危废存放区	零排放	环境管理检查
	电线边角料、废绝缘皮、金属边角料、不合格品、塑料边角料		外售综合利用		
	生活垃圾		环卫处收集后集中处理		
	废外购件		供应商调换		

表 3-2 监测分析方法

类别	项目名称	分析方法
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

续表四

废气监测点位示意图:



说明: 本项目平面布置图与环评一致。

注: ○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4月18日无组织监测点位;

5#、6#、7#、8#点位为4月19日无组织监测点位。

2017年4月18日, 天气晴, 风速1.4m/s, 风向为西风;

2017年4月19日, 天气晴, 风速1.0m/s, 风向为东风。

表五、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	4月18日	非甲烷总 烃	1#	1.80	2.21	2.02	2.21	/	/	1#、5#为参照 点，不做限值要 求；
			2#	2.00	1.97	1.88	2.00	4.0	/	
			3#	1.45	2.01	2.00	2.01		/	
			4#	1.72	1.48	1.41	1.72		/	
	5#		2.32	1.56	1.41	2.32	/		/	
	4月19日		6#	1.27	1.66	1.48	1.66	4.0	/	
			7#	1.95	1.56	1.66	1.95		/	
			8#	1.95	1.85	1.87	1.95		/	
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）表2中无组织监控浓度限值。									

续表五、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	4月18日	锡及其化合物	1#	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	/		/	
			3#	ND	ND	ND	/		/	
			4#	ND	ND	ND	/		/	
	4月19日		5#	ND	ND	ND	/	0.24	/	
			6#	ND	ND	ND	/		/	
			7#	ND	ND	ND	/		/	
			8#	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）表2中无组织监控浓度限值。									

续表五、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			
1F 北侧注塑车间注塑工段和2F灌胶工段1#排气筒	4月18日	废气进口	流量 (m ³ /h)	1.77×10 ³	1.75×10 ³	1.73×10 ³	1.75×10 ³	/	/	1、排气筒高15米； 2、环评风量为1000m ³ /h； 3、()为环评要求去除效率；
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	4.46	3.92	4.94	4.44	/	/	
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	7.90×10 ⁻³	6.85×10 ⁻³	8.55×10 ⁻³	7.77×10 ⁻³	/	/	
		废气排口	流量 (m ³ /h)	1.83×10 ³	1.68×10 ³	1.54×10 ³	1.68×10 ³	/	/	
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	1.99	1.86	1.74	1.86	120	/	
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	3.64×10 ⁻³	3.13×10 ⁻³	2.68×10 ⁻³	3.15×10 ⁻³	5.0	59.4 (75)	
	4月19日	废气进口	流量 (m ³ /h)	1.83×10 ³	1.74×10 ³	1.79×10 ³	1.79×10 ³	/	/	
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	8.76	3.99	2.70	5.15	/	/	
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	1.60×10 ⁻²	6.94×10 ⁻³	4.83×10 ⁻³	9.27×10 ⁻³	/	/	
		废气排口	流量 (m ³ /h)	1.45×10 ³	1.38×10 ³	1.50×10 ³	1.44×10 ³	/	/	
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	3.43	2.55	1.40	2.46	120	/	
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	4.97×10 ⁻³	3.52×10 ⁻³	2.10×10 ⁻³	3.53×10 ⁻³	5.0	61.9 (75)	
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。									

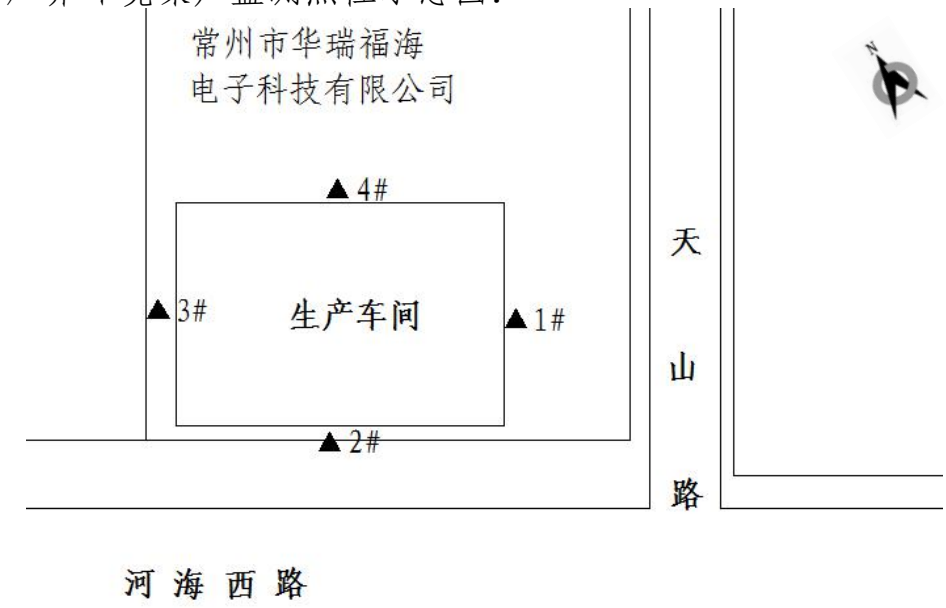
续表五、废气监测结果

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			
3F 灌胶和注塑工段3#排气筒	4月18日	废气进口	流量 (m ³ /h)	2.50×10 ³	2.45×10 ³	2.36×10 ³	2.44×10 ³	/	/	1、排气筒高15米； 2、环评风量为1000m ³ /h； 3、()为环评要求去除效率；
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	5.80	3.50	5.61	4.97	/	/	
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	1.45×10 ⁻²	8.57×10 ⁻³	1.32×10 ⁻²	1.21×10 ⁻²	/	/	
		废气排口	流量 (m ³ /h)	1.86×10 ³	1.79×10 ³	1.81×10 ³	1.82×10 ³	/	/	
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	1.77	1.71	1.76	1.75	120	/	
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	3.29×10 ⁻³	3.06×10 ⁻³	3.19×10 ⁻³	3.18×10 ⁻³	5.0	73.7 (75)	
	4月19日	废气进口	流量 (m ³ /h)	2.43×10 ³	2.41×10 ³	2.26×10 ³	2.37×10 ³	/	/	
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	4.27	3.48	3.19	3.64	/	/	
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	1.04×10 ⁻²	8.37×10 ⁻³	7.21×10 ⁻³	8.65×10 ⁻³	/	/	
		废气排口	流量 (m ³ /h)	1.81×10 ³	1.77×10 ³	1.68×10 ³	1.75×10 ³	/	/	
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	3.20	1.76	1.88	2.28	120	/	
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	5.78×10 ⁻³	3.11×10 ⁻³	3.16×10 ⁻³	4.02×10 ⁻³	5.0	53.6 (75)	
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。									

表六、废水监测结果（此页无正文）

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			
结论									

表七、噪声及工况监测结果

噪声监测点 位布设(示意图) 监测结果	厂界环境噪声监测点位示意图: 常州市华瑞福海 电子科技有限公司 																																																																													
	注: ▲厂界环境噪声监测点, 共 4 个。 厂界环境噪声监测结果表 单位: dB(A)																																																																													
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <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">4月18日</td> <td>2#(南厂界)</td> <td>58.1</td> <td>48.9</td> <td>70</td> <td rowspan="8">55</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>1#(东厂界)</td> <td>58.5</td> <td>54.2</td> <td rowspan="4">65</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>3#(西厂界)</td> <td>55.7</td> <td>49.1</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>4#(北厂界)</td> <td>56.8</td> <td>49.7</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">4月19日</td> <td>2#(南厂界)</td> <td>57.9</td> <td>48.8</td> <td>70</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>1#(东厂界)</td> <td>58.7</td> <td>54.4</td> <td rowspan="4">65</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>3#(西厂界)</td> <td>56.3</td> <td>49.3</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>4#(北厂界)</td> <td>56.4</td> <td>49.2</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>备注</td> <td colspan="7">4月18日, 天气晴, 风速<5m/s; 4月19日, 天气晴, 风速<5m/s.</td> </tr> <tr> <td>结论</td> <td colspan="7">监测期间, 东、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类标准要求; 南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4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	4月18日	2#(南厂界)	58.1	48.9	70	55	0	0	1#(东厂界)	58.5	54.2	65	0	0	3#(西厂界)	55.7	49.1	0	0	4#(北厂界)	56.8	49.7	0	0	4月19日	2#(南厂界)	57.9	48.8	70	0	0	1#(东厂界)	58.7	54.4	65	0	0	3#(西厂界)	56.3	49.3	0	0	4#(北厂界)	56.4	49.2	0	0	备注	4月18日, 天气晴, 风速<5m/s; 4月19日, 天气晴, 风速<5m/s.							结论	监测期间, 东、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类标准要求; 南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4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																																																																							
4月18日	2#(南厂界)	58.1	48.9	70	55	0	0																																																																							
	1#(东厂界)	58.5	54.2	65		0	0																																																																							
	3#(西厂界)	55.7	49.1			0	0																																																																							
	4#(北厂界)	56.8	49.7			0	0																																																																							
4月19日	2#(南厂界)	57.9	48.8			70	0	0																																																																						
	1#(东厂界)	58.7	54.4	65		0	0																																																																							
	3#(西厂界)	56.3	49.3			0	0																																																																							
	4#(北厂界)	56.4	49.2			0	0																																																																							
备注	4月18日, 天气晴, 风速<5m/s; 4月19日, 天气晴, 风速<5m/s.																																																																													
结论	监测期间, 东、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类标准要求; 南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4类标准要求;																																																																													
监测工况 及必要的 原材料监 测结果	安费诺汽车连接系统(常州)有限公司在2017年4月18日、19日监测期间汽车线束日产能分别为27.1万只、27.1万只, 生产负荷分别为100%、100%; 注塑件日产能分别为14.3万只、14.3万只, 生产负荷分别为100%、100%; 汽车零部件产品用制造设备与装置正常生产, 相应的环保设施正常运行, 符合部分验收监测要求。																																																																													

表八、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
1、厂区实行“雨污分流、清污分流”。项目不产生工艺废水，不新增生活污水。	该厂区实行“雨污分流、清污分流”，注塑工段设备用冷却水循环使用，定期添加，不外排；项目不产生工艺废水，不新增生活污水。
2、落实《报告表》提出的废气防治措施，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）。	<p>该项目 1F 北侧注塑车间注塑工段和 2F 灌胶工段产生的非甲烷总烃废气经分别收集后，一并汇入 1 套活性炭吸附装置进行处理，最后通过 1 根 15m 高 1#排气筒排放，未捕集的废气无组织排放；3F 灌胶和注塑工段产生的非甲烷总烃废气经分别收集后，一并汇入 1 套活性炭吸附装置进行处理，最后通过 1 根 15m 高 3#排气筒排放，未捕集的废气无组织排放；焊接工段产生的锡及其化合物废气无组织排放。</p> <p>监测期间，该项目厂界下风向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，排放速率均符合该标准表 2 二级标准。</p>
3、企业应认真做好各项风险防范措施，完善各项管理制度和风险应急措施，生产过程应严格操作到位。	已执行
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隔声、消声措施，运营期厂界噪声须符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3、4 类标准。	<p>噪声源主要来自车间生产设备运行时产生的噪声，通过合理设备选型、合理布局、合理安排生产工段班次，高噪设备做好隔声、吸声、减振等措施降噪。</p> <p>监测期间，东、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 类标准要求；南厂界昼夜间噪声均符合该标准中 4 类标准要求。</p>

续表八、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。危险废物严格执行当前危险废物环保管理规定，委托有资质单位处置；危废堆放场所严格执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001），落实防扬散、防流失、防渗漏措施；按危废转移联单管理制度要求，办理相关转移审批手续，经批准同意后方可实施转移。</p>	<p>废试剂空瓶、废试剂、废墨盒、墨芯、废密封胶包装桶（含废胶、废抹布手套等）、废活性炭、废乳化液、空压油水暂存于危废存放区；电线边角料、废绝缘皮、金属边角料、不合格品、塑料边角料外卖综合利用；废外购件供应商调换；生活垃圾环卫处收集后集中处理。危废堆放场所已做好防扬散、防流失、防渗漏措施。</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>废气排口、危废暂存区已设置环保标志</p>

表九、环保检查结果

固体废物综合利用处理:

废试剂空瓶(0.7t/a)、废试剂(0.05t/a)、废墨盒、墨芯(0.6t/a)、废密封胶包装桶(含废胶、废抹布手套等)(2.8t/a)、废活性炭(0.36t/a)、废乳化液、空压油水(0.08t/a)暂存于危废存放区;电线边角料(5t/a)、废绝缘皮(1t/a)、金属边角料(1t/a)、不合格品(2万个/a)、塑料边角料(0.2t/a)外卖综合利用;废外购件(2万个/a)供应商调换;生活垃圾环卫处收集后集中处理。

绿化、生态恢复措施及恢复情况:

依托出租方公司现有绿化。

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

表十、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)通讯设备有限公司于2016年12月8日分立新公司——安费诺汽车连接系统(常州)有限公司。(关于公司分立项目的情况说明详见附件)

安费诺汽车连接系统(常州)有限公司位于常州高新技术产业开发区天山路20号,目前租用常州华瑞福海电子科技有限公司工业厂房从事生产,公司引进注塑机、超声波焊接设备、KOMAX线束加工设备、测试设备、HSD全自动设备、全自动压接设备、焊接设备、点胶机流水线等生产设备,设计新增生产规模为年产汽车线束连接器6320万只、注塑件4800万只、汽车零部件产品用制造设备与装置120套。

安费诺-泰姆斯(常州)通讯设备有限公司现有项目环保手续情况见下表:

项目名称	审批部门及时间	竣工环保验收情况	备注
安费诺-泰姆斯(常州)通讯设备有限公司搬迁项目(年产手机SIM卡座4000万只、手机底部接口4000万只、手机电池连接器100万只、手机用天线连接器100万只)	常州市新北区环保局常新环2008(255)2008年8月29日	常州市新北区环保局2008年11月5日	/
汽车及通讯设备用注塑件、冲压件和汽车线束生产技术改造工程项目	常州市新北区环保局常新环表[2014]14号2014年3月10日	企业已开展《纳入环境保护登记管理建设项目自查评估》	在新北区河海街道公示内容完整,没有删减
汽车及通讯设备用注塑件、冲压件和汽车线束、工业连接器生产技术改造扩建项目	常州市新北区环保局常新环表[2015]59号2015年4月17日		

目前公司因内部结构调整,安费诺-泰姆斯(常州)通讯设备有限公司手机部(主要生产手机卡座、手机接口、手机电池连接器等产品)和工业部(主要生产工业连接器等产品)的两个部门已迁出公司所在地(天山路20号),将汽车部(主要生产汽车用线束连接器等产品)划入安费诺汽车连接系统(常州)有限公司名下。

续表十、验收监测结论及建议

安费诺-泰姆斯（常州）通讯设备有限公司于2016年9月委托常州市常武环境科技有限公司编制完成了《汽车用线束连接器、注塑件及汽车零部件产品用制造设备与装置生产技改项目环境影响报告表》，于2016年11月1日获得常州市新北区环境保护局批复意见(常新环表[2016]200号)。

根据现场勘查，本项目1F南侧注塑车间内注塑机未进场安装，无相应环保设施，目前已投资988万美元，实际新增产能为年产汽车线束连接器6320万只、注塑件1600万只、汽车零部件产品用制造设备与装置120套。故本次验收项目为部分验收。

本项目现有员工人数为750人，采用两班制工作方式生产，每班12小时，年工作300天。设一座餐厅，仅为员工提供就餐场所，不设宿舍、浴室。

安费诺汽车连接系统（常州）有限公司在2017年4月18日、19日监测期间汽车线束日产能分别为27.1万只、27.1万只，生产负荷分别为100%、100%；注塑件日产能分别为14.3万只、14.3万只；汽车零部件产品用制造设备与装置正常生产，相应的环保设施正常运行，符合部分验收监测要求。

2、废水：本项目不产生工艺废水，不新增生活污水。

3、废气：经监测，2017年4月18日、19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；

该项目1F北侧注塑车间注塑工段和2F灌胶工段产生的非甲烷总烃废气经分别收集后，一并汇入1套活性炭吸附装置进行处理，最后通过1根15m高1#排气筒排放，废气处理设施及排气筒高度均符合环评要求，该工段实测风量超过环评风量，废气可有效收集。经监测，4月18日、19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》（GB 16297-1996）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》（GB 16297-1996）表2二级标准限值；非

续表十、验收监测结论及建议

甲烷总烃去除效率为 59.4%-61.9%，环评要求去除效率为 75%，由于实测进口浓度低于环评分析浓度，导致去除效率偏低。

3F 灌胶和注塑工段产生的非甲烷总烃废气经分别收集后，一并汇入 1 套活性炭吸附装置进行处理，最后通过 1 根 15m 高 3#排气筒排放，废气处理设施及排气筒高度均符合环评要求，该工段实测风量超过环评风量，废气可有效收集。经监测，4 月 18 日、19 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》（GB 16297-1996）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》（GB 16297-1996）表 2 二级标准限值；非甲烷总烃去除效率为 53.6%-73.7%，环评要求去除效率为 75%，由于实测进口浓度低于环评分析浓度，导致去除效率偏低。

4、噪声：经监测，2017 年 4 月 18 日、19 日该企业东、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 类标准要求；南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 4 类标准要求。

5、固体废物：废试剂空瓶（0.7t/a）、废试剂（0.05t/a）、废墨盒、墨芯（0.6t/a）、废密封胶包装桶（含废胶、废抹布手套等）(2.8t/a)、废活性炭（0.36t/a）、废乳化液、空压油水（0.08t/a）暂存于危废存放区；电线边角料（5t/a）、废绝缘皮（1t/a）、金属边角料（1t/a）、不合格品（2 万个/a）、塑料边角料（0.2t/a）外卖综合利用；废外购件（2 万个/a）供应商调换；生活垃圾环卫处收集后集中处理。

6、总量控制：本项目废气排放时间以 2400h 计。污染物排放量见下表：

污染源	污染物	环评及批复总量	实际核算总量
废气	非甲烷总烃	0.0378	1.67×10^{-2}
备注	单位：t/a		
结论	监测期间，非甲烷总烃实际核算总量满足环评批复总量。		

续表十、验收监测结论及建议

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。综上，本项目满足建设项目竣工环境保护验收条件，可以申请项目部分验收。

二、建议

1、若后期 1F 南侧注塑车间内注塑机进场安装并投入运行，需重新履行环保“三同时”竣工验收；

2、废试剂空瓶、废试剂、废墨盒、墨芯、废密封胶包装桶（含废胶、废抹布手套等）、废活性炭、废乳化液、空压油水尽快与有资质单位签订处置合同。

三、附件

1、《汽车用线束连接器、注塑件及汽车零部件产品用制造设备与装置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]200号，2016年11月1日）；

2、危废暂存协议；

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；