

建设项目竣工环境保护 验收监测报告

项目名称：常州智绿新能源科技有限公司建设新能源汽车高压
连接及配电器生产项目（阶段性验收）

建设单位（盖章）：常州智绿新能源科技有限公司

2022年12月

承担单位：常州智绿新能源科技有限公司

建设单位法人代表：李红刚

项目负责人：李红刚

常州智绿新能源科技有限公司

电话：13812758063

传真：/

邮编：213351

地址：溧阳市竹箦镇联想路 5 号

表一

建设项目名称	建设新能源汽车高压连接及配电器生产项目 (阶段性验收)				
建设单位名称	常州智绿新能源科技有限公司				
建设项目性质	新建 <input checked="" type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造 <input type="checkbox"/> 其它 <input type="checkbox"/>				
建设地点	溧阳市昆仑街道联想路5号				
主要产品名称	整车高压连接系统、充电系统、配电及电控系统				
设计生产能力	年产整车高压连接系统300万套、电机连接150万套、 电池成组管理150万套、高压线束总成150万套、充 电系统150万套、其他充电桩、客户非标定制等15 万套、配电及电控系统50万套、模具600套、注塑 件5000万件				
实际生产能力	年产整车高压连接300万套、高压线束总成150万套、 充电换电系列100万套、配电管理50万套、模具300 套、注塑件5000万件				
环评时间	2020年4月	开工建设 时间	2020年8月		
调试时间	2022年9月	验收现场 监测时间	2022年12月12日 2022年12月13日		
环评报告表 审批部门	常州市生态环境局	环评表 编制单位	江苏龙环环境科技 有限公司		
环保设施 设计单位	江苏常净环保科技 有限公司	环保设施 施工单位	江苏常净环保科技 有限公司		
投资总概算	55000万元	环保投资 总概算	100万元	比例	0.2%
实际总投资	21000万元	实际环保 投资	100万元	比例	0.48%

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 682 号，2017 年 6 月修订）；2、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号，2017 年 11 月 20 日）；3、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（公告 2018 年第 9 号）；4、《关于印发建设项目竣工环境保护验收现场检查及审查要点的通知》（环境保护部办公厅，环办[2015]113 号，2015 年 12 月 30 日）；5、《太湖流域管理条例》（中华人民共和国国务院令第 604 号，2011 年 9 月 7 日）；6、《中华人民共和国环境保护法》（第十二届全国人民代表大会常务委员会第八次会议于 2014 年 4 月 24 日修订通过，2015 年 1 月 1 日实施）；7、《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年 10 月 26 日第十 s 三届全国人民代表大会常务委员会第六次会议修正，自 2018 年 10 月 26 日起施行）；8、《中华人民共和国水污染防治法》（2008 年 6 月 1 日中华人民共和国第十二届全国人民代表大会常务委员会第二十八次会议于 2017 年 6 月 27 日通过修订，2018 年 1 月 1 日施行）；9、《中华人民共和国噪声污染防治法》（2021 年 12 月 24 日第十三届全国人民代表大会常务委员会第三十二次会议通过）；10、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 4 月 29 日第十三届全国人民代表大会常务委员会第十七次会议第二次订）；11、《江苏省大气污染防治条例》（2018 年 11 月 23 日江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第六次会议第二次修正）；12、《江苏省固体废物污染环境防治条例》（2018 年 3 月 28 日江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第二次会议第三次修正）；13、《江苏省环境噪声污染防治条例》（2018 年 3 月 28 日江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第二次会议第二次修正）；
----------------	--

续表一

验收 监测 依据	<p>14、《江苏省水污染防治条例》（2020年11月27日江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第十九次会议通过）；</p> <p>15、《江苏省长江水污染防治条例》（2018年3月28日江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第二次会议第三次修正）；</p> <p>16、《江苏省太湖水污染防治条例》（江苏省人民代表大会常务委员会公告第71号，2018年5月1日起实施）；</p> <p>17、《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，苏环控[1997]122号）；</p> <p>18、《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）>的通知》（中华人民共和国生态环境部办公厅，环办环评函[2020]688号，2020年12月13日）；</p> <p>19、《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（江苏省生态环境厅，苏环办[2021]122号，2021年4月6日）；</p> <p>20、《关于对执行加强危险废物监管工作意见中有关事项的复函》（江苏省环境保护厅，苏环函[2013]84号，2013年3月15日）；</p> <p>21、《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（江苏省生态环境厅，苏环办[2019]327号，2019年9月24日）；</p> <p>22、《常州智绿新能源科技有限公司建设新能源汽车高压连接及配电器生产项目环境影响报告表》（江苏龙环环境科技有限公司，2020年4月）；</p> <p>23、《常州市生态环境局关于常州智绿新能源科技有限公司建设新能源汽车高压连接及配电器生产项目环境影响报告表的审批意见》（常州市生态环境局，2020年5月25日，常溧环审【2020】78号）；</p> <p>24、《（2022）羲检（验）字第（1212001）号检测报告》（江苏羲和检测技术有限公司，2022年12月）。</p>
----------------	---

续表一

验收 监测 评价 标准 号、 级 别、 限值	<p>1、废水</p> <p>废水具体排放标准限值见表 1-1。</p> <p style="text-align: center;">表 1-1 溧阳市第二污水处理厂接管标准 单位：mg/L</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">类别</th> <th style="width: 25%;">执行标准</th> <th style="width: 15%;">标准级别</th> <th style="width: 20%;">指标</th> <th style="width: 25%;">标准限值</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="6" style="text-align: center;">溧阳市第二污水处理厂接管标准</td> <td rowspan="6" style="text-align: center;">《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）</td> <td rowspan="6" style="text-align: center;">表 1 B 等级</td> <td>pH（无量纲）</td> <td style="text-align: center;">6.5-9.5</td> </tr> <tr> <td>COD</td> <td style="text-align: center;">500</td> </tr> <tr> <td>SS</td> <td style="text-align: center;">400</td> </tr> <tr> <td>NH₃-N</td> <td style="text-align: center;">45</td> </tr> <tr> <td>TP</td> <td style="text-align: center;">8</td> </tr> <tr> <td>TN</td> <td style="text-align: center;">70</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>动植物油</td> <td style="text-align: center;">100</td> </tr> </tbody> </table>					类别	执行标准	标准级别	指标	标准限值	溧阳市第二污水处理厂接管标准	《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）	表 1 B 等级	pH（无量纲）	6.5-9.5	COD	500	SS	400	NH ₃ -N	45	TP	8	TN	70				动植物油	100
	类别	执行标准	标准级别	指标	标准限值																									
溧阳市第二污水处理厂接管标准	《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）	表 1 B 等级	pH（无量纲）	6.5-9.5																										
			COD	500																										
			SS	400																										
			NH ₃ -N	45																										
			TP	8																										
			TN	70																										
			动植物油	100																										
<p>2、废气</p> <p>本项目注塑过程有组织排放的非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值；磨削粉尘、拉丝打磨粉尘过程有组织排放的颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 大气污染物有组织排放限值；喷涂过程有组织排放的颗粒物、非甲烷总烃排放执行浙江省地方标准《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/ 2146—2018）表 2 “汽车制造业”浓度限值；企业厂界无组织排放的非甲烷总烃执行《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，企业厂界无组织排放的颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准；企业厂区内 VOCs 无组织排放监控点浓度应符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 中表 A.1 厂区内 VOCs 无组织特别排放限值，同时企业厂区内 VOCs 无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 厂区内 VOCs 无组织排放限值。具体标准限值见表 1-2：</p> <p style="text-align: center;">表 1-2 废气污染物排放标准</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">污染物</th> <th style="width: 15%;">最高允许排放浓度</th> <th style="width: 10%;">排气筒</th> <th style="width: 10%;">最高允许排放速率</th> <th style="width: 30%;">无组织排放监控浓度限值</th> <th style="width: 25%;">排放标准</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>					污染物	最高允许排放浓度	排气筒	最高允许排放速率	无组织排放监控浓度限值	排放标准																				
污染物	最高允许排放浓度	排气筒	最高允许排放速率	无组织排放监控浓度限值	排放标准																									

	放浓度 mg/m ³	高度 (m)	许排放 速率 kg/h	监控点/限值含义	浓度 mg/m ³	
非甲烷 总烃	60	/	/	周界外浓度最高点	4.0	《合成树脂工业污染物 排放标准》 (GB31572-2015)
颗粒物	20	/	1	/	/	《大气污染物综合排放 标准》(DB32/4041-2021)
非甲烷 总烃	50	/	/	/	/	《工业涂装工序大气污 染物排放标准》(DB33/ 2146—2018)
颗粒物	20	/	/	/	/	
颗粒物	/	/	/	周界外浓度最高点	0.5	
非甲烷 总烃	/	/	/	监控点处 1h 平均 浓度值	6.0	《大气污染物综合排放 标准》(DB32/4041-2021)
				监控点处任意一次 浓度值	20	
非甲烷 总烃	/	/	/	监控点处 1h 平均 浓度值	6.0	《挥发性有机物无组织 排放控制标准》 (GB37822-2019)
				监控点处任意一次 浓度值	20	

3、噪声

营运期厂区东、南、西、北厂界昼夜噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中的 3 类标准。具体标准限值见表 1-3：

表 1-3 噪声排放标准

类别	时段	标准限值	执行区域	验收标准依据
厂界噪声	昼间	65dB	厂界四周	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 表 1 中 3 类标准
	夜间	55dB		

4、固废

一般固废参照执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（中华人民共和国主席令第 43 号，2020 年 9 月 1 日起施行）、《江苏省固体废物污染环境防治条例》（2018 修订）和《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB

18599-2020）；

危险固废执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单、《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办[2019]327号）和《省生态环境厅关于进一步加强危险废物环境管理工作的通知》（苏环办[2021]207号）。

5、总量控制指标

污染物总量控制指标

污染源	污染物	环评及批复总量 (t/a)	本次验收总量 (t/a)
废水	废水量	6912	1728
	COD	2.765	0.69125
	SS	2.074	0.5185
	NH ₃ -N	0.173	0.04325
	TP	0.035	0.00875
	动植物油	0.346	0.0865
废气	颗粒物	0.048	0.037
	非甲烷总烃	0.089	0.069
固废	零排放。		

表二

一、工程建设内容

常州智绿新能源科技有限公司成立于2018年6月29日，位于溧阳市昆仑街道联想路5号，公司拟投资55000万元建设新能源汽车高压连接及配电器生产项目。项目建成后形成年产整车高压连接系统300万套、电机连接150万套、电池成组管理150万套、高压线束总成150万套、充电系统150万套、其他充电桩、客户非标定制等15万套、配电及电控系统50万套、模具600套、注塑件5000万件的生产能力。本项目原环评中分析该项目分两期建设，实际建设时将二期生产设备及配套的环保设施合并至一期，二期厂房未建设，二期如要建设需重新履行环保手续。

2019年11月7日常州智绿新能源科技有限公司取得溧阳市发展和改革委员会出具的《企业项目备案通知书》（溧发改备[2019]216号）。2020年4月常州智绿新能源科技有限公司委托江苏龙环环境科技有限公司编制了《常州智绿新能源科技有限公司建设新能源汽车高压连接及配电器生产项目环境影响报告表》，并于2020年5月25日取得了常州市生态环境局批复（常溧环审【2020】78号）。

根据现场核实，常州智绿新能源科技有限公司建设新能源汽车高压连接及配电器生产项目因部分生产设备和部分生产工艺还在建设中，本次针对已建成部分进行阶段性验收。其主体工程及配套环保治理设施已全部建成，满足“三同时”验收监测条件，可以开展本项目阶段性验收工作。

员工配备情况：公司现有员工人数150人，年工作288天，两班制，每班工作8小时，年工作时间为4608小时。企业不提供食宿。

企业项目环保手续办理情况见表2-1，企业产品产能建设情况一览表见表2-2，公用及辅助工程建设情况见表2-3、原辅材料消耗情况见表2-4、

主要生产、辅助设备见表 2-5。

表 2-1 建设项目环保手续办理情况一览表

序号	项目名称	环评审批	竣工环境保护验收情况
1	常州智绿新能源科技有限公司建设新能源汽车高压连接及配电器生产项目（阶段性验收前）	2020年5月25日取得了常州市生态环境局批复（常溧环审【2020】78号）	拟开展验收工作
2	排污许可证	2022年11月11日取得排污许可登记回执，登记编号：91320481MA1WT4MG87001Z。	

表 2-2 企业产品类型一览表

序号	产品名称	环评及批复	实际产能	年运行时间(h)	备注	
1	整车高压连接系统	HVC 系列（高压连接）	300 万套	300 万套	4608	一阶段验收产能
2		HVM 系列（电机连接）	150 万套	0	/	/
3		HVB 系列（电池成组管理）	150 万套	0	/	/
4		高压线束总成	150 万套	150 万套	4608	一阶段验收产能
5	充换连接	充电换电系列	150 万套	100 万套	4608	一阶段验收产能
6		其他充电桩、客户非标定制等	15 万套	0	/	/
7	配电及电控系统	HVPDU 系列（配电管理）	50 万套	50 万套	4608	一阶段验收产能
8	模具生产线	模具	600 套	300 套	4608	自产模具全部用于本项目注塑、冲压等工段生产
9	注塑生产线	注塑件	5000 万件	5000 万件	4608	自产半成品全部用于与其他零部件组装成各种产品

表 2-3 主体、公用及辅助工程

类别	建设名称	环评设计情况	实际建设情况
主体工程	车间一（一期）	2F, 建筑面积约 14223.6 平方米, 新建, 一楼主要布置注塑、仓库、办公区等, 二楼布置组装线、仓库	2F, 建筑面积约 14223.6 平方米, 一楼主要布置石磨房、铜排车间、机加工等, 二楼布置组装线、仓库

常州智绿新能源科技有限公司建设新能源汽车高压连接及配电器生产项目（阶段性验收）
竣工环境保护验收监测报告表

	车间二（一期）	2F, 建筑面积约 14223.6 平方米, 新建, 一楼主要布置机加工、喷涂、仓库等, 二楼为仓库	2F, 建筑面积约 14223.6 平方米, 一楼主要布置注塑、打磨等, 二楼为仓库	
	车间三（二期）	3F, 建筑面积约 21286.5 平方米, 新建, 一楼主要布置组装线、仓库, 二楼、三楼均为仓库	二期的车间三未建设	
仓储工程	1#研发车间（二期）	建筑面积约 5502.8 平方米, 新建, 用于设计研发产品	二期研发车间暂未建设	
辅助工程	2#研发车间（二期）	建筑面积约 5502.8 平方米, 新建, 用于设计研发产品	二期研发车间暂未建设	
	3#研发车间（二期）	建筑面积约 3416.7 平方米, 新建, 用于设计研发产品	二期研发车间暂未建设	
	办公楼（二期）	建筑面积约 15134.7 平方米	与环评一致	
	配电房（一期）	建筑面积约 106.4 平方米	与环评一致	
	水泵房（一期）	建筑面积约 18 平方米	与环评一致	
公用工程	给水系统	本项目总用水量为 13818.6t/a, 其中生产用水 5178.6t/a, 员工生活用水 8640t/a。	本项目总用水量为 5521.93t/a, 其中生产用水 3361.93t/a, 员工生活用水 2160t/a。	
	排水系统	本项目建成后排放的废水为员工生活污水, 排放量为 6912m ³ /a。	本项目建成后排放的废水为员工生活污水, 排放量为 1728t/a。	
	供电系统	本项目建成后年用电量为 1860 万度。	本项目建成后年用电量为 930 万度。	
环保工程	废气处理	注塑废气	注塑废气经吸风装置收集后利用光催化氧化+活性炭吸附装置处理, 处理后尾气由一根 15 米高排气筒 (DA001) 高空排放	车间二内注塑废气经二级活性炭吸附装置处理后, 通过 15m 高 DA001 排气筒排放
		破碎粉尘	破碎粉尘经布袋除尘器处理后无组织排放	与环评一致
		磨削粉尘、拉丝打磨粉尘	磨削粉尘、拉丝打磨粉尘经吸风装置收集后利用一套布袋除尘器收集处理, 处理后尾气由一根 15 米高排气筒 (DA002) 高空排放	抛光粉尘经三套布袋除尘器处理后合并通过 15m 高 DA002 排气筒排放
		除油 除油 废气	喷粉、浸粉过程产生废气(粉尘、非甲烷总烃)先经滤芯除尘器处	企业除油废气和浸塑废气暂未产生。车间二内磨削粉尘经布袋除

		自然风干废气	理后,再与其他工序捕集的非甲烷总烃一起利用光催化氧化+活性炭吸附装置处理,处理后尾气由一根 15 米高排气筒 (DA003) 高空排放。	尘器处理后,通过 15m 高 DA002 排气筒排放;车间一内打磨粉尘经布袋除尘器处理,喷粉、浸粉废气经布袋除尘器处理,固化产生的废气经两级活性炭吸附装置处理后全部合并一根 15m 高 DA003 排气筒排放;车间一内磨削粉尘经布袋除尘器处理后,通过 15m 高 DA004 排气筒排放。	
		喷粉			喷粉废气
					固化废气
		浸粉			浸粉废气
					固化废气
		浸塑			浸塑废气
		固化废气			
	废水处理		本项目清洗废水经厂区污水处理设施处理达标后全部回用于清洗工段用水,零排放。过渡期间生活污水用槽罐车拖运至溧阳市第二污水处理厂处理,远期生活污水将接入市政污水管网,进溧阳市第二污水处理厂集中处理,处理尾水排至芜太运河。	企业暂不产生清洗废水。线切割、水切割设备均自带循环过滤系统,线切割、水切割用水经设备自带的过滤系统过滤后循环使用,定期补充消耗量,不外排。间接冷却水经冷却塔冷却后循环使用,定期补充消耗量,不外排。生活污水接入市政污水管网,进溧阳市第二污水处理厂集中处理。	
	噪声防治		通过墙体隔声、合理布置产噪设备,可使厂界外噪声达标排放	与环评一致	
	固废	一般固废堆场	在生产车间内划出约 200m ² 用于一般固废堆场,按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及其修改单的相关要求建设。	企业在 1 号车间内机加工车间东侧设有一间 80 平方米的一般固废仓库,一般固废仓库已按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020)的相关要求建设。	
危废仓库		建筑面积为 20m ² ,位于车间二北侧,按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)(2013 修订版)、《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》(苏环办[2019]327 号)的相关要求	企业在 1 号车间内油品仓库西侧设有一间 20 平方米的危废仓库,危废贮存场所已按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改清单等规范要求进行了规范化设置,已做到“三防”,即:防扬散、防渗漏、防流失,可满足		

			建设、管理。	危险固废暂存和周转要求，已设置环保标识牌。
--	--	--	--------	-----------------------

注：根据以上变动，常州智绿新能源科技有限公司于 2022 年 11 月编制完成《常州智绿新能源科技有限公司建设新能源汽车高压连接及配电器生产项目（阶段性验收）一般变动环境影响分析》，详情见附件。

续表二

序号	原辅料名称	组分/规格	环评使用量 (t/a)	实际使用量 (t/a)	来源及运输
1	钢材	45#	2.5	2.5	外购, 车运进厂
2	钢材	50#	3.5	10	外购, 车运进厂
3	钢材	P20	6	6	外购, 车运进厂
4	钢材	718H	2.5	2.5	外购, 车运进厂
5	钢材	2344	3.5	3.5	外购, 车运进厂
6	钢材	8407	1.5	3	外购, 车运进厂
7	钢材	S136	1.5	3	外购, 车运进厂
8	钢材	SKD61	3.5	3.5	外购, 车运进厂
9	塑料粒子	PA6+GF	50	50	外购, 车运进厂
10	塑料粒子	PA66+GF	100	100	外购, 车运进厂
11	塑料粒子	PBT+PC	80	80	外购, 车运进厂
12	塑料粒子	PBT+GF	50	50	外购, 车运进厂
13	塑料粒子	ASA	10	10	外购, 车运进厂
14	塑料粒子	ABS+PC	20	20	外购, 车运进厂
15	塑料粒子	PC	10	10	外购, 车运进厂
16	塑料粒子	PP	5	5	外购, 车运进厂
17	塑料粒子	PVC	5	5	外购, 车运进厂
18	塑料粒子	TPE	5	5	外购, 车运进厂
19	塑料粒子	TPU	5	5	外购, 车运进厂
20	黄铜棒	H62	8.00	90	外购, 车运进厂
21	黄铜棒	C3604	0	80	外购, 车运进厂
22	黄铜棒	QSN4-3	0	0.3	外购, 车运进厂
23	紫铜棒	C1100	3.50	15	外购, 车运进厂
24	磷铜棒	C54400	5.00	5.00	外购, 车运进厂
25	碲铜棒	C14500	0.50	0.50	外购, 车运进厂
26	铝棒	6061	0.80	0.80	外购, 车运进厂
27	铝棒	6062	0.70	0.70	外购, 车运进厂
28	不锈钢棒	303	3.00	3.00	外购, 车运进厂
29	不锈钢棒	304	2.50	2.50	外购, 车运进厂
30	不锈钢棒	316	1.00	1.00	外购, 车运进厂
31	不锈钢棒	20Cr13	2.00	2.00	外购, 车运进厂
32	铜镍复合带	/	1.00	1.00	外购, 车运进厂

常州智绿新能源科技有限公司建设新能源汽车高压连接及配电器生产项目（阶段性验收）
竣工环境保护验收监测报告表

33	铜带	C1100	70.00	70.00	外购，车运进厂
34	铜板	C1100	50.00	50.00	外购，车运进厂
35	铝板	6063	5.00	5.00	外购，车运进厂
36	硅橡胶零部件	8710	20.00	20.00	外购，车运进厂
37	环氧绝缘粉	环氧树脂	15.00	15.00	外购，车运进厂
38	浸塑液	PVC	5.00	0	/
39	线缆	/	850.00	850.00	外购，车运进厂
40	电子元器件	/	30.00	30.00	外购，车运进厂
41	电子线路板	/	0.08	0.08	外购，车运进厂
42	火花机油	SHELL PARAOL 250	3.00	3.00	外购，车运进厂
43	切削液	BC20MD	5.00	5.00	外购，车运进厂
44	切削油	埃尔普 CU-620	1.00	12.00	外购，车运进厂
45	导轨油	美孚 68#	0.80	0.80	外购，车运进厂
46	液压油	长城 46#	0.30	0.30	外购，车运进厂
47	液压油	美孚 32#	0.05	0.05	外购，车运进厂
48	冷却油	美孚 3#	0.05	0.05	外购，车运进厂
49	齿轮油	150#	0.20	0.20	外购，车运进厂
50	黄油	美孚 0#	0.05	0.05	外购，车运进厂
51	石墨	美兰德	0.80	3.00	外购，车运进厂
52	石墨	东洋	0.65	3.00	外购，车运进厂
53	模具	/	100 套	100 套	外购，车运进厂
54	柠檬酸	/	0.20	0	/
55	石油醚	/	0.2	0	/
56	砂带、砂轮片	/	0.1	0.1	外购，车运进厂
57	螺丝	/	0.65	0.65	外购，车运进厂
58	塑料薄膜	/	0.5	0.5	外购，车运进厂
59	纸箱	/	2	2	外购，车运进厂
60	钢材	SKD11	0	2.5	外购，车运进厂
61	钢材	ASP23	0	2.5	外购，车运进厂
62	钢材	SKH-9	0	2.5	外购，车运进厂
63	钢材	CR12	0	2.5	外购，车运进厂
64	钢材	CR12MOV	0	2.5	外购，车运进厂
备注	企业钝化、除油、清洗、浸塑工序目前均委外进行生产，对应所需的原材料：柠檬酸、浸塑液和石油醚暂不使用。由于环评预估量较少用量有所遗漏，企业实际用各类黄铜棒 170.3t/a、紫铜棒 15t/a，且紫铜棒、铜带和铜板型号为 C1100，新增的钢材、黄铜棒和紫铜棒用量为环评预估遗漏，不影响企业实际生产产能。				

表 2-5 实际生产设备与原环评对照一览表

常州智绿新能源科技有限公司建设新能源汽车高压连接及配电器生产项目（阶段性验收）
竣工环境保护验收监测报告表

序号	设备名称	环评数量（台/套）			环评设备 安装位置	实际数 量（台/ 套）	实际设 备安装 位置	数量差 异（台/ 套）
		一期 数量	二期 数量	一期+ 二期 总数量				
1	全自动端子机	2	0	2	车间一二 楼	0	/	-2
2	静音端子机	10	0	10	车间一二 楼	0	/	-10
3	切线机	2	0	2	车间一二 楼	0	/	-2
4	剥线机	3	0	3	车间一二 楼	0	/	-3
5	配电总装产线	2	0	2	车间一二 楼	0	/	-2
6	高压线束产线	2	0	2	车间一二 楼	0	/	-2
7	充电连接产线	2	0	2	车间一二 楼	0	/	-2
8	低压线束成套 产线	2	0	2	车间一二 楼	0	/	-2
9	全自动端子机	0	3	3	车间三	0	/	-3
10	静音端子机	0	5	5	车间三	0	/	-5
11	切线机	0	3	3	车间三	0	/	-3
12	剥线机	0	2	2	车间三	0	/	-2
13	配电总装产线	0	4	4	车间三	0	/	-4
14	高压线束产线	0	6	6	车间三	0	/	-6
15	充电连接产线	0	4	4	车间三	0	/	-4
16	低压线束成套 产线	0	3	3	车间三	0	/	-3
17	自动送料机	15	21	36	车间一一 楼	21	车间二 一楼	-15
18	烘料机	7	8	15	车间一一 楼	1	车间二 一楼	-14
19	鼓风干燥机	3	7	10	车间一一 楼	13	车间二 一楼	-3
20	立式注塑机	5	3	8	车间一一 楼	2	车间二 一楼	-6
21	注塑机	21	15	36	车间一一 楼	43（备用 一台）	车间二 一楼	+7
22	机械手	15	21	36	车间一一 楼	43	车间二 一楼	+7
23	模温机	15	25	40	车间一一	44	车间二	+4

常州智绿新能源科技有限公司建设新能源汽车高压连接及配电器生产项目（阶段性验收）
竣工环境保护验收监测报告表

					楼		一楼	
24	碎料机	2	0	2	车间一一楼	5	车间二一楼	+3
25	铣床	2	3	5	车间二一楼	4	与环评一致	-1
26	平面磨床	1	0	1	车间二一楼	2	与环评一致	+1
27	手摇磨床	3	5	8	车间二一楼	5	与环评一致	-3
28	台式钻床	2	3	5	车间二一楼	0	与环评一致	-5
29	CNC 加工中心	4	16	20	车间二一楼	6	与环评一致	-14
30	EDM 火花机	3	3	6	车间二一楼	6	与环评一致	0
31	W/C 线切割	2	2	4	车间二一楼	6	与环评一致	+2
32	走心机床	10	30	40	车间二一楼	20	车间一一楼	-20
33	超声波清洗机	2	0	2	车间二一楼	0	车间一一楼	-2
34	烘箱	2	2	4	车间二一楼	2	车间一一楼	-2
35	激光切割机	2	2	4	车间二一楼	0	车间一一楼	-4
36	微电脑切片机	5	5	10	车间二一楼	1	车间一一楼	-9
37	精密冲床	26	36	62	车间二一楼	6	车间一一楼	-56
38	水切割	1	0	1	车间二一楼	2	车间一一楼	+1
39	中频扩散焊机	15	15	30	车间二一楼	10	车间一一楼	-20
40	折弯机	4	6	10	车间二一楼	2	车间一一楼	-8
41	铆压机	2	4	6	车间二一楼	1	车间一一楼	-5
42	拉丝机	1	1	2	车间二一楼	1	车间一一楼	-1
43	皮带砂轮机	2	3	5	车间二一楼	2	车间一一楼	-3
44	喷粉生产线	1	0	1	车间二一楼	1	车间一一楼	0

常州智绿新能源科技有限公司建设新能源汽车高压连接及配电器生产项目（阶段性验收）
竣工环境保护验收监测报告表

45	浸粉生产线	1	0	1	车间二一楼	1	车间一二楼	0
46	浸塑生产线	2	0	2	车间二一楼	0	车间一二楼	-2
47	辅助自动化设备	5	15	20	车间二一楼	2	/	-18
48	其它及模具	300	350	650	车间二一楼	650	/	0
49	振动试验台	1	1	2	车间二一楼	0	/	-2
50	三综合振动试验台	1	1	2	车间二一楼	0	/	-2
51	高低温冲击试验箱	1	3	4	车间二一楼	0	/	-4
52	高低温湿热试验箱	1	7	8	车间二一楼	0	/	-8
53	气密测试仪	3	7	10	车间二一楼	0	/	-10
54	电阻测试仪	5	7	12	车间二一楼	0	/	-12
55	耐压测试仪	5	7	12	车间二一楼	0	/	-12
56	CMM 三坐标	1	1	2	车间二一楼	0	/	-2
57	影像测量仪	2	3	5	车间二一楼	0	/	-5
58	其它辅助测试设备	10	10	20	车间二一楼	0	/	-20
59	冷却塔	2	1	3	厂区	2	屋顶	-1
60	空压机	1	1	2	厂区	2	屋顶	0
61	变压器	2	2	4	厂区	2	配电房	-2
62	二合一整平送料机	1	0	1	一车间一楼	1	一车间一楼	0
63	圆盘送料机	1	0	1	一车间一楼	1	一车间一楼	0
64	伺服送料机	1	0	1	一车间一楼	1	一车间一楼	0
备注	<p>本次为建设新能源汽车高压连接及配电器生产项目的一阶段验收，二期生产设备合并至一期进行建设。因实际生产过程中根据客户要求，产品颜色分类较多，故按照每种颜色各自配备了碎料机；增加 7 台机械手，4 台模温机，1 台平面磨床，2 台 W/C 线切割，1 台水切割，注塑机、机械手、模温机、平面磨床和 W/C 线切割虽然有所增加，但新增的设备不影响企业实际生产产能。</p>							

二、水平衡

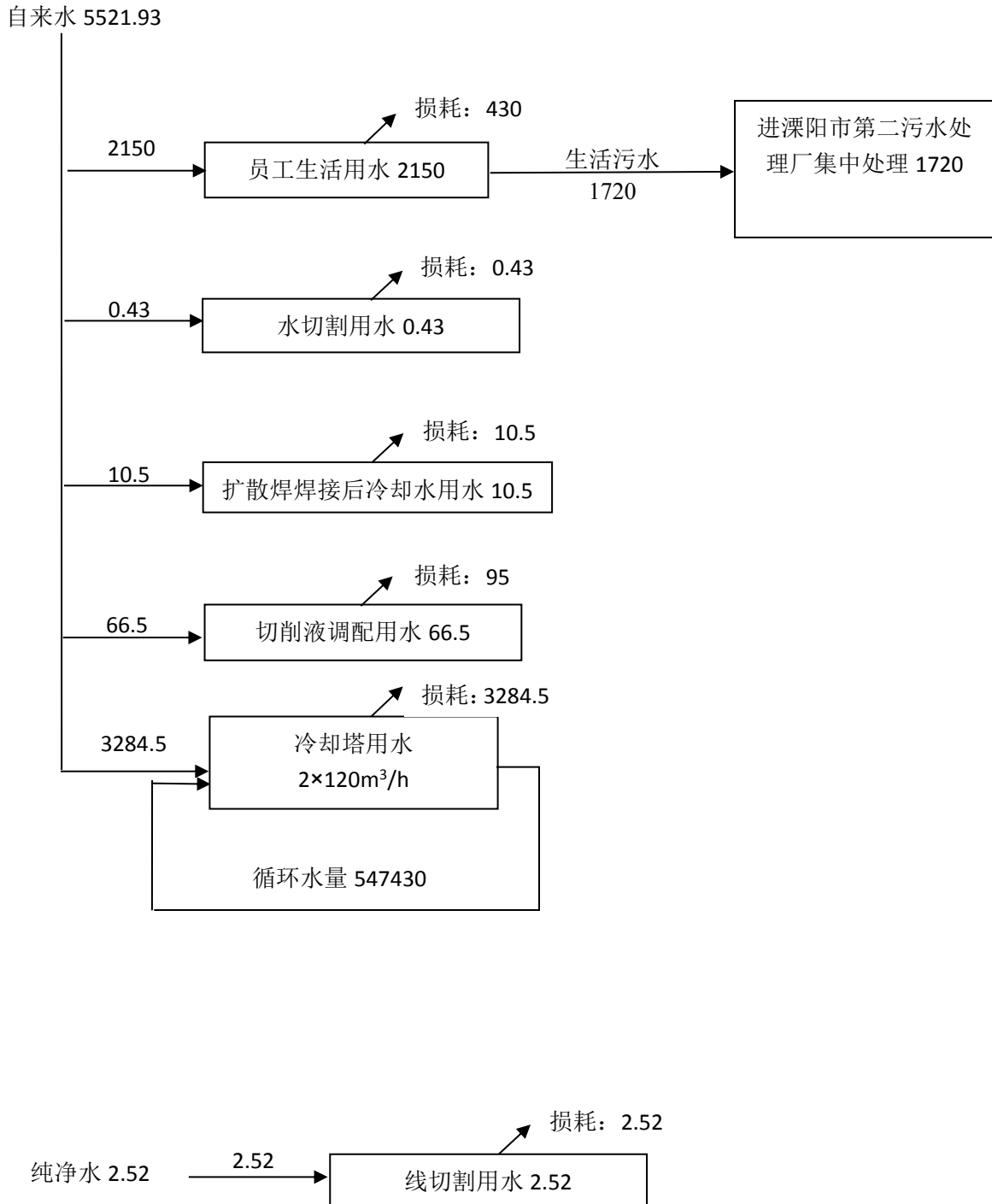


图 2-1 水平衡图 (t/a)

三、生产工艺流程

实际生产工艺较原环评发生变动。企业主要生产整车高压连接系统、充电系统、配电及电控系统。企业拥有自主研发团队，研发人员设计出图后，生产车间按照设计图纸进行生产。具体生产工艺为将自制的注塑件、五金零部件与外购的线缆元器件、硅橡胶零部件、其他配件等组装成各种产品。注塑、冲压等所需的模具部分外购，部分自制。企业因市场需求等原因，棒材生产工艺中涉及的除油、清洗钝化工序以及片材、板材的生产工艺中涉及的清洗钝化、浸塑工序均委外进行生产。

(1) 实际产品生产工艺流程总图如下：

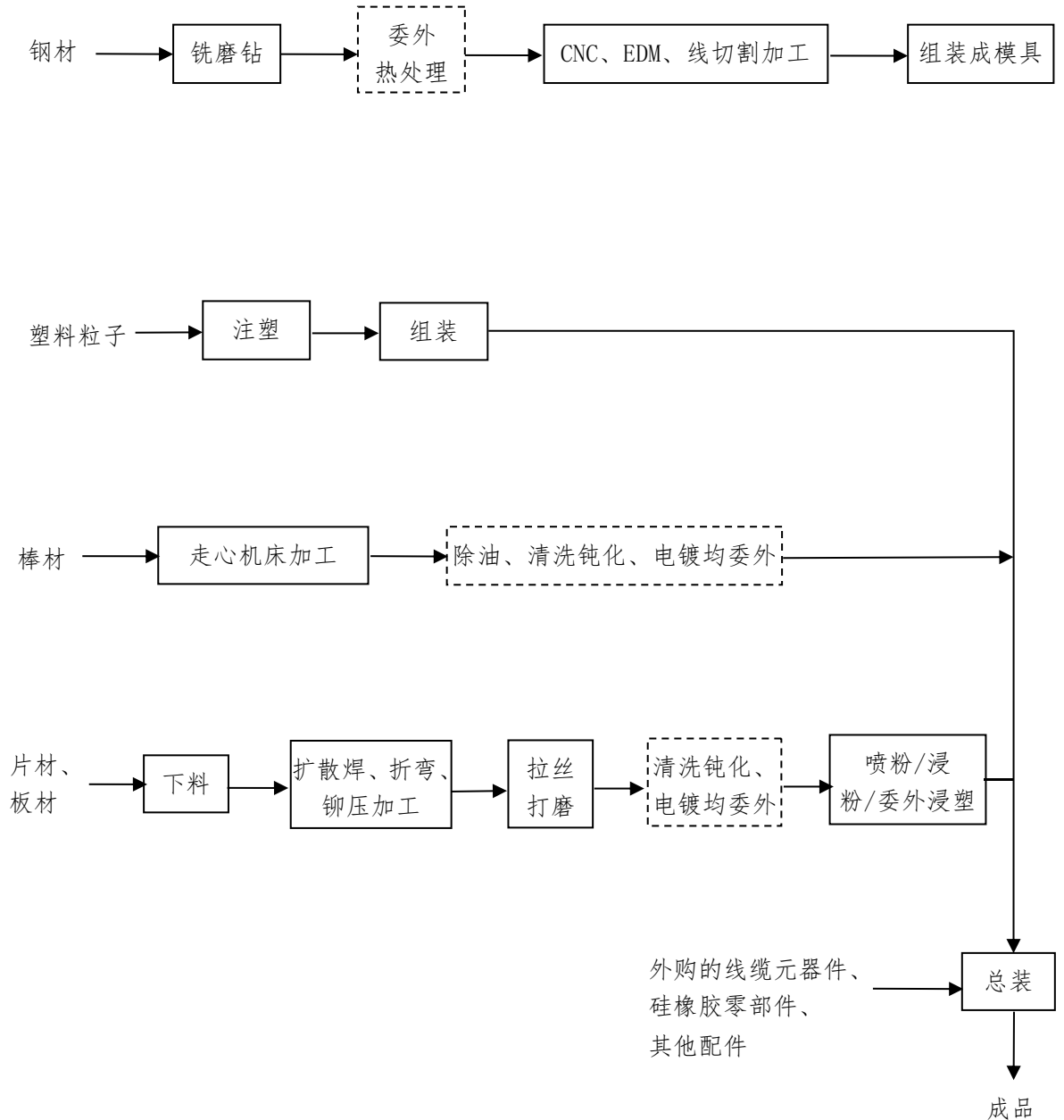


图 2-2 实际生产工艺流程总图

项目主要涉及五类生产线，一为模具生产线，二为注塑件生产线，三为棒材加工生产线，四为片材/板材加工生产线，五为装配总装生产线。以下将详细描述各生产线工艺。

(2) 实际模具生产工艺流程如下：

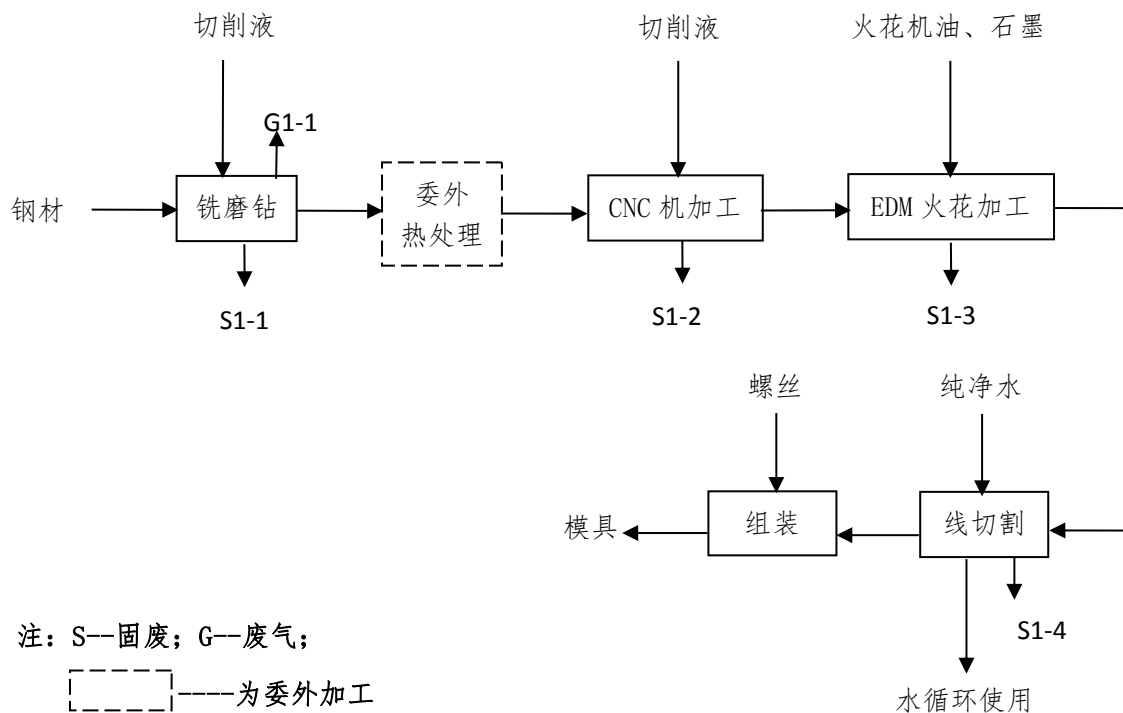


图 2-3 实际模具生产工艺流程图

模具生产工艺流程简述如下：

铣磨钻：外购的钢材按照设计图纸经铣床、磨床、钻床进行铣磨钻加工，初步加工出模具的形状。铣床不用切削液，磨床分手摇磨床和平面水磨，手摇磨床不用切削液，属于干切削，平面水磨需要用切削液，钻床需使用切削液。平面磨床与钻床均自带过滤系统，切削液经过滤后循环使用，日常定期添加即可，过滤出的金属屑（S1-1）外售综合利用。本项目切削液使用时加水调配，一般调配成 5-7% 的浓度。手摇磨床磨削过程会产生少量金属粉尘（G1-1）。

热处理：铣磨钻加工后的钢材需热处理，本项目热处理工艺委外加工。

CNC 机加工：利用 CNC 加工中心对热处理后的工件进行机加工，机加工过程中需要不断对钢材喷切削液，以达到降温以及润滑的目的，切削液在设备内循环，日常定期添加即可，过滤出的金属屑（S1-2）外售综合利用。本项目切削液使用时加水调配，一般调配成 5-7% 的浓度。

EDM 电火花：利用 EDM 火花机进行电火花加工，在工件表面加工出特点形状或在工件进行穿孔。电火花是一种加工工艺，主要是利用具有特定几何形状的放电电极（EDM 电极）在金属（导电）部件上灼烧出电极的几何形状。本项目 EDM 电火花使用的工作液为火花机油，火花机油经设备自带的过滤装置过滤后循环使用，日常定期添加即可，过滤出的金属屑（S1-3）外售综合利用。

W/C 线切割：利用 W/C 线切割进行切割。W/C 线切割的工作原理如下：绕在运丝筒上的电极丝沿运丝筒的回转方向以一定的速度移动，装在机床工作台上的工件由工作台按预定控制轨迹相对于电极丝做成型运动。脉冲电源的一极接工件，另一极接电极丝。在工件与电极丝之间总是保持一定的放电间隙且喷洒工作液，电极之间的火花放电蚀出一定的缝隙，连续不断的脉冲放电就切出了所需形状和尺寸的工件。线切割使用的工作液为纯净水，纯净水经设备自带的过滤装置过滤后循环使用，过滤出的金属屑（S1-4）外售综合利用。

装配：将加工后的工件按照设计图纸利用螺丝固定在一起组成模具。

（3）实际注塑件生产工艺流程如下：

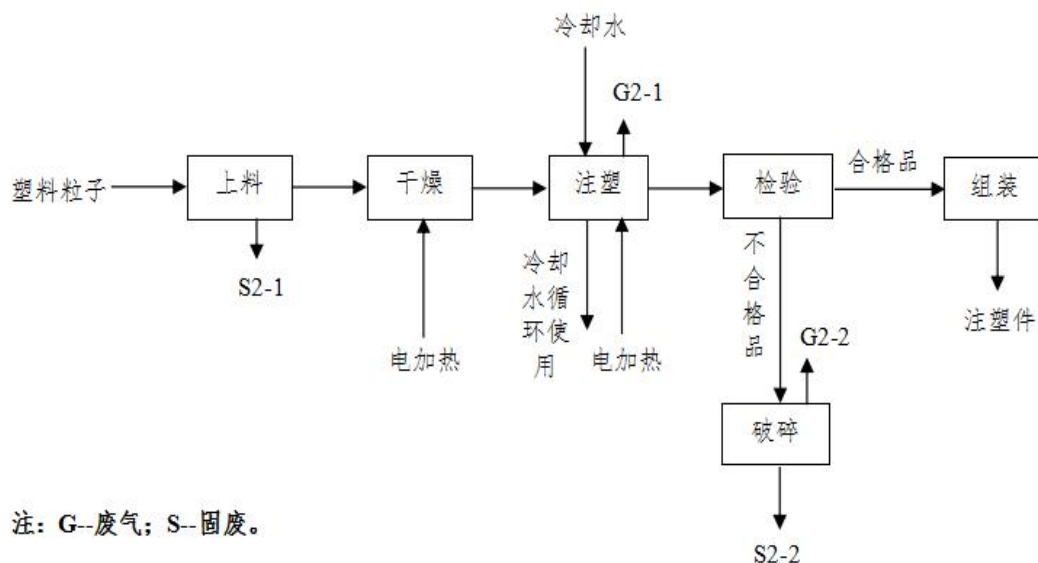


图 2-4 实际注塑件生产工艺流程图

注塑件生产工艺流程简述：

上料：外购的塑料粒子经自动送料机上料。此过程产生废包装材料（S2-1）。

干燥：塑料粒子经烘料机、鼓风干燥机预热干燥以去除水分，干燥采用电加热，干燥温度约 80-90℃。

注塑：干燥结束后送入注塑机注塑。进入注塑机的塑料粒子在螺杆中高温作用下塑化，再将已塑化好的熔融状态(即粘流态)的塑料注射入闭合好的模腔内，在模具的作用下，急速冷却，挤出成型。注塑采用电加热，温度一般控制在 210℃左右，根据投加的塑料粒子种类，注塑温度略有调整。注塑过程产生废气（G2-1），主要为非甲烷总烃。注塑机、模温机等利用夹套冷却水进行降温、控温，热交换后的冷却水经冷却塔降温后循环使用，冷却水不外排，且由于损耗需要定期添加。

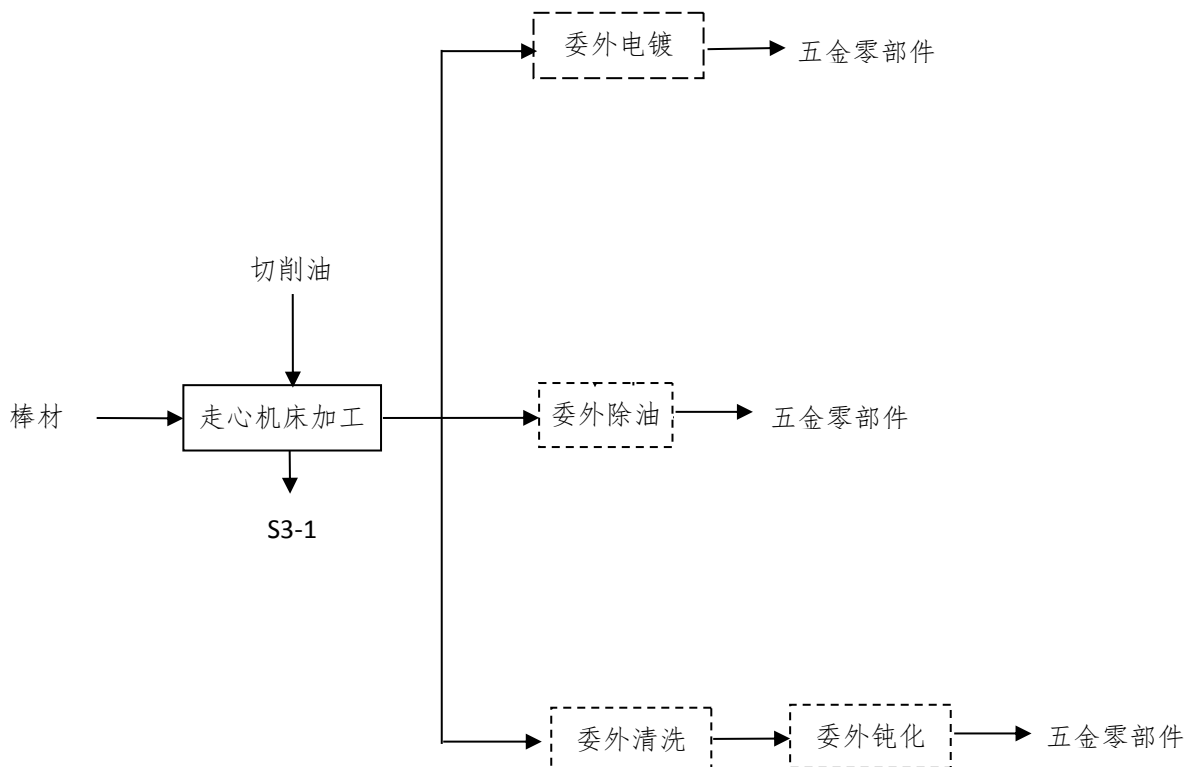
检验：对注塑件进行质量检验，检验过程产生不合格注塑件。

破碎：检验过程产生少量不合格注塑件，经破碎机破碎成小片状的塑料片（即废塑料），破碎过程产生少量粉尘（G2-2），破碎后产生废塑料（S2-2）。

组装：检验合格的注塑件相互通过卡扣扣合，组装成注塑件零部件。

组装好的注塑件暂存于仓库，稍后送至总装线进行总装。

（4）实际棒材加工工艺流程如下：



注：S—固废；G—废气；W—废水；

-----为委外加工

图 2-5 实际棒材加工工艺流程图

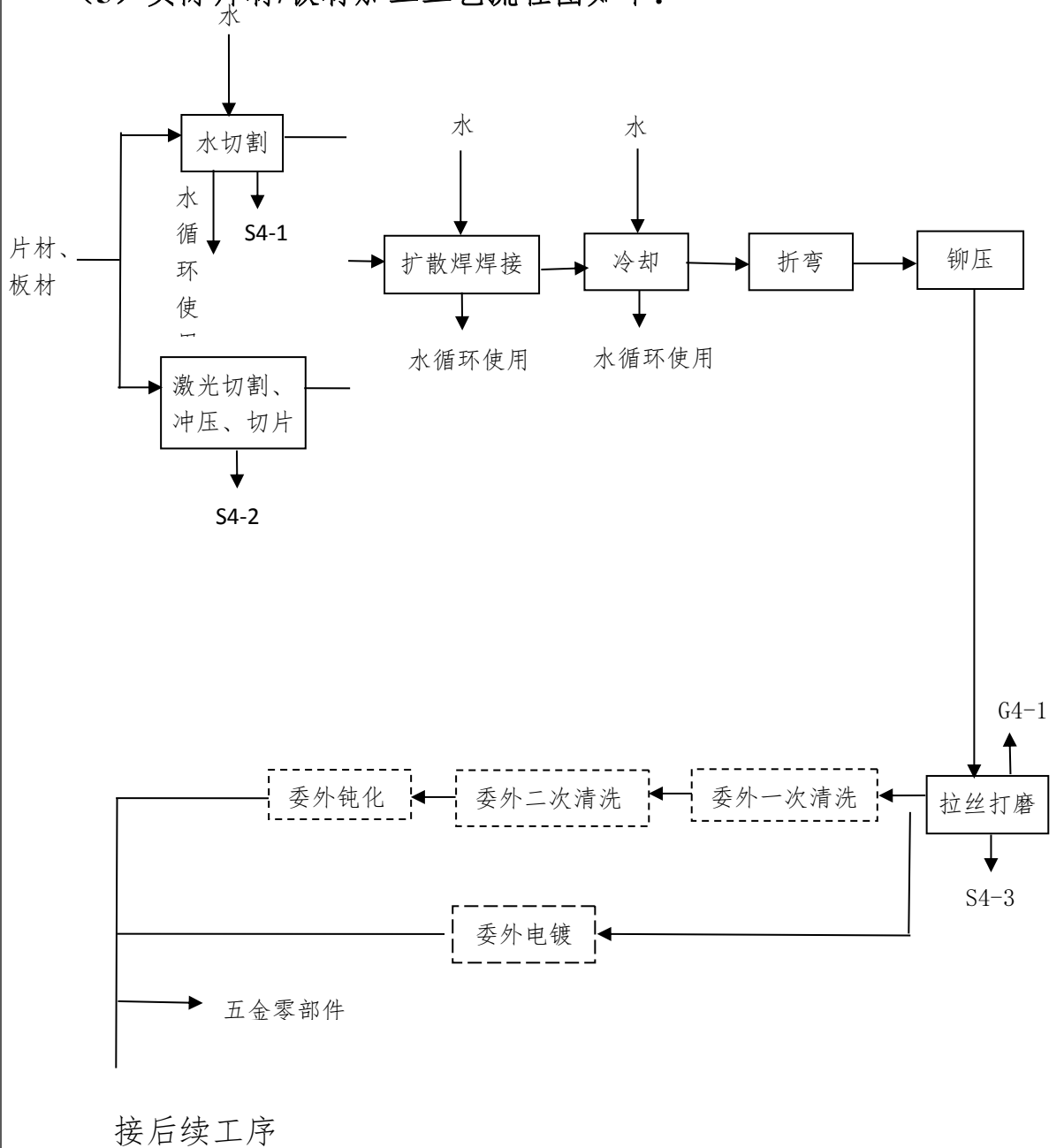
棒材加工工艺流程简述：

走心机床加工：外购的棒材按照设计图纸经走心机床进行机加工，一

次加工成型。走心机床属于精密加工设备，可同时一次完成车、铣、钻、镗、攻、雕刻等复合加工，主要用于精密五金、轴类异型非标件的批量加工。走心机床工作过程中需要不断对工件喷切削油，以达到降温以及润滑的目的。设备自带过滤系统，切削油经过滤后循环使用，日常定期添加即可，过滤出的金属屑（S3-1）外售综合利用。

根据客户及产品设计要求，零部件需进行除油、清洗钝化或电镀处理。本项目除油、清洗钝化和电镀均委外处理。

(5) 实际片材/板材加工工艺流程图如下：



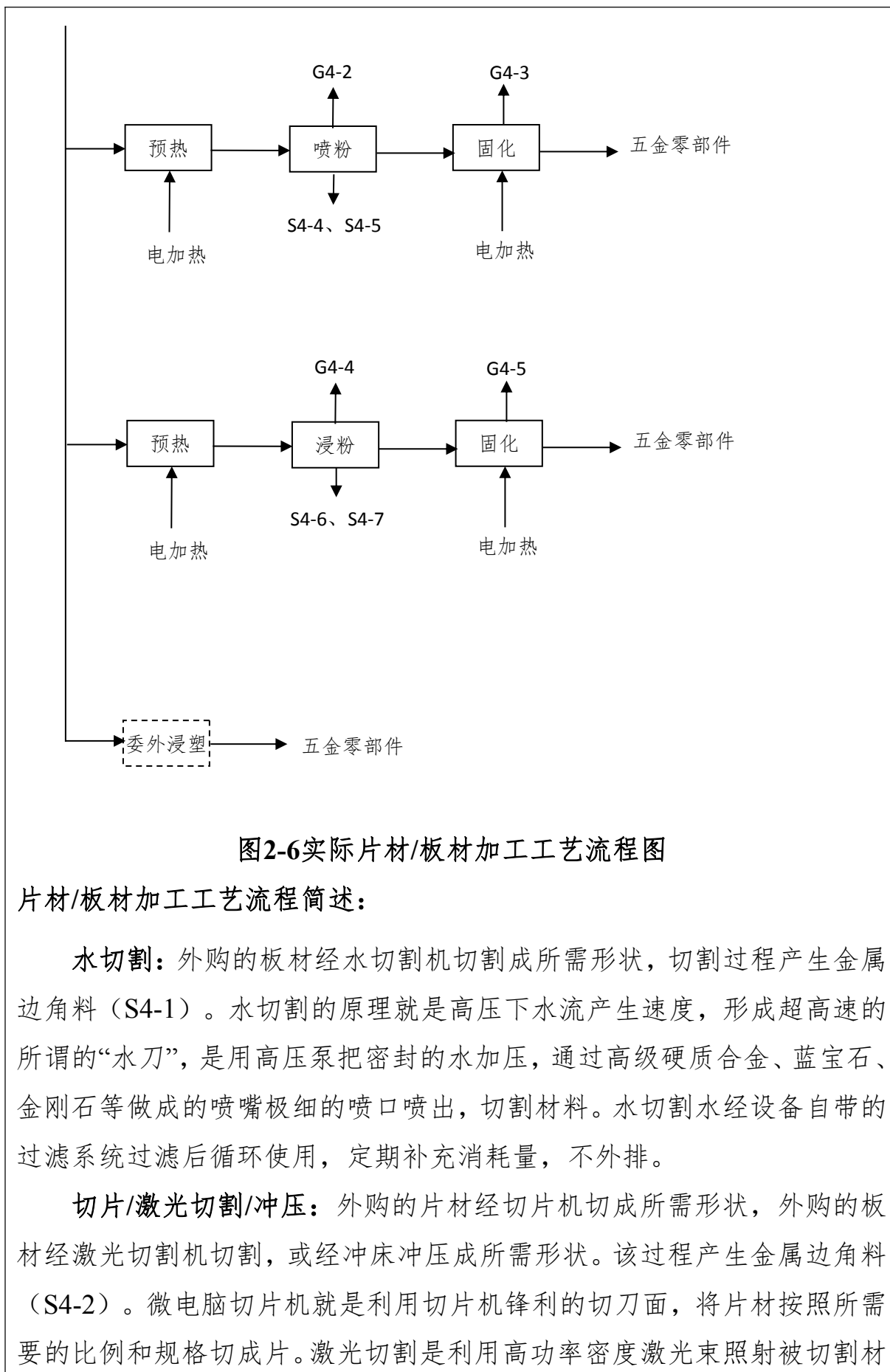


图2-6实际片材/板材加工工艺流程图

片材/板材加工工艺流程简述：

水切割：外购的板材经水切割机切割成所需形状，切割过程产生金属边角料（S4-1）。水切割的原理就是高压下水流产生速度，形成超高速的所谓的“水刀”，是用高压泵把密封的水加压，通过高级硬质合金、蓝宝石、金刚石等做成的喷嘴极细的喷口喷出，切割材料。水切割水经设备自带的过滤系统过滤后循环使用，定期补充消耗量，不外排。

切片/激光切割/冲压：外购的片材经切片机切成所需形状，外购的板材经激光切割机切割，或经冲床冲压成所需形状。该过程产生金属边角料（S4-2）。微电脑切片机就是利用切片机锋利的切刀面，将片材按照所需要的比例和规格切成片。激光切割是利用高功率密度激光束照射被切割材

料，使材料很快被加热至汽化温度，蒸发形成孔洞，随着光束对材料的移动，孔洞连续形成宽度很窄的（如 0.1mm 左右）切缝，完成对材料的切割。冲压机是通过电动机驱动飞轮，并通过离合器，传动齿轮带动曲柄连杆机构使滑块上下运动，带动拉伸模具对板材成型。

扩散焊焊接：扩散焊是将焊件紧密贴合，在一定温度和压力下保持一段时间，使接触面之间的原子相互扩散形成联接的焊接方法。扩散焊机工作过程需使用冷却水间接冷却、控温，热交换后的冷却水经冷却塔降温后循环使用，冷却水不外排，且由于损耗需要定期添加。

冷却：扩散焊焊接后的工件温度较高，需使用水冷却。本项目在扩散焊机附近布置冷却水槽，将工件直接置于水槽中冷却，由于工件温度较高，冷却过程水槽内的水会大量蒸发，需定期补充消耗量。冷却水循环使用不外排。

折弯：冷却后的工件根据设计图纸经折弯机进行折弯处理。

铆压：折弯后的工件根据设计图纸经铆压机进行铆压处理。

拉丝打磨：铆压后的工件经拉丝机拉丝、打磨机打磨。拉丝、打磨是为了增加工件表面的粗糙度，便于后道喷涂处理。拉丝过程，安装在拉丝设备内的砂带按一定的速度转动，将需要拉丝的工件用手压板贴附在砂带上，通过砂带的转动在工件表面研磨出纹路。打磨过程，安装在设备内的砂轮按一定速度转动，将需要打磨的工件用砂轮研磨出纹路。拉丝打磨过程会产生粉尘（G4-1），砂带、砂轮片由于损耗需定期更换，产生废砂带、废砂轮片（S4-3）。

根据客户及产品设计要求，零部件需进行清洗钝化或电镀处理。本项目清洗钝化和电镀均委外处理。

委外清洗钝化或委外电镀后的零部件部分直接送至总装线进行总装，部分还需进行喷涂表面处理后送至总装线进行总装。

本项目共布置 2 条喷涂线，其中 1 条喷粉线，1 条浸粉线，两条生产线共用预热室、操作室、固化室。预热及固化均采用电加热的方式供热。

1、喷粉生产线工艺

预热：先在上架区将工件挂在吊钩上，然后送至预热室预热，预热采用电加热，预热时间约为 30 分钟，温度约为 170-200℃。

喷粉：喷粉前用测温仪测试工件是否达到喷粉的温度，一般喷粉温度需达到 150-180℃，达到温度后进行喷粉，企业喷粉在专门的喷粉室内进行。喷粉是利用电晕放电现象使粉末涂料吸附在工件上，其过程如下：粉末涂料由供粉系统借空气压缩气体送入喷枪，在喷枪前端加有高压静电发生器产生的高压，由于电晕放电，在其附近产生密集的电荷，粉末由枪嘴喷出时，形成带电涂料粒子，它受静电力的作用，被吸到与其极性相反的工件上去，随着喷上的粉末增多，电荷积聚也越多，当达到一定厚度时，由于产生静电排斥作用，便不再继续吸附，从而使整个工件获得一定厚度的粉末涂层，多余的粉末会停留在喷粉室中，产生粉尘，通过回收系统回收，少量粉尘沉降在地面。回收系统回收的塑粉与地面收集的塑粉可以回用。由于喷粉时工件温度较高，吸附在工件上的塑粉由于受热会挥发出少量的有机废气。喷粉过程产生废气（G4-2），主要为粉尘及有机废气。本项目塑粉为内衬塑料袋桶装，塑粉使用后产生塑粉废包装袋（S4-4）及废包装桶（S4-5）。

固化：喷粉后进入固化室加热固化，固化采用电加热，固化时间约为 15 分钟，温度约为 170-185℃。工件在固化过程中塑粉由于受热会挥发出少量的有机废气（G4-3）。

2、浸粉生产线工艺

预热：先在上架区将工件挂在吊钩上，然后送至预热室预热，预热采用电加热，预热时间约为 30 分钟，温度约为 170-200℃。

浸粉：预热后的工件从预热室浸粉前用测温仪测试工件是否达到浸粉的温度，一般浸粉温度需达到 150-180℃，测试达到温度后进行浸粉，企业浸粉在专门的浸粉室内进行。浸粉是将环氧树脂粉置于带有多孔隔板的圆筒或长方形容容器内，一定速度的压缩空气从底部吹入容器内，由于气体作用使得固体颗粒悬浮起来，在容器中做剧烈的运动，像流体一样而具有流动性。将预热后的工件挂在吊钩上，然后将工件置于沸腾的粉末容器中，

摇晃几次使粉末均匀吸附在工件上，然后迅速提起工件。浸粉过程提起工件时会带出少量粉尘，产生浸粉粉尘。由于浸粉时工件温度较高，吸附在工件上的塑粉由于受热会挥发出少量的有机废气。浸粉过程产生废气（G4-4），主要为粉尘及有机废气。本项目塑粉为内衬塑料袋桶装，塑粉使用后产生塑粉废包装袋（S4-6）及废包装桶（S4-7）。

固化：浸粉后进入固化室加热固化，固化采用电加热，固化时间约为15分钟，温度约为170-185℃。工件在固化过程中塑粉由于受热会挥发出少量的有机废气（G4-5）。

（6）实际总装装配工艺流程如下：

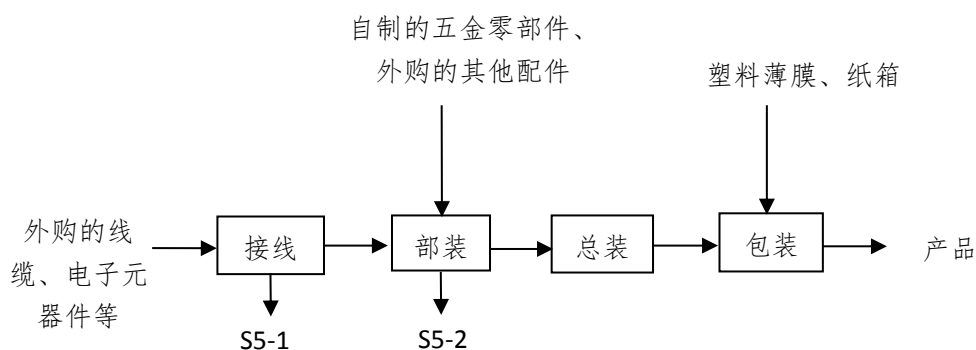


图2-7 实际总装装配工艺流程图

总装装配工艺流程简述：

接线：外购的线缆先经切线机、剥线机预处理，再利用端子机把五金头打压至电线端。线缆预处理过程产生少量废线缆（S5-1）。

部装：将企业自制的注塑件、五金零部件与外购的硅橡胶零部件、其他配件等组装成各个零部件。本项目外购的部分配件采用塑料膜等包装，部装过程产生废包装材料（S5-2）。

总装：将组装好的各个零部件在总装流水线上按照装配顺序组装成产品。

包装：组装完成即为产品，产品在打包线包裹气泡膜箱装后入库待售。

四、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

企业按照“清污分流、雨污分流、一水多用”原则进行厂区排水管网的建设。本项目线切割、水切割设备均自带循环过滤系统，线切割、水切割用水经设备自带的过滤系统过滤后循环使用，定期补充消耗量，不外排。间接冷却水经冷却塔冷却后循环使用，定期补充消耗量，不外排。生活污水接入市政污水管网，进溧阳市第二污水处理厂集中处理。

（2）废气

本项目车间二内注塑废气经二级活性炭吸附装置处理后，通过15m高DA001排气筒排放；车间二内磨削粉尘经布袋除尘器处理后，通过15m高DA002排气筒排放；车间一内打磨粉尘经布袋除尘器处理，喷粉、浸粉废气经布袋除尘器处理，固化产生的废气经两级活性炭吸附装置处理后全部合并一根15m高DA003排气筒排放；车间一内磨削粉尘经布袋除尘器处理后，通过15m高DA004排气筒排放；破碎粉尘经布袋除尘器处理后无组织排放；未捕集到的废气无组织排放，通过加强车间通风来降低车间内污染物的浓度。

（3）噪声

本项目通过优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效减震、隔声、消声等措施有效降低噪声源对厂界的影响。

（4）固废

本项目一般固废：钻铣磨、机加工、线切割等加工工序产生的金属屑，塑料粒子、螺丝、配件等原辅料使用过程中产生的普通废包装材料，切片、冲压、切割工序产生的金属边角料，拉丝打磨工序产生的废砂带、废砂轮片，组装工序产生的废线缆，布袋除尘器收集的金属粉尘和塑料粉尘，环氧树脂粉使用过程中产生的塑粉废包装袋均外售综合利用，滤芯除尘器收集的塑粉回用于生产，职工生活产生的生活垃圾由环卫部门统一处理。

企业在1号车间内机加工车间东侧设有一间80平方米的一般固废仓库，一般固废仓库已按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）的相关要求建设。

本项目火花机油、切削液等使用过程中产生的废包装桶，设备保养检修产生的废导轨油和油泥，活性炭吸附装置产生的废活性炭均委托江苏利之

生环保服务有限公司处置。

企业在1号车间内油品仓库西侧设有一间20平方米的危废仓库，危废贮存场所已按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改清单等规范要求进行了规范化设置，已做到“三防”，即：防扬散、防渗漏、防流失，可满足危险固废暂存和周转要求，已设置环保标识牌。本项目固废产生及处置情况见表2-6，危险废物管理见表2-7，苏环办〔2019〕327号文件要求对照见表2-8。

表2-6 固废产生及处置情况

固废名称	属性	产生工序	废物类别	废物代码	治理措施		年产量 (吨/年)	
					环评/批复	实际处置	环评/批复	实际产量
金属屑	一般固废	钻铣磨、机加工、线切割等加工	SW17	900-002-17	外售综合利用	与环评一致	0.43	0.3
普通废包装材料		塑料粒子、螺丝、配件等原辅料使用	SW62	900-002-62	外售综合利用	与环评一致	0.497	0.5
金属边角料		切片、冲压、切割	SW17	900-001-17	外售综合利用	与环评一致	2.1	1
废砂带、废砂轮片		拉丝打磨	SW59	900-001-59	外售综合利用	与环评一致	0.03	0.02
废线缆		组装	SW17	900-003-17	外售综合利用	与环评一致	5.7	5
滤芯除尘器收集的塑粉		滤芯除尘器	SW17	900-099-17	回用于生产	与环评一致	0.256	0.25
布袋除尘器收集的金属粉尘		1#布袋除尘器	SW17	900-099-17	外售综合利用	与环评一致	0.047	0.01

常州智绿新能源科技有限公司建设新能源汽车高压连接及配电器生产项目（阶段性验收）
竣工环境保护验收监测报告表

布袋除尘器收集的塑料粉尘		2#布袋除尘器	SW17	900-099-17	外售综合利用	与环评一致	0.0003	0.0002
废灯管		光催化氧化装置	/	/	外售综合利用	与环评一致	0.007	0
塑粉废包装袋		环氧树脂粉使用	SW17	900-003-17	委托有资质单位处置	外售综合利用	0.015	0.015
生活垃圾	/	员工生活	/	/	由环卫部门统一处理	与环评一致	50.4	12.6
废水处理污泥		污水处理设施	HW17	336-064-17	委托有资质单位处置	/	0.019	0
废水处理污泥		污水处理设施	HW17	336-064-17	委托有资质单位处置		0.019	0
废包装桶	危险废物	浸塑液、火花机油、切削液等使用	HW49	900-041-49	委托有资质单位处置	委托江苏利之生环保服务有限公司处置	0.413	0.1
废导轨油		设备保养检修	HW08	900-249-08	委托有资质单位处置		0.03	0.01
油泥		设备保养检修	HW08	900-249-08	委托有资质单位处置		0.02	0.01
废活性炭		活性炭吸附装置	HW49	900-039-49	委托有资质单位处置		0.789	0.7
备注	<p>本项目为阶段性验收，故对应产生的固废均相对减少。环评中废活性炭和塑粉废包装袋危废代码为 HW49,900-041-49，根据企业实际废活性炭和塑粉废包装袋处置情况并对照《国家危险废物名录（2021年版）》，废活性炭危废代码变更为 HW49,900-039-49；塑粉废包装袋重新判定为一般固废。因企业将环评中的“光催化氧化+活性炭吸附装置”改为“二级活性炭吸附装置”，故废灯管不再产生。根据企业实际生产情况，废活性炭的产生量相对增加所有固废均得到有效处置，固废零排放。</p>							

表 2-7 危险废物管理结果对照表

条款	《危险废物贮存污染控制标准》 (GB18597-2001) 要求	实际情况	是否符合
4 一般要求	4.1 所有危险废物产生者和危险废物经营者应建造专用的危险废物贮存设施，也可利用原有构筑物改建成危险废物贮存设施	已设置专用的危废仓库	是
	4.3 在常温常压下不水解，不挥发的固体危险废物可在贮存设施内分别堆放	本项目危废已按要求分类堆放	是
	4.4 除 4.3 规定外，必须将危险废物装入容器内	已经按照要求将危险废物装入容器	是
	4.5 禁止将不相容（相互反应）的危险废物在同一容器内混装	未混装	是
	4.9 盛装危险废物的容器上必须粘贴符合本标准附录 A 所示的标签	已粘贴标签	是
6.2 危险废物贮存设施（仓库式）的设计原则	6.2.2 必须有泄漏液体收集装置	危废仓库地面设置导流沟及集液槽	是
	6.2.4 用以存放装载液体、半固体危险废物容器的地方，必须有耐腐蚀的硬化地面，且表面无裂痕	危废仓库地面铺设环氧地坪，设置导流沟及集液槽	是
	6.2.6 不相容的危险废物必须分开存放	危险废物已分开存放	是
6.3 危险废物的堆放	6.3.7 应设计建造径流疏导系统，保证能防止 25a 一遇的暴雨不会流到危险废物堆里。	已建设完善的雨水管网，危废仓库设于 1 号车间内油品仓库西侧	是
	6.3.9 危险废物堆要防风、防雨、防晒	危险废物存放于危废仓库中，危废仓库可保证防雨、防风、防晒	是
7 危险废物贮存设施的运行与管理	7.7 危险废物产生者和危险废物贮存设施经营者均须作好危险废物情况的记录，记录上须注明危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别、入库时间、存放库位、废物出库日期及接收单位名称	已做好出入库登记	是

表 2-8 苏环办〔2019〕327 号文件要求对照一览表

条款	苏环办〔2019〕327 号文件要求	实际情况	是否符合
三、加强危险废物申报管理	<p>（三）强化危险废物申报登记</p> <p>危险废物产生单位应按规定申报危险废物产生、贮存、转移、利用处置等信息，制定危险废物年度管理计划，并在“江苏省危险废物动态管理信息系统”中备案。</p> <p>危险废物产生企业应结合自身实际，建立危险废物台账，如实记载危险废物的种类、数量、性质、产生环节、流向、贮存、利用处置等信息，并在“江苏省危险废物动态管理信息系统”中进行如实规范申报，申报数据应与台账、管理计划数据相一致。</p>	已按要求进行危险危废申报登记	是
	<p>（六）落实信息公开制度</p> <p>各地生态环境部门应督促危险废物产生单位和经营单位按照附件 1 要求在厂区门口显著位置设置危险废物信息公开栏，主动公开危险废物产生、利用处置等情况；企业有官方网站的，在官网上同时公开相关信息。</p>	已落实信息公开制度	是
四、规范危险废物收集贮存	<p>（九）规范危险废物贮存设施</p> <p>按照《环境保护图形标志固体废物贮存（处置）场》（GB 15562.2-1995）和危险废物识别标识设置规范（见附件 1）设置标志，配备通讯设备、照明设施和消防设施，设置气体导出口及气体净化装置，确保废气达标排放；在出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置按照危险废物贮存设施视频监控布设要求（见附件 2）设置视频监控，并与中控室联网。</p> <p>企业应根据危险废物的种类和特性进行分区、分类贮存，设置防雨、防火、防雷、防扬散、防渗漏装置及泄漏液体收集装置。对易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物进行预处理，稳定后贮存，否则按易爆、易燃危险品贮存。贮存废弃剧毒化学品的，应按照公安机关要求落实治安防范措施。</p>	已按照要求规范危险废物贮存设施	是
五、强化危险废物转移管理	<p>（十）严格危险废物转移环境监管</p> <p>危险废物跨省转移全面推行电子联单，联合交通运输部门加快扩大运输电子运单和转移电子联单对接试点，实时共享危险废物产生、运输、利用处置企业基础信息与运输轨迹信息。危险废物产生、经营企业在省内转移时要选择有资质并能利用“电子运单管理系统”进行信息比对的危险货物道路运输企业承运危险废物。</p>	已按照要求做好危险废物转移环境监管	是

根据现场核查，危废暂存区已按要求严格做好危废堆放场所防扬散、防流失、防渗漏措施。

五、环保设施及“三同时”落实情况

经资料调研及现场勘察，该项目环评及批复对污染防治措施要求及实际落实情况见表 2-9。

表 2-9 主要环保措施“三同时”落实情况表

类别	污染源	环评或批复要求			实际情况
		污染物名称	治理措施	执行标准	
废水	生产废水	pH、COD、SS、NH ₃ -N、TP、TN、动植物油	生活污水过渡期间企业生活污水将由槽罐车托运至溧阳市第二污水处理厂处理，远期生活污水将接入市政污水管网，进溧阳市第二污水处理厂集中处理。	达《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 等级标准	<p>本项目生活污水接入市政污水管网，进溧阳市第二污水处理厂集中处理。</p> <p>经监测，本项目生活污水总排口中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮、动植物的排放浓度及 pH 值均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 等级标准。</p>
	线切割、水切割用水	/	线切割、水切割设备均自带循环过滤系统，线切割、水切割用水经设备自带的过滤系统过滤后循环使用，定期补充消耗量。	不外排	与环评一致
	冷却水	/	冷却水循环使用。	不外排	与环评一致
	清洗废水	COD、SS	经厂区污水处理设施处理	达到《城市污水再生利用工业用水水质》（GB/T 19923-2005）表 1 中洗涤用水水质标准后全部回用于清洗用水，不外排	企业清洗工序委外进行生产，故不产生清洗废水

废气	有组织废气	注塑废气	非甲烷总烃	车间一内注塑废气经光催化氧化+活性炭吸附装置处理后，通过 15m 高 DA001 排气筒排放	注塑过程有组织排放的非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值	<p>本项目车间二内注塑废气经二级活性炭吸附装置处理后，通过 15m 高 DA001 排气筒排放。</p> <p>经监测，本项目有组织废气排放口 DA001 中非甲烷总烃的排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值。</p>
		磨削粉尘、拉丝打磨粉尘和喷粉废气、浸粉废气、除油废气、浸塑废气、固化废气	非甲烷总烃、颗粒物	<p>车间二内磨削粉尘和拉丝打磨粉尘经布袋除尘器处理后，通过 15m 高 DA002 排气筒排放；车间二内喷粉室、浸粉室均单独设置一套滤芯除尘器，喷粉废气、浸粉废气经各自配套的滤芯除尘器处理后与除油废气、浸塑废气、固化废气一起收集进一套光催化氧化+活性炭吸附装置处理，处理后尾气由一根 15 米高排气筒 DA003 排放；破碎粉尘经布袋除尘器处理后无组织排放。</p>	<p>磨削粉尘、拉丝打磨粉尘过程有组织排放的颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 大气污染物有组织排放限值。除油工段有组织排放的非甲烷总烃和喷涂过程有组织排放的颗粒物、非甲烷总烃排放执行浙江省地方标准《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146—2018）表 2“汽车制造业”浓度限值。</p>	<p>本项目除油、浸塑工段均委外生产，故不产生该工段废气。车间二内磨削粉尘经布袋除尘器处理后，通过 15m 高 DA002 排气筒排放；车间一内打磨粉尘经布袋除尘器处理，喷粉、浸粉废气经布袋除尘器处理，固化产生的废气经两级活性炭吸附装置处理后全部合并一根 15m 高 DA003 排气筒排放；车间一内磨削粉尘经布袋除尘器处理后，通过 15m 高 DA004 排气筒排放。</p> <p>经监测，本项目有组织废气排放口 DA002、DA004 中颗粒物的排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 大气污染物有组织排放限值，DA003 中颗粒物和 非甲烷总烃的排放浓度符合浙江省地方标准《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146—2018）表 2“汽车制造业”浓度限值。</p>

	无组织 废气	破碎粉 尘	颗粒物	破碎粉尘经布袋除尘器处 理后无组织排放。	厂界无组织排放的非甲烷 总烃执行《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，厂界无组织排放的颗 粒物执行《大气污染物综 合 排 放 标 准 》 （DB32/4041-2021）表 3 标准；厂区内 VOCs 无组 织排放监控点浓度应符合 《挥发性有机物无组织排 放 控 制 标 准 》 （GB37822-2019）附录 A 中表 A.1 厂区内 VOCs 无 组织特别排放限值。	与环评一致
		注塑废 气、磨削 粉尘、拉 丝打磨 粉尘、喷 粉废气、 浸粉废 气、固化 废气	非甲烷 总烃、 颗粒物	少量未捕集的废气无组织 排放,通过加强车间通风来 降低车间内污染物浓度		

噪声	车间设备运行噪声	等效连续 A 声级	通过厂房隔声、设备采取减振措施、加强厂区绿化	厂东、南、西、北厂界昼夜噪声要求达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准	<p>本项目通过优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效减震、隔声、消声等措施有效降低噪声源对厂界的影响。</p> <p>经监测，本项目东、南、西、北厂界昼夜噪声均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准。</p>
固废	一般固废	<p>钻铣磨、机加工、线切割等加工工序产生的金属屑，塑料粒子、螺丝、配件等原辅料使用过程中产生的普通废包装材料，切片、冲压、切割工序产生的金属边角料，拉丝打磨工序产生的废砂带、废砂轮片，组装工序产生的废线缆，布袋除尘器收集的金属粉尘和塑料粉尘，光催化氧化装置产生的废灯管均外售综合利用，滤芯除尘器收集的塑粉回用于生产，职工生活产生的生活垃圾由环卫部门统一处理。</p>	<p>固废处置率 100%，固体废物不直接排向外环境。</p>	<p>本项目一般固废：钻铣磨、机加工、线切割等加工工序产生的金属屑，塑料粒子、螺丝、配件等原辅料使用过程中产生的普通废包装材料，切片、冲压、切割工序产生的金属边角料，拉丝打磨工序产生的废砂带、废砂轮片，组装工序产生的废线缆，布袋除尘器收集的金属粉尘和塑料粉尘均外售综合利用，滤芯除尘器收集的塑粉回用于生产，职工生活产生的生活垃圾由环卫部门统一处理。</p>	
	危险废物	<p>环氧树脂粉使用过程中产生的塑粉废包装袋，浸塑液、火花机油、切削液等使用过程中产生的废包装桶，设备保养检修产生的废导轨油和油泥，活性炭吸附装置产生的废活性炭均委托有资质单位处置。</p>		<p>本项目危险废物：环氧树脂粉使用过程中产生的塑粉废包装袋，火花机油、切削液等使用过程中产生的废包装桶，设备保养检修产生的废导轨油和油泥，活性炭吸附装置产生的废活性炭均委托江苏利之生环保服务有限公司处置。</p>	

清污分流、排污口规范化设置	雨水、污水经各自管网分开收集、排放。做到雨污分流、完全收集污水；满足常规监测需要，及时了解排污情况；符合排污口规范。	已落实
总量平衡具体方案	<p>废气：本项目新增的挥发性有机物、颗粒物需申请总量，在溧阳市区域总量内平衡。</p> <p>废水：过渡期间生活污水用槽罐车拖运至溧阳市第二污水处理厂处理，远期生活污水将接入市政污水管网，进溧阳市第二污水处理厂集中处理，生活污水的排放需要申请总量，在溧阳市第二污水处理厂已批复的总量内平衡。</p>	<p>本项目废气、废水排放量及相关因子的排放量均符合环评及批复要求。所有固废均得到有效处置，固废实现“零排放”。</p>
卫生防护距离设置	<p>本项目无需设置大气防护距离。</p> <p>本项目卫生防护距离为车间一注塑间、车间二各边界外扩 100 米所形成的包括区域，该卫生防护距离内无居民、学校等敏感保护目标，且在日后的发展过程中应严格土地利用审批，严禁在该卫生防护距离内建设居民、学校等保护目标。</p>	<p>本项目卫生防护距离为以车间一、车间二各边界外扩 100 米形成的包络区域，该防护距离范围内目前无居民、学校等环境敏感目标。</p>

六、项目变动情况

该项目变动对照《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号见表 2-10。

表 2-10 项目变动与环办环评函[2020]688 号对照一览表

序号	重大变动内容	企业情况	是否为重大变动
1	建设项目开发、使用功能发生变化的	建设项目开发、使用功能与环评一致。	未变动
2	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	本项目阶段性验收	未变动
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	本项目二期的车间三未建设，一期的车间一和车间二内仓库面积约为 10000m ²	一般变动
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%及以上的。	本项目位于环境质量不达标区，生产、处置或储存能力未增大，未导致相应污染物排放量增加	未变动
5	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境卫生防护距离范围变化且新增敏感点的	本项目企业将 5 台打磨机、1 台拉丝机以及 1 条喷粉生产线搬至车间一内进行生产，注塑工序搬至车间二内进行生产，卫生防护距离不变，卫生防护距离为以车间一、车间二各边界外扩 100 米形成的包络区域，该防护距离范围内目前无居民、学校等环境敏感目标。	一般变动
6	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；（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。	因实际生产过程中根据客户要求，产品颜色分类较多，故按照每种颜色各自配备了碎料机；增加 3 台碎料机，7 台机械手，4 台模温机，1 台平面磨床，2 台 W/C 线切割，机械手、模温机、平面磨床和 W/C 线切割虽然有所增加，但新增的设备不影响企业实际生产产能。企业因实际市场需求及企业实际生产情况等原因，将棒材加工和片材/板材加工工艺中的浸塑、除油、清洗钝化工序均委外生产。原材料：浸	一般变动

		塑液、柠檬酸、石油醚暂不使用。	
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。	物料运输、装卸、贮存方式与环评一致	未变动
8	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。	企业清洗工序委外进行生产，故不产生清洗废水。按原环评中，注塑废气由“光催化氧化+活性炭吸附装置”改为“二级活性炭吸附装置”处理，尾气由一根 15 米高排气筒 DA001 达标排放；企业因车间布局等因素，将原环评中的磨削、拉丝打磨区分成 3 个区域进行生产，车间二内磨削粉尘单独经一套除尘器处理后有组织排放，车间一内石磨房中磨削打磨粉尘经布袋除尘器处理后，通过 15m 高 DA004 排气筒排放；车间一内铜排车间拉丝打磨粉尘经布袋除尘器处理，喷粉、浸粉废气经布袋除尘器处理，固化产生的废气经两级活性炭吸附装置处理后全部合并一根 15m 高 DA003 排气筒排放，磨削、拉丝打磨粉尘产生量未增加，三个区域产尘点均配备了除尘器并有组织排放，排放总量符合环评及批复要求。除油废气、浸塑废气不再产生。	一般变动
9	新增废水直接排放口；废水由间接改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境加重的。	未新增废水直接排放口	未变动
10	新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的	企业因车间布局等因素，将原环评中的磨削、拉丝打磨区分成 3 个区域进行生产，车间二内磨削粉尘单独经一套除尘器处理后有组织排放，车间一内石磨房中磨削打磨粉尘经布袋除尘器处理后，通过 15m 高 DA004 排气筒排放；车间一内打磨粉尘经布袋除尘器处理后与喷粉、浸粉、固化产生的废气经布袋除尘器+一套两级活性炭吸附装置处理后合并一根 15m 高 DA003 排气筒排放，磨削、拉丝打磨粉尘产生量未增加，三个区域产尘点均配备了除尘器并有组织排放，排放总量符合环评及批复要求。	一般变动
11	噪声、土壤或者地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。	噪声污染防治措施与环评一致	未变动

12	<p>固体废物利用处置方式由 委托外单位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</p>	<p>本项目为阶段性验收，故对应产生的固废均相对减少。环评中废活性炭和塑粉废包装袋危废代码为 HW49,900-041-49，根据企业实际废活性炭和塑粉废包装袋处置情况并对照《国家危险废物名录（2021 年版）》，废活性炭危废代码变更为 HW49,900-039-49；塑粉废包装袋重新判定为一般固废。因企业将环评中的“光催化氧化+活性炭吸附装置”改为“二级活性炭吸附装置”，故废灯管不再产生。废活性炭的产生量增加。</p>	<p>一般变动</p>
13	<p>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</p>	<p>项目不涉及</p>	<p>无变动</p>

表三

主要污染源、污染物处理和排放（附监测点位图示）

根据该项目现场勘察情况，其污染物产生、防治措施、排放情况见表 3-1，厂区平面及监测点位布置见图见图 3-1。

表 3-1 项目主要污染物产生、防治、排放情况一览表

类别	污染源	污染因子		防治措施	排放情况
废水	生活污水	pH、COD、SS、NH ₃ -N、TP、TN、动植物油		企业按照“清污分流、雨污分流、一水多用”原则进行厂区排水管网的建设。本项目线切割、水切割设备均自带循环过滤系统，线切割、水切割用水经设备自带的过滤系统过滤后循环使用，定期补充消耗量，不外排。间接冷却水经冷却塔冷却后循环使用，定期补充消耗量，不外排。生活污水接入市政污水管网，进溧阳市第二污水处理厂集中处理。	本项目生活污水总排口中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮、动植物的排放浓度及 pH 值均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 等级标准。
废气	有组织废气	注塑废气	非甲烷总烃	本项目车间二内注塑废气经二级活性炭吸附装置处理后，通过 15m 高 DA001 排气筒排放。	本项目有组织废气排放口 DA001 中非甲烷总烃的排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值。
		磨削粉尘、拉丝打磨粉尘、喷粉废气、浸粉废气、固化废气	颗粒物、非甲烷总烃	本项目车间二内磨削粉尘经布袋除尘器处理后，通过 15m 高 DA002 排气筒排放；车间一内打磨粉尘经布袋除尘器处理，喷粉、浸粉废气经布袋除尘器处理，固化产生的废气经两级活性炭吸附装置处理后全部合并一根 15m 高 DA003 排气筒排放；车间一内磨削粉尘经布袋除尘器处理后，通过 15m 高 DA004 排气筒排放。	本项目有组织废气排放口 DA002、DA004 中颗粒物的排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 大气污染物有组织排放限值，DA003 中颗粒度和非甲烷总烃的排放浓度符合浙江省地方标准《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146—2018）表 2“汽车制造业”浓度限值。

	无组织废气	破碎粉尘	颗粒物	本项目破碎粉尘经布袋除尘器处理后无组织排放。	<p>本项目无组织排放的颗粒物周界外最高浓度值符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3中标准，无组织排放的非甲烷总烃周界外最高浓度值符合《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，厂区内VOCs无组织排放监控点浓度符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录A中表A.1厂区内VOCs无组织特别排放限值，同时符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表2厂区内VOCs无组织排放限值。</p>
		注塑废气、磨削粉尘、拉丝打磨粉尘、喷粉废气、浸粉废气、固化废气	非甲烷总烃、颗粒物	本项目未捕集到的废气无组织排放，通过加强车间通风来降低车间内污染物的浓度。	
噪声	生产设备	噪声		<p>本项目通过优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效减震、隔声、消声等措施有效降低噪声源对厂界的影响。</p>	<p>本项目厂区东、南、西、北厂界昼夜噪声均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中3类标准。</p>
固废	一般固废	<p>本项目一般固废：钻铣磨、机加工、线切割等加工工序产生的金属屑，塑料粒子、螺丝、配件等原辅料使用过程中产生的普通废包装材料，切片、冲压、切割工序产生的金属边角料，拉丝打磨工序产生的废砂带、废砂轮片，组装工序产生的废线缆，布袋除尘器收集的金属粉尘和塑料粉尘均外售综合利用，滤芯除尘器收集的塑粉回用于生产，职工生活产生的生活垃圾由环卫部门统一处理。</p>			<p>固废处置率100%，固体废物排放不直接排向外环境。</p>
	危险废物	<p>本项目危险废物：环氧树脂粉使用过程中产生的塑粉废包装袋，火花机油、切削液等使用过程中产生的废包装桶，设备保养检修产生的废导轨油和油泥，活性炭吸附装置产生的废活性炭均委托江苏利之生环保服务有限公司处置。</p>			

厂区平面及监测点位布置：

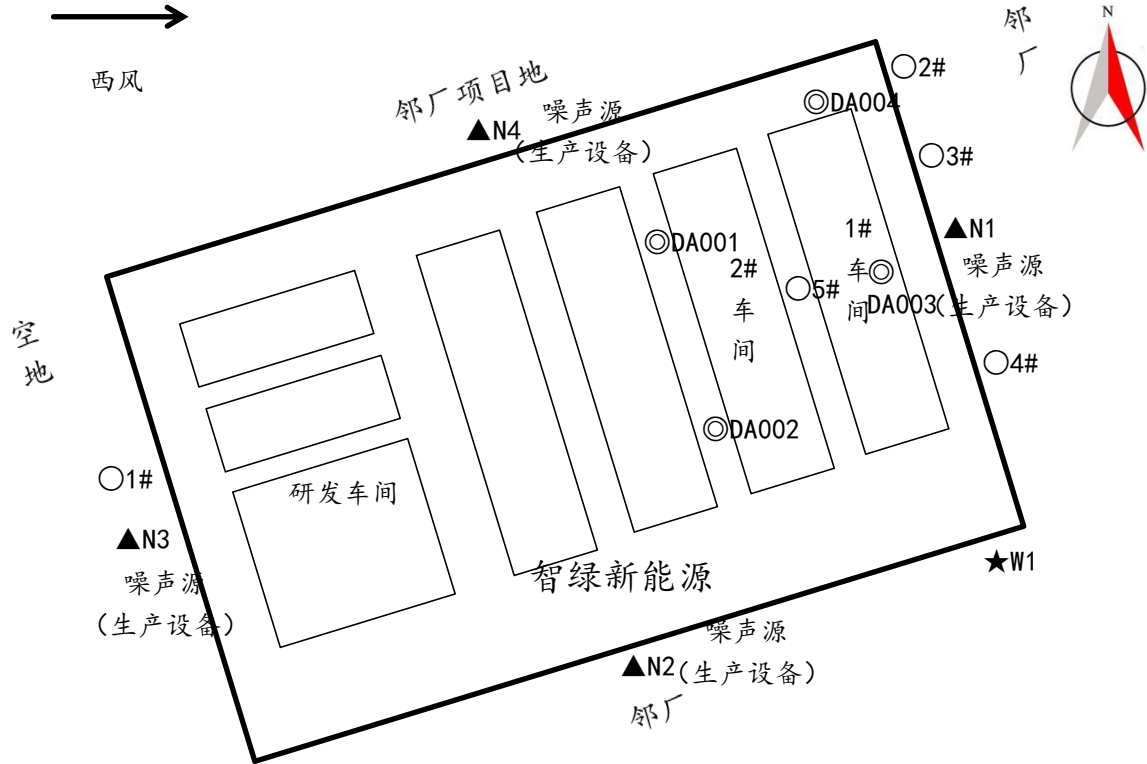


图 3-1 验收监测布点图示

图例：◎表示有组织废气监测点位 ○表示无组织废气监测点位
★表示废水监测点位 ▲表示噪声监测点位

废气处置工艺及监测图示：

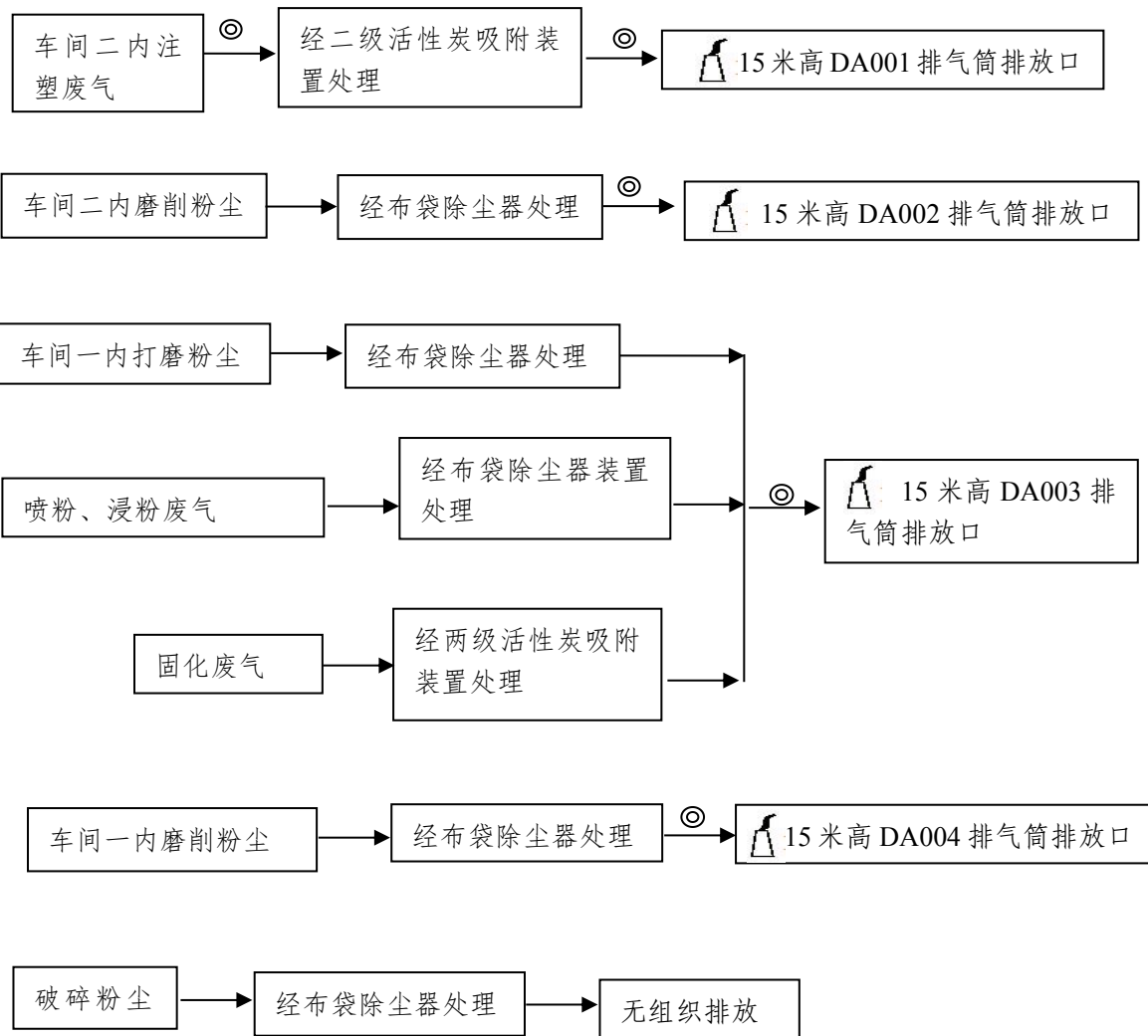


图 3-2 废气处置工艺及监测图示

说明：◎表示废气监测点位

气象情况：

监测日期	监测频次	气温℃	气压 KPa	湿度%	风速 m/s	风向	天气
2022 年 12 月 12 号	第一次	7-9	102.4-102.6	52-55	2.3	西风	多云
	第二次						
	第三次						
2022 年 12 月 13 号	第一次	8-9	102.5-102.6	52-54	2.4	西风	多云
	第二次						
	第三次						

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：

建设项目环境影响报告表主要结论和建议见表 4-1；审批部门审批决定见表 4-2。

表 4-1 环境影响报告表主要结论

环境影响报告表总结论	本项目符合国家以及江苏省的产业政策，项目运营过程中，在切实落实本报告中各项污染防治措施，做到各污染物达标排放，且取得正式用地手续的前提下，本项目对周围环境影响较小，在环保角度上具有可行性。
建议及要求	1、企业必须按照规范要求设置危废仓库，签订危废协议，建立危废台账。 2、企业建成投产后需及时进行竣工验收。 3、企业需按要求制定自行监测计划，定期开展自行监测，保存好原始记录。

表 4-2 环境影响报告表批复及落实情况对照表

该项目环评/批复意见	实际执行情况检查结果
一、根据《报告表》结论，在全面落实《报告表》中提出的各项污染防治措施及建议的前提下，你单位按照《报告表》中确定的内容在溧阳市竹箠镇联想路 5 号进行项目建设具有环境可行性。	本单位按照《报告表》中确定的内容在溧阳市昆仑街道联想路 5 号进行建设新能源汽车高压连接及配电器生产项目的建设。
二、项目在设计、建设和生产过程中必须贯彻“三同时”制度，严格落实《报告表》中提出的各项污染防治措施，并满足以下要求：	本项目严格执行环保“三同时”制度。
1.按照“清污分流、雨污分流、一水多用”原则完善厂区排水管网。本项目清洗废水经厂区污水处理设施处理达标后全部回用于清洗工段用水，零排放；过渡期间生活污水用槽罐车拖运至溧阳市第二污水处理厂处理，远期生活污水将接入市政污水管网，进溧阳市第二污水处理厂集中处理。	企业按照“清污分流、雨污分流、一水多用”原则进行厂区排水管网的建设。本项目线切割、水切割设备均自带循环过滤系统，线切割、水切割用水经设备自带的过滤系统过滤后循环使用，定期补充消耗量，不外排。间接冷却水经冷却塔冷却后循环使用，定期补充消耗量，不外排。生活污水接入市政污水管网，进溧阳市第二污水处理厂集中处理。 经监测，本项目生活污水总排口中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮、动植物油类的排放浓度及 pH 值均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 等级标准。
2.严格按《报告表》中相关要求落实废气收集及治理措施，注塑过程排放的非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值；拉丝打磨过程排放的颗粒物执行《大气污染物综合排放标	本项目车间二内注塑废气经二级活性炭吸附装置处理后，通过 15m 高 DA001 排气筒排放；车间二内磨削粉尘经布袋除尘器处理后，通过 15m 高 DA002 排气筒排放；车间一内打磨粉尘经布袋除尘器处理，喷粉、浸粉废气经布袋除尘器处理，固化产生的废气经两级活性炭吸附装置处理后全部合并一根 15m 高 DA003 排气筒排放；车间一内磨削粉尘经布袋除尘器

<p>准》（GB16297-1996）表 2 二级标准；喷涂过程排放的颗粒物、非甲烷总烃排放执行浙江省地方标准《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146—2018）表 2 特别排放限值；企业无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃执行《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。</p>	<p>处理后，通过 15m 高 DA004 排气筒排放；破碎粉尘经布袋除尘器处理后无组织排放；未捕集到的废气无组织排放，通过加强车间通风来降低车间内污染物的浓度。</p> <p>经监测，本项目有组织废气排放口 DA001 中非甲烷总烃的排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值，DA002、DA004 中颗粒物的排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 大气污染物有组织排放限值，DA003 中颗粒度和非甲烷总烃的排放浓度符合浙江省地方标准《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146—2018）表 2“汽车制造业”浓度限值；无组织排放的颗粒物周界外最高浓度值符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 中标准，无组织排放的非甲烷总烃周界外最高浓度值符合《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，厂区内 VOCs 无组织排放监控点浓度符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 中表 A.1 厂区内 VOCs 无组织特别排放限值，同时符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 厂区内 VOCs 无组织排放限值。</p>
<p>3.对厂区合理布局、统一规划。选用低噪声设备，并采取有效的减振、隔声、消音等措施，确保厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准。</p>	<p>本项目通过对厂区合理布局、统一规划选用低噪声设备，对高噪声设备采取有效的减振、隔声、消音等降噪措施有效降低噪声源对厂界的影响。</p> <p>经监测，本项目厂区东、南、西、北厂界昼夜噪声均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准。</p>
<p>4.严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）以及《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）的要求规范建设及维护固废暂存场所，并按照相关规定，分类收集、处置固体废物，做到资源化、减量化、无害化。危险废物须委托有资质单位规定处置。</p>	<p>本项目一般固废：钻铣磨、机加工、线切割等加工工序产生的金属屑，塑料粒子、螺丝、配件等原辅料使用过程中产生的普通废包装材料，切片、冲压、切割工序产生的金属边角料，拉丝打磨工序产生的废砂带、废砂轮片，组装工序产生的废线缆，布袋除尘器收集的金属粉尘和塑料粉尘环氧树脂粉使用过程中产生的塑粉包装袋均外售综合利用，滤芯除尘器收集的塑粉回用于生产，职工生活产生的生活垃圾由环卫部门统一处理。</p> <p>企业在 1 号车间内机加工车间东侧设有一间 80 平方米的一般固废仓库，一般固废仓库已按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的相关要求建设。</p> <p>本项目火花机油、切削液等使用过程中产生的废包装桶，设备保养检修产生的废导轨油和油泥，活性炭吸附装置产生的废活性炭均委托江苏利之生环保服务有限公司处置。</p> <p>企业在 1 号车间内油品仓库西侧设有一间 20 平方米的危废仓库，危废贮存场所已按《危险废物贮存</p>

	<p>污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改清单等规范要求进行了规范化设置，已做到“三防”，即：防扬散、防渗漏、防流失，可满足危险固废暂存和周转要求，已设置环保标识牌。</p>
<p>5.全过程贯彻循环经济理念和清洁生产原则，加强生产管理，并落实《报告表》提出的环境管理和环境监测计划。</p>	<p>已落实。</p>
<p>6.按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122号）的要求设置各类排污口和标识。</p>	<p>企业已按要求设置了1个雨水排放口，1个污水排放口，4个废气排放口，1个一般固废贮存处，1个危废仓库，均设置了环保标识牌。</p>
<p>三、本项目污染物排放总量为（t/a）： 1. 废水：接管生活污水量6912，其中COD\leq2.765、SS\leq2.074、NH₃-N\leq0.173、TP\leq0.035、动植物油\leq0.346。 2. 废气：颗粒物\leq0.048、非甲烷总烃\leq0.089。 3. 固体废物：全部综合利用或安全处置。</p>	<p>本项目废气、废水排放量及相关因子的排放量均符合环评及批复要求。所有固废均得到有效处置，固废实现“零排放”。</p>

表五

验收监测质量保证及质量控制

1、监测分析方法

各项目监测分析方法见表 5-1。

表 5-1 监测分析方法

类别	项目名称	分析方法
废水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989
	总氮	水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法 HJ 636-2012
	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
有组织 废气	低浓度 颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017
	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
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
	总悬浮 颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995 及修改单（生态环境部公告 2018 年第 31 号）
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008

2、验收监测仪器

验收监测使用仪器情况见表 5-2。

表 5-2 验收监测仪器一览表

序号	仪器名称	型号	编号	检定/校准情况
1	紫外可见分光光度计	UV-1500PC	FXYQB01、04	已校准
2	气相色谱仪	GC-7890	FXYQA01	已检定
3	红外测油仪	JC-OIL-8	FXYQB03	已检定
4	电子天平	BT125D	FXYQC01	已检定
5	电子天平	FA2204B	FXYQC02、04	已检定
6	鼓风干燥箱	DHG-9023A	FXYQI01、12	已检定
7	恒温恒湿培养箱	HWS-80B	FXYQE02	已检定
8	pH 计	PHS-29A	XCYQC04	已检定
9	大流量烟尘（气）测试仪	YQ3000-D	XCYQH09	已检定
10	多功能声级计	AWA5680	XCYQF08	已检定
11	声校准器	HS6020	XCYQG06	已检定
12	空盒气压表	DYM3	XCYQA04	已检定

13	风向风速测量仪	P6-8232	XCYQB04	已检定
14	综合大气采样器	MH1205	XCYQM13-16	已检定
15	真空箱气袋采样器	MH3051	XCYQL15	-

3、废水监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按《环境水质监测质量保证手册》（第四版）的要求进行。选择的方法检出限应满足要求。采样过程中应采集一定比例的平行样；实验室分析过程一般应使用标准物质、空白试验、平行双样测定、加标回收率测定等，保证验收监测分析结果的准确可靠性，在监测期间，样品采样、运输、保存，监测数据严格执行三级审核制度。质量控制情况详见表5-3。

表5-3 质量控制情况表

污染物名称	样品数 (个)	平行样			加标样			标样或 自配标准溶液	
		数量 (个)	检查 率 (%)	合格 率 (%)	数量 (个)	检查 率 (%)	合格 率 (%)	数量 (个)	合格率 (%)
pH	8	2	25	100	/	/	/	4	100
COD	8	2	25	100	/	/	/	1	100
SS	8	/	/	/	/	/	/	/	/
NH ₃ -N	8	2	25	100	2	25	100	4	100
TP	8	2	25	100	2	25	100	4	100
TN	8	2	25	100	2	25	100	2	100
动植物油	8	1	12.5	100	/	/	/	2	100

4、噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

声级计在测试前后用标准声源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于0.5dB，若大于0.5 dB测试数据无效。具体噪声校验表见表5-4。

表5-4噪声校验一览表

监测日期	校准设备	检定值 (dB)	校准值 (dB)		差值 (dB)	校准 情况
			测量前	测量后		
2022.12.12	声校准器 HS6020 (XCYQG06)	94.0	94.0	93.8	0.2	合格
2022.12.13			94.0	93.8	0.2	合格

5、气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

(1) 选择合适的方法应尽量避免或减少被测排放物中共存污染物对

目标化合物的干扰。方法的检出限应满足要求。

(2) 被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围（即 30%-70%之间）。

(3) 烟尘采样器在进入现场前应对采样器流量计、流速计等进行校核。烟气监测（分析）仪器在测试前按监测因子分别用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在监测时应保证其采样流量的准确。附延期监测校核质控表。

表六

验收监测内容

各项目验收监测内容见表 6-1:

表6-1 验收监测内容

类别	监测点位	监测符号、编号	监测项目	监测频次
废水	废水处理设施进口	★W1	pH 值、化学需氧量、悬浮物、总磷、总氮、动植物油	4 次/天， 连续 2 天
有组织废气	DA001 排气筒进、出口	◎DA001	非甲烷总烃	3 次/天， 连续 2 天
	DA002 排气筒出口	◎DA002	颗粒物	
	DA003 排气筒出口	◎DA003	颗粒物、非甲烷总烃	
	DA004 排气筒出口	◎DA004	颗粒物	
无组织废气	1 个上风向， 3 个下风向	○1#~○4#	颗粒物、非甲烷总烃	3 次/天， 连续 2 天
	车间外 1 米处	○5#	非甲烷总烃	
噪声	厂界四周	▲N1~▲N4	厂界噪声	昼夜各 1 次/天， 连续 2 天

表七

一、验收监测期间生产工况记录

本项目验收监测期间生产工况见表 7-1。

表 7-1 验收期间产能情况一览表

监测日期	产品名称		设计产量 (套/件/天)	实际产量 (套/件/天)	生产负荷 (%)	年运行时间 (天)
2022.1 2.12	整车高压连接系统	HVC 系列(高压连接)	10000 套	8295 套	83	288
		高压线束总成	5000 套	4230 套	85	288
	充换连接	充电换电系列	3333 套	2685 套	80	288
	配电及电控系统	HVPDU 系列(配电管理)	1666 套	1436 套	86	288
	模具生产线	模具	10000 套	8418 套	84	288
	注塑生产线	注塑件	16666 件	14398 件	86	288
2022.1 2.13	整车高压连接系统	HVC 系列(高压连接)	10000 套	8510 套	85	288
		高压线束总成	5000 套	4108 套	82	288
	充换连接	充电换电系列	3333 套	2806 套	84	288
	配电及电控系统	HVPDU 系列(配电管理)	1666 套	1398 套	84	288
	模具生产线	模具	10000 套	8295 套	83	288
	注塑生产线	注塑件	16666 件	14120 件	85	288

二、验收监测结果

具体污染物监测结果见表 7-2~表 7-5。

其中表 7-2 为有组织废气监测结果；表 7-3 为无组织废气监测结果；表 7-4 为废水监测结果；表 7-5 为噪声监测结果。

表 7-2 有组织废气监测结果

设施	监测时间	监测点位	监测项目	监测结果				GB31572-2015 标准限值 (mg/m ³)	去除率 (%)
				1	2	3	均值或范围		
DA 001 排气筒	2022. 12.12	废气处理装置进口	流量 (m ³ /h)	16157	16613	16386	16385	/	/
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	4.05	4.00	4.15	4.07	/	/
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	0.065	0.066	0.068	0.066	/	/
		废气处理装置出口	流量 (m ³ /h)	18203	18411	18615	18410	/	/
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	1.09	1.13	0.99	1.07	60	/
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	0.020	0.021	0.018	0.020	/	70
	2022. 12.13	废气处理装置进口	流量 (m ³ /h)	16499	16282	16727	16503	/	/
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	4.21	4.29	4.03	4.18	/	/
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	0.069	0.070	0.067	0.069	/	/
		废气处理装置出口	流量 (m ³ /h)	18030	18239	18445	18238	/	/
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	1.02	1.11	0.99	1.04	60	/
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	0.018	0.020	0.018	0.019	/	72

续表 7-2 有组织废气监测结果

设施	监测时间	监测点位	监测项目	监测结果				DB32/4041-2021 标准限值 (mg/m ³)
				1	2	3	均值或范围	
DA002 排气筒	2022.12.12	废气处理装置出口	流量 (m ³ /h)	2037	2113	1957	2036	/
			颗粒物排放浓度 (mg/m ³)	1.2	1.1	1.3	1.2	20
			颗粒物排放速率 (kg/h)	0.002	0.002	0.003	0.002	1
	2022.12.13	废气处理装置出口	流量 (m ³ /h)	1943	2098	2022	2021	/
			颗粒物排放浓度 (mg/m ³)	1.0	1.1	1.2	1.1	20
			颗粒物排放速率 (kg/h)	0.002	0.002	0.002	0.002	1
DA004 排气筒	2022.12.12	废气处理装置出口	流量 (m ³ /h)	1996	2089	2133	2073	/
			颗粒物排放浓度 (mg/m ³)	1.2	1.1	1.0	1.1	20
			颗粒物排放速率 (kg/h)	0.002	0.002	0.002	0.002	1
	2022.12.13	废气处理装置出口	流量 (m ³ /h)	2039	2084	2069	2064	/
			颗粒物排放浓度 (mg/m ³)	1.1	1.2	1.3	1.2	20
			颗粒物排放速率 (kg/h)	0.002	0.003	0.003	0.0027	1

续表 7-2 有组织废气监测结果

设施	监测时间	监测点位	监测项目	监测结果				DB33/2146-2018 标准限值 (mg/m ³)
				1	2	3	均值或范围	
DA003 排气筒	2022.12.12	废气处理装置出口	流量 (m ³ /h)	11733	12045	12122	11967	/
			颗粒物排放浓度 (mg/m ³)	ND (1)	ND (1)	ND (1)	ND (1)	20
			颗粒物排放速率 (kg/h)	-	-	-	-	/
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	0.84	0.91	0.96	0.90	50
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	0.010	0.011	0.012	0.011	/
	2022.12.13	废气处理装置出口	流量 (m ³ /h)	11719	11951	12178	11949	/
			颗粒物排放浓度 (mg/m ³)	ND (1)	ND (1)	ND (1)	ND (1)	20
			颗粒物排放速率 (kg/h)	-	-	-	-	/
			非甲烷总烃排放浓度 (mg/m ³)	0.95	1.03	0.92	0.97	50
			非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	0.011	0.012	0.011	0.011	/
结论	经监测，本项目有组织废气排放口 DA001 中非甲烷总烃的排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值，DA002、DA004 中颗粒物的排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1 大气污染物有组织排放限值，DA003 中颗粒物和 非甲烷总烃的排放浓度符合浙江省地方标准《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146—2018）表 2“汽车制造业”浓度限值；无组织排放的颗粒物周界外最高浓度值符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 中标准。ND 表示检测结果低于方法检出限，颗粒物的方法检出限为 1mg/m ³ 。							

表 7-3 无组织废气监测结果

废气来源	监测项目	监测时间	监测点位	监测结果 (mg/m ³)				DB32/4041-2021 标准限值 (mg/m ³)	GB31572-2015 标准限值 (mg/m ³)
				1	2	3	最大值		

常州智绿新能源科技有限公司建设新能源汽车高压连接及配电器生产项目（阶段性验收）
竣工环境保护验收监测报告表

无组织 废气	颗粒物	2022.12.12	1#（上风向）	0.111	0.111	0.133	/	0.5	/
			2#（下风向）	0.156	0.178	0.200	0.200		
			3#（下风向）	0.200	0.178	0.156			
			4#（下风向）	0.200	0.178	0.156			
		2022.12.13	1#（上风向）	0.133	0.133	0.111	/	0.5	/
			2#（下风向）	0.178	0.200	0.156	0.200		
			3#（下风向）	0.156	0.178	0.200			
			4#（下风向）	0.178	0.178	0.200			
	非甲烷 总烃	2022.12.12	1#（上风向）	0.74	0.71	0.69	/	/	4.0
			2#（下风向）	1.97	1.86	1.93	2.11		
			3#（下风向）	2.11	1.90	1.96			
			4#（下风向）	1.99	1.88	1.75			
2022.12.13		1#（上风向）	0.67	0.65	0.75	/	/	4.0	
		2#（下风向）	1.71	1.52	1.68	2.05			
		3#（下风向）	2.00	2.04	1.86				
		4#（下风向）	2.05	2.02	1.93				
废气来源	监测项目	监测时间	监测点位	监测结果（mg/m ³ ）				DB32/4041-2021 标准限值（mg/m ³ ）	
				1	2	3	平均值		
无组织 废气	非甲烷 总烃	2022.12.12	5#（车间外1米处）	2.60	2.77	2.44	2.60	6.0	
		2022.12.13	5#（车间外1米处）	2.81	2.59	2.65	2.68		
结论	经监测，本项目无组织排放的非甲烷总烃周界外最高浓度值符合《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，厂区内VOCs无组织排放监控点浓度符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录A中表A.1厂区内VOCs无组织特别排放限值，同时符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表2厂区内VOCs无组织排放限值。								

表 7-4 生活污水总排口监测结果

监测点位	监测日期	监测项目	监测结果 (mg/L)					执行标准 标准值 (mg/L)
			1	2	3	4	均值或范围	
生活污水 总排口 W1	2022.12.12	pH (无量纲)	6.8	6.9	6.9	6.8	6.8-6.9	6.5-9.5
		化学需氧量	237	234	230	224	231	500
		悬浮物	118	113	122	107	115	400
		氨氮	10.4	10.1	9.93	10.6	10.2	45
		总磷	1.32	1.28	1.35	1.30	1.31	8
		总氮	23.3	22.9	23.6	23.1	23.2	70
		动植物油	12.4	12.0	11.6	12.0	12	100

续表 7-4 生活污水总排口监测结果

监测点位	监测日期	监测项目	监测结果 (mg/L)					执行标准 标准值 (mg/L)
			1	2	3	4	均值或范围	
生活污水 总排口 W1	2022.12.13	pH (无量纲)	6.8	6.9	6.8	6.9	6.8-6.9	6.5-9.5
		化学需氧量	227	222	234	230	228	500
		悬浮物	101	108	116	119	111	400
		氨氮	10.2	10.3	10.0	10.7	10.3	45
		总磷	1.30	1.30	1.33	1.27	1.3	8
		总氮	23.2	23.0	23.5	22.8	23.1	70
		动植物油	12.8	13.2	12.8	12.4	12.8	100
结论	经监测，本项目生活污水总排口中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮、动植物油的排放浓度及 pH 值均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 等级标准。							

表 7-5 噪声监测结果

监测时间	监测点位	监测结果（dB（A））		标准限值	
		昼间	夜间	昼间	夜间
2022.12.12	1#（东厂界）	59.1	51.3	65	55
	2#（南厂界）	57.9	49.2		
	3#（西厂界）	58.1	50.1		
	4#（北厂界）	58.8	50.3		
2022.12.13	1#（东厂界）	58.0	51.0	65	55
	2#（南厂界）	58.5	49.3		
	3#（西厂界）	59.1	50.3		
	4#（北厂界）	59.6	50.3		
结论	经监测，本项目东、南、西、北厂界昼夜噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类排放限值。				

三、污染物总量核算

污染物排放量与评价情况见表 7-6、7-7、7-8。

表 7-6 废水污染物排放量与评价情况一览表

污染物	总量控制指标 (t/a)		浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)	达标情况
废水	废水量	1728	/	1720	/
	化学需氧量	0.69125	229	0.39	达标
	悬浮物	0.5185	113	0.19	达标
	氨氮	0.04325	10.2	0.017	达标
	总磷	0.00875	1.3	0.0022	达标
	动植物油	0.0865	12.4	0.021	达标

表 7-7 废气污染物排放量与评价情况一览表

污染物	总量控制指标 (t/a)		速率 (kg/h)	浓度 (mg/L)	时间 (h)	排放量 (t/a)	达标情况
废气	颗粒物	0.037	0.002	1.1	2304	0.0046	达标
			0.002	1.0	2304	0.0046	达标
	非甲烷总烃	0.069	0.019	1.05	2304	0.0437	达标
			0.011	0.9	2304	0.0253	达标

表 7-8 固体废物污染物排放情况一览表

污染物	环评及批复核定量	实际排放量	达标情况
固废	零排放	零排放	达标

经核算，本项目废水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、动植物油的排放量均符合环评及批复要求；废气中非甲烷总烃的排放量均符合环评及批复要求；固废零排放，符合环评及批复要求。

表八

验收监测结论与建议：

一、验收监测结论

1、废水

经监测，本项目生活污水总排口中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮、动植物油排放浓度及pH值均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表1中B等级标准。

2、废气

经监测，本项目有组织废气排放口DA001中非甲烷总烃的排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5大气污染物特别排放限值，DA002、DA004中颗粒物的排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1大气污染物有组织排放限值，DA003中颗粒物和非甲烷总烃的排放浓度符合浙江省地方标准《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146—2018）表2“汽车制造业”浓度限值；无组织排放的颗粒物周界外最高浓度值符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3中标准，无组织排放的非甲烷总烃周界外最高浓度值符合《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，厂区内VOCs无组织排放监控点浓度符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录A中表A.1厂区内VOCs无组织特别排放限值，同时符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表2厂区内VOCs无组织排放限值。

3、噪声

经监测，本项目东、南、西、北厂界昼夜噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中3类排放限值。

4、固体废物

本项目一般固废：钻铣磨、机加工、线切割等加工工序产生的金属屑，

塑料粒子、螺丝、配件等原辅料使用过程中产生的普通废包装材料，切片、冲压、切割工序产生的金属边角料，拉丝打磨工序产生的废砂带、废砂轮片，组装工序产生的废线缆，布袋除尘器收集的金属粉尘和塑料粉尘环氧树脂粉使用过程中产生的塑粉废包装袋均外售综合利用，滤芯除尘器收集的塑粉回用于生产，职工生活产生的生活垃圾由环卫部门统一处理。

本项目火花机油、切削液等使用过程中产生的废包装桶，设备保养检修产生的废导轨油和油泥，活性炭吸附装置产生的废活性炭均委托江苏利之生环保服务有限公司处置。

5、卫生防护距离

本项目卫生防护距离为以车间一、车间二各边界外扩 100 米形成的包络区域，该防护距离范围内目前无居民、学校等环境敏感目标。

6、总量控制

经核算，本项目废水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、动植物油排放量均符合环评及批复要求；废气中非甲烷总烃排放量均符合环评及批复要求；固废零排放，符合环评及批复要求。

7、结论

本项目建设地址未发生变化；产能达到环评部分产能；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。经核查，本项目卫生防护距离内无居民等环境敏感点。综上，本项目满足建设项目竣工环境保护验收条件，可以申请项目阶段性验收。

二、建议

1、加强环保管理，定期维护废气处理设施，保证废气达标排放。加强固废管理，及时做好危废台账登记；

2、严格按照国家法律法规要求，做好建设项目环境保护工作。

三、附件、附图

- 1、项目地理位置图；项目周边用地现状图；卫生防护距离图；厂区平面图；
- 2、公司营业执照、项目备案通知书；环评批复；
- 3、废气处理设施方案；
- 4、危废处置协议；
- 5、排污许可登记回执；
- 6、检测报告。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：常州智绿新能源科技有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	常州智绿新能源科技有限公司建设新能源汽车高压连接及配电器生产项目（阶段性验收前）	项目代码	2019-320481-41-03-560952	建设地点	溧阳市昆仑街道联想路5号	
	行业类别（分类管理名录）	C3670 汽车零部件及配件制造	建设性质	<input checked="" type="radio"/> 扩建 <input type="radio"/> 新建 <input checked="" type="radio"/> 技术改造 <input checked="" type="radio"/> 搬迁			
	设计生产能力	年产整车高压连接系统 300 万套、电机连接 150 万套、电池成组管理 150 万套、高压线束总成 150 万套、充电系统 150 万套、其他充电桩、客户非标定制等 15 万套、配电及电控系统 50 万套、模具 600 套、注塑件 5000 万件	实际生产能力	年产整车高压连接 300 万套、高压线束总成 150 万套、充电换电系列 100 万套、配电管理 50 万套、模具 300 套、注塑件 5000 万件	环评单位	江苏龙环环境科技有限公司	
	环评文件审批机关	常州市生态环境局	审批文号	常溧环审【2020】78号	环评文件类型	报告表	
	开工日期	2020年8月	竣工日期	2022年9月	排污许可证申领时间	2022年11月11日	
	环保设施设计单位	江苏常净环保科技有限公司	环保设施施工单位	江苏常净环保科技有限公司	本工程排污许可证编号	91320481MA1WT4MG87001Z	
	验收单位	常州智绿新能源科技有限公司	环保设施监测单位	江苏羲和检测技术有限公司	验收监测时工况	正常生产	
	投资总概算（万/元）	55000	环保投资总概算（万/元）	100	所占比例（%）	0.2	

常州智绿新能源科技有限公司建设新能源汽车高压连接及配电器生产项目（阶段性验收）
竣工环境保护验收监测报告表

实际总投资 (万/元)		21000				实际环保投资 (万/元)		100		所占比例(%)		0.48	
废水治理(万 元)	/	废气治 理(万 元)	/	噪声治理 (万元)	/	固体废物治理 (万元)	/		绿化及生态 (万元)	/	其他(万 元)	/	
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		4608h	
运营单位		常州智绿新能源科技有限公司			运营单位社会统一信用代 码(或组织机构代码)			91320481MA1WT4MG87		验收时间		2022年12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	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	COD	/	229	500	/	/	0.39	0.69125	/	0.39	2.765	/	/
	SS	/	113	400	/	/	0.19	0.5185	/	0.19	2.074	/	/
	NH ₃ -N	/	10.2	45	/	/	0.017	0.04325	/	0.017	0.173	/	/
	TP	/	1.3	8	/	/	0.0022	0.00875	/	0.0022	0.035	/	/
	动植物油	/	12.4	100	/	/	0.021	0.0865	/	0.021	0.346	/	/
	废气	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/

常州智绿新能源科技有限公司建设新能源汽车高压连接及配电器生产项目（阶段性验收）
竣工环境保护验收监测报告表

	颗粒物	/	1	20	/	/	0.019	0.019	/	0.019	0.048	/	/
	非甲烷总烃	/	1	60	/	/	0.011	0.011	/	0.011	0.089	/	/

注：1、排放增减量：（+）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——吨/年；废气排放量——标立方米/年；工业固体废物排放量——吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升。