

建设项目竣工环境保护验收 监测报告表

项目名称：年产 4800 万颗摄像头模组项目

建设单位：南昌同兴达精密光电有限公司

建设单位：南昌同兴达精密光电有限公司

编制单位：南昌市羚羊环保科技有限公司

二〇一九年一月

建设单位：南昌同兴达精密光电有限公司

法人代表：梁甫华

编制单位：南昌市羚羊环保科技有限公司

法人代表：汪兴

建设单位：南昌同兴达精密光电有限公司

传真：-

邮编：330044

地址：南昌市南昌经济技术开发区蛟桥镇办公楼
419 室

编制单位：南昌市羚羊环保科技有限公司

传真：-

邮编：330500

地址：江西省南昌市安义县万埠镇中山街 126
号

目录

一、验收项目概况.....	1
二、验收依据.....	3
三、工程建设情况.....	4
四、环境保护设施.....	14
五、环评结论与建议及审批部门审批决定.....	18
六、验收监测评价标准.....	22
七、验收监测内容.....	24
八、质量保证和质量控制.....	26
九、验收监测结果.....	29
十、环境管理检查.....	32
十一、验收监测结论.....	33

附件

附件一、验收监测委托书

附件二、环评批复

附件三、监测工况说明

附件四、监测报告

附件五、危险协议及危废处置单位资质证书

附图

附图一 建设项目地理位置图

附图四 建设项目周边环境保护目标示意图

附图二 建设项目总平面布置及所在园区位置图

附表

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

一、验收项目概况

建设项目名称	年产 4800 万颗摄像头模组项目				
建设单位名称	南昌同兴达精密光电有限公司	法人代表	梁甫华		
联系人	邓总	联系电话	18170851893		
建设地点	南昌经济技术开发区显博科技园 4 号厂房 1-2 层	行业类别及代码	C3979 其他电子器件制造		
建设项目性质	新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> 迁建 <input type="checkbox"/> （划√）				
设计生产能力	年产 4800 万颗摄像头模组				
实际生产能力	年产 4800 万颗摄像头模组				
环评日期	2018 年 9 月	环评报告表编制单位	河北鑫旺工程建设服务有限公司		
环评报告表审批部门	南昌市行政审批局	环评审批文号	洪行审城字[2018]84 号		
开工日期	2018 年 11 月	投运日期	2018 年 12 月		
投资概算（万元）	30000	环保投资概算（万元）	55	比例（%）	0.2
实际投资（万元）	23000	实际环保投资（万元）	50	比例（%）	0.21
工作制度	本项目技改前后劳动定员不变，为 240 人，年工作 300 天，工作制度为每天两班生产，12 小时/班。				

<p>项目建设过程 简述</p>	<p>本项目建设过程情况如下：</p> <p>（1）2018 年 5 月 4 日，南昌同兴达精密光电有限公司在建设项目环境影响登记表备案系统（江西省）进行了网上填报，该项目环境影响登记表备案号为 20183601000300000041。</p> <p>（2）2017 年 9 月，委托河北鑫旺工程建设服务有限公司编制了《年产 4800 万颗摄像头模组项目环境影响报告表》；</p> <p>（3）2018 年 11 月，南昌市行政审批局《关于南昌同兴达精密光电有限公司年产 4800 万颗摄像头模组项目环境影响报告表批复》（洪行审城字[2018]84 号）；</p> <p>（4）2018 年 12 月，南昌市羚羊环保科技有限公司受建设单位委托承担了该项目竣工环境保护验收工作，立即对工程环境保护设施的配置、运行情况如实进行查验、记载环保设施的建设情况、环保对策措施“三同时”落实情况等，并制定验收监测方案；</p> <p>（5）2018 年 12 月 10 日~12 月 11 日，对建设项目生产运行过程中污染物排放状况进行了现场验收监测，根据验收监测结果，结合相关文件、技术资料及现场环境管理检查情况，编制完成本项目验收监测报告表。</p>
----------------------	--

二、验收依据

2.1、法律、法规和规章

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》（2015年1月1日）；
- (2) 《中华人民共和国水污染防治法》（2017年6月27日）；
- (3) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2016年1月1日）；
- (4) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2018年12月29日）；
- (5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2016年11月7日）；
- (6) 《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第682号，2017年10月1日）；
- (7) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4号）（2017年11月22日）；
- (8) 《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办〔2015〕52号；
《关于印发<建设项目环境保护事中事后监督管理办法(实行)>的通知》（环发〔2015〕163号）。

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

- (1) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部办公厅，公告[2018]9号，2018年5月15日）。

2.3 建设项目环境影响报告表及审批部门批复

- (1) 2018年5月4日，南昌同兴达精密光电有限公司在建设项目环境影响登记表备案系统（江西省）进行了网上填报，该项目环境影响登记表备案号为20183601000300000041；

- (2) 《年产4800万颗摄像头模组项目环境影响报告表》（河北鑫旺工程建设服务有限公司，2017年9月）；

- (3) 南昌市行政审批局《关于南昌同兴达精密光电有限公司年产4800万颗摄像头模组项目环境影响报告表批复》（洪行审城字[2018]84号）。

2.4 主要污染物总量审批文件

尚未申请排污许可证。

2.5 其他文件

《验收委托书》。

三、工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

本项目厂址位于南昌经济技术开发区昱博科技园 4 号厂房 1-2 层，地理坐标为东经 115.899120°、北纬 28.784064°，项目所在园区东、北、西侧均为空地，南侧隔英雄大道为江西沪航实业有限公司及江西佳因光电材料有限公司，项目地理位置具体见附图一。



建设项目地理位置图

南昌昱博科技园位于南昌经开区英雄大道以北、南北三路以东、西河路以西。昱博科技园规划建设 5 栋通用标准厂房和 3 栋附属用房等配套设施，对外出租用于一类轻工业企业生产，分两期建设。园区一期工程主要为 2 栋已投入使用的单层生产厂房（1#、2#）、配电站，占地约 65163.6m²；二期工程主要建有 3 栋 3F 通用轻工生产厂房（3#、4#、5#）、1 栋 5F 科技生产楼，1 栋 10F 管理服务楼及 2 栋倒班宿舍楼。

3.2 建设内容

本项目系技改项目，一期项目属环境影响登记表，已进行了网上填报备案，备案号为 20183601000300000041，项目系租赁已建成厂房进行生产，项目生活污水依托园区化粪池处理、废气处理措施已建成，现有项目属登记表类别，不需进行环保验收。

本项目设计生产规模为：本项目仅在现有项目生产基础上，对生产工艺进行调整，项目技改前后，生产产品及规模均不变，仍为年产 4800 万颗摄像头模组，项目摄像头产品为数字摄像头，主要用于手机镜头。实际生产规模与设计生产规模一致。

本项目实际建设内容与环评阶段建设内容情况具体见表 3.1。

表 3.1 项目建设内容对照表

工程	名称	建设内容（环评阶段）	实际建成情况	变化情况（备注）
主体工程	4号厂房，共设6条生产线	1F：COB 区域车间、返修区、预留区，建筑面积 1120m ² ；SMT 车间，建筑面积 372m ² ；来料检验区，建筑面积 43m ² 。属 100 级无尘车间。 2F：焊接间，建筑面积 140m ² ；组试区，建筑面积 1130m ² ；线边区，建筑面积 80m ² ；组测物料区，建筑面积 80m ² ；返修间，建筑面积 98m ² 。属 1000 级无尘车间。	1F：COB 区域车间、返修区、预留区，建筑面积 1120m ² ；SMT 车间，建筑面积 372m ² ；来料检验区，建筑面积 43m ² 。属 100 级无尘车间。 2F：焊接间，建筑面积 140m ² ；组试区，建筑面积 1130m ² ；线边区，建筑面积 80m ² ；组测物料区，建筑面积 80m ² ；返修间，建筑面积 98m ² 。属 1000 级无尘车间	一致，未发生变化
辅助工程	4号厂房	1F：原材料仓库，建筑面积 205m ² ；办公会议室，建筑面积 320m ² ；变配电间、货梯厅、盥洗室及其它，建筑面积 1493.95m ² ； 2F：设置报废品仓库，建筑面积 61m ² ；工具房，建筑面积 18m ² ；检验区，建筑面积 35m ² ；成品仓库，建筑面积 130m ² ；办公会议室，建筑面积 588m ² ；预留区、盥洗室及其它，建筑面积 1391.9m ²	1F：原材料仓库，建筑面积 205m ² ；办公会议室，建筑面积 320m ² ；变配电间、货梯厅、盥洗室及其它，建筑面积 1493.95m ² ； 2F：设置报废品仓库，建筑面积 61m ² ；工具房，建筑面积 18m ² ；检验区，建筑面积 35m ² ；成品仓库，建筑面积 130m ² ；办公会议室，建筑面积 588m ² ；预留区、盥洗室及其它，建筑面积 1391.9m ²	一致，未发生变化
公用工程	供水	由市政供水系统供应	由市政供水系统供应	一致，未发生变化
	供电	由市政管网供给	由市政管网供给	
	排水	雨污分流，雨水排入园内雨水管网，污水经处理后排入市政污水管网	雨污分流，雨水排入园内雨水管网，污水经处理后排入市政污水管网	
环保工程	废气	回流焊、激光切割、溶剂清洗产生的废气分别经抽风机引至同 1 套过滤棉+活性炭吸附装置处理后由 1 根 15m 高 1#排气筒高空排放 烘烤废气经抽风机引至 1 套过滤棉+活性炭吸附装置处理后由 1 根 15m 高 2#排气筒高空排放	回流焊、激光切割、溶剂清洗产生的废气分别经抽风机引至同 1 套过滤棉+活性炭吸附装置处理后由 1 根 15m 高 1#排气筒高空排放；烘烤废气经抽风机引至 1 套过滤棉+活性	一致，未发生变化

			炭吸附装置处理后由 1 根 15m 高 2#排气筒高空排放	
	废水	项目废水主要为生产废水和生活污水，生产废水包括清洗废水及反渗透浓水。清洗废水经沉淀池处理；生活污水依托园内现有化粪池处理；与反渗透浓水混合后经市政污水管网排入白水湖污水处理厂进一步处理，最终排入赣江	项目废水主要为生产废水和生活污水，生产废水包括清洗废水及反渗透浓水。清洗废水经沉淀池处理；生活污水依托园内现有化粪池处理；与反渗透浓水混合后经市政污水管网排入白水湖污水处理厂进一步处理，最终排入赣江	一致，未发生变化
	噪声	选用低噪声设备、基础减振、厂房隔声、风机消声	低噪声设备，厂房隔声，基础减振	一致，未发生变化
	固废	危险废物储存间设于 4 号厂房外东南角，占地约 10m ² ，设计贮存能力约为 3t	危险废物储存间设于 4 号厂房外东南角，占地约 10m ²	一致，未发生变化

3.3 生产设备及主要原辅材料及燃料

(1) 主要生产设备

项目主要生产设备情况见表 3.2。

表 3.2 项目主要生产设备一览表

序号	设备名称	环评阶段		实际建成数量/台	变化情况
		规格型号	数量/		
1	全自动激光切割摆盘设备	MMC1B7045	2	2	一致
2	等离子清洗机	OKSUN-PR60L	4	4	
3	在线式3D 锡膏检测仪	VCTA-V850	1	1	
4	全自动锡膏印刷机	G9-n	2	2	
5	无铅回流焊	JTR-800-N	1	1	
6	全自动超声波清洗机	YWA-5072FDC T	1	1	
7	全自动CCM 自动撕膜摆料连线 机器人装备	定制品	4	4	
8	全自动CCM 精密激光锡球焊锡 自动化机器人	定制品	2	2	
9	高速智能模组式贴片机	RS-1	2	2	
10	在线式离心清洗机	X-100	6	6	
11	在线式PCBA 清洗机	AF-7000E	1	1	
12	钢网清洗机	K-1800	1	1	

13	芯片清洗机	WPC-240	1	1
14	离心清洗机	CPC-600	5	5
15	全自动摄像头传感器芯片检测机	XPJC-2400A	6	6
16	打线检测机	ZT-V05	6	6
17	全自动固晶机套装	IS868LA3	6	6
18	自动镜片粘合机	IS600GS	4	4
19	金线键合机+输送机	定制	27	27
20	在线式自动光学检测仪	VCTA-S810	1	1
21	推拉力测试机	MFM1200	1	1
22	自动调焦机	定制	32	32
23	自动成品机	定制	20	20
24	自动OTP	定制	20	20
25	自动AF	定制	30	30
26	自动PDAF	定制	6	6
27	显微镜	奥林巴斯STM7	2	2
28	日立扫描电子显微镜	FlexSEM1000	1	0
29	视觉定位点胶机	DS331VH	12	12
30	自动钢片覆膜机	LKE-TF-A1	1	1
31	锋芒高速锁付机	PR-GS1800	4	4
32	锋芒高精锁付机	PR-GJ001	2	2
33	平移机、缓存机、收板机	定制	1	1
34	X射线检测设备	NDTX-3000A	1	1
35	紫外激光打码机	DQ-FU460	1	1
36	一键3D轮廓测量仪	VR-3200	1	1
37	制氮机	20m ³ /h	1	1
38	水冷空调机组	1560KW	1	1

(2) 主要原辅材料及燃料

项目主要原辅材料及燃料具体见表 3.3。

表 3.3 主要原辅材料及燃料

序号	原料名称	单位	环评年耗量	实际耗量	变化情况(增减)
1	电容	万个	2693.5	2090.85	602.65
2	连接器	万个	177.5	162.16	15.34
3	驱动芯片	万个	209.5	123.57	85.93
4	陶瓷板	万个	358.5	0	358.5
5	支架、底座	万个	434.5	269.35	165.15
6	镜头	万个	434.5	272.15	162.35

7	存储器	万个	139	109	30
8	电阻	万个	2	1.33	0.67
9	软硬结合板	万个	23	101.29	-78.29
10	包装盒	万个	4	3.87	0.13
11	马达	万个	225.5	120.99	104.51
12	芯片	万个	434.5	275.66	158.84
13	保护膜	万个	470.5	293.54	176.96
14	麦拉片	万个	240	3.72	236.28
15	泡棉	万个	284	217.05	66.95
16	金线	m	432000	184394	247606
20	胶水	万个	29.856	1.02	28.836
22	锡膏	kg	33.36	0.18	33.18
23	锡球	万个	510.9	0.87	510.03

3.4 公用工程

3.4.1 给排水

(1) 给水

项目用水采用城市自来水，项目运营时主要有生产用水和生活用水，其中生产用水包括纯水制备过程用水、清洗用水（纯水）。

(2) 排水

项目排水采用雨污分流制，雨水经市政雨水管排放，外排废水主要为生产废水和生活污水，其中生产废水包括清洗废水、纯水制备过程产生的浓水。

3.4.2 供电

项目电源接自园区电网。

3.5 生产工艺

3.5.1 摄像头模组生产工艺

本项目技改前后生产产品不变，主要是手机摄像头生产，生产工艺为将外购 FPC 电路板、电容、镜盖等进行组装，即得成品。具体生产过程如下：

(1) SMT 贴片

用印刷机将 FPC 印上锡膏，贴片机把电子元件贴于外购的 FPC 电路板。

(2) 回流焊

采用回流焊方式将元器件焊接在相应的位置。此工艺会产生焊接烟气（锡及其化合物）及有机废气；产生的废弃锡膏瓶、无铅锡渣。

焊接完成后，依次送入溶剂（含有机碱、醇醚类）槽、纯水槽采用溶剂、纯水对线路板进行清洗。采用全自动超声波清洗机进行清洗，利用超声波在液体中的空化作用、加速度作用及直进流作用对液体和污物直接、间接的作用，使污物层被分散、乳化、剥离而达到清洗目的。清洗后物件自然风干。清洗介质：溶剂采用水基清洗剂，清洗介质的化学作用可以加速超声波清洗效果，超声波清洗是物理作用，两种作用相结合，依次对物件进行充分、彻底的清洗。

激光切割、摆盘 对清洗干净后的线路板按要求尺寸采用激光切割。激光切割是利用高功率密度的激光束照射工件，使被照射的材料迅速熔化、汽化，同时与光束同轴的高速气流吹除 熔融物质，从而实现将工件割开。与光速同轴的辅助气流把周围的熔融材料带走，形成烟尘。

经切割后，线路板采用等离子清洗，等离子清洗是一种干式清洗，是利用 Ar 惰 性气体作为清洗介质，来达到常规清洗方法无法达到的效果。等离子清洗机的结构主 要由控制单元、真空腔体以及真空泵组成。清洗机运行时相关参数为，放电功率： 400±100W，背底真空度：20~90Pa，破真空气压：0.5±0.1Mpa，AR 气压：0.15±0.05Mpa，气体一释放量：150~200SCCM，工作时间：60s，真空泵运行倒计时：205~300s。无废液、废水产生。

(6) 纯水清洗

经激光切割后物件需进行清洁，采用纯水清洗，确认感光器表面无脏污、毛屑等。离心清洗依据流体力学原理，清洗能力主要由两部分作用力组成：雾华的水和洁

净空气生成的高压二体流产生垂直方向压力，高速离心转盘产生水平方向的剪切力，能有效去除模块上残留的异物。

设备相关运行参数：水阻率：≤1.5MΩ，DI 水流量：6±2L/M，气流量：3±2m³，清洗时间：40±10s，清洗转速：700±100rad/min，甩干转速：700±200rad/min，甩干 时间：60±10s。此工序会产生清洗废水。

(7) 晶元上片

对外购晶元进行等离子清洗（清洗过程同上）、纯水清洗（清洗过程同上）后，用胶水将晶元固定在线板上。此工序会产生清洗废水。

(8) 打金线（COB 邦定）

通过金线邦定机，用金线将芯片与 PCB 相连形成完整的电子线路。

(9) 等离子清洗

对邦定好的线板采用等离子清洗（清洗过程同上）、纯水清洗（清洗过程同上）进行清洁，确认表面无脏污、毛屑等。此工序会产生清洗废水 W4。

(10) 盖镜座

用胶水将镜座固定在线板上。

(11) 烘烤

通过烤炉高温（80℃）烘烤，使镜座与 FPC 贴合固化。烘烤会产生有机废气 G4。

(12)纯水清洗

对线板采用纯水进行清洁，确认表面无脏污、毛屑等。此工序会产生清洗废水。

(11)固定马达

用胶水将马达固定在线板上。

(13)烘烤

通过烤炉高温（80℃）烘烤，使马达与 FPC 贴合。烘烤会产生有机废气 G5。

(14)检查

对固定元件进行检查，不合格品直接经人工返修后直接回到生产线与合格品进入下一道生产工序。

(15)调焦

检查后的合格品需进行镜头调焦。

(16)点胶

调焦完成后使用点胶瓶 FPC 板接缝处四边点一小滴的螺丝固定胶，点胶完毕后送往烘烤室进行固化。烘烤会产生有机废气 G6。

(17)包装 固化后包装贴序列号即得成品。

项目厂房一层属 100 级无尘车间，主要设置 COB、SMT。项目厂房二层属 1000 级无尘车间，主要设置焊接、测试、返修。

项目生产车间废气产生工序均经密闭管道收集，无尘车间采用循环风系统，车间进气有送风机，后面加过滤器，排风管接到送风机前端，形成循环风，无尘车间为正压，即需要里面的洁净空气往外溢出，不设排气孔，只有进气。

主要工艺流程及产污情况见下图：

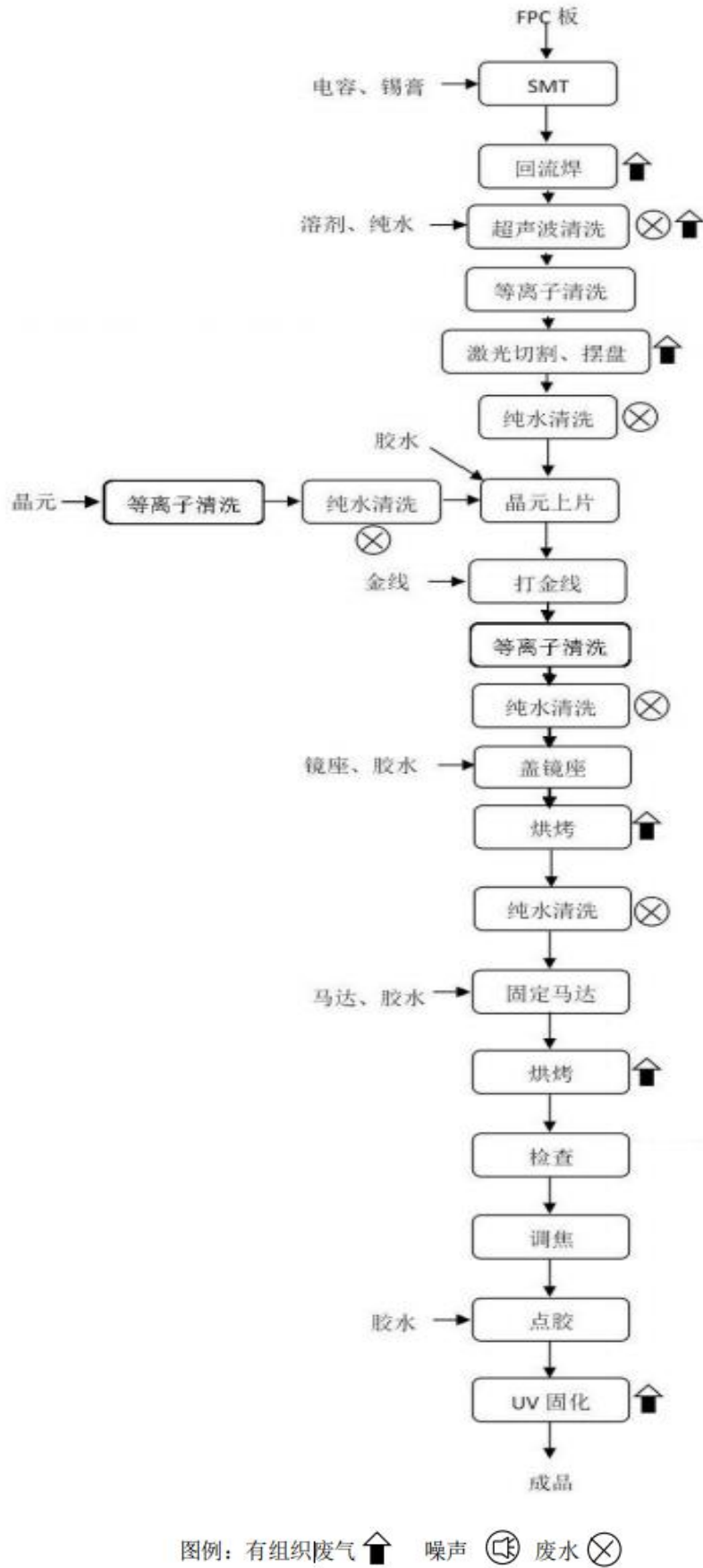


图 3.1 生产工艺流程及产污环节图

3.6 项目总量情况

根据环评报告，项目总量控制指标 COD 考核量为 2.55t/a、NH₃-N 考核量为 0.23t/a，COD 控制量为 0.71t/a、NH₃-N 控制量为 0.1t/a。其中生活污水中污染物考核量为 COD_{Cr}: 2.16t/a、NH₃-N: 0.17t/a，控制量为 COD_{Cr}: 0.52t/a、NH₃-N: 0.07t/a，在昱博科技园环评计算总量控制指标考虑范围内，此次不重复申请。

因此，本项目总量为：考核量 COD_{Cr}: 0.39t/a、NH₃-N: 0.06t/a，控制量 COD_{Cr}: 0.19t/a、NH₃-N: 0.03t/a。

3.7 项目变动情况

本项目建设性质、建设规模、建设地点、生产工艺未发生变动。

通过与《江西省建设项目（污染型）重大变动判定原则（试行）》“重大变动情形”内容的对比（具体见表 3.5）。

表 3.5 与《江西省建设项目（污染型）重大变动判定原则（试行）》重大变动情形对比表

序号	重大变动情形具体内容	项目具体情况
1	项目生产规模增大 30%（含）以上，或生产原料新增危废类别。	项目生产规模不变，生产原料不变。
2	项目生产规模增大 30%以下，项目性质（原料或原料危废代码、产品方案、建设内容等）、生产工艺及设备变化，导致相应环境要素评价等级增加、新增污染因子，或未新增污染因子但相关污染物产生量增加量大于原环评确定量 10%（含）以上	项目规模、性质、生产工艺未发生变化；设备有所减少；环境要素评价等级不变，未产生新污染因子，污染物产生量未增加。
3	项目地点、总图布置（含排气筒配置、废水排口等）变化，导致相关环境要素评价范围变化 30%（含）以上、评价范围内新增环境敏感目标，或评价范围靠近环境敏感目标且增加环境风险	项目地点不变，总图布置发生调整，但未引起评价范围的变化；未引起敏感目标的新增；未增加环境风险。
4	环保设施变化导致污染物排放量增加，二次污染新增污染因子或排放量增加 10%（含）以上	污染物排放量未增加；且未新增污染因子。
5	项目的性质、规模、生产工艺及装置、地点（含总平面布置）、环境保护措施五项中有三项（含）以上发生重大变动。	项目的性质、规模、生产工艺及装置未发生变化，生产车间内部布置发生小调整；废气处理措施发生非重大变动。
结论		项目未发生重大变更。

得出，本项目不存在重大变更情况。

3.8 项目周边敏感保护目标

项目地址位于经开区，评价范围内无名胜古迹、风景名胜区、自然保护区、生态功能保护区和生活饮用水水源地保护区等环境敏感区。

主项目周边敏感目标情况具体见表 3.6。

表 3.6 项目周边敏感目标一览表

环境类别	环评阶段			验收阶段	备注
	环境保护目标	与本项目厂界位置关系	规模	环境保护目标	
环境空气	西河监狱	东面, 290m	100 人	西河监狱	未发生变化
	山里熊村	西北面, 597m	60 人	山里熊村	未发生变化
	港口新村 2 区	西南面, 1200m	1600 人	港口新村 2 区	未发生变化
	洪城警苑社区	东南面, 1600m	800 人	洪城警苑社区	未发生变化
水环境	赣江	东南面, 1500m	大河	赣江	未发生变化
声环境	厂界外 1m				

四、环境保护设施

4.1 污染治理措施

4.1.1 废水

项目外排废水主要为生活污水和生产废水，其中生产废水包括清洗废水、纯水制备过程产生的浓水。项目不对地面进行清洗，因此无地面清洗废水。项目溶剂清洗产生的废液直接作为危废处置，项目纯水清洗废水直接流入沉淀池，项目清洗废水经沉淀处理，生活污水依托园内现有化粪池处理，与反渗透浓水一起达白水湖污水处理厂纳管标准（其中阴离子表面活性剂执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中一级标准）经市政污水管网排入白水湖污水处理厂进一步处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 B 标准要求，最终排入赣江。



图4.1 废水排放口现场图片

4.1.2 废气

项目废气主要有回流焊产生的焊接烟气（锡及其化合物）及 VOCs、激光切割过程产生的粉尘、溶剂清洗产生的 VOCs、烘烤固化过程产生的 VOCs。

回流焊、激光切割、溶剂清洗等产生的污染物焊接烟气（锡及其化合物）、粉尘、VOCs 分别经管道由抽风机引至同一套过滤棉+活性炭吸附装置处理后由 15m 高 1#排气筒高空排放，烘烤过程产生的 VOCs 经管道收集采用过滤棉+活性炭吸附装置处理后由 15m 高 2#排气筒高空排放。



图 4.2 废气处理设施现场图片

4.1.3 噪声

项目噪声主要为焊线机、印刷机、风机、水泵等设备运行过程中产生的噪声，噪声源强约在 70~75dB(A)之间。选购了低噪设备，风机、水泵等高噪设备采用减振、消声等降噪措施，厂界噪声贡献值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准要求。

4.1.4 固体废物

项目产生的固体废物主要有危险废物，包括废溶剂、废锡膏瓶、废胶瓶、废过滤棉、废活性炭；一般固体废物，包括无铅锡渣、废包装材料以及员工生活垃圾。废锡膏瓶、废胶瓶、废过滤棉、废活性炭均属危废，危废编号为 HW49-900-041-49；废溶剂危废编号为 HW06-900-404-06。

以上危废暂存于危废储存间，定期交由有危废处理资质单位处置。无铅锡渣、废包装材料等属于一般固废，经收集后出售给废品回收站处理；不合格电子品经人工返修后与合格品一起包装入库；员工生活垃圾经统一收集后，交由环卫部门统一清运处理。

项目危险废物储存间设于 4 号厂房外东南角，占地约 10m²，设计贮存能力约为 3t，可满足本项目半年以上的危废贮存量。



图 4.3 危险废物暂存库现场图片

存在问题：危废暂存库地面尚未进行防渗防腐处理。

4.2 其他环保设施

项目按“清污分流、雨污分流”原则建设厂区雨、污水收集管网。项目废水、废气排放口按国家和江西省的有关规定建设，符合“一明显、二合理、三便于”的要求，即环保标志明显，排污口设置合理，便于采集样品、便于监测计量、便于公众参与和监督管理。同时要求按照国家环保总局制定的《环境保护图形标志实施细则（试行）》的规定，设置与排污口相应的图形标志牌。

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

本项目实际投资为 23000 万元，其中环保投资约 50 万，环保投资为 0.21%。项目具体投资见表 4.2。

表 4.2 建设项目主要环保投资一览表

项目	环保配套	投资金额（万元）
废水处理	污水管网、化粪池、沉淀池	5
废气治理	过滤棉+活性炭吸附处理装置、排气筒	38
噪声治理	减震、隔音、消声等	2
固体废物	危废暂存库	5
合计		50

本项目环保设施“三同时”落实情况具体见表 4.3。

表 4.3 项目环保设施环评、环评批复及实际建设情况表

污染源	环评要求	环评批复要求	实际建设情况
废水	清洗废水经沉淀池处理，生活污水依托园内现有化粪池处理，与反渗透浓水一起达白水湖污水处理厂纳管标准（其中阴离子表面活性剂执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中一级标准）经市政污水管网排入白水湖污水处理厂	落实废水污染防治措施。项目排水系统须实施雨污(废)分流。生活污水经化粪池处理、摄像头模组清洗废水沉淀处理后，再与纯水制备产生的浓水混合，满足白水湖污水处理厂接管标准后，通过市政污水管网接入白水湖污水处理厂。	与环评一致
废气	项目废气为回流焊产生的焊接烟气、激光切割过程产生的粉尘、溶剂清洗废气、烘烤固化废气。其中焊接废气、激光切割过程产生的粉尘、溶剂清洗废气经管道收集后由抽风机引至过滤棉+活性炭吸附处理后由 1 根 15m 高 1#排气筒高空排放。烘烤固化废气经密闭管道收集后采用过滤棉+活性炭吸附处理（处理效率 90%）后由 2#排气筒排放。	焊接废气、激光切割过程产生的粉尘、溶剂清洗废气和烘烤固化废气分别密闭收集后，通过过滤棉+活性炭吸附处理了再由 15m 高排气筒排放，其中 VOC 排放应满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表 2 要求，锡及其化合物、颗粒物排放应满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准要求。排气筒高度及废气排放速率应满足相关标准规范要求。	与环评一致

噪声	项目采用设备为低噪声设备，经采取隔声、减震、消声等措施，以及经距离衰减后，厂界噪声可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准，即昼间≤65dB，夜间≤55dB。	选用低噪声设备，采取减震、消声、隔声等措施减少噪声对周边环境的影响。厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准。	与环评一致
固体废物	危险废物（废溶剂、废锡膏瓶、废胶瓶、废过滤棉、废活性炭）暂存于危废储存间，定期交由有危废处理资质单位处置。一般固废（无铅锡渣、废包装材料以及员工生活垃圾）经收集后出售给废品回收站处理；不合格电子产品经人工返修后与合格品一起包装入库；员工生活垃圾经统一收集后，交由环卫部门统一清运处理	落实固体废物分类处置和综合利用措施。加强固体废物管理，锡渣、废包装材料收集后外售；废活性炭、废过滤棉、废锡膏罐、废胶水瓶、废溶剂交由危险废物处置资质的单位处理；生活垃圾交环卫部门处理。按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)、《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)要求，规范设置危险废物暂存库和一般固废暂存库。	与环评一致

五、环评结论与建议及审批部门审批决定

5.1 建设项目环评报告表的主要结论与建议

一、工程概况

南昌同兴达精密光电有限公司拟投资 30000 万元租赁昱博科技园 4 号厂房 1-2 层闲置厂房进行建设年产 4800 万颗摄像头模组项目，组建无尘车间，生产过程采用全自动化设备。租赁厂房占地面积为 3645m²，建筑面积为 7503.85m²。

二、产业政策符合性、规划兼容性

项目产品不属于《产业结构调整指导目录(2011 年本)》(2013 年修订)中淘汰类、限制类，为允许类，建设单位已在江西省投资项目在线审批监管平台对本项目进行备案，项目统一代码为：2017-360199-39-03-024287。因此，本项目符合国家产业政策。

项目所在区域的环境空气功能为二类区，项目运营过程中废气、废水等经处理后达标排放，对周围环境影响较小，项目建设符合南昌市区域规划要求。

三、项目产生的环境影响

根据项目及环境特征，该项目产生的环境影响主要表现为：

1、地表水环境影响

技改后，项目外排废水主要为生产废水和生活污水。混合废水产生量为 46.8t/d，其中清洗废水经沉淀池处理，生活污水依托园内现有化粪池处理，与反渗透废水一起达白水湖污水处理厂纳管标准（其中阴离子表面活性剂执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中一级 B 标准要求，最终排入赣江，对环境的影响较小。

2、大气污染环境影响

技改后，项目在回流焊产生的焊接烟气（锡及其化合物）及 VOCs、激光切割过程产生的粉尘、溶剂清洗产生的 VOCs、烘烤固化过程产生的 VOCs。焊锡、切割、溶剂清洗产生的废气分别经管道由抽风机引至同一套过滤棉+活性炭吸附装置处理后由 15m 高 1# 排气筒高空排放，烘烤废气经管道由抽风机引至一套过滤棉+活性炭吸附装置处理后由 15m 高 2# 排气筒高空排放。项目各类废气产生量较少，经采取上述措施处理后，各污染物排放浓度可分别满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）(排放速率按标准值严格 50% 执行)、《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）(排放速率按标准值严格 50% 执行)中相关要求。因此，项目废气对周边环境影响较小。

3、噪声污染环境影响

项目运营期的噪声源主要为生产设备运行时产生的噪声，噪声值在 70~75dB(A)左右。各生产设备均布置在车间内。车间墙体能起到降噪 15~20dB(A)的效果。建设单位通过选择低噪声设备，并对较高噪声的设备采取减震、消声措施。另外，经车间墙体隔音、绿化、距离衰减，项目设备运行产生的噪声可以达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准限值的要求。对环境影响较小。

4、固体废物污染环境技改后，项目产生的固体废物有废溶剂、废锡膏瓶、废胶瓶、废过滤棉、废活性炭，均属危废，暂存于危废储存间，定期交由有危废处理资质单位处置；无铅锡渣、废包装材料等属于一般工业固废，出售给废品回收站处理；员工生活垃圾经统一收集后，交由环卫部门统一清运处理。项目产生的固体废物经妥善处理，对环境影响较小。

四、总量控制

根据工程分析可知，技改后，项目混合废水排放量为 14040m³/a。总量控制指标 COD 考核量为 2.55t/a、NH₃-N 考核量为 0.23t/a，COD 控制量为 0.71t/a、NH₃-N 控制量为 0.1t/a。其中生活污水中污染物考核量为 COD_{Cr}: 2.16t/a、NH₃-N: 0.17t/a，控制量为 COD_{Cr}: 0.52t/a、NH₃-N: 0.07t/a。

此次需申请总量为：考核量 COD_{Cr}: 0.39t/a、NH₃-N: 0.06t/a，控制量 COD_{Cr}: 0.19t/a、NH₃-N: 0.03t/a。满足南昌市下达的总量控制指标要求。

五、项目建设的可行性结论

总之，只要建设单位采取本报告表提出的各项环保措施，从环保角度分析，该项目的建设是可行的。

六、需要说明的问题

项目的基础资料由建设单位提供，并对其准确性负责。若建设单位未来要增加本报告表涉及之外的污染源，则应按要求向有关环保部门申报，并按污染控制目标采取相应的污染治理措施。

5.2 审批部门审批决定

南昌市行政审批局于2018年11月7日对南昌同兴达精密光电有限公司年产4800万颗摄像头模组项目环境影响报告表》进行了批复，本项目涉及的批复内容如下：

一、项目建设内容及批复意见

项目属于技改性质，租赁南昌市经开区昱博科技园4号厂房（1-2层，建筑面积7503.85

平米），购置设备组建6条摄像头模组生产线，对外购FPC电路板、电容、镜盖等进行组装，年产4800万颗摄像头模组，项目总投资30000万元，其中环保投资55万元，占投资的0.2%。

项目已办理企业投资项目备案，公司应认真落实《报告表》提出的各项污染防治措施和风险防范措施，缓解和控制环境不利影响，我局原则同意《报告表》中所列工程性质、规模、地点、生产工艺和环境保护对策措施。

二、污染防治措施及要求

项目在工程设计、建设和生产过程中应全面落实《报告表》提出的各项环保措施和要求，重点做好以下工作。

（一）落实废水污染防治措施。项目排水系统须落实雨污（废）分流，生活污水经化粪池处理、摄像头模组清洗废水沉淀处理后，再与纯水制备产生的浓水混合，满足白水湖污水处理厂接管标准后，通过市政污水管网接入白水湖污水处理厂。

（二）落实大气污染防治措施。焊接废气、激光切割过程产生的粉尘、溶剂清洗废气和烘烤固化废气分别密闭收集后，通过过滤棉+活性炭吸附处理后，再有排气筒高空排放，其中VOCs排放应满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表2要求，锡及其化合物、颗粒物排放应满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中二级标准要求，排气筒高度及废气排放速率应满足相应标准规范要求。

（三）固体废物污染防治。加强固体废物管理，锡渣、废包装材料收集后外售；废活性炭、废过滤棉、废锡膏罐、废胶水瓶、废溶剂交有危险废物处置资质的单位处理；生活垃圾交环卫部门处理。按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）、《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）要求，规范设置危险废物暂存库和一般固废暂存库。

（四）落实噪声污染防治措施。选用低噪声设备，减震、消声、隔声等措施，减少噪声对周边环境的影响，厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。

（五）排污口规范化要求。按国家和我省排污口规范化要求设置各类排污口和标识。

（六）污染物排放总量控制要求。项目主要污染物排放量应满足南昌市环保局下达的总量控制指标要求。

三、项目运行和竣工验收的环保要求

项目建设必须严格执行“配套的环境保护设施与主体工程同时设计，同时施工、同时

投入使用”的环境保护“三同时”制度，落实各项环境保护措施。项目竣工后，须按规定程序实施竣工环境保护验收。

四、其他环保要求

（一）重新办理环境影响评价要求。本批复仅限《报告表》所涉及内容，若项目建设性质、规模、地点、生产工艺、环保措施等发生重大变动，应重新报批环境影响评价文件；批复后超过5年方开工建设的，应报我局重新审核。

（二）日常环境监督管理要求。市环保局将负责该项目“三同时”监督检查和日常监督管理工作。你公司应按规定接受各级环境保护行政主管部门的监督检查。

六、验收监测评价标准

根据南昌市行政审批局关于《关于南昌同兴达精密光电有限公司年产 4800 万颗摄像头模组项目环境影响报告表批复》（洪行审城字[2018]84 号）及河北鑫旺工程建设服务有限公司编制的《年产 4800 万颗摄像头模组项目环境影响报告表》，本项目的验收监测评价标准如下：

6.1 废气

项目生产过程中主要有回流焊产生的锡及其化合物、激光切割过程产生的粉尘、溶剂清洗及烘烤室产生的 VOCs，分别执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）中污染物排放限值要求，具体标准限值见表 9。本项目 15m 高排气筒不能满足“高出周围 200m 半径范围的建筑 5m 以上”，因此，项目废气排放速率按下表标准值严格 50%执行。

具体限值见表 6.1。

表 6.1 废气污染物排放标准

污染物名称	排放标准			
	排气筒高度 (m)	排产速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)
锡及其化合物	15	0.31(0.155)	8.5	0.24
颗粒物	15	3.5(1.75)	120	1.0
VOCs	15	1.5(0.75)	50	2.0

注：括号内值为严格 50%标准值。

6.2 废水

项目清洗废水经沉淀池处理，生活污水依托园内现有化粪池处理，与反渗透浓水一起达白水湖污水处理厂纳管标准（其中阴离子表面活性剂执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中一级标准），经市政污水管网排入白水湖污水处理厂进一步处理，出水执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)中一级 B 标准要求，最终排入赣江。

表 6.2 项目废水排放标准一览表 单位：pH 无量纲；其余 mg/L

序号	污染物名称	白水湖污水处理厂接管标准	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中一级标准	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）一级B标准
1	pH	6~9	-	6~9

2	COD _{Cr}	400	-	60
3	BOD ₅	150	-	20
4	氨氮	30	-	8
5	SS	250	-	20
6	阴离子表面活性剂	5.0	5.0	1.0

6.3 噪声

项目噪声主要为焊线机、印刷机、风机、水泵等设备运行过程中产生的噪声，噪声源强约在 70~75dB(A)之间。运营期项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 3 类区标准，具体限值见表 6.3。

表 6.3 环境噪声排放标准限值

时段	单位	昼间	夜间	标准来源
营运期	dB(A)	65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 3类标准

6.4 固体废物

一般工业固体废物执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及修改单要求；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单要求。

七、验收监测内容

7.1 环境保护设施调试效果

通过对各类污染物达标排放及各类污染物治理设施去除效率的监测，来说明环境保护设施调试效果，具体监测内容如下：

7.1.1 废气

7.1.1.1 监测期间气象条件

验收监测期间，气象条件见表 7.1。

表 7.1 监测期间气象条件

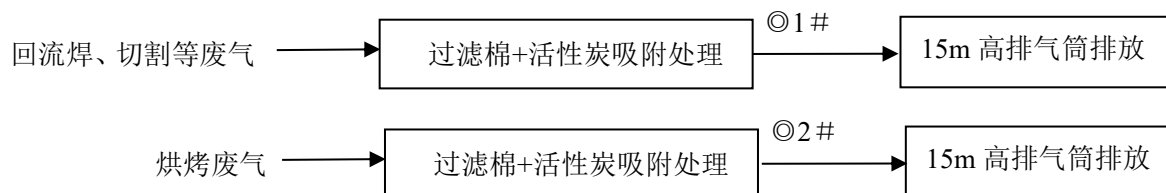
监测时间	天气	风向	风速 (m/s)	气温 (°C)	湿度 (%)	气压 (kPa)
2018-12-10	晴	东北	1.8~2.5	9.0~11.8	65-73	102.8~103.03
2018-12-11	晴	东北	1.5~2.6	8.5~11.1	63-70	102.84~103.07

7.1.1.2 有组织废气监测

项目有组织废气监测内容见表7.2，监测点位布置图见图7.1。

表 7.2 有组织废气监测内容一览表

废气名称	监测点位	监测因子	监测频次及监测周期
有组织废气 (1#排气筒)	回流焊、激光切割、溶剂清洗产生的废气处理设施排放口	VOC _s 、颗粒物、锡及其化合物	2天3次
有组织废气 (2#排气筒)	烘烤废气处理设施排放口	VOC _s	2天3次



注：“◎”表示有组织废气监测点位，由于进口不具备采样条件，故未进行采样监测。

图 7.1 有组织废气监测点位示意图

7.1.1.3 无组织废气监测

根据《空气与废气监测分析方法》（第四版），在厂区周围设 3 个监测点，其中 1 个

为上风向参照点，其余 2 个设置在厂房的下风向区，监测点位见图 7.2。

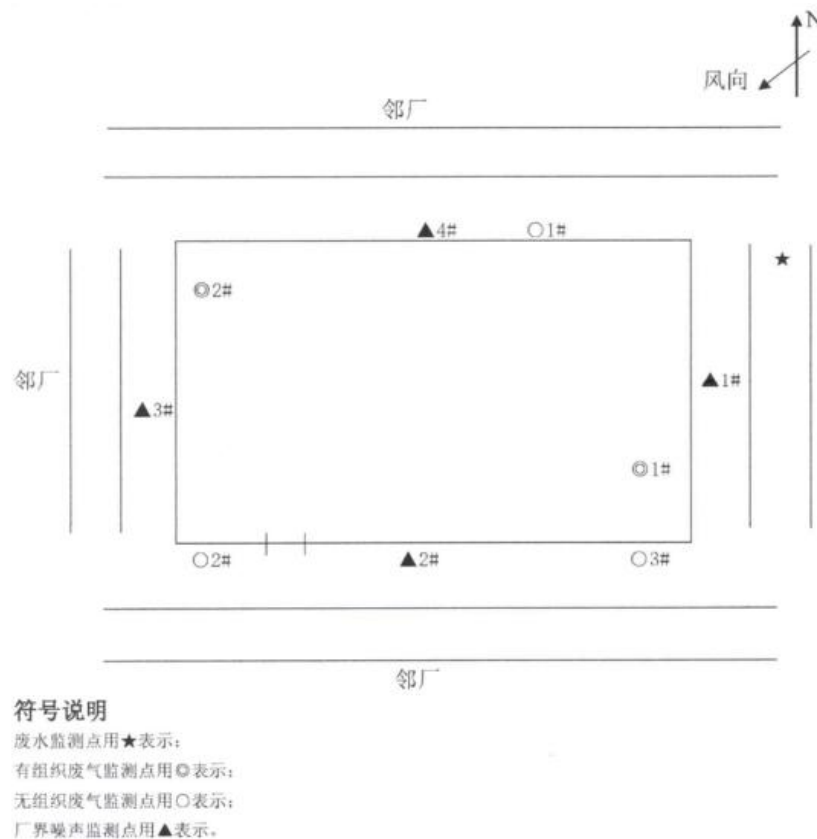


图 7.2 无组织废气监测点位示意图

无组织废气监测内容和频次见表 7.3。

表 7.3 无组织废气监测内容及频次

监测点位	监测位置	监测目的	监测项目	监测频次
○01 #	厂界外上风向	监测废气背景值	VOC、颗粒物和锡及其化合物	监测 2 天，每天 4 次
○02 #	厂界外下风向	考核废气排放达标情况		
○03 #				

7.1.2 噪声监测

本次监测在厂界四周设噪声监测点，噪声监测内容及频次见表 7.4。

表 7.4 噪声监测频次

监测点号	监测点位	监测目的	监测项目	监测频次
▲1#	厂界外东北侧 1 米处	生产噪声对周围环境的影响	厂界环境噪声	监测 2 天，分昼间和夜间进行监测，昼夜各 1 次
▲2#	厂界外东南侧 1 米处			
▲3#	厂界外西南侧 1 米处			
▲4#	厂界外西北侧 1 米处			

八、质量保证和质量控制

8.1 质量控制保证措施

根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》，验收监测应在工况稳定、生产负荷达设计负荷 75% 以上的情况下进行。验收监测采样及样品分析均严格按照国标方法进行，实施全程序质量控制。合理布设监测点位，保证各监测点位布设的科学性和可比性；监测人员经过培训与考核；监测数据严格实行三级审核制度，经过校对、校核，最后由技术总负责人审定。具体质控要求如下：

(1) 废水监测分析

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按《环境水质监测质量保证手册》（第四版）的要求进行。采样过程中应采集一定比例的平行样；实验室分析过程一般应使用标准物质、采用空白试验、平行样测定、加标回收率测定等，并对质控数据分析。

(2) 废气监测分析

废气监测采用国标中规定的方法进行，参加环保设施竣工验收监测采样和测试人员持证上岗，采样仪器在监测前进行有效检定，按规范要求设置断面及点位的个数。尽量避免被测排放物中共存污染物因子对仪器分析的交叉干扰；被测排放物的浓度应在仪器测试量程的有效范围即仪器量程的 30%~70% 之间；烟尘采样器在进入现场前应对采样器流量计、流速计等进行校核。烟气监测（分析）仪器在测试前按监测因子分别用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在测试时应保证其采样流量的准确。

(3) 噪声监测

噪声监测按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中规定的要求进行。监测时使用经计量部门检定，并在有效使用期内的声级计。

8.2 监测分析方法及仪器设备

本次验收监测中，样品采集及分析采用国标（或推荐）方法，对目前尚无国标方法的项目，则采用《空气和废气监测分析方法》（第四版）、《水和废水监测分析方法》（第四版）中的分析方法。验收监测所使用的仪器全部经过计量检定部门检定合格并在有效期内。监测分析方法及使用仪器见表 8.2-1。

表 8.2-1 废水分析方法一览表

检测项目	检测标准（方法）名称及编号（含年号）	方法检出限	仪器设备名称及型号
1、废水			
pH	《水质 pH 值的测定 玻璃电极法》(GB/T 6920-1986)	/	pH 计 PHS-3C HP-LIE-013
悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》 (GB/T11901-1989)	/	万分之一天平 (FA2204HP-LIE-032)
化学需氧量	《水和废水监测分析方法》第三篇 第三章 第二节 第三法 化学需氧量 快速密闭催化消解法 (含光度法) (2002 年)	5mg/L	玻璃器皿
五日生化需氧量	《水质 五日生化需氧量 (BOD ₅) 的测定 稀释与接种法》(HJ 505-2009)	0.5mg/L	溶解氧测定仪 (JPSJ-606L HP-LIE-066)
氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》(HJ 535-2009)	0.025mg/L	可见分光光度计(SP-722 HP-LIE-004)
全盐量	《水质 全盐量的测定 重量法》(HJ/T 51-1999)	10mg/L	万分之一天平 (FA2204 HP-LIE-032)
阴离子表面活性剂	《水质 阴离子表面活性剂的测定亚甲蓝分光光度法》(GB7494-1987)	0.05mg/L	可见分光光度计(SP-722 HP-LIE-004)
2、有组织废气			
颗粒物	《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采方法》GB/T16157-1996	/	万分之一天平 (FA2204 HP-LIE-032)
VOCs	《合成革与人造革工业污染物排放标准》 (GB21902-2008)	/	气相色谱仪GC9790II
锡	《大气固定污染源 锡的测定石墨炉原子吸收分光光度法》(HJ/T65-2001)	0.003μg/m ³	原子吸收分光光度计
3、无组织废气			
VOCs	《合成革与人造革工业污染物排放标准》 (GB21902-2008)	/	气相色谱仪GC9790II
颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》 GB/T15432-1995	0.001mg/m ³	万分之一天平 (FA2204 HP-LIE-032)
锡	《大气固定污染源 锡的测定石墨炉原子吸收分光光度法》(HJ/T65-2001)	0.003μg/m ³	原子吸收分光光度计
4、噪声			
噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)	/	多功能声级计 WA6228

为保证监测分析结果的准确可靠性，监测质量保证和质量控制按照《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行）》（HJ/T373-2007）等环境监测技术规范要求进行。

1、人员：承担监测任务的监测公司通过资质认定，监测人员持证上岗，所用计量仪器均经过计量部门检定或校准合格并在有效期内使用。

2、设备：监测过程中使用的仪器设备符合国家有关标准和技术要求。《中华人民共和国强制检定的工作计量器具明细目录》里的仪器设备，经计量检定合格并在有效期内使用；不属于《中华人民共和国强制检定的工作计量器具明细目录》里的仪器设备，校准合格并在有效期内使用。

3、监测时的工况调查：监测在企业生产设备处于正常运行状态下进行，核查工况，在建设项目竣工环境保护环境现状技术规范要求负荷下监测。

4、采样：采样点位选取考虑到合适性和代表性，采样严格按技术规范要求进行，实验室分析过程加测 10%的平行双样。噪声采样记录反映监测时的风速，监测时加带风罩，监测前、后用标准声源对仪器进行校准。校准结果未超过 $\pm 0.5\text{dB (A)}$ ，在规范要求范围之内。

5、样品的保存及运输：现场测定的项目，均在现场测定；不能现场测定的，加保存剂保存并在保存期内测定。

6、实验室分析：实验室温度为 25°C ，实验室用水为超纯水，使用试剂为正规厂家生产，器皿及仪器完成检定、校准。

7、采样记录、分析结果、监测方案及报告严格执行审核制度。

九、验收监测结果

9.1 生产工况

本项目现场监测期间，生产运行正常。

表 9.1 验收监测期间生产工况一览表

监测日期	实际生产能力(万颗/小时)	设计生产能力(吨/小时)	生产负荷(%)
2018.12.10	12.3	16	76.8
2018.12.11	12.5	16	78.1

监测期间生产负荷大于设计能力的 75%，符合验收监测技术规范要求。监测期间企业工况说明见附件三。

9.2 环境保护设施调试效果

9.2.1 污染物达标排放监测结果

9.2.1.1 废水

废水治理设施总排口监测结果见表9.2。

表 9.2 废水治理设施总排口监测结果 单位：mg/L (pH 无量纲)

采样时间	监测结果						
	监测项目	第一次	第二次	第三次	第四次	执行标准	是否达标
2018.12.10	pH	8.36	7.71	7.35	7.65	6~9	达标
	COD _{Cr}	42	35	37	35	400	达标
	BOD ₅	7.3	5.6	6.5	4.4	150	达标
	NH ₃ -N	0.311	0.169	0.297	0.175	30	达标
	SS	9	8	11	8	250	达标
	全盐量	33	29	32	29	-	达标
	阴离子表面活性剂	ND	ND	ND	ND	5.0	达标
2018.12.11	pH	8.27	7.82	7.43	7.64	6~9	达标
	COD _{Cr}	32	36	36	34	400	达标
	BOD ₅	6.4	4.6	4.6	5.4	150	达标
	NH ₃ -N	0.34	0.194	0.327	0.200	30	达标
	SS	7	9	12	9	250	达标
	全盐量	33	30	28	28	-	-
	阴离子表面活性剂	ND	ND	ND	ND	5.0	达标

根据上表，本项目废水总排放口污染因子排放浓度满足满足白水湖污水处理厂接管标

准。（pH6~9、COD_{Cr}≤400mg/L、BOD₅≤150mg/L、氨氮≤30mg/L、SS≤250mg/L）。

9.2.1.2 废水排放总量

根据监测结果本项目废水COD排放量=14040×42×10⁻⁶t/a=0.59t/a，NH₃-N排放量=14040×0.34×10⁻⁶t/a=0.0048t/a，满足总量控制要求。

9.2.1.3 废气

1) 有组织排放

项目有组织排放废气监测结果及评价见表 9.3。

表 9.3 废气治理设施出口监测结果

采样日期	监测结果			排放浓度标准	排放速率标准	是否达标
	监测因子	排放浓度范围值 mg/m ³	排放速率范围值 Kg/h	mg/m ³	Kg/h	
2018.12.10~12.11 (1#排气筒)	VOC _s	0.136~0.201	9.5×10 ⁻⁴ ~1.55×10 ⁻³	50	0.75	达标
	颗粒物	10.4~14.8	4.67×10 ⁻² ~6.75×10 ⁻²	120	1.75	达标
	锡及其化合物	0.0246~0.039	1.15×10 ⁻⁴ ~1.6×10 ⁻⁴	8.5	0.155	达标
2018.12.10~12.11 (2#排气筒)	VOC _s	0.182~0.532	8.53×10 ⁻⁴ ~2.7410 ⁻³	50	0.75	达标

根据表 9.3，废气监测结果可知：有组织废气中 VOC_s 最大排放浓度满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）中排放限值，颗粒物和锡及其化合物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中标准限值要求。

2) 无组织排放

本项目无组织排放废气监测结果及评价见表 9.4。

表 9.4 无组织废气污染物排放监测结果 单位：mg/m³

采样日期	监测结果		标准要求	是否达标
	监测因子	无组织排放浓度		
2018.12.10	VOC _s	0.023~0.18	≤2.0	达标
	颗粒物	0.150~0.451	≤1.0	达标
	锡及其化合物	0.02×10 ⁻³ ~0.076×10 ⁻³	≤0.24	达标
2018.12.11	VOC _s	0.042~0.54	≤2.0	达标
	颗粒物	0.134~0.468	≤1.0	达标
	锡及其化合物	0.034×10 ⁻³ ~0.074×10 ⁻³	≤0.24	达标

由表 9.4 可知，验收监测期间：本项目厂界无组织监测点废气中 VOC_s 最大排放浓度满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）中排放限值，颗粒物和锡及

其化合物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中标准限值要求。

9.2.1.4 噪声

本项目产生的噪声监测结果及评价见表 9.5。

表 9.5 厂界噪声监测结果 单位：dB（A）

采样日期	监测点位名称		监测结果	标准	是否达标
2018.12.10	东侧厂界1m	昼	62.4	≤65 dB（A）	达标
		夜	48.8	≤55 dB（A）	达标
	南侧厂界1m	昼	56.2	≤65 dB（A）	达标
		夜	48.1	≤55 dB（A）	达标
	西侧厂界1m	昼	63.2	≤65 dB（A）	达标
		夜	51.0	≤55 dB（A）	达标
北侧厂界1m	昼	54.6	≤65 dB（A）	达标	
	夜	47.2	≤55 dB（A）	达标	
2018.12.11	东侧厂界1m	昼	60.7	≤65 dB（A）	达标
		夜	50.5	≤55 dB（A）	达标
	南侧厂界1m	昼	55.0	≤65 dB（A）	达标
		夜	47.3	≤55 dB（A）	达标
	西侧厂界1m	昼	62.6	≤65 dB（A）	达标
		夜	49.2	≤55 dB（A）	达标
北侧厂界1m	昼	55.6	≤65 dB（A）	达标	
	夜	46.5	≤55 dB（A）	达标	

根据表9.5可知，厂界噪声监测结果可知：项目厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中3类区标准要求（昼间≤65dB（A），夜间≤55dB（A））。

十、环境管理检查

10.1 环境保护审批情况

2018年5月4日，南昌同兴达精密光电有限公司在建设项目环境影响登记表备案系统（江西省）进行了网上填报，该项目环境影响登记表备案号为20183601000300000041。2017年9月，委托河北鑫旺工程建设服务有限公司编制了《年产4800万颗摄像头模组项目环境影响报告表》；2018年11月，南昌市行政审批局《关于南昌同兴达精密光电有限公司年产4800万颗摄像头模组项目环境影响报告表批复》（洪行审城字[2018]84号）。

10.2 建设项目环境保护管理制度的执行情况

南昌同兴达精密光电有限公司设立环境保护专门机构，环境管理贯彻到生产建设的全过程，建立、健全环保岗位，实行主要领导负责制。

10.4 排污口规范化情况

项目废气排气筒设置了监测取样孔，同时要求按照国家环保总局制定的《环境保护图形标志实施细则(试行)》的规定，设置与排污口相应的图形标志牌。

10.5 固体废弃物综合利用及处理处置情况

锡渣、废包装材料收集后外售；废活性炭、废过滤棉、废锡膏罐、废胶水瓶、废溶剂交有危险废物处置资质的单位处理；生活垃圾交环卫部门处理。项目危险废物储存间设于4号厂房外东南角，占地约10m²，设计贮存能力约为3t，可满足本项目半年以上的危废贮存量，需做好危险废物台账管理。

10.6 应急事故处理能力情况

项目环境风险主要为废气处理系统发生故障废气事故性排放的风险。为加强监控和管理，及时发现和处理问题，避免废气事故性排放。

十一、验收监测结论

11.1 项目概况及“三同时”执行情况

本项目厂址位于南昌经济技术开发区昱博科技园 4 号厂房 1-2 层,地理坐标为东经 115.899120°、北纬 28.784064°,项目所在园区东、北、西侧均为空地,南侧隔英雄大道为江西沪航实业有限公司及江西佳因光电材料有限公司,公司年产 4800 万颗摄像头模组,项目摄像头产品为数字摄像头,主要用于手机镜头,项目总投资 23000 万元,其中环保投资 50 万元。

2017 年 9 月,委托河北鑫旺工程建设服务有限公司编制了《年产 4800 万颗摄像头模组项目环境影响报告表》;2018 年 11 月,南昌市行政审批局《关于南昌同兴达精密光电有限公司年产 4800 万颗摄像头模组项目环境影响报告表批复》(洪行审城字[2018]84 号),项目建设时按照国家建设项目“三同时”制度进行管理。项目环保设施与主体工程“同时设计、同时施工、同时投产使用”。

11.2 环保设施建设情况

本项目基本落实了环评批复意见要求。

(1) 项目排水已进行雨污(废)分流,生活污水经化粪池处理、摄像头模组清洗废水沉淀处理后,再与纯水制备产生的浓水混合,满足白水湖污水处理厂接管标准后,通过市政污水管网接入白水湖污水处理厂。

(2) 焊接废气、激光切割过程产生的粉尘、溶剂清洗废气和烘烤固化废气分别密闭收集后,通过过滤棉+活性炭吸附处理后,再由 15m 高排气筒排放。

(3) 固体废物管理,锡渣、废包装材料收集后外售;废活性炭、废过滤棉、废锡膏罐、废胶水瓶、废溶剂已交有危险废物处置资质的单位处理;生活垃圾交环卫部门处理。按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)、《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)要求,规范设置危险废物暂存库和一般固废暂存库。

(4) 选用了低噪声设备,减震、消声、隔声等措施。

11.3 验收监测结论

(1) 验收工况

本次验收监测期间,工况达到设计能力的 75%以上,满足验收相关规定要求。

(2) 废水

废水监测结果可知：本项目废水总排放口污染因子排放浓度满足满足白水湖污水处理厂接管标准要求（pH6~9、COD_{Cr}≤400mg/L、BOD₅≤150mg/L、氨氮≤30mg/L、SS≤250mg/L）。

（3）废气

废气监测结果可知：废气中 VOCs 最大排放浓度满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）中排放限值，颗粒物和锡及其化合物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中标准限值要求。

（4）噪声

通过监测表明，本项目厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 3 类标准。

（5）总量

根据监测结果估算，本项目废水COD和NH₃-N排放量满足总量控制要求。

11.4 综合结论

根据本次环境保护验收现场监测及调查可知：

- （1）建设项目基本执行国家环境管理制度，做到了环保设施与主体工程“三同时”；
- （2）生产废水、废气、环境管理等环保措施运转正常；
- （3）固体废物处理处置措施和效果良好；
- （5）项目各废水、废气排放口及固体废物堆放处设立了环保标识牌；
- （6）厂区按照“清污分流、雨污分流”原则建设了排水系统；
- （7）环保措施基本落实环评报告书及环评批复的要求。

综上所述，本项目基本上符合建设项目竣工环境保护验收要求，建议通过工程竣工环境保护验收。

11.5 建议

- （1）应进一步加强环保设施的管理和维护，确保环保设施的正常运转。
- （2）针对性做好环保宣传教育工作，提高员工的环保意识，时时牢记环保守则，从细微处入手。
- （3）加强污染防治设施管理，健全制度，落实责任。

