

武义县迈动工贸有限公司

环境保护自查报告

项目名称：年产 1000 万只滑板车轮子生产线建设项目

建设单位：武义县迈动工贸有限公司

编制日期：2018 年 01 月 10 日

地 址：武义县桐琴镇五金机械工业功能区五金大道

邮 编：**321200**

电 话：**18757822220**

目录

附件.....	3
1 建设单位基本情况.....	4
1.1 项目概况.....	4
1.2 实际项目建设内容.....	5
1.2.1 产品名称及生产规模.....	5
1.2.2 实际原辅材料使用情况.....	5
1.2.3 实际主要设备清单.....	5
1.2.4 实际生产工艺流程.....	6
1.2.5 投资情况.....	7
2 环评及批复要求与落实情况.....	8
3 实际废物排放汇总.....	9
3 各类环保设施措施试运行状况.....	10
3.1 废气处理设施运行情况.....	10
3.2 清洗废水处理设备运行情况.....	10
4 环境保护管理.....	10
4.1 环保机构.....	10
4.2 规章制度.....	10
4.3 管理看板.....	10
5 存在的问题及下一步环保工作的打算.....	11
5.1 存在的问题.....	11
加强安全生产工作，进一步提高工作环境。.....	11
5.2 下一步环保工作的打算.....	11
6 结论.....	11

附件

附件 1：原环评批复文件；

附件 2：纳管证明；

附件 3：废气处理方案。

附件 4：项目地理位置图；

附件 5：项目车间平面布置图；

附件 6：雨污管网图；

附件 7：现场照片；

附件 8：先关协议

1 建设单位基本情况

1.1 项目概况

我司武义县迈动工贸有限公司成立于 2015 年 1 月，营业执照经营范围为：滑板车及配件、训练健身器器材及配件、不锈钢制品（除门）、金属工具的制造、销售；货物进出口、技术进出口。根据发展和市场需求，拟投资 530 万元，租用位于武义县桐琴镇五金机械工业功能区五金大道的浙江中源机械制造有限公司现有闲置 2# 厂房，引进国内先进的装配生产流水线设备以及注塑机等生产设备，建设滑板车轮子生产线。形成了年产 1000 万只滑板车轮子的生产能力。项目已于 2017 年 08 月通过武义县经济商务局备案（根据武义县发展和改革局、武义县经济商务局于 2015 年 5 月下发的《关于规范企业投资项目基本建设和技术改造备案程序的通知》文件要求，本项目建设单位武义县迈动工贸有限公司在武义县已注册满一年以上，因此在武义县经济商务局备案，所以我司的本项目虽备案为技改项目，但实质为新建），项目代码为 2017-330723-29-03-046094-000。2017 年 9 月，我司委托金华市环科环境技术有限公司编制了《武义县迈动工贸有限公司年产 1000 万只滑板车轮子生产线建设项目环境影响报告表》，同年 9 月 29 日，武义县环境保护局以《武义县环境保护局关于武义县迈动工贸有限公司年产 1000 万只滑板车轮子生产线建设项目环境影响报告表的批复》武环建[2017]61 号对该项目进行了批复。2015 年 9 月 15 日得到武义环保局批复（武环建[2015]167 号）。我司高度重视该项目竣工验收工作，于 2017 年 12 月特成立验收工作小组，同时委托金华新鸿检测技术有限公司承担该项目的环保竣工验收工作。

1.2 实际项目建设内容

1.2.1 产品名称及生产规模

实际产品名称及生产规模达成情况见表 1。

序号	产品名称	环评设计年生产量	检测日实际产量
1	滑板车轮子	1000 万只	3 万只

表 1 产品及规模达成一览表

1.2.2 实际原辅材料使用情况

实际原辅料材料使用情况见表 2。

表 2 项目实际原辅料使用一览表

序号	原辅材料名称	单位	环评设计用量	年实际用量	检测日实际消耗量	
					2017.12.29	2017.12.30
1	聚丙烯	吨	550	550	1.65	1.65
2	ABS 塑料粒子	吨	550	550	1.65	1.65
3	TPU	吨	1800	1800	5.4	5.4
4	色母粒	吨	20	20	0.06	0.06
5	共聚甲醛	吨	20	20	0.06	0.06
6	五金件等配件	万套	500	500	1.5	1.5
7	水	立方米	1000	1000	3.0	3.0
8	电	万度	60	60	0.18	0.18

1.2.3 实际主要设备清单

本项目建成后，实际主要设备清单见表 3。

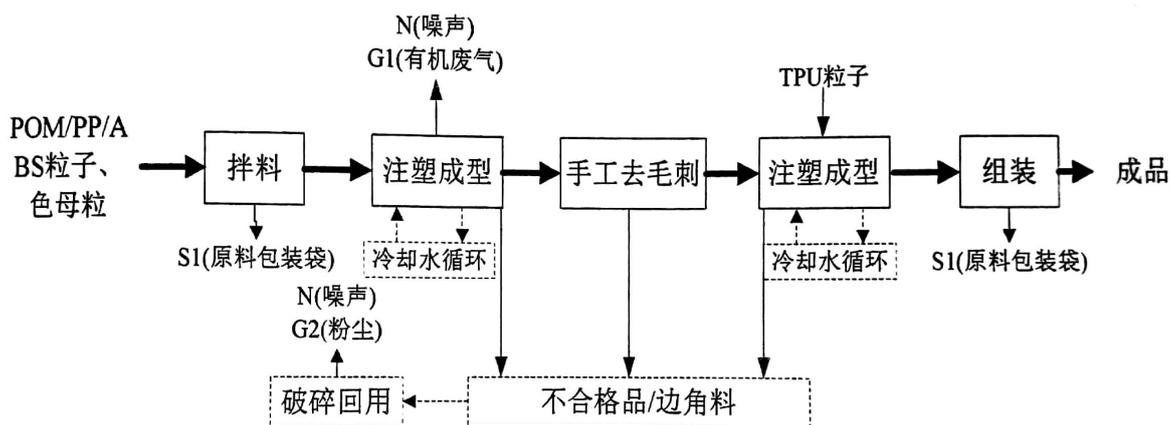
表 3 项目生产设备一览表

序号	设备名称	单位	环评数量	实际数量	备注
1	注塑机	台	10	10	生产轮芯
2	注塑机	台	10	10	生产外胶
3	拌料机	台	5	5	混合塑料粒子

4	粉碎机	台	5	5	将边角料、次品粉粹回用
5	模具	台	200	200	辅助设备
6	装配流水线	台	5	5	滑板车轮子装配
7	螺杆空压机	台	1	1	辅助设备
8	冷却水池	个	1	1	/

1.2.4 实际生产工艺流程

滑板车轮子生产工艺及产污环节图



铝配件生产工艺及产污环节图

滑板车轮子生产工艺流程简介：

注塑：注塑成型的成型周期有合模时间、充填时间、保压时间、冷却时间及脱膜时间组成。将塑料以吸料机自动送料的方式加到注塑机料斗里，借助螺杆的推力，将在 150-200℃ 已塑化好的熔融状态的塑料注射入闭合好的模腔内，开始填充。填充完成结束后，持续施加压力，进行保压过程，保压结束后，进行冷却。冷却系统非常重要。成型塑料制品只有冷却固化到一定刚性，脱模后才能避免塑料制品因受外力而产生变形。本项目听过循环冷却水间接作用进行冷却。冷却后进行脱模，这是注塑的最后

一环节，设计模具时要根据产品的结构特点选择适合的脱模方式，以保证产品质量。

粉碎机：撞击式粉碎原理，在常温下，对项目生产过程中产生的边角料及不合格产品进行粉碎，粉碎后回用于生产。

1.2.5 投资情况

项目实际总投资 530 元，其中环保总投资为 20 万元，占总投资的 3.77%。项目环保投资情况见下表。

表 工程环保设施投资情况

环保设施名称	实际投资（万元）	备注
废气治理	14	/
废水治理	2.5	
噪声治理	1.5	
固废治理	2	
环境绿化	/	
合计	20	

2 环评及批复要求与落实情况

类型	环评要求		实际建设落实情况
废水	循环冷却水	项目注塑挤出冷却循环水循环使用，初步风损耗添加外无外排。	厂区内建设了化粪池，对厂区内生活污水进行处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准后纳入污水管网
	生活污水	生活污水经厂区内化粪池处理理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准后纳入污水管网	
废气	注塑废气	注塑车间加强车间内通风换气，注塑机上方应安设集气罩收集后通过活性炭净化器处理后高空排放	注塑车间加强了车间内通风换气，注塑机上方安设了集气罩，注塑废气经收集后通过活性炭净化器处理，并 15m 高空排放
	破碎粉尘	破碎工序单独车间进行作业，破碎机加强粉尘收集	实际中，破碎机在破碎过程中产量少，加强了通风换气
固废	废包装袋材料	统一收集外卖	企业有活性炭暂存库，由企业人员照看，定期委托给有资质单位武义县景成环保服务有限公司处理；废包装材料由企业外卖给物资回收厂家；生活垃圾有环卫部门统一清运。
	废活性炭	废活性炭委托有资质的单位处理	
	生活垃圾	由环卫部门统一清运	
噪声	对高噪声设备采取增设减振寄出等必要的防振、隔声等降噪措施，加强对设备的维护，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运转时产生的高噪声现象；合理布局各车间		企业基本落实环评及环评批复中隔声降噪措施。

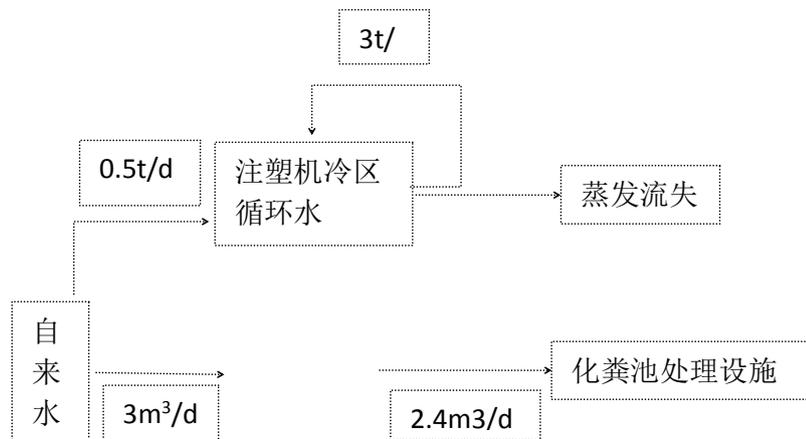
3 实际废物排放汇总

固体废物种类和汇总表

序号	环评预测种类 (名称)	实际产生种类	实际产生情况	属性	判定依据
1	原材料包装袋	废料使用	已产生	一般固废	/
2	废活性炭	废气处理	已产生	危险废物	名录
3	生活垃圾	职工日常生活	已产生	一般固废	/

本项目产生危险废物包括废活性炭。一般固废包括废材料包装袋及员工生活垃圾。

本项目实际用水和排水情况见下图。



用水排水使用示意图

项目注塑机的冷却水循环使用，除部分损耗添加外不外排。故而项目无工业废水产生，排放的废水全部来自员工生活产生的生活污水。据环评及企业负责人介绍，本项目劳动工作人员 50 人，员工均不在厂区食宿，员工生产用水按 60L/人.天、全年 300 各工作日计，则生活污水用量为 900m³/a，排放量按 80%计算，生活污水产生量为 720m³/a。

3 各类环保设施措施试运行状况

3.1 废气处理设施运行情况

3.2 清洗废水处理设备运行情况

4 环境保护管理

4.1 环保机构

我司成立了环境保护管理委员会由总经理任主任、总助任副主任，下设总经办为常设环保管理机构，由此建立了相应的组织架构明确了相关的管理职责，为环境保护提供了组织保障，具体见附件。

4.2 规章制度

公司编制了《环境保护管理制度》见附件，并组织了相关人员进行培训。

4.3 管理看板

我司正着手建立管理看板，对环境保护实施目视化管理，让全体员工参与环境保护的管理，管理栏目包括：组织架构、职责、废水处理工艺流程、废气处理流程、废水处理设备点检标准、废气处理流程、以及问题与改进、环保小知识等栏目。

5 存在的问题及下一步环保工作的打算

5.1 存在的问题

加强安全生产工作，进一步提高工作环境。

5.2 下一步环保工作的打算

(1) 加强学习

加强对环保法的宣传和环保管理制度的培训学习。每年对环境管理委员会全体成员至少开展 3-4 次环保法规和相关制度的学习。

(2) 进行工艺革新或改进

通过工艺革新或改进，进一步减少废物排放。

6 结论

由于本公司已经按照环保批复要求基本完成了相关环保设施的建立和环保措施的实施。

2018 年 12 月，公司与第三方检测机构金华新鸿检测有限公司签订了合作协议，对我司的环境进行检测（见附件），从近期检测数据来看，均满足相关标准或排放标准。

因此决定申请组织专家组对本项目进行环境保护验收。