



161012050618

建设项目环保设施竣工 验收监测表

(2016)苏测(验)字第(1116)号

项目名称：常州润邦塑业有限公司新建汽车配件
等项目生产厂房及配套设施

委托单位：常州润邦模塑科技有限公司

常州苏测环境检测有限公司

2016年12月

承担单位：常州苏测环境检测有限公司

法人：蒋国洲

项目负责人：李游

报告编写：李游

一 审：田甜

二 审：杨晶

签 发：何志勤

现场监测负责人：李游

参加人员：黄刚、陆飞、徐丹等

常州苏测环境检测有限公司（负责单位）

电话：0519—89883298

传真：0519—89883298

邮编：213125

地址：常州市新北区汉江路 128 号 8 号楼 5 楼

表一

建设项目名称	常州润邦塑业有限公司新建汽车配件等项目生产厂房及配套设施				
建设单位名称	常州润邦模塑科技有限公司				
建设项目主管部门	常州国家高新区环境保护局				
建设项目性质	新建✓ 扩建 迁建 改扩建 (划✓)				
主要产品名称	汽车配件、手机喇叭配件、笔记本音箱配件				
设计生产能力	年产汽车配件 250 万件、手机喇叭配件 3300 万、笔记本音箱配件 600 万件				
实际生产能力	与设计生产能力一致				
环评时间	2014 年 10 月		开工日期	2014 月 11 日 18 日	
投入生产时间	已投产		现场监测时间	2016.11.08-09	
环评报告表 审批部门	常州国家高新区环境保 护局		环评表 编制单位	江苏常环环境科技 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	4000 万元	环保投资 总概算	50 万元	比例	1.25%
实际总投资	4000 万元	环保投资 总概算	30 万元	比例	0.75%

续表一

验收监测依据	<ol style="list-style-type: none">1、《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 253 号令）；2、《建设项目竣工环境保护验收管理办法》（国家环保总局第 13 号令,2001 年 12 月）；3、《关于转发国家环保总局〈关于建设项目环境保护设施竣工验收监测管理有关问题的通知〉通知》（江苏省环境保护局，苏环控[2000]48 号）；4、《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（江苏省环境保护局，苏环管[97]122 号）；5、《江苏省排放污染物总量控制暂行规定》（江苏省政府[1993]第 38 号令）；6、《常州润邦塑业有限公司新建汽车配件等项目生产厂房及配套设施环境影响报告表》（江苏常环环境科技有限公司，2014 年 10 月）；7、《关于对常州润邦塑业有限公司新建汽车配件等项目生产厂房及配套设施环境影响报告表的审批意见》（常州国家高新区环境保护局，常新环表[2014]173 号，2014 年 11 月 18 日）；8、《常州润邦塑业有限公司新建汽车配件等项目生产厂房及配套设施竣工环境保护验收监测方案》（常州苏测环境检测有限公司，2016 年 11 月 3 日）。
--------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

续表一

验收监测标准标号、级别	<p>1.污水： 本项目已实行“雨污分流”，生产废水主要为冷却塔废水，全部回用，定期添加新鲜水，不外排；生活废水经厂区污水管网接入城市污水管网，进常州市江边污水处理厂处理。</p> <p>2.废气： 本项目注塑过程中产生的非甲烷总烃通过集气罩收集后，经活性炭吸附由一根15米高排气筒排放；注塑过程中未捕集到的非甲烷总烃无组织排放。非甲烷总烃排放标准见下表：</p>					
	污染物名称	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)		无组织排放浓度 监控限值 (mg/m ³)	依据
			排气筒 高度 m	二级		
非甲烷总烃	120	15	10	4.0	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中相关排放监控浓度限值	
<p>3.噪声： 该项目噪声主要为设备运行时产生的。厂界昼间噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准，即昼间≤65dB(A)。</p>						

表二

主要生产工艺及污染物产出流程（附示意图）

一、建设项目概况

常州润邦模塑科技有限公司投资 4000 万元，于常州市新北区罗溪镇旺田路以南、民营三路以东、民营二路以西地块，购买常州富盛鼎明光电科技有限公司内南侧已建车间一间及车间外南侧、西侧区域进行生产，同时依托其原已建雨、污水管网。公司占地面积 13.1 亩（折合 8733 平方米），建筑面积 4000 平方米，其中所用车间为常州富盛鼎明光电科技有限公司原已建车间，车间外南侧、西侧区域暂不进行改造，产品主要为各类微型声学产品，主要应用于手机、消费类电子产品、汽车产品及 IT 领域，形成产能 250 万件/年汽车配件、3300 万件/年手机喇叭配件、600 万件/年笔记本音箱配件。

本项目现已取得常州高新技术产业开发区经济发展局、常州市新北区经济发展局审核的《企业投资项目备案通知书》（备案号：2014271）

本项目厂房一层主要为生产车间，包括注塑生产区、模具加工区及品质检验区，二层为原料仓库、成品仓库、三层为办公区，设有食堂。

常州润邦模塑科技有限公司于 2014 年 10 月委托江苏常环环境科技有限公司编制《常州润邦塑业有限公司新建汽车配件等项目生产厂房及配套设施环境影响报告表》，并于 2014 年 11 月 18 日取得了常州市新北区环保局审批意见（常新环表[2014]173 号）。

常州润邦模塑科技有限公司于 2016 年 5 月 26 日经常州国家高新区市场监督管理局备案准予公司名称变更（040701811）公司变更[2016]第 05260048 号。

该项目现有员工 70 人，一班制生产，每班 12 小时，年工作时间 3420h(环评设计人数 28 人，年工作 7200h，现实际人数 70 人，年工作 3420h。由于人数增加，年工作时间减少，产能不变)。

该项目车间外设置 50 米的卫生防护距离。目前在此范围内无居民区等环境敏感目标。

该项目废水、废气排放口及危废存放区已按规范设置标志牌。

续表二

项目产品规模及主要建设内容见表 2-1

表 2-1 产品规模及主要建设内容

类别		环评/批复内容	实际内容	
建设内容		年产汽车配件 250 万件、手机喇叭配件 3300 万、笔记本音箱配件 600 万件	一致	
环 保 工 程	污水处理	项目实行“雨污分流，清污分流”，冷却塔排水作为清下水排入雨水管网，生活污水经预处理达到接管标准后进常州市江边污水处理集中处理。	冷却塔废水回用不外排，生活污水接管城市污水管网	
	废气处理	项目注塑过程中产生的非甲烷总烃通过集气罩收集后，经活性炭吸附由一根 15 米高排气筒排放；注塑过程中未捕集到的非甲烷总烃无组织排放。	一致	
	噪声处理	主要为设备运行噪声，优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效的减震、隔声、消声措施。	一致	
	固 废 处 理	一般 固废	生活垃圾交由环卫部门收集，废边角料、废铝丝外售综合利用。	一致
		危险 固废	废乳化液、废金属渣、废活性炭、废液压油及含油废手套交由有资质单位处置。	一致

续表二

表 2-2 主要设备明细

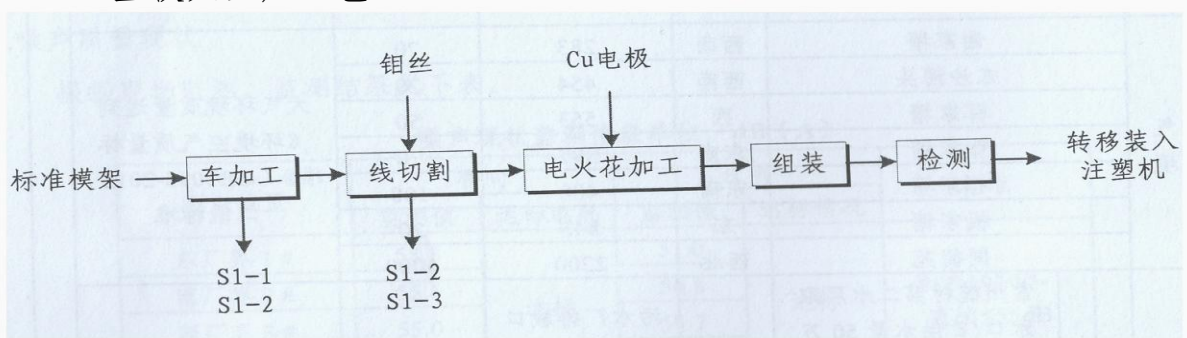
分类	设备名称	环评/批复		实际建设
		型号、规格	数量 (台/套)	
生产设备	注塑机	UP4-55T	15	3
		BTM-1400-S	3	一致
		BTM-1800-S	2	1
		HTF5841	3	/
		LZ-350	5	/
		V55-M	/	15
	冲床	/	3	2
	粉碎机	HSS400-A	10	一致
	模具放电火花机	JM322	1	/
		JM430	1	一致
		CNC341S	1	一致
		H36wt333	/	1
		YMT-8	/	1
	线切割机	DK7720	3	/
		DK7725	5	6
		HMH-25	/	1
	加工中心	/	2	4
	铣床	X5330B	1	/
		M4S	/	2
	车床	YJ6132	1	/
	平面磨床	KGS-168M	1	/
		M7130H	1	/
		KGS-518M	/	4
二次元影像测量仪	VMS3020G	1	一致	
高速电火花小孔加工机床	DD703zx	/	1	
送料机	YJ-100S	/	6	
公用设备	空压机	XK06-010-00022	1	一致
	冷却塔	/	1	一致

续表二

二、生产工艺流程及产污环节

本项目产品主要为三大类：分别是汽车配件、手机喇叭配件以及笔记本音箱配件，注塑模具为本项目产品配套生产，具体工艺流程如下：

1. 注塑模具生产工艺



说明：验收期间该项目生产工艺流程与环评及批复一致。

生产工艺流程简述：

① 车加工：将外购的标准模架通过加工中心、铣床、车床或平面磨床等加工成所需的规格尺寸，在此过程中产生废边角料 S1-1，车加工过程中需添加乳化液冷却降温及润滑，乳化液循环使用，无法使用时需更换，产生废乳化液 S1-2；

② 线切割：利用移动的钼丝作为工具电极，并在金属丝和工件间通以脉冲电流，利用脉冲放电的腐蚀作用对工件进行切割加工，废乳化液作为工作液循环流动起着绝缘和冷却的作用，乳化液无法使用时需更换，产生废乳化液 S1-2，切割过程中由于钼丝张力下降或脉冲输出电流过高导致断丝，产生废钼丝 S1-3；

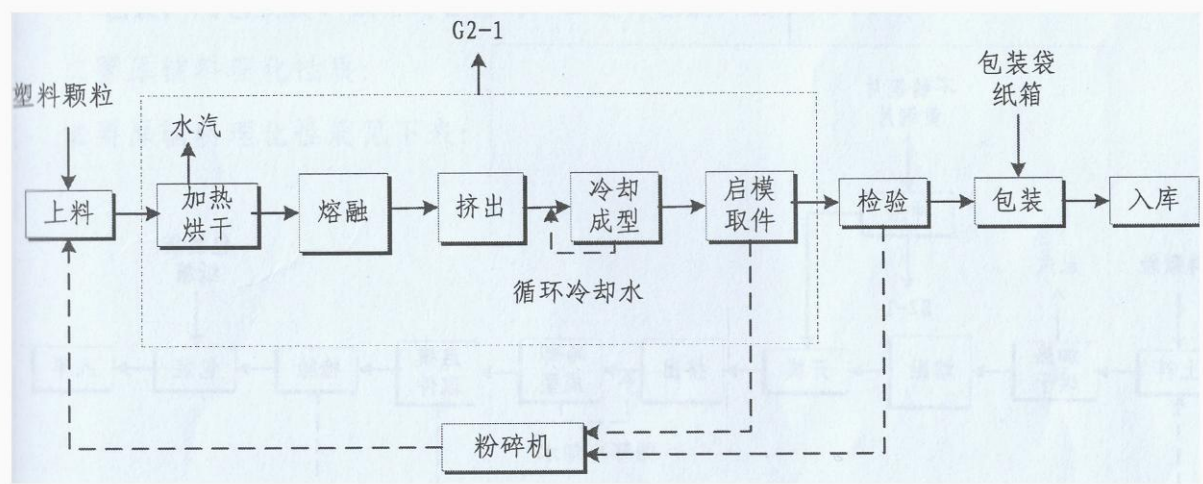
③ 电火花加工：电火花加工与线切割加工原理相似，工具电极 Cu 和工件分别接脉冲电源的两极，并浸在工作液煤油中，通过间隙自动控制系统控制工具电极向工件进给，当两电极间的间隙达到一定距离时，两电极上施加的脉冲电压将工作液击穿，产生火花放电，蚀除工件金属，改变工具电极的形状和工具电极与工件之间的相对运动方式，就能加工出各种复杂的型面；

④ 组装：将加工好的各模具零件人工组装在一起；

⑤ 检测：通过游标卡尺、二次元影像测量仪等对模具进行外观检测，不合格品返回到前述工序重新加工。

续表二

2. 汽车配件、笔记本音箱配件生产工艺



说明：验收期间该项目生产工艺流程与环评及批复一致。

生产工艺流程简述：

① 上料：将塑料粒子人工放入注塑机料斗内，同时掺入部分粉碎后的废品颗粒；

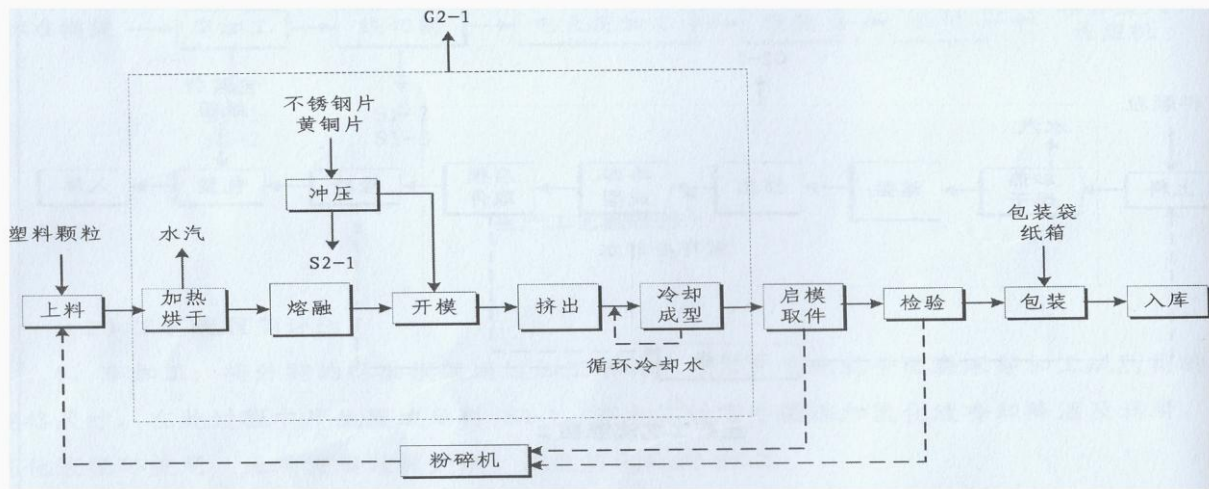
② 加热烘干、熔融、挤出、冷却成型、启模取件：随后塑料粒子通过注塑机自带烘干器进行加热烘干，加热采用电加热，烘干温度约 120℃，完成干燥的物料进入注塑机，通过螺杆的旋转和机筒外壁加热，加热温度约 200-280℃ 不等，使塑料成为熔融状态，然后机器进行合模和注射座前移，使喷嘴贴紧模具的浇口道，接着使螺旋向前推进，从而以很高的压力和较快的速度将熔料注入温度较低的闭合模具中，经过一段时间和压力保持、冷却、使其固化成型，便可开模取出制品，在此过程中产生的有机废气 G2-1，开模取出的不合格品收集送到粉碎机粉碎，同时此过程为冷却液压油及料管下料口附近温度采用间接水冷，冷却水循环使用；

③ 检验：利用二次元影像测量仪对加工好的产品进行检测，不合格的产品与前道工序加工失败的废品一起收集送入粉碎机粉碎；

④ 包装：用包装袋、纸箱对合格的产品进行包装，随后入库；

续表二

3.手机喇叭配件生产工艺



说明：验收期间该项目生产工艺流程与环评及批复一致。

生产工艺流程简述：

① 上料：将塑料粒子人工放入注塑机料斗内，同时掺入部分粉碎后的废品颗粒；

② 加热烘干、熔融：随后塑料粒子通过注塑机自带烘干器进行加热烘干，加热采用电加热，烘干温度约 120℃，完成干燥的物料进入注塑机，通过螺杆的旋转和机筒外壁加热，加热温度约 200-280℃不等，使塑料成为熔融状态，在此过程中产生有机废气 G2-1；

③ 冲压：将不锈钢片、黄铜片用冲床冲压出所需形状，冲压过程中产生废边角料 S2-1；

④ 开模：打开模具，将冲压好的不锈钢片、黄铜片放入其中，在此过程中产生有机废气 G2-1；

⑤ 挤出、冷却成型、启模取件：机器进行合模和注射座前移，使喷嘴贴紧模具的浇口道，接着使螺杆向前推进，从而以很高的压力和较快的速度将熔料注入温度较低的闭合模具内，经过一定时间和压力保持、冷却，使其固化成型，便可开模取出制品，在此过程中产生有机废气 G2-1，开模取出的不合格品收集送到粉碎机粉碎，同时此过程为冷却液压油及料管下料口附近温度采用间接水冷，冷却水循环使用；

⑥ 检验：利用二次元影像测量仪对加工好的产品进行检测，不合格品与前道工序加工失败的废品一起收集送入粉碎机粉碎；

⑦ 包装：用包装袋、纸箱对合格的产品进行包装，随后入库。

续表二

三、主要产污环节

生产过程及配套公用工程中主要产污环节如下：

1、废水：

本项目生产废水主要为冷却塔废水，全部回用，定期添加新鲜水，不外排；生活废水经厂区污水管网接入城市污水管网，进常州市江边污水处理厂处理。

2、废气：

本项目注塑过程中塑料颗粒受热分解产生的非甲烷总烃通过集气罩收集后，经活性炭吸附由一根 15 米高排气筒排放；注塑过程中未捕集到的非甲烷总烃无组织排放。

3、噪声：

本项目主要产生噪声的设备有车床、磨床、铣床、加工中心、冲床、粉碎机、空压机、线切割机等。通过对生产厂房内主要噪声源合理布局，选用低噪声设备，采用弹性减振基础，局部消音，利用墙体隔声等措施降噪。

4、固体废物：

生活垃圾交由环卫部门收集清运，废边角料、废钼丝外售综合利用，废乳化液、废金属渣、废活性炭、废液压油及含油废手套交由有资质单位处置。

表三

主要污染源、污染物处理和排放流程：

根据该项目现场勘察情况，其污染物产生、防治措施、排放情况及本次验收监测内容具体见下表 3-1。

表 3-1 项目主要污染物产生、防治、排放及验收监测情况一览表

污染类别	污染源	污染因子	防治措施	排放情况	验收监测情况
水污染物	生活废水	CODcr、SS、氨氮、总磷、动植物油	/	生活污水经厂区污水管网接入城市污水管网	本次未做检测
大气污染物	注塑工艺	非甲烷总烃	/	无组织排放	上风向 1 个点位，下风向 3 个点位，每天监测 3 次，连续监测 2 天上风向 1 个点位，下风向 3 个点位，每天监测 3 次，连续监测 2 天
		非甲烷总烃	活性炭吸附	通过 15m 高排气筒排放	1 个活性炭吸附装置进出口每天监测 3 次，连续监测 2 天
噪声	车床、磨床、铣床、加工中心、冲床、粉碎机、空压机、线切割机等		对主要噪声源合理布局，选用低噪声设备，采用弹性减振基础，局部消音，利用墙体隔声等措施	持续排放	厂区东、西、南、北厂界各设 1 个监测点，昼间监测 1 次，连续监测 2 天
固废	废边角料、废钼丝		外售综合利用	/	环境管理检查
	生活垃圾		环卫部门收集清运		
	废乳化液、废金属渣、废活性炭、废液压油及含油废手套		委托有资质单位处置		

续表三

监测项目污染因子监测分析方法见表 3-2。

表 3-2 监测分析方法

类别	项目名称	分析方法
噪声	厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）
废气	非甲烷总烃	气相色谱法《空气和废气监测分析方法》国家环保总局 2003 年（第四版增补版）6.1.5.1

续表三

污水、废气监测点位示意图：



旺 田 路



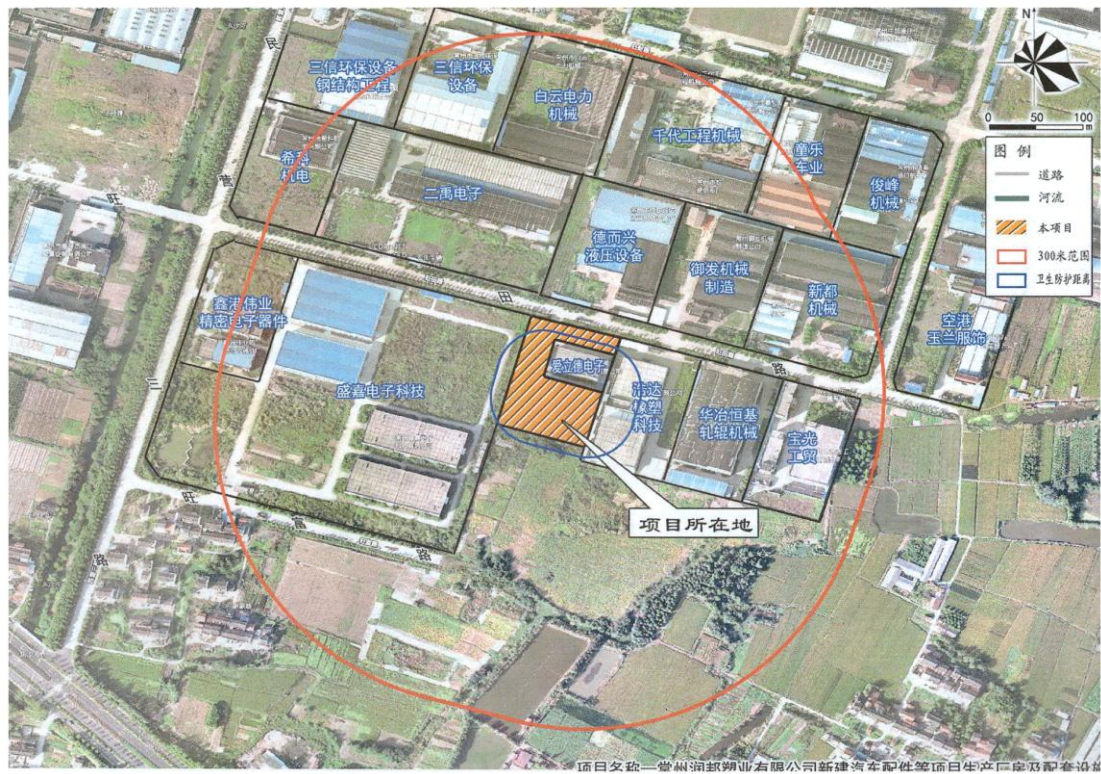
注：⊙为有组织废气监测点；○为无组织废气监测点

2016年11月8日，污水、废气监测时，天气阴，东风，风速<5m/s；

2016年11月9日，污水、废气监测时，天气阴，东风，风速<5m/s。

续表三

卫生防护距离图示：



说明：本项目卫生防护距离为车间外 50 米（图示内圈），根据现场勘查，此范围内无环境保护敏感点位。


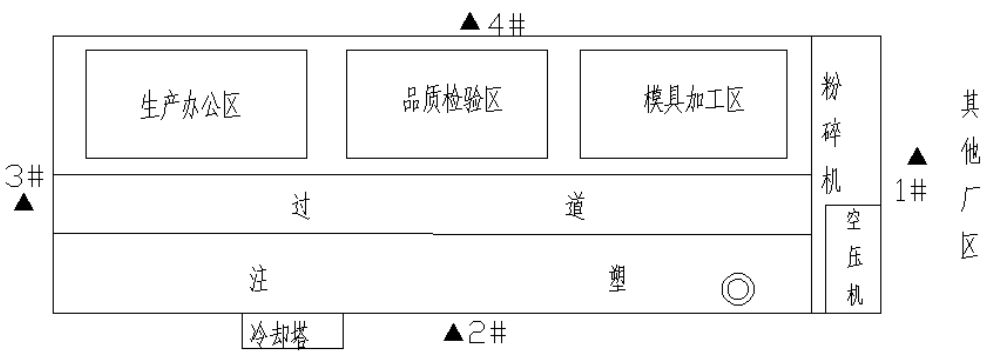
表四、废气监测结果

设施	监测时间	监测点位	监测项目	监测结果			处理效率 (%)	执行标准	参照标准	备注
				1	2	3				
1# 排气筒	11月8日	进口	流量 (m ³ /h)	5.61 × 10 ³	5.48 × 10 ³	5.56 × 10 ³	/	/	/	1. 排气筒高度 15m; 2. 环评去除效率要求为 90%; 3. 非甲烷总烃废气密闭负压收集;
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	3.20	2.81	2.30	/	/	/	
			非甲烷总烃排放量 (kg/h)	1.80 × 10 ⁻²	1.54 × 10 ⁻²	1.28 × 10 ⁻²	/	/	/	
		出口	流量 (m ³ /h)	5.17 × 10 ³	5.00 × 10 ³	5.12 × 10 ³	/	/	/	
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	1.56	2.04	1.57	/	120	/	
			非甲烷总烃排放量 (kg/h)	8.06 × 10 ⁻³	1.02 × 10 ⁻²	8.04 × 10 ⁻³	43.0%	10	/	
	11月9日	进口	流量 (m ³ /h)	5.46 × 10 ³	5.41 × 10 ³	5.49 × 10 ³	/	/	/	
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	2.80	2.19	2.58	/	/	/	
			非甲烷总烃排放量 (kg/h)	1.53 × 10 ⁻²	1.18 × 10 ⁻²	1.42 × 10 ⁻²	/	/	/	
		出口	流量 (m ³ /h)	5.07 × 10 ³	5.10 × 10 ³	5.18 × 10 ³	/	/	/	
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	2.00	2.01	1.97	/	120	/	
			非甲烷总烃排放量 (kg/h)	1.01 × 10 ⁻²	1.03 × 10 ⁻²	1.02 × 10 ⁻²	26.0%	10	/	

续表四、废气监测结果

废气来源	监测日期	监测项目	监测点位	监测结果 (mg/m ³)				执行标准 (mg/m ³)	参照标准 (mg/m ³)	备注
				1	2	3	最大值			
无组织废气	11月8日	非甲烷总烃	1#	1.23	1.23	1.20	1.23	/	/	1#为参考点，不做限值要求；
			2#	1.64	1.37	1.27	1.64	4.0	/	
			3#	1.23	1.13	1.10	1.23		/	
			4#	1.47	1.38	1.24	1.47		/	
	11月9日		1#	0.980	0.944	0.983	0.983		/	
			2#	0.963	0.931	1.06	1.06	4.0	/	
			3#	0.837	1.05	1.04	1.05		/	
			4#	0.932	0.937	0.930	0.937		/	

表六、噪声及工况监测结果

噪声监测点 位布设（示意图）监测结果	厂区厂界环境噪声监测点位示意图： <div style="text-align: right; margin-right: 20px;">  </div> <div style="text-align: center; margin-bottom: 10px;"> 旺 田 路 </div>  <p style="text-align: center;">注：▲为厂界环境噪声监测点，共 4 个。</p>							
	厂界环境噪声监测结果表 dB(A)							
	监测时间	监测点位	监测值		标准值		超标量	
			昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
	11.8	东 1#	53.4	/	65	/	0	/
		南 2#	52.7	/			0	/
		西 3#	52.3	/			0	/
		北 4#	54.6	/			0	/
	11.9	东 1#	53.7	/	65	/	0	/
		南 2#	52.4	/			0	/
		西 3#	52.5	/			0	/
		北 4#	55.1	/			0	/
	备注	2016 年 11 月 8 日监测期间，天气阴，风速小于 5m/s; 2016 年 11 月 9 日监测期间，天气阴，风速小于 5m/s.						
监测工况及必要的原材料监测结果	常州润邦模塑科技有限公司在 2016 年 11 月 8 日、9 日监测期间正常生产产能分别达到 120000 件、120000 件，分别占设计产能的 86.7%、86.7%，符合监测要求。							

表七、环保检查结果

固体废物综合利用处理:

生活垃圾(4.2t/a)交由环卫部门收集清运,废边角料(2.5t/a)、废钼丝(0.01t/a)外售综合利用,废乳化液(4t/a)、废金属渣(0.003t/a)、废活性炭(1.76t/a)、废液压油(2.4t/a)及含油废手套(0.1t/a)交由有资质单位处置。

绿化、生态恢复措施复情况:

建有绿化带,绿化面积 2500 平方米

环保管理制度及人员责任分工:

未配备专门环保管理人员,未制定有环保管理制度

监测手段及人员配置:

无监测手段

应急计划:

无

存在的问题:

无

其它:

无

表八、验收监测结论及建议

一、验收监测结论:

1、项目概况

常州润邦模塑科技有限公司投资 4000 万元,于常州市新北区罗溪镇旺田路以南、民营三路以东、民营二路以西地块,购买常州富盛鼎明光电科技有限公司内南侧已建车间一间及车间外南侧、西侧区域进行生产,同时依托其原已建雨、污水管网。公司占地面积 13.1 亩(折合 8733 平方米),建筑面积 4000 平方米,其中所用车间为常州富盛鼎明光电科技有限公司原已建车间,车间外南侧、西侧区域暂不进行改造,产品主要为各类微型声学产品,主要应用于手机、消费类电子产品、汽车产品及 IT 领域,形成产能 250 万件/年汽车配件、3300 万件/年手机喇叭配件、600 万件/年笔记本音箱配件。

本项目现已取得常州高新技术产业开发区经济发展局、常州市新北区经济发展局审核的《企业投资项目备案通知书》(备案号:2014271)

本项目厂房一层主要为生产车间,包括注塑生产区、模具加工区及品质检验区,二层为原料仓库、成品仓库、三层为办公区,设有食堂。

常州润邦模塑科技有限公司于 2014 年 10 月委托江苏常环环境科技有限公司编制《常州润邦塑业有限公司新建汽车配件等项目生产厂房及配套设施环境影响报告表》,并于 2014 年 11 月 18 日取得了常州市新北区环保局审批意见(常新环表[2014]173 号)。

常州润邦模塑科技有限公司于 2016 年 5 月 26 日经常州国家高新区市场监督管理局备案准予公司名称变更(040701811)公司变更[2016]第 05260048 号。

该项目现有员工 70 人,一班制生产,每班 12 小时,年工作时间 3420h(环评设计人数 28 人,年工作 7200h,现实际人数 70 人,年工作 3420h。由于人数增加,年工作时间减少,产能不变)。

该项目车间外设置 50 米的卫生防护距离。目前在此范围内无居民区等环境敏感目标。

该项目废水、废气排放口及危废存放区已按规范设置标志牌。

续表八、验收监测结论及建议

2、废水：本次未监测，不做评价。

3、废气：经监测，2016年11月08日、09日，无组织废气非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中相关排放监控浓度限值，有组织废气非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中最高允许排放浓度限值，排放速率符合此标准二级标准限值；有组织废气非甲烷总烃2016年11月08日去除效率达43.0%，11月09日去除效率达26.0%，由于实测进口浓度比环评分析低，导致去除效率偏低。

4、噪声：经监测，2016年11月8日、9日厂界噪声1#、2#、3#、4#监测点昼间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。

5、固体废物：生活垃圾(4.2t/a)交由环卫部门收集清运，废边角料(2.5t/a)、废钼丝(0.01t/a)外售综合利用，废乳化液(4t/a)、废金属渣(0.003t/a)、废活性炭(1.76t/a)、废液压油(2.4t/a)及含油废手套(0.1t/a)交由有资质单位处置。

6、总结论：本项目建设地址未发生变化；厂区平面图布置未发生变化；项目产能与环评一致；生产工艺未发生重大变化；环保“三同时”措施已落实到位，污染防治措施符合环评及批复要求；经监测，各类污染物均达标排放；污染物排放总量符合环评及批复要求；经核实，卫生防护距离内无居民等敏感保护目标。综上，本项目满足建设项目竣工环境保护验收条件，可以申请项目验收。

续表八、验收监测结论及建议

二、建议

无

三、附件

1、《关于对常州润邦塑业有限公司新建汽车配件等项目生产厂房及配套设施环境影响报告表的审批意见》（常州市国家高新区环境保护局，常新环表[2014]173号，2014年11月18日）；

2、委托污水处理合同；

3、危险废物处置合同；

4、验收期间生产情况说明；

5、验收报告表编制人员资质证书；

6、厂方提供的相关资料。