

通信光缆及电表生产制造项目(固体废物)

竣工环境保护验收监测报告

建设单位：德阳汇川科技有限公司
二〇一九年一月

1 项目概况

德阳汇川科技有限公司（以下简称“汇川科技”）是专业从事光纤光缆的开发与生产、数字通信设备的制造与经营，承接通信、光纤 CATV、MMDS 系统的设计、配套施工，是集科、工、贸于一体的高科技中外合资企业，位于德阳经济技术开发区岷山南路三段 21 号。根据实地调查，项目新址原属于四川天祥电子有限公司，通过股权转让将土地及全部附着物转让给汇川科技。项目投资 15000 万元，年产层绞式光缆 50 万芯公里、中心束管式光缆 30 万芯公里、自承式光缆 15 万芯公里、室内光缆 4 万芯公里、OPGW 光缆 1 万芯公里。

2017 年 7 月，经德阳经济技术开发区发改委审核并备案（备案号：川投资备【2017-510699-34-03-198729】FGQB-0302 号）；2017 年 9 月，德阳市环保局在《德阳市环境保护局关于德阳汇川科技有限公司通信光缆及电表生产制造项目执行环境标准的通知》（德环标[2017]79 号）中下达环保标准；2017 年 10 月，河北德龙环境工程股份有限公司完成了《德阳汇川科技有限公司通信光缆及电表生产制造项目环境影响报告表》；2017 年 10 月，德阳市环境保护局下达了《关于德阳汇川科技有限公司通信光缆及电表生产制造项目环境影响报告表的批复》（德环审批[2017]110 号）。

目前，厂区内属于正常生产状态，各项环保措施正常运行。2018 年 12 月，成都科诚检测有限责任公司派相关技术人员于对该项目进行了现场踏勘，查阅了相关资料，在此基础上编制了《德阳汇川科技有限公司通信光缆及电表生产制造项目竣工环境保护验收监测方案》，根据监测方案的要求，成都科诚检测有限责任公司于 2018 年 12 月 18-19 日对德阳汇川科技有限公司进行了现场检查和监测，根据成都科诚检测有限责任公司的现场监测、检查结果，自主编制了本验收监测报告。

验收对象（范围）：

本次验收为分期验收，验收范围包含德阳汇川科技通信光缆及电表生产制造项目的生产主体工程、辅助工程、办公生活设施、公用工程和环保工程，不包含电表生产制造项目。

验收监测内容：

- （1）固体废弃物处置情况检查；

2 验收监测依据

- 2.1 《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第682号，2017.7.16）；
- 2.2 《关于发布〈建设项目竣工环境保护验收暂行办法〉的公告》（国环规环评〔2017〕4号）；
- 2.3 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》；
- 2.4 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》；
- 2.5 《德阳市环境保护局关于德阳汇川科技有限公司通信光缆及电表生产制造项目执行环境标准的通知》（德环标[2017]79号，2017年9月）；
- 2.6 《德阳汇川科技有限公司通信光缆及电表生产制造项目环境影响报告表》（河北德龙环境工程股份有限公司，2017年10月）
- 2.7 《关于德阳汇川科技有限公司通信光缆及电表生产制造项目环境影响报告表的批复》（德环审批[2017]110号，2017年10月）

3 项目建设情况

3.1 地理位置及平面布置

该项目位于德阳经济技术开发区岷山南路三段 21 号，与环评建设位置一致。

外环境：

项目北面临待建的洪湖路，隔路为农田，距离北厂界约 237m 处为待拆迁的住户群和商铺；西侧靠岷江南路，隔路正对面为一家产业园的空置厂房，西北面距离厂界约 120m 处为待拆迁的住户；南侧邻天宇科技产业园（共用围墙，该创业园区内入住的企业有田园装饰公司、电信仓库、荣丰玻璃钢、锦泰佳环保建材公司、厨无忧环保科技公司、景宏中兴石油设备公司）；东侧为绿化带，距离东厂界约 60m 处为成绵高速路。

平面布置：

项目生产厂房中心经度 104.382281；纬度 31.076220。本项目购买四川天祥电子有限公司“新能源汽车电子电器产业化项目”土地及地上附着物。厂区共设 1 个出入口，其中主入口位于西侧，临岷山南路，厂区内道路与厂区大门相连接。本项目平面布置为：办公室布置在大门右侧，生产区位于厂区东侧，方便调度管理。内部生产工序布置流畅，整体功能分区布局清晰合理。

3.2 项目建设概况

项目生产300天，实行两班倒，12小时制，厂内不提供食宿，项目员工共80人。

3.2.1 产品及生产规模

表3-1 产品方案

产品名称	环评年产量	实际年产量
层绞式光缆	50 万芯公里	50 万芯公里
中心束管式光缆	30 万芯公里	30 万芯公里
自承式光缆	15 万芯公里	15 万芯公里
室内光缆	4 万芯公里	4 万芯公里
单相静止式载波电能表	40 万只	不纳入本次验收
静止式三相电能表	10 万只	

3.2.2实际总投资及环保投资

项目总投资6681万元，噪声和固废环保投资15万元，占总投资的0.22%。

3.2.3项目组成和建设内容

项目组成及主要环境问题见表 3-2。

表 3-2 项目组成及主要环境问题一览表

类别	项目名称	环评项目内容	实际建设内容	营运期存在的环境问题
主体工程	光缆车间 1栋,1F, 东南角 局部改 造成2F, 建筑面 积 9031.68 m ² ,钢 结构	一层：车间功能：光缆生产，分 6 个生产区。 生产区 1：套管区，布置光纤及光纤带二次套塑生产线 4 条、OPGW 不锈钢管线 1 条。 生产区 2：成缆区，布置光缆成缆机 4 套。 生产区 3：外护套区，布置 $\phi 90$ 挤塑机组 4 套， $\phi 120$ 挤塑机组 1 套。 生产区 4：室内光缆生产区，布置 $\phi 30$ 挤塑机、 $\phi 45$ 挤塑机、 $\phi 55$ 挤塑机、 $\phi 65$ 挤塑机共计 14 台。 生产区 5：中心束管式绞合区，布置钢丝复绕机 2 台，钢丝铠装机 2 台。 生产区 6：OPGW 光缆绞合区，布置铝包钢复绕设备 1 套，笼绞线 2 条，管绞线 2 条。	一层：车间功能：光缆生产，分 4 个生产区、2 个仓储区。 生产区 1：套管区，布置光纤及光纤带二次套塑生产线 3 条、OPGW 不锈钢管线 1 条，设有固废区。 生产区 2：成缆区，布置光缆成缆机 3 套；设配件室、机修车间、原材料实验室、实验控制室、拉伸实验室。 生产区 3：外护套区，布置 $\phi 90$ 挤塑机组 4 套， $\phi 55$ 挤塑机组 1 套、 $\phi 30$ 挤塑机组 1 套。 生产区 4：更改为仓储区。 生产区 5：更改为仓储区，布置芳纶绞合生产线。 生产区 6：光缆绞合区，布置铝包钢复绕设备 1 套，笼绞线 1 条，管绞线 1 条，钢丝铠装线 2 条。	有机废气、噪声、 固废
		二层：车间功能：光纤着色区及配套设施。办公区布置光纤着色机 4 台。	二层：车间功能：光纤着色区及配套设施。布置光纤着色机 4 台（2 台停用）。	
		电表车间	位于西北角车间的第二层，车间功能：电能表生产车间； 车间布置：电子元件库、辅材库、成品库、装配区、调试区、常温走字区、检验区、包装区； 设备布置：电表组装设备及检验设备等。	未建成，不纳入本次验收
辅助工程	原料库房	厂区入口处南侧库房、厂区南侧原料库	厂区入口处南侧库房、厂区车间 4、5 更改为仓储区	

类别	项目名称	环评项目内容	实际建设内容	营运期存在的环境问题
	成品库房	厂区入口处南侧库房	厂区南侧库房	
	光缆封装及盘具堆放区	露天堆场西南侧，设雨棚	露天堆场西南侧，已建厂房	
	露天堆场及回转场地	位于厂区东南角和东北角，共计约 9000m ²	未建成	
	空压机房	18m ² ，布置 2 台螺杆式空压机	18m ² ，布置 2 台螺杆式空压机	
	中央空调房	50m ² ，中央空调 1 台	空调房已建成，中央空调未安装	
办公生活设施	办公区	位于光缆车间东南角二层上	光缆车间东南角二层上为办公区 1；原电表车间楼更改为办公区 2	生活污水 生活垃圾
	综合楼	1 栋，3F，其中一层为食堂，二至三层为员工宿舍	1 栋 1F，食堂改为休息区、卫生间、危废区	
	门卫	厂区入口处	厂区入口处	
公用工程	供水系统	自来水提供	自来水提供	/
	供电系统	德阳市电网，厂区内变压器接入	德阳市电网，厂区内变压器接入	/
	排水系统	雨污分流	雨污分流	
环保工程	废水	预处理池 2 座，30.0m ³ /座，隔油池 2m ³	预处理池 2 座，30.0m ³ /座，无隔油池	/
	冷却水	冷却水池 1 座，150m ³	冷却水池 1 座，150m ³	/
	一般固废间	防风、防雨及地面防渗处理，200.0m ²	防风、防雨及地面瓷砖硬化，100.0m ²	噪声、 有机废气
	危废暂存房	防雨、防渗、防漏处理，收纳容器收集、暂存房暂存、设明显危险标识，20.0m ²	防雨、防渗、防漏处理，收纳容器收集、暂存房暂存、设明显危险标识，20.0m ²	
	生活垃圾	垃圾桶收集，环卫部门定期清运	垃圾桶收集，环卫部门定期清运	
	废气	焊接烟尘：车间抽、排风	无焊接烟尘	
		有机废气（光纤着色工序）：单独隔间，设备上方设集气罩，废气集中抽风后引入到活性炭吸附装置内处理后经 15m 高排气筒排放	有机废气（光纤着色工序）：单独隔间，设备上方设集气罩，废气集中抽风后引入到活性炭吸附装置内处理后经 15m 高排气筒排放。（ 活性炭每 3 个月更换一次 ）	
挤塑有机废气：每个挤塑工位上方设集气罩，废气统一引入到活性炭吸附装置内经处理后经 15m 高排气筒排放；车间安装排风扇，加强车间通、排风	挤塑有机废气：每个挤塑工位上方设集气罩（共 7 个），二次套塑生产线产生的有机废气经其中 3 个集气罩几重抽风引至活性炭吸附装置（光纤着色工序）处理后经 15m 高 2#排气筒排放。其余挤塑有机废气统一引入到活性炭吸附装置（挤塑工序）内经处理后经 15m 高 1#排气筒排放；车间安装排风			

类别	项目名称	环评项目内容	实际建设内容	营运期存在的环境问题
			扇，加强车间通、排风（活性炭每3个月更换一次）	
	噪声	车间、厂界隔声、减振、降噪设施	车间、厂界隔声、减振、降噪设施	

3.3 主要原辅材料及设备

本项目主要原辅材料及能源消耗情况见表 3-3。

表 3-3 主要原辅材料及能源消耗一览表

类别	名称	设计年耗量	实际消耗量	备注
主辅料	加强芯	1 万公里/a	1 万公里/a	盘绕、箱装、汽运
	光纤	100.1 万芯公里/a	100.1 万芯公里/a	盘绕、箱装、汽运
	二次被覆材料	236.5t/a	236.5t/a	袋装，汽运
	护套料	2300t/a	2300t/a	袋装，汽运
	填充复合物	307.3t/a	307.3t/a	桶装，汽运
	钢丝	1067t/a	1067t/a	盘装，汽运
	钢铝复合带	283.9t/a	283.9t/a	盘装，汽运
	芳纶纱	86.3t/a	86.3t/a	盘装，汽运
	打印带	4 万盘/a	4 万盘/a	纸箱，汽运
	扎纱	11.6t/a	11.6t/a	纸箱，汽运
	缆芯包带 阻水带	1.8t/a	1.8t/a	纸箱，汽运
	填充绳	178.8t/a	178.8t/a	盘装，汽运
	着色剂	4t/a	4t/a	瓶装，汽运
	包装盘	1 万个/a	1 万个/a	堆放
能源	电力	200 万 kw · h	150 万 kw · h	供电局
	水	5000t/a	4480t/a	自来水

本项目主要设备情况见表 3-4。

	序号	设备名称	规格/型号	环评数量	实际数量	变更情况
光缆生产设备	1	光纤着色机	CH-GSZ02WY-2S500	2 套	2 套	2 套新型设备，型号 Ep_07
	2	光纤着色机	CH-GSZ02WY-2S500	2 套	2 套	已停用
	3	光纤及光纤带二次套塑生产线	WY-12/500	2 套	2 套	/
	4	光纤二次套塑生产线	WY-12/500	2 套	1 套	-1
	5	φ65 挤塑机	SJ65x25/FD25	5 套	1 套	-4

	6	φ30 挤塑机	SJ30x25/FD25	2 套	1 套（未投产不属于本次验收范围）	-1
	7	φ45 挤塑机	SJ45x25/FD25	3 套	1 套	-2
	8	φ55 挤塑机	SJ55x25/FD25	4 套	1 套（未投产不属于本次验收范围）	-3
	9	光缆成缆机	WY-12/1250	4 套	3 套	-1
	10	φ90 挤塑机组	SJ90x25/FD35	1 套	1 套	/
	11	φ90 挤塑机组	SJ90x25/FD35	3 套	3 套	/
	12	Φ120 护套机组	KYSJ-φ120/25	1 套	0 套	-1
	13	ADSS 光缆芳纶纱绞合生产线	KV2*24	2 套	1 套	-1
	14	管绞线	JLY-630	2 套	1 套	-1
	15	笼绞线	JLY-630	2 套	1 套	-1
	16	复绕线	630	1 套	1 套	/
	17	钢丝复绕机	FS-300/FS-500	2 套	2 套	/
	18	钢丝铠装机	GKL+18	2 套	2 套	/
	19	蝶形光缆机	蝶形缆机	4 套	0 套	-4
	20	不锈钢管线	/	1 套	1 套	/
	21	光缆复绕线	/	1 套	1 套	/
	22	螺杆空压机	PMVFQ55	2 套	2 套	/
	23	中央空调	/	1 套	1 套	/
	24	水泵	7.5kw	2 套	2 套	/
	25	打磨机	/	1 套	1 套	/
	26	摇匀机	/	0 套	1 套	+1
合计				54	36	-18
实验设备	1	光纤几何参数测试仪（租赁）	WS400	1 台	1 台	/
	2	光纤色散测试仪	CD300-2	2 台	1 台	-1
	3	耐压测试仪	CY2666	1 台	1 台	/
	4	高低温试验箱	--	1 台	1 台	/
	5	绝缘电阻测试仪	CY2679	1 台	1 台	/
	6	高低温恒定湿热试验箱	DD211SC	1 台	0 台	-1
	7	高低温恒定湿热试验箱	XMS616	1 台	0 台	-1
	8	工频火花机	CHJ-2	2 台	4 台	+2
	9	光纤熔接机	S-174H	2 台	2 台	/
	10	光纤熔接机	30S	2 台	2 台	/
	11	光缆机械性能试验机	50t/60t	2 台	2 台	/
	12	OTDR+（工具）	AQ7282	0 台	6 台	+6
	13	数控铠装软管机	YCB-ZGJT1	0 台	1 台	+1
合计				16	22	+6

表 3-4 项目设备情况一览表

3.4 生产工艺

本项目生产光缆和电能表两大类产品，其中光缆产品包括中心束管式光缆、层绞式光缆、自承式光缆、室内光缆、OPGW 光缆五种，光缆生产工艺不涉及光纤预制棒生产，生产中使用的原料光纤是已经拉丝型的成品，盘绕纸箱装汽运至厂；项目目前电能表生产设施、设备未建成，本次验收仅为通信光缆生产相关项目。

工艺说明：

1、光缆生产工艺流程及产污节点

项目生产的五种光缆有 4 种不同的生产流程，其中层绞式和自承式工艺流程相同。现就不同的生产流程分别阐述。

本项目不涉及橡胶护套。

1) 中心束管式光缆

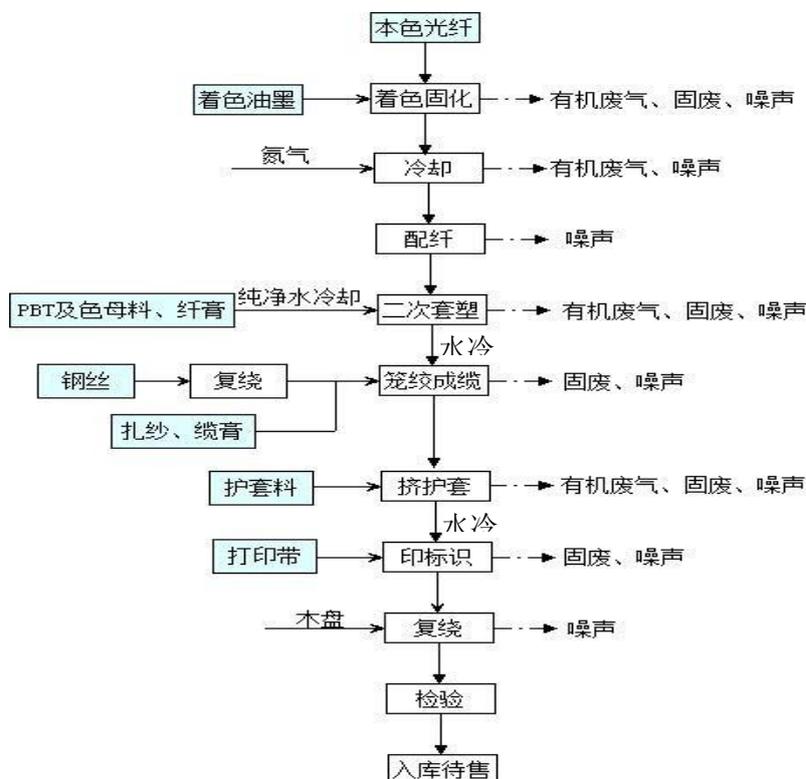


图2-2 中心束管式光缆生产工艺流程及产污节点图

注：由于二次护套要求较高，故冷却时外购桶装水进行冷却，防止结垢。氮气为外购的瓶装气体，作用为隔绝着色油墨与空气的接触，防止因被氧化而变色。

2) 层绞式和自承式光缆

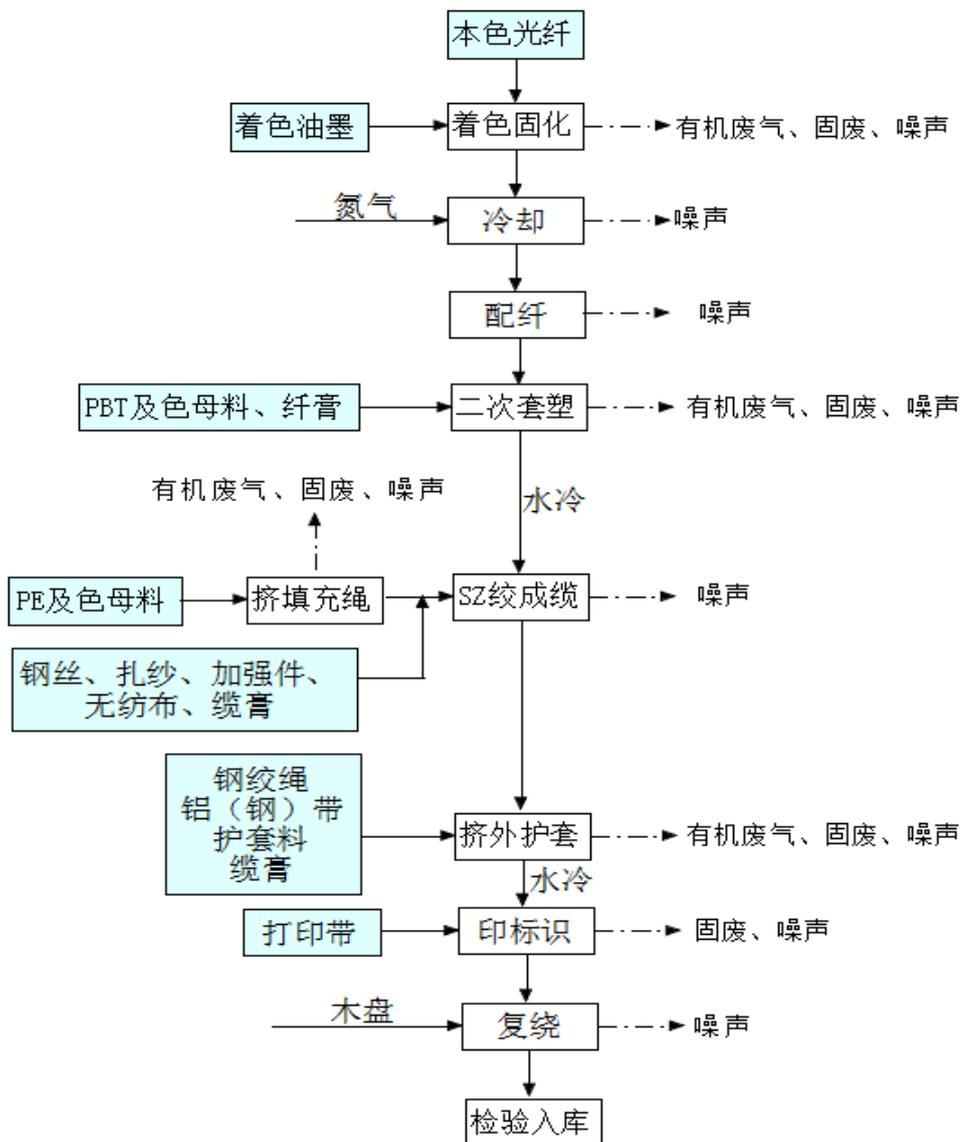


图2-3 层绞式和自承式光缆生产工艺流程及产污节点图

3) 室内光缆生产流程

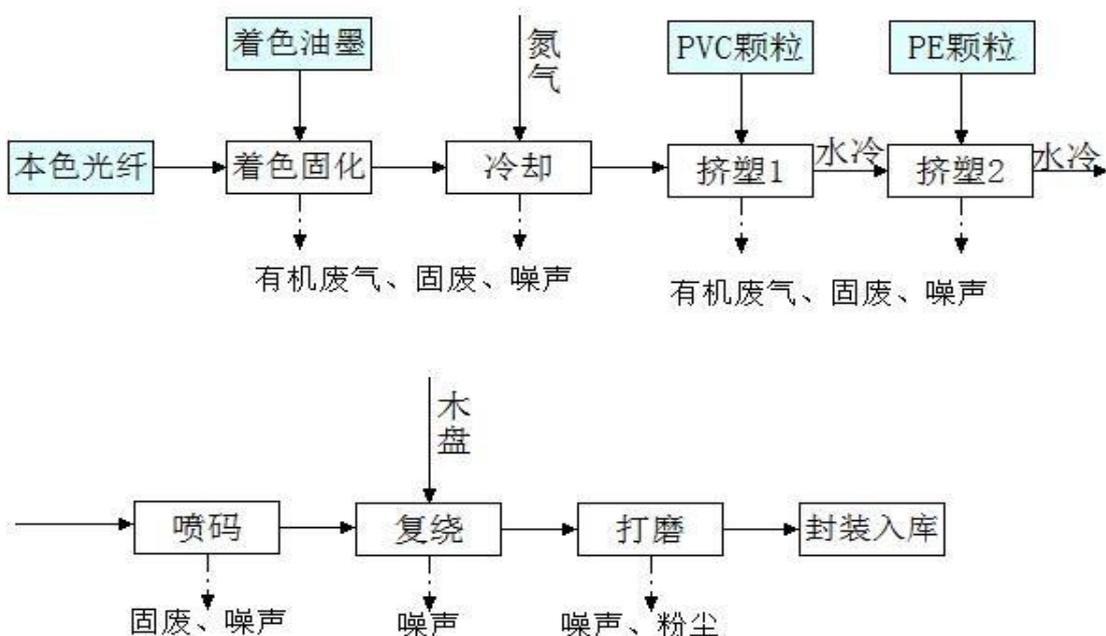


图 2-4 室内光缆生产工艺流程及产污节点图

4) OPGW 光缆

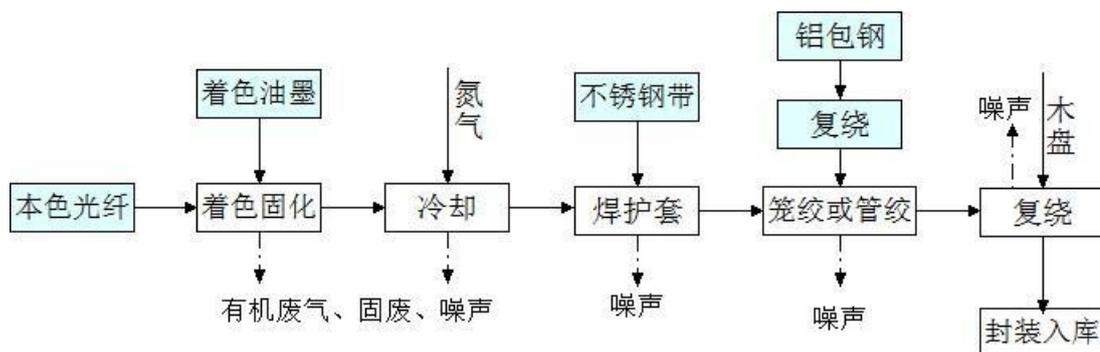


图 2-5 OPGW 光缆生产工艺流程及产污节点图

光缆生产线重点生产工序流程简述:

光纤着色工艺: 着色工艺生产线的目的是给光纤着上鲜明、光滑、稳定可靠的各种颜色，以便在光缆生产过程中和光缆使用过程中很容易地辨认光纤。着色工艺使用的主要原材料为光纤及着色油墨，着色油墨颜色按行业标准分为 12

种，其中按广电行业标准及信息产业部标准规定的色谱排列是不一样的，广电标准的色谱排列如下：本（白）、红、黄、绿、灰、黑、蓝、橙、棕、紫、粉红、青绿，信息产业部行业标准的色谱排列如下：蓝、桔、绿、棕、灰、本（白）、红、黑、黄、紫、粉红、青绿。在不影响识别的情况下允许使用本色代替白色。现本公司采用的色谱排列按广电标准进行，在用户要求时也可按信息产业部标准色谱排列。在用户要求每管

光纤数在 12 芯以上时，可根据需要用不同的颜色按不同的比例调配出其它颜色来对光纤进行区分。

光纤着色工艺使用的设备为光纤着色机，光纤着色机由光纤放线部分，着色模具及供墨系统，紫外线固化炉，牵引，光纤收线及电器控制部分等组成。主要原理为紫外固化油墨经着色模具涂覆于光纤表面，经过紫外线固化炉固化（固化温度 175℃左右）后固定于光纤表面，形成易于分色的光纤。使用的油墨为紫外固化型油墨。

光纤二套工艺：光纤二次套塑工艺就是选用合适的高分子材料，采用挤塑的方法，在合理的工艺条件下，给光纤套上一个合适的松套管，同时在管与光纤之间，填充一种化学物理性能长期稳定、粘度合适、防水性能优良、对光纤有长期良好保护性能、与套管材料完全相容的光纤专用油膏。

光纤二次套塑工艺使用的设备为光纤二次套塑机，设备组成由光纤放线架，油膏填充装置，上料烘干装置（筒仓温度 80℃，烘干 PBT 中的水分），塑料挤出主机（挤塑温度控制在 230℃左右），温水冷却水槽（使用纯净水，电加热至 45℃，避免束管骤冷收缩），轮式牵引，冷水冷却水槽（常温纯净水），吹干装置，在线测径仪，皮带牵引，储线装置，双盘收线及电器控制系统等组成。束管直径有：1.8mm、2.2mm、2.5mm。

成缆工艺：成缆工艺又称绞缆工艺，目的是为了增加光缆的柔软性及可弯曲度，提高光缆的抗拉能力和改善光缆的温度特性，同时通过对不同根数松套管的组合而制造出不同芯数的光缆。通过放线装置，将松套管包围在中心加强件外围，中间填充缆膏，同时将扎纱缠绕在工件周围，通过牵引，为下到工序做准备。

成缆工艺使用的设备为光缆成缆机，设备组成由加强件放线装置，束管放线装置，SZ 绞合台，正反扎纱装置，双轮牵引，引线及电器控制系统等组成。

护套工艺：根据光缆不同的使用敷设条件，缆芯外加上不同的护套，以满足不同条件下以光纤的机械保护。主要材料为聚乙烯塑料，即 PE 护套料，塑料通过挤塑机加温 200℃ 熔化后挤包在缆芯上。

护套工艺使用的设备为光缆护套挤塑机，设备组成由缆芯放线装置，钢丝放线装置，钢（铝）纵包放带轧纹成型装置，油膏填充装置，上料烘干装置，90 或120 挤塑主机，冷却水槽（自来水），皮带牵引，龙门收线装置及电器控制系统等组成。90 或120 挤塑生产过程中使用循环水冷却，循环水水池体积约 150 立方米。加热方式为电加热，生产用气为空压站供气。

室内光缆挤塑工艺：室内光缆有单纤和双纤两种产品，大多数情况生产单纤，根据客户特殊需要才生产双纤，着色后的一根或者两个光纤通过 $\phi 30$ 、 $\phi 45$ 、 $\phi 55$ 挤塑机组将 PVC 颗粒和PE 颗粒挤塑在光纤外层，以达到保护光纤的目的，挤塑机组包括上料系统、两次挤塑系统、两次冷却系统、轮式牵引、吹干装置、在线测径仪、皮带牵引、储线装置、双盘收线及电器控制系统等组成，需经过两次挤塑过程，第一次挤塑是将 PVC 颗粒通过加热熔融挤出紧紧包裹在着色光纤表面，第二次挤塑是在紧包纤两侧加上加强件钢丝，通过模具挤塑形成一层 PE 保护层，切面为方形。

OPGW 光缆工艺：该产品是电力通信光缆，将着色后的光纤通过不锈钢管线机组在光纤外加上不锈钢套管以保护光纤，不锈钢管线机组采用的激光焊，无需用焊材，用激光束作为热源的焊接方法，焊接时，将激光器发射的高功率密度的激光束聚缩成聚焦光束，用以轰击工件表面，产生热能，熔化工件，通过热熔方式将不锈钢带两边焊在一起，形成一个保护套管，为更好保护光纤不受损，需使用纤膏作为套管内填充物。该光缆成缆有笼绞和管绞两种方式，笼绞式能保证光缆笔直，针对要求较高的情况，要求不高时使用管绞方式。

3.5 项目变动情况

(1) 生产工艺：项目生产工艺与环评一致。

(2) 主体工程：项目环评时生产车间分为 6 个生产区，但实际建设车间分为 4 个生产区和 2 个仓储区。

(3) 产品方案：项目产品方案与环评一致。

(4) 劳动定员：项目环评时为 180 人，三班倒 8 小时工作制；实际建成后为 80 人，两班倒 12h 工作制。

(5) 设备变化

环评时设置光缆生产设备：光纤着色机 4 台、 $\phi 65$ 挤塑机 5 套、 $\phi 30$ 挤塑机 2 套、 $\phi 45$ 挤塑机 3 套、 $\phi 55$ 挤塑机 4 套、光缆成缆机 4 套、 $\phi 120$ 护套机组 1 套、ADSS 光缆芳纶纱绞合生产线 2 套、管绞线 2 套、笼绞线 2 套、蝶形光缆机 4 套，实际建成后设置光纤着色机 4 台其中两台已停用、 $\phi 65$ 挤塑机 1 套、 $\phi 30$ 挤塑机 1 套、 $\phi 45$ 挤塑机 1 套、 $\phi 55$ 挤塑机 1 套、光缆成缆机 3 套、 $\phi 120$ 护套机组未设置、ADSS 光缆芳纶纱绞合生产线 1 套、管绞线 1 套、笼绞线 1 套、蝶形光缆机未设置，增加一台摇匀机。

环评时设置实验设备：光纤色散测试仪 2 台、高低温恒定湿热试验箱 2 台、工频火花机 2 台、OTDR+（工具）0 台、数控铠装软管机 0 台，实际建成后设置光纤色散测试仪 1 台、高低温恒定湿热试验箱未设置、工频火花机 4 台、OTDR+（工具）6 台，数控铠装软管机 1 台。

（6）环保措施变化：项目环保措施与环评一致。

本项目实际建成部分设备购置新型设备，整体设备提速，生产效率及合格率提高，在现有验收实际设备配置下，层绞式光缆、中心束管式光缆、自承式光缆、室内光缆、OPGW 光缆可实现环评产能年产层绞式光缆 50 万芯公里、中心束管式光缆 30 万芯公里、自承式光缆 15 万芯公里、室内光缆 4 万芯公里、OPGW 光缆 1 万芯公里。

综上，项目不属于重大变动。

4 固废污染防治设施

4.1 固体废物污染防治设施及措施

项目运营期固废产生及处置情况见下表。

表 4-1 固体废物产生及治理情况 单位：t/a

废渣名称	固废性质	年产生量	利用量 (t/a)	运营期处置量	处置措施
职工生活垃圾	一般废物	12 t/a	0	10 t/a	垃圾桶收集，由环卫所定期清运
污泥		1 t/a	0	0.8 t/a	每年清掏，由环卫清运
废光纤		0.2t/a	0	0.15 t/a	与生活垃圾一起由环卫清运
废 PBT 料		100kg/a	0	60 kg/a	外售给废旧物品回收站
废钢丝		0.236t/a	0	0.18 t/a	外售给废旧物品回收站
废护套料		1.067t/a	0	0.8 t/a	外售给废旧物品回收站
废纤、缆膏		2.3t/a	0	1.8 t/a	供货厂家回收
纤、缆膏包装桶		307kg/a	0	250 kg/a	供货厂家回收
废扎纱		1810个/a	0	1680 个/a	外售废品回收站
废打印带		11.6kg/a	0	7 kg/a	外售废品回收站
废钢铝复合带		2.35kg/a	0	1.26 kg/a	外售废品回收站
废芳纶纱		0.28t/a	0	0.1 t/a	外售废品回收站
废色母料		86.3kg/a	0	50 kg/a	外售给废旧物品回收站
废 FRP		0.8kg/a	0	0.4 kg/a	外售给废旧物品回收站
废包装材料		3.2t/a	0	2.8 t/a	外售
废油墨	危险废物	0.004t/a	0	尚未处置	分类收集及储存，委托四川省中明环境治理有限公司处理
沾有油墨的废棉花		0.001t/a	0	尚未处置	
废活性炭		4.6t/a	0	尚未更换	
废机油		1 t/a	0	尚未更换	
废油墨瓶		4000 个/a	0	尚未处置	

一般废物暂存：建设单位设置一般废物暂存场所，位于车间内东南侧，占地 100m²，一般固体废物分类暂存于此，地面进行硬化处理，并铺设瓷砖。

危险废物暂存：建设单位设置危废暂存间，位于厂区内北侧，占地 20m²，已经做好了防渗、防雨和防盗等措施，地上已刷环氧树脂漆。

为提高活性炭设备有机废气的处理效率，要求企业更换活性炭期限不超过 3 个月，可根据生产情况适当缩短更换时间。

4.2 环保设施投资及“三同时”落实情况

项目总投资6681万元，固废投资14万元，占总投资的0.21%。项目各项环保措施实际投资情况见表4-2。

表 4-2 项目实际环保措施投资情况一览表

类别	环评治理措施		投资	实际治理措施	投资
固废治理	200m ² 一般工业固废堆存室：防风、防雨及地面防渗		12	设置 100 m ² 固废暂存间（做好“三防”措施），地面铺设瓷砖	10
	生活垃圾	厂区垃圾收集桶收集，环卫清运	1.0	厂区垃圾收集桶收集，环卫清运	1.0
危废治理	20m ² 危废暂存场所：设置危废收集专用容器，地面做防渗处理，沾染油墨的棉纱、废油墨、废机油、废活性炭由具有危废处理资质的单位进行处理，废油墨瓶由厂家回收。		2.0	20m ² 危废暂存场所：设置危废收集专用容器，地面做防渗处理，产生的危废全部交由四川省中明环境治理有限公司回收	2.0
环境管理	环境管理与监测	设置环境管理人员，设置标志牌	1.5	设置环境管理人员，设置标志牌	1.0
合计			16.5		15

5 环境影响评价主要结论、建议及批复

5.1 建设项目环评报告表的主要结论和建议

1、产业政策符合性

根据 2011 年 3 月 27 日国家发展改革委令第 9 号文《产业结构调整指导目录(2011 年本)》和 2013 年 2 月 16 日国家发展改革委令第 21 号文《国家发展改革委关于修改<产业结构调整指导目录(2011 年本)>有关条款的决定(修正)》可知,本项目不属于限制、淘汰类项目,属于允许类项目。

同时,该项目于 2017 年 07 月 25 日,在德阳经济技术开发区发改委投资项目在线审批监管平台上完成了备案,备案号:川投资备【2017-510699-34-03-198729】FGQB-0302 号,见附件)。

综上,本项目与产业政策相符。

2、选址的可行性

(1) 与用地规划符合性分析

项目选址于德阳经济技术开发区岷山南路三段 21 号,已取得国有土地使用证(土地证号:德府国用(2012)第 007971 号),项目土地使用性质为工业用地;另外,根据德阳经济技术开发区扩区用地布局规划图(见附图二)可知,项目位于工业用地上,因此,本项目符合德阳市城市总体规划和德阳经济技术开发区扩区用地规划。

(2) 与区域规划环评的符合性分析

本项目属 C3832 光纤、光缆制造和 C4012 电工仪器仪表制造,为主导产业电子信息类项目。符合经开区规划及入园条件。

(3) 选址合理性分析

项目周边均为规划的工业用地、已建或在建的二类工企业,无环境制约因素,与周边环境相容。

3、污染防治措施及达标排放有效性的分析

项目产生的一般固废收集后放置一般固废间定期外售回收商;生活垃圾定期由环卫部门清运;产生危废全部由中明环境治理有限公司回收处理。

因此,固废治理措施有效、可行。

4、清洁生产

项目通过在内部管理、设备选择、资源利用、污染治理等几方面采取合理可行的清洁生产措施，有效地控制污染，较好的实现清洁生产。

5、环境可行性结论

综上所述：评价认为，本项目符合国家产业政策， 选址符合德阳市土地利用规划和德阳旌阳区高新技术产业园区，总图布置基本合理。贯彻了“清洁生产、总量控制和达标排放”的原则，采取“三废”治理措施经济技术可行，措施有效，工程实施后，在切实落实本评价所提出的各项污染防治措施和确保“三废”污染物达标排放的前提下，各种污染物能够稳定达标排放，不会对地表水、环境空气、声学环境质量产生明显影响；项目采取的风险防范和事故应急措施可行，环境风险处于可接受范围内。

6、建议

(1) 建立健全各种生产环保规章制度，加强职工安全生产及教育，提高全体员工的环境保护意识，尽快完善应急预案并交由环保局备案；

(2) 搞好厂区内绿化，吸声、抑尘；

(3) 在建设及运营过程中搞好四邻关系，共同保护区域环境。

5.2 审批部门审批决定

一、该项目为新建项目，占地 63090 平方米(约 94.6 亩)，计划总投资 15000 万元，其中环保投资估算 75.5 万元。项目利用原场地上已建成的厂房进行适应性改造，厂房建筑面积 13658.98 平方米，新建食宿综合楼 2794.4 平方米。产品露天堆场 9000 平方米、原料库房 400 平方米。成品封装及木盘堆桥 1000 平方米，购置安装着色机、套管生产线、成缆生产线、外护套生产线等光缆生产设备和电能表生产设备、及配套测试设备等，达到年生产光线 100 万芯公里和电表 50 万只的生产能力。

项目属于发改委《产业结构调整指导目录》(2013 年修正本)中允许类项目，经德阳经开区发改委备案，符合现行国家产业政策。项目建址位于德阳经开区岷山路以东、洪湖路以南，用地为二类工业用地，项目建设符合城市总体规划和园区准入条件。

根据专家对《报告表》的审查意见、《报告表》的评价结论和经开区环安局的初审意见，在落实报告表中提出的各项环保对策措施和环境风险防范措施后，项目实施不存在明显的环境制约因素，污染物可以达标排放并符合总量控制要求，我局同意该项目按报告表中所列建设性质、地点、内容、规模、生产工艺及环保对策措施

和风险防范措施进行建设。

二、项目建设应重点做好以下工作：

（一）必须严格贯彻执行“预防为主、保护优先”的原则，落实项目环保资金，落实公司内部的环境管理部门、人员和管理制度等工作。与项目同步开展环保相关设施的建设，将环保措施纳入招标、施工承包合同中。

（二）加强施工期环境管理，合理安排施工时段和施工场地布设，落实施工期各项环境保护措施，有效控制和减少施工期废水、噪声、废渣、扬尘等对周围环境的影响，避免污染扰民。

（三）严格按照环境影响报告表的要求，落实各项废水处理设施建设，挤塑冷却水循环使用，不外排；办公、生活废水进入预处理池处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准后，通过园区污水管网进入石亭江污水处理厂处理后达标排放。采取有效措施，全面做好防渗处理，防止污染地下水。

（四）落实各项废气处理设施，确保污染物稳定达标排放。在每个挤塑工位及光纤着色上方设集气罩，废气经集气罩收集通过活性炭吸附后引至 15 米排气筒达标排放。

（五）落实各项噪声治理措施，确保厂界环境噪声达标并不得扰民；落实各项固体废弃物（特别是危险废物）处置措施，提高回收利用率，加强各类固体废弃物暂存、转运及处置过程环境管理，防止二次污染；危险废物必须送有资质单位处置。

（六）严格按照环境影响报告表的要求，建设各项环保应急设施，确保环境质量安全。制定环境风险防范应急预案，加强生产运行过程风险防范管理，避免和控制风险事故导致的环境污染。

（七）落实控制和减少无组织排放措施，加强管理，确保无组织排放监控点达标；以光缆生产车间边界设置 50 米卫生防护距离，此范围内现无居住、医院、学校等敏感点分布，今后也不得新建居民点、医院、学校等环境敏感设施，新引进项目应注意与本项目的的环境相容性。

（八）项目搬迁后，原厂区不再进行生产，建设单位应按照相关要求，做好原厂区的清理和调查修复工作，确保不留环境隐患。

(九) 项目办公生活废水经石亭江污水处理厂处理后达标排放。其总量控制指标纳入石亭江污水处理厂总量控制指标。特征污染物 VOCs: 249.7kg/a。

(十) 项目开工前, 必须依法完备行政许可相关手续。

三、项目建设必须依法严格执行环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的“三同时”制度, 并依法接受环境监察机构的现场监察。验收合格后, 工程方可正式投入运行。违反本规定要求的, 承担相应法律责任。

四、请德阳市环境监察支队、德阳经开区环安局负责该项目的环境保护监督检查工作。

你公司应在收到本批复 15 个工作日内将环评批复及批复后的环境影响报告表送达德阳经开区环安局备案, 并接受各级环保部门的监督管理。

5.3 环评批复落实情况

表 4-1 环评批复及项目落实情况

序号	环评批复	落实情况
1	1、该项目为新建项目，占地 63090 平方米(约 94.6 亩)，计划总投资 15000 万元，其中环保投资估算 75.5 万元。项目利用原场地上已建成的厂房进行适应性改造，厂房建筑面积 13658.98 平方米，新建食宿综合楼 2794.4 平方米。产品露天堆场 9000 平方米、原料库房 400 平方米。成品封装及木盘堆桥 1000 平方米，购置安装着色机、套管生产线、成缆生产线、外护套生产线等光缆生产设备和电能表生产设备、及配套测试设备等，达到年生产光线 100 万芯公里和电表 50 万只的生产能力	已落实 该项目为新建项目，占地 63090 平方米(约 94.6 亩)，总投资 6681 万元，其中环保投资 75.5 万元。项目利用原场地上已建成的厂房进行适应性改造，厂房建筑面积 13658.98 平方米，食宿综合楼未修建。产品露天堆场 9000 平方米、原料库房 400 平方米。成品封装及木盘堆桥 1000 平方米，购置安装着色机、套管生产线、成现生产线、外护套生产线等光统生产设备；电能表生产设备、及配套测试设备等未建设，达到年生产光线 100 万芯公里生产能力
2	落实各项固体废弃物（特别是危险废物）处置措施，提高回收利用率，加强各类固体废弃物暂存、转运及处置过程环境管理，防止二次污染；危险废物必须送有资质单位处置。	已落实 已设置危废废物暂存间，废油墨、沾有油墨的废棉花、废活性炭、废机油等危险废物规范收集，设立危废标示牌，按危废暂存管理要求做好危废的暂存管理，交由四川中明环境治理公司处置。

6.1 固体废物检查情况

本项目产生废钢丝、废护套料等固体废物收集于一般固废暂存处后外售废品回收站；产生的办公生活垃圾交由环卫部门处理；产生的废纤、缆膏及缆膏包装桶收集于一般固废暂存处后定期由供货厂家回收；废油墨、粘有油墨的废棉花、废机油、废活性炭、废油墨桶等收集后存放于危废间，达一定数量时交由四川中明环境治理有限公司处理。

10 验收监测结论

10.1 固体废物

本项目产生废钢丝、废护套料等固体废物收集于一般固废暂存处后外售废品回收站；产生的办公生活垃圾交由环卫部门处理；产生的废纤、缆膏及缆膏包装桶收集于一般固废暂存处后定期由供货厂家回收；废油墨、粘有油墨的废棉花、废机油、废活性炭、废油墨桶等收集后存放于危废间，达一定数量时交由四川中明环境治理有限公司处理。

10.2 结论

德阳汇川科技有限公司建设项目执行了环境影响评价制度，环保审批手续完备，负责配备的环保设施和环保措施已按照环评要求建成和落实，建立环境保护管理制度，人员责任分明。验收监测期间，固废、危废得到妥善处置。因此，项目通过竣工环境保护验收。

10.4 建议

1) 严格按照项目环评报告书的相关要求，进一步完善固废分类收集和处置工作，落实相应管理制度。

2) 加强环保设施的管理及维护，确保环保设施正常运行，以确保各项污染物稳定达标排放。

3) 进一步完善应急预案并备案，落实各项环保管理制度和应急预案，进行环境污染事故应急演练，防止发生环境污染事故。

4) 进一步加强企业环保管理的规章制度，配置落实专职的环保管理人员，强化环境管理和建立环保管理档案。