

广东威迪莱电器科技有限公司生产水阀总成、压力进水管、波纹管新建项目竣工环境保护验收意见

2024年10月26日，广东威迪莱电器科技有限公司根据《广东威迪莱电器科技有限公司生产水阀总成、压力进水管、波纹管新建项目竣工环境保护验收监测报告表》并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南、本项目环境影响评价报告表和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，提出意见如下：

一、项目建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

广东威迪莱电器科技有限公司位于广东省中山市南区西环五路3号之一1幢首层1卡，地理位置坐标E113°18'1.056"，N22°27'41.461"。项目用地面积3000.5平方米，总建筑面积3659.27平方米，主要从事生产水阀总成、压力进水管、波纹管，年产水阀总成40万个、压力进水管50万条、波纹管60万条。

（二）建设过程及环保审批情况

企业于2024年9月委托深圳市楷辰环保咨询有限公司编制了《广东威迪莱电器科技有限公司生产水阀总成、压力进水管、波纹管新建项目环境影响报告表》，并于2024年9月12日取得了《中山市生态环境局关于<广东威迪莱电器科技有限公司生产水阀总成、压力进水管、波纹管新建项目环境影响报告表>的批复》，批复文号：中（南办）环建表[2024]0009号。项目于2024年09月13日开工建设，2024年09月30日竣工，调试起止日期：2024年10月01日-2024年12月31日。企业于2024年09月13日取得了固定污染源排污登记表，证书编号：91442000MA4ULCKKX4001W。本项目竣工调试，与项目配套的环保设施已建成并投入使用，环保设施运行正常，具备环境保护竣工验收条件。

（三）投资情况

项目设计总投资500万元，其中环保投资20万元。实际总投资500万元，其中环保投资20万元。

（四）验收范围

根据《广东威迪莱电器科技有限公司生产水阀总成、压力进水管、波纹管新建项目环境影响报告表》及其批复《中（南办）环建表[2024]0009号》，本项目

验收组签名：

鲁武

李保

张果

张恩

王玉婷

第1页共7页

整体验收，不分期，厂内食堂取消。建设内容详见表1—表5。

表1、项目主要产品产量一览表

序号	产品名称	规模	
		环评审批年产量	实际年产量
1	水阀总成	40 万个	40 万个
2	压力进水管	50 万条	50 万条
3	波纹管	60 万条	60 万条

表2、项目生产主要原辅材料一览表

序号	名称	环评审批年用量	实际验收年用量	形态及包装形式	所在工序
1	PP 塑料	16 吨	16 吨	25kg/袋装	注塑
2	PVC 塑料	64 吨	64 吨	25kg/袋装	挤出
3	色母	2 吨	2 吨	25kg/袋装	混料
4	电源线	40 万条	40 万条	捆扎	打端子
5	纤维线	2 吨	2 吨	捆扎	绕线
6	铜片	1 吨	1 吨	2.5kg/卷	打端子
7	五金模具	20 套	20 套	一块	注塑/挤出
8	机油	0.2 吨	0.2 吨	20kg/桶装	设备维护

表 3、项目生产设备一览表

序号	设备名称	型号	环评审批数量	实际现场数量	所在工序	备注
1	注塑机（包塑机）	UN-IVP-50T	2 台	2 台	注塑成型工序	用电、注塑温度 180℃
2	烘料机	用电	2 台	2 台	烘料工序	配套注塑机，烘料温度 60—80℃
3	打端子机	/	6 台	6 台	打端子工序	/
4	冷却槽	尺寸： 0.5×0.4×0.3m（有效容积 0.04L）	2 个	2 个	冷却工序	注塑产品直接冷却
5	剥皮机	/	3 台	3 台	剥皮工序	电源线端口剥皮
6	组装线	/	2 条	2 条	组装工序	人工组装
7	气密检测仪	/	1 台	1 台	检验工序	用电、气
8	电检测仪	/	1 台	1 台	检验工序	用电
9	气动水检仪	水槽尺寸： 0.8×0.5×0.3m（有效容积 0.08L）	1 台	1 台	检验工序	用电、水
10	进水管挤出线	30 米	1 条	1 条	进水管挤出	自动线

验收组签名：

鲁成

南保

张明

张明

任玉婷

	其中	烘料筒	用电、25kg	4 台	4 台	烘料工序	每条线 1 台
		挤出机	JS-45	1 台	1 台	挤出工序	挤出温度为 140—160℃， 不同颜色挤出一个模具，内管
			JS-30	1 台	1 台		
		挤出机	JS-45	1 台	1 台	挤出工序	
			JS-30	1 台	1 台		
		冷却槽	尺寸 6.0×0.2×0.2m（有效容积 0.12L）	2 个	2 个	冷却工序	直接冷却
		绕线机	/	1 台	1 台	绕线工序	将外购的纤维线缠绕在内管上
		牵引机	/	2 台	2 台	辅助设备	牵引挤出产品
裁切机	/	1 台	1 台	裁切工序	/		
11	其中	波纹管挤出线	10 米	2 条	2 条	波纹管挤出	
		烘料筒	用电、25kg	2 台	2 台	烘料工序	每条线 1 台
		挤出机	JS-30	2 台	2 台	挤出工序	每条线 1 台，挤出温度为 140—160℃
		冷却机	模具内间接冷却	2 台	2 台	冷却工序	每条线 1 台
		牵引机	/	2 台	2 台	辅助设备	牵引挤出产品，每条线 1 台
		裁切机	/	2 台	2 台	裁切工序	每条线 1 台
12		全自动组装机	/	1 台	1 台	组装工序	进水管组装
13	其中	进水管挤出线	30 米	1 条	1 条	进水管挤出	自动线
		烘料筒	用电、25kg	2 台	2 台	烘料工序	每条线 1 台
		挤出机	JS-30	1 台	1 台	挤出工序	挤出温度为 140—160℃，内管
			JS-45	1 台	1 台	挤出工序	挤出温度为 140—160℃，外管
		冷却槽	尺寸 6.0×0.2×0.2m（有效容积 0.12L）	2 个	2 个	冷却工序	直接冷却
		绕线机	/	1 台	1 台	绕线工序	将外购的纤维线缠绕在内管上
		牵引机	/	2 台	2 台	辅助设备	牵引挤出产品，
		裁切机	/	1 台	1 台	裁切工序	/

验收组签名：

鲁威

常保

张明

张明

第 3 页 共 7 页

任玉婷

14	拉力测试仪	/	1 台	1 台	测试工序	波纹管、压力进水管测试。物料测试，不使用化学试剂
15	寿命测试仪	/	1 台	1 台	测试工序	
16	冷热平衡测试仪	/	1 台	1 台	测试工序	
17	加速耐力测试仪	/	1 台	1 台	测试工序	
18	受热测试仪	/	1 台	1 台	测试工序	
19	拌料机	/	3 台	3 台	混料工序	密闭设备
20	破碎机	/	3 台	3 台	破碎工序	密闭设备
21	空压机	ODF-10A	3 台	3 台	辅助设备	用电
22	冷水机	/	6 台	6 台	辅助设备	用电、间接冷却，
23	冷却塔	尺寸 2.0×1.0×1.0m（有效容积 1.6t）	1 台	1 台	辅助设备	用电、间接冷却，配套波纹管挤出和冷水机

二、工程变动情况

本项目取消了食堂，其余的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施均与环评批复一致，无重大变动。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

生活污水：本项目所产生的生活污水经三级化粪池预处理后排入市政污水管网，汇入中山市污水处理有限公司处理。

生产废水：本项目产生的冷却废水和检测废水集中收集后交由中山市中丽环境服务有限公司转移处理。

（二）废气

（1）挤出成型废气和注塑成型废气

挤出成型工序和注塑成型工序会产生非甲烷总烃、氯化氢、氯乙烯、臭气浓度，废气通过集气罩收集+二级活性炭吸附处理后20米高空排放，排放口编号：FQ-010616，处理风量为10000m³/h。

（2）烘料工序废气

烘料工序会产生非甲烷总烃、氯化氢、氯乙烯、臭气浓度，废气通过加强车间通风，无组织排放。

（三）、噪声

验收组签名：

李武

曾东

张强

张悦

第 4 页 共 7 页

任玉婷

本项目产生的噪声主要来源于生产设备的噪声。主要通过减噪措施有：①选取了低噪声的机械设备（选用低噪声风机等）；②合理布局，设备均放置于车间内，楼顶风机远离敏感点一侧布设；③对水泵、风机安装减振垫、减振基座；④加强对车辆的引导少鸣喇叭。

（四）、固体废物

本项目产生的生活垃圾，通过厂内垃圾桶收集并按指定地点堆放，交由当地环卫部门清运处理。

本项目产生的废普通包装袋、铜片边角料、废电源线边角料、废压力进水管等一般固体废物，集中收集后委托给具有一般工业固体废物处理能力的单位处理。

本项目产生的废机油、废机油包装桶、沾有机油的废抹布、饱和活性炭等危险废物，委托给中山市中晟环境科技有限公司处理。

（五）、其他环境保护设施

1、环境风险防范设施

本项目已按要求制定了突发环境风险应急预案并备案，备案编号为：442000-2024-02919。

2、在线监测装置

本项目废气排气筒已按要求建设了监测孔、监测平台和监测爬梯，并挂设了排放口标志牌。根据环评及批复，无在线监测要求。

3、其他设施

无。

四、环境保护设施调试效果

根据江门市溯源生态环境有限公司出具的《广东威迪莱电器科技有限公司生产水阀总成、压力进水管、波纹管新建项目竣工环境保护验收监测报告表》表明，验收监测期间各项环境保护设施符合环评报告及批复中的要求。具体如下：

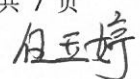
1、废水

监测结果表明，生活污水经三级化粪池处理后，各监测项目均满足广东省地方标准《水污染物排放限值》DB44/26-2001 第二时段三级标准要求。

2、废气

监测结果表明：

验收组签名：



有组织废气：注塑成型工序废气和挤出成型工序废气排放口中，非甲烷总烃的检测结果符合广东省地方标准《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》

(DB44/2367-2022)表1挥发性有机物排放限值与《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015, 含2024年修改单)表4大气污染物排放限值的较严者的要求，臭气浓度的检测结果符合《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)表2恶臭污染物排放标准值的要求，氯化氢、氯乙烯的检测结果符合广东省地方标准《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级标准的要求。

无组织废气：臭气浓度的检测结果符合《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表1恶臭污染物厂界标准值的二级新扩改建标准的要求，氯化氢、氯乙烯的检测结果符合广东省地方标准《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段无组织排放监控浓度限值的要求，厂界非甲烷总烃的检测结果符合广东省地方标准《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段无组织排放监控浓度限值与《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015, 含2024年修改单)表9企业边界大气污染物浓度限值的较严者的要求，厂区非甲烷总烃的检测结果符合广东省地方标准《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022)表3厂区内VOCs无组织排放限值的要求。

3、噪声

监测结果表明：厂界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)2类标准的要求，敏感点噪声符合《声环境质量标准》(GB 3096-2008)2类标准的要求。

4、固体废物

经现场勘察，一般工业固体废物贮存设施符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)相关要求，危险废物贮存设施符合危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)中相关规定。

5、总量控制

根据监测报告核算，本项目营运期生产过程中大气污染物非甲烷总烃排放总量符合环评批复提出的总量控制要求。

五、工程建设对环境的影响

(一)、建设及运营期间未收到周边投诉；

(二)、根据验收监测报告，项目运营期间废水、废气、噪声均达标排放，

验收组签名：

验收组成员签名：鲁刚 曾添 张兴 张悦 白立婷

固体废物贮存符合相关要求，对周边环境影响不大。

六、验收结论

验收组认为项目执行了“环境影响评价”和环保“三同时”管理制度，落实了环境影响评价文件及其批复的要求，各项污染物均能稳定达标排放，经验收工作组协商，一致同意广东威迪莱电器科技有限公司生产水阀总成、压力进水管、波纹管新建项目通过竣工环境保护验收。

七、后续建议要求

- 建议：①、加强环保设施的维护保养和运营管理，确保污染物稳定达标排放。
- ②、加强企业清洁生产管理，提高职工的环保意识；减少工艺过程中的无组织排放；
- ③、要切实执行环境保护“三同时”制度，加强环境事故应急演练。

八、验收工作组成员信息

姓名	单位	职务/职称	电话	备注
鲁成	广东威迪莱电器科技有限公司	经理	13928186686	建设单位
张叶果	广州市宇信环保科技有限公司	工程师	1360901206	验收专家
曾保	中山市博康环保科技有限公司	高级工程师	1342222345	验收专家
张叶	中山市保美环境科技开发有限公司	工程师	1598207916	技术服务
白玉婷	江门市溯源生态环境有限公司	报告编写员	13244916583	检测单位

广东威迪莱电器科技有限公司

2024 年 10 月 26 日

验收组签名：

鲁成

曾保

张叶

张叶

白玉婷