

湖北卡倍亿电气技术有限公司
湖北卡倍亿生产基地项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：湖北卡倍亿电气技术有限公司

编制单位：湖北卡倍亿电气技术有限公司

编制时间：2024年11月

建设单位法人代表：（签章）

编制单位法人代表：（签章）

项目负责人：廖经理

填表人：廖经理

建设单位：湖北卡倍亿电气技术有限公司（盖章）

电话：13537621970

传真：/

邮编：438300

地址：湖北省黄冈市麻城市经济开发区
金通大道西侧

编制单位：湖北卡倍亿电气技术有限公司（盖章）

电话：13537621970

传真：/

邮编：438300

地址：湖北省黄冈市麻城市经济开发区
金通大道西侧

目录

表一	1
表二	4
表三	20
表四	26
表五	30
表六	32
表七	33
表八	41
表九	43

附件:

附件 1: 环评批复

附件 2: 建设单位营业执照

附件 3: 排污登记

附件 4: 危险废物处置协议、危废公司营业执照及危险废物经营许可证

附件 5: 项目验收监测报告

附件 6: 验收期间工况说明

附件 7: 承诺函

附件 8: 环境管理制度

附件 9: 其他需要说明的事项

附件 10: 专家意见及签到表

附图:

附图 1: 项目地理位置图

附图 2: 厂区平面布置及雨污管网图

附图 3: 项目周边关系及 500m 范围内环境敏感目标图

附图 4: 项目验收监测点位布设图

表一

建设项目名称	湖北卡倍亿电气技术有限公司湖北卡倍亿生产基地项目				
建设单位名称	湖北卡倍亿电气技术有限公司				
建设项目性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> 迁建				
建设地点	湖北省黄冈市麻城市经济开发区金通大道西侧				
主要产品名称	汽车线缆				
设计生产能力	年产汽车电线 300 万公里左右				
实际生产能力	年产汽车电线 300 万公里左右				
建设项目环评时间	2023 年 4 月	开工建设时间	2023 年 5 月		
调试时间	2024 年 8 月	验收现场监测时间	2024 年 11 月		
环评报告表审批部门	黄冈市生态环境局麻城市分局	环评报告表编制单位	中城国创（武汉）科技咨询有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	25000 万元	环保投资总概算	56.5 万元	比例	0.23%
实际总概算	25000 万元	环保投资	50.5 万元	比例	0.2%
验收监测依据	<p>(1) 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 10 月 1 日起施行；</p> <p>(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），2017 年 11 月 20 日发布施行；</p> <p>(3) 生态环境部公告 2018 年第 9 号关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的公告，2018 年 5 月 16 日施行；</p> <p>(4) 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》，2020 年 12 月 13 日实施；</p> <p>(5) 中城国创（武汉）科技咨询有限公司编制的《湖北卡倍亿电气技术有限公司湖北卡倍亿生产基地项目环境影响报告表》，2023 年 4 月；</p> <p>(6) 黄冈市生态环境局麻城市分局《关于湖北卡倍亿电气技术有限公司湖北卡倍亿生产基地项目环境影响报告表的批复》（麻环审[2023]10 号，2023</p>				

年 4 月 28 日)。

验收监测评价
标准、标号、
级别、限值

1、废气：项目 PVC 挤出工序非甲烷总烃、氯化氢执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级排放标准，XLPE、TPE 挤出工序非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中大气污染物表 4 标准，同一排气筒中相同污染因子排放标准按以上标准从严执行，因此 PVC、XLPE、TPE 挤出工序非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中大气污染物表 4 标准，氯化氢执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级排放标准。

硅橡胶炼胶、挤出工序非甲烷总烃执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表 5 相应标准。

无组织排放非甲烷总烃按《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值、《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值及《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表 6 企业厂界无组织排放限值从严执行，无组织排放氯化氢执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值。

厂区内、厂房外非甲烷总烃执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中表 A.1 无组织排放限值。

2、废水：本项目总排口废水达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）以及麻城经济开发区污水处理厂进水水质要求后排入市政污水管网，最后进入麻城经济开发区污水处理厂处理。

3、噪声：运营期项目四侧厂界声环境质量执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准限值。

4、固废：本项目一般工业固体废物执行《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）、《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ 2025-2012）中相关要求。

表 1 项目各污染物排放执行标准一览表

类别	标准名称	类别	标准限值		备注
			参数名称	浓度限值	

废气	《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表 5	有组织排放	非甲烷总烃	最高允许排放浓度 10mg/m ³	硅橡胶炼胶、挤出、烤箱加热工序	
	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）	有组织排放	非甲烷总烃	最高允许排放浓度 100mg/m ³	PVC、XLPE、TPE 挤出工序	
	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2	有组织排放	氯化氢	最高允许排放浓度 100mg/m ³	有组织废气	
		无组织排放（厂界处）	非甲烷总烃	周界外浓度最高点 4.0mg/m ³	无组织废气	
			氯化氢	周界外浓度最高点 0.2mg/m ³		
	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）	无组织（厂外、厂区内）*	非甲烷总烃	监控点处 1h 平均浓度值 10mg/m ³ 监控点处任意一次浓度值 30mg/m ³	无组织废气	
	废水	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）	三级	pH	6~9	生活污水、循环冷却水
				COD	≤500mg/L	
				BOD ₅	≤300mg/L	
				SS	≤400mg/L	
氨氮				/		
麻城经济开发区污水处理厂		进水水质要求	pH	6-9		
			COD	≤400mg/L		
			BOD ₅	≤220mg/L		
			SS	≤200mg/L		
			氨氮	≤25mg/L		
最终执行标准		/	pH	6-9		
			COD	≤400mg/L		
			BOD ₅	≤220mg/L		
			SS	≤200mg/L		
			氨氮	≤25mg/L		
		动植物油	≤100mg/L			
		pH	6-9			
		COD	≤400mg/L			
		BOD ₅	≤220mg/L			
		SS	≤200mg/L			
噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）	3 类	等效连续 A 声级	昼间 65dB（A） 夜间 55dB（A）	四侧厂界	
	《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）	/	/	/	一般工业固体废物	
固废	《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ 2025-2012）	/	/	/	危险废物	

5、总量控制

根据《湖北卡倍亿电气技术有限公司湖北卡倍亿生产基地项目环境影响报告表》（报批稿）中内容：本项目实施后，总量控制指标为水污染物总量建议指标为 COD 0.43t/a、NH₃-N 0.043t/a；大气污染物总量建议指标为 VOCs2.818t/a。

表二

工程建设内容：

1、主要建设内容

湖北卡倍亿电气技术有限公司购买位于麻城市经济开发区金通大道西侧的区域建设“湖北卡倍亿生产基地项目”，项目总占地面积为 52542m²，建设内容主要为生产车间 1 栋、办公大楼 1 栋、宿舍楼 1 栋等。配置拉丝机、束丝机等各类设备 130 台左右，预计形成汽车线缆生产线 5 条，建成后年产汽车电线 300 万公里左右。项目总投资 25000 万元。该项目于 2023 年 4 月 28 日取得黄冈市生态环境局麻城市分局《关于湖北卡倍亿电气技术有限公司湖北卡倍亿生产基地项目环境影响报告表的批复》（麻环审[2023]10 号）。企业于 2024 年 08 月 20 日取得排污登记，证书编号：91421181MABX9H8DXR001X。本项目于 2023 年 5 月开工建设，2024 年 8 月调试。

目前，项目正常生产，环保设施正常运行中，实际年产汽车电线 300 万公里左右，满足验收条件。

2、验收范围

本次验收范围为湖北卡倍亿电气技术有限公司“湖北卡倍亿电气技术有限公司湖北卡倍亿生产基地项目”的主体工程、辅助工程、公用工程、环保工程。项目建成后厂区建设情况验收阶段与环评阶段相比发生了一些变化，变化为：①环评阶段废气设置 3 套有机废气收集和二级活性炭吸附装置，在挤出机、炼胶机、烤箱出料口上方设置集气罩，低压线、充电线生产线绝缘材料挤出废气经 2 套风机风量均为 5000m³/h 的二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 排气筒 DA001、DA002 排放，硅胶线的炼胶、挤出及烤箱加热工序有机废气经 1 套风机风量为 1000m³/h 的二级活性炭吸附装置处理通过 15m 排气筒 DA003 排放，验收阶段设置 1 套有机废气收集和二级活性炭吸附装置，在挤出机、烤箱出料口上方设置集气罩，挤出机、烤箱工序有机废气经 1 套风机风量为 15000m³/h 的二级活性炭吸附装置处理通过 15m 排气筒 DA001 排放，硅胶线的炼胶工序原料为半固态，炼胶工艺为低温加工，单独设置在炼胶间，挤出工艺为常温工艺，不考虑废气产生，其他不变。项目建设性质、建设规模、建设地点、生产工艺等均未发生变化，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），不属于重大变更；具体见下表。

表 2 厂区主要建设内容一览表

名称	建设内容及规模		变动情况
	环评阶段	验收阶段	
主	3#车间 1F, 占地面积 29557m ² , 檐口高度 8m, 建筑面积含地下消防水池及泵房 165.36m ² ;	1F, 占地面积 29557m ² , 檐口高度 8m, 建筑面积含地下消防水池及泵房 165.36m ² ;	无变化

湖北卡倍亿电气技术有限公司智能标识标牌生产项目

主体工程		车间内共设置 5 条生产线，其中低压线（PVC 电线）、低压线（XLPE 电线）、充电线（TPE）共用生产线，共设置 4 条，高压导线（硅胶线）单独设置 1 条生产线。	车间内共设置 5 条生产线，其中低压线（PVC 电线）、低压线（XLPE 电线）、充电线（TPE）共用生产线，共设置 4 条，高压导线（硅胶线）单独设置 1 条生产线。		
	1#办公楼（研发楼）	5F, 占地面积 916.35m ² , 1F 层高 5.4m, 2-5F 层高 3.9m, 用作办公及产品性能测试，其中产品性能测试位于 1F, 项目产品性能测试仅做导电性、强度等物理性能测试，无污染物产生。	5F, 占地面积 916.35m ² , 1F 层高 5.4m, 2-5F 层高 3.9m, 用作办公及产品性能测试，其中产品性能测试位于 1F, 项目产品性能测试仅做导电性、强度等物理性能测试，无污染物产生。	无变化	
辅助工程	2#宿舍	5F, 占地面积 807.111m ² , 1F 层高 5.4m, 2-5F 层高 3.9m, 其中 1F 设置食堂	5F, 占地面积 807.111m ² , 1F 层高 5.4m, 2-5F 层高 3.9m, 其中 1F 设置食堂	无变化	
	4#值班室	1F, 占地面积 69m ²	1F, 占地面积 69m ²	无变化	
公用工程	供水	由市政供水系统提供	由市政供水系统提供	无变化	
	供电	由市政电网供电	由市政电网供电	无变化	
	供热制冷	项目办公区夏季制冷和冬季采暖使用电力空调。	项目办公区夏季制冷和冬季采暖使用电力空调。	无变化	
储运工程	仓库	在车间内西侧设置一个仓库，面积 3456m ² ，用作原料及产品存储	在车间内西侧设置一个仓库，面积 3456m ² ，用作原料及产品存储	无变化	
环保工程	废水处理	项目食堂废水经隔油池后与生活污水一同经化粪池处理后排入市政污水管网，定期排放的循环冷却水经总排口排入市政污水管网，最后进入麻城经济开发区污水处理厂处理。	项目食堂废水经隔油池后与生活污水一同经化粪池处理后排入市政污水管网，定期排放的循环冷却水经总排口排入市政污水管网，最后进入麻城经济开发区污水处理厂处理。	无变化	
	噪声治理	选用低噪声设备，设备加装减震垫、厂房隔音、距离衰减。	选用低噪声设备，设备加装减震垫、厂房隔音、距离衰减。	无变化	
	废气处理	本项目设置 3 套有机废气收集和二级活性炭吸附装置，在挤出机、炼胶机、烤箱出料口上方设置集气罩，低压线、充电线生产线绝缘材料挤出废气经 2 套风机风量均为 5000m ³ /h 的二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 排气筒 DA001、DA002 排放，硅胶线的炼胶、挤出及烤箱加热工序有机废气经 1 套风机风量为 1000m ³ /h 的二级活性炭吸附装置处理通过 15m 排气筒 DA003 排放 食堂油烟设 1 套油烟净化装置，净化设施处理效率 ≥85%，设专用烟道排放，排口高约 13m	本项目设置 1 套有机废气收集和二级活性炭吸附装置，在挤出机、烤箱出料口上方设置集气罩，挤出机、烤箱工序有机废气经 1 套风机风量为 15000m ³ /h 的二级活性炭吸附装置处理通过 15m 排气筒 DA001 排放，硅胶线的炼胶工序为低温加工工艺，单独设置在炼胶间，挤出工艺为常温工艺，不考虑废气产生	废气收集及排放方式变化	
	固废处置	生活垃圾	设置生活垃圾桶，定期交于环卫部门清运	设置生活垃圾桶，定期交于环卫部门清运	无变化
		食堂废油脂、餐厨垃圾	交由具有特许经营许可的单位收运	交由具有特许经营许可的单位收运	无变化
		边角废料及不合格品	在生产车间内西南侧新建一个 20m ² 的一般固废暂存间，定期交由物资部门回收	在生产车间内西南侧新建一个 20m ² 的一般固废暂存间，定期交由物资部门回收	无变化
		塑料及硅胶原料包装袋	在生产车间内西南侧新建一个 30m ² 的危废暂存间，委托具有相应处理资质的单位进行处理	在生产车间内西南侧新建一个 30m ² 的危废暂存间，委托具有相应处理资质的单位进行处理	无变化
废拉丝油					
废矿物油、废含油抹布及手套					
废拉丝油、废机油桶					
废活性炭					
风险防范措施	分区防渗，仓库、危废暂存间为重点防渗区，生产车间、循环水池、消防废水收集沟渠、管道、一般固废暂存间等为一般防渗区；其他区域办公楼、宿舍楼等为非防渗区。	分区防渗，仓库、危废暂存间为重点防渗区，生产车间、循环水池、消防废水收集沟渠、管道、一般固废暂存间等为一般防渗区；其他区域办公楼、宿舍楼等为非防渗区。	无变化		

3、产品方案

项目建成后年产汽车电线 300 万公里左右，具体产品方案见下表。

表 3 项目产品方案一览表

序号	产品名称	数量 (km/年)	规格	主要成分	质量标准	备注 (涉及的工艺)
1	新能源汽车用充电线 (TPE 电线)	12192	EV-S90S90 等	铜、TPE	GB/T33594	拉丝、束丝、单绞、挤出
2	汽车用的低压线 (PVC 电线、XLPE 电线)	3138048	FLRY、FLR2X、FLR91X 等	铜、PVC、XLPE	VW60306、GMW 1562、ISO6722	拉丝、束丝、挤出、辐照
3	新能源汽车高压导线 (硅胶线)	10236	FHLR2GCB2G 等	铜、硅胶	LV216-2	拉丝、束丝、成缆、炼胶、挤出、烤箱加热
合计		3160476				

4、周边环境概况

本项目位于麻城市经济开发区金通大道西侧。项目东侧紧邻金通大道；东侧隔马路现状为空地（规划商务用地），南侧紧邻空地（规划工业用地），西侧约 42m 为操家冲湾，西北侧紧邻世鼎电器系统（湖北）有限公司，北侧紧邻昊鸿电气科技（湖北）有限公司。项目地理位置图见附图 1，项目周边关系图见附图 3，周边环境见下表。本项目周边环境验收阶段与环评阶段一致。

表 4 项目周边环境关系一览表

序号	名称	方位	与厂界距离(m)	备注
1	金通大道	E	紧邻	道路
2	空地（规划商务用地）	E	40m	/
3	空地（规划工业用地）	S	紧邻	/
4	操家冲湾	W	42m	居民点
5	世鼎电器系统（湖北）有限公司	NW	紧邻	工业企业
6	昊鸿电气科技（湖北）有限公司	N	紧邻	工业企业

项目评价范围内不涉及饮用水源保护区、风景名胜區、自然保护区等敏感区域，验收阶段与环评阶段环境敏感目标一致。主要环境保护目标见下表：

表 5 主要环境保护目标一览表

环境要素	环境保护对象名称	坐标 (度)		方位	与项目厂界距离	规模	环境功能
		N	E				
大气环境	操家冲湾	114.959932	31.165358	W	42m	40 户，约 128 人	《环境空气质量标准》(GB3095-2012) 及其修改单二级标准
	冯家屋	114.961134	31.165690	E	300m	20 户，约 64 人	
	规划商服用地+居住用地	/	/	E	60m	/	
声环境	操家冲湾	114.959932	31.165358	W	42m	40 户，约 128 人	《声环境质量标准》(GB3096-2008) 2 类标准

5、劳动定员及其他

本项目劳动定员 157 人，年工作 312 天，每天 2 班，每班工作 12 小时。项目提供住宿和食堂。

6、主要设备

项目主要设备具体如下表：

表 6 项目主要设备一览表

序号	名称	型号	环评阶段		验收阶段		变化情况
			数量台	设备位置	数量台	设备位置	
1.	大拉机	DA-13	1	3#车间	1	3#车间	未变化
2.	多头拉丝机	RM 201.1.E.16.5000	3	3#车间	3	3#车间	未变化
3.	束丝机	800	2	3#车间	2	3#车间	未变化
4.	束丝机	650B	4	3#车间	4	3#车间	未变化
5.	束丝机	650C	54	3#车间	54	3#车间	未变化
6.	成缆机	JLY500/6+12	2	3#车间	2	3#车间	未变化
7.	挤出机（90 串联双挤）	90#	1	3#车间	1	3#车间	未变化
8.	挤出机（高速机）	65+35+35	8	3#车间	8	3#车间	未变化
9.	挤出机（硅胶挤出）	90#	1	3#车间	1	3#车间	未变化
10.	单绞机	630	1	3#车间	1	3#车间	未变化
11.	单绞机	1250	1	3#车间	1	3#车间	未变化
12.	编织机	24 锭	4	3#车间	4	3#车间	未变化
13.	编织机	32 锭	1	3#车间	1	3#车间	未变化
14.	并丝机（高速）	DB-4ZD-全自动	1	不在本次评价范围	1	不在本次评价范围	未变化
15.	半自屏蔽辐照设备	1.5MeV	1	不在本次评价范围	1	不在本次评价范围	未变化
16.	炼胶机	X(S)K-300		3#车间	1	3#车间	未变化
17.	电烤箱	/	1	3#车间	1	3#车间	未变化
18.	复绕机	1250	1	3#车间	1	3#车间	未变化
19.	手工成卷机	GSJD2020	2	3#车间	2	3#车间	未变化
20.	倒线机	SPS 复绕机组	2	3#车间	2	3#车间	未变化
21.	空压机	JC-100F	1	3#车间	1	3#车间	未变化
22.	冷却塔	SLJ-30	1	3#车间	1	3#车间	未变化
23.	变压系统	1600KVA/1000KVA	1	3#车间	1	3#车间	未变化
24.	电动液压车	550*1150	3	3#车间	3	3#车间	未变化
25.	叉车	CPCD60	2	3#车间	2	3#车间	未变化
26.	叉车	CPC30	2	3#车间	2	3#车间	未变化
27.	电子吊钩秤	OCS-XZ100	8	3#车间	8	3#车间	未变化
28.	手动液压车	CTY1.5	5	3#车间	5	3#车间	未变化
29.	投影仪（检测）	CPJ-3007Z	3	3#车间	3	3#车间	未变化
30.	电阻测试仪	2316-V0000	4	3#车间	4	3#车间	未变化
31.	电子天平	AL104	2	3#车间	2	3#车间	未变化

32.	高压试验台	GSD 2KVA/5KV	2	3#车间	2	3#车间	未变化
33.	硬度计	ER12-007	2	3#车间	2	3#车间	未变化
34.	汽车耐磨试验仪	CNM-1	2	3#车间	2	3#车间	未变化
35.	低温卷绕试验仪	JN-DWX-70	1	3#车间	1	3#车间	未变化
36.	热延伸装置	XM-8050	1	3#车间	1	3#车间	未变化
37.	热稳定性试验仪	JN-RWD-2951	2	3#车间	2	3#车间	未变化

原辅材料消耗及水平衡:

1、原辅材料消耗

项目原辅材料种类未发生变化, 具体如下表。

表 7 项目主要原辅材料消耗情况表

类别	序号	名称	规格或成分	性状	环评阶段年消耗量	验收阶段年消耗量	储存方式	厂区最大暂存量	备注(使用的工序以及对应的产品)	验收阶段变化情况
原辅料	1	铜丝	Cu	固态	5652.00	5652.00	铜丝卷	235.50	拉丝、束丝/ EV-S90S90、FLRY、 FLR2X、FLR91X、 FHLR2GCB2G 等	未变化
	2	镀锡丝	CU、SN	固态	86.36	86.36	镀锡丝卷	3.60	束丝/FHLR2GCB2G 等	未变化
	3	PVC	聚氯乙烯	颗粒, 粒径约 2~4mm	1898.44	1898.44	袋装, 25kg/ 袋	22	挤出/FLRY 等	未变化
	4	XLPE	交联聚乙烯	颗粒, 粒径约 2~4mm	96.57	96.57	袋装, 25kg/ 袋	4.02	挤出/ FLR2X、 FLR91X 等	未变化
	5	硅橡胶	聚有机硅氧烷	胶状	45.75	45.75	桶装, 25kg/ 桶	1.91	挤出/ FHLR2GCB2G 等	未变化
	6	色胶	成分: 聚乙烯、聚氯乙烯、碳酸钙、色粉	颗粒, 粒径约 2~4mm	0.5948	0.5948	袋装, 25kg/ 袋	0.25	挤出等	未变化
	7	TPE	热塑性弹性体, 简称 TPU	颗粒, 粒径约 2~4mm	45.81	45.81	袋装, 25kg/ 袋	1.91	挤出/ EV-S90S90 等	未变化
	8	交联剂(铂金硫化剂)	含氢硅油 85%、抑制剂 1~2%、二氧化硅 13~14%-粉末状	液态	0.45	0.45	桶装, 25kg/ 桶	0.25	硅橡胶用硫化剂	未变化
能源	1	水	/	/	11554.06	11554.06	/		设备冷却用水, 循环使用, 只考虑蒸发量	未变化
	2	电	/	/	1000 万 kWh/a	1000 万 kWh/a	/		生产、办公用电	未变化
	3	柴油	/	/	4	4	桶装, 25kg/ 桶	0.36	叉车、设备维修等	未变化

4	机油	/	/	0.5	0.5	桶装, 25kg/桶	0.1	设备保养使用	未变化
5	拉丝油	成分: 乳化剂、矿物油、抗氧化剂、润滑剂	液态	5	5	桶装, 25kg/桶	1.91	拉丝设备用	未变化

2、水平衡

项目用水主要为生活用水、食堂用水、住宿用水及拉丝配比水。项目给排水水平衡见下表，项目水平衡图见下图。

表 8 项目水平衡表 单位: m³/a

用水环节	总用水	进水 m ³ /a		回用水	出水 m ³ /a			去向
		新鲜水	拉丝油		损耗	污水	进入危废	
员工办公用水	1959.36	1959.36	0	0	391.87	1567.49	0	食堂废水经隔油池处理后与其他生活污水经化粪池处理后排入麻城经济开发区污水处理厂处理
住宿用水	6240	6240	0	0	1248	4992	0	
食堂用水	2340	2340	0	0	468	1872	0	
冷却用水	4675.4	931.4	0	3744	750	181.4	0	定期排放的循环冷却水经厂区总排口进入麻城经济开发区污水处理厂处理
拉丝油配比水	1588.3	83.3	5	1500	84.55	0	3.75	作为危废处置
合计	16803.06	11554.06	5	5244	2942.42	8612.89	3.75	

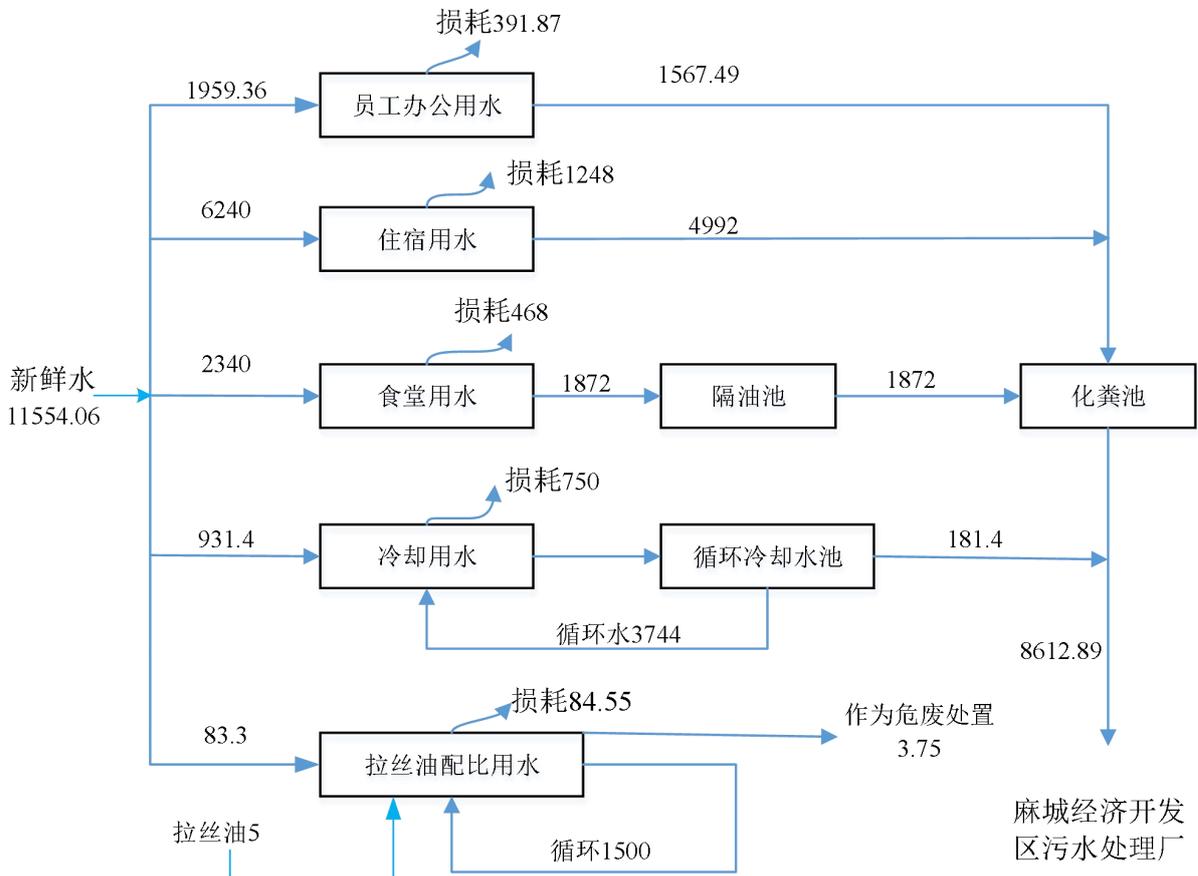


图 1 项目水平衡图（单位：m³/a）

主要工艺流程及产污环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）

1、主要生产工艺

说明：项目共设置 5 条生产线，其中低压线（PVC 电线）、低压线（XLPE 电线）、充电线（TPE）共用 4 条生产线，高压导线（硅胶线）单独用 1 条生产线。

项目原料中塑料、色胶颗粒粒径约 2mm~4mm，硅胶原料为胶状，投料过程无粉尘产生。

项目产品性能测试仅做导电性、强度等物理性能测试，无污染物产生。

①汽车用的低压线（PVC 电线）

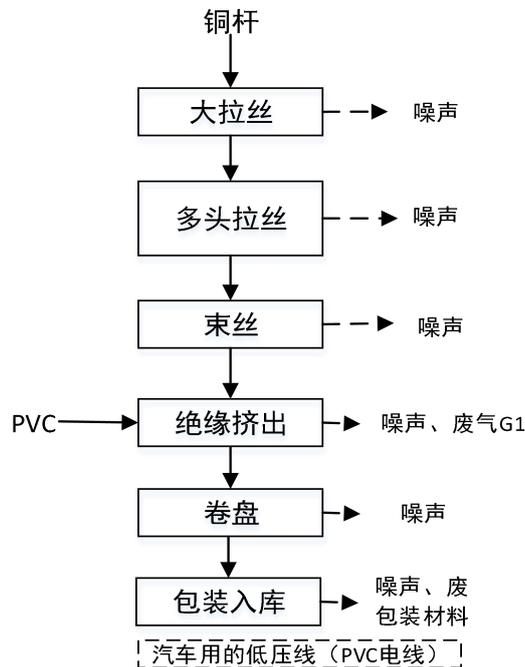


图 2 汽车用的低压线（PVC 电线）生产工艺流程及产污节点图

工艺流程简述：

1、大拉丝。通过大拉机将外购的 8mm 铜杆机械拉伸到 1.6mm 的铜丝，在此过程中拉丝机产生噪声、废拉丝油等。

2、多头拉丝。通过多头拉丝机将 1.6mm 的铜丝机械拉伸到所需的规格并丝，在此过程中拉丝机产生噪声、废拉丝油等。

3、束丝。通过束丝机将上道工序得到的铜并丝及外部采购的镀锡丝并丝绞合成绞丝，此过程中束丝机产生噪声。

4、绝缘挤出、冷却：向挤出机内人工添加外购的 PVC、色胶（根据需要添加）颗粒通过管道抽入挤出机内部，通过电加热使之软化，加热温度在 180℃，塑料熔融后在一定压力后通过机头口模成型的方法，将物料挤出，在挤出机内均匀挤出包裹于铜线外部，从挤出机里出来

的电线直接进入冷却水槽进行冷却，项目每个挤出机设置冷却水槽 1 个，冷却水槽水排至冷却塔冷却后循环使用，定期清理冷却水池会产生循环冷却水排放，该工序塑料粒子受热有少量的有机废气产生。

5、卷盘：在复绕机的作用下进行卷盘。此过程会产生噪声。

6、包装入库：将卷盘后产品人工包装后入库。在此过程会产生噪声及废包装材料。

②汽车用的低压线（XLPE 电线）

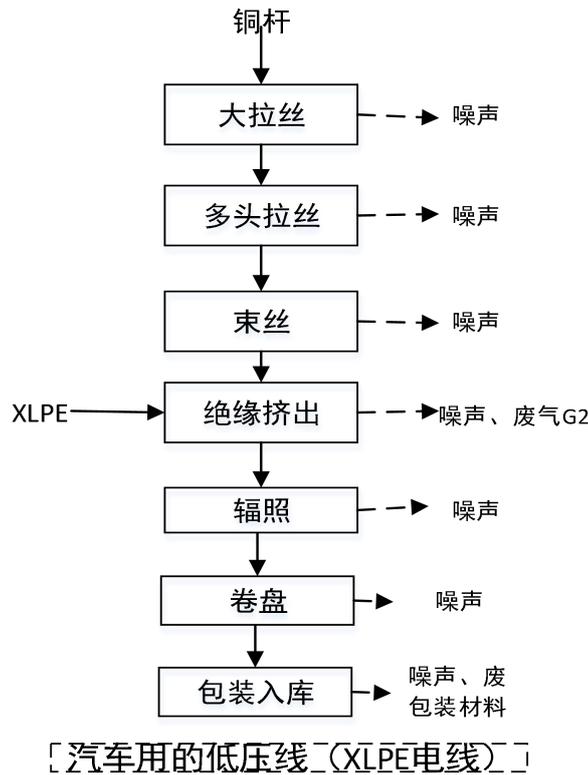


图 3 汽车用的低压线（XLPE 电线）生产工艺流程及产污节点图

工艺流程简述：

1、大拉丝。通过大拉机将外购的 8mm 铜杆机械拉伸到 1.6mm 的铜丝，在此过程中拉丝机产生噪声、废拉丝油等。

2、多头拉丝。通过多头拉丝机将 1.6mm 的铜丝机械拉伸到所需的规格并丝，在此过程中拉丝机产生噪声、废拉丝油等。

3、束丝。通过束丝机将并丝绞合成绞丝，此过程中束丝机产生噪声。

4、绝缘挤出、冷却：向挤出机内添加外购的 XLPE、色胶颗粒通过管道抽入挤出机内部，通过电加热使之软化，加热温度在 200℃，塑料熔融后在一定压力后通过机头口模成型的方法，将物料挤出，在挤出机内均匀挤出包裹于铜线外部，从挤出机里出来的电线直接进入冷却水槽进行冷却，项目每个挤出机设置冷却水槽 1 个，冷却水槽水排至冷却塔冷却后循环使用，定期清理冷却水池会产生循环冷却水排放，该工序塑料粒子受热有少量的有机废气产生。

5、辐照：通过辐照设备对电线进行辐照加工，经过辐照交联改性的电线电缆其强度、弹性、硬度都得到了改善，耐溶剂性、耐环境应力开裂也有极大的提高，最重要的是耐热性、阻燃性及耐短路温度有了明显的改善。辐照原理：由电子加速器产生的高能电子束作用在聚合物的内部，使聚合物的分子结构发生变化，由原来的线性大分子变成不熔的三维网状结构，从而使材料具有特殊的耐热性、耐化学性、耐辐射性、高阻燃性和高强度性。辐照设备属于射线装置，无废气废水产生，需另行环评，不在本次评价范围内。

6、卷盘：在复绕机的作用下进行卷盘。在此过程会产生噪声。

7、包装入库：将卷盘后产品人工包装后入库。在此过程会产生噪声及废包装材料。

③新能源汽车高压导线（硅胶线）

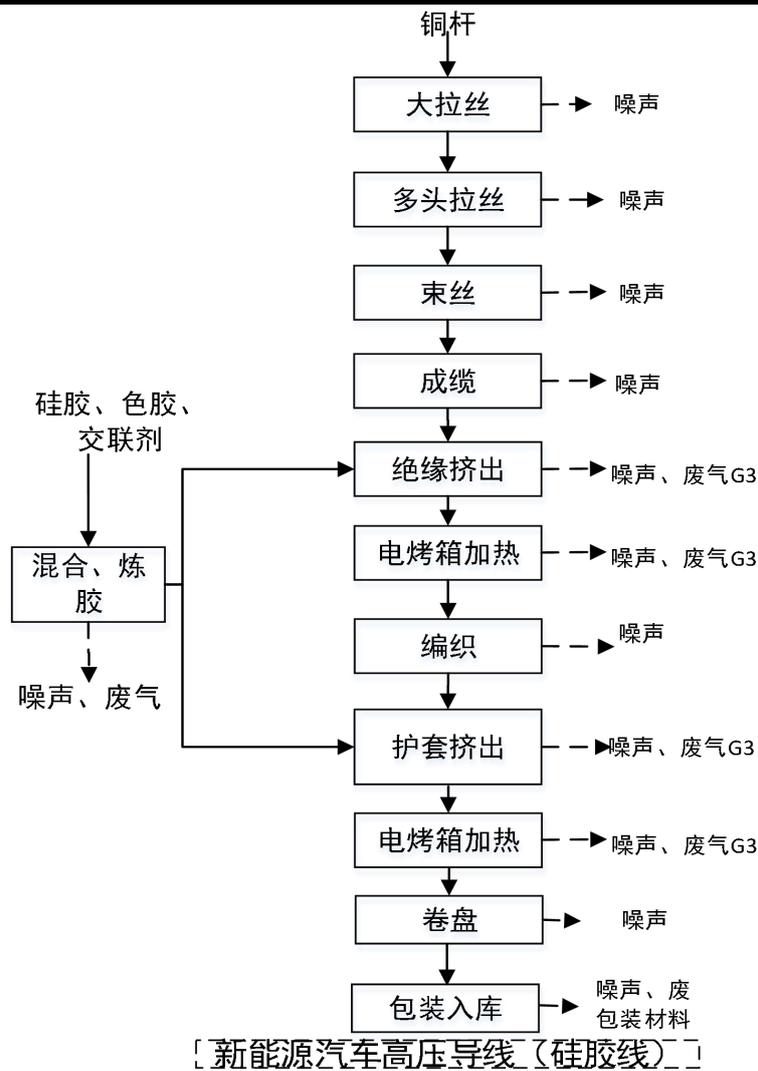


图 4 新能源汽车高压导线（硅胶线）生产工艺流程及产污节点图

工艺流程简述：

1、大拉丝。通过大拉机将外购的 8mm 铜杆机械拉伸到 1.6mm 的铜丝，在此过程中拉丝机产生噪声、废拉丝油等。

2、多头拉丝。通过多头拉丝机将 1.6mm 的铜丝机械拉伸到所需的规格并丝，在此过程中拉丝机产生噪声、废铜丝、废拉丝油等。

3、束丝。通过束丝机将并丝绞合成绞丝，此过程中束丝机产生噪声。

4、成缆。通过成缆机将束丝机绞合的铜丝再次绞合，此过程中成缆机产生噪声。

5、混合、炼胶。将外购的硅胶、色胶及交联剂通过炼胶机在常温下进行混炼，混炼过程完全是物理混合，各材料之间没有发生反应。此过程产生噪声，常温混炼基本无有机废气。

6、绝缘挤出：向挤出机内添加上道工序炼好的硅胶，通过管道抽入挤出机内部，温度在 20℃，硅胶在挤出机内均匀挤出包裹于铜线外部。

7、电烤箱加热：包覆好硅胶绝缘材料的电线经过高温烤箱加热，对电线表面的混炼胶进

行高温交联。加热温度为 200℃，烤箱采用电加热。项目使用铂金硫化剂，铂金硫化剂交联的机理是：过渡态的硅-铂-氢与乙烯基的双键发生加成反应，乙烯基在接上一个含氢硅油分子的同时，碳上也带了负电荷，带有负电荷的碳进一步进攻另一个乙烯基分子，加成的同时又产生负电荷，开始链式反应，同时交联度增大，分子活动能力减小，最终当负电荷周围的乙烯基全部消耗完毕时，反应终止。高温交联过程中，会产生噪声及有机废气。

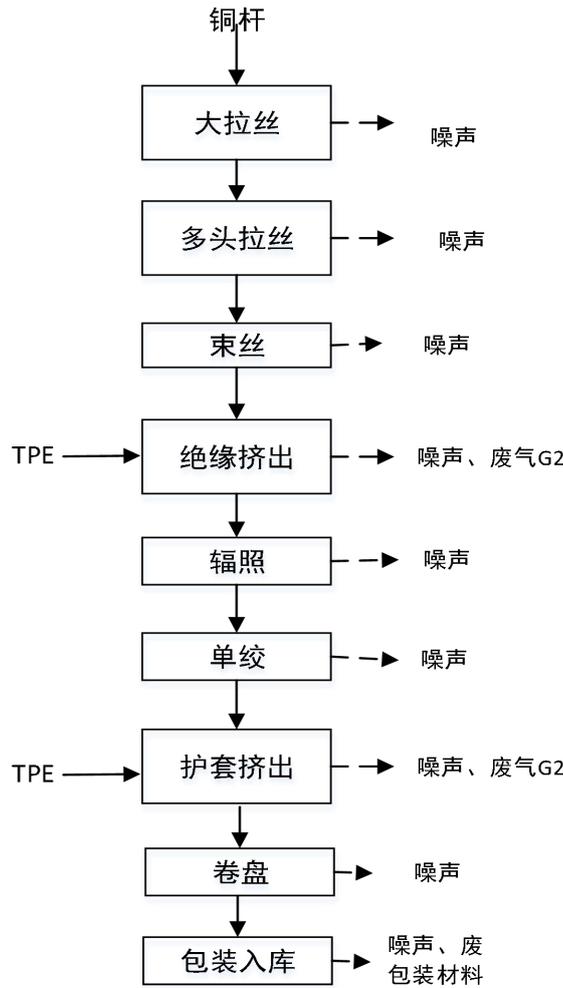
8、编织。通过编织机在芯线上编织铜丝，包覆芯线，此过程中编织机产生噪声。

9、护套挤出、冷却：通过挤出机在编织后的芯线包覆绝缘材料（护套），重复第 6 步、第 7 步工序，该工序产生噪声及有机废气。从烤箱里出来的电线直接进入冷却水槽进行冷却，项目每个烤箱设置冷却水槽 1 个，冷却水槽水排至冷却塔冷却后循环使用，定期清理冷却水池会产生循环冷却水排放。

9、卷盘：在复绕机的作用下进行卷盘。在此过程会产生噪声。

10、包装入库：将卷盘后产品人工包装后入库。在此过程会产生噪声及废包装材料。

④新能源汽车用充电线（TPE）



新能源汽车用充电线(EV)

图 5 新能源汽车用充电线（TPE）生产工艺流程及产污节点图

工艺流程简述：

1、大拉丝。通过大拉机将外购的 8mm 铜杆机械拉伸到 1.6mm 的铜丝，在此过程中拉丝机产生噪声、废拉丝油等。

2、多头拉丝。通过多头拉丝机将 1.6mm 的铜丝机械拉伸到所需的规格并丝，在此过程中拉丝机产生噪声、废拉丝油等。

3、束丝。通过束丝机将并丝绞合成绞丝，此过程中束丝机产生噪声。

4、绝缘挤出、冷却：向挤出机内添加外购的 TPE、色胶颗粒通过管道抽入挤出机内部，本项目使用聚氨酯类 TPE，通过电加热使之软化，加热温度在 185℃，塑料熔融后在一定压力后通过机头口模成型的方法，将物料挤出，在挤出机内均匀挤出包裹于铜线外部，从挤出机里出来的电线直接进入冷却水槽进行冷却，项目每个挤出机设置冷却水槽 1 个，冷却水槽水排至冷却塔冷却后循环使用，定期清理冷却水池会产生循环冷却水排放，该工序塑料粒子受热有少量的有机废气产生。

5、辐照：通过辐照设备对电线进行辐照加工，经过辐照交联改性的电线电缆其强度、弹性、硬度都得到了改善，耐溶剂性、耐环境应力开裂也有极大的提高，最重要的是耐热性、阻燃性及耐短路温度有了明显的改善。辐照原理：由电子加速器产生的高能电子束作用在聚合物的内部，使聚合物的分子结构发生变化，由原来的线性大分子变成不溶不熔的三维网状结构，从而使材料具有特殊的耐热性、耐化学性、耐辐射性、高阻燃性和高强度性。辐照设备属于放射设备，需另行环评，不在本次评价范围内。

6、单绞。将辐照后的芯线，通过单绞机进行绞合，在此过程会产生噪声。

7、护套挤出、冷却：通过挤出机在绞合后的芯线上包覆绝缘材料，重复第4步工序，该工序塑料受热有少量的有机废气产生。

8、卷盘：在复绕机的作用下进行卷盘。在此过程会产生噪声。

9、包装入库：将卷盘后产品人工包装后入库。在此过程会产生噪声及废包装材料。

项目运营期产污环节及主要污染因子汇总分析如下表。

2、产污节点

项目运行过程中产生的污染物见下表。

表9 项目产污一览表

污染类别	序号	污染源名称	产生工序	主要污染因子	环保措施
大气污染物	G1	PVC 挤出废气	挤出机包覆绝缘材料工序	非甲烷总烃、氯化氢	本项目设置1套有机废气收集和二级活性炭吸附装置，在挤出机、烤箱出料口上方设置集气罩，挤出机、烤箱工序有机废气经1套风机风量为15000m ³ /h的二级活性炭吸附装置处理通过15m排气筒DA001排放，硅胶线的炼胶工序为低温加工工艺，单独设置在炼胶间，挤出工艺为常温工艺，不考虑废气产生
	G2	XLPE、TPE 挤出废气	挤出机包覆绝缘材料工序	非甲烷总烃	
	G3	硅胶线废气	烤箱加热废气	非甲烷总烃	
废水	W1	生活污水	员工办公、生活	COD、氨氮等	食堂废水经隔油池处理后与生活污水经化粪池处理后排入麻城经济开发区污水处理厂处理
	W2	生产废水	循环冷却水	SS、COD等	经循环冷却池沉淀后经厂区总排口进入麻城经济开发区污水处理厂处理
噪声	N	噪声	拉丝机、束丝机、挤出机、炼胶机等	噪声	采用低噪声设备，加装减震垫，车间隔音、距离衰减
固体废物	S1	生活垃圾	员工办公	生活垃圾	交环卫部门清运
	S2		食堂	废油脂、厨余垃圾	交由具有特许经营许可的单位收运
	S3	一般工业固废	生产加工	边角废料及不合格品	收集后定期交由物资部门回收
	S4		生产加工	塑料及硅胶原料包装袋	
	S5	危险废物	拉丝	废拉丝油	委托具有相应处理资质的单位进行处理
	S6		机械设备维护	废矿物油	
	S7		/	废拉丝油、废机油桶	
	S8		机械设备维护	废含油抹布及手套	

S9

二级活性炭吸附装置

废活性炭

3、污染物处理工艺

(1) 废气

本项目绝缘材料挤出过程、硅胶烤箱加热过程会产生有机废气。项目原料中塑料、色胶颗粒粒径约2mm~4mm，硅胶原料为胶状，投料过程无粉尘产生。

项目硅胶线1条，高压导线（硅胶线）单独设置一台挤出机（一条生产线）。低压PVC电线、低压XLPE电线、TPE充电线共设置4条生产线，生产线主要以挤出机来区分，其余设备均共用，其余挤出机均可生产低压PVC电线、低压XLPE电线、TPE充电线3种产品。

本项目设置1套有机废气收集和二级活性炭吸附装置，在挤出机、烤箱出料口上方设置集气罩，挤出机、烤箱工序有机废气经1套风机风量为15000m³/h的二级活性炭吸附装置处理通过15m排气筒DA001排放，硅胶线的炼胶工序为低温加工工艺，单独设置在炼胶间，挤出工艺为常温工艺，不考虑废气产生。

(2) 废水

本项目雨污分流，雨水排入雨水管网。

项目食堂废水经隔油池处理后与其他生活污水经化粪池处理后排入麻城经济开发区污水处理厂处理。定期排放的循环冷却水经总排口排入市政污水管网，最后进入麻城经济开发区污水处理厂处理。

(3) 噪声

项目运营期噪声源主要为拉丝机、束丝机、挤出机、冷却塔等噪声等生产设备，采用低噪声设备，基础减震、墙体隔声等措施及厂房自然屏蔽隔音等，减少噪声对外环境的影响。

(4) 固废

本项目运营期新增固体废物主要为生活垃圾、一般固体废物和危险废物。

1) 生活垃圾：

生活垃圾由环卫部门统一清运处理。厨余垃圾及废油脂委托有处置餐厨废弃物资质的单位进行处置。

2) 一般固废：生产车间内西南侧新建一个20m²的一般固废暂存间。

项目一般工业固废为边角废料及不合格品、塑料及硅胶包装袋，收集后外售综合利用或交由环卫部门处理。

3) 危险废物：生产车间内西南侧新建一个30m²的危废暂存间。

项目危险废物为废拉丝油、废矿物油、含油抹布及手套、废油桶、废活性炭，收集后暂存于危险废物，定期委托湖北润恒环境科技有限公司进行处理。

4、其他情况说明

项目在建设和运行期间均未发生环境污染事件、环境纠纷、环保投诉等问题。

5、项目变动情况

目前，项目已建成，实际建设与原环评相比部分内容进行了适当调整，在实际建设过程中因生产需要和环境保护要求，部分内容发生变化，整体项目的性质未发生变化。

项目重大变动界定参照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》和环办环评函[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》，项目实际建设过程中变化情况、变化原因及是否属于重大变动界定情况见下表。

表 10 项目变更具体情况一览表

序号	内容	变动清单中要求	环评阶段	验收阶段	是否属于重大变动
1	性质	建设项目开发、使用功能发生变化的。	新建	新建	否
2	规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	年产汽车电线 300 万公里左右	年产汽车电线 300 万公里左右	否
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。			否
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%以上的。			否
5	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。	项目选址位于湖北省黄冈市麻城市经济开发区金通大道西侧	项目位于湖北省黄冈市麻城市经济开发区金通大道西侧	否
6	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	汽车用的低压线（PVC 电线）：大拉丝→多头拉丝→束丝→PVC 绝缘挤出→卷盘→包装入库；汽车用的低压线（XLPE 电线）：大拉丝→多头拉丝→束丝→XLPE 绝缘挤出→辐照→卷盘→包装入库；新能源汽车高压导线（硅胶线）：大拉丝→多头拉丝→束丝→成缆→练好的硅胶绝缘挤出→电烤箱加热→编织→护套挤出→电烤箱加热→卷盘→包装入库；新能源汽车用充电线（TPE）：大拉丝→多头拉丝→束丝→TPE 绝缘挤出→辐照→单绞→TPE 护套挤出→卷盘→包装入库	汽车用的低压线（PVC 电线）：大拉丝→多头拉丝→束丝→PVC 绝缘挤出→卷盘→包装入库；汽车用的低压线（XLPE 电线）：大拉丝→多头拉丝→束丝→XLPE 绝缘挤出→辐照→卷盘→包装入库；新能源汽车高压导线（硅胶线）：大拉丝→多头拉丝→束丝→成缆→练好的硅胶绝缘挤出→电烤箱加热→编织→护套挤出→电烤箱加热→卷盘→包装入库；新能源汽车用充电线（TPE）：大拉丝→多头拉丝→束丝→TPE 绝缘挤出→辐照→单绞→TPE 护套挤出→卷盘→包装入库	否
7		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。	项目物料运输、装卸、贮存方式不变	项目物料运输、装卸、贮存方式不变	否
8	环境	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	本项目设置 3 套有机废气收集和二级活性炭吸附装置，在挤出机、炼胶机、烤箱出料口上	验收阶段项目设置 1 套有机废气收集和二级活性炭吸附装置，在挤出机、烤箱出料口上方设置	否

湖北卡倍亿电气技术有限公司智能标识标牌生产项目

保护措施	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。	方设置集气罩,低压线、充电线生产线绝缘材料挤出废气经2套风机风量均为5000m ³ /h的二级活性炭吸附装置处理后通过15m排气筒DA001、DA002排放,硅胶线炼胶、挤出及烤箱加热工序有机废气经1套风机风量为1000m ³ /h的二级活性炭吸附装置处理后通过15m排气筒DA003排放	集气罩,挤出机、烤箱工序有机废气经1套风机风量为15000m ³ /h的二级活性炭吸附装置处理后通过15m排气筒DA001排放,硅胶线的炼胶工序为低温加工工艺,单独设置在炼胶间,挤出工艺为常温工艺,不考虑废气产生,未导致第6条中所列情形之一,大气污染物无组织排放量未增加10%及以上	
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。	无废水直接排放口	无废水直接排放口	否
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。	本项目无废气主要排放口	项目废气排放口数量未变,废气排放口均为一般排放口,高度不变	否
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	①采用低噪声设备,采取基础减震、墙体隔声等措施。 ②地下水污染防治措施:源头上控制对地下水的污染、分区防渗措施。 ③土壤污染防治措施:严格做好大气污染防治设施及分区防渗措施的建设。	①采用低噪声设备,采取基础减震、墙体隔声等措施。 ②地下水污染防治措施:源头上控制对地下水的污染、分区防渗措施。 ③土壤污染防治措施:严格做好大气污染防治设施及分区防渗措施的建设。	否
12	固体废物利用处置方式由委外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	项目固体废物利用处置方式为委外利用处置,无自行处置	项目固体废物利用处置方式为委外利用处置,无自行处置	否
13	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。	雨水、污水排放口设置切换阀	雨水、污水排放口设置切换阀	否

表三

主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图，标出废水、废气、厂界噪声监测点位）

1、主要污染源及产污

项目运行期主要污染物见下表。

表 11 项目运行期主要污染物一览表

污染类别	序号	污染源名称	产生工序	主要污染因子	环保措施
大气污染物	G1	PVC 挤出废气	挤出机包覆绝缘材料工序	非甲烷总烃、氯化氢	本项目设置1套有机废气收集和二级活性炭吸附装置，在挤出机、烤箱出料口上方设置集气罩，挤出机、烤箱工序有机废气经1套风机风量为15000m ³ /h的二级活性炭吸附装置处理通过15m排气筒DA001排放，硅胶线的炼胶工序为低温加工工艺，单独设置在炼胶间，挤出工艺为常温工艺，不考虑废气产生
	G2	XLPE、TPE 挤出废气	挤出机包覆绝缘材料工序	非甲烷总烃	
	G3	硅胶线废气	烤箱加热废气	非甲烷总烃	
废水	W1	生活污水	员工办公、生活	COD、氨氮等	食堂废水经隔油池处理后与生活污水经化粪池处理后排入麻城经济开发区污水处理厂处理 经循环冷却池沉淀后经厂区总排口进入麻城经济开发区污水处理厂处理
	W2	生产废水	循环冷却水	SS、COD 等	
噪声	N	噪声	拉丝机、束丝机、挤出机、炼胶机等	噪声	采用低噪声设备，加装减震垫，车间隔音、距离衰减
固体废物	S1	生活垃圾	员工办公	生活垃圾	交环卫部门清运
	S2		食堂	废油脂、厨余垃圾	交由具有特许经营许可的单位收运
	S3	一般工业固废	生产加工	边角废料及不合格品	收集后定期交由物资部门回收
	S4		生产加工	塑料及硅胶原料包装袋	
	S5	危险废物	拉丝	废拉丝油	委托具有相应处理资质的单位进行处理
	S6		机械设备维护	废矿物油	
	S7		/	废拉丝油、废机油桶	
	S8		机械设备维护	废含油抹布及手套	
	S9		二级活性炭吸附装置	废活性	

2、污染物处理流程

(1) 废气

本项目绝缘材料挤出过程、硅胶烘烤过程会产生有机废气。项目原料中塑料、色胶颗粒粒径约2mm~4mm，硅胶原料为胶状，投料过程无粉尘产生。

项目硅胶线1条，高压导线（硅胶线）单独设置一台挤出机（一条生产线）。低压PVC电线、低压XLPE电线、TPE充电线共设置4条生产线，生产线主要以挤出机来区分，其余设备均共用，其余挤出机均可生产低压PVC电线、低压XLPE电线、TPE充电线3种产品。

本项目设置1套有机废气收集和二级活性炭吸附装置，在挤出机、烤箱出料口上方设置集气罩，挤出机、烤箱工序有机废气经1套风机风量为15000m³/h的二级活性炭吸附装置处理通

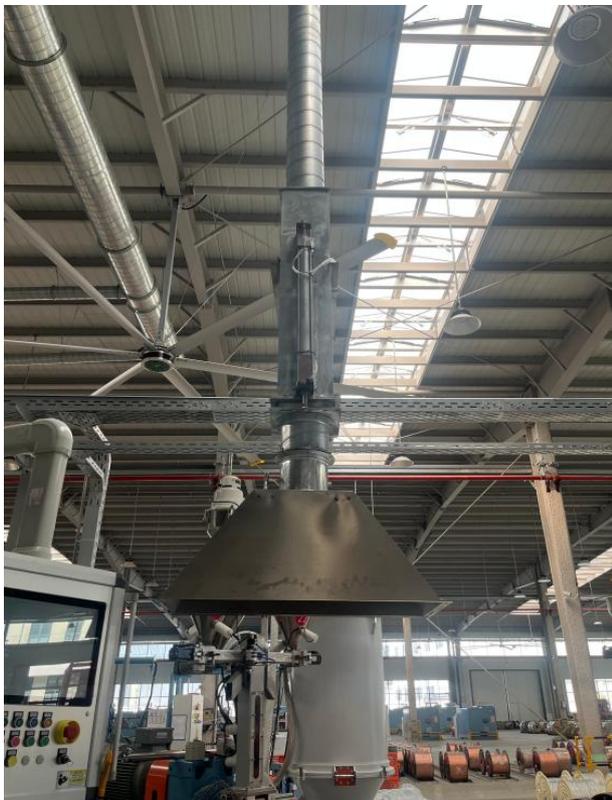
过 15m 排气筒 DA001 排放，硅胶线的炼胶工序为低温加工工艺，单独设置在炼胶间，挤出工艺为常温工艺，不考虑废气产生。



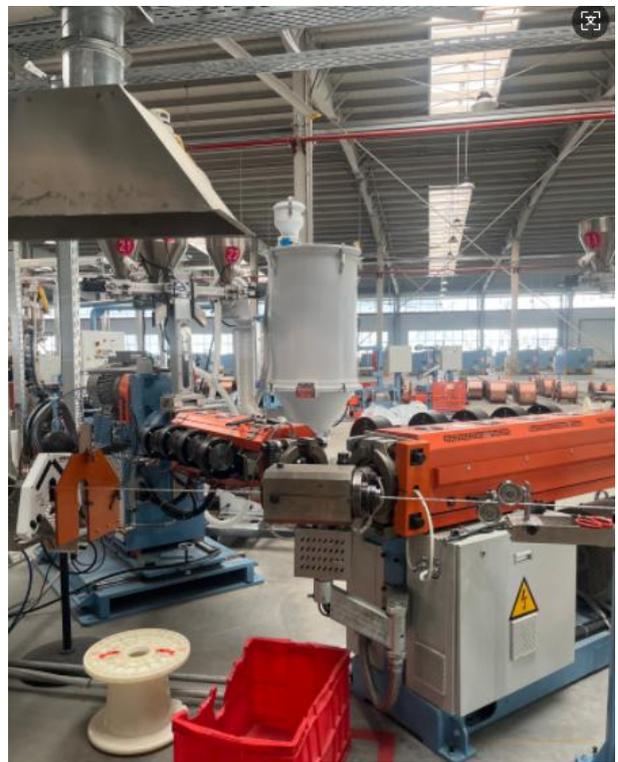
挤出工序集气罩



挤出工序集气罩



烘箱工序集气罩



挤出工序集气罩



二级活性炭吸附箱



废气排气筒

图 2 项目废气防治措施现场照片

(2) 废水

本项目雨污分流，雨水排入雨水管网。

项目食堂废水经隔油池处理后与其他生活污水经化粪池处理后排入麻城经济开发区污水处理厂处理。定期排放的循环冷却水经总排口排入市政污水管网，最后进入麻城经济开发区污水处理厂处理。



废水排放口标识牌



雨水排放口标识牌

图 3 项目废水防治措施现场照片

(3) 噪声

项目运营期噪声源主要为拉丝机、束丝机、挤出机、冷却塔等噪声等生产设备，采用低噪

声设备，基础减震、墙体隔声等措施及厂房自然屏蔽隔音等，减少噪声对外环境的影响。

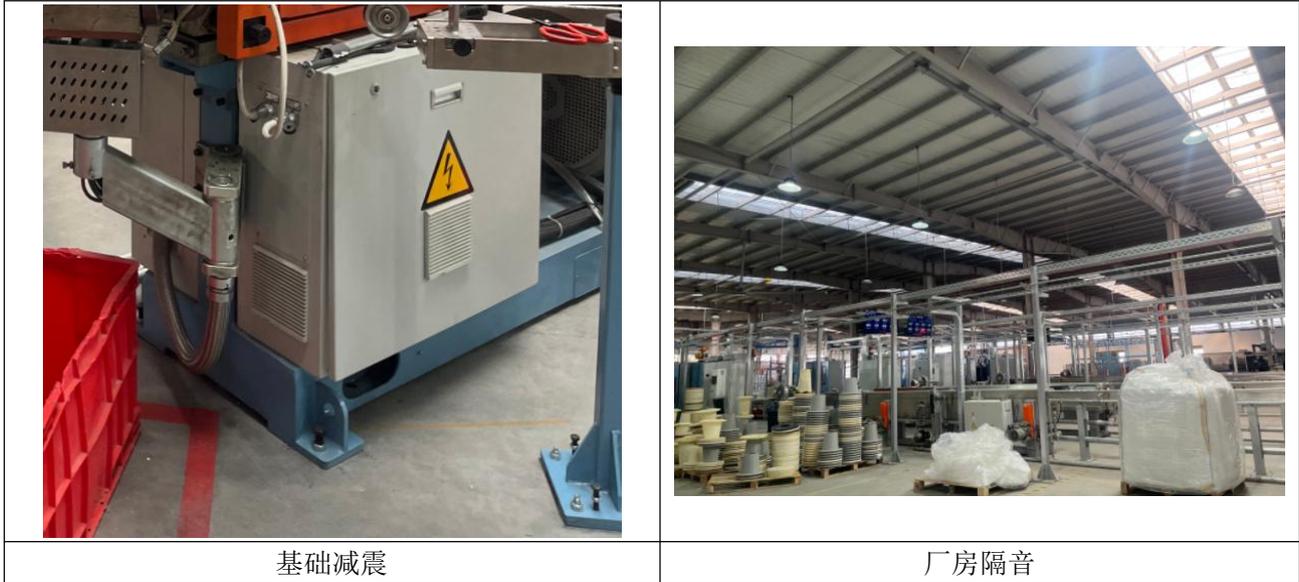


图 4 项目噪声防治措施现场照片

(4) 固废

本项目运营期新增固体废物主要为生活垃圾、一般固体废物和危险废物。

1) 生活垃圾：

生活垃圾由环卫部门统一清运处理。厨余垃圾及废油脂委托有处置餐厨废弃物资质的单位进行处置。

2) 一般固废：生产车间内西南侧新建一个20m²的一般固废暂存间。

项目一般工业固废为边角废料及不合格品、塑料及硅胶包装袋，收集后外售综合利用或交由环卫部门处理。

3) 危险废物：生产车间内西南侧新建一个30m²的危废暂存间。

项目危险废物为废拉丝油、废矿物油、含油抹布及手套、废油桶、废活性炭，收集后暂存于危险废物，定期委托湖北润恒环境科技有限公司进行处理。

3、其他

1.环境风险应急措施

项目危险物质主要为柴油、机油、拉丝油、废矿物油和沾染废矿物油类固废，属于有毒有害、易燃危险物质，可通过渗透、泄漏进入地下水和土壤，亦可通过火灾、爆炸等事故引发伴生/次生污染物排放，形成二氧化硫、一氧化碳等泄漏到外环境，造成环境污染。本项目主要环境风险防范措施包括以下几个方面：

①泄漏防范措施及应急要求

a.对柴油、机油、拉丝油、矿物油等原辅材料采用专用储存容器的密封性应良好，放置时

须防破损，按照有关消防规范分类储存。为防止危险品万一发生泄漏而污染附近的土壤及地下水，对油类物质暂存间地面进行水泥硬化，并作防渗处理。在不影响生产的情况下，尽可能减少有机易燃物质的贮存量。加强职工管理，建立原料的日常保管、使用制度，进行必要的安全消防教育，并做好个人防护。

b.对危废暂存间应按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求，建设规范的危废暂存间，做到防风、防雨、防渗透，并有专人进行管理。

c.应急要求：一旦发生泄漏，应迅速撤离泄漏污染区人员至安全距离，并对泄漏区进行隔离，严格限制出入，及时进行转移收集。

②火灾防范措施及应急要求

a.平面布置应严格执行安全和防火的相关技术规范要求。

b.加强岗位人员的技术培训和安全知识培训工作的业务素质，加强岗位操作管理，严格执行操作规程和工艺指标。

c.原料和产品存储区应加强火灾风险防范措施，包括加强明火管理，车间内严禁烟火；电源电气管理，车间内严禁擅自乱拉、乱接电源线路，不得随意增设电气设备；各电气设备的导线、接点、开关不得有断线、老化、裸露、破损等；加强消防通道、安全疏散通道的管理，保障其通畅；加强公司假日及夜间消防安全管理。

d.在生产车间配备一定数目的移动式灭火器，例如 MFT 型推车式干粉灭火器、MF 型推车式干粉灭火器，用以扑灭初期小型火灾。同时应加强员工培训，使其熟练掌握灭火器的使用。另外还应加强对灭火器的维护保养，灭火器应正立在固定场所，严禁潮湿，日晒，撞击，定期检查。

e.应急要求：若发现厂区内起火，应立即报警，停止有关生产活动。迅速采取相应的措施进行灭火，制止事故现场及周围与应急救援无关的一切作业，疏散无关人员。待消防救护队或其他救护专业队到达现场后，积极配合各专业队开展救援工作。当事故得到控制后，应查明事故原因，消除隐患，落实防范措施。同时做好善后工作，总结经验教训，并按事故报告程序，向主管部门报告。

③废气治理设施防范措施及应急要求

a.加强废气治理措施日常运行管理，建立台账管理制度。

b.安排专职或兼职人员负责废气治理设施的日常管理。

c.加强风机的日常维护保养，防止风机故障停运。

d.生产线运行前，先启动废气治理系统风机。

e.应急要求：发现废气治理设施事故排放时，应在确保安全的情况下，立即停止生产作业，从源头上掐断有机废气来源；然后对废气治理系统全面的排查检修，及时恢复治理系统的正常运行。在确保废气治理系统正常运转后，方可投入生产作业。

④制定环境风险预案。一旦突发环境污染事故，建设单位应根据事先制定的应急处理预案有步骤、有秩序的采取各项应急措施。

2.环境管理制度落实情况

(1) 执行国家建设项目环境管理制度的情况

根据《中华人民共和国环境影响评价法》、国务院令第 682 号《建设项目环境保护管理条例》相关要求，湖北卡倍亿电气技术有限公司对其“湖北卡倍亿电气技术有限公司湖北卡倍亿生产基地项目”实施了环境影响评价制度；在项目实施过程中，执行了国家建设项目环境保护“三同时”制度，环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入运行。项目各项环评审批手续及“三同时”执行情况如下：

①《湖北卡倍亿电气技术有限公司湖北卡倍亿生产基地项目环境影响报告表（报批稿）》，中城国创（武汉）科技咨询有限公司，2023 年 4 月；

②黄冈市生态环境局麻城市分局《关于湖北卡倍亿电气技术有限公司湖北卡倍亿生产基地项目环境影响报告表的批复》（麻环审[2023]10 号，2023 年 4 月 28 日）。

(2) 环境管理机构设置及有关环境管理制度的执行情况

湖北卡倍亿电气技术有限公司制定有较为完善的环境保护管理规章制度，配备了专门的环境管理人员协调公司与环保部门的工作并按照环境保护管理规章制度对公司进行环境管理。

(3) 排污登记申请执行情况

企业于 2024 年 7 月 19 日取得排污登记，证书编号：91421181MABX9H8DXR001X，排污登记内容已包含本项目建设内容。

(4) 应急预案执行情况

湖北卡倍亿电气技术有限公司已制定《湖北卡倍亿电气技术有限公司突发环境事件应急预案》。

(5) 环境事故及公众投诉的情况

通过咨询环保主管部门及对周边环境敏感点的走访调查，项目在建设期间及试运行期间未发生过环境污染事故，也未收到过周边环境敏感点的投诉等情况。

表四

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

1、建设项目“三同时”验收一览表

表 12 项目“三同时”验收一览表

内容要素	排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	废气排气筒 DA001	非甲烷总烃	项目设置 3 套有机废气收集和二级活性炭吸附装置，在挤出机、炼胶机、烤箱加热出料口上方设置集气罩，低压线、充电线生产线绝缘材料挤出废气经 2 套风机风量均为 5000m ³ /h 的二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 排气筒 DA001、DA002 排放，硅胶线的炼胶、挤出及烤箱加热工序有机废气经 1 套风机风量为 1000m ³ /h 的二级活性炭吸附装置处理通过 15m 排气筒 DA003 排放	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 中表 4
		氯化氢		《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2
	废气排气筒 DA002	非甲烷总烃		《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 中表 4
		氯化氢		《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2
	废气排气筒 DA003	非甲烷总烃		满足《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011) 表 5
	废气排气筒 DA004	食堂油烟		设 1 套油烟净化装置，净化设施处理效率≥85%，设烟道排放，排口高约 13m
	无组织废气	非甲烷总烃、氯化氢	对于未收集的废气厂房内加装集中通风设施，通过车间内强制通风无组织外排	满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 二级排放要求以及《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019) 中表 A.1 中排放限值
地表水环境	生活污水	COD、氨氮、SS、动植物油等	食堂废水经隔油池后与生活污水一同经化粪池处理后排入市政污水管网，最后进入麻城经济开发区污水处理厂处理。	满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中的三级标准以及麻城经济开发区污水处理厂进水水质要求
	循环冷却水	COD、SS	定期排放的循环冷却水经总排口排入市政污水管网，最后进入麻城经济开发区污水处理厂处理。	
声环境	设备噪声	等效 A 声级	采用低噪声设备，加装减震垫，车间隔音、距离衰减	满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准
电磁辐射	/			
固体废物	生活垃圾	生活垃圾	交环卫部门清运	合理处置，不排放
		餐厨垃圾及废油脂	交由具有特许经营许可的单位收运	合理处置，不排放
	一般工业固废	边角废料及不合格品	定期交由物资部门回收	合理处置，不排放
		塑料及硅胶原料包装袋		合理处置，不排放
	危险废物	废拉丝油	委托具有相应处理资质的单位进行处理	合理处置，不排放
		废矿物油、废含油抹布及手套		合理处置，不排放
废拉丝油、废机油桶		合理处置，不排放		
废活性炭		合理处置，不排放		
土壤及地下水污染防治措施	分区防渗，仓库、危废暂存间为重点防渗区，生产车间、循环水池、消防废水收集沟渠、管道、一般固废暂存间等为一般防渗区；其他区域办公楼、宿舍楼等为非防渗区。			

生态保护措施	/		
环境风险防范措施	矿物质油泄露、火灾、爆炸	安全操作、严格管理、编制应急预案	减小环境风险
其他环境管理要求	<p>1、项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防治生态破坏的措施发生重大变动的，应当重新报批建设项目的环评影响评价文件。</p> <p>2、根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》的规定，本项目建成之后，建设单位应当在启动生产设施或者发生实际排污前办理排污许可证。</p> <p>3、根据《建设项目环境保护管理条例》(2017年7月16日修订)，建设项目设计和施工中应严格落实“三同时”制度，建设单位是建设项目竣工环境保护验收的责任主体应按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、建设项目环境影响报告书(表)和审批决定等要求，自主开展相关验收工作。建设项目配套建设的环境保护设施经验收合格，方可投入生产或者使用；未经验收或者验收不合格的，不得投入生产或者使用。</p> <p>4、项目建成后应及时完成环境风险应急预案编制并备案。</p> <p>5、建设单位应根据项目的规模和特点，设置环境保护管理机构，如环境管理专职或兼职部门等。同时，建设单位应配备管理人员，负责项目的环境管理，对项目实施过程中的环境保护措施落实情况进行监督，对项目产生的废气、污水、噪声、固体废物等处理处置设施运行状况进行监督、维护和检修，对环境风险防范措施落实情况进行监督。</p> <p>6、建设单位应建立环境管理台账记录制度，真实、完整、规范地记录固废的产生、储存、转运等情况。</p> <p>7、项目建设时应根据环监[1996]470号《排污口规范化整治要求(试行)》、GB/T16157-1996《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》、HJ/T397-2007《固定源废气监测技术规范》、HJ/T75-2007《固定污染源烟气排放连续监测技术规范(试行)》和GB15562.1-2-1998-5《环境保护图形标志》等规定建设规范化污染物排放口，并做好标志牌。</p>		

2、建设项目环境影响报告表主要结论

项目符合当地建设总体规划以及产业政策的要求。项目在建设过程中和建成运行以后将产生一定程度的污水、废气、噪声及固体废物的污染，在建设单位严格按照本报告提出的各项措施执行后，项目对周围外环境的影响可以控制在国家有关标准和要求的允许范围以内。据此，本评价认为，从环保的角度出发，项目在拟定地点按拟定内容及规模实施可行。

3、审批部门审批决定

批复如下：

一、该项目位于湖北省麻城经济开发金通大道西侧，厂区占地面积 52542 平方米。主要工程内容为新建生产车间 1 栋、办公楼 1 栋、宿舍楼 1 栋及其他配套设施，购置拉丝机、束丝机、编织机、挤出机等设备，组建 5 条汽车线缆生产线，以铜丝、镀锡丝、PVC、XLPE、TPE、硅胶等为原材料，经铜杆拉丝、束丝、绝缘层挤出、编织、护套挤出等工序进行汽车用充电线、汽车用的低压线、汽车用硅胶线生产，年产量约 300 万千米。项目总投资 25000 万元，其中环保投资 56.5 万元。该项目符合国家产业政策，在全面落实《报告表》中提出的各项污染防治措施后，项目的实施对环境的不利影响可得到减缓，《报告表》中所列项目的性质、规模、地点、工艺和拟采取的环境保护措施可作为项目实施的依据。

二、项目实施必须严格落实《报告表》中提出的各项污染防治措施，并重点做好以下工作：

(一)加强施工期的环境保护和现场管理工作，严格控制施工作业范围，减少施工扬尘、噪声、废水及固废对周围环境的影响。

(二)严格落实废水污染防治措施。厂区实行雨污分流,雨水经厂区管网汇集后外排;食堂废水经隔油池后与生活污水一同经化粪池处理后排入市政污水管网,定期排放的循环冷却水经总排口排入市政污水管网,水质满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准及麻城经济开发区污水处理厂接管标准后进入该污水处理厂集中处理。

(三)严格落实废气污染防治措施。项目生产在封闭式厂房内进行,挤出、炼胶、烤箱加热工序废气经设备上方集气罩收集后采用二级活性炭吸附处理,达标后通过15米高排气筒排放,未收集部分废气采取机械通风措施,降低排放浓度。硅胶线胶、挤出、烤箱加热工序废气排放应满足《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)表5排放限值要求,低压线、充电线挤出工序废气排放应满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表4排放限值要求,废气中氯化氢排放应满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2排放限值要求,挥发性有机物无组织排放应满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中表A.1排放限值要求。

(四)严格落实固废处置措施。生活垃圾设垃圾桶分类收集,委托当地环卫部门定期清运处理;废边角料、不合格品、废包装袋由物资部门回收;废拉丝油、废矿物油、废机油桶、废活性炭等按危险废物进行严格管控,按照《危险废物贮存污染物控制标准》(GB18597-2001)要求建设规范的危废间暂存,委托有相应处理资质的单位定期进行转运处置。

(五)严格落实噪声污染防治措施。优化厂区车间平面布局,选用低噪声设备,加强设备维护保养,产噪设备采取减振降噪措施,加强厂区绿化,确保厂界噪声达标。

(六)落实各项风险防控措施,有效防范环境风险。应建立严格的环境保护与安全管理制度,制定突发环境事件应急预案并报我局备案,定期开展环境风险应急预案演练,严格操作规程,防止各种突发事故带来的环境污染。

(七)该项目新增污染物排放总量控制指标为挥发性有机物 2.818t/a,污染物排放总量指标应从我市相关企业消减量中予以调剂,在办理排污许可证前应取得总量指标来源。

三、项目建设必须严格执行环保“三同时”和排污许可制度,落实各项环境保护措施,确保污染物排放满足国家、地方规定的标准和总量控制要求。项目建成后,应按规定办理排污许可证,并按规定程序开展竣工环境保护自主验收,经验收合格后,方可正式投入生产。

四、你公司应按照《建设项目环境影响评价信息公开机制方案》的要求,落实环境信息公开的主体责任,依法依规公开建设项目环评信息,接受公众和社会监督。

五、环境影响报告表经批准后,项目的性质、规模、地点、工艺、污染防治措施发生重大变动时,应当重新报批环境影响评价文件。项目自批准之日起超过5年方开工建设的,环境影

响报告表应报我局重新审核。

六、请麻城市生态环境保护综合执法大队负责该项目的事中事后监督管理，你公司应按规定主动接受各级生态环境主管部门的监督检查。

表五

验收监测质量保证及质量控制：

1、检测项目、分析及主要仪器

具体如下：

表 13 检测项目、分析及主要仪器一览表

监测项目		分析方法及来源	主要仪器设备	检出限
无组织废气	非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017	GC9790 II 气相色谱仪 (ZHD-SY-48)	0.07mg/m ³
	氯化氢	环境空气和废气 氯化氢的测定 离子色谱法 HJ 549-2016	CIC-D100 离子色谱仪 (ZHD-SY-62)	0.02mg/m ³
有组织废气	氯化氢	环境空气和废气 氯化氢的测定 离子色谱法 HJ 549-2016	CIC-D100 离子色谱仪 (ZHD-SY-62)	0.2mg/m ³
	非甲烷总烃	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 HJ 38-2017	GC9790 II 气相色谱仪 (ZHD-SY-48)	0.07mg/m ³
监测项目		分析方法及来源	主要仪器设备	检出限
有组织废气	排气参数	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 GB/T 16157-1996 及修改单	崂应 3012H-D 型 大流量低浓度烟尘/气测试仪 (ZHD-CY-67)	/
废水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	PHB-5 便携式 pH 计 (ZHD-CY-53)	/
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB 11901-1989	ME204 分析天平 (ZHD-SY-25)	/
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	滴定管	4mg/L
	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	BSC-150 恒温恒湿箱 (ZHD-SY-10)	0.5mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	UV-6100 紫外可见分光光度计 (ZHD-SY-18)	0.025mg/L
	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 HJ 637-2018	RN3001 红外分光测油仪 (ZHD-SY-38)	0.06mg/L
	噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	AWA5688 多功能声级计 (ZHD-CY-48)	/

2、监测质量保证措施

(1) 参加检测的技术人员，均持有上岗证书。

(2) 检测仪器设备经国家计量部门检定合格，并在有效期内使用，声校准器对测量前后声级计进行校准，仪器示值偏差小于 0.5dB (A)。

(3) 现场检测及样品的采集、保存、运输、分析等过程均按照国家标准、技术规范进行。

(4) 实验室分析采取空白样、明码平行样、质控样品的测定等措施对检测全过程进行质量控制。

(5) 检测结果和检测报告实行三级审核。

表 14 声级计校准结果表

监测项目	质量控制措施	校准示值 dB (A)	评价
噪声	现场声学校准	测量前 93.8	合格
		测量后 93.8	

表 15 质控样检测结果

检测项目	批号	分析结果	标准值	不确定度	评价
氨氮 mg/L	23081050	1.50~1.52	1.48	0.08	合格
化学需氧量 mg/L	23091007	175~187	182	11	合格
氯化氢 mg/L	23041027	4.80	5.03	0.26	合格

表 16 标准曲线检测结果

样品类型	检测项目	标准曲线中间点浓度相对误差 (%)	允许相对误差 (%)	评价
废气	非甲烷总烃	1.6~4.2	≤10	合格
	氯化氢	1.3	≤10	合格

表 17 实验室平行样检测结果

样品类型	检测项目	检测结果	平均值	相对偏差(%)	允许相对偏差 (%)	允许相对偏差评价		
废水	化学需氧量 mg/L	208	213	2.3	≤10	符合要求		
		218						
	氨氮 mg/L	20.8	21.2	2.1				
		21.7						
有组织废气	非甲烷总烃 mg/m ³	5.45	4.48	0.5	≤15	符合要求		
		5.50						
无组织废气	非甲烷总烃 mg/m ³	1.55	1.55	0			≤20	符合要求
		1.55						
备注	1.废水氨氮评价依据参考《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范(试行)》(HJ/T 373-2007)4.6.2.2 表 1 废水监测部分项目精密度控制指标; 2.其它评价依据均参考其分析方法中质量保证和质量控制要求。							

表六

验收监测内容:

1、废气监测内容

项目废气监测点位、因子及监测频次见下表，具体布点位置见附图 5。

表 18 废气监测布点表

序号	监测点位	因子	频次	执行标准
1	挤出+烘干废气排气筒 DA001	非甲烷总烃	3次/天, 2天	《合成树脂工业污染物排放标准》 (GB31572-2015)中表4、《橡胶制品工业污染物 排放标准》(GB27632-2011)表5从严
2		氯化氢		《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表2
3	厂界上风向○1	非甲烷总烃、氯化 氢	3次/天, 2天	颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)表2二级排放要求
4	厂界下风向○2、○3			
5	车间门窗外1米○4	非甲烷总烃	3次/天, 2天	《挥发性有机物无组织排放控制标准》 (GB37822-2019)表A.1

2、噪声

项目共设4个监测点，具体点位见下表，具体布点位置见附图 5。

表 19 项目噪声监测点位

编号	位置名称	位置说明	备注	执行标准
L1	东边界	项目厂区边界外1m处	测点高1.2m	《工业企业厂界环境噪声 排放标准》 (GB12348-2008)“3类” 标准
L2	南边界	项目厂区边界外1m处	测点高1.2m	
L3	西边界	项目厂区边界外1m处	测点高1.2m	
L4	北边界	项目厂区边界外1m处	测点高1.2m	

3、废水

项目废水监测点位、因子及监测频次见下表，具体布点位置见附图 5。

表 20 废水监测布点一览表

序号	监测点位	因子	频次	执行标准
W1	废水总排 口	pH值、悬浮物、化学需 氧量、五日生化需氧量、 氨氮、动植物油	4次/天, 2天	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中的三 级标准及麻城经济开发区污水处理厂进水水质

表七

验收监测期间生产工况记录:

本项目年产汽车电线 300 万公里左右,年工作 310 天。验收监测期间,生产设备及环保设施均正常运行,具备验收条件。

表 21 监测期间工况一览表

产品	单位	环评折日生产量	2024 年 11 月 1 日	2024 年 11 月 2 日	生产负荷比例%
新能源汽车用充电线 (TPE 电线)	km	41	30	30	/
汽车用的低压线 (PVC 电线、XLPE 电线)	km	10460	10000	10000	/
新能源汽车高压导线 (硅胶线)	km	34	25	25	/
合计		10535	10055	10055	95.4%

验收监测结果:

1、监测结果

(1) 有组织废气监测结果

表 22 有组织废气排放监测结果一览表 (氯化氢)

监测因子		采样日期: 2024.11.01 分析日期: 2024.11.01~2024.11.04			标准限值	结果评价
		第一次	第二次	第三次		
排气参数	烟气温度 (°C)	27	28	28	/	/
	烟气流速 (m/s)	21.1	20.9	21.0	/	/
	烟气动压 (Pa)	369	361	366	/	/
	标干烟气流量 (m ³ /h)	12868	12765	12845	/	/
	烟气含湿量 (%)	4.8	4.7	4.6	/	/
氯化氢	排放浓度 (mg/m ³)	2.97	2.95	2.98	100	达标
	排放速率 (kg/h)	0.038	0.038	0.038	0.26	达标
监测因子		采样日期: 2024.11.02 分析日期: 2024.11.02~2024.11.04			标准限值	结果评价
		第一次	第二次	第三次		
排气参数	烟气温度 (°C)	26	26	26	/	/
	烟气流速 (m/s)	20.8	21.0	20.9	/	/
	烟气动压 (Pa)	358	366	363	/	/
	标干烟气流量 (m ³ /h)	12758	12880	12835	/	/
	烟气含湿量 (%)	4.9	4.8	4.7	/	/
氯化氢	排放浓度 (mg/m ³)	2.92	3.21	3.05	100	达标
	排放速率 (kg/h)	0.037	0.041	0.039	0.26	达标
备注	排气筒高度约为 15 米。					

表 23 有组织废气排放监测结果一览表 (非甲烷总烃)

监测因子		采样日期: 2024.11.01 分析日期: 2024.11.01~2024.11.02				标准限值	结果评价
		第一次	第二次	第三次	第四次		
排气参数	烟气温度 (°C)	217	217	217	217	/	/
	烟气流速 (m/s)	21.1	21.1	21.1	21.1	/	/
	烟气动压 (Pa)	369	369	369	369	/	/
	标干烟气流量 (m ³ /h)	12868	12868	12868	12868	/	/

	烟气含湿量 (%)	4.8	4.8	4.8	4.8	/	/
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	5.32	5.35	5.37	5.48	10	达标
	排放速率 (kg/h)	0.068	0.069	0.069	0.071	/	达标
监测因子		采样日期: 2024.11.02 分析日期: 2024.11.02~2024.11.03				标准限值	结果评价
		第一次	第二次	第三次	第四次		
排气参数	烟气温度 (°C)	26	26	26	26	/	/
	烟气流速 (m/s)	20.8	20.8	20.8	20.8	/	/
	烟气动压 (Pa)	358	358	358	358	/	/
	标干烟气流量 (m ³ /h)	12758	12758	12758	12758	/	/
	烟气含湿量 (%)	4.9	4.9	4.9	4.9	/	/
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	4.98	5.10	5.10	5.14	10	达标
	排放速率 (kg/h)	0.064	0.065	0.065	0.066	/	达标
备注	排气筒高度约为 15 米。						

根据监测结果，项目挤出废气中的氯化氢满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值要求，挤出及烘箱废气中的非甲烷总烃浓度满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 4 及《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表 5 从严标准要求。

(2) 无组织废气监测结果

项目无组织废气监测期间气象参数如下：

表 24 监测期间气象参数

监测日期	监测频次	气温 (°C)	气压 (kPa)	风速 (m/s)	风向
2024-11-01	第一次	25.8	101.26	1.9	西北
	第二次	25.7	101.26	1.7	西北
	第三次	25.1	101.35	1.6	西北
2024-11-02	第一次	23.8	101.33	1.8	西北
	第二次	23.7	101.31	1.7	西北
	第三次	23.8	101.28	1.8	西北

无组织监测结果如下：

表 25 无组织废气排放监测结果一览表

监测项目	监测点位	采样日期: 2024.11.01 分析日期: 2024.11.01~2024.11.04			标准限值	结果评价	
		第一次	第二次	第三次			
氯化氢 (mg/m ³)	○1 上风向参照点	0.109	0.108	0.105	0.2	达标	
	○2 下风向监控点	0.128	0.128	0.128	0.2	达标	
	○3 下风向监控点	0.155	0.157	0.166	0.2	达标	
	监测点位	采样日期: 2024.11.02 分析日期: 2024.11.02~2024.11.04			标准限值	结果评价	
		第一次	第二次	第三次			
		○1 上风向参照点	0.107	0.108			0.105
○2 下风向监控点	0.126	0.127	0.127	0.2	达标		
○3 下风向监控点	0.162	0.160	0.157	0.2	达标		
监测项目	监测点位	采样日期: 2024.11.01 分析日期: 2024.11.01~2024.11.02				标准限值	结果评价
		第一次	第二次	第三次	第四次		
非甲烷总烃	○1 上风向参照点	1.36	1.31	1.38	1.42	4.0	达标

(mg/m ³)	○2 下风向监控点	1.56	1.64	1.66	1.54	4.0	达标
	○3 下风向监控点	1.55	1.55	1.66	1.54	4.0	达标
	○4 车间门窗外 1m	1.78	1.82	1.80	1.75	10	达标
	监测点位	采样日期: 2024.11.02 分析日期: 2024.11.02~2024.11.03				标准限值	结果评价
		第一次	第二次	第三次	第四次		
	○1 上风向参照点	1.10	1.16	1.18	1.15	4.0	达标
	○2 下风向监控点	1.31	1.38	1.38	1.44	4.0	达标
	○3 下风向监控点	1.42	1.44	1.47	1.55	4.0	达标
	○4 车间门窗外 1m	1.82	1.87	1.82	1.74	10	达标

根据监测结果，无组织排放的非甲烷总烃、氯化氢满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放（厂界处）要求，厂区内、厂房外非甲烷总烃无组织排放监控点浓度满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 排放限值标准。

(3) 噪声监测结果

项目厂界噪声监测结果见下表：

表 26 噪声监测结果一览表

监测点位	监测项目	监测日期	昼间			夜间		
			监测结果	标准限值	评价	监测结果	标准限值	评价
N1 厂界东侧外 1m 处	噪声	2024/11/01	53	65	达标	48	55	达标
N2 厂界南侧外 1m 处			57		达标	49		达标
N3 厂界西侧外 1m 处			54		达标	44		达标
N4 厂界北侧外 1m 处			54		达标	46		达标
N1 厂界东侧外 1m 处		2024/11/02	57		达标	46		达标
N2 厂界南侧外 1m 处			57		达标	44		达标
N3 厂界西侧外 1m 处			57		达标	48		达标
N4 厂界北侧外 1m 处			58		达标	48		达标
执行标准	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类							

根据监测结果，项目四侧厂界昼夜间噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求。

(4) 废水监测结果

表 27 废水监测结果一览表 单位: mg/L (注明除外)

监测 点位	监测项目	采样日期: 2024.11.01 分析日期: 2024.11.01~2024.11.06				范围/ 平均值	标准 限值	结果评 价
		第一次	第二次	第三次	第四次			
★1 W1 废水 总排 口	pH 值 (无量纲)	7.8 (16.3℃)	7.7 (16.5℃)	7.8 (16.4℃)	7.8 (16.4℃)	7.7~7.8	6~9	达标
	动植物油 (mg/L)	0.89	0.89	0.88	0.77	0.86	100	达标
	悬浮物 (mg/L)	54	55	56	53	54.5	200	达标
	化学需氧量 (mg/L)	213	212	206	216	211.8	400	达标
	五日生化需氧量 (mg/L)	73.2	72.2	70.2	74.2	72.5	220	达标
	氨氮 (mg/L)	21.6	21.6	21.0	21.2	21.4	25	达标
	监测项目	采样日期: 2024.11.02 分析日期: 2024.11.02~2024.11.07				范围/ 平均值	标准 限值	结果评 价
		第一次	第二次	第三次	第四次			
	pH 值 (无量纲)	7.8 (16.5℃)	7.7 (16.4℃)	7.8 (16.4℃)	7.8 (16.5℃)	7.7~7.8	6~9	达标
	动植物油 (mg/L)	0.81	0.82	0.89	0.85	0.84	100	达标
	悬浮物 (mg/L)	56	55	53	54	54.5	200	达标
	化学需氧量 (mg/L)	210	204	214	215	210.8	400	达标
	五日生化需氧量 (mg/L)	71.3	74.3	72.3	70.3	72.1	220	达标
	氨氮 (mg/L)	21.2	21.4	21.8	20.9	21.3	25	达标

监测结果表明: 厂区污水总排口各项污染因子满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中的三级标准及麻城经济开发区污水处理厂进水水质要求。

2、污染物排放总量核算

根据《湖北卡倍亿电气技术有限公司湖北卡倍亿生产基地项目环境影响报告表》(报批稿)中内容: 本项目实施后, 总量控制指标为水污染物总量建议指标为 COD 0.43t/a、NH₃-N 0.043t/a; 大气污染物总量建议指标为项目非甲烷总烃有组织排放量为 1.252t/a, 无组织排放量为 1.566t/a, 排放量总计为 2.818t/a。

验收阶段本项目外排废水为 8612.89m³/a, 总量考核按照末端向外环境排放量计算, 即按麻城经济开发区污水处理厂排放标准核算最终排放量, 麻城经济开发区污水处理厂出水水质执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)及其修改单中的一级 A 标准: COD 为 50mg/L, NH₃-N 为 5mg/L, 则 COD 排放量: 8612.89m³/a×50mg/L×10⁻⁶=0.43t/a, NH₃-N 排放量: 8612.89m³/a×5mg/L×10⁻⁶=0.043t/a。项目废水污染物总量能满足环评中的要求。

根据表 22 有组织废气竣工验收监测数据, 项目 VOCs 有组织最大排放总量为 0.071×7488×10⁻³=0.532t/a, 无组织排放 VOCs 数据引用环评中工程分析章节核算相关内容, 项目 VOCs 无组织年排放量为 1.566t/a, 则验收期间项目 VOCs 排放量为 0.532+1.566=2.098<2.818t/a。

注：①排放速率=排气筒实测浓度平均值×排气筒风量；

②年排放量=排放速率×实际年生产时间。

因此项目污染物排放总量能满足环评中的要求。

3、项目“三同时”验收落实情况

本项目总投资 25000 万元，环评阶段其中环保投资 56.5 万元，占总投资的 0.23%。实际建设阶段环保投资 50.5 万元，占总投资的 0.2%。该项目“三同时”落实情况见下表。

表 28 项目“三同时”验收内容落实情况一览表

内容要素	排放口	污染物项目	环评阶段		验收阶段		实际环保投资	落实情况
			环境保护措施	治理效果	环境保护措施	治理效果		
大气环境	废气排气筒 DA001	非甲烷总烃	项目设置 3 套有机废气收集和二级活性炭吸附装置，在挤出机、炼胶机、烤箱加热出料口上方设置集气罩，低压线、充电线生产线绝缘材料挤出废气经 2 套风机风量均为 5000m ³ /h 的二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 排气筒 DA001、DA002 排放，硅胶线的炼胶、挤出及烤箱加热工序有机废气经 1 套风机风量为 1000m ³ /h 的二级活性炭吸附装置处理通过 15m 排气筒 DA003 排放	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 中表 4	本项目设置 1 套有机废气收集和二级活性炭吸附装置，在挤出机、烤箱出料口上方设置集气罩，挤出机、烤箱工序有机废气经 1 套风机风量为 15000m ³ /h 的二级活性炭吸附装置处理通过 15m 排气筒 DA001 排放，硅胶线的炼胶工序为低温加工工艺，单独设置在炼胶间，挤出工艺为常温工艺，不考虑废气产生	废气排气筒 DA001 中氯化氢满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 标准限值要求，挤出及烘箱废气中的非甲烷总烃浓度满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 中表 4 及《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011) 表 5 从严标准要求	30	验收阶段根据生产线布局及污染源分布情况布置废气收集及处理措施，已落实
		氯化氢		《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2				
	废气排气筒 DA002	非甲烷总烃		《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 中表 4				
	氯化氢	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2						
废气排气筒 DA003	非甲烷总烃	满足《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011) 表 5						
废气排气筒 DA004	食堂油烟	设 1 套油烟净化装置，净化设施处理效率 ≥85%，设烟道排放，排口高约 13m	GB18483-2001 大型	/	/	/	/	

湖北卡倍亿电气技术有限公司智能标识标牌生产项目

	无组织废气	非甲烷总烃、氯化氢	对于未收集的废气厂房内加装集中通排风设施，通过车间内强制通风无组织外排	满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级排放要求以及《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中表A.1中排放限值	对于未收集的废气厂房内加装集中通排风设施，通过车间内强制通风无组织外排	满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级排放要求以及《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中表A.1中排放限值	/	/
地表水环境	生活污水	COD、氨氮、SS、动植物油等	食堂废水经隔油池后与生活污水一同经化粪池处理后排入市政污水管网，最后进入麻城经济开发区污水处理厂处理。	满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中的三级标准以及麻城经济开发区污水处理厂进水水质要求	食堂废水经隔油池后与生活污水一同经化粪池处理后排入市政污水管网，最后进入麻城经济开发区污水处理厂处理。	满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中的三级标准以及麻城经济开发区污水处理厂进水水质要求	5	已落实
	循环冷却水	COD、SS	定期排放的循环冷却水经总排口排入市政污水管网，最后进入麻城经济开发区污水处理厂处理。		定期排放的循环冷却水经总排口排入市政污水管网，最后进入麻城经济开发区污水处理厂处理。			
声环境	设备噪声	等效A声级	采用低噪声设备，加装减震垫，车间隔音、距离衰减	满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准	采用低噪声设备，加装减震垫，车间隔音、距离衰减	满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准	1	已落实
固体废物	生活垃圾	生活垃圾	交环卫部门清运	合理处置，不排放	交环卫部门清运	合理处置，不排放	0.5	已落实
		餐厨垃圾及废油脂	交由具有特许经营许可的单位收运	合理处置，不排放	交由具有特许经营许可的单位收运	合理处置，不排放		
	一般工业固废	边角废料及不合格品塑料及硅胶原料包装袋	定期交由物资部门回收	合理处置，不排放	定期交由物资部门回收	合理处置，不排放	3	
				合理处置，不排放		合理处置，不排放		
危险	废拉丝油	委托具有相应处理资质	合理处置，不排放	委托具有相应处理	合理处置，不排放	2	已落实	

湖北卡倍亿电气技术有限公司智能标识标牌生产项目

废物	废矿物油、废含油抹布及手套	的单位进行处理	合理处置，不排放	资质的单位进行处理	合理处置，不排放		
	废拉丝油、废机油桶		合理处置，不排放		合理处置，不排放		
	废活性炭		合理处置，不排放		合理处置，不排放		
排污口规范化设置						2	
土壤及地下水污染防治措施	分区防渗，仓库、危废暂存间为重点防渗区，生产车间、循环水池、消防废水收集沟渠、管道、一般固废暂存间等为一般防渗区；其他区域办公楼、宿舍楼等为非防渗区。		分区防渗，仓库、危废暂存间为重点防渗区，生产车间、循环水池、消防废水收集沟渠、管道、一般固废暂存间等为一般防渗区；其他区域办公楼、宿舍楼等为非防渗区。		4	已落实	
环境风险防范措施	矿物质油泄露、火灾、爆炸	安全操作、严格管理、编制应急预案	减小环境风险	安全操作、严格管理、编制应急预案	减小环境风险	3	已落实
合计						50.5	

4、项目环评批复及落实情况

该项目环评批复意见及落实情况见下表。

表 29 环评批复意见及落实情况

序号	环评批复	落实情况	落实情况
1	该项目位于湖北省麻城经济开发金通大道西侧，厂区占地面积 52542 平方米。主要工程内容为新建生产车间 1 栋、办公楼 1 栋、宿舍楼 1 栋及其他配套设施，购置拉丝机、束丝机、编织机、挤出机等设备，组建 5 条汽车线缆生产线，以铜丝、镀锡丝、PVC、XLPE、TPE、硅胶等为原材料，经铜杆拉丝、束丝、绝缘层挤出、编织、护套挤出等工序进行汽车用充电线、汽车用的低压线、汽车用硅胶线生产，年产量约 300 万千米。项目总投资 25000 万元，其中环保投资 56.5 万元	该项目位于湖北省麻城经济开发金通大道西侧，厂区占地面积 52542 平方米。主要工程内容为新建生产车间 1 栋、办公楼 1 栋、宿舍楼 1 栋及其他配套设施，购置拉丝机、束丝机、编织机、挤出机等设备，组建 5 条汽车线缆生产线，以铜丝、镀锡丝、PVC、XLPE、TPE、硅胶等为原材料，经铜杆拉丝、束丝、绝缘层挤出、编织、护套挤出等工序进行汽车用充电线、汽车用的低压线、汽车用硅胶线生产，年产量约 300 万千米。项目总投资 25000 万元，其中环保投资 50.5 万元	已落实
2	加强施工期的环境保护和现场管理工作，严格控制施工作业范围，减少施工扬尘、噪声、废水及固废对周围环境的影响	项目施工期已落实相关措施，施工期未收到投诉	
3	严格落实废水污染防治措施。厂区实行雨污分流，雨水经厂区管网汇集后外排；食堂废水经隔油池后与生活污水一同经化粪池处理后排入市政污水管网，定期排放的循环冷却水经总排口排入市政污水管网，水质满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准及麻城经济开发区污水处理厂接管标准后进入该污水处理厂集中处理	厂区实行雨污分流，雨水经厂区雨水管网汇集后外排；食堂废水经隔油池后与生活污水一同经化粪池处理后排入市政污水管网，定期排放的循环冷却水经总排口排入市政污水管网，水质满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 三级标准及麻城经济开发区污水处理厂接管标准后进入该污水处理厂集中处理	已落实
4	严格落实废气污染防治措施。项目生产在封闭式厂房内进行，挤出、炼胶、烤箱加热工序废气经设备上集气罩收集后采用二级活性炭吸附处理，达标后通过 15 米高排气筒排放，未收集部分废气采取机械通风措施，降低排放浓度。硅胶线胶、挤出、烤箱加热工序废气排放应满足《橡胶制品工业污	项目生产在封闭式厂房内进行，本项目设置 1 套有机废气收集和二级活性炭吸附装置，在挤出机、烤箱出料口上方设置集气罩，挤出机、烤箱工序有机废气经 1 套风机风量为 15000m ³ /h 的二级活性炭吸附装置处理通过 15m 排气筒 DA001 排放，硅胶线的炼胶工序为低温加工工艺，单独设置在炼胶间，挤出工艺为常温工艺，不考虑废气产生。根据验收监测结果，废气排气筒 DA001 中	基本落实

湖北卡倍亿电气技术有限公司智能标识标牌生产项目

	<p>染物排放标准》(GB27632-2011)表 5 排放限值要求, 低压线、充电线挤出工序废气排放应满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 4 排放限值要求, 废气中氯化氢排放应满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 排放限值要求, 挥发性有机物无组织排放应满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中表 A.1 排放限值要求</p>	<p>氯化氢满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 标准限值要求, 挤出及烘箱废气中的非甲烷总烃浓度满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表 4 及《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)表 5 从严标准要求, 无组织废气满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级排放要求以及《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中表 A.1 中排放限值</p>	
5	<p>严格落实固废处置措施。生活垃圾设垃圾桶分类收集, 委托当地环卫部门定期清运处理; 废边角料、不合格品、废包装袋由物资部门回收; 废拉丝油、废矿物油、废机油桶、废活性炭等按危险废物进行严格管控, 按照《危险废物贮存污染物控制标准》(GB18597-2001)要求建设规范的危废间暂存, 委托有相应处理资质的单位定期进行转运处置。</p>	<p>生活垃圾集中收集后委托当地环卫部门清运处理; 废边角料、不合格品、废包装袋等由物资部门回收处理; 废拉丝油、废矿物油、废机油桶、废活性炭等危险废物应严格管控, 按照《危险废物贮存污染物控制标准》(GB18597-2023)要求建设规范的危废间进行暂存, 委托湖北润恒环境科技有限公司定期进行转运处置</p>	已落实
6	<p>严格落实噪声污染防治措施。优化厂区车间平面布局, 选用低噪声设备, 加强设备维护保养, 产噪设备采取减振降噪措施, 加强厂区绿化, 确保厂界噪声达标</p>	<p>采取选用低噪声设备、消声减振、建筑隔声等措施, 根据监测结果, 项目四侧厂界昼夜间噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准要求。</p>	已落实
7	<p>落实各项风险防控措施, 有效防范环境风险。应建立严格的环境保护与安全管理制 度, 制定突发环境事件应急预案并报我局备案, 定期开展环境风险应急预案演练, 严格操作规程, 防止各种突发事件带来的环境污染</p>	<p>已落实环境风险防范措施, 本项目环境风险事件应急预案已制定。生产过程中定期开展环境风险应急防范预案演练。</p>	已落实
8	<p>该项目新增污染物排放总量控制指标为挥发性有机物 2.818t/a, 污染物排放总量指标应从我市相关企业消减量中予以调剂, 在办理排污许可证前应取得总量指标来源</p>	<p>验收阶段项目主要污染物总量控制指标未超过环评及批复要求</p>	已落实
9	<p>项目建设必须严格执行环保“三同时”和排污许可制度, 落实各项环境保护措施, 确保污染物排放满足国家、地方规定的标准和总量控制要求。项目建成后, 应按规定办理排污许可证, 并按规定程序开展竣工环境保护自主验收, 经验收合格后, 方可正式投入生产</p>	<p>企业于 2024 年 07 月 19 日取得排污登记, 证书编号: 91421181MABX9H8DXR001X。项目正在按《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》规定进行自主验收。</p>	已落实

表八

验收监测结论:**1、环境管理“三同时”制度执行情况**

项目工程在实施过程中，执行了国家建设项目环境保护“三同时”制度，基本落实了环评报告表及其审批文件中提出的各项污染防治措施，工程环保设施的建设实现了与主体工程同时设计、同时施工、同时投入运行，目前各类环保设施已基本落实到位，项目施工期及运营期未收到周边居民投诉。

2、污染物达标排放情况**(1) 废气**

废气排气筒 DA001 中氯化氢满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值要求，挤出及烘箱废气中的非甲烷总烃浓度满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 4 及《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表 5 从严标准要求，无组织废气满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级排放要求以及《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中表 A.1 中排放限值。

(2) 废水

本次验收检测结果表明，厂区污水总排口各项污染因子满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中的三级标准及麻城经济开发区污水处理厂进水水质要求。

(3) 噪声

本次验收检测结果表明，项目四侧厂界昼夜间噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求。

(4) 固废

本项目生活垃圾由环卫部门统一清运处理。厨余垃圾及废油脂委托有处置餐厨废弃物质质的单位进行处置。

项目一般工业固废为边角废料及不合格品、塑料及硅胶包装袋，收集后外售综合利用。

项目危险废物为废拉丝油、废矿物油、含油抹布及手套、废油桶、废活性炭，收集后暂存于危险废物，定期委托湖北润恒环境科技有限公司进行处理。

(5) 污染物排放总量

根据验收监测结果项目污染物排放总量能满足环评中的要求。

3、验收结论

湖北卡倍亿电气技术有限公司湖北卡倍亿生产基地项目在实施过程中，按照国家建设项目

环境保护“三同时”制度，基本落实了环评报告表及其审批文件中提出的污染防治措施，从验收监测单位提供的监测结果来看，项目产生的各类污染物排放满足相关标准要求，本项目符合建设项目竣工环保验收条件。

4、建议

(1) 建立环境管理、环保设备运行等管理制度；加强废气处理设施运行管理，保障收集效率及处理效率。

(2) 项目应加强对设备的维护保养和规范操作，以维持其正常运转。

(3) 进一步完善厂区标识标牌、建立健全环保档案，包括环评报告、环保工程验收报告、污染源监测报告、环保设备及运行记录以及其它环境统计资料。

表九

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）：湖北卡倍亿电气技术有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	湖北卡倍亿电气技术有限公司湖北卡倍亿生产基地项目				项目代码	2212-421181-04-01-976315		建设地点	湖北省黄冈市麻城市经济开发区金通大道西侧			
	行业类别（分类管理名录）	三十五、电气机械和器材制造业 38—电线、电缆、光缆及电工器材制造 383				建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造						
	设计生产能力	年产汽车电线 300 万公里左右				实际生产能力	年产汽车电线 300 万公里左右		环评单位	中城国创（武汉）科技咨询有限公司			
	环评文件审批机关	黄冈市生态环境局麻城市分局				审批文号	麻环审[2023]10 号		环评文件类型	报告表			
	开工日期	2023 年 5 月				竣工日期	2024 年 8 月		排污登记申领时间	2024 年 7 月 19 日			
	环保设施设计单位	/				环保设施施工单位	/		本工程排污登记编号	91421181MABX9H8DXR001X			
	验收单位	湖北卡倍亿电气技术有限公司				环保设施监测单位	湖北钟环达环境检测有限公司		验收监测时工况	73.8%~95.6%			
	投资总概算（万元）	25000				环保投资总概算（万元）	56.5		所占比例（%）	0.23%			
	实际总投资	25000				实际环保投资（万元）	50.5		所占比例（%）	0.2%			
	废水治理（万元）	5	废气治理（万元）	30	噪声治理（万元）	1	固体废物治理（万元）	5.5		绿化及生态（万元）	9		
新增废水处理设施能力	--				新增废气处理设施能力	--		年平均工作时	7488h				
运营单位	湖北卡倍亿电气技术有限公司		运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）				91421181MABX9H8DXR		验收时间	2024 年 11 月			
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（万吨/年）		0.8613	0.8613			0.6280			0.6280			+0.6280
	化学需氧量		211.8	400			0.43			0.43			+0.43
	氨氮		21.4	25			0.043			0.043			+0.043
	石油类												
	废气（万标立方米/年）		3211.85	3211.85			3211.85			3211.85			+3211.85
	二氧化硫												+0.0055
	烟尘												
	工业粉尘												+0.056
	氮氧化物												+0.0055
	非甲烷总烃		5.48	10			2.098			2.098			+2.098
	工业废物（万吨/年）												
	与项目有关的其他特征污染物	SS											
	总磷												

注：1、排放削减量：（+）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——克/升。