

浙江精功科技股份有限公司

新建年产 25 万台（套）机柜智能化生产线项目

竣工环境保护验收意见

2020 年 4 月 10 日，浙江精功科技股份有限公司根据《浙江精功科技股份有限公司新建年产 25 万台（套）机柜智能化生产线项目竣工环保验收监测报告表》，并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术指南、本项目环境影响报告表和审批部门审查意见等要求对本项目配套建设的环保设施进行自主验收，形成验收意见如下：

一、项目建设基本情况

1、建设地点、规模、主要建设内容

浙江精功科技股份有限公司分为 2 个厂区（精功科技厂区和精密制造厂区），项目位于精密制造厂区（绍兴市柯桥区鉴湖路 2106 号），项目利用现有土地，新增建筑面积 24631.24 平方米，购置国产料库 1 座，涂装生产线 2 条，九折型材生产线 1 条，纵横剪生产线 1 条，自动焊接线 1 条，自动装配线 1 条，钣金单排料库 1 座，立库 1 座，检测设备 1 套，引进钣金生产线 3 条，精矫平机 1 台，涂装积放链 1 条，机器人 22 台，大功率激光器 1 台，冷弧焊机 6 台。项目建成投产后可形成年产机柜 25 万台（套）的生产能力。目前项目已投入正常生产。

2、建设过程及环保审批情况

《浙江精功科技股份有限公司新建年产 25 万台（套）机柜智能化生产线项目环境影响报告表》由浙江环科环境咨询有限公司编制，并于 2017 年 7 月 12 日经绍兴市柯桥区行政审批局以绍柯审批环审[2017]77 号文对该项目环境影响报告表进行了批复。企业于 2018 年 2 月开工建设，于 2019 年 3 月投入生产，目前企业已领取了排污许可证。

3、投资情况

项目设计总投资 25195.5 万元，实际总投资 21653 万元，其中环保投资 315.86 万元，占总投资比例为 1.46%。

4、验收范围

新建年产 25 万台（套）机柜智能化生产线项目及配套的环保设施，为项目整体验收。

二、工程变动情况

(1)规模

现有企业实际生产规模与经环评审批项目一致。

(2)建设地点

项目实际建设地点与经环评审批的一致。

(3)生产工艺

现有企业实际生产工艺与经环评审批的基本一致。

(4)环境保护设施及措施

废水：配套预处理设施建设情况与经环评审批一致。

废气：配套工艺废气治理设施的处理工艺与经审批项目一致，环评要求每条生产线分别配套 1 套 RTO 蓄热式焚烧装置，共配置 2 条涂装生产线 RTO 蓄热式焚烧装置；实际在项目实施过程中只配套 1 套 RTO 蓄热式焚烧装置，但废气处理规模保持不变，废气排放量保持不变；另外，环评要求对污水处理产臭单元加盖，并对臭气进行收集处理，但项目实际由于废水产生量较小，污水处理规模较大，污水停留时间延长，经现场调查核实，污水处理站产生臭气不明显，对周围环境影响较小，因此未对污水处理生化系统加盖。

综合以上分析，项目不属于重大变动。详细设备变动情况详见验收检测报告。

三、环境保护设施建设情况

1、废水

(1) 目前项目厂区内已建立雨污分流、清污分流系统，雨水经收集后排入附近河道；项目生产线脱脂区域、硅烷化区域、电泳区域的倒槽槽液、清洗废水、UF 膜反冲洗废水、生活污水混合进入精功科技厂区污水处理站进一步处理，经处理达标后纳入市政污水管网。

精功科技厂区污水处理站接纳的污水为精密制造厂区废水，包括项目生产废水、喷漆废气处理的喷淋废水及生活污水。精功科技厂区设有 1 套处理能力 1000t/d 污水处理装置；采用“气浮+UASB 反应池+好氧混凝沉淀”处理工艺。

污水排放口设置：企业已设置一个污水排放口，安装刷卡排污总量控制系统及在线监测装置；设置标准采样口及设立标志牌。

2、废气

经现场调查，项目主要产生电泳废气、喷塑固化废气、焊接烟尘、喷塑粉尘、天然气燃烧废气、污水处理站臭气等。

电泳废气、喷塑固化废气经收集后采用 RTO 蓄热式焚烧器焚烧，喷塑粉尘采用旋风除尘+滤芯过滤处理，焊接烟尘配套焊接烟尘净化器进行治理；天然气燃烧废气经收集后接入 RTO 装置排气筒高空排放；污水处理站臭气产生较少，现场核实臭味不明显，因此臭气未收集处理全部为无组织排放。

3、噪声

项目噪声主要来自生产车间设备运转产生的噪声。企业合理布置生产设备，对高噪声设备安装减振垫；风机进出风口安装消声器；单独设置泵房；加强噪声设备的管理和维护，避免因不正常运行所导致的噪声增大。

4、固废

项目产生的固体废弃物主要是废金属边角料、废一般包装材料、焊渣、脱脂槽和硅烷槽槽渣、废电泳漆渣、污水处理污泥及员工生活垃圾等。

企业在精功科技厂区已设有 100m^3 污泥临时堆场，本项目在精密制造厂区设有 1 间 70m^2 危险废物储存间，并采取防渗防漏措施；项目因槽渣暂未清理，实际因污泥产生量较少，污泥压滤未进行，因此暂无槽渣和污泥产生。

废金属边角料、废一般包装材料、焊渣等收集后出售综合利用；生活垃圾进行袋装收集后委托当地环卫部门统一清运处理。

目前企业已做好固废分类收集、综合利用和处置工作，严防二次污染。

5、其他环境保护设施

(1)环境风险防范设施

企业已制订了相应的突发环境事件应急预案，成立相应的污染事故应急领导小组，明确职责和分工，制定了相应的污染事故应急处置措施，并配备必要的应急设施和物资。突发环境事件应急预案已向当地生态环境管理部门备案，建有事故应急池 500 立方米。

(2)规范化排污口、监测设施及在线监测装置

经调查，企业已设置规范化污水排放口及废气排放口，废气排放口设置标志牌、采样口及采样平台；污水排放口安装刷卡自动控制系统，安装在线监测设备（pH、CODcr）。

(3) “以新带老”整改措施

企业于 2002 年经审批实施的“新型钢结构建筑成套设备制造技改项目”涉及钢构件油漆喷涂，原配套活性炭吸附装置，由于行业整治要求，2018 年企业自行拆除了原有活性炭吸附装置，新增加 4 套 RCO 系统处理喷涂废气，增加 1 套 RTO 系统处理烘干房废气。

四、环境保护设施调试效果

浙江中诺检测技术有限公司于 2020 年 3 月 17-20 日对该项目环保设施运行情况进行了监测，监测当天的生产负荷均达到验收监测工况要求。验收监测报告中相关内容如下（具体详见验收监测报告）：

1、废水

检测结果表明，纳管废水水质 pH、COD_{Cr}、石油类、阴离子表面活性剂均达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准，纳管氨氮、总磷满足《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)要求，总氮满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）要求。

2、废气

（1）项目 1 套电泳和喷塑烘干废气 RTO 蓄热式焚烧装置排放口中颗粒物、非甲烷总烃、臭气浓度等均符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）表 1 中的新建企业排放限值；天然气燃烧过程产生的二氧化硫、氮氧化物满足《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）中“大气污染物特别排放限值”。

（2）厂界四周无组织废气检测结果表明，其厂界四周非甲烷总烃、苯系物、颗粒物、臭气浓度均满足《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）中的限值要求。污水处理站场界上下风向氨、硫化氢、臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中(新改扩建)的二级厂界标准。

总之，所有有组织废气排放检测数据表明，项目排放的废气污染物均能达标排放，厂界无组织废气污染物浓度均达标。

项目一套 RTO 蓄热式焚烧装置颗粒物处理效率达 89.1~89.6%，非甲烷总烃处理效率 74.3~78.4%。

3、噪声

项目厂界四周噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准。

4、污染物排放总量计算结果

根据检测结果计算，企业水污染物排放未超过排污许可证许可的污染物总量控制值；颗粒物和非甲烷总烃（VOCs）的年排放量均不超过环评批复的量。

五、验收结论

浙江精功科技股份有限公司新建年产 25 万台（套）机柜智能化生产线项目在实施过程中执行环保“三同时”规定，验收资料基本齐全，环评报告表提出的环保措施及环评批复要求基本落实，污染物各指标排放达到相关标准要求，污染物排放总量未超过环评批复及排污许可证许可的总量要求，逐一对照《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，项目未列入《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，因此，验收工作组认为项目环境保护设施验收合格，同意该项目通过环保竣工验收。

六、后续要求

- 1、加强污水处理设施维护和管理，确保废水长期稳定排放。
- 2、加强对工艺废气的收集，提高废气收集效率，减少无组织废气排放；加强对废气处理装置的运行管理，确保各类废气污染物处理效率和排放浓度稳定达标；企业应根据污水处理产臭情况建议对产臭单元臭气进行收集处理。
- 3、考虑到目前还未产生危废，待危废产生后及时委托有处理资质的单位处置。
- 4、完善废气处理设施标志标识，处理工艺应上墙；完善废气、废水处理设施运维台帐，规范应急池使用，强化风险防范意识，严格落实环境风险防范措施，杜绝污染事故发生，定期进行应急演练，防患于未然。
- 5、及时修订突发环境事故应急预案，加强环境事故风险隐患排查，确保不发生环境事故；规范雨水排放口设置。

七、验收人员信息

详见“浙江精功科技股份有限公司新建年产 25 万台（套）机柜智能化生产线项目竣工环境保护验收项目工作组签到表”

浙江精功科技股份有限公司验收工作组

2020 年 4 月 10 日