

# 建设项目竣工环境保护

## 验收自查表

项目名称 年产 5000 吨 2um 级高精度

漆包线项目（二期）

建设单位 杭州益利素勒精线有限公司 (盖章)

建设地点 杭州市余杭区瓶窑镇小岭头

项目负责人 戴荣

联系电话 13336197077

邮政编码 311115

编制时间 2022 年 11 月 7 日

表一

项目名称	年产 5000 吨 2um 级高精度漆包线项目（二期）				
行业类别	电气机械和器材制造业	建设性质（新建 扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 技术改造 迁建）			
环评报告审批部门、文号及时间	杭州市生态环境局余杭分局、环评批复【2017】193 号、2017 年 5 月 10 日				
初步设计审批部门、文号及时间	/				
实际总投资	17850 万元	其中环保投资	530 万元	所占比例	3.0 %
实际环境保护投资	废水治理	0 万元	废气治理	500 万元	
	噪声治理	10 万元	固废治理	10 万元	
	绿化、生态	0 万元	其它	10 万元	
环评报告表编制单位	浙江环科环境咨询有限公司				
环保设施设计施工单位	杭州益利素勒精线有限公司				
开工日期	2021 年 1 月	投入试生产日期	2022 年 10 月		
年工作小时	8640 小时				
工程内容及建设规模（主要产品名称及年产量，分别按设计生产能力和实际生产能力填写）：					
序号	产品名称	设计生产能力	一期生产能力	二期生产能力	
1	2um 高精度漆包线	5000 吨/年	1500 吨/年	3500 吨/年	

表二

主要原辅材料名称及年用量（按设计年需要量和实际需要量填写）：

主要原辅材料清单 (t/a)

序号	原材料名称	审批用量	一期年用量	二期年用量	备注
1	2-2.5mm 铜线	4000	1200	2800	产品原料
2	聚酯亚胺漆	100	30	70	产品上漆使用的绝缘漆，根据业主提供资料：企业使用的绝缘漆无需再稀释，直接使用。
3	聚酰胺酰亚胺漆	200	60	140	
4	聚氨酯漆	100	30	70	
5	润滑剂	6	1.8	4.2	润滑作用
6	卤化有机溶剂	—	0	0	实验室检测产品性能
7	丙酮	—	0	0	设备清洗
8	石蜡	1.7	0.51	1.19	润滑作用

生产工艺流程图及污染物产出流程：

生产工艺为我公司专利技术，需保密，故不对外公布。

表三

生产设备清单（按审批设备名称、数量和实际设备名称、数量填写）：

主要生产设备

表 1.1-4 项目扩建新增生产设备情况（单位：台/套）

序号	名称及型号	审批设备数量	一期设备数量	二期设备数量
1	Schmidt 20HH 型精线拉丝机	15	5	10
2	E35 型计算机精确控制精线拉丝机	85	25	60
3	E120 型中段拉丝机	15	5	10
4	拉丝润滑剂供给系统	2	1	1
5	眼模磨光机	10	10	0
6	眼模清洁机	10	10	0
7	眼模形状检测仪	10	10	0
8	GEMINI 涂漆机	5	1	4
9	X 型涂漆机	5	1	4
10	S17 型涂漆机	5	1	4
11	C23 型涂漆机	13	4	9
12	C15 型高速细线涂漆机	12	3	9
13	S90 型高速细线涂漆机	13	4	9
14	S45 型涂漆机	12	6	6
15	涂漆机润滑剂供给系统	2	1	1
16	EM、QM 等各种型号张力测量仪	2	2	0
17	LAS、EE、LASI 等各种型号激光外径测量器	2	2	0
18	BQS、TD300、Tg 型号切线测试仪	2	2	0
19	其他型号切线测试仪	2	2	0
20	电阻测试仪	2	2	0
21	焊锡测试仪	2	2	0
22	测微仪	2	2	0
23	QM2.14 型耐电压测试设备	2	2	0
24	EE 型耐电压测试仪	2	2	0
25	击穿电压测试仪	2	2	0
26	伸长率测试仪	2	2	0
27	QM2.24 型 PF 牌蜡含量测试仪	2	2	0
28	QM2.79 型粘度测试仪	2	2	0
29	Mettler-Toledo 型电子秤	2	2	0
30	EE 型绞距测量仪	2	2	0
31	介质损耗系数测试仪	2	2	0
32	摩擦系数测试仪	2	2	0
33	回弹性测试仪	2	2	0
34	漆膜连续性测试仪	2	2	0

35	急拉断测试仪	2	2	0
36	耐溶剂试验用恒温器	2	2	0
37	回弹角试验仪	2	2	0
38	电压试验仪	2	2	0
39	卷绕试验装置	2	2	0
40	急拉断试验仪	2	2	0
41	耐冷冻剂试验装置	2	2	0
41	绝缘漆粘度测试仪	4	4	0
43	漆膜连续性试验仪	4	4	0

主要环境问题:

- 1, 要加强各类设备的日常维护保养, 并做好相关记录。
- 2, 加强生产车间卫生清扫, 保持生产车间卫生整洁。
- 3, 对产生的各类危险废物, 做到及时入库, 分类堆放, 及时处理, 做好台账记录。

表四

废水排放情况	总用水量 (吨/日)	17.6	废气 排放 情况	废气生产量 (标米 <sup>3</sup> /时)	25000	
	废水排放量 (吨/日)	15		废气处理量 (标米 <sup>3</sup> /时)	25000	
	设计处理能力(吨/日)	/		排放筒数量	1	
	实际处理量 (吨/日)	/	固体 废弃物 排 放 情 况	固废生产量 (吨/年)	54.7	其中, 危险废物: 39.2
	排放口数量及规范化设置情况	已规范		综合利用量 处置量 (吨/年)	54.7	其中, 危险废物: 39.2
固废排放量 (吨/年)				0	其中, 危险废物: 0	

表五

建设项目“三同时”执行情况报告

本公司年产 5000 吨 2um 级高精度漆包线及新建厂房项目于 2017 年 5 月通过环保审批。该项目于 2017 年 7 月开工建设，于 2019 年 11 月建成投产 1500 吨 2um 级高精度漆包线生产规模，2020 年 1 月完成分期竣工环境保护设施自主验收。2021 年 1 月我公司开始开工建设剩余项目内容，于 2022 年 10 月建成投产 3500 吨 2um 级高精度漆包线生产规模。现我公司拟将整体项目进行竣工环境保护设施自主验收，具体污染设施及工艺如下：

1、废水：本项目产生的废水主要为生活污水、食堂废水及冷却水。生活污水经化粪池预处理后与食堂废水经隔油沉渣预处理后一并纳入污水管网，送污水处理厂处理后排放；冷却水循环使用，不外排。软化工艺中用水经气化后转变成蒸汽，无废水产生。

2、废气：本项目产生的废气主要为包漆废气。包漆废气收集后经生产设备自带的催化燃烧装置处理后高空排放。

3、噪声：车间合理布局；选用低噪音环保设备；对设备采取隔振、减振措施；加强设备的日常维护，确保生产时噪声达标排放。

4、固废：本项目产生的固废主要为含铜油泥、油水混合物、有机物沾污物、废绝缘漆、废包装物（IBC 空桶）、废铜线、职工生活垃圾。含铜油泥、油水混合物、有机物沾污物、废绝缘漆、废包装物（IBC 空桶）收集后委托有资质的单位处理；废铜线收集后出售物资公司回收利用；生活垃圾收集后委托环卫部门处置。