

建设项目竣工环境保护 验收监测报告表

虹彩环竣监[2023]03号

项目名称：深圳做真科技有限公司更名、改扩建项目

建设单位：深圳做真科技有限公司

深圳做真科技有限公司

二〇二三年七月



建设单位法人代表：叶文新
编制单位法人代表：吴航军
项目负责人：刘兴达
填表人：丘家文

建设单位：

深圳做真科技有限公司（盖章）

电话：/

传真：/

邮编：518102

地址：深圳市宝安区西乡街道固兴社区星源科技大楼 101、202、601

编制单位：

深圳市虹彩检测技术有限公司（盖章）

电话：0755-84616666

传真：0755-89594380

邮编：518000

地址：深圳市龙岗区龙岗街道新生社区莱茵路 30-9 号 1 层、2 层、3 层（天基工业园 B 栋厂房）



一、项目基本情况

建设项目名称	深圳做真科技有限公司更名、改扩建项目				
建设单位名称	深圳做真科技有限公司				
建设项目性质	新建 () 扩建 (√) 技改 () 迁建 () 改建 (√)				
建设地点	深圳市宝安区西乡街道固兴社区星源科技大楼 101、202、601				
主要产品名称	8.5 寸手写板、10 寸手写板、12 寸手写板、20 寸手写板、21 寸手写板、膜片				
设计生产能力	8.5 寸手写板 217 万台/年、10 寸手写板 18 万台/年、12 寸手写板 22 万台/年、20 寸手写板 1.5 万台/年、21 寸手写板 2.7 万台/年、膜片 7200 万片/年				
实际生产能力	8.5 寸手写板 217 万台/年、10 寸手写板 18 万台/年、12 寸手写板 22 万台/年、20 寸手写板 1.5 万台/年、21 寸手写板 2.7 万台/年、膜片 7200 万片/年				
环评备案文号	深环宝备 [2023]425 号	环评备案时间	2023 年 7 月 2 日		
环评报告表 编制单位	深圳市鲲灵环保 科技有限公司	环评报告表 审批部门	深圳市生态环境局 宝安管理局		
环保设施 设计单位	深圳市鑫腾达机 电设备工程有限 公司	环保设施 施工单位	深圳市鑫腾达机电 设备工程有限公司		
设计投资总概算	7000 (万元)	环保 投资	18 (万元)	比例	0.26%
实际投资总概算	7000 (万元)	环保 投资	18 (万元)	比例	0.26%
验收范围	“深圳做真科技有限公司更名、改扩建项目”主体工程、 辅助工程、公用工程和环保工程等。 本次环保验收监测内容包括 2 套废气处理设施、厂界无				

	<p>组织废气、厂界噪声。</p>
<p>验收监测依据</p>	<p>(1) 《中华人民共和国环境保护法》（2015.1.1 施行）； (2) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018修订）； (3) 《建设项目环境保护管理条例》（2017 年）； (4) 《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）； (5) 《建设项目环境保护管理条例》（2017 年）； (6) 《深圳做真科技有限公司更名、改扩建项目环境影响报告表》（深圳市鲲灵环保科技有限公司，2023 年 5 月 9 日）； (7) 《深圳市生态环境局宝安管理局告知性备案回执》（深环宝备[2023]425 号）； (8) 《建设项目环境保护验收技术指南 污染影响类》； (9) 深圳做真科技有限公司提供的其他资料。</p>

<p style="text-align: center;">验收监测评价标准、标号、级别、限值</p>	<p>废水</p> <p>项目无工业废水排放。冷却用水经冷却水塔冷却后循环使用，只需定期添加新鲜自来水，不外排；喷淋塔产生的喷淋废液交由深圳市神都环保服务有限公司拉运处理，不外排。</p> <p>生活污水经化粪池预处理后达到《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准后，纳入市政管网，进入固戍水质净化厂处理。</p> <p>有组织废气：</p> <p>项目注塑成型工序产生有机废气，主要污染物为非甲烷总烃，执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值要求；</p> <p>丝印工序产生有机废气，烘烤工序产生有机废气，打标、擦拭、切割工序产生有机废气，环评报告识别的主要污染物均为非甲烷总烃，执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值要求；类比同类型项目，丝印、烘烤工序产生的污染物应为总 VOCs，应执行《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）表 2 凹版印刷、凸版印刷、丝网印刷、平版印刷（以金属、陶瓷、玻璃为承印物的平版印刷）的 II 时段标准（印刷方式：丝网印刷）限值；打标、擦拭、切割工序产生污染物应为总 VOCs，因总 VOCs 无国家标准，广东省地方标准《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）规定的总 VOCs 目前无国家污染物监测方法，参照执行较严格的标准《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）表 2 限值。</p> <p>项目碎料工序产生粉尘，污染物为颗粒物，执行《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）中的第二时段二级标准限值要求；</p>
---	---

工业废气执行标准具体见表 1-1。

表 1-1 工业废气执行标准

排放口 编号	污染物	最高允许 排放浓度 (mg/m ³)	排气筒高度 m		最高允许 排放速率 (kg/h)
DA001	非甲烷 总烃	60 ^b	注塑废气、丝印废气、 烤箱废气排放口	29	/
	总 VOCs	120 ^c			2.6*
DA002	总 VOCs	120 ^c	冷光机废气、激光切割 雕刻机废气、光大激光 机废气、粉碎机废气排 放口	30	2.6*
	颗粒物	120 ^a			9.5*

备注：“a”表示执行《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）中的第二时段二级标准限值要求；

“b”表示执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值要求；

“c”表示执行《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）表 2 凹版印刷、凸版印刷、丝网印刷、平版印刷（以金属、陶瓷、玻璃为承印物的平版印刷）的 II 时段标准（印刷方式：丝网印刷）限值要求；

“*”表示排气筒不满足高出周围 200 半径范围内的建筑物 5m 以上，排放速率按计算结果的 50%执行。

无组织废气

厂界无组织废气：

非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值要求；颗粒物执行《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）中的第二时段无组织排放监控浓度限值要求；总 VOCs 执行《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）表 3 无组织排放监控点浓度限值。具体见表 1-2。

表 1-2 无组织废气执行标准

污染物	《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）中的 第二时段无组织排放监控浓度限值要求（mg/m ³ ）
颗粒物	1.0
非甲烷总烃	4.0 [#]
总 VOCs	2.0*

备注：“#”表示执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值要求；“*”表示执行《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）表 3 无组织排放监控点浓度限值；

厂区内挥发性有机物无组织废气：

非甲烷总烃执行《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表3厂区内VOCs无组织排放限值监控点处1小时平均浓度值，具体见表1-3。

表1-3 厂区内挥发性有机物无组织废气执行标准

污染物	《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》 (DB44/2367-2022)表3 (mg/m ³)
非甲烷总烃	6

噪声

项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类标准，具体见表1-4

表1-4 厂界噪声执行标准

点位	限值 (dB)
东北	65 (昼间) 55 (夜间)
东南	65 (昼间) 55 (夜间)
西南	65 (昼间) 55 (夜间)
西北	65 (昼间) 55 (夜间)

固废

执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《广东省固体废物污染环境防治条例》、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《国家危险废物名录》（2021）。

二、项目概况

1、项目基本情况

项目名称：深圳做真科技有限公司更名、改扩建项目

建设地址：深圳市宝安区西乡街道固兴社区星源科技大楼 101、202、601

生产规模：从事 8.5 寸手写板、10 寸手写板、12 寸手写板、20 寸手写板、21 寸手写板、膜片的生产，设计年生产能力分别为 217 万台、18 万台、22 万台、1.5 万台、2.7 万台、7200 万片

建设规模：租赁建筑面积为 3376.76m²

项目投资：设计投资 7000 万元、环保投资 18 万元，占比 0.26%。实际投资 7000 万元、环保投资 18 万元，占比 0.26%。

项目由来：深圳做真科技有限公司成立于 2013 年 12 月 25 日，统一社会信用代码：914403000859913594，曾用名为“深圳市恒开源电子有限公司”，项目于 2020 年 03 月 05 日取得深圳市生态环境局宝安管理局建设项目环境影响审查批复（深环宝备【2020】095 号），在深圳市宝安区西乡街道固兴社区星源科技大楼 101 开办，从事 8.5 寸手写板、10 寸手写板、12 寸手写板、20 寸手写板、21 寸手写板的生产，主要生产工艺为组装、打标、擦拭、测试、包装出货，劳动定员为 150 人。

由于企业发展需要，项目将公司名字由“深圳市恒开源电子有限公司”变更为“深圳做真科技有限公司”，拟在现有厂房的基础上新增深圳市宝安区西乡街道固兴社区星源科技大楼 202、601 作为办公室、生产车间，扩建后项目地址为：深圳市宝安区西乡街道固兴社区星源科技大楼 101、202、601，项目保持原有 8.5 寸手写板、10 寸手写板、12 寸手写板、20 寸手写板、21 寸手写板的生产及产量不变，拟新增注塑成型、拌料、碎料工序及设备现有设备数量，拟新增膜片的生产及相应的生产设备。项目厂房系租赁，租赁面积为 3376.76 平方米，改扩建后，劳动定员为 200 人。

企业委托深圳市鲲灵环保科技有限公司编制完成了《深圳做真科技有限公司更名、改扩建项目环境影响报告表》（2023 年 5 月 9 日），2023 年 7 月 2 日获得《深圳市生态环境局宝安管理局告知性备案回执》（深环宝备[2023]425 号）。本次验收内容为深圳做真科技有限公司更名、改扩建项目的“三同时”

环保竣工验收，环保验收监测内容包括 2 套废气处理设施、厂界无组织废气、厂界噪声。

排污许可证申领情况：本项目（C3990 其他电子设备制造）属于《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 版）》规定的登记管理的行业，已在全国排污许可证管理信息平台进行登记备案，登记编号：914403000859913594001Z。

2、建设内容

项目具体的产品方案及建设内容如下表所示：

(1) 主要产品及年产量：

表 2-1 主体工程及产品方案

产品名称	环评阶段		验收阶段 日产量	年生产天 数 (d)	日生产小 时数 (h)
	年设计产量	日设计产量			
8.5 寸手写板	217 万台	0.72 万台	0.58 万台	300	8
10 寸手写板	18 万台	0.06 万台	0.048 万台	300	8
12 寸手写板	22 万台	0.073 万台	0.058 万台	300	8
20 寸手写板	1.5 万台	0.005 万台	0.004 万台	300	8
21 寸手写板	2.7 万台	0.009 万台	0.007 万台	300	8
膜片	7200 万片	24 万片	19.2 万片	300	8

(2) 项目建设内容

表 2-2 项目建设内容

类别	序号	名称	改扩建后环评设计 规模	验收阶段建设情况	变更情况
主体工程	1	生产车间	约 2176.76m ² ，从事 8.5 寸手写板、10 寸手写板、12 寸手写板、20 寸手写板、21 寸手写板、膜片的生产	约 2176.76m ² ，从事 8.5 寸手写板、10 寸手写板、12 寸手写板、20 寸手写板、21 寸手写板、膜片的生产	无
辅助工程	1	办公区	约 700m ²	约 700m ²	无
公用工程	1	给水	依托市政供水管网	依托市政供水管网	无
	2	排水	依托市政排水管道	依托市政排水管道	无
	3	供电	依托市政电网	依托市政电网	无
环保工程	1	废水	依托工业园区化粪池	生活污水依托工业园区化粪池	无

2	废气	注塑成型、丝印有机废气	负压集气装置+两级活性炭吸附+高空排放设施1套	注塑废气、烤箱废气通过集气管道收集，丝印废气通过集气罩收集后引至2楼的“两级活性炭”装置处理后高空排放	项目环评中无烘烤工序，实际生产增加了烘烤工序，产生的烤箱废气主要污染因子为总VOCs，未新增排放污染物种类的，且未导致排放量增加10%以上
		含锡废气	无组织排放	项目暂无焊锡工序，不产生含锡废气	项目环评中设有焊锡工序，实际生产中暂时无焊锡工序，不产生含锡废气
		碎料粉尘、打标、擦拭、切割有机废气	负压集气装置+工业激光烟雾净化器+喷淋塔+活性炭+高空排放设施1套	碎料粉尘，打标、擦拭、切割有机废气通过集气管道收集后通过工业激光烟雾净化器处理，再引至楼顶的“水喷淋+活性炭”装置处理后高空排放	无
3	噪声	车间合理布局、隔声门窗+设备维护保养+消声、隔声、减振措施+独立空压机房、冷却塔安装隔声罩	合理布局噪声源，车间设置为隔声门窗；合理安排工作时间，避免午间及夜间生产；加强对机器的维修保养，不定期的给机器添加润滑油等，减少设备摩擦噪声；对设备采取消声、隔声、减振措施；设置独立空压机房。	无	

	4	固体废物	设置固废收集桶、 固废暂存区	设置危废暂存间，危险废物分类收集后交由深圳市神都环保服务有限公司拉运处理；生活垃圾分类收集，避雨堆放，定期交由环卫部门清运处理；一般固废交给相关回收单位回收处理；	无
储运工程	1	仓库	约 500m ²	约 500m ²	无

3、总图布置

本项目选址为深圳市宝安区西乡街道固兴社区星源科技大楼 101、202、601。项目东南面 12 米处为通达路（城市支路），西南面 15 米为工业厂房，西北面 12 米处为工业厂房，北面 40 米处为京基智农山海御园，东北面 13 米处为宿舍楼；

项目地理位置图见图 2-1，四至环境概况见图 2-2，项目车间平面布置图见图 2-3~图 2-5 所示。



图 2-1 项目地理位置图



图 2-2 项目四至图

说明：◎1#为注塑废气、丝印废气、烤箱废气处理前检测口，◎2#为注塑废气、丝印废气、烤箱废气处理后检测口，◎3#为冷光机废气、激光切割雕刻机废气、光大激光机废气、粉碎机废气处理前检测口，◎4#为冷光机废气、激

光切割雕刻机废气、光大激光机废气、粉碎机废气处理后检测口。

处理前位置见附件采样附图。

▲为厂界噪声监测点，其中

▲1#为东北厂界外 1m 处；▲2#为东南面厂界外 1m 处；

▲3#为西南面厂界外 1m 处；▲4#为西北面厂界外 1m 处。

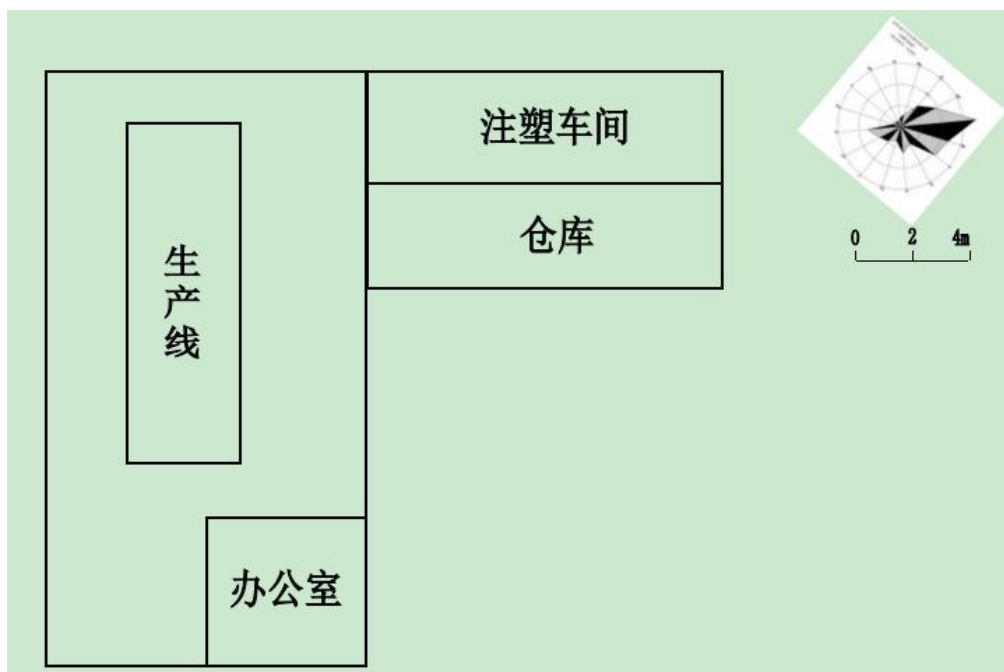


图2-3 项目一楼车间平面布置图

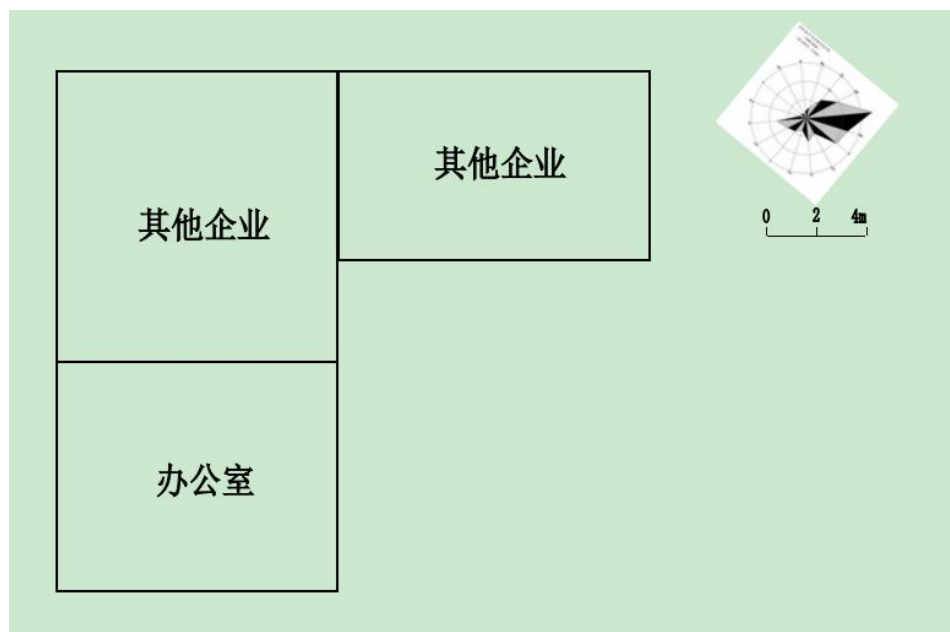


图2-4 项目二楼车间平面布置图

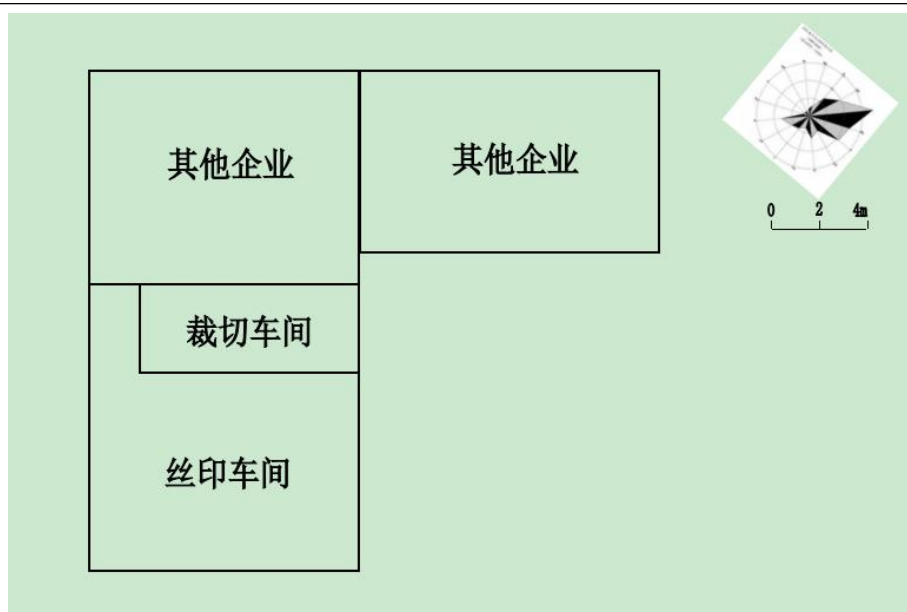


图2-5 项目三楼车间平面布置图

4、项目原辅材料消耗

表 2-3 原料/辅料用量清单

类别	名称	改扩建后环评设计阶段		验收阶段 日耗量	验收阶段相对环评阶段 日耗量变化量
		年耗量	日耗量		
原辅料	ABS 塑胶粒	120 吨	0.4 吨	0.32 吨	-0.08 吨
	色粉	100 千克	0.33 千克	0.27 千克	-0.06 千克
	PCBA 板	261.2 万件	0.87 万件	0.70 万件	-0.17 万件
	五钮扣电池	261.2 万件	0.87 万件	0.70 万件	-0.17 万件
	手写笔	261.2 万支	0.87 万支	0.7 万支	-0.17 万支
	无铅锡线	100 千克	0.33 千克	0.27 千克	-0.06 千克
	无尘布	100 包	0.33 包	0.27 包	-0.06 包
	彩盒	320 万个	1.07 万个	0.85 万个	-0.22 万个
	五金件	261.2 万套	0.87 万套	0.70 万套	-0.17 万套
	水性油墨	50 千克	0.17 千克	0.13 千克	-0.04 千克
	丝网印刷胶	100 千克	0.33 千克	0.27 千克	-0.06 千克
	PET 膜	18 万平方米	0.06 万平方米	0.048 万平方米	-0.012 万平方米
	液晶	1 吨	0.0033 吨	0.0027 吨	-0.0006 吨
	PE 膜	1800 平方米	6 平方米	4.8 平方米	-1.2 平方米
	工业酒精	50 千克	0.17 千克	0.13 千克	-0.04 千克
	洗网水	50 千克	0.17 千克	0.13 千克	-0.04 千克
	UV 油墨	200 千克	0.67 千克	0.53 千克	-0.14 千克
	铜网	144 万米	0.48 万米	0.38 万米	-0.1 万米
	绝缘片	100 平方米	0.33 平方米	0.27 平方米	-0.06 平方米
	网版	100 块	0.33 块	0.27 块	-0.06 块
模具	50 套	0.17 套	0.13 套	-0.04 套	
润滑油	50 千克	0.17 千克	0.13 千克	-0.04 千克	

表 2-4 主要能源以及资源消耗一览表

类别	改扩建后环评设计阶段		验收阶段日耗量	来源
	年耗量	日耗量		
生活用水	2000 吨	6.67 吨	5.33 吨	市政供给
工业用水	80 吨	0.27 吨	0.22 吨	市政供给
电	40 万度	0.13 万度	0.10 万度	市政供电

5、项目主要设备清单

项目主要设备清单见下表：

表 2-5 主要设备一览表

类别	名称	单位	数量		
			环评阶段	验收阶段	变化量
生产设备	恒温恒湿机	台	1	1	0
	按键寿命试验机	台	1	1	0
	电动铅笔硬度计	台	1	1	0
	模拟运输振动测试台	台	1	1	0
	点击划线实验机	台	1	1	0
	拉力强度实验机	台	1	1	0
	精密数控机床	台	1	1	0
	激光镭雕机	台	1	1	0
	激光切割雕刻机	台	1	1	0
	巨茂 5 头激光裁切机	台	2	2	0
	紫光打标机	台	3	3	0
	光大激光机	台	3	3	0
	点焊机	台	6	6	0
	覆膜机	台	1	1	0
	封口机	台	1	1	0
	热缩膜机	台	1	1	0
	三工位自动圆刀模切机	台	1	1	0
	全自动卷对卷丝印机	台	4	4	0
	模切机	台	1	1	0
	冲床	台	3	3	0
开料机	台	1	1	0	
液晶滚涂机	台	2	2	0	

UV 平台打印机	台	2	2	0
全自动膜片机	台	6	6	0
卧式注塑机	台	8	8	0
拌料机	台	1	1	0
模温机	台	1	1	0
热风干燥机	台	1	1	0
碎料机	台	2	2	0
冷却塔	台	2	2	0
空压机	台	2	2	0
电烙铁	把	20	0	-20
自动螺丝机	台	6	6	0
烤箱	台	0	2	+2

6、劳动定员和生产制度

人员规模：项目职工人数为 200 人，均不在项目内食宿。

工作制度：一日一班制，每天工作 8 小时，全年工作 300 天。

7、项目工艺流程及产污环节

工艺流程简述及污染物标识（i 为源编号）：（废水：W_i；废气：G_i；固体废物：S_i；噪声：N_i）

项目 8.5 寸手写板、10 寸手写板、12 寸手写板、20 寸手写板、21 寸手写板的主要生产工艺流程及产污工序如图 2-6：

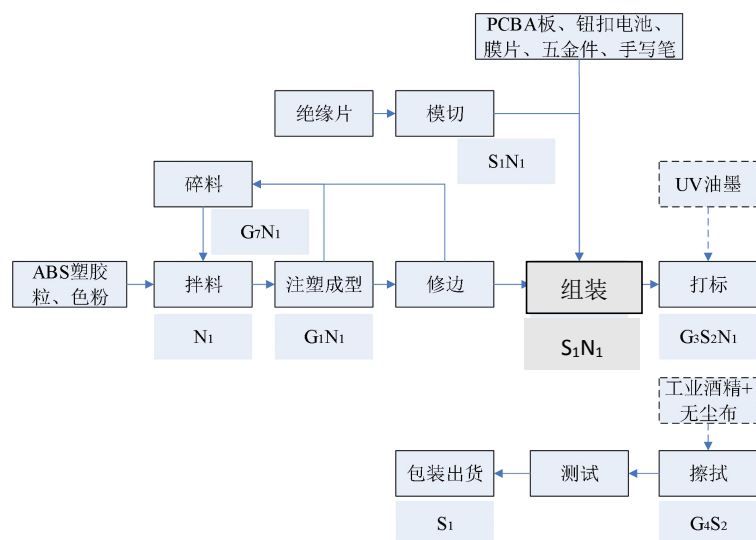


图 2-6 生产工艺流程图

工艺说明：项目外购的 ABS 塑胶粒、色粉经拌料机进行拌料后经卧式注塑机进行注塑成型、经人工进行修边（注塑成型工序及修边工序产生的塑料边角料经碎料机进行碎料后重新用于生产工序），接下来与外购的 PCBA 板、钮扣电池、五金件、手写笔及模切完成的绝缘片、自行制作的膜片进行组装，然后经 UV 平台打印机打标，经人工使用无尘布沾染工业酒精进行擦拭清洁，最后经测试设备进行擦拭后包装出货。

项目膜片主要生产工艺流程及产污工序如图 2-7：

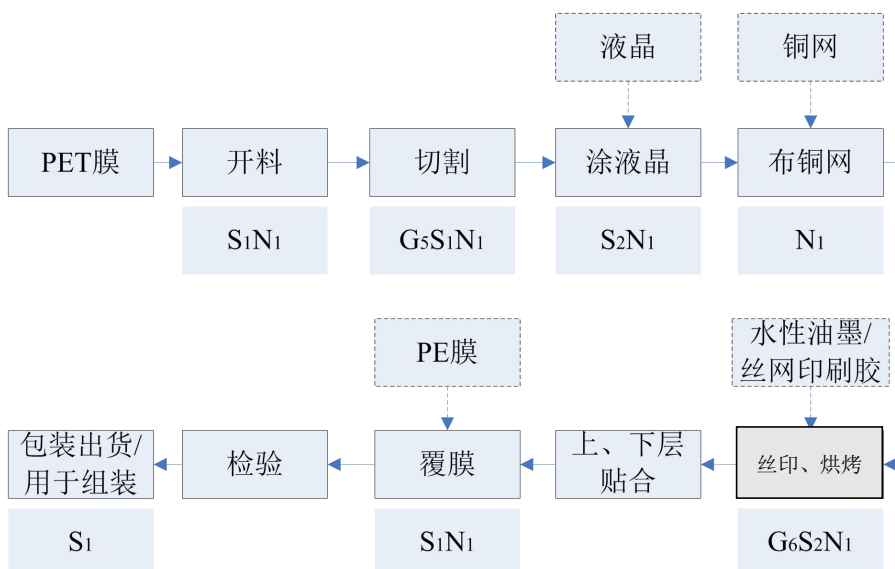


图2-7 项目膜片生产工艺流程图

工艺说明：项目在外购的 PET 膜经开料机进行开料后经激光镭雕机/激光切割雕刻机/巨茂 5 头激光裁切机/紫光打标机/光大激光机进行切割，接下来经液晶滚涂机进行涂液晶，经全自动膜片机布铜网，然后经全自动卷对卷丝印机丝印水性油墨/丝网印刷胶，上、下层 PET 膜进行贴合，再经覆膜在表面覆上 PE 膜，最后经人工进行检验后包装出货或用于手写板组装工序。

注：①项目丝印网版为外购的成品，生产过程中不设置晒版、显影、洗版等工序，使用后的废网版交由供应商回收处理；网版、丝印机在使用完成后经人工使用无尘布沾染洗板水进行擦拭清洁，擦拭清洁工艺流程如下：



图 2-8 生产工艺流程图

②项目注塑工序使用的模具经精密数控车床维修，维修工艺流程见下图：

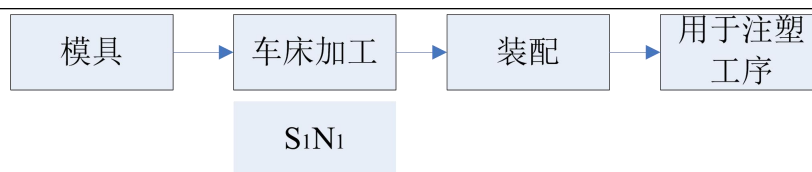


图 2-9 生产工艺流程图

③项目卧式注塑机冷却用水循环使用，不外排，定期补充损耗量。项目水喷淋塔用水循环使用，不外排，定期补充损耗量。

④项目使用的 PCBA 板、钮扣电池如遇不合格产品，交由供应商回收返厂处理，不产生相应电子废物。

污染物说明：

废水：W₀生活污水；

废气：G₁ 注塑成型有机废气；G₂ 含锡废气；G₃ 打标有机废气；G₄ 擦拭有机废气；G₅ 切割有机废气；G₆ 丝印有机废气；G₇ 碎料粉尘；

固废：S₀ 生活垃圾；S₁ 无铅废锡渣、废绝缘片、废 PET 膜、废 PE 膜、废包装材料等一般工业固废；S₂ 含 UV 油墨废弃包装物、含工业酒精废弃包装物及废无尘布、含液晶废弃包装物、含水性油墨废弃包装物、含丝网印刷胶废弃包装物、含润滑油废弃包装物、废弃含油抹布手套、废活性炭等危险废物。

噪声：N₁ 机械设备噪声。

备注：项目生产中不涉及除油、酸洗、磷化、喷漆、喷塑、电镀、电氧化、研磨、沉铜、蚀刻等工艺。

8、项目变更情况

根据关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（环办环评函[2020]688号）的相符性分析，判定项目现阶段变动不属于重大变动，结果见下表。

序号	变更内容	污染影响类建设项目重大变动清单	项目现阶段变动情况	是否相符
1	项目性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	本项目建设性质属于改建、扩建，与环评一致，开发、使用功能未发生变化	否
2	项目规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上	项目现阶段生产能力与环评一致，生产产品环评设计产量分别为 8.5 寸手写板 217 万台/年、10 寸手写板 18 万台/年、12 寸手写板 22 万台/年、20 寸手写板 1.5 万台/年、21 寸手写板 2.7 万台/年、膜片 7200 万片/年，实际产量分别为 8.5 寸手写板 217 万台/年、10 寸手写板 18 万台/年、12 寸手写板 22 万台/年、20 寸手写板 1.5 万台/年、21 寸手写板 2.7 万台/年、膜片 7200 万片/年	否
		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	项目现阶段生产能力减少；项目无工业废水排放；生活污水经化粪池预处理达标后纳入市政管网进入固戍水质净化厂处理，生活污水中不含第一类污染物。	否

		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	项目位于环境质量达标区，项目现阶段生产能力与环评一致，未导致污染物排放量增加	无
3	项目地点	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	本项目未重新选址，建设地址为深圳市宝安区西乡街道固兴社区星源科技大楼101、202、601，与环评建设地点一致。总平面布置无变化。	无
4	项目采用的生产工艺	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。	项目未新增产品品种，产品为8.5寸手写板、10寸手写板、12寸手写板、20寸手写板、21寸手写板、膜片，与环评一致；项目新增烘烤工序，产生的烤箱废气主要为总VOCs，未导致新增排放污染物种类，项目位于环境达标区，无生产废水排放，未导致污染物排放量增加10%以上；项目原辅材料种类与环评一致，验收阶段原辅材料日耗量低于环评阶段日耗量，未新增原辅材料；项目无燃料变化，使用电能，与环评一致。	无

		物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加10%及以上的	项目原材料及产品运输外委专业运输公司，与环评一致；原辅材料储存于车间或仓库，与环评一致；环评未规定物料的装卸方式	无
5	环境保护措施	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	<p>废水：项目无生产废水排放，冷却用水经冷却水塔冷却后循环使用，只需定期添加新鲜自来水，不外排；喷淋塔产生的喷淋废液交由深圳市神都环保服务有限公司拉运处理，不外排。生活污水经化粪池预处理后达到《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准后，纳入市政管网，进入固戍水质净化厂处理。</p> <p>废气：注塑废气、烤箱废气通过集气管道收集，丝印废气通过集气罩收集后引至2楼的“两级活性炭”装置处理后高空排放，项目环评中无烘烤工序，实际生产增加了烘烤工序，产生的烤箱废气主要污染因子为总VOCs，未新增排放污染物种类的，且排放量未增加10%以上；项目环评中设有焊锡工序，实际生产中暂时无焊锡工序，不产生含锡废气；项目的碎料粉尘，打标、擦拭、切割有机废气通过集气管道收集后通过工业激光烟雾净化器处理，再引至楼顶的“水喷淋+活性炭”装置处理后高空排放，与环评一致。</p>	否

		<p>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</p>	<p>项目未新增废水直接排放口。 项目无工业废水排放。冷却用水经冷却水塔冷却后循环使用，只需定期添加新鲜自来水，不外排；喷淋塔产生的喷淋废液交由深圳市神都环保服务有限公司拉运处理，不外排。生活污水通过化粪池预处理达标后，接入市政污水管网，最终汇入固戍水质净化厂作后续处理。</p>	否
		<p>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>	<p>本项目实际有 2 个废气排放口，均为一般排放口，不属于主要排放口。环评规定排放口数量为 2 个，环评规定排放口高度为 30m，实际排放口高度分别为 29m、30m，实际排气筒高度未降低至环评规定排放口高度 10%及以上</p>	否
		<p>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</p>	<p>合理布局噪声源，车间设置为隔声门窗；合理安排工作时间，避免午间及夜间生产；加强对机器的维修保养，不定期的给机器添加润滑油等，减少设备摩擦噪声；对设备采取消声、隔声、减振措施；设置独立空压机房，采取上述措施后，项目厂界噪声可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准。噪声防治措施与环评一致，不会导致不利环境影响加重。 项目属于改扩建项目，选址在已建成的工业厂房中，项目生产区域、一般工业固废、危险废物存放场所均做好地面硬化、防渗防泄漏措施，可有效防止污染物泄漏，对土壤、地下水的污染风险较小</p>	否

		<p>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</p>	<p>项目固废利用处置方式与环评一致，设置危废暂存间，地面涂防渗漆，危险废物分区分类收集，交由深圳市神都环保服务有限公司拉运处理；生活垃圾分类收集，避雨堆放，定期交由环卫部门清运处理；一般固废交给相关回收单位回收处理</p>	<p>否</p>
		<p>事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的</p>	<p>环评对事故废水暂存能力、拦截设施未做出规定</p>	<p>否</p>

三、主要污染源、污染物治理措施及排放去向

1、废水

项目无工业废水排放。冷却用水经冷却水塔冷却后循环使用，只需定期添加新鲜自来水，不外排；喷淋塔产生的喷淋废液交由深圳市神都环保服务有限公司拉运处理，不外排。

生活污水：项目产生的生活污水主要来自于员工日常生活中排放的生活污水。

废水排放情况见表 3-1

表 3-1 水污染物排放及相应环保设施一览表

序号	污染物类别	主要来源	主要污染因子	处理措施	排放方式
1	生活污水	职工卫生间污水	COD _{Cr} 、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N	化粪池	化粪池预处理后达到《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)第二时段三级标准后，纳入市政管网，进入固戍水质净化厂处理。

2、废气

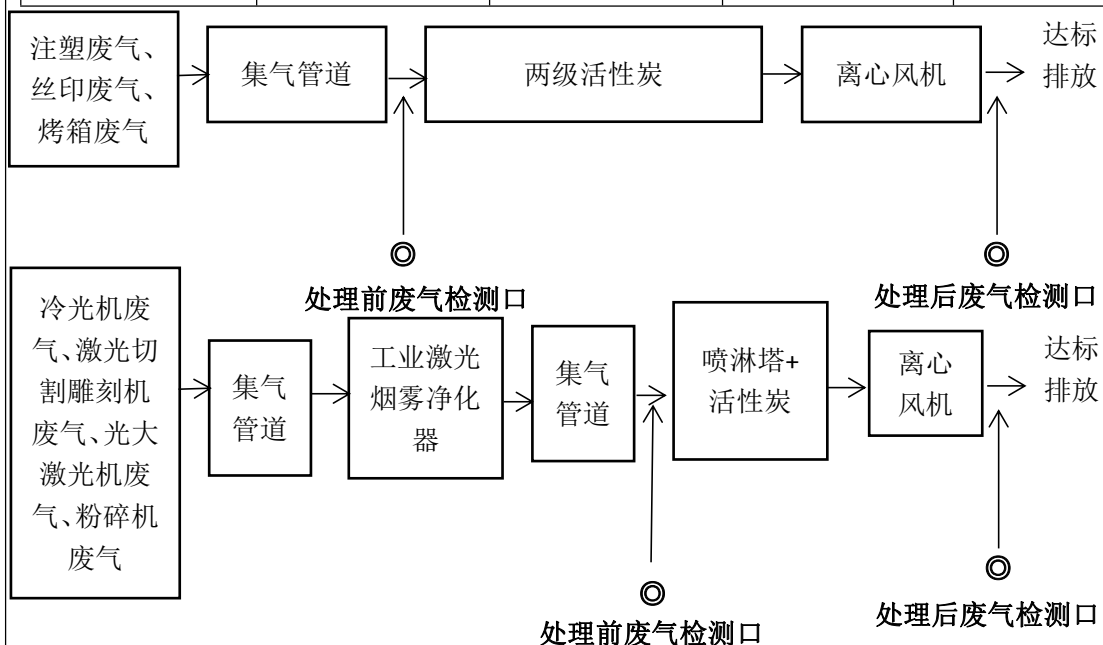
废气排放情况见表 3-2，废气处理设备相关参数见表 3-3，废气处理工艺见图 3-1。

表 3-2 大气污染物排放及相应环保设施一览表

废气名称	主要污染因子	处理措施	排放方式
注塑废气、丝印废气、烤箱废气	非甲烷总烃、总 VOCs	两级活性炭	通过排气筒 高空排放
冷光机废气、激光切割雕刻机废气、光大激光机废气、粉碎机废气	颗粒物、总 VOCs	工业激光烟雾净化器+喷淋塔+活性炭	通过排气筒 高空排放





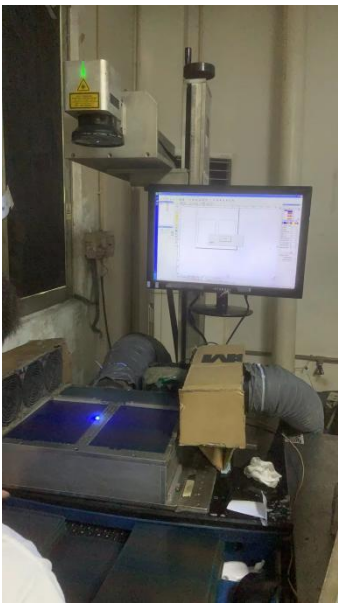
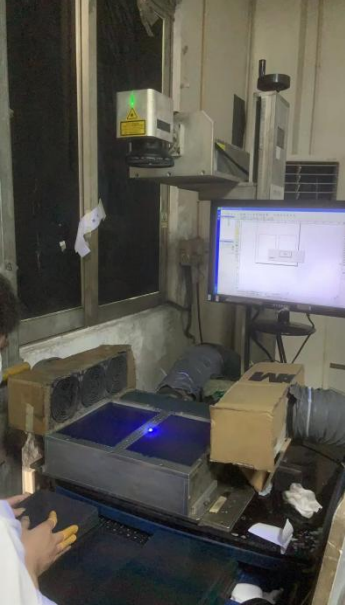
表 3-3 废气处理设备相关参数一览表

废气名称	处理措施	风机风量 (m ³ /h)	风机功率 (kW)	对应风机型号
注塑废气、丝印废气、烤箱废气	两级活性炭	8857~13021	5.5	11-62-5A
冷光机废气、激光切割雕刻机废气、光大激光机废气、粉碎机废气	工业激光烟雾净化器+喷淋塔+活性炭	10602~21204	11	4-72-7A



备注：连接工业激光烟雾净化器的管道是软管，无法设置采样口，处理前废气采样口设在了楼顶“喷淋塔+活性炭”设备前的 PVC 管道。

图 3-1 废气处理工艺流程 (◎表示废气监测点位)

	
<p>丝印工位、烘烤工位</p>	<p>切割工位</p>
	
<p>切割工位</p>	<p>粉碎工位</p>
	
<p>激光打标工位</p>	<p>激光打标工位</p>




烤箱工位



烤箱工位



二楼两级活性炭处理装置

	
<p>二楼两级活性炭处理装置处理前采样口</p>	<p>二楼两级活性炭处理装置处理后采样口</p>
	
<p>工业激光烟雾净化器</p>	<p>“水喷淋+活性炭”处理装置</p>
	
<p>“水喷淋+活性炭”处理装置处理前采样口</p>	<p>“水喷淋+活性炭”处理装置处理后采样口</p>

	
<p>二楼两级活性炭处理装置风机铭牌</p>	<p>“工业激光烟雾净化器+喷淋塔+活性炭”处理装置风机铭牌</p>

3、噪声

项目噪声来自精密数控车床、激光镭雕机、激光切割雕刻机、巨茂5头激光裁切机、紫光打标机、光大激光机、覆膜机、三工位自动圆刀模切机、全自动卷对卷丝印机、模切机、冲床、开料机、卧式注塑机、拌料机、碎料机、冷却塔、空压机、自动螺丝机、废气风机等设备产生的设备噪声。合理布局噪声源，车间设置为隔声门窗；合理安排工作时间，避免午间及夜间生产；加强对机器的维修保养，不定期的给机器添加润滑油等，减少设备摩擦噪声；对设备采取消声、隔声、减振措施；设置独立空压机房。

4、固体废物

项目固体废物主要为危险废物、一般固体废物和生活垃圾。设置废物暂存场所，具备防雨淋、防渗漏等措施。固废处理处置情况见表3-4。

表3-4 固体废物产生及处理处置情况一览表

种类	名称	废物类别	产生量 t/a	处置方式
	生活垃圾	/	30	生活垃圾分类收集，避雨堆放，定期交由环卫部门清运处理
一般工业固废	无铅废锡渣	/	10	分类集中收集后交给相关回收单位回收处理。
	废绝缘片			
	废PET膜			
	废PE膜			
危险废物	废包装材料	HW49 900-041-49	0.1	交由深圳市神都环保服务有限公司拉运处理。
	含UV油墨废弃包装物			
	含工业酒精废弃包装物及废无尘布	HW49 900-041-49	0.1	

	含液晶废弃包装物	HW49 900-041-49	0.1	
	含水性油墨废弃包装物	HW49 900-041-49	0.1	
	含丝网印刷胶废弃包装物	HW49 900-041-49	0.1	
	含润滑油废弃包装物	HW08 900-249-08	0.1	
	废弃含油抹布手套	HW49 900-041-49	0.15	
	废活性炭	HW49 900-039-49	0.25	
	喷淋废液	HW12 900-252-12	0.05	
				
	危废暂存间		危废暂存间	

四、环评结论建议和批复要求及其落实情况

1、建设项目环评报告表的主要结论		
类别	环评结论和建议	落实情况
水环境影响评价结论	冷却用水经冷却水塔冷却后循环使用，只需定期添加新鲜自来水，不外排；水喷淋塔用水循环使用，不外排；生活污水经化粪池预处理后达到《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准后，纳入市政管网，进入固戍水质净化厂处理。	已落实。 项目无工业废水排放。冷却用水经冷却水塔冷却后循环使用，只需定期添加新鲜自来水，不外排；喷淋塔产生的喷淋废液交由深圳市神都环保服务有限公司拉运处理，不外排。生活污水经化粪池预处理后达到《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准后，纳入市政管网，进入固戍水质净化厂处理。
大气环境影响评价结论	在注塑成型、丝印、焊锡工位安装负压集气装置和机械抽排风装置，将注塑成型有机废气、丝印有机废气、含锡废气收集后经管道引至楼顶由两级活性炭吸附处理后经 DA001 排放筒高空排放，排放筒高约 30 米，未被集气装置收集的注塑成型有机废气、丝印有机废气、含锡废气，经车间通排风设施对车间通风换气以无组织形式排放。其中注塑成型、丝印有机废气执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中“表 5 大气污染物特别排放限值”及“表 9 企业边界大气污染物浓度限值”，含锡废气执行《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段二级标准及无组织排放监控浓度限值 在碎料、打标、擦拭、切割工位安装负压集气装置，将碎料粉尘、打标、擦拭、切割有机废气集气收集后经管道引至楼顶经工业激光烟雾净化器+喷淋塔+活性炭处理后经 DA002 排放筒高空排放，排放筒高度约 30 米，未被集气装	已落实。 项目暂无焊锡工序，不产生含锡废气；注塑废气、烤箱废气通过集气管道收集，丝印废气通过集气罩收集后引至 2 楼的“两级活性炭”装置处理后通过排气筒高空排放，排气筒高度约为 29 米。碎料粉尘，打标、擦拭、切割有机废气通过集气管道收集后通过工业激光烟雾净化器处理，再引至楼顶的“水喷淋+活性炭”装置处理后通过排气筒高空排放，排气筒高度为 30 米。 验收数据表明： 有组织废气中的非甲烷总烃可达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表5大气污染物特别排放限值要求；有组织中的总VOCs可达到《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）表2凹版印刷、凸版印刷、丝网印刷、平版

	<p>置收集的碎料粉尘、打标、擦拭、切割有机废气，经车间通排风设施对车间通风换气以无组织形式排放。其中颗粒物执行《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段二级标准及无组织排放监控浓度限值，非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中“表 5 大气污染物特别排放限值”及“表 9 企业边界大气污染物浓度限值”</p> <p>厂区内非甲烷总烃执行《挥发性有机物无组织排放浓度控制标准》（GB37822-2019）附录 A 特别排放限值。</p>	<p>印刷（以金属、陶瓷、玻璃为承印物的平版印刷）的 II 时段标准（印刷方式：丝网印刷）限值要求；有组织废气中的颗粒物可达到《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）中的第二时段二级标准限值要求；</p> <p>厂界无组织中的非甲烷总烃可达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表9企业边界大气污染物浓度限值要求；总VOCs可达到《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）表3无组织排放监控点浓度限值要求；颗粒物可达到《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）中的第二时段无组织排放监控浓度限值要求；厂区内非甲烷总烃可达到《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表3厂区内VOCs无组织排放限值监控点处1小时平均浓度值要求</p>
<p>声 环 境 影 响 评 价 结 论</p>	<p>项目产生的噪声经采取合理布局噪声源，车间设置为隔声门窗；合理安排工作时间，避免午间及夜间生产；加强对机器的维修保养，不定期的给机器添加润滑油等，减少设备摩擦噪声；对设备采取消声、隔声、减振措施；设置独立空压机房，冷却塔安装隔声罩等措施之后执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准</p>	<p>已落实。</p> <p>验收数据表明，本次验收期间，项目厂界噪声均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准限值要求</p>

固体废物环境影响评价结论	生活垃圾经分类收集、交由环卫部门清运处置；一般工业固废分类集中收集后交由资质单位回收处理；危险废物委托有危险废物处理资质的单位处理处置，并根据《危险废物贮存污染控制标准》的要求设置危废暂存间	已落实。设置危废暂存间，地面涂防渗漆，危险废物分区分类收集，交由深圳市神都环保服务有限公司拉运处理；生活垃圾分类收集，避雨堆放，定期交由环卫部门清运处理；一般固废交给相关回收单位回收处理。
--------------	---	--

2、环评批复要求及落实情况

该项目为备案类项目，没有环评批复，企业已基本落实了环评报告表要求的污染防治措施。

五、监测工况、质量控制措施、结果及污染物总量控制指标

1、监测工况

建设单位于2023年7月6日、2023年7月7日委托深圳市虹彩检测技术有限公司对工业废气、厂界噪声进行验收监测，监测时工况如下表所示：

表 5-1 项目生产工况

产品名称	监测日期	设计产量		实际日产量	生产负荷	年生产天数(d)	日生产小时数(h)
		年产量	日产量				
8.5寸手写板	2023.7.6	217万台	0.72万台	0.58万台	80%	300	8
10寸手写板		18万台	0.06万台	0.048万台	80%	300	8
12寸手写板		22万台	0.073万台	0.058万台	80%	300	8
20寸手写板		1.5万台	0.005万台	0.004万台	80%	300	8
21寸手写板		2.7万台	0.009万台	0.007万台	80%	300	8
膜片		7200万片	24万片	19.2万片	80%	300	8
8.5寸手写板	2023.7.6	217万台	0.72万台	0.58万台	80%	300	8
10寸手写板		18万台	0.06万台	0.048万台	80%	300	8
12寸手写板		22万台	0.073万台	0.058万台	80%	300	8
20寸手写板		1.5万台	0.005万台	0.004万台	80%	300	8
21寸手写板		2.7万台	0.009万台	0.007万台	80%	300	8
膜片		7200万片	24万片	19.2万片	80%	300	8

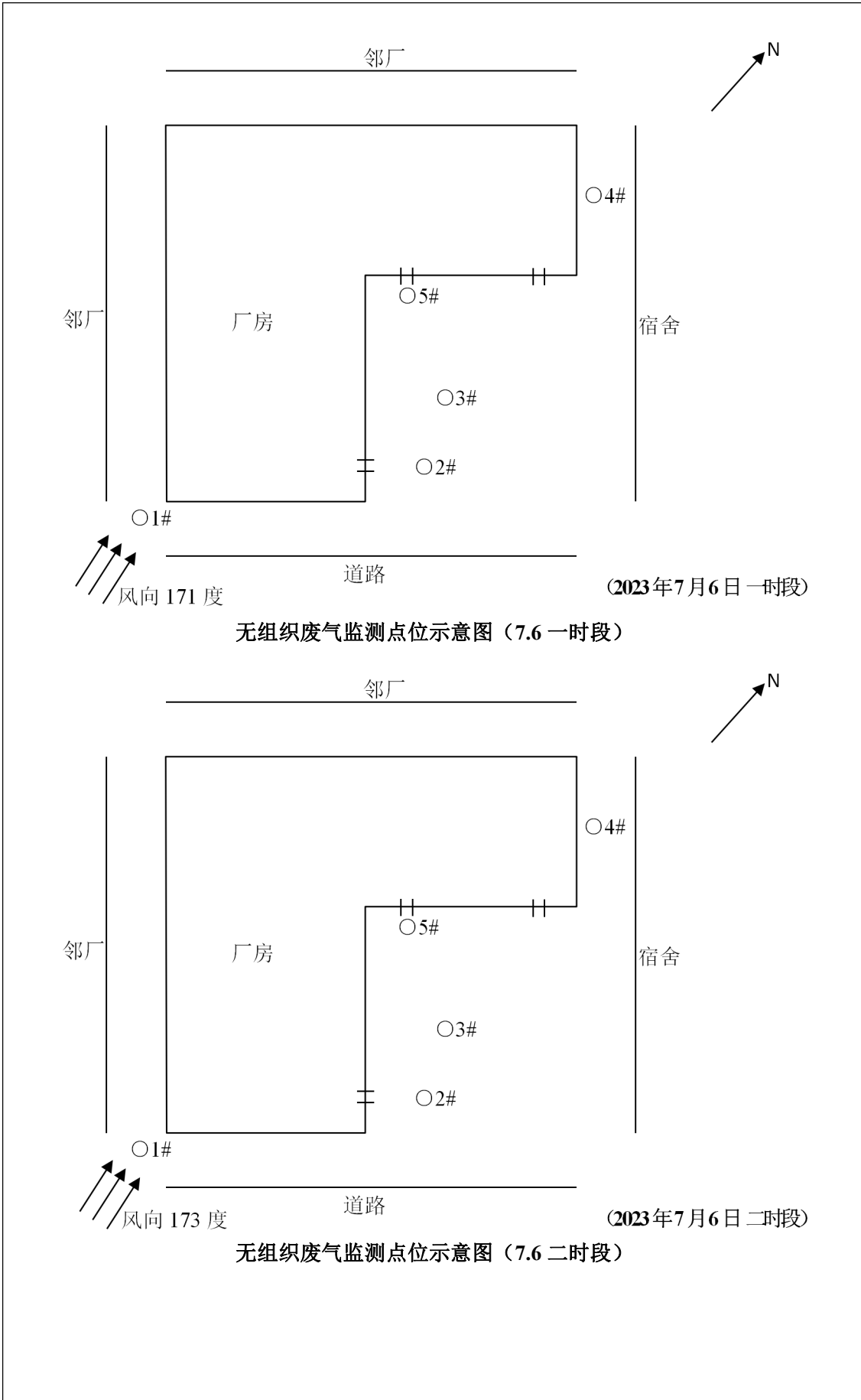
项目验收监测时主体工程工况稳定，环保设施运行正常，满足《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的要求。

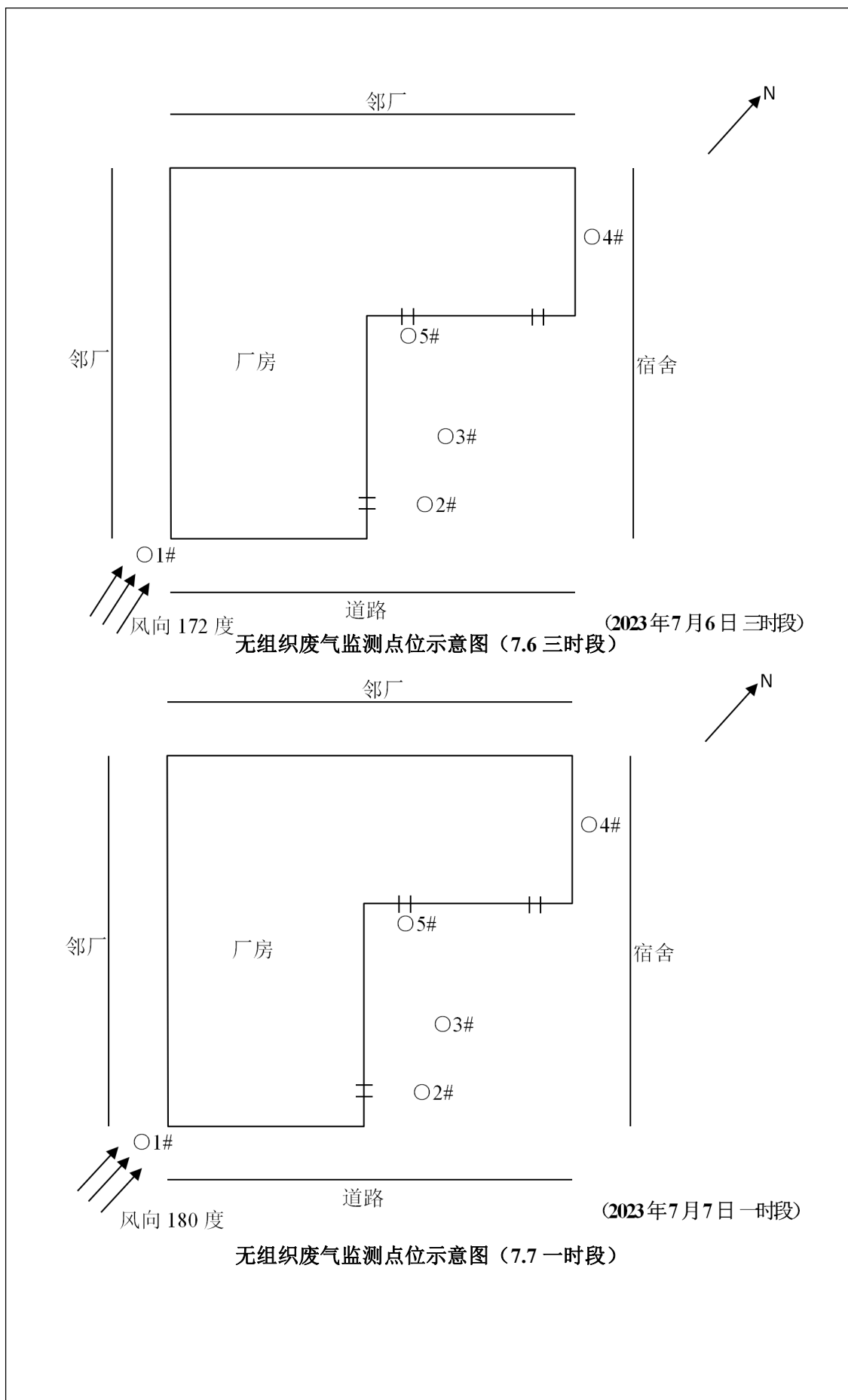
2、监测点位、监测因子、监测频次

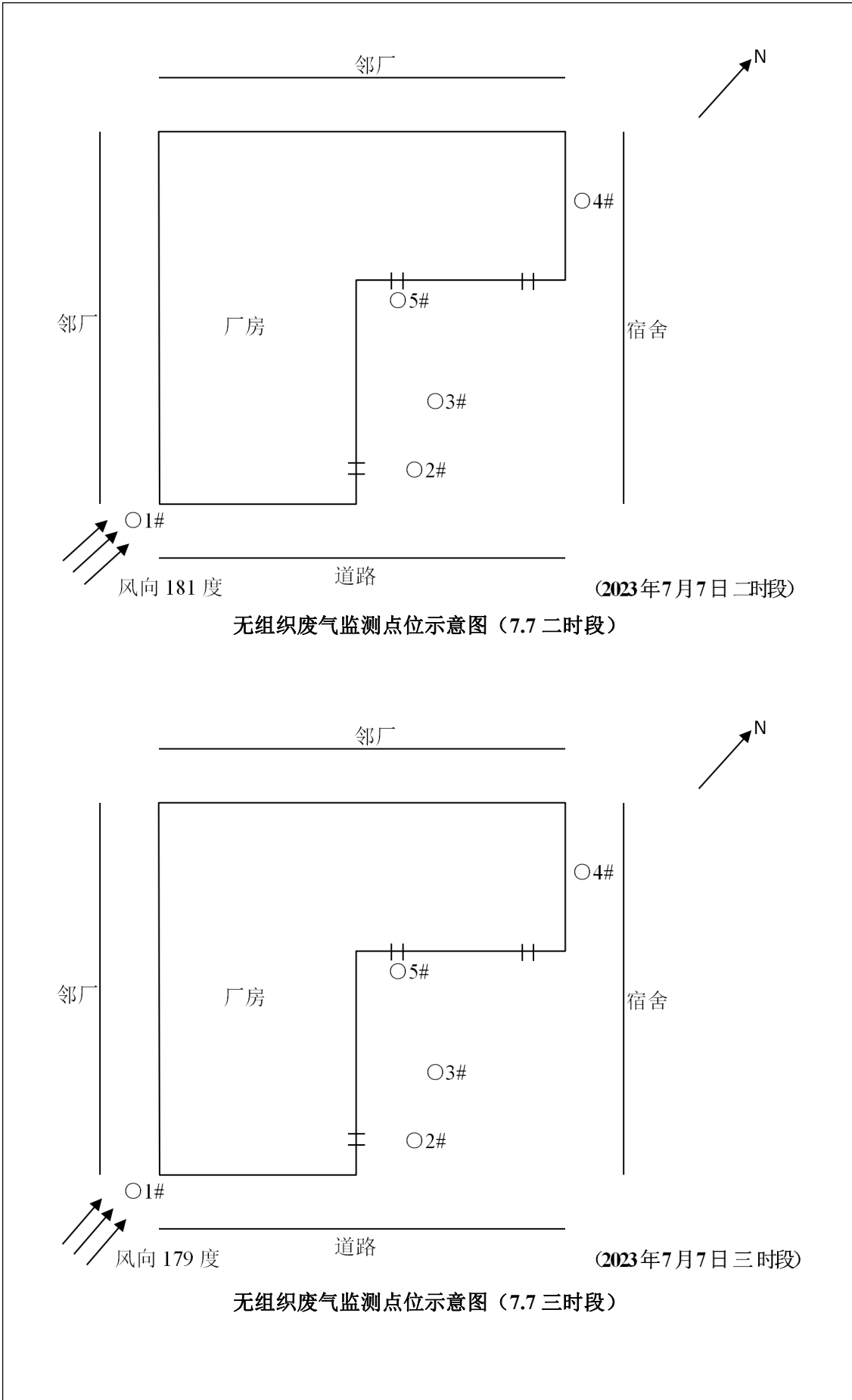
表 5-2 监测点位、监测因子及监测频次一览表

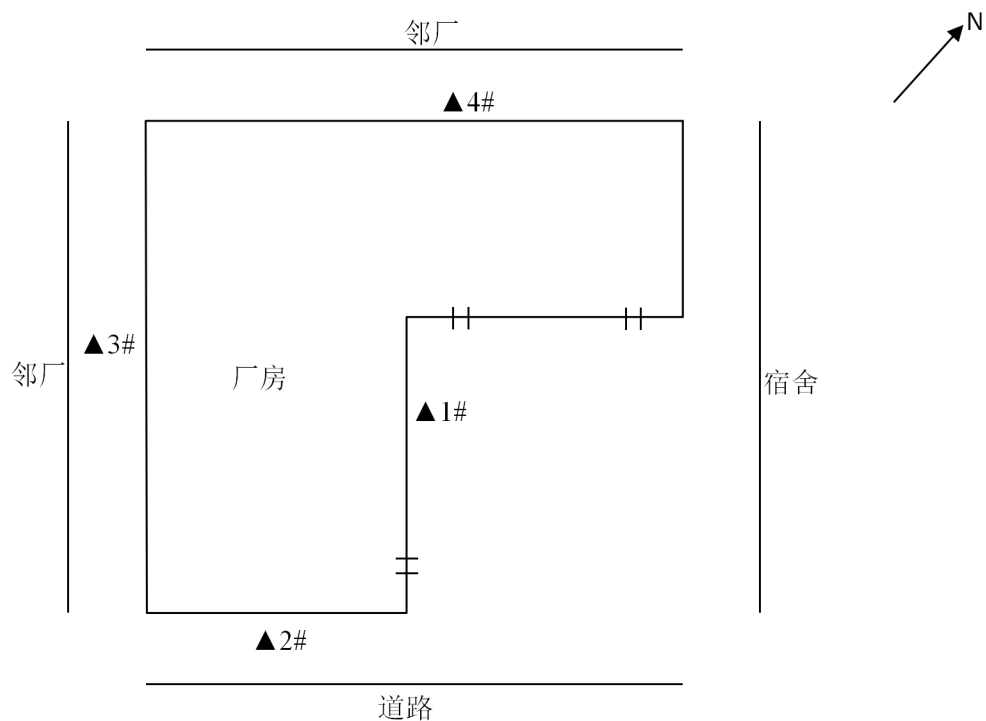
类别	污染源	监测点位	监测因子	监测频次
有组织废气	注塑工序、丝印工序、烤箱工序	注塑废气、丝印废气、烤箱废气处理前检测口	非甲烷总烃、总VOCs	3次/天，连续2天
		注塑废气、丝印废气、烤箱废气处理后检测口		
	碎料工序，打标、擦拭、切割工序	冷光机废气、激光切割雕刻机废气、光大激光机废气、粉碎机废气处理前检测口	颗粒物、总VOCs	3次/天，连续2天
		冷光机废气、激光切割雕刻机废气、光大激光机废气、粉碎机废气处理后检测口		

无组织废气	厂界	注塑工序、丝印工序、烤箱工序、碎料工序，打标、擦拭、切割工序	上风向 1 个参照点 下风向 3 个检测点	非甲烷总烃、总VOCs、颗粒物	3 次/天， 连续 2 天
	厂区内	注塑工序、丝印工序、烤箱工序、打标、擦拭、切割工序	车间门口检测点	非甲烷总烃	3 次/天， 连续 2 天
厂界噪声	生产噪声	东北面、东南面、西南面、西北面厂界外 1m 处	昼间噪声	1 次/天， 连续 2 天	









噪声监测点位示意图

3、监测分析方法

表 5-3 项目监测分析方法

检测项目	检测方法	方法标准号	检测仪器名称及型号	方法检出限
非甲烷总烃 (有组织)	气相色谱法	HJ 38-2017	气相色谱仪 GC-9790II	0.07 mg/m ³
非甲烷总烃 (无组织)	气相色谱法	HJ 604-2017	气相色谱仪 GC-9790II	0.07 mg/m ³
总 VOCs	气相色谱法	DB 44/815-2010 附录 D	气相色谱仪 GC2010Plus	0.01 mg/m ³
颗粒物 (有组织)	重量法	GB/T 16157-1996 及其修改单(生态环境部公告 2017 年第 87 号)	电子天平 (十万分之一) CPA225D	—
颗粒物 (总悬浮颗粒物) (无组织)	重量法	HJ 1263-2022	十万分之一电子分析天平 BT25S	—
厂界噪声	声级计法	GB 12348-2008	多功能声级计 AWA5688	—

备注：“—”表示无规定。

4、监测质量保证：

①人员资质

监测人员实行持证上岗制度。监测人员经专业培训，考核合格后持证上岗。

污染源监测实行计量认证制度，监测单位依法通过计量认证，计量认证范围应包含本次验收监测项目。

监测因子采样监测分析方法符合相关排放标准和技术规范要求。

②气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

本次有组织废气监测仪器均符合国家有关标准或技术要求，监测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），在测试时保证其采样流量的准确，排放的污染物浓度在监测仪器量程的有效范围内。采样和分析过程严格按照《固定源废气监测技术规范》（HJ/T 397-2007）、《固定污染源质量保证和质量控制技术规范（试行）》（HJ/T373-2007）和《空气和废气监测分析方法》（第四版）进行。气体的采集、保存、运输均严格按照监测技术规范进行，采样仪器及实验室仪器均经计量部门检定合格且在有效期内使用。

③噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计；噪声统计分析仪在每次使用前需进行校验；测量前后仪器灵敏度相差不大于 0.5dB（A），若大于 0.5dB（A）测试数据无效；噪声统计分析仪使用时需加防风罩；避免在风速大于 5m/s 及雨雪天气下监测。

监测结果

监测结果 (1) ——工业废气

采样日期	采样时段	采样点位	标干流量 (m ³ /h)	非甲烷总烃		总 VOCs	
				排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
7-6	第一时段	注塑废气、丝印废气、烤箱废气处理前检测口	4816	8.47	4.1×10 ⁻²	0.86	4.1×10 ⁻³
		注塑废气、丝印废气、烤箱废气处理后检测口	4666	2.69	1.2×10 ⁻²	0.27	1.2×10 ⁻³
	第二时段	注塑废气、丝印废气、烤箱废气处理前检测口	4871	10.3	5.0×10 ⁻²	0.53	2.6×10 ⁻³
		注塑废气、丝印废气、烤箱废气处理后检测口	4610	2.57	1.2×10 ⁻²	0.11	5.1×10 ⁻⁴
	第三时段	注塑废气、丝印废气、烤箱废气处理前检测口	4933	10.3	5.1×10 ⁻²	0.52	2.6×10 ⁻³
		注塑废气、丝印废气、烤箱废气处理后检测口	4649	2.32	1.1×10 ⁻²	0.22	1.0×10 ⁻³
	处理前平均值		4873	9.64	4.7×10⁻²	0.64	3.1×10⁻³
	处理后平均值		4642	2.59	1.2×10⁻²	0.20	9.3×10⁻⁴
	处理效率			74%		70%	
7-7	第一时段	注塑废气、丝印废气、烤箱废气处理前检测口	4894	22.1	0.11	0.69	3.4×10 ⁻³
		注塑废气、丝印废气、烤箱废气处理后检测口	4714	3.45	1.6×10 ⁻²	0.19	9.0×10 ⁻⁴
	第二时段	注塑废气、丝印废气、烤箱废气处理前检测口	4942	22.7	0.11	0.31	1.5×10 ⁻³
		注塑废气、丝印废气、烤箱废气处理后检测口	4684	3.87	1.8×10 ⁻²	0.24	1.1×10 ⁻³
	第三时段	注塑废气、丝印废气、烤箱废气处理前检测口	4942	26.0	0.13	0.73	3.6×10 ⁻³
		注塑废气、丝印废气、烤箱废气处理后检测口	4708	5.02	2.4×10 ⁻²	0.34	1.6×10 ⁻³
	处理前平均值		4926	24.4	0.12	0.57	2.8×10⁻³
	处理后平均值		4702	4.04	1.9×10⁻²	0.26	1.2×10⁻³
	处理效率			84%		57%	
执行的标准				《合成树脂工业污染排放标准》 (GB 31572-2015) 表 5		《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》 (DB44/815-2010) 表 2 凹版印刷、 凸版印刷、丝网印刷、平版印刷 (以金 属、陶瓷、玻璃为承印物的平版印刷) 的 II 时段标准 (印刷方式: 丝网印刷)	
				60	/	120	2.6*

采样日期	采样时段	采样点位	标干流量(m ³ /h)	颗粒物		总 VOCs	
				排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
7-6	第一时段	冷光机废气、激光切割雕刻机废气、光大激光机废气、粉碎机废气处理前检测口	3841	<20	/	0.63	2.4×10 ⁻³
		冷光机废气、激光切割雕刻机废气、光大激光机废气、粉碎机废气处理后检测口	3659	<20	/	0.17	6.2×10 ⁻⁴
	第二时段	冷光机废气、激光切割雕刻机废气、光大激光机废气、粉碎机废气处理前检测口	4110	<20	/	0.39	1.6×10 ⁻³
		冷光机废气、激光切割雕刻机废气、光大激光机废气、粉碎机废气处理后检测口	3770	<20	/	0.31	1.2×10 ⁻³
	第三时段	冷光机废气、激光切割雕刻机废气、光大激光机废气、粉碎机废气处理前检测口	4119	<20	/	0.83	3.4×10 ⁻³
		冷光机废气、激光切割雕刻机废气、光大激光机废气、粉碎机废气处理后检测口	3795	<20	/	0.63	2.4×10 ⁻³
	处理前平均值		4023	<20	/	0.62	2.5×10⁻³
	处理后平均值		3741	<20	/	0.37	1.4×10⁻³
	处理效率			—#		44%	
	执行的标准			《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 第二时段二级		《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/815-2010) 表 2 凹版印刷、凸版印刷、丝网印刷、平版印刷(以金属、陶瓷、玻璃为承印物的平版印刷) 的 II 时段标准 (印刷方式: 丝网印刷)	
			120	9.5*	120	2.6*	

采样日期	采样时段	采样点位	标干流量(m ³ /h)	颗粒物		总 VOCs	
				排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
7-7	第一时段	冷光机废气、激光切割雕刻机废气、光大激光机废气、粉碎机废气处理前检测口	3885	<20	/	0.34	1.3×10 ⁻³
		冷光机废气、激光切割雕刻机废气、光大激光机废气、粉碎机废气处理后检测口	3670	<20	/	0.08	2.9×10 ⁻⁴
	第二时段	冷光机废气、激光切割雕刻机废气、光大激光机废气、粉碎机废气处理前检测口	3835	<20	/	0.89	3.4×10 ⁻³
		冷光机废气、激光切割雕刻机废气、光大激光机废气、粉碎机废气处理后检测口	3648	<20	/	0.02	7.3×10 ⁻⁵
	第三时段	冷光机废气、激光切割雕刻机废气、光大激光机废气、粉碎机废气处理前检测口	3917	<20	/	1.02	4.0×10 ⁻³
		冷光机废气、激光切割雕刻机废气、光大激光机废气、粉碎机废气处理后检测口	3697	<20	/	0.06	2.2×10 ⁻⁴
	处理前平均值		3879	<20	/	0.75	2.9×10⁻³
	处理后平均值		3672	<20	/	0.054	2.0×10⁻⁴
	处理效率		—#		93%		
	执行的标准			《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 第二时段二级		《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/815-2010) 表 2 凹版印刷、凸版印刷、丝网印刷、平版印刷(以金属、陶瓷、玻璃为承印物的平版印刷)的 II 时段标准(印刷方式:丝网印刷)	
			120	9.5*	120	2.6*	

备注: “*”表示排气筒不满足高出周围 200m 半径范围内的最高建筑物 5m 以上的, 排放速率限值按计算结果的 50% 执行。
“/”表示颗粒物的排放浓度<20mg/m³, 排放速率无须计算。
“—”表示废气处理前后的颗粒物均<20mg/m³, 不计算处理效率

有组织废气结论：由监测结果（1）可知：

验收期间，本项目注塑废气、丝印废气、烤箱废气处理后检测口的非甲烷总烃排放浓度范围为 2.32~5.02mg/m³，排放速率范围为 1.1×10⁻²~2.4×10⁻² kg/h，总 VOCs 排放浓度范围为 0.11~0.34 mg/m³，排放速率范围为 5.1×10⁻⁴~1.6×10⁻³ kg/h；冷光机废气、激光切割雕刻机废气、光大激光机废气、粉碎机废气处理后检测口的颗粒物排放浓度均 <20mg/m³，总 VOCs 的排放浓度范围为 0.02~0.63mg/m³，排放速率范围为 7.3×10⁻⁵~2.4×10⁻³kg/h。

2023 年 7 月 6 日，注塑废气、丝印废气、烤箱废气处理设备（两级活性炭）对非甲烷总烃、总 VOCs 的处理效率分别为 74%、70%，冷光机废气、激光切割雕刻机废气、光大激光机废气、粉碎机废气处理设备（工业激光烟雾净化器+喷淋塔+活性炭）处理前后的颗粒物均为 <20mg/m³，不计算该设备对颗粒物的处理效率，对总 VOCs 的处理效率为 44%；2023 年 7 月 7 日，注塑废气、丝印废气、烤箱废气处理设备（两级活性炭）对非甲烷总烃、总 VOCs 的处理效率分别为 84%、57%，冷光机废气、激光切割雕刻机废气、光大激光机废气、粉碎机废气处理设备（工业激光烟雾净化器+喷淋塔+活性炭）处理前后的颗粒物均 <20mg/m³，不计算该设备对颗粒物的处理效率，对总 VOCs 的处理效率为 93%。

本项目年生产天数为 300d，日生产小时数为 8h，经计算，验收期间注塑废气、丝印废气、烤箱废气处理后检测口的非甲烷总烃排放总量为 37.2kg/a，总 VOCs 排放总量为 2.556kg/a，冷光机废气、激光切割雕刻机废气、光大激光机废气、粉碎机废气处理后检测口的总 VOCs 排放总量为 1.92kg/a。因此本项目的有机废气排放总量为 41.676kg/a，不超过环评规定的有机废气排放总量 96.235kg/a。

综上，经处理后的非甲烷总烃的排放浓度和排放速率均达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值要求，总 VOCs 的排放浓度和排放速率均达到《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）表 2 凹版印刷、凸版印刷、丝网印刷、平版印刷（以金属、陶瓷、玻璃为承印物的平版印刷）的 II 时段标准（印刷方式：丝网印刷）限值要求，颗粒物的排放浓度和排放速率均达到《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）中的第二时段二级标准限值要求。

监测结果 (2) —— 无组织废气

日期	监测位置	频次	检测项目及结果单位: mg/m ³		
			非甲烷总烃	颗粒物	总 VOCs
7-6	厂界无组织废气上 风向参照点 1#	1	1.03	0.033	0.04
		2	1.00	0.031	0.02
		3	1.06	0.028	0.04
		平均值	1.03	0.031	0.03
	厂界无组织废气下 风向检测点 2#	1	1.39	0.048	0.02
		2	1.19	0.052	0.02
		3	1.02	0.046	0.05
		平均值	1.20	0.049	0.03
	厂界无组织废气下 风向检测点 3#	1	1.37	0.044	0.03
		2	1.19	0.048	0.03
		3	1.01	0.052	0.01
		平均值	1.19	0.048	0.02
	厂界无组织废气下 风向检测点 4#	1	1.01	0.055	0.02
		2	1.06	0.050	0.02
		3	1.03	0.055	0.01
		平均值	1.03	0.053	0.02
执行的标准			《合成树脂工业污染排放标准》 (GB 31572-2015) 表 9	《大气污染物排放限值》(DB 44/27-2001) 无组织排放监控浓 度限值第二时段	《印刷行业挥发性有机化合物 排放标准》(DB 44/815-2010) 表 3
			4.0	1.0	2.0

日期	监测位置	频次	检测项目及结果单位: mg/m ³		
			非甲烷总烃	颗粒物	总 VOCs
7-7	厂界无组织废气上风向参照点 1#	1	1.42	0.029	0.01
		2	1.35	0.026	0.02
		3	1.25	0.033	0.02
		平均值	1.34	0.029	0.02
	厂界无组织废气下风向检测点 2#	1	1.94	0.046	0.05
		2	1.31	0.052	0.03
		3	1.36	0.046	0.05
		平均值	1.54	0.048	0.04
	厂界无组织废气下风向检测点 3#	1	1.29	0.055	0.04
		2	1.36	0.055	0.05
		3	1.64	0.055	0.01
		平均值	1.43	0.055	0.03
	厂界无组织废气下风向检测点 4#	1	1.28	0.059	0.04
		2	1.44	0.063	0.13
		3	1.70	0.052	0.07
		平均值	1.47	0.058	0.08
执行的标准			《合成树脂工业污染排放标准》 (GB 31572-2015) 表 9	《大气污染物排放限值》(DB 44/27-2001) 无组织排放监控浓度限值第二时段	《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB 44/815-2010) 表 3
			4.0	1.0	2.0

日期	监测位置	频次	检测项目及结果单位: mg/m ³
			非甲烷总烃
7-6	厂内车间门口无组织废气 检测点 5#	1	1.06
		2	1.26
		3	1.04
		平均值	1.12
7-7	厂内车间门口无组织废气 检测点 5#	1	1.76
		2	1.72
		3	1.34
		平均值	1.61
执行的标准			《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB 44/2367-2022)表 3
			6

无组织废气结论:

由监测结果(2)可知:验收期间,厂界无组织废气中的非甲烷总烃浓度范围为 1.00~1.94mg/m³,颗粒物浓度范围为 0.026~0.063mg/m³,总 VOCs 浓度范围为 0.01~0.13mg/m³,厂内车间门口无组织废气中的非甲烷总烃的浓度范围为 1.04~1.76mg/m³。

综上,厂界无组织废气中的非甲烷总烃浓度均可达到《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015)表 9 企业边界大气污染物浓度限值要求,厂界无组织废气中的颗粒物浓度可达到《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)中的第二时段无组织排放监控浓度限值要求,厂界无组织废气中的总 VOCs 浓度可达到《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/815-2010)表 3 无组织排放监控点浓度限值,厂内车间门口无组织废气中的非甲烷总烃浓度可达到《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022)表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值监控点处 1 小时平均浓度值要求。

监测结果（3）——厂界噪声

序号	检测点位置	主要声源	测量值 dB(A)	检测日期
		昼间	昼间 Leq	
1#	东北面厂界 1m 处	生产噪声	59.8	2023 年 7 月 6 日
2#	东南面厂界 1m 处	生产、交通噪声	60.1	
3#	西南面厂界 1m 处	生产噪声	60.2	
4#	西北面厂界 1m 处	生产噪声	60.3	
1#	东北面厂界 1m 处	生产噪声	60.3	2023 年 7 月 7 日
2#	东南面厂界 1m 处	生产、交通噪声	60.2	
3#	西南面厂界 1m 处	生产噪声	61.3	
4#	西北面厂界 1m 处	生产噪声	61.1	
《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB 12348-2008) 3 类			65	空白

噪声结论:

由监测结果（3）可知:

昼间噪声范围 59.8~61.3dB(A), 因此, 厂界噪声均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 3 类标准限值要求。

六、环境管理检查

1、项目执行建设项目环境管理制度情况

企业委托深圳市鲲灵环保科技有限公司编制完成了《深圳做真科技有限公司更名、改扩建项目环境影响报告表》，2023年7月2日获得《深圳市生态环境局宝安管理局告知性备案回执》（深环宝备[2023]425号）。根据《中华人民共和国环境保护法》和《建设项目环境保护管理办法》的要求，项目进行了环境影响评价，履行了办理环保手续责任，现申请项目竣工环境保护验收。

2、环境管理制度

废气排放管理情况

项目产生的废气主要为非甲烷总烃、颗粒物、总VOCs，注塑工序、丝印工序、烘烤工序产生的非甲烷总烃和总VOCs引至2楼的“两级活性炭”装置处理后通过1个排气筒高空排放，排放口高度为29米；冷光机、激光切割雕刻机、光大激光机、粉碎机产生的总VOCs、颗粒物通过工业激光烟雾净化器+喷淋塔+活性炭处理后，通过另一个排气筒高空排放，排放高度为30米。

公司建立有环境保护的规章制度，建立健全了废气处理设施操作规程、岗位责任、设备维护保养、安全操作等制度；设有专业技术人员对废气处理设施进行运行和维护管理。

固体废物管理情况

项目生产过程中产生的含UV油墨废弃包装物、含工业酒精废弃包装物及废无尘布、含液晶废弃包装物、含水性油墨废弃包装物、含丝网印刷胶废弃包装物、含润滑油废弃包装物、废弃含油抹布手套、废活性炭、喷淋废液等危险废物交由深圳市神都环保服务有限公司拉运处理，一般固废交给相关回收单位回收处理，生活垃圾分类收集，避雨堆放，定期交由环卫部门清运处理。

3、环保设施建成及运行情况

项目委托深圳市鑫腾达机电设备工程有限公司对废气处理设施及配套的收集管道进行设计，针对注塑废气、丝印废气、烘烤废气，配套建设1套“两级活性炭”装置，处理风量为8857~13021m³/h，针对冷光机废气、激光切割雕刻机废气、光大激光机废气、粉碎机废气，配套建设1套“工业激光烟雾净化器+喷淋塔+活性炭”，处理风量为10602~21204m³/h。

废气处理设施均正常运行，根据检测报告，有组织废气中非甲烷总烃的排放浓度和排放速率均达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值要求，总 VOCs 的排放浓度和排放速率均达到《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）表 2 凹版印刷、凸版印刷、丝网印刷、平版印刷（以金属、陶瓷、玻璃为承印物的平版印刷）的 II 时段标准（印刷方式：丝网印刷）限值要求，颗粒物的排放浓度和排放速率均达到《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）中的第二时段二级标准限值要求，取得了预期效果。

4、环境风险防范措施情况

企业制定有环境安全管理制度和操作规程，明确了负责环境安全的部门和责任人。公司在存在环境安全隐患的地点悬挂警示标志。危险废物的存放场所可达到《危险废物贮存污染控制标准》（GB18958-2023）的相关要求，在危险废物储存场所贴标识标签。对可能出现的突发环境事件制定有相应的应急的处置措施。

5、生态保护措施落实情况

项目所在片区不属于深圳市基本生态控制线范围内，不位于深圳市饮用水源保护区范围内，并且符合区域环境功能区划要求。企业严格控制污染物排放量，并将产生的各项污染物按要求进行治理，对周围的环境不会产生明显的影响。

6、环境保护机构、人员和仪器设备的配置情况

按环保要求委托第三方监测机构进行监测，企业自身不设有监测仪器及人员。

7、固体废物处置情况

项目产生危险废物经专业人员分类收集，在危废暂存间暂存后交由深圳市神都环保服务有限公司拉运处理。废包装材料等一般固废，分类收集后交专业回收单位；工作人员生活办公产生的生活垃圾经收集交环卫清运。

固体废物规范化管理制度落实情况：

（1）标识制度：分为场所标识和容器标识，企业危废暂存间及贮存危废的容器均有标识，不同类危险废物分类分区，分区对应的墙上贴有危废种类及名

称。

(2) 危废管理制度：企业制定有危废库管理制度，并在危废暂存间门口进行了张贴并设置有负责人。

(3) 台账制度：项目设有台账记录，记录危险废物产生量、贮存量、转移量及去向。

(4) 应急处理设施和措施：贮存场所采取了防腐、防渗措施，设置有消防沙。

(5) 危废转移联单制度：每次拉运转移处理，均有完整的拉运转单记录。

8、环保设施建成及运行情况

(1) 废水

项目无工业废水排放。冷却用水经冷却水塔冷却后循环使用，只需定期添加新鲜自来水，不外排；喷淋塔产生的喷淋废液交由深圳市神都环保服务有限公司拉运处理，不外排。

生活污水经化粪池预处理后达到《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准后，纳入市政管网，进入固戍水质净化厂处理。

(2) 废气

项目注塑工序、丝印工序、烘烤工序产生非甲烷总烃、总 VOCs，注塑废气、烤箱废气通过集气管道收集，丝印废气通过集气罩收集后引至 2 楼的“两级活性炭”装置处理后通过排气筒高空排放，排气筒高度为 29 米；碎料粉尘，打标、擦拭、切割有机废气通过集气管道收集后通过工业激光烟雾净化器处理，再引至楼顶的“水喷淋+活性炭”装置处理后通过另一个排气筒高空排放，排气筒高度为 30 米。排放的废气中非甲烷总烃均满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值要求，总 VOCs 均满足《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）表 2 凹版印刷、凸版印刷、丝网印刷、平版印刷（以金属、陶瓷、玻璃为承印物的平版印刷）的 II 时段标准（印刷方式：丝网印刷）限值要求，颗粒物满足《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）中的第二时段二级标准限值要求。

(3) 噪声

合理布局噪声源，车间设置为隔声门窗；合理安排工作时间，避免午间及

夜间生产；加强对机器的维修保养，不定期的给机器添加润滑油等，减少设备摩擦噪声；对设备采取消声、隔声、减振措施；设置独立空压机房。采取上述综合措施后，再通过距离衰减作用后，项目厂界噪声均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类标准限值要求，对周围的声环境影响很小。

（4）固体废物

项目危险废物已与深圳市神都环保服务有限公司签署处理合同，一般固废交给相关回收单位回收处理，生活垃圾分类收集，避雨堆放，定期交由环卫部门清运处理。

综上，项目环保设施运行正常且满足环保要求，取得了预期效果。

七、验收监测结论及建议

1、项目概况

深圳做真科技有限公司成立于 2013 年 12 月 25 日，统一社会信用代码：914403000859913594，曾用名为“深圳市恒开源电子有限公司”，项目于 2020 年 03 月 05 日取得深圳市生态环境局宝安管理局建设项目环境影响审查批复（深环宝备【2020】095 号），在深圳市宝安区西乡街道固兴社区星源科技大楼 101 开办，从事 8.5 寸手写板、10 寸手写板、12 寸手写板、20 寸手写板、21 寸手写板的生产，主要生产工艺为组装、打标、擦拭、测试、包装出货，劳动定员为 150 人。由于企业发展需要，项目将公司名字由“深圳市恒开源电子有限公司”变更为“深圳做真科技有限公司”，拟在现有厂房的基础上新增深圳市宝安区西乡街道固兴社区星源科技大楼 202、601 作为办公室、生产车间，扩建后项目地址为：深圳市宝安区西乡街道固兴社区星源科技大楼 101、202、601，项目保持原有 8.5 寸手写板、10 寸手写板、12 寸手写板、20 寸手写板、21 寸手写板的生产及产量不变，拟新增注塑成型、拌料、碎料工序及设备现有设备数量，拟新增膜片的生产及相应的生产设备。

企业委托深圳市鲲灵环保科技有限公司编制完成了《深圳做真科技有限公司更名、改扩建项目环境影响报告表》（2023 年 5 月 9 日），2023 年 7 月 2 日获得《深圳市生态环境局宝安管理局告知性备案回执》（深环宝备[2023]425 号）。

根据建设单位提供的资料，深圳市虹彩检测技术有限公司派技术人员进行现场勘察，制定监测方案，于 2023 年 7 月 6 日、2023 年 7 月 7 日对深圳做真科技有限公司更名、改扩建项目开展竣工环境保护验收监测工作，监测期间，气象条件满足监测要求，该项目正常运营，配套环保设施正常运行，满足竣工环境保护验收要求。

2、验收监测结果

废水：项目无工业废水排放。冷却用水经冷却水塔冷却后循环使用，只需定期添加新鲜自来水，不外排；喷淋塔产生的喷淋废液交由深圳市神都环保服务有限公司拉运处理，不外排。生活污水经化粪池预处理后达到《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准后，纳入市政管网，进入固戍水质净化厂处理。

工业废气监测结论：

有组织废气：由检测结果可知，在验收期间，有组织废气中的非甲烷总烃的排放浓度和排放速率均达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值要求，总 VOCs 的排放浓度和排放速率均达到《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）表 2 凹版印刷、凸版印刷、丝网印刷、平版印刷（以金属、陶瓷、玻璃为承印物的平版印刷）的 II 时段标准（印刷方式：丝网印刷）限值要求，颗粒物的排放浓度和排放速率均达到《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）中的第二时段二级标准限值要求；

无组织废气：由检测结果可知，在验收期间，厂界无组织废气中的非甲烷总烃浓度均可达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值要求，厂界无组织废气中的颗粒物浓度可达到《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）中的第二时段无组织排放监控浓度限值要求，厂界无组织废气中的总 VOCs 浓度可达到《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）表 3 无组织排放监控点浓度限值，厂内车间门口无组织废气中的非甲烷总烃浓度可达到《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值监控点处 1 小时平均浓度值要求。

噪声监测结论：在验收监测期间，厂界噪声均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准限值要求。

本项目已根据环评报告表要求落实了相关环保措施，验收期间主体工程工况稳定、环境保护设施运行正常，经过第三方有资质单位的验收监测，废气和厂界噪声排放达标，不存在《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中规定的不符合情形，符合环境保护竣工验收的条件，建议该项目通过竣工环境保护验收。

3、建议

3.1、进一步建立健全和完善各项环境管理制度，加强环保处理设施的维护与运行管理，确保设施正常运行；

3.2、严格执行环境监测相关规定，加强环境污染源的检测，委托有资质的监测单位对污染排放进行定期监测；

3.3、规范危险废物收集、储存和转移；

3.4、及时备案生产变更情况，加强危险废物的储运和生产各环节的管理，落实有效环境风险防范措施，杜绝污染物事故性排放造成环境污染事故，确保环境安全。

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位(盖章): 深圳做真科技有限公司

填表人(签字): 康光志

项目经办人(签字): 康光志

建 设 项 目	项目名称	深圳做真科技有限公司更名、改扩建项目				项目代码	/		建设地点	深圳市宝安区西乡街道固兴社区星源科技大楼 101、202、601			
	行业类别(分类管理名录)	C3990 其他电子设备制造				建设性质	<input type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造 <input type="checkbox"/> 扩建		项目厂区中心经度/纬度	E 113.851162 N 22.592028			
	设计生产能力	8.5寸手写板 217万台/年、10寸手写板 18万台/年、12寸手写板 22万台/年、20寸手写板 1.5万台/年、21寸手写板 2.7万台/年、膜片 7200万片/年				实际生产能力:	8.5寸手写板 217万台/年、10寸手写板 18万台/年、12寸手写板 22万台/年、20寸手写板 1.5万台/年、21寸手写板 2.7万台/年、膜片 7200万片/年		环评单位	深圳市鲲鹏环保科技有限公司			
	环评文件机关	深圳市生态环境局宝安管理局				批复文号	深环宝备[2023]425号		环评文件类型	环评报告表			
	开工日期	2023年7月3日				竣工日期	2023年7月5日		排污许可证申领时间	2022年5月24日			
	环保设施设计单位	深圳市鑫腾达机电设备工程有限公司				环保设施施工单位	深圳市鑫腾达机电设备工程有限公司		本工程排污许可证编号	914403000859913594001Z			
	验收单位	深圳做真科技有限公司				环保设施监测单位	深圳市虹彩检测技术有限公司		验收监测时工况	80%			
	投资总概算(万元)	7000				环保投资总概算(万元)	18		所占比例(%)	0.26%			
	实际总投资(万元)	7000				实际环保投资(万元)	18		所占比例(%)	0.26%			
	废水治理(万元)	0	废气治理(万元)	15	噪声治理(万元)	1	固体废物治理(万元)	2	绿化及生态(元)	0	其他(万元)	0	
新增废水处理设施能力	/				新增废气处理设施能力	8851m³/h		年平均工作时	2400h				
运营单位	深圳做真科技有限公司				运营单位统一社会信用代码(或组织机构代码)	914403000859913594		验收时间	2023年7月6日~2023年7月7日				
污 染 物 排 放 达 标 与 总 量 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	0	/	/	2124	113	2011	/	/	2011	/	/	+2011
	二氧化硫	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	烟尘	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	工业粉尘	0	<20	120	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	氮氧化物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
工业固体废物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	

深圳做真科技有限公司更名、改扩建项目竣工环境保护验收监测报告表

与项目有关的其他特征污染物	非甲烷总烃	0.0025	3.32	60	0.2	0.163	0.037	/	0.0020	0.037	/	/	+0.035
	VOCs	0	0.442	120	0.014	0.0095	0.0045	/	0	0.0045	/	/	+0.0045

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