

安徽捷迅光电技术有限公司
年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项
目（阶段性）
竣工环境保护验收监测报告表

安徽捷迅光电技术有限公司

二〇二四年四月

第一部分

建设项目竣工环境保护 验收监测报告表

安徽捷迅光电技术有限公司
年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项
目（阶段性）
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位： 安徽捷迅光电技术有限公司

编制单位： 安徽捷迅光电技术有限公司

二〇二四年四月

建设单位法人代表： (签字)

项目 负责人：黎伟

填 表 人：黎伟

建设单位： 安徽捷迅光电技术有限公司 (盖章)

电 话： 15055706880

传 真： /

邮 编： 230011

地 址： 安徽省合肥市新站区工业园萧城路 6 号

表一

建设项目名称	年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目				
建设单位名称	安徽捷迅光电技术有限公司				
建设项目性质	新建	改扩建√	技改	迁建	
建设地点	安徽省合肥市新站区工业园萧城路 6 号				
主要产品名称	人工智能色选机				
设计生产能力	年产 7000 台人工智能色选机				
实际生产能力	年产 7000 台人工智能色选机				
建设项目环评时间	2020 年 3 月	开工建设时间		2022 年 10 月	
竣工调试时间	2023 年 12 月	验收现场监测时间		2024.3.20-2024.3.21	
环评报告表审批部门	合肥市环境保护局新站高新技术产业开发区分局	环评报告表编制单位		安徽启晨环境科技有限公司	
环保设施设计单位	安徽捷迅光电技术有限公司	环保设施施工单位		安徽捷迅光电技术有限公司	
投资总概算	10000 万元	环保投资总概算	198	比例	1.98%
实际总投资	5000 万元	实际环保投资	59	比例	1.18%
验收监测依据	<p>1、《中华人民共和国环境保护法》（2015.1.1）；</p> <p>2、中华人民共和国国务院令第 682 号，《建设项目环境保护管理条例》，2017 年 07 月 16 日；</p> <p>3、环境保护部国环规环评[2017]4 号，《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，2017 年 11 月 22 日；</p> <p>4、生态环境保护部公告[2018]9 号，《建设项目竣工环境保护验收技术指南（污染影响类）》，2018 年 05 月 16 日；</p> <p>5、《年产 5000 台数字化智能色选机生产线项目环境影响评价报告表》杭州浙商大环境工程有限公司，2008 年 12 月 9 日；</p> <p>6、关于安徽捷迅光电技术有限公司《年产 5000 台数字化智能色选机生产线建设项目环境影响报告表》的审批意见（环建审（新）字[2008]217 号），2008 年 12 月 9 日；</p> <p>7、新站综合开发试验区环境保护局建筑工程环保验收意见书（合环（新）验字[2011]011 号），2011 年 3 月 18 日；</p> <p>8、安徽启晨环境科技有限公司《安徽捷迅光电技术有限公司年产 7000 台</p>				

人工智能色选机生产线技术改造项目环境影响报告表》，2020 年 3 月；
9、合肥市环境保护局新站高新技术产业开发区分局《关于安徽捷迅光电技术有限公司年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目环境影响报告表的批复》（环建审（新）字[2020]22 号），2022 年 9 月 13 日；

1、水污染物排放标准

废水排放执行王小郢污水处理厂接管标准要求；王小郢污水处理厂出水执行《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放标准限值》（DB34/2710-2016）城镇污水处理厂表1标准（未作规定指标执行 GB18918-2002 一级 A）。具体标准如下：

表 1-1 废水污染物排放标准 单位：mg/L

污染物名称	PH	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	动植物油
王小郢污水处理厂接管标准	6~9	350	150	200	30	—
《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准	6~9	500	300	400	—	100
《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》（DB34/2710-2016）中城镇污水处理厂标准（未作规定指标执行 GB18918-2002 一级 A 标准）	6~9	40	10	10	2（3）	1

2、废气排放执行标准

项目食堂油烟执行《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）排放标准，具体如下表所示。

表 1-2 饮食业油烟最高允许排放浓度和油烟净化设施最低去除效率

规模	小型	中型	大型
基准灶头数	≥1, <3	≥3, <6	≥6
最高允许排放浓度（mg/m ³ ）	2.0		
净化设施最低去除效率（%）	60	75	85

燃气加热炉废气排放执行生态环境部、发展改革委、工业和信息化部、财政部 2019 年 7 月 1 日发布的《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气[2019]56 号）中有关重点区域对颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放限值的要求。

表 1-3 工业炉窑大气污染物排放标准 单位 mg/m³

污染物项目	浓度限值
-------	------

验收监测评价标准、标号、级别、限值

	颗粒物	二氧化硫	氮氧化物
燃气加热炉	30	200	300

项目颗粒物执行上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表 1 中的标准及表 3 中的厂界大气监控浓度限值；二甲苯、VOCs 参照执行《天津市工业企业挥发性有机物排放标准》(DB12/524-2014)中表 2 中相关标准限值，具体标准摘录见下表。

表 1-4 大气污染物综合排放标准

污染物	最高允许排放浓度 mg/m ³	排气筒(m)	最高允许排放速率 (kg/h)	无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)
颗粒物	30	15	1.5	0.5

表 1-5 天津市工业企业挥发性有机物排放标准

工艺设施	污染物	最高允许排放浓度 mg/m ³	最高允许排放速率 (kg/h)	无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)	执行或参照执行标准
调漆、喷漆工艺	苯	1	0.2	0.1	《天津市工业企业挥发性有机物排放标准》 (DB12/524-2014)中表 2 中相关标准限值
	甲苯与二甲苯合计	20	0.6	0.2	
	VOCs	60	1.5	2.0	
烘干工艺	苯	1	0.2	0.1	
	甲苯与二甲苯合计	20	0.6	0.2	
	VOCs	50	1.5	2.0	

厂内 VOCs 无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中附录 A 中规定特别排放限值，具体标准摘录见下表。

表 1-6 扩建项目大气污染物排放限值

污染物项目	特别排放限值 (mg/m ³)	限值含义	无组织排放监控位置	执行或参照执行标准
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点	《挥发性有机物无组织排放控制标准》 (GB37822-2019)中附录 A 中规定特别排放限值
	20	监控点处任意一次浓度值		

3、运营期噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。

表 1-7 噪声排放标准

	类别	昼间	夜间	标准来源
	3	65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）
	<p>4、固废：一般固体废物存放执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的相关规定。</p>			
总量控制指标	<p>根据项目产污特点，根据国家总量控制原则与要求，将项目运营期外排废水中的 COD、NH₃-N 与外排废气作为总量控制因子。</p> <p>（1）废水</p> <p>扩建项目产生的食堂废水经隔油池处理后，汇同 MVR 蒸发设备蒸馏水、职工办公生活污水、纯水制备浓水经化粪池预处理后，经市政管网排入王小郢污水处理厂，项目废水由污水处理厂处理达到《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放标准限值》（DB34/2710-2016）标准后排入南淝河，COD 和 NH₃-N 排放量分别为 COD：5.996t/a、NH₃-N：0.45t/a，总量在污水处理厂内平衡，无需自行申请指标。</p> <p>（2）废气</p> <p>经预测和分析：废气总量控制指标为：</p> <p>SO₂：0.0228t/a</p> <p>NO_x：0.14364t/a</p> <p>颗粒物：0.07985t/a</p> <p>VOCs（以非甲烷总烃计）：0.34t/a</p>			

表二

2.1 前言

安徽捷迅光电技术有限公司创建于 2006 年，坐落于安徽省合肥市新站区工业园萧城路 6 号。公司主要经营人工智能色选机的研发、生产及销售。

安徽捷迅光电技术有限公司年产 5000 台数字化智能色选机生产线项目于 2008 年 12 月 8 日经合肥市经济委员会以合经投资[2008]390 号文件备案。于 2008 年 12 月委托杭州浙商大环境工程有限公司编制《年产 5000 台数字化智能色选机生产线项目环境影响评价报告表》，2008 年 12 月 9 日取得合肥市环境保护局环评批复（环建审（新）字[2008]217 号）。并于 2011 年 2 月启动自主验收程序，2011 年 3 月 18 日取得新站综合开发试验区环境保护局建筑工程环保验收意见书（合环（新）验字[2011]011 号）。

2020 年委托安徽启晨环境科技有限公司编制《安徽捷迅光电技术有限公司年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目环境影响报告表》，并于 2020 年 3 月 31 日由合肥市环境保护局新站高新技术产业开发区分局出具《关于安徽捷迅光电技术有限公司年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目环境影响报告表的批复》（环建审（新）字[2020]22 号）。

安徽捷迅光电技术有限公司年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目环评批复对现有生产线进行技改，将原本外协加工的钣金、喷粉生产工序纳入企业生产范围，并调整车间布局，在现有的机加工车间内建设钣金生产线、一条喷粉生产线和一条喷漆生产线，并更新原有设备。该项目不新增土地，不涉及土建工程，该项目新增 2000 台人工智能色选机，该项目建设完成后，全厂可达到年产 7000 台人工智能色选机生产线。

项目于 2020 年 5 月 18 日申请固定污染源排污登记，登记编号：9134010078490164XL001X。项目于 2022 年 10 月开工建设，2023 年 12 月建成并调试。

目前，项目机加工车间已建成钣金生产线、喷砂工序，喷粉和喷漆生产线未建设。2023 年 12 月，年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目钣金生产线建成，并进行调试，并已按照暂行办法公示，环保设施运行稳定，本次对年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目进行阶段性验收。

本次项目阶段性验收范围包括机加工车间内部钣金生产线、喷砂工序，危废库、废气及废水的环保措施等。

安徽捷迅光电技术有限公司年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目的已建部

分生产线及其配套设施运行正常，安徽捷迅光电技术有限公司积极落实有关环保措施，环保设施运行正常，根据国务院令第 682 号《建设项目环境保护管理条例》、环境保护部【2017】4 号《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》和《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》要求，安徽捷迅光电技术有限公司对建成的人工智能色选机生产线及其配套设施进行阶段性自主验收，安徽捷迅光电技术有限公司组织技术人员对该项目进行了现场勘察，在对该项目技术资料查阅和现场勘察的基础上编制了《安徽捷迅光电技术有限公司年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目（阶段性）竣工环境保护验收监测方案》，作为现场监测的依据。安徽尚德谱检测技术有限责任公司于 2024 年 3 月 20、21 日组织监测人员对该项目排放的废气、噪声进行了验收监测，安徽捷迅光电技术有限公司对项目建设情况及环保制度落实情况进行了检查，在对监测、检查结果进行认真分析和整理的基础上，编制该项目竣工环境保护验收监测报告表。

本次验收监测内容主要包括：（1）废气监测；（2）废水监测；（3）噪声监测；（4）固体废物检查；（5）环境管理检查。

2.2 工程建设内容

项目名称：年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目；

建设单位：安徽捷迅光电技术有限公司；

建设规模：年产 7000 台人工智能色选机；

项目性质：改扩建；

项目投资：总投资 5000 万元；

建设地点：安徽省合肥市新站区工业园萧城路 6 号；

占地面积：46665.8m²；

本期项目工程建设情况见表 2-1。项目内容及规模见表 2-2。

表 2-1 本期项目建设情况一览表

序号	项目	执行情况
1	环评	杭州浙商大环境工程有限公司《安徽捷迅光电技术有限公司年产 5000 台数字化智能色选机生产线项目环境影响报告表》（2008 年 12 月）
2	环评批复	关于安徽捷迅光电技术有限公司《年产 5000 台数字化智能色选机生产线建设项目环境影响报告表》的审批意见（环建审（新）字[2008]217 号），2008 年 12 月 9 日
3	验收	新站综合开发试验区环境保护局建筑工程环保验收意见书（合环（新）验字[2011]011 号），2011 年 3 月 18 日

4	改扩建环评	安徽启晨环境科技有限公司《安徽捷迅光电技术有限公司年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目环境影响报告表》，2022 年 3 月
5	排污许可登记	2020 年 5 月 18 日申请固定污染源排污登记，登记编号：9134010078490164XL001X

表 2-2 实际建设内容与环评要求及批复的对比表

工程类别	单项工程名称	环评及批复工程内容及规模	实际工程内容及规模	备注
主体工程	联合厂房	位于厂区西侧，主要用于产品的组装，建筑面积为 9720m ²	位于厂区西侧，主要用于产品的组装，建筑面积为 9720m ²	已验收
	机加工车间	建设钣金生产线、一条全喷淋前处理连续式喷粉流水线和一条大件线手工喷漆生产线，主要设备有输送链系统设备、激光机、冲床、折弯机等	本项目一条全喷淋前处理连续式喷粉流水线和一条大件线手工喷漆生产线暂未建设，已建成钣金生产线，主要设备有激光机、冲床、折弯机、焊机、打磨房等	阶段性验收
	铆焊车间	位于厂区北侧，车间西侧部分用作展厅，东侧部分用作产品的研发，建筑面积为 4968m ²	位于厂区北侧，车间西侧部分用作展厅，东侧部分用作产品的研发，建筑面积为 4968m ²	已验收
	研发中心和综合服务用房	位于厂区东南角，用作厂区仓库，建筑面积为 20700m ²	位于厂区东南角，用作厂区仓库，建筑面积为 20700m ²	已验收
辅助工程	办公室	位于联合厂房南侧，用于日常行政办公区域，建筑面积为 2700m ²	位于联合厂房南侧，用于日常行政办公区域，建筑面积为 2700m ²	已验收
公用工程	给水	由合肥市自来水公司自来水管网供给，扩建项目新增用水量为 6300t/a	由合肥市自来水公司自来水管网供给，项目实际新增用水量为 6300t/a	阶段性验收
	排水	实行雨、污分流制，雨水进入雨水管网；食堂废水经隔油池处理后，汇同 MVR 蒸发设备蒸馏水、职工办公生活污水、纯水制备浓水经化粪池预处理达标后，排入王小郢污水处理厂处理，排入南淝河。生活污水排放量新增 4717.68t/a	项目实行雨污分流制，雨水进入雨水管网；本项目喷砂及工件清洗废水采用沉淀池处理；食堂废水经隔油池处理后，汇同生活废水经化粪池预处理；最终综合废水排入市政污水管网，排入王小郢污水处理厂处理，排入南淝河。项目实际污水排放量新增 3200t/a	阶段性验收
	供电	依托现有供配电设施，新增用电量 180 万度/a	改扩建项目依托现有供配电设施，新增用电量 100 万度/a	阶段性验收
环保工程	废水处理	项目食堂废水经隔油池处理后，汇同 MVR 蒸发设备蒸馏水、职工办公生活污水、纯水制备浓水经化粪池预处理达标后，排入王小郢污水处理厂处理，排入南淝河。	项目采用湿式喷砂，喷砂及工件清洗废水采用沉淀池处理；食堂废水经隔油池处理后，汇同生活废水经化粪池预处理；最终综合废水排入市政污水管网，排入王小郢污水处理厂处理，排入南淝河。	阶段性验收

废气处理	<p>①食堂油烟经油烟净化器净化后，于楼顶排放；</p> <p>②焊接烟尘经可移动式焊接烟尘净化器处理后排放到厂房内；</p> <p>③喷粉工序粉尘经粉末滤芯回收设备回收后，由 15m 高排气筒排放；</p> <p>④喷粉固化废气经“二级活性炭吸附装置”净化后，由 15m 高排气筒排放；</p> <p>⑤喷砂粉尘经滤筒脉冲反吹风过滤器过滤后，由 15m 高排气筒排放；</p> <p>⑥喷漆废气经过滤棉处理后，汇同喷漆固化废气，经“活性炭吸附浓缩+催化燃烧装置”处理就，由 15m 高排气筒排放；</p> <p>⑦天然气燃烧废气经 1 根 8m 高排气筒排放</p>	<p>①食堂油烟经油烟净化器净化后，于楼顶排放；</p> <p>②焊接烟尘经可移动式焊接烟尘净化器处理后在厂房内无组织排放；</p> <p>③项目设置 2 间打磨房，打磨房烟尘分别经 1 套烟尘净化器后，在厂房内排放。</p>	阶段性验收
噪声治理	生产设备均位于厂房内、设置减振基座、选用低噪声设备、加强设备维护等	与环评一致	阶段性验收
固废治理	生活垃圾实行袋装化、分类收集，交由环卫部门处理；废边角料、焊渣、废钢砂、不合格品、除尘器收集的粉尘外售综合利用；废油废渣、硅烷残渣、废反渗透膜、漆渣、废润滑油、废润滑油桶、废液压油、废液压油桶、废漆桶、废活性炭、废过滤棉、废催化剂、MVR 废水蒸发设备产生的蒸发浓缩液属于危险废物，暂存厂区危废暂存间，委托有资质的单位处理处置。	生活垃圾实行袋装，分类收集，交由环卫部门处理；沉淀池沉渣、废边角料、焊渣、废钢砂、不合格品、除尘器收集的粉尘外售综合利用；废弃电子元器件、废润滑油属于危险废物，暂存厂区危废暂存间，废弃电子元器件交由安徽浙能科技有限公司处置；废润滑油暂未产生，产生后交由有资质单位处理，并签订危废协议。	阶段性验收

项目产品方案及生产规模见表 2-3 所示。

表 2-3 项目产品方案及生产规模

产品名称	环评批复数量	实际数量	备注
人工智能色选机	7000 台/年	7000 台/年	目前喷粉和喷漆生产线未建，这两个工序外协处理

本项目主要生产设备详见表 2-4 所示。

表 2-4 生产设备一览表

设备编号	设备名称	设备型号	环评批复全厂数量（台/套）	实际数量	备注
1	立式加工中心	XH715	5	5	已验收

年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测表

2	数控车床	CK6150	15	15	已验收
3	普通车床	C6150	20	20	已验收
4	普通车床	C6136	20	20	已验收
5	摇臂钻床	Z3025	15	15	已验收
6	摇臂钻床	Z3040	10	10	已验收
7	平面磨床	M7132	5	5	已验收
8	立式数控铣床	XK7150	5	5	已验收
9	立式铣床	XW5032	5	5	已验收
10	卧式铣床	X6132	10	10	已验收
11	数控折弯机	/	5	5	已验收
12	斗提机	D350	5	5	已验收
13	激光切割机	/	5	5	已验收
14	波峰焊机	/	5	5	已验收
15	插件机	/	10	10	已验收
16	通过式清洗机	/	5	5	已验收
17	部件装配线	L=35M, B=300	10	10	已验收
19	全喷淋前处理线	46000*1500*4930mm	1	0	未建,阶段性验收
20	热能回收装置	/	1	0	未建,阶段性验收
21	悬挂输送链系统设备	单点吊重 100kg, 约 280m	1	0	未建,阶段性验收
22	烘干烘道	30000*1550*6550 (3550) mm	1	0	未建,阶段性验收
23	纯水设备	1T/h/电导率 ≤30μs/cm	1	0	未建,阶段性验收
24	自动喷粉设备系统	/	1	0	未建,阶段性验收
25	粉末固化烘道	30000*4350*6550 (3550) mm	1	0	未建,阶段性验收
26	喷粉线设备电器控制系统	/	1	0	未建,阶段性验收
27	大件烘箱	10350*4500*4000mm	1	0	未建,阶段性验收
28	输送链系统设备	SC768-0401-00	1	0	未建,阶段性验收
29	大件线设备电器控制系统	/	1	0	未建,阶段性验收
30	MVR 废水蒸发设备	/	1	0	未建,阶段性验收
31	空压机	10m ³ /分钟	2	0	未建,阶段性验收

年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测表

32	光纤激光机 (3KW)	ENSIS4020AJ (3.0KW)	1	1	与环评一致
33	光纤激光机 (6KW)	ENSIS4020AJ (6.0KW)	1	0	未建, 阶段性验收
34	激光机自动化材料库	ASFH4020 (3T 2+2+3)	2	1	未建, 阶段性验收
35	双伺服数控冲床	EMZ3612MII	1	1	与环评一致
36	ASR3015N 自动化材料库	/	1	1	与环评一致
37	自动攻丝机	CTS900NT	1	1	与环评一致
38	高精度混合驱动折弯机	HG1303 (3M 130T)	2	2	与环评一致
39	高精度混合驱动折弯机	HG1003ARS (带机器人)	1	1	与环评一致
40	高精度混合驱动折弯机	HG5020 (50T 2M)	1	1	与环评一致
41	大型高端折弯机	HD6006NT (6M 600T)	1	1	与环评一致
42	高精度全伺服折弯机	EG6013	1	1	与环评一致
43	跟随装置	AF-1224T2	1	1	与环评一致
44	软件	全套 (激光、数冲、 折弯)	1	1	与环评一致
45	砂霸去毛刺机 (含拉丝)	42-Series-1350-WRB	1	1	与环评一致
46	柯乐矫平机 (KOHLE)	30P1300	1	0	未建, 阶段性验收
47	电焊机	氩弧焊接、CO ₂ 焊接	5	26	+21
48	哈格铆钉机	824PLUS	0	1	+1
49	螺柱储能焊机	BMS-9/PS-9K	0	1	+1
50	卷圆机	/	0	1	+1
51	点碰焊机	OM6200 中频逆变	0	1	+1
52	台式攻丝机	/	0	2	+2
53	台式钻床	/	0	2	+2
54	焊道清洗机	/	0	4	+4
55	砂轮机	/	0	1	+1
56	砂轮机	/	0	1	+1
57	打磨抛光机	MP400	0	1	+1
58	小铁件打磨房除尘设备	HXYD-JZ24	0	1	+1
59	大铁件打磨房除尘设备		0	1	+1

60	不锈钢打磨房除尘设备		0	1	+1
61	移动式焊烟净化器	HXYD-ZD30	0	1	+1
62	一体式打磨平台	HXYD-ZDM300	0	1	+1

2.3 公用工程

(1) 给水：项目由合肥市市政自来水管网供水，从城市供水管道直接接入，分别供生产、生活和消防用水。

(2) 排水：改扩建项目排水采用雨、污分流制。厂区的雨水排入雨水管网；项目生产废水经沉淀池处理后，汇同经化粪池处理后的生活废水排入市政污水管网，排入王小郢污水处理集中处理，达到《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》(DB34_2710-2016) 中城镇污水处理厂标准后，排入南淝河。

(3) 供电：建设项目用电由新站综合开发试验区工业园中心降压站 10KV 向厂区供电，经过厂区变电所降压后送到车间低压配电室。

2.4 劳动人员及工作制度

劳动定员：项目现有员工 530 人，改扩建后，新增员工 30 人，提供餐饮。

工作制度：年工作日 300 天，每天工作 8 小时。

2.5 原辅材料消耗

项目原辅材料消耗，见表 2-5。

表 2-5 原辅材料及能源消耗一览表

编号	原材料名称	单位	环评批复 全厂数量	实际数量	储存方式	备注	
1	配 套 器 件	芯片	套/a	7000	7000	盒装	与环评一致
2		光、电子元器件	套/a	7000	7000	盒装	与环评一致
3		结构件	套/a	7000	7000	盒装	与环评一致
4		(五金件/螺钉/螺母)	套/a	7000	7000	盒装	与环评一致
5	钣 金 生 产 线	碳钢方管	t/a	5950	5900	/	-50
6		不锈钢方管	t/a	250	255	/	+5
7		碳钢板	t/a	9050	9000	/	-50
8		不锈钢板	t/a	2300	2300	/	与环评一致
9		铝板	t/a	87.5t	87	/	-0.5
10		镀锌板	t/a	125	130	/	+5
11		焊丝	t/a	1.25	1.2	盒装	-0.05
12		打磨片/拉丝轮/拉丝带	片/a	9000	9000	袋装	与环评一致

年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测表

13		不锈钢清洗液	t/a	1.5	1.4	桶装	-0.1	
14		氩气/二氧化碳/氮气	罐/a	2500	2500	罐装	与环评一致	
15		润滑油/液压油	t/a	0.5	0.5	桶装	与环评一致	
16	喷漆、 喷粉 生产线	氟碳清 漆 (8.4t)	氟碳罩光漆	t/a	6	0	桶装	未建，阶段性验收
17			稀释剂	t/a	1.8	0	桶装	未建，阶段性验收
18			固化剂	t/a	0.6	0	桶装	未建，阶段性验收
19		塑粉	t/a	15	0	盒装	未建，阶段性验收	
20		脱脂剂	t/a	3	0	桶装	未建，阶段性验收	
21		硅烷剂	t/a	2.3	0	桶装	未建，阶段性验收	
22		钢砂	t/a	10	棕刚玉 (砂)9.5	袋装	-0.5	
23		天然气	万 m ³ /a	22.8	0	管道	未建，阶段性验收	
24	电	万度/a	210	130	/	改扩建项目实际 新增 100 万度/a		
25	水	t/a	19020	6300	/	-12720		

2.6 项目水源及水平衡

本项目为阶段性验收，该项目新增员工，主要用水为喷砂用水、工件清洗废水、食堂用水以及办公生活用水。项目主要废水包括喷砂废水、工件清洗废水、食堂废水以及办公生活废水。

(1) 喷砂废水

根据现场环境，本项目采用湿式喷砂，喷砂房底部设置水池，水池水循环使用，定期排至沉淀池，根据企业提供资料，喷砂用水量共计1800m³/a（6m³/d），喷砂废水排放量为300m³/a（1m³/d）。喷砂废水主要污染物是SS，经沉淀池处理后，排入市政污水管网。

(2) 工件清洗废水

项目打磨后的工件需要采用清水进行清洗，清洗工件表面的灰尘，根据企业提供的资料，清洗的用水量为3000m³/a（10m³/d），排水量取用水量的90%，则清洗废水排放量为2700m³/a（9m³/d），清洗废水经沉淀池处理后，排入市政污水管网。

③食堂污水

改扩建项目新增劳动定员，并设置食堂，根据企业提供的资料，食堂用水的用水量约为1.8t/d，即540t/a。根据《环境统计手册》，食堂污水的排水量取用水量的80%，则食堂污水排放量约为1.44t/d，432t/a（全年工作日300天计算）。

④办公生活污水

改扩建项目新增劳动定员，根据企业提供的资料，生活用水的总用水量约为 3.2t/d，即 960t/a。根据《环境统计手册》，食堂及生活污水的排水量，取用水量的 80%，则食堂及生活污水排放量约为 2.56t/d，768t/a（全年工作日 300 天计算）。

项目用、排水量详见水平衡图 2-1。

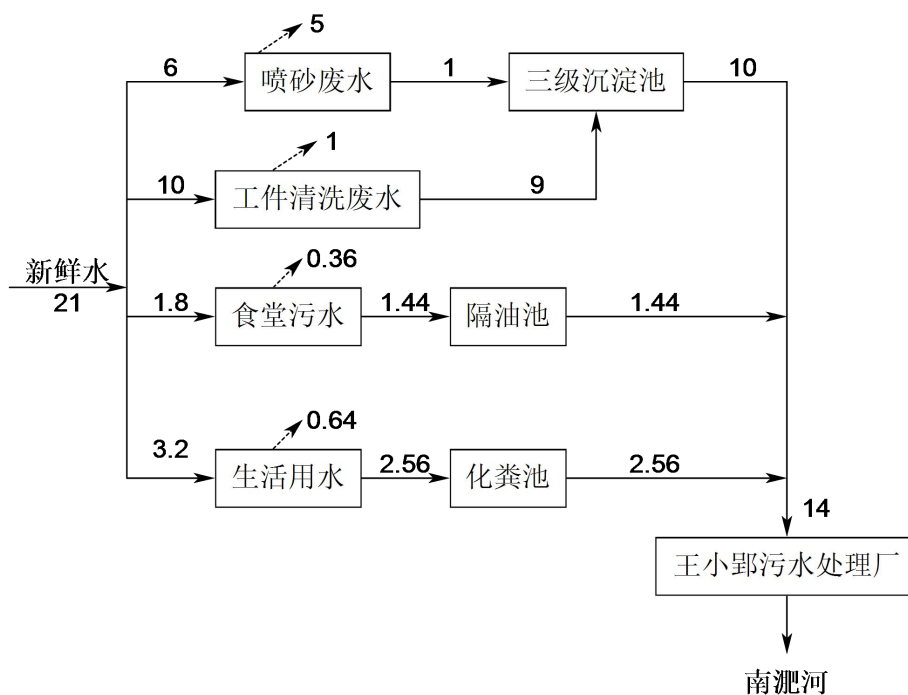


图 2-1 项目水平衡图（单位：m³/d）

本项目喷砂及工件清洗废水采用沉淀池处理；食堂废水经隔油池处理后，汇同生活废水经化粪池预处理；最终综合废水排入市政污水管网，排入王小郢污水处理厂处理，排入南淝河。

主要工艺流程及产污环节

本项目为阶段性验收，厂区未建设喷粉线、喷漆线。本项目营运期生产工艺包括人工智能色选机生产钣金、喷砂、清洗工序，主要生产工艺流程如下。

1、本项目生产工艺流程图

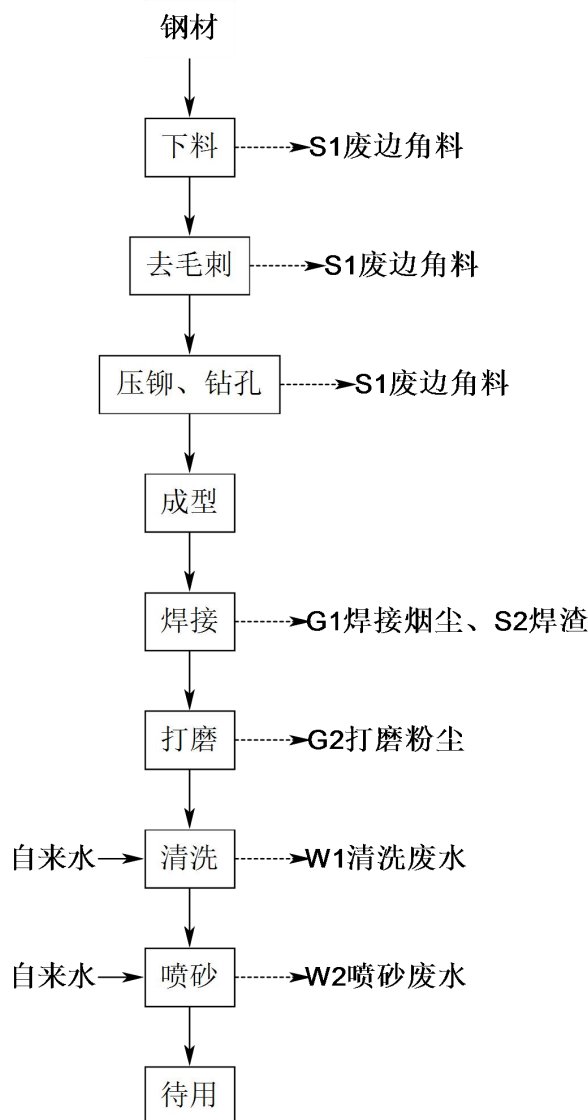


图 2-2 项目工艺流程图

工艺流程简述:

①下料：原料入厂后，将管材等原材料按产品图纸所需尺寸用等，进行数控冲床下料（包括数控冲床下料、LASER 下料、等离子切割下料），并使之校平。此工序会产生机械噪声、废边角料（S1）等污染物。

②去毛刺：对工件进行钣金加工过程中，用手工打磨机、锉刀、砂霸去毛刺机等工具去除工件毛边，使工件加工处光滑、平整。此工序会产生机械噪声、废边角料（S1）等污

染物。

③压铆、钻孔：采用铆钉机把压铆螺母、压铆螺钉或压铆螺母柱等紧固件牢固地压接在工件上；再用钻床进行钻孔作业。此工序会产生机械噪声、废边角料（S1）等污染物。

④成型：采用折弯成型和冲压成型，液压机压制成型，采用冲床在相应的部位进行打孔冲压。此工序会产生机械噪声。

⑤焊接：扩建项目采用 Ar 弧焊接、二氧化碳焊接和电阻焊接这三种方法对工件接头处接触面进行焊接。此工序会产生机械噪声、焊接烟尘（G1）、焊渣（S2）等污染物。

⑥打磨：用手持式电动打磨机对焊接工件进行的打磨作业。此工序会产生机械噪声、打磨粉尘（G2）等污染物。

⑦清洗：采用自来水，对打磨后的工件进行清洗，除去表面的杂质。采用冲洗和清洗槽清洗的方式，该工序产生清洗废水（W1）

⑧喷砂：项目设置 1 个密闭喷砂房，利用高速砂流的冲击作用清理和粗化工件基体表面的过程。本项目采用湿式喷砂工艺，磨料采用棕刚玉（砂），以磨液泵作为磨液的供料动力，通过磨液泵将搅拌均匀的磨液（磨料和水的混合液）输送到喷枪内。压缩空气作为磨液的加速动力，通过输气管进入喷枪，在喷枪内，压缩空气对进入喷枪的磨液加速，并经喷嘴射出，喷射到被加工工件表面达到预期的加工目的，湿法喷砂工作不会产生粉尘污染。该工序的主要污染物为：喷砂废水、噪声。

⑨待用：最终成品零部件在厂区联合厂房进一步进行组装。

产污环节：

1、废气

本项目营运期产生的废气主要有：打磨房粉尘、焊接烟尘以及食堂油烟。

2、废水

项目运营过程产生的废水主要为喷砂废水、工件清洗废水、食堂废水以及职工生活过程中产生的生活污水。

3、噪声

主要是生产设备运转和车辆运输产生的噪声，其声级值为 75~90dB（A）。通过采用低噪声设备，合理布局、减振、隔声，其噪声达到标准值。

4、固体废物

本项目主要有沉淀池沉渣、废边角料、焊渣、废钢砂、不合格品、除尘器收集的粉尘、废弃电子元器件、废润滑油以及生活垃圾。

表三

3 主要污染源、污染物处理和排放

3.1 废水

项目主要废水包括喷砂废水、工件清洗废水、食堂废水以及办公生活废水。

①食堂废水经隔油池预处理，汇同生活污水经化粪池处理后，进入市政管网，进入王小郢污水处理厂处理，达到《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》（DB34_2710-2016）中城镇污水处理厂标准后，排入南淝河；

②喷砂废水、工件清洗废水经厂区沉淀池处理后，排至市政管网，进入王小郢污水处理厂处理，达到《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》（DB34_2710-2016）中城镇污水处理厂标准后，排入南淝河。

3.2 废气

本项目废气主要为打磨粉尘、焊接烟尘以及食堂油烟。

①食堂油烟经油烟净化器净化后排放；

②焊接烟尘经可移动式焊接烟尘净化器处理后在厂房内排放；

③项目设置 2 间打磨房，采用手工打磨，打磨产生的粉尘主要为金属粉尘，可自然沉降大部分，且 2 间打磨房分别设置 1 套烟尘净化器对打磨粉尘进行收集处理，在厂房内排放。

3.3 噪声

项目建成后产生的噪声主要来自生产设备运转和车辆运输产生的噪声，经过采用低噪声设备，合理布局、隔声和减振等措施后对周边区域声环境影响很小。

3.4 固体废物

本项目主要有沉淀池沉渣、废边角料、焊渣、废钢砂、不合格品、除尘器收集的粉尘、废弃电子元器件、废润滑油以及生活垃圾。

生活垃圾实行袋装，分类收集，交由环卫部门处理；沉淀池沉渣、废边角料、焊渣、废钢砂、不合格品、除尘器收集的粉尘外售综合利用；废弃电子元器件、废润滑油属于危险废物，暂存厂区危废暂存间，废弃电子元器件交由安徽浙能科技有限公司处置；废润滑油暂未产生，产生后交由有资质单位处理，并签订危废协议。

3.5 环保投资

项目总投资 500 万元，其中环保设施投资约 70 万元，占总投资的 1.18%。项目环保设施及其投资情况如下表所示：

表 3-1 建设项目环保投资一览表

序号	投资项目	投资内容		投资金额 (万元)	落实情况	实际投资额 (万元)
1	废水治理	食堂、生活污水	隔油池、化粪池(依托现有)	30	隔油池、化粪池	5
		生产废水	MVR 蒸发设备		未建设, 阶段性验收	/
2	废气治理	焊接工序	可移动式焊接烟尘净化器(5台)	50	可移动式焊接烟尘净化器(5台)	10
		打磨工序	/	/	烟尘净化器(2套)	40
		喷粉工序	粉末滤芯回收设备+15m 高排气筒(P1)	20	未建设, 阶段性验收	/
		喷粉固化工序	二级活性炭吸附装置+15m 高排气筒(P2)	25	未建设, 阶段性验收	/
		喷砂工序	滤筒脉冲反吹风过滤器+15m 高排气筒(P3)	20	采用湿式喷砂, 喷砂废水循环使用, 定期排放, 采用沉淀池沉淀处理。	11
		喷漆、固化工序	过滤棉+活性炭吸附浓缩+催化燃烧装置进行+15m 高排气筒(P4)	25	未建设, 阶段性验收	/
		天然气燃烧工序	1 根 8m 高排气筒(P5)	8	未建设, 阶段性验收	/
3	固废治理	一般固废暂存场所、15m ² 危险废物暂存间		15	一般固废暂存场所、15m ² 危险废物暂存间	2
4	噪声治理	选用低噪型号设备、厂房隔声、设置减振基座		5	选用低噪型号设备、厂房隔声、设置减振基座	2
总计				198	/	70

表四

4 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

4.1 环评报告表主要结论

一、结论

1、项目概况

安徽捷迅光电技术有限公司创建于 2006 年，坐落于安徽省合肥市新站区工业园萧城路 6 号。公司主要经营人工智能色选机的研发、生产及销售。近年来，随着我国经济的迅速发展，色选机的需求量也越来越大，为扩建项目的建设提供了极大的市场空间。

现有项目为年产 5000 台数字化智能色选机生产线项目，该项目于 2008 年 12 月 8 日经合肥市经济委员会以合经投资[2008]390 号文件备案。于 2008 年 12 月委托杭州浙商大环境工程有限公司编制《年产 5000 台数字化智能色选机生产线项目环境影响评价报告表》，2008 年 12 月 9 日取得合肥市环境保护局环评批复（环建审（新）字[2008]217 号）。并于 2011 年 2 月启动自主验收程序，2011 年 3 月 18 日取得新站综合开发试验区环境保护局建筑工程环保验收意见书（合环（新）验字[2011]011 号）。

目前公司投资 10000 万元，对现有生产线进行技改，将原本外协加工的钣金、喷粉生产工序纳入企业生产范围，并调整车间布局，在现有的机加工车间（现为厂区仓库）内建设钣金生产线、一条喷粉生产线和一条喷漆生产线，并更新原有设备。本次扩建项目不新增土地，不涉及土建工程，扩建项目新增 2000 台人工智能色选机，扩建项目建设完成后可达到年产 7000 台人工智能色选机生产线。项目总投资 10000 万元，其中环保投资 198 万元，占总投资额的 1.98%。

2、选址可行性

（1）扩建项目位于安徽省合肥市新站区工业园萧城路 6 号（安徽捷迅光电技术有限公司厂房内）。根据企业提供的土地证可知，项目用地土地性质属于工业用地，符合土地规划。

（2）环境影响要求

A. 扩建项目不位于饮用水水源保护区、风景名胜区、自然保护区、历史文物古迹保护区、基本农田保护区等环境敏感区。

B. 扩建项目食堂废水经隔油池处理后，汇同 MVR 蒸发设备蒸馏水、生活废水、纯水制备浓水经化粪池处理达标后，经市政污水管网汇入王小郢污水处理厂集中处理，达到《巢

湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》（DB34_2710-2016）表 1 标准后，排入南淝河，不会污染周边的水体。

C.根据合肥市环境功能区划的划分，项目选址区周边水体（南淝河）功能为IV类水体，空气环境功能为二类区，噪声环境功能为 3 类区。

综上所述，项目选址合理。

3、产业政策符合性

扩建项目主要进行色选机生产活动。根据《产业结构调整指导目录（2019 年本）》规定，扩建项目使用的设备及工艺不属于《产业结构调整指导目录（2019 年本）》中的“鼓励类”“限制类”、“淘汰类”，属于允许类。因此该项目的建设符合国家和地方产业政策。

4、环境质量现状

扩建项目位于安徽省合肥市新站区工业园萧城路 6 号（安徽捷迅光电技术有限公司厂房内），项目所在区域 6 项污染物中 NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、O₃ 不达标，项目区为城市环境空气质量不达标区。南淝河共监测 6 个断面（含支流关镇河断面、长乐河（沙河）断面），其中施口断面为国考断面。监测结果表明支流关镇河断面为IV类水质，属轻度污染。亳州路桥和长乐河（沙河）2 个断面均为V类水质，属中度污染。其他 3 个断面均为劣V类水质，属重度污染。水体水质不能满足《地表水环境质量标准》（GB3096-2002）中IV类标准的要求。项目区域各边界昼、夜间噪声均满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3 类标准，声环境质量较好。项目区土壤满足《土壤环境质量建设用土壤污染风险管控标准标准（试行）》（GB36600—2018）中二类用地标准。

5、营运期环境影响分析

（1）水环境影响分析结论

扩建项目食堂废水经隔油池处理后，汇同 MVR 蒸发设备蒸馏水、生活废水、纯水制备浓水经化粪池处理达标后，经市政污水管网汇入王小郢污水处理厂集中处理，达到《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》（DB34_2710-2016）表 1 标准后，排入南淝河，不会污染周边的水体。

（2）大气环境影响分析

扩建项目的主要废气污染源是食堂油烟、焊接烟尘、喷粉粉尘、喷粉固化 VOCs、喷砂粉尘、喷漆及固化 VOCs、二甲苯、颗粒物、天然气燃烧 SO₂、NO_x、烟尘。食堂油烟采用油烟净化器处理后，于楼顶排放；焊接烟尘经可移动式焊接烟尘净化器处理后排放到厂房内；喷粉工序粉尘经粉末滤芯回收设备回收后，由 15m 高排气筒排放；喷粉固化废气经“二

级活性炭吸附装置”净化后，由 15m 高排气筒排放；喷砂粉尘经滤筒脉冲反吹风过滤器过滤后，由 15m 高排气筒排放；喷漆废气经过滤棉处理后，汇同喷漆固化废气，经“活性炭吸附浓缩+催化燃烧装置”处理就，由 15m 高排气筒排放，颗粒物、二甲苯满足《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）中的排放标准，VOCs 满足《天津市工业企业挥发性有机物排放标准》（DB12/524-2014）中表 2 中相关标准限值。天然气燃烧废气经 1 根 8m 高排气筒排放，满足《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气[2019]56 号）中有关重点区域对颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放限值的要求。整个区域生态环境不会产生严重影响。

（3）噪声环境影响分析结论

项目噪声源主要是铣床、焊机、激光机、冲床、折弯机、空压机、风机等机械设备使用过程中产生的噪声。经预测，扩建项目四周厂界能达到 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类标准。

（4）固体废物影响分析结论

扩建项目产生固体废物为生活垃圾、废边角料、焊渣、废钢砂、不合格品、除尘器收集的粉尘、废油废渣、硅烷残渣、废反渗透膜、漆渣、废润滑油、废润滑油桶、废液压油、废液压油桶、废漆桶、废活性炭、废过滤棉、废催化剂、MVR 废水蒸发设备产生的蒸发浓缩液。生活垃圾实行袋装化、分类收集，交由环卫部门处理；废边角料、焊渣、废钢砂、不合格品、除尘器收集的粉尘外售综合利用；废油废渣、硅烷残渣、废反渗透膜、漆渣、废润滑油、废润滑油桶、废液压油、废液压油桶、废漆桶、废活性炭、废过滤棉、废催化剂、MVR 废水蒸发设备产生的蒸发浓缩液属于危险废物，暂存厂区危废暂存间，委托有资质的单位处理处置。厂区产生的固体废物不对项目区外环境产生影响。

（5）土壤影响分析结论

本项目对可能产生土壤影响的各项途径均进行有效预防，在确保各项防渗措施得以落实，并加强维护和厂区环境管理的前提下，可有效控制厂区内的废水污染物下渗现象，避免污染土壤，因此拟建工程不会对区域土壤环境产生明显影响。

6、总体结论

综上所述，扩建项目的建设符合国家的产业政策，项目所在地符合公共设施用地性质，符合合肥市新站高新技术产业开发区总体规划要求；落实本评价要求的污染防治措施，认真履行“三同时”制度后，各项污染物均可实现稳定达标排放，且不会降低评价区域原有环境质量功能级别。因而从环境影响角度分析，该项目是可行的。

二、环保要求

为保护环境，最大限度减轻项目建设对环境的影响，本次环评提出以下要求：

1、企业环保工作实行法人负责制，确保正常运行。

2、建设项目在规划建设过程中，应认真贯彻落实建设项目“三同时”制度，将各项环保措施落实到位。

3、应接受新站高新技术产业开发区分局依法监督与管理。同时项目完成后应及时自行组织验收。

4、保持设备的良好运行，应注意设备隔音、降噪。尽量降低厂界噪声，能够确保厂界噪声达标。

5、该项目的环境影响评价文件经批准后，建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，建设单位应当重新报批建设项目的环境影响评价文件。

4.2 审批部门审批决定

安徽捷迅光电技术有限公司：

你单位提交的《安徽捷迅光电技术有限公司年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目环境影响报告表》和《安徽省建设项目环境影响评价文件报批承诺书》收悉。我局批复意见如下：

一、本项目经合肥新站高新技术产业开发区经贸局备案（2019-340163-35-03-029789），根据安徽启晨环境科技有限公司编制的环境影响评价报告表结论，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，依据《中华人民共和国环境影响评价法》第二十二条规定，我局原则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、建设内容以及拟采取的环境保护措施。

二、你单位应当严格落实报告表提出的防治污染和防止生态破坏的措施，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。依据《固定污染源排污许可分类管理名录》需办理排污许可证的，项目建成后，须在实际排放污染物或者启动生产设施之前依法取得排污许可证，不得无证排污。项目竣工后，应按规定开展环境保护验收，经验收合格后，项目方可正式投入生产或使用。

三、我局将加强事中事后监管，若发现你单位弄虚作假或不落实承诺内容的，将依法查处，并向社会公开。由此造成的一切法律后果和经济损失，由你单位自行承担。

4.3 环评、环评批复落实情况检查

表 4-1 环评主要批复落实情况检查

序号	环评、环评批复要求	落实情况
1	<p>一、本项目经合肥新站高新技术产业开发区经贸局备案（2019-340163-35-03-029789），根据安徽启晨环境科技有限公司编制的环境影响评价报告表结论，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，依据《中华人民共和国环境影响评价法》第二十二规定，我局原则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、建设内容以及拟采取的环境保护措施。</p>	<p>已落实</p>
2	<p>二、你单位应当严格落实报告表提出的防治污染和防止生态破坏的措施，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。依据《固定污染源排污许可分类管理名录》需办理排污许可证的，项目建成后，须在实际排放污染物或者启动生产设施之前依法取得排污许可证，不得无证排污。项目竣工后，应按规定开展环境保护验收，经验收合格后，项目方可正式投入生产或使用。</p>	<p>项目于 2020 年 5 月 18 日申请固定污染源排污登记，登记编号：9134010078490164XL001X。</p>
3	<p>三、我局将加强事中事后监管，若发现你单位弄虚作假或不落实承诺内容的，将依法查处，并向社会公开。由此造成的一切法律后果和经济损失，由你单位自行承担。</p>	<p>本项目性质、规模、地点、采用的生产工艺以及防治污染措施未发生重大变更。</p>

4.4 环境防护距离

本项目设置环境防护距离为厂界外 100m 范围。根据现场调查可知，项目环境防护距离内无居住区、学校、医院等敏感建筑，满足环境防护距离的要求。项目不涉及居民搬迁问题，同时要求在环境防护距离范围内不得新建学校、医院、居住区等敏感项目。



图 4-1 环境防护距离包络线图

表五

5 验收监测质量保证及质量控制

5.1 监测分析方法

5.1.1 废气监测分析方法

表 5-1 废气监测分析法

序号	检测项目	分析方法	方法依据	检出限
1	油烟	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	HJ38-2017	0.07mg/m ³
2	颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法	HJ836-2017	0.1mg/m ³
3	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法	HJ 1263-2022	7μg/m ³

5.1.2 废水监测分析方法

表 5-2 废水监测分析法

序号	检测项目	分析方法	方法依据	检出限
1	pH	水质 pH 值的测定 电极法	HJ1147-2020	—
2	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法	GB11901-1989	4mg/L
3	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法	HJ828-2017	4mg/L
4	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法	HJ535-2009	0.025mg/L
5	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量的测定 稀释与接种法	HJ505-2009	0.5mg/L
6	动植物油	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法	HJ637-2018	0.06mg/L

5.1.3 噪声监测分析方法

表 5-3 厂界噪声检测分析方法

序号	检测项目	分析方法	方法依据	检出限
1	噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB12348-2008	—

5.2 主要分析仪器

表 5-4 主要分析仪器

序号	监测仪器名称	仪器型号	出厂编号	仪器编号	检定有效期
1	便携式 pH 计	ST300	B752199320	AHSDP-YQ-52	2024.07.13
2	台式溶解氧仪	JPSJ-605F	630600N001706 0021	AHSDP-YQ-21	2024.06.12
3	万分之一天平	JJ224BF	162418060176	AHSDP-YQ-14	2024.07.13

4	红外分光测油仪	OIL460	11122C18050025	AHSDP-YQ-09	2024.06.08
5	多功能声级计	AWA5688	00315677	AHHS-XC-059	2024.09.20
6	烟尘烟气综合测试仪	YQ-1220	YQ12202306000 2	AHSDP-YQ-25 4	2024.08.07
7	紫外分光光度计	uv-1800	LEF-1805026	AHSDP-YQ-08	2024.07.13
8	十万分之一天平	ES-1205A	DTSE1205A180 90501	AHSDP-YQ-15	2024.07.13

5.3 人员能力

参加本次验收监测和实验室分析人员均通过岗前培训，考核合格，持证上岗。

5.4 废气监测分析过程中质量保证和质量控制

废气监测仪器均符合国家有关标准或技术要求，仪器经计量部门检定合格，并在检定有效期内使用，监测前对使用的仪器进行流量校准，按规定对废气测试仪进行现场检漏，采样和分析过程严格按照《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T 55-2000）和《水泥工业大气污染物排放标准》（GB4915-2013）中附录 C 执行。

5.5 废水监测质量控制

废水监测仪器符合国家有关标准或技术要求。采样、运输、保存、分析全过程严格按照《环境监测技术规范（水和废水部分）》和环境水质监测质量保证手册（第二版）规定执行，实验室分析过程中采取全程空白、平行样、加标回收等质控措施。

5.6 噪声监测质量控制

噪声测量仪器为Ⅱ型分析仪器。测量方法及环境气象条件的选择按照国家有关技术规范执行。仪器使用前、后均经A声级校准器检验，误差确保在±0.5分贝以内。监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计；声级计在测试前后用标准声源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于0.5dB（A），若大于0.5dB（A）测试数据无效。

表 5-5 声级计校核表

仪器名称	仪器型号	单位	标准值	校准日期		仪器显示	示值误差	是否合格
声级计	AWA5636	dB(A)	93.8(标准声源)	2024年3月21日	测量前	93.8	0	合格
					测量后	93.9	0.1	合格
				2024年3月22日	测量前	93.9	0.1	合格
					测量后	93.8	0	合格

表六

6.1 验收监测内容

依据环评文本及批复，结合现场勘查结果，确定验收监测内容。本次验收监测内容见表 6-1。

表 6-1 “三同时”验收监测内容一览表

监测内容	监测点位	监测因子	监测频次	监测天数
废水	废水总排口	pH、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、动植物油	四次/天	二天
有组织废气	油烟净化器出口	油烟	五次/天	二天
无组织废气	厂界上风向一个参照点、厂界下风向三个监控点	总悬浮颗粒物	三次/天	二天
噪声	厂界四周	昼夜噪声	一次/天	二天

6.2 验收监测布点图

本次验收监测废气、废水及噪声的监测点位见下图。

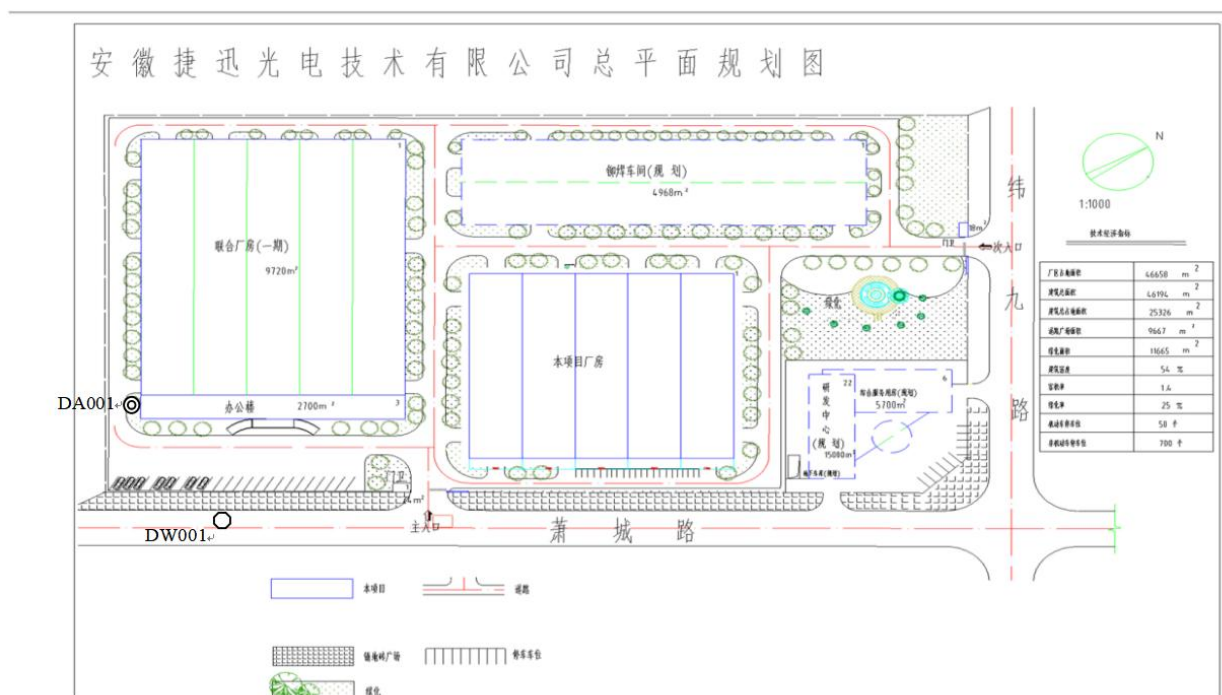


图6-1 项目有组织废气、废水总排口监测点位示意图

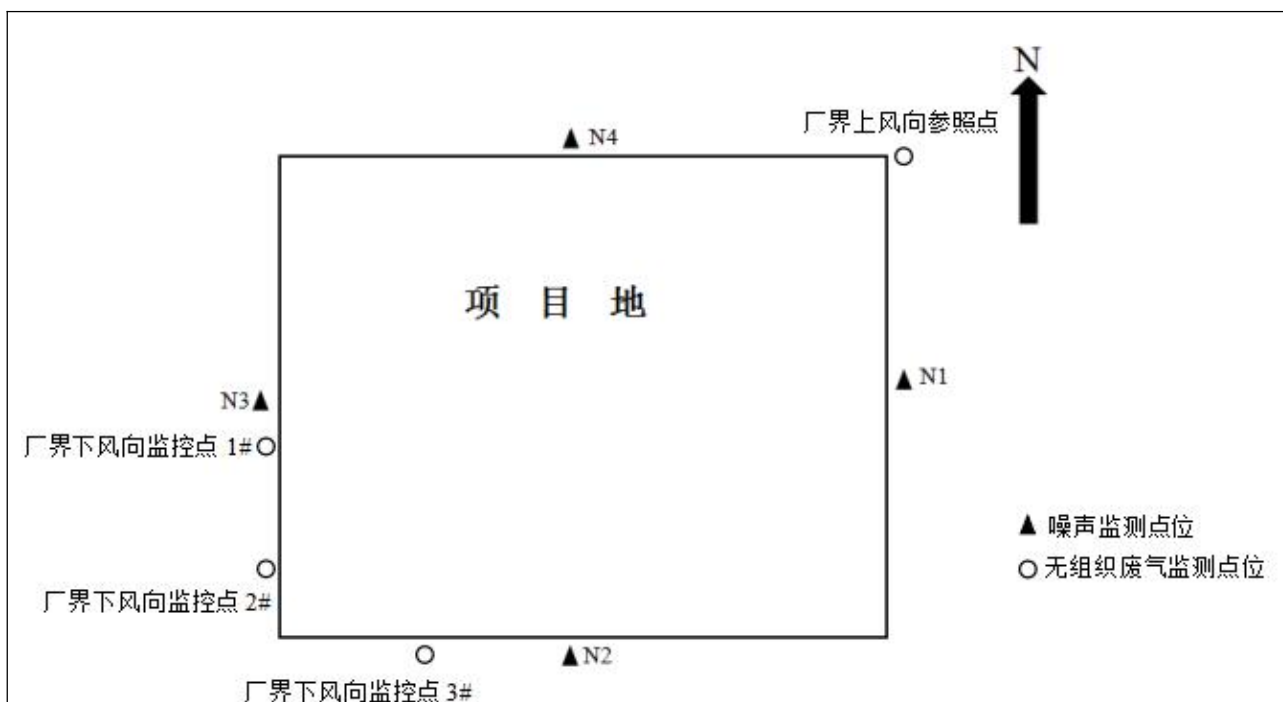


图6-2 项目噪声、无组织废气监测点位示意图

6.3 固废检查内容

本项目主要有沉淀池沉渣、废边角料、焊渣、废钢砂、不合格品、除尘器收集的粉尘、废弃电子元器件、废润滑油以及生活垃圾。

生活垃圾实行袋装，分类收集，交由环卫部门处理；沉淀池沉渣、废边角料、焊渣、废钢砂、不合格品、除尘器收集的粉尘外售综合利用；废弃电子元器件、废润滑油属于危险废物，暂存厂区危废暂存间，废弃电子元器件交由安徽浙能科技有限公司处置；废润滑油暂未产生，产生后交由有资质单位处理，并签订危废协议。

6.4 气象数据

项目大气同步检测气象数据参数见下表：

表 6-2 大气同步检测气象参数

监测日期	天气状况	风向	风速 (m/s)	温度 (°C)	气压 (kPa)
2024 年 3 月 20 日	晴	东北	2.4-3.9	7.5-18.9	101.3
2024 年 3 月 21 日	晴	东北	2.2-4.2	7.4-20.6	101.1

表七

7.1 验收监测期间生产工况记录

安徽尚德谱检测技术有限责任公司于 2023 年 10 月 24~25 日对安徽捷迅光电技术有限公司年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目进行阶段性竣工环境保护验收监测，本项目为阶段性验收，本次验收产能为年产 7000 台人工智能色选机。根据有关规定，为保证监测结果能正确反映企业正常生产时污染物实际排放状况，要求监测期间生产负荷达到设计负荷的 75% 以上。对企业的生产负荷进行现场核查，根据企业生产报表。符合验收监测条件。

表 7-1 企业验收监测期间生产负荷

产品名称	产量	2024.3.20	2024.3.21
人工智能色选机	设计产量 (台/d)	7000/300	7000/300
	实际产量 (台/d)	18	19
实际生产负荷%		77.1%	81.4%
平均生产负荷%		79.25%	

根据表 7-1 本次验收期间平均生产负荷大于 75%，满足工程验收生产负荷条件要求。

7.2 验收监测结果

7.2.1 有组织废气监测结果

表 7-2 有组织废气监测结果

监测点位	油烟净化器出口				
监测时间：2024 年 3 月 20 日					
检测项目	样品编号				
	Q-202403146-1-1 (01)	Q-202403146-1-1 (02)	Q-202403146-1-1 (03)	Q-202403146-1-1 (04)	Q-202403146-1-1 (05)
截面积 (m ²)	0.4				
灶头数 (个)	3				
温度 (°C)	33.3	35.9	35.3	42.8	41.6
大气压 (Kpa)	100.3	100.4	99.8	100.1	100.5
流速 (m/s)	5.3	5.1	4.2	4.6	4.4
标干流量 (m ³ /h)	4358	4421	4518	4625	4425
排放浓度 (mg/m ³)	1.3	1.5	1.8	1.3	1.5
排放浓度均值 (mg/m ³)	1.6				
标准限值	2				

(GB18483-2001)					
达标情况	达标				
表 7-3 有组织废气监测结果					
监测点位	油烟净化器出口				
监测时间：2024 年 3 月 21 日					
检测项目	样品编号				
	Q-202403146-2-1 (01)	Q-202403146-2-1 (02)	Q-202403146-2-1 (03)	Q-202403146-2-1 (04)	Q-202403146-2-1 (05)
截面积 (m ²)	0.4000				
灶头数 (个)	3				
温度 (°C)	43.6	44.5	41.7	45.6	41.9
大气压 (Kpa)	99.5	100.6	100.7	99.5	99.8
流速 (m/s)	5.6	4.5	4.8	4.4	4.6
标干流量 (m ³ /h)	4251	4578	4365	4158	1754
排放浓度 (mg/m ³)	1.5	1.6	1.8	1.6	1.6
排放浓度均值 (mg/m ³)	1.6				
标准限值 (GB18483-2001)	2				
达标情况	达标				

验收监测结果表明：验收监测期间，油烟净化器出口油烟排放浓度最大值 1.6mg/m³，油烟排放满足《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）小型排放标准。

7.2.2 无组织废气监测结果

表7-4 无组织废气监测结果统计表

检测点位	样品编号	检测项目
		总悬浮颗粒物 (mg/m ³)
监测时间：2024 年 3 月 20 日		
厂界上风向参照点	Q-202403146-1-4 (01)	332
	Q-202403146-1-4 (02)	342
	Q-202403146-1-4 (03)	335
厂界下风向监控点 1#	Q-202403146-1-5 (01)	340
	Q-202403146-1-5 (02)	352
	Q-202403146-1-5 (03)	320
厂界下风向监控点 2#	Q-202403146-1-6 (01)	315
	Q-202403146-1-6 (02)	348

	Q-202403146-1-6 (03)	367
厂界下风向监控点 3#	Q-202403146-1-7 (01)	338
	Q-202403146-1-7 (02)	314
	Q-202403146-1-7 (03)	361
最大排放浓度		0.367
标准限值 (DB31/933-2015)		0.5
达标情况		达标

表 7-5 无组织废气监测结果统计表

检测点位	样品编号	检测项目
		总悬浮颗粒物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)
监测时间: 2024 年 3 月 21 日		
厂界上风向参照点	Q-202403146-1-4 (01)	322
	Q-202403146-1-4 (02)	340
	Q-202403146-1-4 (03)	318
厂界下风向监控点 1#	Q-202403146-1-5 (01)	317
	Q-202403146-1-5 (02)	328
	Q-202403146-1-5 (03)	306
厂界下风向监控点 2#	Q-202403146-1-6 (01)	318
	Q-202403146-1-6 (02)	339
	Q-202403146-1-6 (03)	347
厂界下风向监控点 3#	Q-202403146-1-7 (01)	351
	Q-202403146-1-7 (02)	364
	Q-202403146-1-7 (03)	328
最大排放浓度		0.364
标准限值 (DB31/933-2015)		0.5
达标情况		达标

验收监测结果表明: 验收监测期间, 颗粒物无组织最大排放浓度差值为 $0.367\text{mg}/\text{m}^3$, 满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015) 表 1 中的标准及表 3 中的厂界大气监控浓度限值。

7.2.3 废水监测结果

表 7-6 废水监测结果统计表

监测点位	废水总排口				标准 限值	达标情况
样品编号	S-20240314 6-1-1 (01)	S-2024031 46-1-1	S-2024031 46-1-1 (03)	S-202403146 -1-1 (04)		

		(02)					
监测日期：2024 年 3 月 20 日							
分析项目	pH（无量纲）	7.5	7.4	7.6	7.5	6-9	达标
	化学需氧量（mg/L）	85	87	83	88	350	达标
	五日生化需氧量（mg/L）	33.4	35.2	31.6	33.5	150	达标
	悬浮物（mg/L）	68	62	68	66	200	达标
	氨氮（mg/L）	3.32	3.22	3.45	3.36	30	达标
	动植物油（mg/L）	1.26	1.25	1.56	1.17	100	达标
监测日期：2024 年 3 月 21 日							
分析项目	pH（无量纲）	7.2	7.6	7.5	7.5	6-9	达标
	化学需氧量（mg/L）	94	85	83	87	350	达标
	五日生化需氧量（mg/L）	36.5	33.8	34.5	32.5	150	达标
	悬浮物（mg/L）	67	72	75	71	200	达标
	氨氮（mg/L）	4.26	4.55	4.31	4.18	30	达标
	动植物油（mg/L）	2.25	2.15	2.36	2.27	100	达标
验收监测结果表明：验收监测期间，厂区总排口 PH、COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N、动植物油浓度满足《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放标准限值》（DB34/2710-2016）城镇污水处理厂表 1 标准（未作规定指标执行 GB18918-2002 一级 A）。							
7.2.4 噪声监测结果							
噪声监测结果见表 7-7。							
表 7-7 噪声监测结果 单位：dB（A）							
编号	监测点位	2024年3月21日		2024年3月22日			
		昼间 Leq	夜间 Leq	昼间 Leq	夜间 Leq		
N1	厂界东侧	57	45	57	42		
N2	厂界南侧	54	43	56	46		
N3	厂界西侧	55	48	56	45		
N4	厂界北侧	56	45	58	45		
执行标准		65	55	65	55		
达标情况		达标	达标	达标	达标		
验收监测结果表明：验收监测期间，厂界四周昼、夜间噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）的 3 类区标准限值要求。							

7.3 固体废物处置情况

本项目主要有沉淀池沉渣、废边角料、焊渣、废钢砂、不合格品、除尘器收集的粉尘、废弃电子元器件、废润滑油以及生活垃圾。

生活垃圾实行袋装，分类收集，交由环卫部门处理；沉淀池沉渣、废边角料、焊渣、废钢砂、不合格品、除尘器收集的粉尘外售综合利用；废弃电子元器件、废润滑油属于危险废物，暂存厂区危废暂存间，废弃电子元器件交由安徽浙能科技有限公司处置；废润滑油暂未产生，产生后交由有资质单位处理，并签订危废协议。

7.4 总量核算

项目废水由污水处理厂处理达到《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放标准限值》（DB34/2710-2016）标准后排入南淝河，COD 和 NH₃-N 出厂排放量分别为 COD：5.996t/a、NH₃-N：0.45t/a。

本项目废水排放量为 4200t/a，根据验收监测数据，项目 COD：0.3633t/a、NH₃-N：0.016t/a

表八

8 验收监测结论

安徽捷迅光电技术有限公司创建于 2006 年，坐落于安徽省合肥市新站区工业园萧城路 6 号。公司主要经营人工智能色选机的研发、生产及销售。

安徽捷迅光电技术有限公司年产 5000 台数字化智能色选机生产线项目于 2008 年 12 月 8 日经合肥市经济委员会以合经投资[2008]390 号文件备案。于 2008 年 12 月委托杭州浙商大环境工程有限公司编制《年产 5000 台数字化智能色选机生产线项目环境影响评价报告表》，2008 年 12 月 9 日取得合肥市环境保护局环评批复（环建审（新）字[2008]217 号）。并于 2011 年 2 月启动自主验收程序，2011 年 3 月 18 日取得新站综合开发试验区环境保护局建筑工程环保验收意见书（合环（新）验字[2011]011 号）。

2020 年委托安徽启晨环境科技有限公司编制《安徽捷迅光电技术有限公司年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目环境影响报告表》，并于 2020 年 3 月 31 日由合肥市环境保护局新站高新技术产业开发区分局出具《关于安徽捷迅光电技术有限公司年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目环境影响报告表的批复》（环建审（新）字[2020]22 号）。

安徽捷迅光电技术有限公司年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目环评批复对现有生产线进行技改，将原本外协加工的钣金、喷粉生产工序纳入企业生产范围，并调整车间布局，在现有的机加工车间内建设钣金生产线、一条喷粉生产线和一条喷漆生产线，并更新原有设备。该项目不新增土地，不涉及土建工程，该项目新增 2000 台人工智能色选机，该项目建设完成后，全厂可达到年产 7000 台人工智能色选机生产线。

项目于 2020 年 5 月 18 日申请固定污染源排污登记，登记编号：9134010078490164XL001X。项目于 2022 年 10 月开工建设，2023 年 12 月建成并调试。

目前，项目机加工车间已建成钣金生产线，喷粉和喷漆生产线未建设。2023 年 12 月，年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目钣金生产线建成，并进行调试，并已按照暂行办法公示，环保设施运行稳定，本次对年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目进行阶段性验收。

本次项目阶段性验收范围包括机加工车间内部钣金生产线，危废库、废气及废水的环保措施等。

安徽尚德谱检测技术有限责任公司于 2024 年 3 月 20、21 日组织监测人员对该项目排

放的废气、废水、噪声进行了验收监测，监测期间对企业的生产负荷进行现场核查，核查结果满足环保验收监测对生产工况的要求，企业各项污染治理设施运行正常，工况基本稳定。通过对该项目废气监测、厂界噪声监测和环境管理检查得出结论如下。

8.1 废气监测结论

有组织：验收监测结果表明：验收监测期间，油烟净化器出口油烟排放浓度最大值 $1.6\text{mg}/\text{m}^3$ ，油烟排放满足《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）小型排放标准。

无组织：验收监测结果表明：验收监测期间，颗粒物无组织最大排放浓度差值为 $0.367\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中的标准及表 3 中的厂界大气监控浓度限值。

8.3 废水监测结论

验收监测结果表明：验收监测期间，厂区总排口 PH、COD、BOD₅、SS、NH₃-N、动植物油浓度满足《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放标准限值》（DB34/2710-2016）城镇污水处理厂表 1 标准（未作规定指标执行 GB18918-2002 一级 A）。

8.4 噪声监测结论

验收监测结果表明：验收监测期间，厂界四周昼、夜间噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）的 3 类区标准限值要求。

8.5 固体废物

本项目主要有沉淀池沉渣、废边角料、焊渣、废钢砂、不合格品、除尘器收集的粉尘、废弃电子元器件、废润滑油以及生活垃圾。

生活垃圾实行袋装，分类收集，交由环卫部门处理；沉淀池沉渣、废边角料、焊渣、废钢砂、不合格品、除尘器收集的粉尘外售综合利用；废弃电子元器件、废润滑油属于危险废物，暂存厂区危废暂存间，废弃电子元器件交由安徽浙能科技有限公司处置；废润滑油暂未产生，产生后交由有资质单位处理，并签订危废协议。

8.6 工程变动情况

根据前文分析，项目实际建设与环评中变动情况统计见下表。

表 8-1 项目变动情况统计一览表

序号	对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》环办环评函（2020）688 号内容	环评中情况	实际建设情况	变更内容	对环境的影响	是否属于重大变更
性质						

年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测表

1	1.建设项目开发、使用功能发生变化的	扩建	扩建	无	/	否
规模						
2	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。 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。 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。	年产 7000 台人工智能色选机	年产 7000 台人工智能色选机	无	/	否
地点						
3	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。	安徽省合肥市新站区工业园萧城路 6 号	安徽省合肥市新站区工业园萧城路 6 号	无	/	否
生产工艺						
4	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	钣金生产线：下料、成型、焊接、铆接； 喷粉线：预脱脂、脱脂、水洗 1、水洗 2、硅烷、水洗 3、纯水直喷、烘干、喷粉、固化、冷却 喷漆线：喷砂、清洗、烘干、喷漆、固化	下料、去毛刺、压铆、钻孔、成型、焊接、打磨、清洗、喷砂。	项目阶段性验收，相对环评，本次验收部分喷砂改为湿式喷砂，增加打磨房。	本项目采用湿式喷砂，不产生废气，喷砂废水产生量为 1t/d，经沉淀池处理后，排入市政污水管网；采用手工打磨，打磨金属粉尘可自然沉降大	否

年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测表

	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。				部分，且 2 间打磨房分别设置 1 套烟尘净化器对打磨粉尘进行收集处理。污染物排放量增加 10%以下。	
环境保护措施						
5	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。 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。	项目食堂废水经隔油池处理后，汇同 MVR 蒸发设备蒸馏水、职工办公生活污水、纯水制备浓水经化粪池预处理达标后，排入王小郢污水处理厂处理，排入南淝河。	项目采用湿式喷砂，喷砂及工件清洗废水采用沉淀池处理；食堂废水经隔油池处理后，汇同生活废水经化粪池预处理；最终综合废水排入市政污水管网，排入王小郢污水处理厂处理，排入南淝河。	项目阶段性验收，新增工件清洗废水，废水处理方式变化，采用沉淀池处理	/	否
6	10.新增废气主要排放口（废气无组织排放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。	①食堂油烟经油烟净化器净化后，于楼顶排放； ②焊接烟尘经可移动式焊接烟尘净化器处理后排放到厂房内； ③喷粉工序粉尘经粉末滤芯回收设备回收后，由 15m 高排气筒排放； ④喷粉固化废气经“二级活性炭吸附装置”净化后，由 15m 高排气筒排放； ⑤喷砂粉尘经滤筒脉冲反吹风过滤器过滤后，由 15m 高排气筒排放； ⑥喷漆废气经过滤棉处理后，汇同喷漆固化废气，经“活性炭吸附浓缩+催化燃烧装置”处理就，由 15m 高排气筒排放； ⑦天然气燃烧废气经 1 根 8m 高排气筒排放	①食堂油烟经油烟净化器净化后，于楼顶排放； ②焊接烟尘经可移动式焊接烟尘净化器处理后在厂房内无组织排放； ③项目设置 2 间打磨房，打磨房烟尘分别经 1 套烟尘净化器后，在厂房内无组织排放。	阶段性验收，喷粉、喷砂不仅	/	否

7	11.噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。	采用降噪，厂房隔声	合理布设、减振安装、建筑隔声和距离衰减	无	/	否
8	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独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。	生活垃圾实行袋装化、分类收集，交由环卫部门处理；废边角料、焊渣、废钢砂、不合格品、除尘器收集的粉尘外售综合利用；废油废渣、硅烷残渣、废反渗透膜、漆渣、废润滑油、废液压油桶、废液压油、废液压油桶、废漆桶、废活性炭、废过滤棉、废催化剂、MVR 废水蒸发设备产生的蒸发浓缩液属于危险废物，暂存厂区危废暂存间，委托有资质的单位处理处置。	生活垃圾实行袋装，分类收集，交由环卫部门处理；沉淀池沉渣、废边角料、焊渣、废钢砂、不合格品、除尘器收集的粉尘外售综合利用；废弃电子元器件、废润滑油属于危险废物，暂存厂区危废暂存间，废弃电子元器件交由安徽浙能科技有限公司处置；废润滑油暂未产生，产生后交由有资质单位处理，并签订危废协议。	无	/	否

根据现场勘查、核实，并对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》环办环评函〔2020〕688 号内容可知，安徽捷迅光电技术有限公司年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目的实际建设内容与环评内容基本一致，本项目无重大变动，可纳入项目竣工环境保护验收范围，本项目无重大变动。

8.7 建议

- 1、加强生产和环保管理，保证各项污染物长期稳定达标排放，避免污染事故的发生。
- 2、积极做好生产固废的回收暂存工作，生活垃圾做到日产日清，进一步规范危险废物暂存场所的建设。
- 3、加强公司的环保建设和监督管理职能，提高工作人员的理论及操作水平、岗位培训，进一步加强环保设施的管理和日常维护，确保各项环保设施正常运行。

年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测表

建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：安徽捷迅光电技术有限公司

填表人：程彬

项目经办人：程彬

建 设 项 目	项目名称	年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目				建设地点	安徽省合肥市新站区工业园萧城路 6 号						
	行业类别	C3579 其他农、林、牧、渔业机械制造				建设性质	改扩建						
	设计生产能力	年产 7000 台人工智能色选机		实际生产能力		年产 7000 台人工智能色选机	环评单位	安徽启晨环境科技有限公司					
	环评审批机关	合肥市环境保护局新站高新技术产业开发区分局		审批文号		环建审（新）字[2020]22 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		2023 年 12 月	排污许可证申领时间	/					
	环保设施设计单位	安徽捷迅光电技术有限公司		环保设施施工单位		安徽捷迅光电技术有限公司	本工程排污许可证编号	/					
	验收单位	安徽捷迅光电技术有限公司		环保设施监测单位		安徽尚德谱检测技术有限责任公司	验收监测时工况	75%以上					
	投资总概算(万元)	10000		环保投资总概算(万元)		198	所占比例(%)	1.98%					
	实际总投资(万元)	5000		实际环保投资(万元)		59	所占比例(%)	1.18%					
	废水治理(万元)	5	废气治理(万元)	50	噪声治理(万元)	2	固体废物治理(万元)	2	绿化及生态(万元)	0	其它(万元)	0	
新增废水处理设施能力		/		新增废气处理设施能力(Nm³/h)			/			年平均工作日(h/a)	2400		
运营单位	安徽捷迅光电技术有限公司		运营单位社会统一信用代码(或组织机构代码)			9134010078490164XL			验收时间	2024.3.20-2024.3.21			
污 染 物 排 放 达 标 与 总 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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	化学需氧量	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	氨氮	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	石油类	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	废气	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	二氧化硫	—	—	—	—	—	0.0228	0	—	0	—	—	-0.0228
	烟尘(粉尘)	—	—	—	—	—	0.34	0	—	0	—	—	-0.34
	VOC	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	氮氧化物	—	—	—	—	—	0.14364	0	—	0	—	—	-0.14364
	工业固体废物	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	与项目有关的其他特征污染物	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

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——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升；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

附件：

- 1、原项目环评批复
- 2、原项目验收批复
- 3、改扩建环评批复
- 4、固定污染源登记回执
- 5、危废协议
- 6、项目生产日报表
- 7、现场照片
- 8、检测报告

附图：

- 1、项目地理位置图
- 2、项目总平面布置图
- 3、项目厂房内部布局图

附件 1：原项目环评批复

FROM :

FAX NO. :

2013.10.25 11:34 P1

合肥市环境保护局

关于安徽捷讯光电技术有限公司《年产 5000 台数字化智能色选机生产线建设项目环境影响报告表》的审批意见

环建审（新）字【2008】217 号

安徽捷讯光电技术有限公司：

你公司报来的《年产 5000 台数字化智能色选机生产线建设项目环境影响报告表》及要求我局审批的《申请报告》收悉。经对建设项目现场勘验、资料审核，环保审批意见如下：

一、经审核，安徽捷讯光电技术有限公司“年产 5000 台数字化智能色选机生产线项目”位于合肥新站综合开发试验区工业园内，项目东邻屏火路；南邻安徽宝业住宅产业化有限公司合肥中宝机械有限公司；西面为空地；北面隔纬九路为欧力产业园。项目总占地面积 70 亩，总投资 12000 万元，新建工业厂房 42032 平方米，其中联合厂房 14000 平方米，铆焊车间 4968 平方米，机加工车间 8064 平方米，光电装配线及科研楼 15000 平方米。项目主体工程包括联合厂房、铆焊车间、机加工车间、光电装配线及科研实验楼等。项目建成后年产 5000 台 DCS 数字化智能色选机。本项目由合肥新站综合开发试验区经贸发展局合经投资[2008]390 号文备案。

本项目不建锅炉，项目不含金属加工、生产及各类表面处理工艺（外协加工），未经批准，不得擅自变更项目性质、内容和扩大生产规模。

根据国家《产业结构调整指导目录》本项目属于鼓励类，符合国家产业政策，符合合肥市总体规划和新站综合开发试验区发展规划要求，在认真落实环评文件中提出的环境保护措施后，污染物可达标排放。因此，我局同意你公司按照报告表中所列建

二、为保护区域环境质量不因本项目建设而降低，要求项目建设过程中必须做到：

1、厂区排水实行雨污分流。该项目废水主要为员工办公生活废水、餐饮废水及焊接件清洗废水。生活污水经隔油池、化粪池处理后排入工业园区污水管网进入城市污水处理厂处理，废水排放必须达到国家《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准（在工业园区污水管网与市政污水管网接通前，项目所排放的污水须自建污水处理设施处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)一级标准后排放）。焊接件清洗生产用水实行管线循环，自然消耗补充，保证不外排。

2、本项目的废气主要为焊接烟气。焊接烟气建设单位应按照环评文件中提出的措施进行处理，所有废气排放要求达到国家《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)新污染源二级标准。

3、本项目的产噪设备主要包括车床、钻床、磨床、铣床等。建设单位应将高噪设备安装减振机座；加强设备保养，防止设备异常运转时噪声增高。保证厂界噪声符合国家《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2类标准。

4、项目产生的固体废弃物包括生活垃圾、生产过程中报废的电子元件和焊接过程中产生的焊渣。固体废弃物处理应遵循分类收集、资源再生利用的原则，由专人负责，废金属边角料送物质回收部门回收利用；废油、废切削液、乳化液需定期送合肥市吴山固体废物处置有限公司处理，所有生活垃圾分类收集后，统一运至城市生活垃圾处理厂处理。

三、建设单位在项目实施过程中要严格执行国家环保“三同时”规定，认真落实环评文件中的各项污染防治措施，项目建成投入运营前及时向合肥新站综合开发试验区环境保护局提出试运行申请并在规定的时限内完成项目的环境保护竣工验收工作，验收合格方可正式投入运行。

四、环评执行标准：

FROM :

FAX NO. :

2013.10.25 11:35 P3

1. 地表水和污水排放

地表水板桥河、南淝河执行国家《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) V类标准;

废水排放执行《污水综合排放标准》(GB8979-1996)中三级标准(在工业园区污水管网与市政污水管网接通前,执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)一级标准);

2. 环境空气和废气排放

环境空气执行国家《环境空气质量标准》(GB3095-1996)二级标准;

废气排放执行国家《大气污染物综合排放标准》(GB16297-96)中新污染源二级标准。

3. 声学环境及噪声排放

声学环境执行国家《声环境质量标准》(GB3096-2008)2类区标准,交通干线一侧执行该标准的1a类区标准;

厂界噪声执行国家《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类区标准。交通干线一侧执行该标准的4类区标准。

施工期噪声执行 GB12523-1990《建筑施工场界噪声限值》。



附件 2：原项目验收批复

表 7

负责验收的环境保护行政主管部门意见：

新站综合开发试验区环境保护局建筑工程环保验收意见书
合环（新）验字【2011】011 号

安徽捷迅光电技术有限公司

报来的安徽捷迅光电技术有限公司年产 5000 台数字化智能色选机生产线项目的验收资料及要求我局验收的申请报告收悉，经现场勘验、资料审核，验收意见如下：

一、该项目已按平面规划设计建设实施，经审核，项目位于合肥新站综合开发试验区工业园区，总占地面积 70 亩，报验项目建设主要包括一栋联合厂房、一栋机加工车间，总建筑面积 22451 平方米。

二、该项目排水已按环保要求实行雨污分流，生活污水经厂区隔油池、化粪池预处理后排污市政污水管网，无生产污水排放；焊接过程中产生的烟尘量极小，可通过车间无组织排放；生活垃圾由环卫部门收集转运处理，报废电子元器件由具备资质的厂家集中处理；市环境监测站监测结果表明，该项目废水可达标排放；该项目在建设中已按环评批复要求落实了相关污染防治措施，具备验收条件，同意该项目环保验收。

三、建设单位应加强项目区日常环境管理工作。落实项目各项污染的防治工作到位；按新站区环保局要求完成排污申报，加强生产设备的维护、管理，自觉接受新站区环保局日常环境监管。

合肥新站综合开发试验区环境保护局

负责人（签字）

李林

经办人（签字）

王

2011 年 3 月 18 日

2011 年 3 月 18 日



附件 3：二期扩建环评批复

合肥市环境保护局新站高新技术产业开发区分局

关于安徽捷迅光电技术有限公司年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目环境影响报告表的批复

环建审（新）字【2020】22 号

安徽捷迅光电技术有限公司：

你单位提交的《安徽捷迅光电技术有限公司年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目环境影响报告表》和《安徽省建设项目环境影响评价文件报批承诺书》收悉。我局批复意见如下：

一、本项目经合肥新站高新技术产业开发区经贸局备案（2019-340163-35-03-029789），根据安徽启晨环境科技有限公司编制的环境影响评价报告表结论，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，依据《中华人民共和国环境影响评价法》第二十二条规定，我局原则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、建设内容以及拟采取的环境保护措施。

二、你单位应当严格落实报告表提出的防治污染和防止生态破坏的措施，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。依据《固定污染源排污许可分类管理名录》需办理排污许可证的，项目建成后，须在实际排放污染物或者启动生产设施之前依法取得排污许可证，不得无证排污。项目竣工后，应按规定开展环境保护验收，经验收合格后，项目方可正式投入生产或者使用。

三、我局将加强事中事后监管，若发现你单位弄虚作假或不落实承诺内容的，将依法查处，并向社会公开。由此造成的一切法律后果和经济损失，由你单位自行承担。

2020年3月31日



附件 4：固定污染源排污登记回执

固定污染源排污登记回执

登记编号：9134010078490164XL001X

排污单位名称：安徽捷迅光电技术有限公司

生产经营场所地址：合肥市新站区工业园萧城路6号

统一社会信用代码：9134010078490164XL

登记类型：首次 延续 变更

登记日期：2020年05月18日

有效期：2020年05月18日至2025年05月17日



注意事项：

（一）你单位应当遵守生态环境保护法律法规、政策、标准等，依法履行生态环境保护责任和义务，采取措施防治环境污染，做到污染物稳定达标排放。

（二）你单位对排污登记信息的真实性、准确性和完整性负责，依法接受生态环境保护检查和社会公众监督。

（三）排污登记表有效期内，你单位基本情况、污染物排放去向、污染物排放执行标准以及采取的污染防治措施等信息发生变动的，应当自变动之日起二十日内进行变更登记。

（四）你单位若因关闭等原因不再排污，应及时注销排污登记表。

（五）你单位因生产规模扩大、污染物排放量增加等情况需要申领排污许可证的，应按规定及时提交排污许可证申请表，并同时注销排污登记表。

（六）若你单位在有效期满后继续生产运营，应于有效期满前二十日内进行延续登记。



更多资讯，请关注“中国排污许可”官方公众微信号

附件 5：危废协议

危废委托处置合同

甲方：安徽捷迅光电技术有限公司（以下称甲方）

地址：安徽省合肥市新站工业园萧城路 6 号

联系人：黎伟

联系电话：15055706880

乙方：安徽浙能科技有限公司（以下称乙方）

地址：安徽省滁州市凤阳县经济开发区循环产业园片区

联系人：王要

联系电话：15656004948

为加强危险废物污染防治，根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《危险废物转移联单管理办法》、《危险废物经营许可证管理办法》、《中华人民共和国民法典》及其他有关法律、法规，遵循平等、自愿、公平和诚实信用的原则，甲乙双方经协商达成如下协议，特订立本合同共同遵守：

经双方友好协商一致达成以下协议，双方共同遵守。

一、甲方将工业生产所产生的危废（900-045-49）废线路板（含废电子元器件）全部交由乙方负责回收处置。乙方负责在甲方进行废线路板（含皮电子元器件）的清理、整理、装车及运输环节所产生的一切费用。

合同废物是指危废（900-045-49）废线路板（含废电子元器件）。甲方为危险废物产生单位，委托乙方对危险废物进行无害化处置。乙方为合法的危险废物处置单位，应具备提供危险废物处置服务的能力。

六、甲乙双方经常保持联络，对于出现的问题及时反馈，共同协商改善，以便于更好地开展各项工作。

七、乙方提供员工对废线路板进行整理，甲方的废线路板由乙方提供吨袋包装。乙方在甲方厂区内作业时，严格遵守甲方的各项规章制度，服从甲方的现场调度，积极配合甲方将废弃物按规定处理好。

八、乙方车辆进入甲方厂区后，应严格遵守甲方的厂纪厂规，并按甲方及环保要求提供各项营业资质证书。双方合同签订后，甲方应配合乙方办理危险废物转移电子联单，纸质资料及国家法律规定的申报转移流程。

九、甲乙双方在处理工业危险废弃物过程中，必须遵守国家和安徽省及当地环保局的法律法规。在运输过程中，乙方承担及到达目的地的环境安全卫生责任。

十、乙方处置废弃物的方法为：先给废线路板脱锡，再将剩余的废电子元器件都粉碎。

十一、合同废物的风险转移

若发生任何与合同废物有关的意外或者事故，合同废物的风险和责任在合同废物交付给乙方前，由甲方承担；在合同废物交付给乙方后，由乙方承担。但是，若该等意外或事故归因于乙方的（包括但不限于甲方尚未交付的废物已由乙方进行打包整理），仍应由乙方承担。就本条之目的，“交付”的时间为：甲方委托乙方安排运输的，乙方派遣的运输车辆在甲方厂区内将合同废物装车完毕之时。

十二、合同的违约责任



甲方名称：（公章）

法人代表：卢萍

开户行：徽商银行合肥新华支行

联系电话：0551-64283106

账号：1023602021000456512

税号：9134010078490164XL

日期：2023 年 9 月 20 日

乙方名称：（公章）

法人代表：周利兵

开户行：安徽凤阳农村商业银行股份

有限公司刘府支行

账号：2001008075786660000019

税号：91341126MA2TQF149X

日期：2023 年 9 月 20 日

凤阳

凤阳

危险废物经营许可证

危险废物经营许可证

(副本)

编号: 341126004

法人名称: 安徽浙能科技有限公司

法定代表人: 周利兵

住所: 滁州市凤阳县刘府镇凤阳循环经济产业园

经营设施地址: 滁州市凤阳县刘府镇凤阳循环经济产业园

核准经营方式: 收集、贮存、利用

核准经营危险废物类别:

废电路板(包括已拆除或未拆除元器件的废弃电路板)(HW49

其他废物中的 900-045-49)

核准经营规模: 20000 吨/年

有效期限 自 2022 年 5 月 9 日至 2027 年 5 月 8 日

说明

1. 危险废物的经营许可证是经营单位取得危险废物经营许可证的法律文件。
2. 危险废物经营许可证的正本和副本具有同等法律效力,许可证书正本存放在经营设施的醒目位置。
3. 禁止伪造、变造、转让危险废物经营许可证,除发证机关外,任何其他单位和个人不得扣留、收缴或者吊销。
4. 危险废物经营单位变更法人名称、法定代表人和住所的,应当自变更登记之日起 15 个工作日内,向原发证机关申请办理危险废物经营许可证变更手续。
5. 改变危险废物经营方式,增加危险废物类别、新设、扩建所有危险废物经营设施的,经营危险废物超过批准经营范围 20% 以上的,危险废物经营单位应当向重新申请领取危险废物经营许可证。
6. 危险废物经营许可证有效期届满,危险废物经营单位继续从事危险废物经营活动的,应当于危险废物经营许可证有效期届满前 30 个工作日内向原发证机关申请续证。
7. 危险废物经营单位禁止从事危险废物经营活动的,应当对经营设施、场所采取污染防治措施,并对未处置的危险废物作出妥善处理,并在 30 个工作日内向发证机关申请注销。
8. 转移危险废物,必须按照国家有关规定填写《危险废物转移联单》。

发证机关:

发证日期:

初次发证日期:



附件 6：项目生产日报表

安徽捷迅光电技术有限公司日报表（2024.3.20）

序号	产品	单位	产量
1	人工智能色选机	台/d	18
备注			

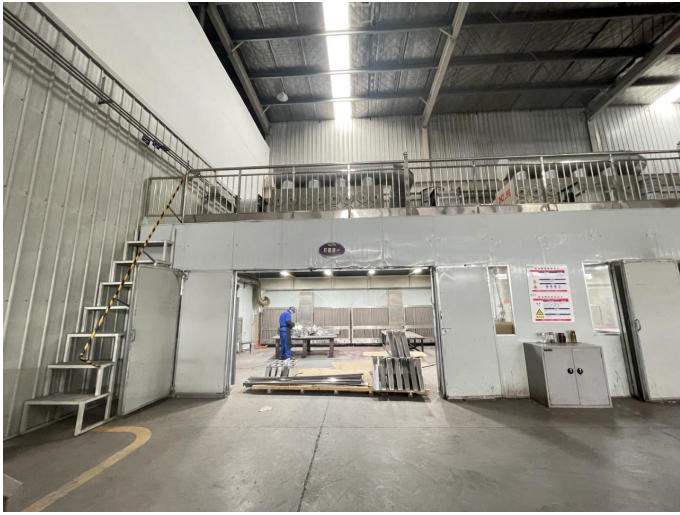
盖章：

安徽捷迅光电技术有限公司日报表（2024.3.21）

序号	产品	单位	产量
1	人工智能色选机	台/d	19
备注			

盖章：

附件 7：现场照片



打磨房烟尘净化器



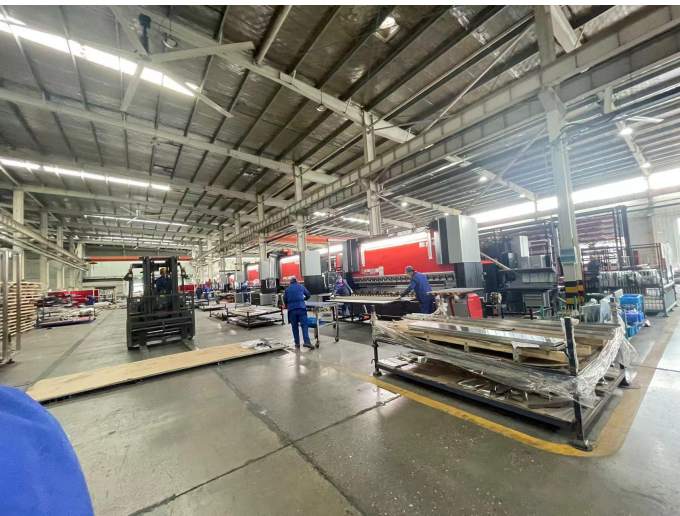
喷砂房



危废暂存间



沉淀池



项目车间

附件 8：检测报告



检 测 报 告

No：【尚德谱】BG-202403146

项目名称 年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造
项目

委托单位 安徽捷迅光电技术有限公司

检测类别 验收监测



安徽尚德谱检测技术有限责任公司

2024 年 3 月 28 日



检测报告说明



- 一、对本报告检测结果如有异议者，请于收到报告之日起十天内向本公司提出。
- 二、任何对于检测报告的涂改、增删和骑缝章不完整均视作无效。
- 三、本报告不得涂改、增删。
- 四、本报告未经同意不得作为商业广告使用。
- 五、本报告非经本公司同意，不得以任何方式复制。经同意复制的复印件，应有我公司加盖报告专用章予以确认。
- 六、除客户特别申明并支付样品管理费，所有样品超过标准规定的时效期均不再做留样。

本机构通讯资料：

单位名称：安徽尚德谱检测技术有限责任公司

单位地址：合肥市高新区潜水东路 15 号

电话：0551-65356500

传真：0551-65356500

邮政编码：230088

安徽尚德谱检测技术有限责任公司

BG-202403146

一、项目概况

委托方(名称)	安徽捷迅光电技术有限公司		
项目名称	年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目		
监测类别	验收监测		
样品类别	废水、无组织废气、有组织废气、噪声	样品来源	<input checked="" type="checkbox"/> 现场监测 <input checked="" type="checkbox"/> 采样 <input type="checkbox"/> 自送样
监测日期	2024 年 3 月 20 日-21 日	分析日期	2024 年 3 月 21 日-27 日

二、检测内容

监测内容	监测点位	监测因子	监测频次	监测天数
废水	废水总排口	pH、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、动植物油	四次/天	二天
有组织废气	油烟净化器出口	油烟	五次/天	二天
无组织废气	厂界上风向一个参照点、厂界下风向三个监控点	总悬浮颗粒物	三次/天	二天
噪声	厂界四周	昼夜噪声	一次/天	二天



三、主要分析仪器

序号	监测仪器名称	仪器型号	出厂编号	仪器编号	检定有效期
1	便携式 pH 计	ST300	B752199320	AHSDP-YQ-52	2024.07.13
2	台式溶解氧仪	JPSJ-605F	630600N0017060021	AHSDP-YQ-21	2024.06.12
3	万分之一天平	JJ224BF	162418060176	AHSDP-YQ-14	2024.07.13
4	红外分光测油仪	OIL460	11122C18050025	AHSDP-YQ-09	2024.06.08
5	多功能声级计	AWA5688	00315677	AHHS-XC-059	2024.09.20
6	紫外分光光度计	uv-1800	LEF-1805026	AHSDP-YQ-08	2024.07.13
7	十万分之一天平	ES-1205A	DTSE1205A18090501	AHSDP-YQ-15	2024.07.13
8	COD 自动消解回流仪	HCA-101	KX20211029112	AHSDP-YQ-217	2024.10.06

安徽尚德谱检测技术有限责任公司

BG-202403146

表 5-2-2 废水监测结果统计表

监测点位		废水总排口			
样品编号	S-202403146-2 -1 (01)	S-202403146-2 -1 (02)	S-202403146-2 -1 (03)	S-202403146-2 -1 (04)	
监测日期：2024 年 3 月 21 日					
分析项目	pH (无量纲)	7.2	7.6	7.5	7.5
	化学需氧量 (mg/L)	94	85	83	87
	五日生化需氧量 (mg/L)	36.5	33.8	34.5	32.5
	悬浮物 (mg/L)	67	72	75	71
	氨氮 (mg/L)	4.26	4.55	4.31	4.18
	动植物油 (mg/L)	2.25	2.15	2.36	2.27

表 5-3-1 无组织废气监测结果统计表

检测点位	样品编号	检测项目
		总悬浮颗粒物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)
监测时间：2024 年 3 月 20 日		
厂界上风向参照点	Q-202403146-1-4 (01)	332
	Q-202403146-1-4 (02)	342
	Q-202403146-1-4 (03)	335
厂界下风向监控点 1#	Q-202403146-1-5 (01)	340
	Q-202403146-1-5 (02)	352
	Q-202403146-1-5 (03)	320
厂界下风向监控点 2#	Q-202403146-1-6 (01)	315
	Q-202403146-1-6 (02)	348
	Q-202403146-1-6 (03)	367
厂界下风向监控点 3#	Q-202403146-1-7 (01)	338
	Q-202403146-1-7 (02)	314
	Q-202403146-1-7 (03)	361

安徽尚德谱检测技术有限责任公司

BG-202403146

表 5-3-2 无组织废气监测结果统计表

检测点位	样品编号	检测项目
		总悬浮颗粒物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)
监测时间: 2024 年 3 月 21 日		
厂界上风向参照点	Q-202403146-2-4 (01)	322
	Q-202403146-2-4 (02)	340
	Q-202403146-2-4 (03)	318
厂界下风向监控点 1#	Q-202403146-2-5 (01)	317
	Q-202403146-2-5 (02)	328
	Q-202403146-2-5 (03)	306
厂界下风向监控点 2#	Q-202403146-2-6 (01)	318
	Q-202403146-2-6 (02)	339
	Q-202403146-2-6 (03)	347
厂界下风向监控点 3#	Q-202403146-2-7 (01)	351
	Q-202403146-2-7 (02)	364
	Q-202403146-2-7 (03)	328

表 5-4-1 有组织废气监测结果统计表

监测点位	油烟净化器出口				
监测时间: 2024 年 3 月 20 日					
检测项目	样品编号				
	Q-202403146-1-1 (01)	Q-202403146-1-1 (02)	Q-202403146-1-1 (03)	Q-202403146-1-1 (04)	Q-202403146-1-1 (05)
截面积 (m^2)	0.4				
灶头数 (个)	3				
温度 ($^{\circ}\text{C}$)	33.3	35.9	35.3	42.8	41.6
大气压 (Kpa)	100.3	100.4	99.8	100.1	100.5
流速 (m/s)	5.3	5.1	4.2	4.6	4.4
标干流量 (m^3/h)	4358	4421	4518	4625	4425
排放浓度 (mg/m^3)	1.3	1.5	1.8	1.3	1.5
排放浓度均值 (mg/m^3)	1.6				

六、附图

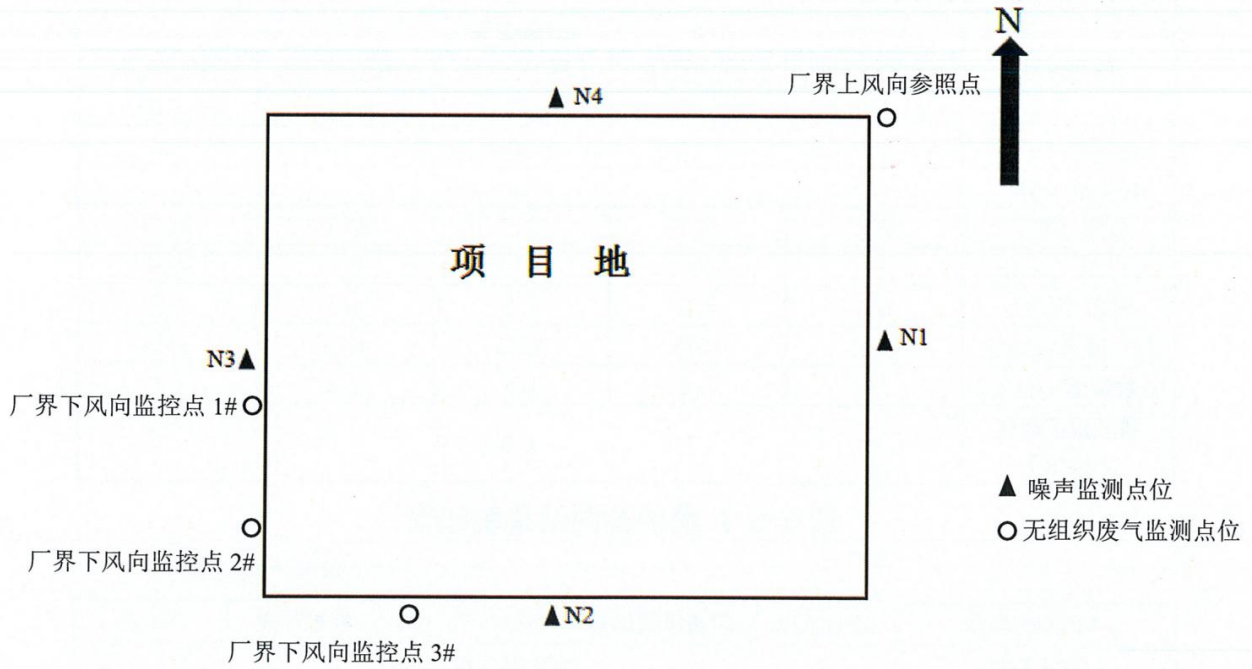
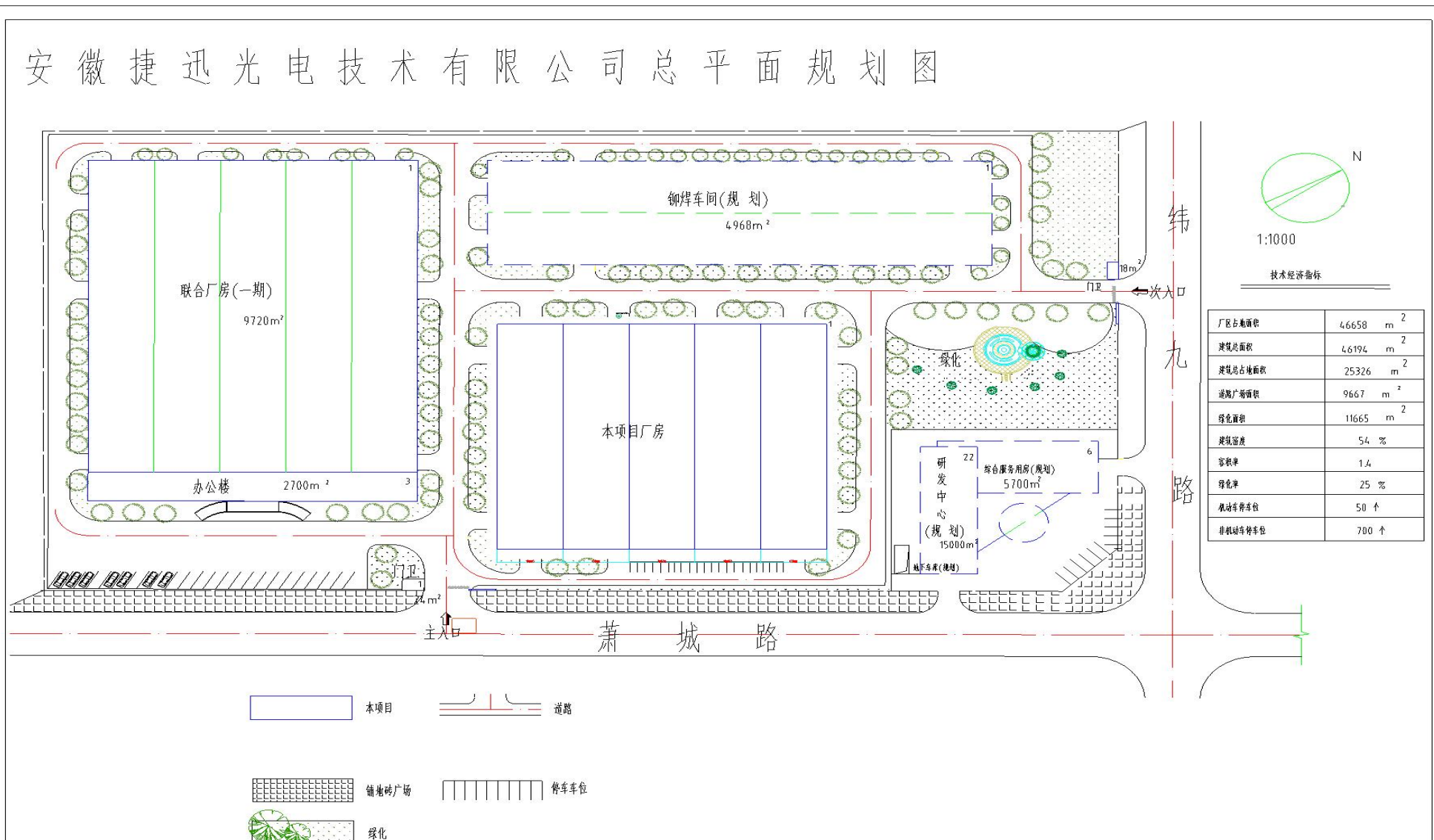


图 6-1 无组织废气、噪声监测点位示意图

附图 1：项目地理位置图



附图 2：项目总平面布置图



附图 3：项目内部布局图



第二部分

建设项目竣工环境保护 验收意见

安徽捷迅光电技术有限公司年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目 (阶段性) 竣工环境保护验收意见

2024 年 3 月 30 日, 安徽捷迅光电技术有限公司根据《年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目(阶段性) 竣工环境保护验收监测报告表》并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评[2017]4 号), 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和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收, 形成验收意见如下:

一、项目基本情况

(一) 建设地点、规模、主要建设内容

安徽捷迅光电技术有限公司位于安徽省合肥市新站区工业园萧城路 6 号, 项目总投资 5000 万元, 实际环保投资 59 万元。

(二) 建设过程及环保审批情况

安徽捷迅光电技术有限公司年产 5000 台数字化智能色选机生产线项目于 2008 年 12 月 8 日经合肥市经济委员会以合经投资[2008]390 号文件备案。于 2008 年 12 月委托杭州浙商大环境工程有限公司编制《年产 5000 台数字化智能色选机生产线项目环境影响评价报告表》, 2008 年 12 月 9 日取得合肥市环境保护局环评批复(环建审(新)字[2008]217 号)。并于 2011 年 2 月启动自主验收程序, 2011 年 3 月 18 日取得新站综合开发试验区环境保护局建筑工程环保验收意见书(合环(新)验字[2011]011 号)。

2020 年委托安徽启晨环境科技有限公司编制《安徽捷迅光电技术有限公司年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目环境影响报告表》, 并于 2020 年 3 月 31 日由合肥市环境保护局新站高新技术产业开发区分局出具《关于安徽捷迅光电技术有限公司年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目环境影响报告表的批复》(环建审(新)字[2020]22 号)。

安徽捷迅光电技术有限公司年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目环评批复对现有生产线进行技改, 将原本外协加工的钣金、喷粉生产工序纳入企业生产范围, 并调整车间布局, 在现有的机加工车间内建设钣金生产线、一条喷粉生产线和一条喷漆生产线, 并更新原有设备。该项目不新增土地, 不涉及土建工程, 该项目新增 2000 台人工智能色选机, 该项目建设完成后, 全厂可达到年产 7000 台人工智能色选机生产线。

项目于 2020 年 5 月 18 日申请固定污染源排污登记, 登记编号: 9134010078490164XL001X。

项目于 2022 年 10 月开工建设，2023 年 12 月建成并调试。

目前，项目机加工车间已建成钣金生产线、喷砂工序，喷粉和喷漆生产线未建设。2023 年 12 月，年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目钣金生产线建成，并进行调试，并已按照暂行办法公示，环保设施运行稳定，本次对年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目进行阶段性验收。

(三) 验收范围

本次项目阶段性验收范围包括机加工车间内部钣金生产线、喷砂工序，危废库、废气及废水的环保措施等。

二、工程变动情况

项目实际建设与环评中变动情况统计见下表。

表 1 项目变动情况统计一览表

序号	对照《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》环办环评函(2020)688号内容	环评中情况	实际建设情况	变更内容	对环境的影响	是否属于重大变更
性质						
1	1.建设项目开发、使用功能发生变化的	扩建	扩建	无	/	否
规模						
2	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。 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。 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	年产 7000 台人工智能色选机	年产 7000 台人工智能色选机	无	/	否

	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。					
地点						
3	5.重新选址; 在原厂址附近调整(包括总平面布置变化)导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	安徽省合肥市新站区工业园蔚城路 6 号	安徽省合肥市新站区工业园蔚城路 6 号	无	/	否
生产工艺						
4	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。	钣金生产线: 下料、成型、焊接、铆接; 喷粉线: 预脱脂、脱脂、水洗 1、水洗 2、硅烷、水洗 3、纯水直喷、烘干、喷粉、固化、冷却 喷漆线: 喷砂、清洗、烘干、喷漆、固化	下料、去毛刺、压铆、钻孔、成型、焊接、打磨、清洗、喷砂。	项目阶段性验收, 相对环评, 本次验收部分喷砂改为湿式喷砂, 增加打磨房。	本项目采用湿式喷砂, 不产生废气, 喷砂废水产生量为 1t/d, 经沉淀池处理后, 排入市政污水管网; 采用手工打磨, 打磨金属粉尘可自然沉降大部分, 且 2 间打磨房分别设置 1 套烟尘净化器对打磨粉尘进行收集处理。污染物排放量增加 10% 以下。	否
环境保护措施						
5	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。 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	项目食堂废水经隔油池处理后, 汇同 MVR 蒸发设备蒸馏水、职工办公生活污水、纯水制备浓水经化粪池预处理达标后, 排入王小郢污水处理厂处理, 排入南淝河。	项目采用湿式喷砂, 喷砂及工件清洗废水采用沉淀池处理; 食堂废水经隔油池处理后, 汇同生活废水经化粪池预处理; 最终综合废水排入市政污水管网, 排入王小郢污水处理厂处理, 排入南淝河。	项目阶段性验收, 新增工件清洗废水, 废水处理方式变化, 采用沉淀池处理	/	否

	位置变化, 导致不利环境影响加重的。					
6	10. 新增废气主要排放口 (废气无组织排放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。	<p>①食堂油烟经油烟净化器净化后, 于楼顶排放;</p> <p>②焊接烟尘经可移动式焊接烟尘净化器处理后排放到厂房内;</p> <p>③喷粉工序粉尘经粉末滤芯回收设备回收后, 由 15m 高排气筒排放;</p> <p>④喷粉固化废气经“二级活性炭吸附装置”净化后, 由 15m 高排气筒排放;</p> <p>⑤喷砂粉尘经滤筒脉冲反吹风过滤器过滤后, 由 15m 高排气筒排放;</p> <p>⑥喷漆废气经过滤棉处理后, 汇同喷漆固化废气, 经“活性炭吸附浓缩+催化燃烧装置”处理就, 由 15m 高排气筒排放;</p> <p>⑦天然气燃烧废气经 1 根 8m 高排气筒排放</p>	<p>①食堂油烟经油烟净化器净化后, 于楼顶排放;</p> <p>②焊接烟尘经可移动式焊接烟尘净化器处理后在厂房内无组织排放;</p> <p>③项目设置 2 间打磨房, 打磨房烟尘分别经 1 套烟尘净化器后, 在厂房内无组织排放。</p>	阶段性验收, 喷粉、喷砂不仅	/	否
7	11. 噪声、土壤或地下水污染防治措施变化, 导致不利环境影响加重的。	采用降噪, 厂房隔声	合理布设、减振安装、建筑隔声和距离衰减	无	/	否
8	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独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。	生活垃圾实行袋装化、分类收集, 交由环卫部门处理; 废边角料、焊渣、废钢砂、不合格品、除尘器收集的粉尘外售综合利用; 废油废渣、硅烧残渣、废反渗透膜、漆渣、废润滑油、废润滑油桶、废液压油、废液压油桶、废漆桶、废活性炭、废过滤棉、废催化剂、MVR 废水蒸发设备产生的蒸发浓缩液属于危险废物, 暂存厂区危废暂存间, 委托有资质的单位处理处置。	生活垃圾实行袋装, 分类收集, 交由环卫部门处理; 沉淀池沉渣、废边角料、焊渣、废钢砂、不合格品、除尘器收集的粉尘外售综合利用; 废弃电子元器件、废润滑油属于危险废物, 暂存厂区危废暂存间, 废弃电子元器件交由安徽浙能科技有限公司处置; 废润滑油暂未产生, 产生后交由有资质单位处理, 并签订危废协议。	无	/	否

对照生态环境部环办环评函 (2020) 688 号《关于印发〈污染影响类建设项目重大变动清单 (试行)〉的通知》, 上述变动均不属于重大变动, 故本项目对照环评建设无重大变动。

三、环境保护设施建设情况

1、废气：本项目废气主要为打磨粉尘、焊接烟尘以及食堂油烟。

①食堂油烟经油烟净化器净化后排放；

②焊接烟尘经可移动式焊接烟尘净化器处理后在厂房内排放；

③项目设置 2 间打磨房，采用手工打磨，打磨产生的粉尘主要为金属粉尘，可自然沉降大部分，且 2 间打磨房分别设置 1 套烟尘净化器对打磨粉尘进行收集处理，在厂房内排放。

2、废水：项目主要废水包括喷砂废水、工件清洗废水、食堂废水以及办公生活废水。

①食堂废水经隔油池预处理，汇同生活污水经化粪池处理后，进入市政管网，进入王小郢污水处理厂处理，达到《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》(DB34_2710-2016)中城镇污水处理厂标准后，排入南淝河；

②喷砂废水、工件清洗废水经厂区沉淀池处理后，排至市政管网，进入王小郢污水处理厂处理，达到《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》(DB34_2710-2016)中城镇污水处理厂标准后，排入南淝河。

3、噪声：项目建成后产生的噪声主要来自生产设备运转和车辆运输产生的噪声，经过采用低噪声设备，合理布局、隔声和减振等措施后对周边区域声环境影响很小。

4、固体废物：本项目主要有沉淀池沉渣、废边角料、焊渣、废钢砂、不合格品、除尘器收集的粉尘、废弃电子元器件、废润滑油以及生活垃圾。

生活垃圾实行袋装，分类收集，交由环卫部门处理；沉淀池沉渣、废边角料、焊渣、废钢砂、不合格品、除尘器收集的粉尘外售综合利用；废弃电子元器件、废润滑油属于危险废物，暂存厂区危废暂存间，废弃电子元器件交由安徽浙能科技有限公司处置；废润滑油暂未产生，产生后交由有资质单位处理，并签订危废协议。

四、环境保护设施调试效果

根据安徽捷迅光电技术有限公司编制的建设项目竣工环保验收监测报告表，验收监测结果表明：

1、废气：

(1) 有组织：验收监测结果表明：验收监测期间，油烟净化器出口油烟排放浓度最大值 $1.6\text{mg}/\text{m}^3$ ，油烟排放满足《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)小型排放标准。

(2) 无组织：验收监测结果表明：验收监测期间，颗粒物无组织最大排放浓度差值为 $0.367\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表 1 中的标准及表 3

中的厂界大气监控浓度限值。

2、废水：验收监测结果表明：验收监测期间，厂区总排口 PH、COD、BOD₅、SS、NH₃-N、动植物油浓度满足《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放标准限值》

(DB34/2710-2016) 城镇污水处理厂表 1 标准（未作规定指标执行 GB18918-2002 一级 A）。

3、噪声：验收监测结果表明：验收监测期间，厂界四周昼、夜间噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）的 3 类区标准限值要求。

4、固体废物：本项目主要有沉淀池沉渣、废边角料、焊渣、废钢砂、不合格品、除尘器收集的粉尘、废弃电子元器件、废润滑油以及生活垃圾。

生活垃圾实行袋装，分类收集，交由环卫部门处理；沉淀池沉渣、废边角料、焊渣、废钢砂、不合格品、除尘器收集的粉尘外售综合利用；废弃电子元器件、废润滑油属于危险废物，暂存厂区危废暂存间，废弃电子元器件交由安徽浙能科技有限公司处置；废润滑油暂未产生，产生后交由有资质单位处理，并签订危废协议。

五、验收结论

验收组经现场检查并审阅有关资料，经认真讨论，认为安徽捷迅光电技术有限公司年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目（阶段性）环评审批手续齐全，主要污染防治设施已建成，均能实现达标排放，具备竣工环保验收条件，通过竣工环保验收。

六、后续要求

1、加强全厂环境管理工作，确定专人负责操作和维护污染治理设施的正常运行，切实保证污染物排放稳定达标，健全运行管理记录。

2、进一步规范固废管理，加强固体废物在厂区内暂存以及运输过程中的环境管理。



第三部分

其他需要说明的事项

其他需要说明的事项

一、环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1.1 设计简况

建设项目环境保护设施纳入初步设计，环保设施设计符合环保设计规范要求，未编制环境保护篇章，落实了防治污染和生态破坏的措施以及环境保护设施投资概算。

1.2 施工简况

环保设施纳入施工合同，环境保护设施的进度和资金得到了保证，项目建设过程中组织实施了环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的环境保护对策措施。

1.3 验收过程简况

安徽捷迅光电技术有限公司年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目（阶段性）主体工程运行正常，安徽捷迅光电技术有限公司积极落实有关环保措施，环保设施运行正常，根据国务院令第 682 号《建设项目环境保护管理条例》、环境保护部【2017】4 号《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》和《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》要求，安徽捷迅光电技术有限公司于 2024 年 3 月 10 日对建成的年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目（阶段性）的主体工程及其配套设施进行验收，安徽捷迅光电技术有限公司组织技术人员对该项目进行了现场勘察，在对该项目技术资料查阅和现场勘查的基础上编制了《安徽捷迅光电技术有限公司年产 7000 台人工智能色选机生产线技术改造项目（阶段性）竣工环境保护验收监测方案》，作为现场监测的依据。安徽尚德谱检测技术有限责任公司于 2024 年 3 月 20、21 日组织监测人员对该项目排放的废气、废水、噪声进行了验收监测，安徽捷迅光电技术有限公司对项目建设情况及环保制度落实情况进行了检查，在对监测、检查结果进行认真分析和整理的基础上，编制该项目竣工环境保护验收监测报告表。

二、其他环境保护措施实施情况

环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的除环保设施外的其他环境保护措施主要包括制度措施和配套措施等，现将需要说明的措施内容和要求梳理如下：

2.1 制度措施落实情况

（1）环保组织机构及规章制度

项目由企业主要负责人负责环境管理，包括对废气、废水和固体废弃物的管理，确保各项环保工作的正常开展；保管项目的所有设备、工艺及各项技术资料，方便日常使用和查询。建立相关环境管理制度。

(2) 环境风险防范措施

无。

(3) 环境监测计划

项目未设置专门环境监测实验室，目前委托第三方进行日常监测。

2.2 配套措施落实情况

(1) 区域削减及淘汰落后产能

无

(2) 环境保护距离

项目设置 100m 环境保护距离

2.3 其他措施落实情况

无

三、整改工作情况

项目建设过程中未进行整改，验收监测期间未进行整改，基本符合竣工验收监测条件。



