

广东阿特斯科技有限公司（新建及扩建）

（一期）项目竣工环境保护验收意见

2019年08月12日，广东阿特斯科技有限公司根据广东德群检测技术有限公司提供的项目竣工环境保护验收监测报告，并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（粤环函〔2017〕1945号）及《建设项目竣工环境保护验收技术规范》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南、本项目环境影响评价报告表和东莞市生态环境局的审批意见书等要求对本项目进行验收。参加验收的单位有东莞市唐朝环保科技有限公司（设计施工、报告编写单位）、广东德群检测技术有限公司（监测公司）作为代表（验收组名单附后）。验收工作组和与会代表听取了建设单位对该工程环保执行情况报告和监测单位对项目竣工环保验收监测报告的汇报，现场检查了环保措施的落实情况，审阅并核实有关资料，经认真讨论，形成验收意见如下：

一、工程建设基本情况

1、建设地点、规模、主要建设内容

广东阿特斯科技有限公司成立于2009年09月，主要从事车载导航面板、电子产品保护膜、电子产品后盖、手机闪光灯罩、手机红外灯罩、光学镜片的加工生产。项目位于东莞市大岭山镇厚大路兴昂工业厂房A栋、M栋，项目所在厂址中心坐标：北纬22°53′29.11″，东经113°48′49.67″。

项目建设规模为年产车载导航面板2640万个、电子产品保护膜5280万片、电子产品后盖430万个、手机闪光灯罩11亿个、手机红外灯罩1亿个、光学镜片528万个。占地面积8163m²，员工580人，全年工作300天，每天1班，每班8小时。

2、建设过程及环保审批情况

项目于2017年8月委托安徽中环环境科学研究院有限公司编制了《广东阿特斯科技有限公司建设项目环境影响报告表》，并于2017年9月30日通过了东莞市生态环境局大岭山分局审批同意建设。审批文号：东环建〔2017〕10500号。

项目于2018年10月进行扩建，委托安徽中环环境科学研究院有限公司编制了《广东阿特斯科技有限公司扩建项目环境影响报告表》，并于2018年12月20日通过了东莞市生态环境局大岭山分局审批同意建设。审批文号：东环建〔2018〕13119号。

项目于2019年04月15日开工建设，并于2019年06月25日竣工，并投入试生产。

项目于2018年10月12日取得了《广东省污染物排放许可证》（编号：4419682017000112）。

3、投资情况

项目总投资1500万元，其中环保总投资47万元，环保投资占比3.1%。

4、验收范围

项目属于分期建设，本期验收主要针对广东阿特斯科技有限公司（新建及扩建）（一期）建设项目（废水、废气、噪声）污染防治设施竣工环境保护自主验收，固体废物污染防治设施由当地生态环境局主管部门验收。

二、工程变动情况

项目属于分期建设，本期验收的主要设备：成型机12台、热压成型机40台、冲切机21台、超声波清洗机（配套10个槽，水槽尺寸：0.3m×0.3m×0.6m）1台、超声波清洗机（配套10个槽，水槽尺寸：0.45m×0.4m×0.4m）0台、平板清洗机（循环水池容积均为1m³）3台、切片机24台、半自动丝印机（网版尺寸：0.4m×0.5m;0.5m×0.7m;0.3m×0.4m;0.25m×0.4m）26台、卷对卷丝印机（网版尺寸：0.4m×0.5m;0.5m×0.7m;0.3m×0.4m;0.25m×0.4m）2台、丝印机（网版尺寸：0.2m×0.4m;0.15m×0.15m）10台、IR炉（红外线干燥炉）（6米）5台、烤箱（电能）10台、隧道炉（电能）1台、移印机3台、剪片机67台、UV转印机12台、UV炉3台、UV贴合机1台、激光镭雕机6台、激光机7台、抛光机1台、注塑机77台、真空镀膜机6台、冷热冲击仪1台、恒温恒湿仪1台、打码机3台、全检线（长10米）0条、全检线（长11米）0条、二次元10台、检验桌17台、测试机6台、喷砂机0台、CNC数控机床64台、磨床5台、铣床2台、火花机4台、打孔机1台、车床2台、UVM高速加工中心2台、慢走丝线割机3台、摇臂钻床0台、碎料机1台、淋涂线1条、喷淋柜0个、立式烤箱1台、光固化室1间、浸染机（配套2个浸染槽和1个过水槽，浸染槽尺寸分别为：0.45m×0.38m×0.3m、0.45m×0.55m×0.3m，过水槽尺寸为0.69m×0.6m×0.4m）2台、自动喷漆线1条、往复机1台、水帘柜（尺寸：3m×2.5m×2m，有效水深0.2m）2台、喷枪16支、隧道炉3个、覆膜机6台、擦片机6台、真空包装机1台、冷却水塔13个、冷水机6台、空压机12台。

未投产的设备：热压成型机4台、超声波清洗机（10个槽，水槽尺寸：0.45m×0.4m×0.4m）4台、丝印机（网版尺寸：0.2m×0.4m;0.15m×0.15m）10台、隧道炉（电能）4台、移印机15台、剪片机3台、激光镭雕机1台、激光机6台、抛光机1台、注塑机

3 台、真空镀膜机 5 台、全检线（长 10 米）1 条、全检线（长 11 米）5 条、喷砂机 4 台、CNC 数控机床 35 台、磨床 7 台、铣床 7 台、火花机 3 台、打孔机 13 台、车床 4 台、UVM 高速加工中心 3 台、慢走丝线割机 3 台、摇臂钻床 4 台、喷淋柜 1 个、浸染槽尺寸分别为:0.45m×0.38m×0.3m、0.45m×0.55m×0.3m,过水槽尺寸为 0.69m×0.6m×0.4m) 18 台、往复机 1 台、真空包装机 4 台、

综上所述，生产设备未超原环评数量，已建成的实际生产工艺、环保设施满足与原环评报告和审批意见要求，本验收组认为不属于重大变动。

三、环境保护设施建设情况

1、废水

项目不排放生产性废水，清洗废水、浸染废水、水喷淋废水及水帘柜废水作为零星废水转移，不外排，交由东莞市粤丰废水处理有限公司统一处理。冷却水循环使用，不外排。

生活污水经三级化粪池预处理，处理达到广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)第二时段三级标准后，经市政污水管网排入东莞市大岭山污水处理厂处理，处理达标后排入同沙水库。

2、废气

①A 栋激光加工工序

A 栋激光加工工序产生的废气经 UV 光解+活性炭吸附塔处理后经 15m 排气筒高空排放，未收集部分无组织排放。

②A 栋 UV 转移、UV 贴合工序

A 栋 UV 转移、UV 贴合工序产生的废气经 UV 光解+活性炭吸附塔处理后经 15m 排气筒高空排放，未收集部分无组织排放。

③A 栋淋涂、固化、烘烤（1#生产线）工序

A 栋淋涂、固化、烘烤（1#生产线）工序产生的废气经 UV 光解+活性炭吸附塔处理后经 15m 排气筒高空排放，未收集部分无组织排放。

④A 栋固化、烘烤（2#生产线）工序

A 栋固化、烘烤（2#生产线）工序产生的废气经 UV 光解+活性炭吸附塔处理后经 15m 排气筒高空排放，未收集部分无组织排放。

⑤A 栋丝印工序

A 栋丝印工序产生的废气经 UV 光解+活性炭吸附塔处理后经 15m 排气筒高空排放，

未收集部分无组织排放。

⑥ M 栋注塑、镭射、成型、激光加工（1#生产线）工序

M 栋注塑、镭射、成型、激光加工（1#生产线）工序产生的废气经 UV 光解+活性炭吸附塔处理后经 15m 排气筒高空排放，未收集部分无组织排放。

⑦M 栋注塑、成型（2#生产线）工序

M 栋注塑、成型（2#生产线）工序产生的废气经 UV 光解+活性炭吸附塔处理后经 15m 排气筒高空排放，未收集部分无组织排放。

⑧M 栋淋涂、固化、喷漆、烘烤、UV 转移、UV 贴合、移印、烘干、注塑、镭射、成型、激光加工工序产生的废气经水喷淋+UV 光解+活性炭吸附处理后经 15m 排气筒高空排放，未收集部分无组织排放。

⑨抛光工序

项目抛光产生的粉尘采用移动式布袋除尘器（不设排放口）进行收集处理，同时加强车间机械通风措施。

⑩破碎工序

项目在破碎过程中产生的粉尘采用移动式布袋除尘器（不设排放口）进行收集处理，同时加强车间机械通风措施。

3、噪声

本项目噪声主要为生产设备噪声，企业采取选用低噪声设备，基础减振、厂房隔声及距离衰减等降噪措施。

4、固体废物

①生活垃圾：主要含废纸屑、塑料袋、杂物。应采取妥善的暂存措施，交环卫部门卫生清运。

②一般工业固废：主要为塑胶边角料、塑胶碎屑、金属边角料、金属碎屑、布袋除尘器收集的废粉尘、次品、废包装材料，项目设置固废仓库，并做好防风、防雨淋、防渗等污染防治措施。一般固废收集后暂存于固废仓库，定期收集交由东莞市再春再生资源有限公司回收处理。

③危险固废：废漆渣、废油漆罐、废油墨罐、废胶水罐、废抹布、废活性炭属于危险废物，项目设置危险固废存储场所，收集后交由龙善环保股份有限公司宝安环保固废处理厂统一处理。

四、环境保护设施调试效果

根据广东德群检测技术有限公司出具的验收监测报告（DQ-2019071833），本次验收监测期间，污染防治设施运行正常，生产负荷达 75%以上，满足验收监测技术规范要求，其主要监测情况如下：

（1）废水

项目不排放生产性废水，故不涉及废水监测。

（2）废气

①验收监测期间，项目 A 栋激光加工工序废气处理设施出口、M 栋注塑、镭射、成型、激光加工（1#生产线）工序废气处理设施出口、M 栋注塑、成型（2#生产线）工序废气处理设施出口中非甲烷总烃监测结果符合验收执行标准《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）中表 5 大气污染物特别排放限值要求；无组织排放大气污染物中非甲烷总烃监测结果符合验收执行标准《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）中表 9 企业边界大气污染物浓度限值要求。

②验收监测期间，项目 A 栋 UV 转移、UV 贴合工序废气处理设施出口、A 栋丝印工序废气处理设施出口中苯、二甲苯、甲苯与二甲苯合计、总 VOCs 监测结果符合验收执行标准广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）第 II 时段排气筒排放限值要求；无组织排放大气污染物中苯、甲苯、二甲苯、总 VOCs 监测结果符合验收执行标准广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）无组织排放监控点浓度限值要求。

③验收监测期间，项目 A 栋淋涂、固化、烘烤（1#生产线）工序废气处理设施出口、A 栋固化、烘烤（2#生产线）工序废气处理设施出口中苯、二甲苯、甲苯与二甲苯合计、总 VOCs 监测结果符合验收执行标准广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》（DB 44/814-2010）第 II 时段排气筒排放限值要求；无组织排放大气污染物中苯、甲苯、二甲苯、总 VOCs 监测结果符合验收执行标准广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》（DB 44/814-2010）无组织排放监控点浓度限值要求。

④验收监测期间，项目 M 栋淋涂、固化、喷漆、烘烤、UV 转移、UV 贴合、移印、烘干、注塑、镭射、成型、激光加工工序废气处理设施出口中苯、二甲苯、甲苯与二甲苯合计、总 VOCs 监测结果符合验收执行标准广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》（DB 44/814-2010）第 II 时段排气筒排放限值和广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）第 II 时段排气筒排放限值中较严值要求，淋涂、固化、喷漆、烘烤工序无组织排放大气污染物中苯、甲苯、二甲苯、总 VOCs 监测结果

符合验收执行标准广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》(DB 44/814-2010)无组织排放监控点浓度限值要求,UV 转移、UV 贴合、移印、烘干工序无组织排放大气污染物中苯、甲苯、二甲苯、总 VOCs 监测结果符合验收执行标准广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/815-2010)无组织排放监控点浓度限值要求,注塑、镭射、成型、激光加工工序无组织排放大气污染物中非甲烷总烃监测结果符合验收执行标准《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015)中表 9 企业边界大气污染物浓度限值要求。

⑤验收监测期间,项目抛光、破碎工序无组织排放大气污染物中颗粒物监测结果符合验收执行标准《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015)中表 9 企业边界大气污染物浓度限值要求。

⑥验收监测期间,A 栋激光加工工序废气处理设施对非甲烷总烃的处理效率为 85.5%~86.7%。

⑦验收监测期间,A 栋 UV 转移、UV 贴合工序废气处理设施对甲苯的处理效率为 83.0%~86.7%,二甲苯的处理效率为 82.7%~85.5%,总 VOCs 的处理效率为 85.0%~88.6%。

⑧验收监测期间,A 栋淋涂、固化、烘烤(1#生产线)工序废气处理设施对甲苯的处理效率为 83.2%~85.7%,二甲苯的处理效率为 82.5%~86.3%,总 VOCs 的处理效率为 85.2%~88.1%。

⑨验收监测期间,A 栋固化、烘烤(2#生产线)工序废气处理设施对甲苯的处理效率为 82.9%~87.1%,二甲苯的处理效率为 83.3%~86.4%,总 VOCs 的处理效率为 85.9%~88.3%。

⑩验收监测期间,A 栋丝印工序废气处理设施对甲苯的处理效率为 83.3%~85.6%,二甲苯的处理效率为 81.8%~86.4%,总 VOCs 的处理效率为 84.5%~88.0%。

⑪验收监测期间,M 栋注塑、镭射、成型、激光加工(1#生产线)工序废气处理设施对非甲烷总烃的处理效率为 84.7%~85.9%。

⑫验收监测期间,M 栋注塑、成型(2#生产线)工序废气处理设施对非甲烷总烃的处理效率为 85.2%~86.6%。

(3) 噪声

监测结果表明,该项目各监测点位昼间噪声均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类排放限值标准要求。

(4) 固体废物

该项目产生的固体废物及处理措施与环评相符。根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（粤环函〔2017〕1945号）的规定，建设项目固体废物污染防治设施依法由当地环境保护主管部门验收。

（5）污染物排放总量

项目建成后，生活污水排入污水处理厂处理，可不计入总量控制指标中。

经验收监测数据折算，项目总 VOCs（含非甲烷总烃）排放量满足环评报告表的总量控制要求。

五、工程建设对环境的影响

项目生活污水排放至市政截污管网，废气及厂界噪声均达标排放，固废能够妥善处理，未对周边环境造成明显影响。

六、验收结论

经现场查验，“广东阿特斯科技有限公司（新建及扩建）（一期）建设项目”环评手续齐全，主体工程和配套环保工程建设基本完备。已建成部分与原环评报告表、环保审批意见内容基本一致，已基本落实了环评报告表和环保审批意见中各项环保要求，具备竣工环保验收条件。

经对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（粤环函〔2017〕1945号）中的相关规定，本项目在自主验收范围内不存在所列不合格情形，在落实后续要求后，验收工作组原则同意“广东阿特斯科技有限公司 新建及扩建）（一期）建设项目（废水、废气、噪声）”污染防治设施通过竣工环保验收。

七、后续要求

1、建设单位应严格遵守环保法律法规，完善内部环保管理制度，强化从事环保工作人员业务培训，完善各项环境保护管理和监测制度，重点加强对污染防治设施的维护、管理及正常运行，确保各项污染物长期稳定达标排放。

2、根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》编制验收报告、并将竣工验收相关内容和结论进行公示、公开，建立完整的竣工验收档案。

3、加强环保治理设施的运行、维护管理，操作人员严格遵守操作规程，确保环保设施处于良好运行状态，确保生产经营符合环境保护要求。

八、验收人员信息

姓名	单位	职位	身份证号	电话	签名
周桂克	广东阿特斯科技有限公司	法人代表			
郑彬峰	广东阿特斯科技有限公司	环保专员			
李平	东莞市唐朝环保科技有限公司	经理			
王佳驹	广东德群检测技术有限公司	经理			

广东阿特斯科技有限公司

2019年08月12日