

浙江力腾电机有限公司年产10万台电机生产项目 竣工环境保护验收监测报告(先行)

三飞检测（JY2021008）号

建设单位：浙江力腾电机有限公司
编制单位：台州三飞检测科技有限公司

二零二一年十月

建 设 单 位：浙江力腾电机有限公司

法 人 代 表：葛学选

编 制 单 位：台州三飞检测科技有限公司

法 人 代 表：陈 波

项目负责人：杨辅坤

填 表 人：

审 核：

签 发：

建设单位

浙江力腾电机有限公司

电话：

传真：

邮编：317100

地址：三门县浦坝港镇沿海工业城

编制单位

台州三飞检测科技有限公司

电话：83365703

传真：

邮编：317100

地址：三门县海润街道滨海新城泰和
路 20 号

目 录

1.项目概况.....	1
2.验收依据.....	2
2.1 建设项目环境保护有关法律、法规和规章制度.....	2
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范.....	2
2.3 建设项目环境影响报告表及其审批部门审批决定.....	2
2.4 其他相关文件.....	3
3.建设项目情况.....	4
3.1 地理位置及平面布置.....	4
3.2 建设内容.....	4
3.3 主要生产设备及其变更情况.....	5
3.4 主要原辅材料消耗.....	6
3.5 项目水平衡.....	6
3.6 生产工艺流程及产污环节.....	7
3.7 项目变动情况.....	8
4.环境保护设施.....	11
4.1 废水处理设施.....	11
4.2 废气处理设施.....	11
4.3 噪声.....	12
4.4 固体废物.....	12
5.建设项目环评主要结论及环评批复要求.....	14
5.1 环评主要结论及建议.....	14
5.2 环评批复的要求.....	15
6.验收执行标准.....	16
6.1 废气评价标准.....	17
6.2 废水评价标准.....	17
6.3 噪声评价标准.....	17
6.4 固废执行标准.....	17

6.5 总量控制执行指标.....	18
7 验收监测内容.....	19
7.1 废水.....	19
7.2 废气.....	19
7.3 噪声.....	20
8 质量保证及质量控制.....	21
8.1 验收监测分析方法.....	21
8.2 监测仪器.....	22
8.3 公司及人员资质.....	22
8.4 监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	23
9 验收监测结果.....	27
9.1 验收监测期间工况.....	27
9.2 验收监测期间气象状况.....	27
9.3 废水监测结果与评价.....	27
9.4 废气监测布点及结果评价.....	29
9.5 噪声监测结果与评价.....	33
9.6 固废调查与评价.....	34
10.环境管理及风险防范检查.....	36
10.1 环境风险防范检查.....	36
10.2 环保设施投资及“三同时”落实情况.....	36
11.验收监测结论与建议.....	39
11.1 结论.....	39
10.2 总结论.....	40
10.3 建议与措施.....	40
附件 1 环评批复.....	41
附件 2 营业执照.....	45
附件 3 危废协议.....	46
附件 4 应急预案备案表.....	50
附件 5 排污许可登记回执.....	51
附件 6 咨询报告.....	52

附件 7 水性漆组分.....	58
附件 8 专家意见.....	60
附图 1 项目地理位置图.....	67
附图 2 项目周边环境概况图.....	68
附图 3 采样点位示意图.....	69
附图 4 废气处理设施.....	70
附图 5 危废仓库.....	71
建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表.....	72

第一章 项目概况

浙江力腾电机有限公司选址于三门县沿海工业城，位于沿七路和赤 4 路交叉口，项目总占地面积 19057m²，用地性质为工业用地。企业主要从事电机产品的生产经营，主要生产工艺有铝压铸、机加工、涂装、嵌线、检验、装配及包装等，项目生产规模为年产 10 万台电机。

浙江力腾电机有限公司于 2015 年 1 月委托浙江省工业环保设计研究院有限公司编制了《浙江力腾电机有限公司年产 10 万台电机生产项目建设环境影响报告书》，并于 2015 年 06 月 17 日取得三门县环境保护局《关于浙江力腾电机有限公司年产 10 万台电机生产项目建设环境影响报告书的批复》（三环建[2015]43 号）同意该项目的建设，建成后形成年产 10 万台电机的生产能力。项目于 2020 年 2 月 24 日完成项目应急预案的备案工作。项目于 2020 年 7 月 29 日进行了排污许可证登记，并于 2020 年 12 月委托浙江省工业环保设计研究院有限公司编制了《浙江力腾电机有限公司年产 10 万台电机生产项目建设环境影响咨询报告》，于 2021 年 3 月 22 日完成排污许可证变更工作。

由于各类原因，浙江力腾电机有限公司决定铝压铸工序暂不投产，后盖半成品、电机壳半成品金加工暂不投产，转子压入加工工序暂不投产，均对外委托方力控股股份有限公司代为加工，因此本次验收为先行验收。

同时，企业正在逐步实现自动化生产，线包绕线、整形、嵌线三大工序已完成机械代替人工实现自动化生产模式。在合规生产、减少污染这一前提条件下，企业对主要原料油漆（聚氨酯漆）、固化剂、稀释剂进行针对性的用量调整，总体减少，改用水性漆。

目前，项目主体工程 and 环保设施已同步建成并正常运行，具备了建设项目竣工环保验收监测的条件，根据国家有关环保法律法规的要求，建设项目必须执行“三同时”制度，相应的环保设施须经验收合格后方可投入运行使用。受浙江力腾电机有限公司的委托，台州三飞检测科技有限公司承担了该项目竣工环境保护设施验收监测工作。我公司技术人员于 2020 年 12 月对该项目进行了现场查勘，于 2021 年 1 月 6 日、7 日对该项目进行了现场验收监测，认真研读并收集有关资料，现场勘查并核实环境保护设施的建设、运行及环境保护措施的落实情况，在仔细分析大量有关监测数据的基础上编写了此验收监测报告。

第二章 验收依据

2.1 建设项目环境保护有关法律、法规和规章制度

- 1、《中华人民共和国环境保护法》（2014 年 4 月 24 日，十二届全国人大常委会第八次会议表决通过了《环保法修订案》，2015 年 1 月 1 日施行）；
- 2、《中华人民共和国水污染防治法》（常务委员会第二十八次会议，第二次修正）（2017 年 6 月 27 日）；
- 3、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2018 年 12 月 29 日）；
- 4、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 9 月 1 日）；
- 5、《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年 10 月 26 日）；
- 6、中华人民共和国国务院令第 682 号《建设项目环境保护管理条例》（2017 年 10 月 1 日起施行）；
- 7、环境保护部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）；
- 8、环境保护部《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》（部令第 11 号）；
- 9、浙江省人大常委会《浙江省大气污染防治条例》（2016 年修订）；
- 10、浙江省人大常委会《浙江省水污染防治条例》（2020 年修正版）；
- 11、浙江省人民政府令第 388 号《浙江省建设项目环境保护管理办法》（2021 年 2 月 10 日修正版）；
- 12、《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688 号）（2020 年 12 月 16 日）；
- 13、《一般工业固废储存处置场污染控制标准》（GB18599-2001）；
- 14、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）。

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

- 1、环境保护部《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（公告[2018]9 号），（2018 年 5 月 15 日）；
- 2、浙江省环境监测中心《浙江省环境监测质量保证技术规定》（2019 年 10 月）。

2.3 建设项目环境影响报告书及其审批部门审批决定

- 1、浙江省工业环保设计研究院有限公司《浙江力腾电机有限公司年产 10 万台电机生产项目环境影响报告书》（2015 年 2 月）；
- 2、原三门县环境保护局 三环建[2015]43 号《关于浙江力腾电机有限公司年产 10 万台电机生产项目环境影响报告书的批复》（2015 年 6 月 17 日）（附件 1）；

3、浙江省工业环保设计研究院有限公司《浙江力腾电机有限公司年产 10 万台电机生产项目环境影响咨询报告》（2020 年 12 月）。

2.4 其它相关文件

- 1、浙江力腾电机有限公司提供的其他相关资料；
- 2、台州双鼎环保设备有限公司《浙江力腾电机有限公司废气治理工程初步技术方案》；
- 3、应急预案备案表；
- 4、排污登记回执；
- 5、危废协议。

第三章 建设项目情况

3.1 地理位置及平面布置

三门县地处东经121°12'~121°56'36"，北纬28°50'18"~29°11'48"，位于浙江省东部沿海、台州市的东北部，平面图形像“佛手”。东濒三门湾，与象山县南沙列岛隔水相望，东南临猫头洋，南毗临海市，西连天台县，北接宁海县，三门县总面积1510km²，其中大陆面积1000km²，岛屿68个，礁石78个，岛屿28.3 km²，海域481.7km²，县人民政府所在地为海游街道。浙江力腾电机有限公司位于三门县沿海工业城。本项目东侧为华和叉车有限公司、南侧为振迪洁具有限公司，西侧为台州康铃电器，北侧为方力控股有限公司。厂址中心坐标为N 28°55'12.58",E 121°39'40.44"。项目周边概况见表3-1，项目地理位置图详见附图1。

表 3-1 项目周边概况

项目地块	方位	周边用地 现状概况
浙江力腾电机有限公司地块	东	临赤四路，隔路为华和叉车有限公司（在建厂房）
	南	临振迪洁具有限公司
	西	临台州康铃电器，西北侧距离最近厂界 520m 处为滨海佳苑
	北	临沿七路，隔路为方力电机有限公司，北侧距离最近厂界 680m 处为三角塘村
	东北	规划居住用地

3.2 建设内容

本项目总建筑 2450m²，项目总投资 2800 万元，其中环保投资 90 万元，占总投资的 3.2%，项目具备年产 10 万台电机生产的生产能力，厂区现有用工人数为 100 人，年工作天数为 300 天，实行单班生产制度。企业项目建设情况见表 3-2，项目产品方案见表 3-3。

表 3-2 项目建设情况

项目名称	年产 10 万台电机生产项目		
项目地址	三门县浦坝港镇沿海工业城		
项目性质	新建	建筑面积	约 25424m ²
本项目环评总投资	3500 万元	本项目实际总投资	2800 万元
环评环保设施投资	90 万元	项目实际环保投资	90 万元
环评编制单位及批复	环评单位：浙江省工业环保设计研究院有限公司（国环评证：甲字第 2007 号）；环评批复：三门县环境保护局 三环建[2015]43 号		
建设规模	环评批复建设内容：根据环评报告内容，同意项目在三门县沿海工业赤四路与沿七路交叉处拟选区块建设，总用地面积 19057 平方米，项目总投资 3500 万元。		
废气、废水工程设计单位	台州双鼎环保设备有限公司		

表 3-3 项目产品方案

序号	产品名称	生产规模	单位	备注
1	电机	100000	台	/

3.3 主要生产设备及其变更情况

1、企业主要本项目主要生产设备与环评对比情况见 3-4。

表 3-4 项目主要生产设备清单

序号	设备名称	单位	环评数量	咨询报告数量	现状数量	备注
1	铝锭熔化炉	台	3	3	0	部分工序外协，设备数量减少
2	压铸机	台	3	3	0	
3	台式钻床	台	20	20	6	
4	数控车床	台	21	21	2	
5	普通车床	台	18	18	4	
6	摇臂钻床	台	1	1	0	
7	铣床	台	4	4	1	
8	数控底脚铣床组合钻	台	2	2	1	
9	YD 型液压自动多孔钻床	台	4	2	0	
10	切割机	台	1	1	0	
11	压床	台	5	5	1	
12	磨床	台	3	3	1	
13	数控铣端面打中心孔钻床	台	1	1	0	
14	空气压缩机	台	2	1	1	
15	曲柄吊机	台	1	1	8	由传统手工模式改进为自动化生产模式，设备略微调整
16	轴承压机	台	1	1	2	
17	电脑剥线机	台	1	1	1	
18	绝缘纸剪切机	台	1	1	4	
19	励磁线圈绕线机	台	1	1	1	
20	线包绕线机	台	4	4	5	
21	整形机	台	1	1	2	
22	安装流水线	条	2	2	3	
23	包装流水线	条	2	2	3	
24	定子线包综合测试仪	台	1	1	5	
25	匝间耐压测试器	台	1	1	2	
26	嵌线流水线	条	0	0	1	
27	喷漆流水线	条	1	1	2	一条备用
28	通用液压机	台	2	2	2	环评一致
29	动平衡机	台	3	2	3	
30	冲床	台	18	18	18	
31	真空浸漆烘干机	台	2	2	2	
32	耐电压测试仪	台	1	1	3	不影响产能
33	拉床	台	1	1	2	

3.4 主要原辅材料

项目主要原辅材料进行核实，产量具体情况见表 3-5，具体情况如下表 3-6。

表 3-5 项目 2021 年 1 月产能情况

产品名称	数量	折合日产量	1 月（24 个工作日）
电机	100000 台/年	333 台/天	7992 台

表 3-6 项目 2020 年 8 月原辅料消耗情况

序号	原辅料名称	单位	环评中消耗量 (年)	咨询报告中 消耗量 (年)	1 月消耗量	类推满负荷年使用量
1	电机机壳毛坯件	万套/a	10	10	0.72	10
2	机座端盖	万套/a	10	10	0.72	10
3	铝锭	t/a	50	0	0	0
4	矽钢片	t/a	400	400	28.9	401.4
5	漆包线	t/a	240	240	17.3	240.3
6	碳圆	t/a	300	300	21.6	300
7	其他标配件	万套/a	10	10	0.72	10
8	无溶剂绝缘漆	t/a	5	5	0.36	5
9	绝缘漆稀释剂	t/a	0.5	0.5	0.036	0.5
10	聚氨酯漆	t/a	9	2.5	0.20	2.5
11	稀释剂	t/a	4.5	1.0	0.072	1.0
12	固化剂	t/a	1.5	0.5	0.036	0.5
13	水性漆	t/a	0	6.5	0.52	6.5
14	脱模剂	t/a	1	0	0	0
15	锭子	万套/a	0	10	0.72	10

根据咨询报告内容，企业将喷漆工序的 6.5t/a 油性漆用量改为使用水性漆。

3.5 项目水平衡

供水：本项目用水由自来水提供。新鲜水用量为 1522t/a。

项目用水点为生活污水和生产废水，外排废水主要为职工的生活污水和生产废水。生活污水产生量按生活用水的 85%计，则产生污水量为 1275t/a。生产废水包括喷淋废水和喷漆废水，生产废水经加药絮凝+三级沉淀处理达标后纳管排放，根据咨询报告可知年消耗量约 22t。废水经化粪池处理后经污水管网纳管至污水处理厂。项目水平衡图见图 3-1。

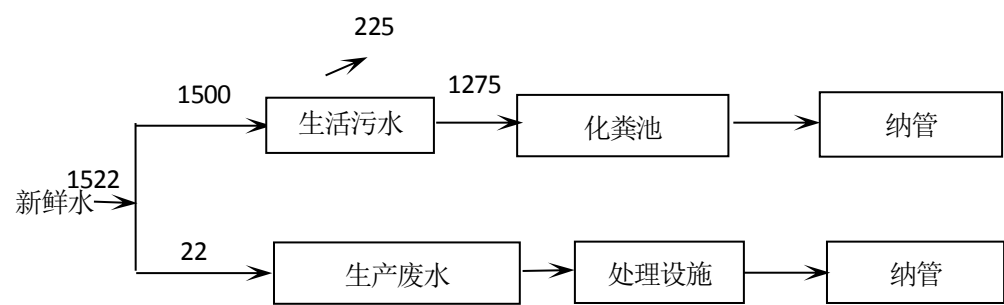


图 3-1 项目水平衡图 (单位: t/a)

3.6 生产工艺流程及产污环节

1、生产工艺流程

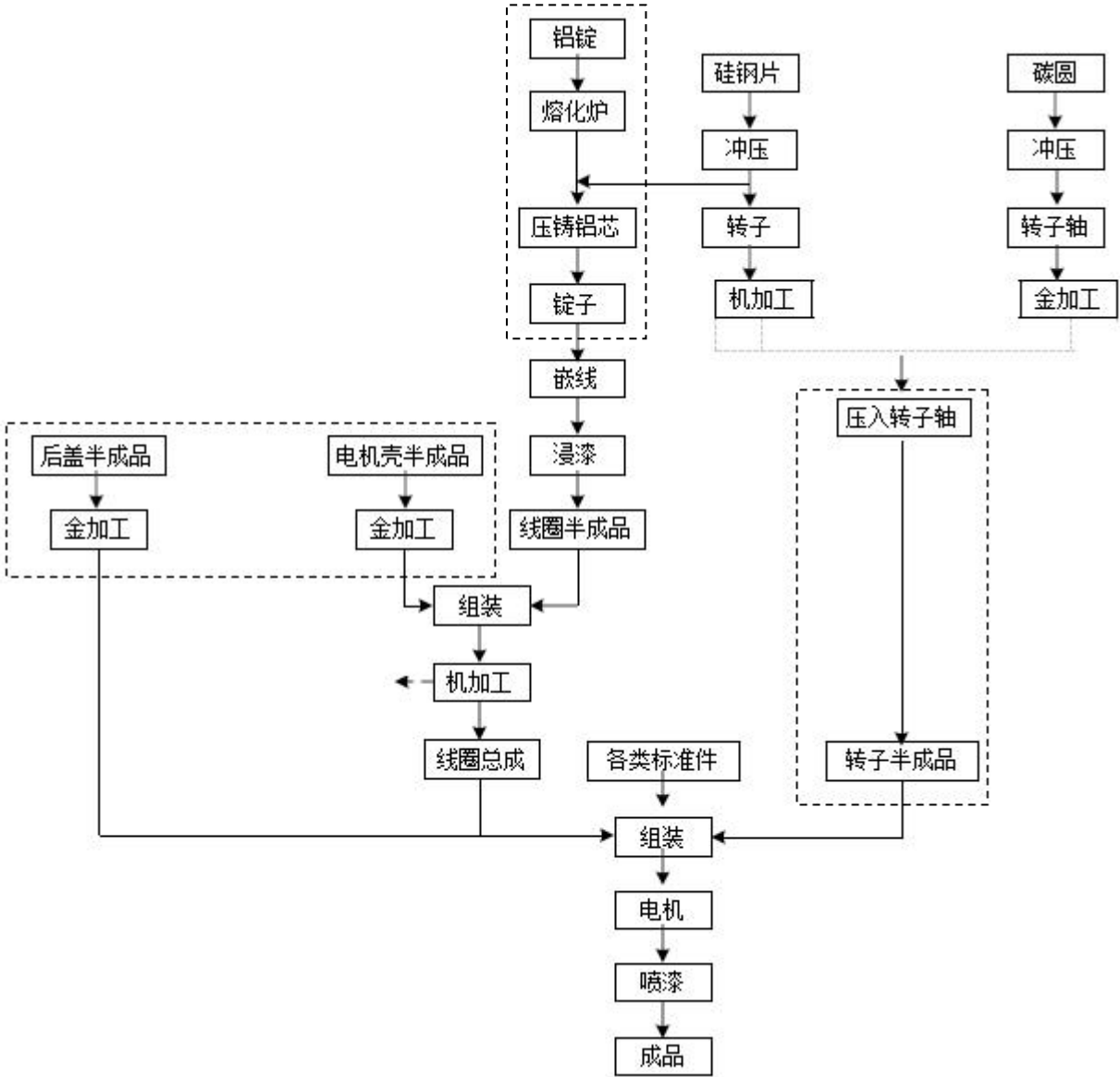


图 3-2 生产工艺流程及产污节点图

工艺说明：

本项目产品生产主要分成三部分，即电机壳、转子及线圈。组装后在喷漆流水线上喷漆，框线内表示外委方力控股。

3.7 项目变动情况

项目变更情况见表 3-7。

表 3-7 项目变动情况分析一览表

	类别	环评内容	咨询报告内容	实际建设	是否属于重大变化
生 产 设 备	铝锭熔化炉	3	3	0	项目先行，部分工序外协，设备数量减少
	压铸机	3	3	0	
	台式钻床	20	20	6	
	数控车床	21	21	2	
	普通车床	18	18	4	
	摇臂钻床	1	1	0	
	铣床	4	4	1	
	数控底脚铣床组合钻	2	2	1	
	YD 型液压自动多孔钻床	4	2	0	
	切割机	1	1	0	
	压床	5	5	1	
	磨床	3	3	1	
	数控铣端面打中心孔钻床	1	1	0	
	空气压缩机	2	1	1	
	曲柄吊机	1	1	8	由传统手工模式改进为自动化生产模式，总体产能不变，且不增加污染物，因此不属于重大变化。
	轴承压机	1	1	2	
	电脑剥线机	1	1	1	
	绝缘纸剪切机	1	1	4	
	励磁线圈绕线机	1	1	1	
	线包绕线机	4	4	5	
	整形机	1	1	2	
	安装流水线	2	2	3	
	包装流水线	2	2	3	
	喷漆流水线	1	1	2（1 备用）	
	定子线包综合测试仪	1	1	5	
	匝间耐压测试器	1	1	2	
	嵌线流水线	0	0	1	

废气处理设施	浸漆	浸漆进出口及车间内无组织废气,调漆、喷漆、流平废气及车间内无组织废气收集进入过滤棉过滤+活性炭吸附脱附装置(1套,净化效率90%)处理后通过1根	浸漆废气经光催化氧化+活性炭处理后在15m高空排放。	浸漆废气经光催化氧化+活性炭处理后在15m高空排放。	部分油性漆改为水性漆,污染物排放削减较大,现有处理设施符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018),因此不属于重大变化。
	喷漆	15m 排气筒(1#排气筒)排放;浸漆、喷漆烘干废气与活性炭吸附脱附装置脱附废气(利用燃烧热)一并进入催化燃烧装置(1套,净化效率97%)处理后通过1根15m 排气筒(1#排气筒)排放。	喷漆、烘干废气经喷淋+光催化氧化+活性炭处理后在15m高空排放。	喷漆、烘干废气经喷淋+光催化氧化+活性炭处理后在15m高空排放。	

参照《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》文件,项目主要项目性质、生产工艺等与环评基本一致,原辅料消耗、规模因项目先行有所变动,本项目无重大变动。

根据现场踏勘,本项目的建设内容与环评以及环保部门出具的批复中的审批内容变动情况:

(1) 环保设备:喷漆、烘干废气经喷淋+光催化氧化+活性炭处理后在15m高空排放,浸漆废气经光催化氧化+活性炭处理后在15m高空排放,与环评中纤维活性炭吸附脱附处理装置+催化燃烧处理装置后由15米高排气筒排放不一致,现有处理设施与咨询报告一致,符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018),因此不属于重大变化。

(2) 在合规生产、减少污染这一前提条件下,企业对主要原料油漆、固化剂、稀释剂进行针对性的用量调整,总体减少,根据咨询报告内容,企业将喷漆工序的6.5t/a油性漆用量改为使用水性漆,减少污染物排放,与咨询报告一致,因此不属于重大变化。

(3) 项目定子制造,后盖、电机壳机加工,转子压轴等工序对外委托方力控股股份有限公司代为加工。项目为先行验收,产能不变,性质不变,规模不变,与咨询报告一致,因此不属于重大变化。

(4) 因项目部分工序外委,主要生产设备中铝锭熔化炉、压铸机、YD型液压自动多孔钻床、切割机、摇臂钻床、数控铣端面打中心孔钻床等设备暂时未配置,台式钻床减少14台、数控车床减少19台、普通车床减少14台、铣床减少3台、数控底脚铣床组合钻减少1台、压床减

少 4 台、磨床减少 2 台。因企业正在逐步实现自动化生产，线包绕线、整形、嵌线三大工序已完成机械代替人工实现自动化生产模式，其中线包绕线机增加 1 台、整形机增加 1 台、安装流水线增加 1 条、包装流水线增加 1 条，具体设备数量出入见表 3-4。由传统手工模式改进为自动化生产模式，总体产能不变，且不增加污染物，因此不属于重大变化。

（5）为防止单喷漆流水线运行故障导致生产停滞，企业额外设置一条喷漆备用线，平时不参与生产，仅当主线故障时启用，且备用线已接入环保设施，管道连接处设有可封闭的阀门。

（6）烘道供热改为电加热全封闭烘道。

第四章 环境保护设施

4.1 废水处理设施

项目废水主要为喷漆废水及生活污水。项目实际产生的废水种类与环评一致。具体产生及治理情况见表 4-1。

表 4-1 项目废水产生及治理情况一览表

废水类别	废水来源及名称	排放规律	治理设施	排放去向
生活污水	职工生活污水	间歇	生活污水经地埋式化粪池预处理	排入市政污水管网，最终由三门沿海工业城污水处理厂处理。
喷漆废水	喷漆废水	定期处理	加药絮凝+三级沉淀处理	经处理达标后排入市政污水管网，最终由三门沿海工业城污水处理厂处理。
喷淋废水	喷淋塔用水	定期处理	加药絮凝+三级沉淀处理	

4.2 废气治理设施

项目实际产生的废气主要为喷漆废气、浸漆废气。项目废气产生及治理情况详见下表 4-2，废气处理工艺流程图具体见图 4-1。

表 4-2 废气排放及防治措施

污染源	处理设施	
	环评/初步设计要求	实际建设
浸漆废气	浸漆进出料口及车间内无组织废气，调漆、喷漆、流平废气及车间内无组织废气收集进入过滤棉过滤+活性炭吸附脱附装置（1 套，净化效率 90%）处理后通过 1 根 15m 排气筒（1#排气筒） 排放；浸漆、喷漆烘干废气与	浸漆烘干废气经光催化氧化+活性炭处理后在 15m 高空排放。
喷漆废气	活性炭吸附脱附装置脱附废气（利用燃烧热）一并进入催化燃烧装置（1 套，净化效率 97%）处理后通过 1 根 15m 排气筒（1#排气筒）排放。	喷漆、烘干废气经喷淋+光催化氧化+活性炭处理后在 15m 高空排放。

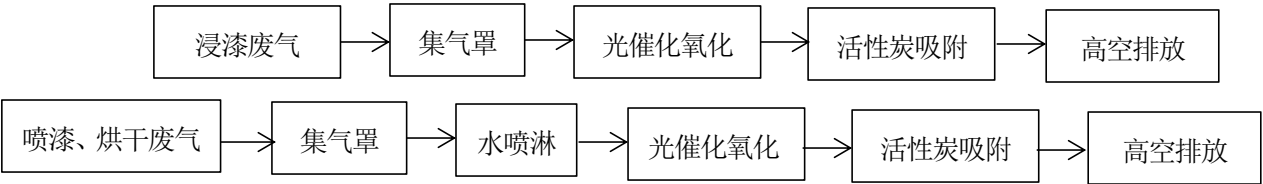


图 4-1 废气处理工艺流程图

4.3 噪声

噪声项目主要源来自各生产设备，主要产噪设备置于厂房内，厂房具备一定的隔声效果。

4.4 固体废物

1. 固体废物产生情况

项目固废主要为金属边角料、废漆包线、废乳化液、废包装材料、漆渣、废活性炭、混凝沉淀池污泥、废 UV 光灯管及生活垃圾。项目固废实际产生情况见表 4-4。

表 4-4 固体废物产生情况一览表（单位：t/a）

序号	固废名称	预计产生量	产生工序	属性	厂区暂存	处置去向
1	金属边角料	100	机加工等	一般固废	厂区暂存	外售相关企业综合利用
2	废漆包线	30	嵌线	一般固废		
3	废乳化液	2	机加工、金加工	危险废物	设危废暂存间	委托有资质单位处置
4	废包装材料	0	化学品包装材料			
5	漆渣	5	废气治理设施			
6	废活性炭	15	活性炭吸脱附设施			
7	混凝沉淀池污泥	0.5	喷漆更换废水处理			
8	废 UV 光灯管	0.01	光催化氧化装置			
9	生活垃圾	27	日常生活	/	/	环卫部门清运

2. 固体废物产生和处置情况

固体废物产生和处置情况见表 4-5。

表 4-5 环评固废废物产生和处置情况汇总表

序号	名称	产生 工序	固废 分类	危废 代码	环评预测年产生量 (t/a)	环评建议 处理方式	结果 评价
1	金属边角料	机加工等	一般 废物	/	100	外售相关企业 综合利用	符合要求
2	废漆包线	嵌线		/	30		符合要求
3	废乳化液	机加工、金加工	危险 废物	HW09 900-007-09	2	委托有资质单位处置	符合要求
4	废包装材料	化学品包装材料		HW49 900-041-49	0		符合要求
5	漆渣	喷漆、浸漆工段		HW12 900-252-12	5		符合要求
6	废活性炭	活性炭吸脱附设施		HW49 900-039-49	15		符合要求
7	混凝沉淀池污泥	喷漆更换废水处理		HW49 772-006-49	0.5		符合要求
8	废 UV 光灯管	光催化氧化装置		HW29 900-023-29	0		符合要求
9	生活垃圾	日常生活	生活垃圾	/	27	环卫部门清运	符合要求

项目目前实际油漆量（聚氨酯漆+稀释剂，固化剂为粉末状，为内衬袋装）约为 8.1t/a，规格约为 25kg/桶，用完后桶约重 2kg/桶，则废油漆桶约为 0.72t/a，加上固化剂内衬袋，则废包装材料发生量约为 0.73t/a；活性炭更换一次需要 3m³，以一年更换 3 次计则需更换 4.05t 活性炭，以一般活性炭对废气的吸附量为 0.15t/t 活性炭，则废活性炭产生量约为 4.66t/a；项目因部分机加工外协，废乳化液总用量降至约为 1t/a，因此废乳化液发生量降低，根据企业统计，发生量约为 0.4t/a。因项目水性漆、聚氨酯漆根据产品需求使用，存在漆渣混合情况，因此漆渣产生量为 5t/a。

第五章 建设项目环评主要结论及环评批复要求

5.1 环评主要结论及建议

废气

根据估算模式计算结果，项目排放的苯乙烯、二甲苯、正丁醇等最大落地浓度占标率均小于 10%，因此，项目废气能达标排放且对周边环境影响不大。

项目卫生防护距离分别以 1#厂房边界起设 50m，2#厂房边界起设 100m，3# 厂房边界起设 100m，防护距离范围未涉及居民区等环境敏感目标。在今后的规划中，有关部门在此防护距离范围内不得设置居住区等环境敏感目标。

废水

根据工程分析，项目污水主要来自喷漆更换废水及生活污水，经厂内处理达标后排入市政污水管网，送沿海工业城污水处理厂集中处理，废水水量较小，且水质简单，对污水处理厂正常运行影响较小，因此，企业废水排放对周边水体影响不大。

噪声

根据预测结果可知，项目在采取措施情况下，全厂各周界昼间噪声预测值均符合 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中 3 类标准。因此，项目噪声对周边环境影响不大。

固体废物

项目金属边角料、废漆包线等分类收集后外卖废品物资回收公司，生活垃圾由环卫部门统一清运处理。企业应设置有危废暂存库，对废乳化液、漆渣等危险废物及废包装桶等进行收集及临时存放，然后集中由台州市德力西长江环保有限公司收集处理，废包装桶由原料供应商回收。项目运营期产生的固体废物经得当处理后，固体废物对环境的影响是可以控制的，对周围环境影响较小。

总结论

综上所述，浙江力腾电机有限公司年产 10 万台电机生产项目位于三门县沿海工业城。根据《三门县生态环境功能区规划》，项目所在区块属于沿赤综合发展生态环境功能小区（V1-31022C05），为重点准入区，项目主要从电机生产，属电动机制造（C3812），项目产品、设备和工艺不属于《浙江省工业污染项目（产品、工艺）禁止和限制发展目录（第一批）》中规定的禁止类和限制类产业项目；项目产生废水量较少，经厂内预处理后纳入市政污水管网，符合生态环境保护要求。因此，项目建设符合三门县生态环境功能区规划要求。

本项目在建设和营运过程中加强环境质量管理，认真落实环境保护措施，采取相应的污染防治措施，各污染物能够实现达标排放，对周围环境的影响不大，仍能保持区域环境质量现状，不会导致区域环境质量的恶化。

项目实施后企业总量控制指标为化学需氧量 0.127t/a、氨氮 0.017t/a，排污权交易量分别为化学需氧量 0.1524t/a、氨氮 0.0204t/a。总量控制建议值为烟粉尘 0.028t/a，VOCs 由当地环保部门备案，备案建议值为 0.86t/a。

从环境保护角度看，本项目的实施是可行的。

5.2 环评批复

见附件 1。

第六章 验收执行标准

6.1 废气评价标准

本项目工艺废气排放标准执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 二级标准，具体见表 6-1，恶臭废气污染物排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中的二级标准，具体见表 6-2。

表 6-1 大气污染物综合排放标准

序号	项目	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)		无组织监控浓度限值 (mg/m ³)
			排气筒高度	二级	
1	颗粒物	120	15m	3.5 (1.75*)	1.0
2	二甲苯	70	15m	1.0 (0.5*)	1.2
3	非甲烷总烃	120	15m	10 (5*)	4.0

表 6-2 恶臭污染物排放标准

序号	项目	排气筒高度 (m)	排放量 (kg/h)	无组织厂界标准 二级新改扩建 (mg/m ³)
1	苯乙烯	15	6.5	5.0

现根据涂装行业要求，项目油漆废气执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）中表 2 大气污染物特别排放限值相关标准，具体见表 6-3；厂区内挥发性有机物（VOCs）无组织排放限值执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）中表 5 厂区内挥发性有机物（VOCs）无组织排放限值，具体见表 6-4；企业边界大气污染物浓度限值执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）中表 6 企业边界大气污染物浓度限值，具体见表 6-5。

表 6-3 《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）

大气污染物特别排放限值

单位: mg/m³

序号	污染物项目	适用条件	排放限值	污染物排放监控位置
1	颗粒物	所有	30	车间或生产设施排气筒
2	苯系物		40	
3	非甲烷总烃（NMHC）		80	
4	臭气浓度		1000	
5	苯乙烯	涉苯乙烯	10	

表 6-4 《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）

厂区内挥发性有机物（VOCs）无组织排放限值

单位: mg/m³

污染物目	限值	限值含	无组织排放监控位置
非甲烷总烃 (NMHC)	10	监控点处 1 小时平均浓度限值	在厂房外设置监控点
	50	监控点处任意一次浓度值	

表 6-5 《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)

企业边界大气污染物浓度限值

单位: mg/m³

序号	污染物项目	适用条件	浓度限值
1	苯系物	所有	2.0
2	非甲烷总烃		4.0
3	臭气浓度		20
4	苯乙烯	涉苯乙烯	0.4

6.2 废水评价标准

本项目废水经预处理后排入市政污水管网,纳入园区管网进沿海工业城污水处理厂处理,废水排放执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级排放标准,其中总磷、氨氮执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)中的间接排放限值。污水处理厂出水执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级排放标准中的 B 标准,具体见表 6-6。

表 6-6 污水排放标准

(单位: mg/L (除 pH 值外))

序号	项目	《污水综合排放标准》GB8978-1996 表 4 三级标准	《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 排放标准中的 B 标准
1	pH 值	6~9	6~9
2	SS	400	20
3	BOD ₅	300	20
4	化学需氧量	500	60
5	氨氮	35*	8 (15) **
6	动植物油类	100	3
7	总磷	8*	1.0

注: *氨氮和总磷接管标准执行 DB33/887-2013《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》; **每年 12 月 1 日到次年 3 月 31 日执行括号内的排放限值。

6.3 噪声评价标准

项目营运期各厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 中 3 类标准,具体标准值详见表 6-7。

表 6-7 《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 (单位: dB (A))

执行类别	等效声级	
	昼间	夜间
3 类	65	55

6.4 固废执行标准

危险废物收集、贮存、运输应符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其标准修改单(环境保护部公告 2013 年第 36 号)、《危险废物收集贮存运输技术规

范》(HJ2025-2012)。一般工业固体废弃物的贮存应符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及其标准修改单(环境保护部公告 2013 年第 36 号)。

6.5 总量控制执行指标

根据环评及环评批复内容,项目废水 2122 吨/年、外排环境量化学需氧量控制在 0.13 吨/年、氨氮控制在 0.02 吨/年、烟尘 0.028 吨/年、VOCs0.86 吨/年。

第七章 验收监测内容

7.1 废水

依据环评及项目实际情况，厂区废水总排口布点监测，具体废水监测点位、项目和频次见表 7-1，废水处理流程及监测点位见图 7-1，监测点用“★”表示。

表 7-1 废水分析项目及监测频次

采样点位	监测点位置	监测项目	监测频次
★	废水总排口	pH 值、化学需氧量、氨氮、BOD ₅ 、TP、SS、动植物油类	每天采样 4 次，连续 2 天
★	废水处理设施排放口	pH 值、化学需氧量、氨氮、SS、石油类	

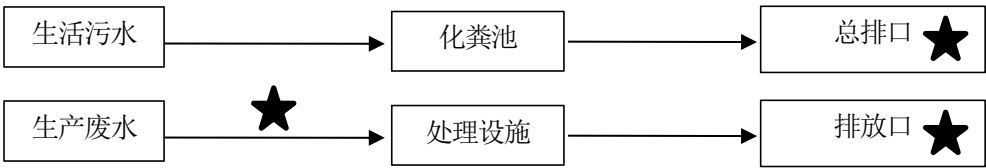


图 7-1 废水处理流程及监测点位示意图

7.2 废气

1、有组织废气

监测布点：设置 14 个监测点位，监测项目及频次见表 7-2。监测点位示意图见图 7-2。

表 7-2 废气分析项目及监测频次

监测点位设置		监测项目	频次
喷漆废气处理	进、出口	非甲烷总烃、二甲苯、苯乙烯、臭气浓度	3 次/天，连续 2 天
浸漆废气	进、出口	非甲烷总烃、二甲苯、苯乙烯、臭气浓度	

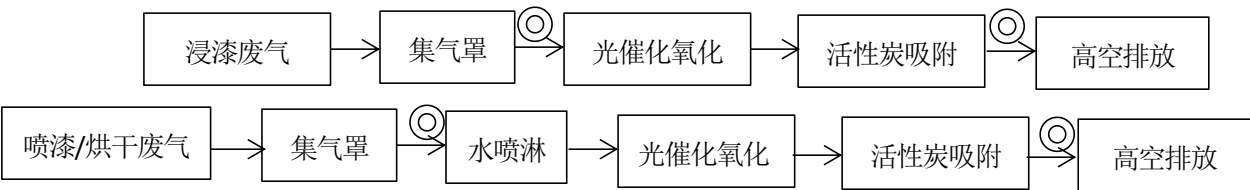


图 7-2 有组织监测点位示意图

2、无组织废气

监测布点：因监测期间风速大于 1.0m/s，主导风向以北风为主，在厂界布设 4 个废气无组织监测点，以厂界 1#作为对照点，厂界 2#、3#、4#均视为监控点，具体监测项目及频次见表 7-3。监测点位“○”表示，具体监测点位示意图见附图 3。

表 7-3 废气分析项目及监测频次

序号	监测点位设置	监测项目	频次
○-1#-○-4#	厂界四周 1 个对照点，3 个监测点位	总悬浮颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯、苯乙烯、臭气浓度	3 次/天，连续 2 天
○-5#	厂区内非甲烷总烃监测点	非甲烷总烃	

7.3 噪声

监测点位：布设 4 个监测点，厂界四周 4 个点，具体见表 7-4，分别为 1#~4#，监测点位见附图 3，厂界噪声监测点用“▲”表示，具体监测点位示意图见附图 3。

表 7-4 噪声监测布点汇总表

监测点名称	监测点位置	监测频次	要求
▲1#测点	厂界东北	昼间、夜间监测一次，连续 2 天	厂界外 1 米处、高度 1.2 米以上、距任一反射面距离不小于 1m
▲2#测点	厂界东南		
▲3#测点	厂界西南		
▲4#测点	厂界西北		

第八章 质量保证及质量控制

8.1 验收监测分析方法

具体验收监测分析方法详见表 8-1。

表 8-1 监测分析方法一览表

检测项目	分析方法及来源	仪器设备名称及编号	方法检出限
废水			
pH 值	水质 pH 值的测定 玻璃电极法 GB/T 6920-1986	PHS-3C pH 计 CB-11-01	/
氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	可见分光光度计 V-1100D CB-08-01	0.025mg/L
总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989	可见分光光度计 V-1100D CB-08-01	0.01mg/L
悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	万分之一天平 FA2004 CB-15-01	4mg/L
石油类、 动植物油类	水质 石油类和动植物油的测定 红外分光光度法 HJ 637-2012	OIL480 红外分光测油仪 CB-23-01	0.06mg/L
化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	50mL 酸式滴定管 NO 159	4mg/L
废气			
颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995	万分之一天平 FA2004 CB-15-01	0.001mg/m ³
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	气相色谱仪 GC9790 II CB-04-01	甲烷 0.06mg/m ³ 总烃 0.06mg/m ³ 非 甲烷总烃 0.07mg/m ³
	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		
二甲苯	环境空气 苯系物的测定活性炭吸附 二硫化碳解吸-气相色谱法 HJ 584-2010	气相色谱仪 7090B CB-16-01	0.06mg/m ³
苯乙烯	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化 碳解吸-气相色谱法 HJ 584-2010	气相色谱仪 7090B CB-16-01	1.5×10 ⁻³ mg/m ³
臭气浓度	空气质量 恶臭的测定 三点比较式臭袋法 GB/T 14675-1993	/	/
噪声			
工业企业厂界 环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	AWA6228+多功能声级计 CB-09-01	/

8.2 监测仪器

具体监测仪器名称、型号、编号详见表 8-2。

表 8-2 主要监测仪器设备情况

检测单位	主要设备名称	型号	设备编号	校准/检定期日期
台州三飞检测科技有限公司	pH 计	PHS-3C	CB-11-01	2022 年 02 月 25 日
	可见分光光度计	V-1100D	CB-08-01	2022 年 02 月 25 日
	红外分光测油仪	OIL480	CB-23-01	2022 年 02 月 25 日
	万分之一天平	FA2004	CB15-01	2022 年 02 月 25 日
	生化培养箱	SHP-100	CB-20-01	2022 年 02 月 25 日
	气相色谱仪	GC9790 II	CB-04-01	2022 年 02 月 25 日
	气相色谱仪	7090B	CB-16-01	2022 年 02 月 25 日
	十万分之一电子天平	QUINTIX65-1CN	CB-46-01	2022 年 02 月 25 日
	自动烟尘/气测试仪	3012H	CB-01-01	2022 年 02 月 25 日
	声级校准器	AWA6221B	CB-44-01	2022 年 02 月 25 日
	空气/智能 TSP 综合采样器	崂应 2050 型	CB-41-01	2022 年 02 月 25 日
	空气/智能 TSP 综合采样器	崂应 2050 型	CB-41-02	2022 年 02 月 25 日
	空气/智能 TSP 综合采样器	崂应 2050 型	CB-41-03	2022 年 02 月 25 日
	空气/智能 TSP 综合采样器	崂应 2050 型	CB-41-04	2022 年 02 月 25 日
	风向风速仪	P6-8232	CB-17-01	2022 年 02 月 25 日
	多功能声级计（噪声分析仪）	AWA6228+	CB-09-02	2022 年 02 月 25 日
	空盒气压表	DYM3 型	CB-31-01	2022 年 02 月 25 日

8.3 公司及人员资质

浙江力腾电机有限公司本次验收监测中废水、废气、噪声监测由台州三飞检测科技有限公司负责现场采样和检测，参加验收监测采样和检测的人员均持证上岗，主要如下：

表8-3本次验收监测项目主要采样及测试人员持证情况

检测单位	主要工作人员	证书编号	本次工作内容
台州三飞检测科技有限公司	柯剑锋	台三-004	现场采样
	郑苏婷	台三-005	实验室分析
	叶虹敏	台三-006	实验室分析
	陈涛涛	台三-007	现场采样/实验室分析
	杨辅坤	台三-008	实验室分析
	刘小莉	台三-009	实验室分析
	叶飘飘	台三-011	实验室分析
	梅景娴	台三-012	实验室分析
	王海龙	台三-013	现场采样/实验室分析
	公司资质证书及营业执照		



8.4 监测分析过程中的质量保证和质量控制

8.4.1、水质监测

1、试剂及实验室用水要求

按照检测要求选择相应等级的化学试剂,实验室用水按照《分析实验室用水规格和试验方法》GB/T 6682-2008,检测氨氮项目时特别要注意无氨水的制备过程,及无氨水质量检查。

2、标准曲线相关要求

每次分析样品的同时,同步制作标准曲线。对曲线的斜率较为稳定的分析方法,至少应在分析样品的同时,测定两个适当浓度(高、低浓度)及空白各两份,分别取平均值,减去空白值后,与原标准曲线的相同点核校,相对偏差均须小于5%,原曲线可以使用。否则重新制作校准曲线。保证校准曲线回归方程的相关系数、截距和斜率符合方法中规定的要求。

3、现场空白与实验室空白

每个项目均要做现场空白和实验室空白。确保两种结果之间无明显差异,若现场空白显著高于实验室空白,表明采样过程中可能有意外沾污,立即查清原因,并判断本次采样是否有效以及分析数据能否接受,依此决定是否需要重新采样。实验室空白值应低于该检测项目的最低检出限,否则应从纯水质量、试剂纯度、试液配制质量、玻璃器皿的洁净度、精密仪器的灵敏度和精确度、实验室的清洁度等方面查找原因。

4、精密度控制

每批样品随机抽取10%的实验室平行样,平行双样的偏差须在《浙江省环境监测质量保证技术规定》附表2所规定的允许偏差内。

5、准确度控制

实验室内部自行组织对每批样品设置1-2个质控样，确保测定结果准确度合格率达到100%。

部分分析项目质控结果与评价见表8-4，8-5。

表 8-4 部分分析项目质控结果与评价

监测项目	质控样编号	测定结果 (mg/L)	定值范围 (mg/L)	结果评判
氨氮	2005105	0.925	0.904±0.042	符合
		0.928		符合
总磷	203965	0.30	0.299±0.013	符合
		0.290		符合
化学需氧量	2001132	218	215±8	符合
		220		符合

表 8-5 部分分析项目平行样

样品编号	监测项目	采样点位	测定结果 (mg/L)	相对偏差%	允许偏差%	结论
S02101060303-4	氨氮	排放口	16.3	1.81	≤10	符合
			16.9			
	化学需氧量	排放口	280	2.0	≤10	符合
			269			
	总磷	排放口	.15	3.14	≤10	符合
			1.08			
S02101070303-4	氨氮	排放口	15.3	0.66	≤10	符合
			15.1			
	化学需氧量	排放口	306	0.99	≤10	符合
			300			
	总磷	排放口	1.03	4.04	≤10	符合
			0.95			

8.4.2、气体监测

采样器质量控制

- 1、采样器具的生产厂家必须具有CMC资质，且具有厂家的出厂合格证。
- 2、采样器应具有资质合格的计量检定单位出具的有效检定证书并在有效期内。
- 3、每次采样前、后都要按规定用已检定的标准气体流量计进行采样器流量校准，并使其流量准确度合乎要求。
- 4、吸收管、采样器及管路连接要先经系统密闭性试验，确保在不漏气的前提下进行采样系统的流量校准。

5、采样器流量校准应对仪器流量计、吸收管(含吸收液)及管路连接系统进行“负载”检定，而每台采样器与对应的一组采样管做到配套校准、配套使用。

6、为避免在低温季节流量计内出现水凝结，采样管与流量计之间干燥管中的干燥剂要保持有效。

7、采样过程应保证电压稳定，采样器流量计的“浮子”保持基本稳定，不跳动，必要时配备稳压电源。

吸收管质量保证

1、正确选择吸收管的类型，检查液体吸收管有无损坏。

2、吸收管定期进行气密性和阻力测试，选出一批满足要求的吸收管。

3、动力采样时，气泡液面不宜高过缓冲球体高度的中间部位，以避免吸收液流出造成样品损失。

4、液体气泡吸收管加入吸收液之前要充分洗净，空白值检验合格。吸收液在规定的条件下(如低温等)，尽可能密封、短时间存放。

5、液体吸收管采样时要垂直放置，采样后要用少量吸收液清洗进气管，将进气管内壁上附着的样品吸收液一并合到样品液中。

6、采样吸收液或吸收待测物质后的溶液要注意稳定性，采样过程中避免氧化、光照或温度变化而造成分解，应采取密封、避光或降温、恒温等措施。

7、采样结束后，将吸收管进、出气管口密封，填写和贴好样品标签。填写完整的采样记录和相关交接记录。样品尽可能快地移出采样点，送回实验室进行显色测定，运输过程中注意样品的保存条件。

8、采样时间长、采样时空气温度较高时会造成吸收液的明显蒸发，在吸收样品液移入带刻度的比色管后，可用少量吸收液洗吸收管并转移至比色管的刻度处 (此比色管应已进行体积校正)。

9、液体采样管采样效率的评价：按采样效率测定要求，串联2个采样管进行采样，然后分别进行显色测定，第1采样管吸收液的采样效率应大于90%。

其它保证措施

1、用气袋的方法采集样品时在准备工作时要完全按规范处理，经检验满足要求；现场采样要操作正确。

2、现场全程序空白样：用吸收液、吸附管、滤膜等采样的项目，每天样品带全程序空白样1个。测定值小于方法的检出限，或用控制图方法进行控制。当现场全程序空白测定值不合格时，应查找原因。

现场采样体积换算为标准状况下的采样体积，在计算物质含量时，按相关结果计算的公式进

行换算。

现场采样记录：按要求填写现场采样记录表，应包括采样时的现场情况、天气情况、采样日期、采样时间、地点、样品名称、数量、布点方式、大气压力、气温、相对湿度、空气流速以及采样者对采样过程控制情况进行详细记录并签字，复核人员对相关信息进行复核，并随样品一同报实验室交接。部分质控情况见表8-6。

表 8-6 部分分析项目质控情况一览表

曲线类型	峰面积			相对误差(%)	允许相对误差(%)	结果评价
无组织曲线	甲烷 23822.8	校核点	24375.5	-1.40	≤±10	合格
		校核点	23454.4	-2.65		
	总烃 21008.3	校核点	22537.3	0.8	≤±10	合格
		校核点	21510.6	1.66		
有组织曲线	甲烷 42680	校核点	40800	-5.98	≤±10	合格
		校核点	41676	-5.17		
	总烃 56441	校核点	56015	1.70	≤±10	合格
		校核点	57475	-1.92		

8.4.3、噪声监测

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0.5dB测试数据无效。校准结果见表8-7。

表 8-7 声校准情况 单位：dB (A)

声校准器型号	校准器标准值	测量前校准值	测量后校准值	结果评价
AWA6221B 声校准计	94.0	93.8	93.8	合格

第九章 验收监测结果

9.1 验收监测工况

监测期间,本项目各主要生产设备均正常运行,各生产线均处于正常生产状态。我们对本次验收项目产品进行了核查,监测期间核查结果见表 9-1,主要原辅料实际消耗情况见表 9-2。

表 9-1 监测期间产品生产负荷情况表

主要产品名称	先行项目实际年产量	换算日产量	2021 年 1 月 6 日		2021 年 1 月 7 日	
			实际产量	生产负荷	实际产量	生产负荷
电机	100000 万台	333 台	300	90.1%	310	93.1%
备注:项目年生产时间为 300 天。						

表 9-2 监测期间物耗情况

主要原辅材料名称	环评年耗量	换算日耗量	2021 年 1 月 6 日		2021 年 1 月 7 日	
			实际使用量	用料负荷	实际使用量	用料负荷
电机机壳毛坯件	10 万套/a	333 套/a	300	90.1%	310	93.1%
机座端盖	10 万套/a	333 套/a	300	90.1%	310	93.1%
矽钢片	400t/a	1.33t/a	1.20	90.2%	93.1%	93.2%
漆包线	240t/a	0.8t/a	0.72	90.0%	0.75	93.8%
碳圆	300t/a	1t/a	0.90	90.0%	0.94	94.0%
其他标配件	10 万套/a	套/a	300	90.1%	310	93.1%
无溶剂绝缘漆	5t/a	0.017t/a	0.016	94.1%	0.017	100%
水性漆	0t/a	0.022t/a	0.020	90.9%	0.021	95.5%
锭子	0 (环评自制,目前暂时外委) 万套/a	333 套/a	300	90.1%	310	93.1%

9.2 验收监测期间气象状况

验收监测期间气象状况详见表 9-3。

表 9-3 验收监测期间气象条件

采样日期	序号	平均温度 (°C)	平均气压 (Kpa)	风向	平均风速 (m/s)	天气情况
1 月 6 日	1	10.9	102.9	北	2.5	阴
	2	11.8	102.8	北	2.8	阴
	3	12.3	102.8	北	3.0	阴
1 月 7 日	1	12.5	102.7	北	2.3	晴
	2	13.2	102.6	北	2.3	晴
	3	15.3	102.2	北	2.4	晴

9.3 废水监测结果与评价

废水监测结果见表 9-4,废水总排口污染物浓度均值及达标情况见表 9-5。

表 9-4 废水监测结果

单位: mg/L (除 pH 值外)

采样日期	采样点位	采样时间	样品性状	pH 值	化学需氧量	氨氮	悬浮物	总磷	石油类	动植物油类	五日生化需氧量
1月6日	废水调节池	09:00	黄色、微浑	7.65	846	64.2	71	/	4.63	/	/
		10:00	黄色、微浑	7.67	820	62.1	63	/	4.63	/	/
		11:00	黄色、微浑	7.63	866	63.2	66	/	4.62	/	/
		13:00	黄色、微浑	7.61	888	63.9	74	/	4.65	/	/
	处理设施排放口	09:05	黄色、澄清	6.85	302	14.5	48	/	1.06	/	/
		10:05	黄色、澄清	6.88	322	14.6	52	/	1.08	/	/
		11:05	黄色、澄清	6.86	288	14.5	43	/	1.15	/	/
		13:05	黄色、澄清	6.82	334	14.4	47	/	1.17	/	/
	废水总排口	09:15	微黄、微浑	6.52	260	17.5	26	1.16	/	0.87	64.9
		10:15	微黄、微浑	6.55	279	17.2	31	1.04	/	0.85	70.3
		11:15	微黄、微浑	6.56	246	17.3	24	1.14	/	0.86	60.5
		13:15	微黄、微浑	6.52	274	16.6	30	1.12	/	0.87	67.1
1月7日	废水调节池	09:00	黄色、微浑	7.78	836	61.2	75	/	4.68	/	/
		10:00	黄色、微浑	7.79	860	60.1	80	/	4.68	/	/
		11:00	黄色、微浑	7.75	844	60.6	71	/	4.68	/	/
		13:00	黄色、微浑	7.72	880	61.9	85	/	4.65	/	/
	废水排放口	09:05	黄色、澄清	6.75	316	13.5	5142	/	1.19	/	/
		10:05	黄色、澄清	6.79	290	13.2	45	/	1.20	/	/
		11:05	黄色、澄清	6.72	330	12.9	48	/	1.23	/	/
		13:05	黄色、澄清	6.73	306	13.3	34	/	1.25	/	/
	废水总排口	09:15	微黄、微浑	6.42	249	13.2	30	1.00	/	0.85	59.7
		10:15	微黄、微浑	6.41	263	15.7	33	0.99	/	0.82	66.2
		11:15	微黄、微浑	6.40	330	15.6	26	0.93	/	0.81	75.2
		13:15	微黄、微浑	6.45	303	15.2	30	0.99	/	0.85	72.8

表 9-5 废水主要污染排放总量控制汇总表

项目	化学需氧量	氨氮	废水排放量
排放口平均浓度 mg/L	276	16.1	/
年排放量 t/a	0.078	0.0104	1297

备注: ①计算年排放量时, 按两天出口均值进行计算; ②计算年排放量时, 按三门沿海工业城污水处理厂排放标准计算, 化学需氧量: 60mg/L, 氨氮: 8mg/L。

9.3.1 废水监测结果评价

2021 年 1 月 6 日、7 日, 浙江力腾电机有限公司厂区废水总排放口的 pH 值和化学需氧量、悬浮物、五日生化需氧量、动植物油类的排放浓度均符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996)

中的三级标准要求，氨氮、总磷的排放浓度均符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)中的限值要求。

9.3.2 排放总量情况

根据现场监测和调查，企业现阶段生活用水量约为 1500 吨/年，污水排放量按 85%计，则企业生活污水排放量为 1275 吨/年，喷漆废水为 22 吨/年，废水总年排量为 1297 吨/年。废水经厂区预处理后，再纳入三门沿海工业城污水处理厂处理后排放，以三门沿海工业城污水处理厂排放标准（化学需氧量：60mg/L，氨氮：8mg/L）计算，则化学需氧量年排放量 0.078 吨，氨氮年排放量 0.0104 吨，均符合环评批复中对废水排放量、化学需氧量和氨氮的总量要求（本项目废水 2122 吨/年、外排环境量化学需氧量控制在 0.13 吨/年、氨氮控制在 0.02 吨/年）。

9.4 废气监测结果与评价

9.4.1 无组织废气

厂界无组织废气监测结果见下表 9-6。

表 9-6 无组织废气监测结果

(单位: mg/m³)

采样日期	检测项目	总悬浮颗粒物	非甲烷总烃	二甲苯	苯乙烯	臭气浓度
1月6日	厂界 1#	0.338	0.53	<1.50×10 ⁻³	<1.50×10 ⁻³	<10
		0.355	0.47	<1.50×10 ⁻³	<1.50×10 ⁻³	<10
		0.375	0.48	<1.50×10 ⁻³	<1.50×10 ⁻³	<10
	厂界 2#	0.422	0.47	<1.50×10 ⁻³	<1.50×10 ⁻³	<10
		0.389	0.49	<1.50×10 ⁻³	<1.50×10 ⁻³	<10
		0.358	0.46	<1.50×10 ⁻³	<1.50×10 ⁻³	<10
	厂界 3#	0.304	0.77	<1.50×10 ⁻³	<1.50×10 ⁻³	14
		0.321	0.74	<1.50×10 ⁻³	<1.50×10 ⁻³	14
		0.358	0.79	<1.50×10 ⁻³	<1.50×10 ⁻³	15
	厂界 4#	0.338	0.69	<1.50×10 ⁻³	<1.50×10 ⁻³	13
		0.288	0.66	<1.50×10 ⁻³	<1.50×10 ⁻³	14
		0.358	0.74	<1.50×10 ⁻³	<1.50×10 ⁻³	14
	厂界 5#	/	1.17	/	/	/
		/	1.14	/	/	/
		/	1.14	/	/	/
1月7日	厂界 1#	0.348	0.69	<1.50×10 ⁻³	<1.50×10 ⁻³	<10
		0.315	0.66	<1.50×10 ⁻³	<1.50×10 ⁻³	<10
		0.364	0.74	<1.50×10 ⁻³	<1.50×10 ⁻³	<10
	厂界 2#	0.447	0.98	<1.50×10 ⁻³	<1.50×10 ⁻³	15
		0.397	0.91	<1.50×10 ⁻³	<1.50×10 ⁻³	13
		0.414	0.88	<1.50×10 ⁻³	<1.50×10 ⁻³	14

	厂界 3#	0.397	0.94	$<1.50 \times 10^{-3}$	$<1.50 \times 10^{-3}$	<10
		0.348	0.89	$<1.50 \times 10^{-3}$	$<1.50 \times 10^{-3}$	<10
		0.381	0.86	$<1.50 \times 10^{-3}$	$<1.50 \times 10^{-3}$	<10
	厂界 4#	0.348	0.89	$<1.50 \times 10^{-3}$	$<1.50 \times 10^{-3}$	14
		0.364	0.85	$<1.50 \times 10^{-3}$	$<1.50 \times 10^{-3}$	15
		0.298	0.86	$<1.50 \times 10^{-3}$	$<1.50 \times 10^{-3}$	13
	厂区 5#	/	1.26	/	/	/
		/	1.28	/	/	/
		/	1.27	/	/	/

9.4.2 无组织废气监测结果评价

在生产处于目前工况、废气处理设施正常运行的情况下:

2021 年 1 月 6 日、7 日, 监测期间风速大于 1.0m/s, 主导风向以北风为主, 在厂界布设 4 个废气无组织监测点, 以厂界 1#作为对照点, 厂界 2#、3#、4#均视为监控点。从监测结果看, 浙江力腾电机有限公司厂界各测点的总悬浮颗粒物的浓度最高点为 $0.447\text{mg}/\text{m}^3$, 二甲苯的浓度点均小于 $1.50 \times 10^{-3}\text{mg}/\text{m}^3$, 均符合二甲苯、颗粒物《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中表 2 二级标准中的要求。厂界 1~4#点位非甲烷总烃的浓度最高点为 $0.94\text{mg}/\text{m}^3$, 厂区内 5#点位非甲烷总烃的浓度最高点为 $1.28\text{mg}/\text{m}^3$, 苯乙烯的浓度均小于 $1.50 \times 10^{-3}\text{mg}/\text{m}^3$, 臭气浓度阈值最大值为 15, 均符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018) 中的相关要求。厂区内非甲烷总烃的浓度最高点为 $1.28\text{mg}/\text{m}^3$, 符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019) 中的特别排放限值要求。

9.4.3 有组织废气监测结果

废气处理设施监测结果见表 9-7。

表 9-7 浸漆废气检测结果

检测项目		采样日期	1月6日				
		进口			出口		
采样频次		1	2	3	1	2	3
烟气温度(℃)		34.2	34.1	34.1	28.2	28.2	28.1
标干流量 (m³/h)		4100	4162	4229	4428	4469	4397
非甲烷总烃	浓度 (mg/m³)	17.8	22.0	20.4	5.64	3.72	3.86
	排放速率 (kg/h)	0.073	0.092	0.086	0.025	0.017	0.017
	平均排放速率 (kg/h)	0.084			0.020		
	处理效率	76.2%					
二	浓度 (mg/m³)	5.47	5.39	5.60	1.33	1.28	1.25

浙江力腾电机有限公司年产 10 万台电机生产项目竣工环境保护验收监测报告(先行)

甲 苯	排放速率（kg/h）	0.022	0.022	0.024	5.89×10 ⁻³	5.72×10 ⁻³	5.50×10 ⁻³
	平均排放速率（kg/h）	0.023			5.70×10 ⁻³		
	处理效率	75.2%					
苯 乙 烯	浓度（mg/m ³ ）	1.00	1.01	0.946	0.112	0.101	0.140
	排放速率（kg/h）	4.10×10 ⁻³	4.20×10 ⁻³	4.00×10 ⁻³	4.96×10 ⁻⁴	4.51×10 ⁻⁴	6.16×10 ⁻⁴
	平均排放速率（kg/h）	4.10×10 ⁻³			5.21×10 ⁻⁴		
	处理效率	87.3%					
臭气浓度（无量纲）		/	/	/	724	549	549
检测项目 \ 采样日期		1 月 7 日					
		进口			出口		
采样频次		1	2	3	1	2	3
烟气温度(℃)		33.7	33.7	33.7	26.5	26.5	26.5
标干流量（m ³ /h）		4176	4211	4235	4446	4512	4526
非 甲 烷 总 烃	浓度（mg/m ³ ）	47.4	41.4	40.6	6.39	5.94	6.06
	排放速率（kg/h）	0.198	0.174	0.172	0.028	0.027	0.027
	平均排放速率（kg/h）	0.181			0.027		
	处理效率	85.1%					
二 甲 苯	浓度（mg/m ³ ）	5.43	5.63	5.64	1.26	1.26	1.26
	排放速率（kg/h）	0.023	0.024	0.024	5.60×10 ⁻³	5.69×10 ⁻³	5.70×10 ⁻³
	平均排放速率（kg/h）	0.024			5.66×10 ⁻³		
	处理效率	76.4%					
苯 乙 烯	浓度（mg/m ³ ）	0.978	0.961	0.988	0.103	0.112	0.078
	排放速率（kg/h）	4.08×10 ⁻³	4.05×10 ⁻³	4.18×10 ⁻³	4.58×10 ⁻⁴	5.05×10 ⁻⁴	3.53×10 ⁻⁴
	平均排放速率（kg/h）	4.10×10 ⁻³			4.39×10 ⁻⁴		
	处理效率	89.3%					
臭气浓度（无量纲）		/	/	/	549	724	724
备注：非甲烷总烃浓度以 C 计；排放浓度小于检出限时，计算排放速率时以检出限浓度的一半来计。							

表 9-8 喷漆废气检测结果

检测项目	采样日期	1 月 6 日					
		进口			出口		
采样频次		1	2	3	1	2	3
烟气温度(℃)		10.6	10.6	10.4	8.1	8.2	8.1
标干流量 (m ³ /h)		20923	21306	20749	22947	23624	22792

浙江力腾电机有限公司年产 10 万台电机生产项目竣工环境保护验收监测报告(先行)

非甲烷总烃	浓度（mg/m ³ ）	57.1	48.7	59.2	12.6	11.2	11.4
	排放速率（kg/h）	1.20	1.04	1.23	0.289	0.265	0.260
	平均排放速率（kg/h）	1.16			0.271		
	处理效率	76.6%					
二甲苯	浓度（mg/m ³ ）	5.66	5.47	5.43	1.19	1.20	1.18
	排放速率（kg/h）	0.118	0.117	0.113	0.027	0.028	0.027
	平均排放速率（kg/h）	0.116			0.027		
	处理效率	76.7%					
苯乙烯	浓度（mg/m ³ ）	1.01	0.997	0.981	0.098	0.117	0.097
	排放速率（kg/h）	0.021	0.021	0.020	2.25×10 ⁻³	2.76×10 ⁻³	2.21×10 ⁻³
	平均排放速率（kg/h）	0.021			2.41×10 ⁻³		
	处理效率	88.5%					
臭气浓度（无量纲）		/	/	/	549	416	416
检测项目	采样日期	1月7日					
		进口			出口		
采样频次		1	2	3	1	2	3
烟气温度(℃)		11.6	11.2	10.2	8.0	8.0	8.1
标干流量（m ³ /h）		21108	20781	21216	23261	22798	23699
非甲烷总烃	浓度（mg/m ³ ）	46.4	58.0	58.4	12.7	12.5	11.0
	排放速率（kg/h）	0.979	1.21	1.24	0.295	0.285	0.261
	平均排放速率（kg/h）	1.14			0.280		
	处理效率	75.4%					
二甲苯	浓度（mg/m ³ ）	5.74	5.78	6.05	1.24	1.20	1.21
	排放速率（kg/h）	0.121	0.120	0.128	0.029	0.027	0.029
	平均排放速率（kg/h）	0.123			0.028		
	处理效率	77.2%					
苯乙烯	浓度（mg/m ³ ）	1.01	1.03	0.992	0.150	0.104	0.093
	排放速率（kg/h）	0.021	0.021	0.021	3.49×10 ⁻³	2.37×10 ⁻³	2.20×10 ⁻³
	平均排放速率（kg/h）	0.021			2.69×10 ⁻³		
	处理效率	87.2%					
臭气浓度（无量纲）		/	/	/	549	416	549
备注：非甲烷总烃浓度以 C 计；排放浓度小于检出限时，计算排放速率时以检出限浓度的一半来计。							

9.4.4 有组织废气监测结果评价

在生产处于目前工况、废气处理设施正常运行的情况下:

2021 年 1 月 6 日、7 日,浙江力腾电机有限公司废气处理设施排放口的二甲苯的单个浓度测定值及排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)中 2 级标准排放限值。非甲烷总烃、苯乙烯、臭气浓度单个浓度测定值均符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)中表 2 大气污染物特别排放限值相关标准。

9.4.5 废气排放总量情况

废气:全厂年有组织废气排放量为 2.6×10^9 立方米, VOCs 年排放量为 0.7184t (以非甲烷总烃计),项目 VOCs 的年外排环境总量均符合环评及批复中总量控制值 (VOCs 0.86t/a)。有组织废气汇总情况见表 9-16。

表 9-16 有组织废气主要污染物排放汇总表 (t/a)

排放设施 污染物	喷漆	浸漆	合计
平均风量	23187	4463	/
废气排放量(N.d.m ³ /a)	5.56×10^7	1.07×10^7	6.63×10^7
非甲烷总烃	0.662	0.0564	0.7184
二甲苯	0.066	0.0136	0.0796
苯乙烯	0.0061	0.00115	0.00725

9.5 噪声监测结果与评价

9.5.1 厂界噪声

2021 年 1 月 6 日、7 日对浙江力腾电机有限公司厂区进行厂界噪声监测,结果见表 9-17。

表 9-17 厂区厂界噪声监测结果汇总表

检测日期	测点位置	昼间 Leq dB (A)	
		测量时间	测量值
1 月 6 日	厂界 1#	09:39	62
	厂界 2#	09:43	64
	厂界 3#	09:47	63
	厂界 4#	09:50	61
1 月 7 日	厂界 1#	12:59	62
	厂界 2#	13:03	64
	厂界 3#	13:07	63
	厂界 4#	13:10	60

9.5.2 噪声监测结果评价

2021 年 1 月 6 日、7 日,浙江力腾电机有限公司厂界噪声各测点的昼、夜间测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类标准。

9.6 固废调查与评价

根据环评和现场调查，项目固废主要为金属边角料、废漆包线、废乳化液、废包装材料、漆渣、废活性炭、混凝沉淀池污泥、废 UV 光灯管及生活垃圾。该项目建有 1 间危险固废仓库，密闭单间，门口上锁并贴标志牌。该公司产生的危险固废委托台州市德长环保有限公司代为处置，其它固废作了无害化的处置。该公司对危险废物贮存设施的选址、设计、运行等基本符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）要求。该公司固废产生及处理情况见表 9-18。

表 9-18 固废产生及处理情况表

序号	名称	产生工序	固废分类	危废代码	环评预测年产生量(t/a)	先行年产生量(t)	环评建议处理方式	实际处理方式	结果评价
1	金属边角料	机加工等	一般工业固废	/	100	30	外售相关企业综合利用	外售相关企业综合利用	符合要求
2	废漆包线	嵌线		/	30	30			符合要求
3	废乳化液	机加工、金加工	危险废物	HW09 900-007-09	2	0.4	委托有资质单位处置	台州市德长环保有限公司	符合要求
4	废包装材料	化学品包装材料		HW49 900-041-49	0	0.73			符合要求
5	漆渣	喷漆、浸漆工段		HW12 900-252-12	5	5			符合要求
6	废活性炭	活性炭吸附脱附设施		HW49 900-039-49	15	4.66			符合要求
7	混凝沉淀池污泥	喷漆更换废水处理		HW49 772-006-49	0.5	0.5			符合要求
8	废 UV 光灯管	光催化氧化装置		HW29 900-023-29	0	0.01			符合要求
9	生活垃圾	日常生活	生活垃圾	/	27	18	环卫部门清运	环卫部门清运	符合要求

项目目前实际油漆量（聚氨酯漆+稀释剂，固化剂为粉末状，为内衬袋装）约为 8.1t/a，规格约为 25kg/桶，用完桶约重 2kg/桶，则废油漆桶约为 0.72t/a，加上固化剂内衬袋，则废包装材料发生量约为 0.73t/a；活性炭更换一次需要 3m³，以一年更换 3 次计则需更换 4.05t 活性炭，以一般活性炭对废气的吸附量为 0.15t/t 活性炭，则废活性炭产生量约为 4.66t/a；项目因部分机加工外协，废乳化液总用量降至约为 1t/a，因此废乳化液发生量降低，根据企业统计，发生量约为 0.4t/a。因项目水性漆、聚氨酯漆根据产品需求使用，存在漆渣混合情况，因此漆渣产生量为 5t/a。

第十章 环境管理及风险防范检查

10.1 环境风险防范检查

10.1.1 环境风险防范设施

一、环境风险防范落实情况

根据该企业提供的资料和现场核实，该企业从以下五个方面落实了各项事故风险防范措施：

1、强化风险意识、加强安全管理；2、储存过程风险防范；3、生产过程风险防范；4、处理设施运行过程风险防范；5、设置救援机构，配备应急救援物资等。

二、应急措施落实情况

1、应急预案

项目已进行应急预案备案。

2、应急组织机构

该企业确立以公司法人为总指挥，统领应急总指挥部，下设应急消防组、应急抢险组和医疗救护组等，是公司整个应急救援工作的中心，负责向上级部门报告和请示，负责与应急部门和社区联络，负责协调应急期间各救援队伍的运作，统筹安排各项应急行动，保证应急工作快速、有序、有效地进行。

3、应急物资配备

根据企业的突发事故类型，应对突发环境污染事故的应急物资和主要设施包括：消防设施和器材；医疗、防护器械和物资；堵漏工具和器材；应急标识器材和其它物资等。

4、建议

建议进一步加强应急的落实工作，做到人员配置到位，应急物资配置齐全，同时加强应急演练，确保突发环境事故的及时应对。

10.2 环保设施投资及“三同时”落实情况

浙江力腾电机有限公司位于三门县浦坝港镇沿海工业城，项目总投资 2800 万元，其中环保投资 90 万元，占总投资的 3.21%，具体环保投资情况详见表 10-1。

表 10-1 环保投资表

序号	项目	处理设施	投资（万元）
1	废气	废气处理设施、排气筒、引风设施等	75
2	废水	处理设施、化粪池、输送管道等	10
3	噪声	隔声等	2
4	固废	固废堆场等	3

浙江力腾电机有限公司于 2015 年 1 月委托浙江省工业环保设计研究院有限公司编制了《浙江力腾电机有限公司年产 10 万台电机生产项目建设环境影响报告书》，并于 2015 年 06 月 17 日取得三门县环境保护局《关于浙江力腾电机有限公司年产 10 万台电机生产项目建设环境影响报告书的批复》（三环建[2015]43 号）。同意该项目的建设，建成后形成年产 10 万台电机的生产能力。2020 年 12 月委托浙江省工业环保设计研究院有限公司编制了《浙江力腾电机有限公司年产 10 万台电机生产项目建设环境影响咨询报告》。

由于各类原因，浙江力腾电机有限公司决定铝压铸工序暂不投产，后盖半成品、电机壳半成品金加工暂不投产，转子压入加工工序暂不投产，对外委托方力控股股份有限公司代为加工，因此本次验收为先行验收。

同时，企业正在逐步实现自动化生产，线包绕线、整形、嵌线三大工序已完成机械代替人工实现自动化生产模式。在合规生产、减少污染这一前提条件下，企业对主要原料油漆、固化剂、稀释剂进行针对性的调整，总体减少，改用水性漆。

项目环评批复落实情况详见下表 10-2。

表 10-2 环评批复落实情况（三环建[2015]43 号）

序号	环评批复要求	落实情况
1	根据环评报告内容，同意项目在三门县沿海工业赤四路与沿七路交叉处拟选区块建设，总用地面积19057平方米，项目总投资3500万元。项目以铝锭、矽钢片为主料，生产工艺主要包括铝压铸、机加工、涂装、嵌线、检验、装配及包装等，建设项目的性质、规模、地点、主要生产工艺及原材料以环评报告为准，不得擅自更改、扩大生产规模、延伸生产工艺，否则须依法重新报批。	基本落实。 浙江力腾电机有限公司三门县沿海工业赤四路与沿七路交叉处拟选区块建设，总用地面积 19 057 平方米，项目总投资 2800 万元，建设年产 10 万台电机生产项目。项目铝锭熔铸、后端盖和电机壳机加工工序、组装后机加工工序、转子压入工序暂未实施，外协。
2	严格落实污染物排放总量控制措施，本项目废水 2122 吨/年、外排环境量化学需氧量控制在 0.13 吨/年、氨氮控制在 0.02 吨/年、烟尘 0.028 吨/年、VOCs0.86 吨/年。	已落实。 项目现阶段全厂排放水量为 1297t/a，经三门沿海工业城污水处理厂再处理后，化学需氧量年排放量 0.78 吨，氨氮年排放量 0.0104 吨，VOCs 年排放量为 0.718t（以非甲烷总烃计）。
3	项目严格实施污废分流、雨污分流。配套建设废水处理设施，生产废水经处理达标与经预处理达标后生活污水纳入园区污水管网，进入沿海工业城污水处理厂处理；建设事故应急池，严格控制事故情况下消防水进入河道，确保所有废水进入事故池。做好废水处理设施、应急事故池、化粪池等防腐、防渗、防漏工作，厂区只能设一个标准化的污水排放口，设置规范化标志牌和采样口。	已落实。 生产废水经厂区内废水处理设施处理达标后纳管送至三门沿海工业城污水处理厂进行集中处理达标后排放。生活污水经预处理至《污水综合排放标准》(GB8978T99 6)三级标准后，纳管送至三门沿海工业城污水处理厂进行集中处理达标后排放。

4	加强大气污染防治,认真做好各类废气的收集和治理工作,按照《浙江省挥发性有机物污染整治方案》要求优化工艺废气治理工作,委托有资质单位设计,根据各废气特点采取针对性的措施进行处理,严格控制烟尘和有机废气等无组织排放,确保废气达标后通过排气筒高空排放,排气筒高度不得低于 15 米。加强车间空气通风换气,改善工作环境。	已落实。 经对应处理设施处理后项目各项污染物排放符合相应标准要求。排气筒高度均在15米以上。
5	认真做好体废弃物的污染防治工作,按规范要求分类收集,集少质、防风、防雨、防渗贮存,建筑材料必须与危险废物相容。废乳化液、漆渣、废活性炭、污泥、废桶等各类危险废物须送有相应资质的单位安全处置,并严格执行危险固废转移联单制度。	已落实。 固体废物须分类收集、分质处理,实现资源化、减量化和无害化。该项目建有 1 间危险固废仓库,密闭单间,门口上锁并贴标志牌。该公司产生的危险固废委托台州市德长环保有限公司代为处置,其它固废作了无害化的处置。该公司对危险废物贮存设施的选址、设计、运行等基本符合(GB18597-2001)《危险废物贮存污染控制标准》要求。
6	加强对噪声的管理,选择低噪声设备。合理布置车间生产设备并采取隔声措施,建立设备定期维修保养的管理制度,以防止设备故障形成的正常生产噪声。增多厂区绿化面积,形成一定的绿色隔声屏障。	已落实。 厂界噪声各测点测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类标准。
7	根据环评报告书计算结果,本项目不需设置大气环境防护距离。其它各类防护距离要求请你公司、当地政府和有关部门按国家卫生、安全、产业等主管部门相关规定予以落实。	已落实。 项目各生产厂房距离周边最近敏感目标均在 100m 以上,在其 100m 卫生防护距离范围内无敏感目标分布,因此符合卫生防护距离要求。
8	落实各项风险防范措施和应急预案,加强各类化学危险品(油漆、溶剂等)运输、装卸、储存和使用过程中的监控和管理,防止火灾等各类风险事故发生。	已落实。 已完成应急预案备案。
9	项目建设必须严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。项目竣工后,建设单位必须按规定程序申请环保设施竣工验收。验收合格后,项目方可正式投入生产。	建立了环保制度,落实到人,执行环保“三同时”制度,配有一定的环保设施。项目已进行排污许可登记,并根据咨询报告完成排污许可登记的变更。

第十一章 验收结论与建议

11.1 结论

11.1.1 验收工况

监测期间，主要生产设备运行正常，工况稳定，项目生产负荷满足验收监测条件。

11.1.2 废气验收监测

1、有组织废气污染源排放情况

在生产处于目前工况、废气处理设施正常运行的情况下：

2021年1月6日、7日，浙江力腾电机有限公司废气处理设施排放口的二甲苯的单次浓度测定值及排放速率符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)中2级标准排放限值。非甲烷总烃、苯乙烯、臭气浓度单次浓度测定值均符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)中表2大气污染物特别排放限值相关标准。

2、无组织废气评价

在生产处于目前工况、废气处理设施正常运行的情况下：

2021年1月6日、7日，监测期间风速大于1.0m/s，主导风向以北风为主，在厂界布设4个废气无组织监测点，以厂界1#作为对照点，厂界2#、3#、4#均视为监控点。从监测结果看，浙江力腾电机有限公司厂界各测点的总悬浮颗粒物的浓度最高点为0.447mg/m³，二甲苯的浓度点均小于1.50×10⁻³mg/m³，均符合二甲苯、颗粒物《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2二级标准中的要求。厂界1~4#点位非甲烷总烃的浓度最高点为0.94mg/m³，厂区内5#点位非甲烷总烃的浓度最高点为1.28mg/m³，苯乙烯的浓度均小于1.50×10⁻³mg/m³，臭气浓度阈值最大值为15，均符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)中的相关要求。厂区内非甲烷总烃的浓度最高点为1.28mg/m³，符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中的特别排放限值要求。

3、废气排放总量情况

废气：全厂年有组织废气排放量为2.6×10⁹立方米，VOCs年排放量为0.7184t（以非甲烷总烃计），项目VOCs的年外排环境总量均符合环评及批复中总量控制值（VOCs0.86t/a）。

11.1.3 废水验收监测结论

2021年1月6日、7日，浙江力腾电机有限公司厂区废水总排放口的pH值和化学需氧量、悬浮物、五日生化需氧量、动植物油类的排放浓度均符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准要求，氨氮、总磷的排放浓度均符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)中的限值要求。

根据现场监测和调查，企业现阶段生活用水量约为 1500 吨/年，污水排放量按 85%计，则企业生活污水排放量为 1275 吨/年，喷漆废水为 22 吨/年，废水总年排量为 1297 吨/年。废水经厂区预处理后，再纳入三门沿海工业城污水处理厂处理后排放，以三门沿海工业城污水处理厂排放标准（化学需氧量：60mg/L，氨氮：8mg/L）计算，则化学需氧量年排放量 0.078 吨，氨氮年排放量 0.0104 吨，均符合环评批复中对废水排放量、化学需氧量和氨氮的总量要求（本项目废水 2122 吨/年、外排环境量化学需氧量控制在 0.13 吨/年、氨氮控制在 0.02 吨/年）。

11.1.4 噪声监测结论

2021 年 1 月 6 日、7 日，浙江力腾电机有限公司厂界噪声各测点的昼、夜间测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准。

11.1.5 固体废弃物调查结论

根据环评和现场调查，项目固废主要为金属边角料、废漆包线、废乳化液、废包装材料、漆渣、废活性炭、混凝沉淀池污泥及生活垃圾。该项目建有 1 间危险固废仓库，密闭单间，门口上锁并贴标志牌。该公司产生的危险固废委托台州市德长环保有限公司代为处置，其它固废作了无害化的处置。该公司对危险废物贮存设施的选址、设计、运行等基本符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）要求。

11.2 总结论

浙江力腾电机有限公司在项目建设的同时，针对生产过程中产生的废气、废水建设了相应的环保设施，针对生产过程中产生的危险固废建设了危废仓库。监测期间该项目产生的废气、废水、噪声排放浓度监测值基本控制在国家相应排放标准限值内，污染物排放量基本控制在环评及批复污染物总量控制目标内。综上，我认为年产 10 万台电机生产项目（先行）符合建设项目竣工环保设施验收条件。

11.3 建议与措施

- 1、加强环保设施的运行管理，尤其各类环保设施的运行管理，确保其正常使用，做到各项污染物达标排放。
- 2、加强环保宣传，加强环保人员的责任心，要求环保人员及时做好环保设施的运行记录，以便积累经验。
- 3、加强危险废物的管理，记录台账，建立转移联单制度。
- 4、加强车间的管理，制定设备定期维护保养计划，防止设备因故障形成的异常噪声。
- 5、不得擅自更改、扩大生产规模、延伸生产工艺，否则须依法重新报批。

附件 1 环评批复

三门县环境保护局文件

三环建〔2015〕43 号

关于浙江力腾电机有限公司年产 10 万台 电机生产项目环境影响报告书的批复

浙江腾力电机有限公司：

你单位报送的由浙江省工业环保设计研究院有限公司编制的《浙江力腾电机有限公司年产 10 万台电机生产项目环境影响报告书》（报批稿）、环评文件报批申请及相关资料收悉。经审查并依法进行了公示，现根据《中华人民共和国环境影响评价法》、《浙江省建设项目环境保护管理办法》等法律法规，经研究，批复如下：

一、根据环评报告内容，同意项目在三门县沿海工业赤四路与沿七路交叉处拟选区块建设，总用地面积 19057 平方米，项目总投资 3500 万元。项目以铝锭、矽钢片为主料，生产工艺主要包括铝压铸、机加工、涂装、嵌线、检验、装配及包装等，建设项目的性质、规模、地点、主要生产工艺及原材料以环评报告为准，不得擅自更改、扩大生产规模、延

伸生产工艺，否则须依法重新报批。

二、项目废水排放执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级纳管标准；熔化炉废气排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)中的二级标准及相关标准，铝锭熔化炉烟尘排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)二级标准，工艺废气污染物排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中新污染源二级标准，恶臭排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-1993)二级标准；一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染物控制标准》(GB18599-2001)及国家污染物控制标准修改单的公告(环境保护部公告 2013 年第 36 号)，危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单。

三、严格落实污染物排放总量控制措施，本项目废水 2122 吨/年、外排环境量 COD 控制在 0.13 吨/年、氨氮控制在 0.02 吨/年、烟尘 0.028 吨/年、VOCs 0.86 吨/年。

四、项目必须采用先进的生产工艺、技术和设备，提高装备配置和密闭化、连续化、自动化水平，从源头减少废气的无组织排放。实施清洁生产和节能措施，加强生产全过程管理，提高原辅材料的使用效率，降低能耗物耗，减少各种污染物的产生量和排放量。在建设期间和营运期间应重点做好以下环保工作：

1、项目须严格实施污废分流、雨污分流。配套建设废水处理设施，生产废水经处理达标与经预处理达标后生活污水

水纳入园区污水管网，进入沿海工业城污水处理厂处理；建设事故应急池，严格控制事故情况下消防水进入河道，确保所有废水进入事故池。做好废水处理设施、应急事故池、化粪池等防腐、防渗、防漏工作，厂区只能设一个标准化的污水排放口，设置规范化标志牌和采样口。

2、加强大气污染防治，认真做好各类废气的收集和治理工作，按照《浙江省挥发性有机物污染整治方案》要求优化工艺废气治理工作，委托有资质单位设计，根据各废气特点采取针对性的措施进行处理，严格控制烟尘和有机废气等无组织排放，确保废气达标后通过排气筒高空排放，排气筒高度不得低于 15 米。加强车间空气通风换气，改善工作环境。

3、认真做好固体废弃物的污染防治工作，按规范要求分类收集，集中防腐、防风、防雨、防渗贮存，建筑材料必须与危险废物相容。废乳化液、漆渣、废活性炭、污泥、废桶等各类危险废物须送有相应资质的单位安全处置，并严格执行危险固废转移联单制度。

4、加强对噪声的管理，选择低噪声设备。合理布置车间生产设备并采取隔声措施，建立设备定期维修保养的管理制度，以防止设备故障形成的正常生产噪声。增多厂区绿化面积，形成一定的绿色隔声屏障。

5、根据环评报告书计算结果，本项目不需设置大气环境保护距离。其它各类防护距离要求请你公司、当地政府和有关部门按国家卫生、安全、产业等主管部门相关规定予以落实。

6、落实各项风险防范措施和应急预案，加强各类化学危险品（油漆、溶剂等）运输、装卸、储存和使用过程中的监控和管理，防止火灾等各类风险事故发生。

7、项目须委托具有环境保护监理资质的监理单位进行工程环境保护监理，有关监理计划报我局备案。工程结束后，工程环境监理报告将作为工程竣工环保验收的依据。

五、项目建设必须严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。项目竣工后，建设单位必须按规定程序申请环保设施竣工验收。验收合格后，项目方可正式投入生产。



主题词：环保 项目 批复

三门县环境保护局办公室

2015 年 6 月 17 日印发

附件 2 营业执照

	
营 业 执 照	
(副 本)	
统一社会信用代码 91331022770729551H (1/1)	
名 称	浙江力腾电机有限公司
类 型	一人有限责任公司(私营法人独资)
住 所	浙江省三门县浦坝港镇(浙江三门沿海工业城)
法定代表人	葛学选
注 册 资 本	壹仟伍佰捌拾万元整
成 立 日 期	2005 年 04 月 15 日
营 业 期 限	2005 年 04 月 15 日 至 2055 年 04 月 14 日
经 营 范 围	电机、风机、电焊机、仪器仪表、真空泵制造;空气压缩机、喷雾器、制冷设备配件批发、零售;货物进出口;技术进出口。(依法须经批准的项目,经相关部门批准后方可开展经营活动)
	
登 记 机 关	
	
2019 年 07 月 07 日	
应当于每年 1 月 1 日至 6 月 30 日通过浙江省企业信用信息公示系统报送上一年度年度报告	
企业信用信息公示系统网址: http://zj.gsxt.gov.cn/	
中华人民共和国国家工商行政管理总局监制	

附件3危废协议

危险废物处置合同

甲方：台州市德长环保有限公司 (以下简称甲方)

乙方：浙江力腾电机有限公司 (以下简称乙方)

甲方是专业从事危险固体废物处置的企业，为有效防止危险固体废物对环境造成污染，保障生态环境及人民群众的生命健康，根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和《台州市固体废物污染环境防治管理暂行办法》等有关法律、法规规定，经甲乙双方平等协商，达成如下协议：

一、危险废物的数量和价格

在甲方危险废物经营许可证范围内且符合甲方处置工艺流程的危险废物，乙方应按台州市生态环境局（或环境影响评价报告书）核实的数量委托甲方进行处置，甲方按物价部门核定的收费标准向乙方收取处置费。

甲、乙双方商定的各类危险废物数量及处置价格（含税含运费）如下：

危险废物名称	废物代码	数量（吨）	价格（元/吨）
废乳化液	900-007-09	0.5	3250
漆渣	900-252-12	10	3250
废活性炭	900-039-49	2	3250
混凝沉淀污泥	772-006-49	0.1	3250
废包装桶	900-041-49	0.54	3650

运费结算：单车次运输危险废物数量不足 5 吨的运输费用按 5 吨结算，不足部分按 150 元/吨补运费。

二、甲、乙双方责任义务

（一）甲方责任义务

1、甲方在合同有效期内，甲方应具备处理危险废物所需的资质、条件和设施，并保证所持有许可证、营业执照等相关证件合法有效。

2、危险废物转移处置前，甲方有权对乙方的危险废物进行分析化验，以确保危险废物符合安全处置工艺要求。

3、甲方必须按国家及地方有关法律法规处置乙方产生的危险废物，并接受乙

方的监督。

4、在甲方场地内卸货由甲方负责。

5、运输由甲方统一安排。

(二) 乙方责任义务

1、乙方需提供环境影响评价报告书(或核查报告)中的危险废物汇总表、产废段工艺流程作为合同签订及处置的依据。

2、乙方应确保所提供的危险废物必须符合本合同所规定的种类。如乙方在生产过程中产生新的危险废物需处置的,甲乙双方另行商定解决。

3、乙方须按照危险废物种类、特性分类贮存,并贴好危险废物标签,不可混入其他杂物,以方便甲方处理及保障操作安全。

4、乙方必须严格按照环保法律法规的要求做好危险废物的包装工作,因乙方原因导致发生跑冒滴漏情况的,甲方有权拒绝处置。

5、乙方必须就所提供的危险废物向甲方出具详细的组分说明,同时应确保所提供的废物不得携带爆炸品和具有放射性等物质夹带。甲方在危险废物处置过程中,由于乙方隐瞒危险废物化学成分或在危险废物中夹带不明物质而发生事故,由此所引发的一切责任及后果由乙方承担。

6、在乙方场地内装货由乙方负责。

7、乙方转移危险废物前,必须在《浙江省固体废物监管信息系统》完成管理计划备案,并在转移时开具危险废物转移电子联单。

8、乙方承诺并保证提供给甲方的危险废物不出现下列异常情况:

1) 危险废物中存在未列入本合同约定的品种,[特别是含有易爆物质、放射性物质、多氯联苯以及氰化物等剧毒物质的危险废物];

2) 标识不规范或者错误;包装破损或者密封不严;跑冒滴漏现象;

3) 两类及以上危险废物人为混合装入同一容器内,或者将危险废物与非危险废物混合装入同一容器;

4) 其他违反危险废物运输包装的国家标准、行业标准及通用技术条件的异常情况。

如乙方出现以上情形之一的,甲方有权拒绝接收而无需承担任何违约责任。

三、费用结算

1、本合同书签订时，乙方需向甲方支付危险废物预处置费 5000 元（大写：伍仟元整），预处置费款项 1 年内可抵扣危险废物的处置费用（多退少补），超出 1 年期限预处置费归甲方所有（作为暂存库预留费用且不开发票）。

2、乙方委托甲方处置的危险废物重量以甲方的地磅称量为准，且数量与《浙江省固体废物监管信息系统》电子联单甲方接收量相一致。

3、危险废物处置费在乙方废物转移到甲方场地后 30 天内，甲方开具危险废物处置费发票，乙方收到甲方危险废物处置费发票 30 天内结清。

4、危险废物处置费开具增值税专用发票，税率 6%。如遇国家政策税率调整，危险废物处置单价仍按照合同约定价格执行。

四、违约责任

乙方应当及时付款，延迟付款五个月以上的，甲方有权解除本合同，并拒绝接受乙方的危险废物。同时延迟付款应当按照未付金额日千分之一承担违约责任。

因乙方提供的危险废物超出本合同约定或未按照合同约定履行本合同，造成甲方遭受额外损失的，应当由乙方全部承担。承担范围包括但不限于员工工资、车辆费用、委托专业公司处理超标危险废弃物的费用、鉴定费用、政府罚款等等。

五、合同解除

当出现以下情况时，甲方可以解除合同、拒绝接受危险废物，并无需承担违约责任。

- 1) 乙方延迟付款五个月以上的；
- 2) 乙方要求处置的危险废物范围超出本合同约定；
- 3) 其它违反合同约定的事项；
- 4) 因发生不可抗力事件导致本合同不能履行时，受到不可抗力影响的一方应在不可抗力的事件发生之后，向对方通知不能履行或者需要延期履行、部分履行的理由。

六、本合同每年签订一次，未尽事宜，双方友好协商解决。协商无果的，由市环保局或相关单位调解处理，调解不成的，依法通过甲方住所地人民法院诉讼解决。

七、本合同经双方签订盖章后即生效，合同一式叁份，甲方执贰份，乙方执壹份。



八、本合同有效期，自 2021 年 02 月 25 日起，至 2022 年 02 月 24 日止。

甲方（盖章）：

地址：临海市杜桥医化园区东海第五
大道 31 号

开户：中国银行台州市分行

帐号：350658335305

代表（签字）：

电话：13004787668/85589756/18258676366

签订日期：2021.02.26

乙方（盖章）：

地址：三门县浦坝港镇（沿海工业
城）

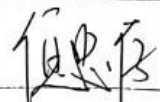
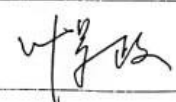
代表（签字）：

联系电话：

签订日期：2021.2.26

附件 4 应急预案备案表

企业事业单位突发环境事件应急预案备案表

备案意见	浙江力腾电机有限公司 单位的突发环境事件应急预案备案文件已于 2020 年 2 月 24 日收讫,经形式审查,文件齐全,予以备案。  备案受理部门(公章) 2020 年 2 月 24 日		
备案编号	331022-2020-005-L		
受理部门 负责人		经办人	

注: 备案编号由企业所在地县级行政区划代码、年份、流水号、企业环境风险级别(一般及较小 L、较大 M、重大 H)及跨区域(T)表征字母组成。例如: 浙江省杭州市余杭区**重大环境风险非跨区域企业环境应急预案 2015 年备案, 是余杭区环境保护局当年受理的第 25 个备案, 则编号为: 330110-2015-025-H; 如果是跨区域企业, 则编号为 330110-2015-025-HT。

附件 5 排污许可登记回执

固定污染源排污登记回执

登记编号：91331022770729551H001Z

排污单位名称：浙江力腾电机有限公司

生产经营场所地址：浙江省三门县浦坝港镇(浙江三门沿海工业城)

统一社会信用代码：91331022770729551H

登记类型：☐首次 ☐延续 ☒变更

登记日期：2021年03月22日

有效期：2020年07月29日至2025年07月28日



附件 6 咨询报告



浙江力腾电机有限公司
年产 10 万台电机生产项目

环境影响咨询报告

建设单位：浙江力腾电机有限公司
编制单位：浙江省工业环保设计研究院有限公司
二〇二〇年十二月

第1章 总则

1.1 项目由来

浙江力腾电机有限公司选址于三门县沿海工业城，项目总用地面积 19057m²，主要从事普通电机、制动电机、拖动电机、YCT 电磁调速电机、多速电机、稀土永磁调速电机等的生产经营，用地性质为工业用地。浙江力腾电机有限公司年产 10 万台电机生产项目于 2015 年 6 月 17 日获得三门县环保局项目环评审批（三环建[2015]43 号），审批项目主要生产工艺包括铝压铸、机加工、涂装、嵌线、检验、装配及包装等，项目建成后将形成年产 10 万台电机的生产规模。

建设单位在申请环保竣工验收时，发现项目建设内容与环评报告分析情况发生变动。根据现场踏勘，目前企业已投产，涉及调整的内容主要为：

1.原环评审批时锭子采用铝锭为原料通过铝压铸进行生产，目前企业暂未建成该道工艺，直接外购锭子配件；减少了铝锭熔炉、压铸设备及部分机加工设备，同时减少了铝锭熔化、压铸等生产工艺。

2.原环评审批时喷漆采用油性漆，目前企业通过工艺改进，喷漆工段部分产品改用水性漆，油性漆用量减少，全厂总用漆量（含稀释剂、固化剂）相比环评减少，因此喷漆工段配套的环保设施由活性炭吸脱附+催化燃烧装置调整为喷淋吸收塔+光催化氧化+活性炭吸附装置。

3.原环评审批喷漆和浸漆废气处理设施主要为 1 套纤维活性炭吸附脱附处理装置+催化燃烧处理装置，目前企业已委托台州双鼎环保设备有限公司针对全厂实际情况设计并安装了两套废气处理装置，喷漆工段大部分采用水性漆，少量油性漆，设 1 套喷淋吸收塔+光催化氧化+活性炭吸附装置，浸漆工段新增 1 套光催化氧化+活性炭吸附装置。

4.原环评审批生产废水主要为除漆雾废水，生产废水处理设施主要为 1 套加药絮凝+三级沉淀处理装置；由于企业新增 1 套喷淋吸收塔，因此新增废气喷淋废水；同时全厂生产废水经 1 套加药絮凝+三级沉淀处理装置处理达标后纳管排放。

由于建设项目的变更调整，受浙江力腾电机有限公司的委托，我公司

在现场踏勘、收集资料的基础上编制了该项目环境影响咨询报告。

1.2 环境影响咨询报告重点

根据项目工程调整内容及其特点，结合周围环境概况，确定本次咨询报告评价重点为：

1.喷漆工段部分改用水性漆，减少油性漆用量，由此产生的废气排放对环境的影响分析。

2.废气处理设施由 1 套纤维活性炭吸附脱附处理装置+催化燃烧处理装置调整为 1 套喷淋吸收塔+光催化氧化+活性炭吸附装置和 1 套光催化氧化+活性炭吸附装置，由此产生的废气排放对环境的影响分析。

3.废水新增废气喷淋废水，全厂生产废水经 1 套加药絮凝+三级沉淀处理装置处理达标后纳管排放，由此产生的废水排放对环境的影响分析。

4.由于企业在原材料、工艺、设备、处理设施工艺的变化导致全厂污染物排放总量变化，分析污染物变化情况，并分析由此造成的环境影响。

1.3 评价标准

1.4.1 环境功能区划及质量标准

1. 环境空气

根据台州市环境空气质量功能区划图，项目所在地环境空气属于二类环境空气质量功能区，环境空气质量执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准及修改单，特征污染因子非甲烷总烃按照原国家环保总局相关规范说明取值，甲苯、苯乙烯参照执行 HJ2.2-2018《环境影响评价技术导则 大气环境》中附录 D 其他污染物空气质量浓度参考限值，乙酸乙酯、乙酸丁酯据国家环境保护局科技标准司编制的《大气污染物综合排放标准详解》中有关公式计算。

表2-9 项目主要原辅材料消耗情况一览表

序号	名称	单位	环评用量	实际用量	备注
1	电机机壳毛坯件	万套/a	10	10	与环评一致
2	机座端盖	万套/a	10	10	与环评一致
3	铝锭	t/a	50	0	实际未使用
4	矽钢片	t/a	400	400	与环评一致
5	漆包线	t/a	240	240	与环评一致
6	碳圆	t/a	300	300	与环评一致
7	其他标配件	万套/a	10	10	与环评一致
8	无溶剂绝缘漆	t/a	5	5	与环评一致
9	绝缘漆稀释剂	t/a	0.5	0.5	与环评一致
10	油漆	t/a	9	2.5	实际量减少，并调整为丙烯酸漆
11	稀释剂	t/a	4.5	1.0	实际量减少
12	固化剂	t/a	1.5	0.5	实际量减少
13	水性漆	t/a	0	6.5	新增水性漆，由油性漆调整为水性漆
14	脱模剂	t/a	1	0	实际未使用
15	乳化液	t/a	2	2	与环评一致
16	活性炭	t/a	15	15	与环评一致
17	锭子	万套/a	0	10	新增，直接外购

项目主要辅料配比见表 2-10。

表2-10 本项目主要辅料配比表

序号	物料名称		主要成分名称和含量	
			化学名称	百分比含量（约）
1	浸漆用料	无溶剂绝缘漆	环氧树脂	25%
			桐油酸酐	30%
			不饱和聚酯	18%
			苯乙烯	25.5%
			固化剂（过氧化二异丙苯）	1.5%
			苯乙炔	97.5%
2		稀释剂	稳定剂	2.5%
			丙烯酸树脂	85%
3	喷漆用料	丙烯酸油漆	醋酸丁酯	4%
			乙酸乙酯	6%
			炭黑	5%
			醋酸丁酯	30%
		稀释剂	甲苯	30%
			醋酸乙酯	40%
			丙烯酸固化剂	55%
		固化剂	醋酸丁酯	45%
			水性丙烯酸聚氨酯树脂	40-80%
			二丙二醇单甲醚	1-5%
			水	10-25%
			颜料	5-25%

2.2.4 主要生产设备

项目实际生产设备与原环评审批比较，主要是减少了铝锭熔炉、压铸设备及部分机加工设备，线包绕线、整形、嵌线等工序设备略有增加，其余均不变；设备调整总体产能不变，且不增加污染物；详见表 2-11。

表2-11 生产设备变化情况

序号	设备名称	单位	环评数量	实际数量	备注
1	铝锭熔化炉	台	3	0	-3
2	压铸机	台	3	0	-3
3	台式钻床	台	20	6	-14
4	数控车床	台	21	2	-19
5	普通车床	台	18	4	-14
6	摇臂钻床	台	1	0	-1
7	铣床	台	4	1	-3
8	曲柄吊机	台	1	8	+7
9	数控底脚铣床组合钻	台	2	1	-1
10	YD 型液压自动多孔钻床	台	4	0	-4
11	切割机	台	1	0	-1
12	动平衡机	台	3	3	0
13	压床	台	5	1	-4
14	拉床	台	1	2	+1
15	冲床	台	18	18	0
16	磨床	台	3	1	-2
17	通用液压机	台	2	2	0
18	数控铣端面打中心孔钻床	台	1	0	-1
19	空气压缩机	台	2	1	-1
20	轴承压机	台	1	2	+1
21	电脑剥线机	台	1	1	0
22	绝缘纸剪切机	台	1	4	+3
23	励磁线圈绕线机	台	1	1	0
24	线包绕线机	台	4	5	+1
25	整形机	台	1	2	+1
26	真空浸漆烘干机	台	2	2	0
27	安装流水线	条	2	3	+1
28	包装流水线	条	2	3	+1
29	喷漆流水线	条	1	1	0
30	定子线包综合测试仪	台	1	5	+4
31	匝间耐压测试器	台	1	2	+1
32	耐电压测试仪	台	1	3	+2
33	嵌线流水线	条	0	1	+1

2.2.5 实际生产工艺流程

项目实际生产工艺流程与原环评审批基本一致，目前企业直接外购定子配件，主要是减少了锭子的生产工艺（铝锭熔化、压铸等），其余均保持不变，生产工艺流程详见图 2-2，框线内为相比原环评审批生产工艺流程减少的生产工艺，减少的工艺采用直接外购原料或外协代加工。

浙江力腾电机有限公司年产 10 万台电机生产项目环境影响咨询报告

	VOCs	0.86	0.309	-0.551	减
固体废物	危险废物	0	0	0	/
	一般固废	0	0	0	/
	生活垃圾	0	0	0	/

4.3 项目调整前后污染物总量控制变化情况结论

项目调整前后污染物排放总量变化情况见表 4-3。

表4-3 项目调整后总量控制变化情况

总量控制因子	调整前原环评排放量	调整后项目排放量	调整前后排放增减量	全厂总量控制量值	备注
COD _{Cr}	0.127	0.127	0	0.127	不变
NH ₃ -N	0.017	0.017	0	0.017	
烟粉尘	0.028	0	-0.028	0.028	减少, 维持原环评核定总量
VOCs	0.86	0.309	-0.551	0.86	

4.4 项目调整后环境影响分析结论

项目调整前后废气、废水、噪声及固废污染物产生量基本保持不变, 各污染物经收集处理后达标排放, 对环境影响基本不变。

表4-4 项目调整后环境影响分析综述

类别	来源	实际采取环保措施	影响结论
废气	喷漆、浸漆均采用油性漆, 末端处理设 1 套纤维活性炭吸附脱附处理装置+催化燃烧处理装置	喷漆工段油性漆大部分调整为水性漆, 少量产品保留油性漆, 总用漆量(含稀释剂、固化剂)减少, 设 1 套喷淋吸收塔+光催化氧化+活性炭吸附装置	污染物排放能实现达标, VOCs 排放总量削减, 空气环境影响比调整前有所减小, 对环境影响不大, 项目所在地空气质量能维持二类区要求
		浸漆工段新增 1 套光催化氧化+活性炭吸附装置	
废水	生产废水	新增废气喷淋废水, 但生产废水总量不变, 生产废水收集后经自建污水站处理达标后纳管排放	项目调整前后生产废水、生活污水产生量保持不变, 污染物排放总量维持在原环评核定范围内, 废水均能纳管送三门县城市污水处理厂集中处理, 对水环境影响不变
	生活污水	经化粪池处理后纳管送三门县城市污水处理厂集中处理	
噪声	/	/	项目调整后主要生产设备不变, 调整前后对周边环境噪声基本不变, 对周边环境的影响不变
固废	/	/	项目调整前后固体废物排放量保持不变, 对周边环境的影响不变

4.5 项目调整后卫生防护距离结论

原环评中要求项目卫生防护距离分别以 1#厂房边界起算设置 50m 卫生防护距离, 2#厂房边界起算设置 100m 卫生防护距离, 3#厂房边界起算设置 100m 卫生防护距离, 项目调整后全厂卫生防护距离要求保持不变。根据调查, 项目厂界与最近敏感点滨海佳苑小区约 520m, 项目卫生防护

附附件 7 水性漆组分

危险性说明：	造成轻微皮肤刺激。 造成轻微刺激。 对水生生物有毒性并具有长期持续影响。
防范说明	
预防措施：	保持容器密闭。 容器和接收设备接地/等势联接。 采取防止静电放电的措施。 作业后彻底清洗脸、手和任何暴露的皮肤。 戴防护手套/穿防护服/戴防护眼罩/戴防护面具。 避免释放到环境中。
事故响应：	如皮肤（或头发）沾染：立即脱掉所有沾染的衣服。用大量水和肥皂清洗皮肤/淋浴。 如发生皮肤刺激：求医/就诊。 如进入眼睛：用水小心冲洗数分钟。如戴隐形眼镜并可方便地取出，取出隐形眼镜。继续冲洗。 如仍觉刺激：求医/就诊。 收集漏出物。
安全储存：	存放在密闭容器中并放置在通风良好的地方。保持常温。
废弃处置：	依据地方法规处置委托专业废弃物公司处理内装物/容器。
物理和化学危险：	不易燃液体。当水分挥发后，可能形成危害健康的气体。
健康危害：	动物实验显示本品有轻度麻醉性及刺激性，反复接触可致肝、肾损害。未见职业性危害。
环境危害：	无资料

3. 成分/组成信息

物质或混合物：	混合物	
化学名称	CAS 号	浓度或浓度范围(%)
水性丙烯酸聚氨酯漆	-	40-80
二丙二醇单甲醚	34590-94-8	1-5
水	7732-18-5	10-25
颜料	-	5-25

方孚化工

宁波方孚化工有限公司
浙江慈溪杭州湾新区热电路 61 号

产品安全技术说明书

日期: 2020.01.01

1 化学品及企业标识

产品名称 : 黑色亮光
产品编号 : FF-83001A
产品种类 : 丙烯酸油漆
制造商 : 宁波方孚化工有限公司
地址 : 浙江慈溪杭州湾新区热电路 61 号
电话 : 0574-63400557
传真 : 0574-83079697
技术说明书编码: 0045
消防应急救援电话: 119

2 成分及组成信息

	成分名称	重量百分比	CAS NO	C. C	ACGIH TWA	LD50 (mg/kg)	分子式
1	丙烯酸树脂	85	25767-39-9				(C3H4O2) n
2	乙酸丁酯	4	123-86-4				C6H12O2
3	乙酸乙酯	6	141-78-6				C4H8O2
4	炭黑	5	1333-86-4				C

备注: P: ppm M: mg/m³ C.C: 控制标准 SD: 皮肤伤害 CR: 腐蚀 FT: 鱼类的毒性
ACGIH: 美国政府工业卫生协会 AS: 过敏反应
IARC: 国际癌症研究协会 SI: 皮肤刺激 TE: 畸形反应
LD50: 口服 (老鼠) 皮试 (兔子) RE: 对生殖系统的影响 ME: 诱导突变反应
EI: 眼睛刺激 SI: 皮肤刺激

2.1 其他组分毒性信息: 无
2.2 产品毒性信息: 最终产品的毒性未经测试

3 危险性概述

分类	有	无
腐蚀性		×
易燃性	√	
反应活性		×
毒性	√	
爆炸性	√	

No 0045

附件 8 专家意见

浙江力腾电机有限公司年产 10 万台电机生产项目竣工环境保护验收意见（先行）

2021 年 4 月 10 日，浙江力腾电机有限公司根据《浙江力腾电机有限公司年产 10 万台电机生产项目竣工环境保护验收监测报告表》及《浙江力腾电机有限公司年产 10 万台电机生产项目环境影响咨询报告》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，经认真讨论，形成验收意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

建设地点：三门县浦坝港镇沿海工业城；

建设规模：10 万台电机；

主要建设内容：浙江力腾电机有限公司选址于三门县沿海工业城，位于沿七路和赤 4 路交叉口，项目总占地面积 19057m²，用地性质为工业用地。企业主要从事电机产品的生产经营，主要生产工艺有铝压铸、机加工、涂装、嵌线、检验、装配及包装等，项目生产规模为年产 10 万台电机。

（二）建设过程及环保审批情况

浙江力腾电机有限公司于 2015 年 1 月委托浙江省工业环保设计研究院有限公司编制了《浙江力腾电机有限公司年产 10 万台电机生产项目建设环境影响报告书》，并于 2015 年 06 月 17 日取得三门县环境保护局《关于浙江力腾电机有限公司年产 10 万台电机生产项目建设环境影响报告书的批复》（三环建[2015]43 号）的批复，同意该项目建设。项目于 2020 年 2 月 24 日完成项目应急预案的备案工作，2020 年 7 月 29 日进行了排污许可证登记，并于 2020 年 12 月委托浙江省工业环保设计研究院有限公司编制了《浙江力腾电机有限公司年产 10 万台电机生产项目建设环境影响咨询报告》，2021 年 3 月 22 日完成排污许可证变更工作。

根据发展计划，浙江力腾电机有限公司决定铝压铸工序暂不投产，后盖半成品、电机壳半成品金加工暂不投产，转子压入加工工序

暂不投产，均对外委托方力控股股份有限公司代为加工，因此本次验收为先行验收。

同时，企业正在逐步实现自动化生产，线包绕线、整形、嵌线三大工序已完成机械代替人工实现自动化生产模式。在合规生产、减少污染这一前提条件下，企业对主要原料油漆（聚氨酯漆）、固化剂、稀释剂进行针对性的用量调整，总体减少，改用水性漆。

（三）投资情况

总投资为 2800 万元，其中环保投资 90 万元。

（四）验收范围

本次验收内容为：年产 10 万台电机生产项目。

二、工程变动情况

根据现场踏勘，本项目的建设内容与环评以及环保部门出具的批复中的审批内容变动情况：（1）环保设备：喷漆废气经喷淋+活性炭处理后在 15m 高空排放，浸漆烘干废气经 UV 光催化氧化+活性炭处理后在 15m 高空排放，与环评中纤维活性炭吸附脱附处理装置+催化燃烧处理装置后由 15 米高排气筒排放不一致，因企业减少油性漆使用量，根据《浙江力腾电机有限公司年产 10 万台电机生产项目环境影响咨询报告》分析结论根据现有处理设施符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/ 2146-2018）。（2）在合规生产、减少污染这一前提条件下，企业对主要原料油漆、固化剂、稀释剂进行针对性的用量调整，总体减少，改用水性漆，减少污染物排放。（3）项目定子制造，后盖、电机壳机加工，转子压轴等工序对外委托方力控股股份有限公司代为加工。项目产能不变，性质不变，规模不变，因此不属于重大变化。（4）因项目部分工序外委，主要生产设备中铝锭熔化炉、压铸机、YD 型液压自动多孔钻床、切割机、摇臂钻床、数控铣端面打中心孔钻床等设备暂时未配置，台式钻床减少 14 台、数控车床减少 19 台、普通车床减少 14 台、铣床减少 3 台、数控底脚铣床组合钻减少 1 台、压床减少 4 台、磨床减少 2 台。因企业正在逐步实现自动化生产，线包绕线、整形、嵌线三大工序已完成机械代替人工实现自动化生产模式，其中线包绕线机增加 1 台、整形机增加 1 台、安装流水线增加 1 条、包装流水线增加 1 条，具体设备数量见台州三飞检测科技有限公司编制的《监测报告》（三飞检测（JY2021006）号）

中表 3-4。由传统手工模式改进为自动化生产模式，总体产能不变，且不增加污染物（5）为防止单喷漆流水线运行故障导致生产停滞，企业额外设置一条喷漆备用线，平时不参与生产，仅当主线故障时启用，且备用线已接入环保设施，管道连接处设有可封闭的阀门。项目其余性质、规模、生产工艺等均与环评一致，根据浙江工业环保设计研究院有限公司《浙江力腾电机有限公司年产 10 万台电机生产项目环境影响咨询报告》分析结论，对照生态环境部办公厅《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），以上变动情况不属于重大变动。

三、环境保护设施落实情况

（一）废水

项目用水点为生活污水和生产废水，外排废水主要为职工的生活污水和生产废水。生活污水产生量按生活用水的 85%计，则产生污水量为 1275t/a。生产废水包括喷淋废水和喷漆废水，生产废水经加药絮凝+三级沉淀处理达标后纳管排放，根据咨询报告可知年消耗量约 22t。生活污水经收集后经过厂区内化粪池，纳管排放。

（二）废气

项目实际产生的废气主要为喷漆废气、浸漆烘干废气。浸漆废气经光催化氧化+活性炭处理后在 15m 高空排放。喷漆、烘干废气经喷淋+光催化氧化+活性炭处理后在 15m 高空排放。

（三）噪声

本项目噪声主要为生产过程中各类机械设备运行时产生的噪声。生产过程均于车间内进行，厂内布局较合理，高噪声设备均置于车间内或封闭房间内，生产时关闭门窗。

（四）固废

根据环评和现场调查，项目固废主要为金属边角料、废漆包线、废乳化液、废包装材料、漆渣、废活性炭、混凝沉淀池污泥、废 UV 光灯管及生活垃圾。该项目建有 1 间危险固废仓库，密闭单间，门口上锁并贴标识牌。该公司产生的危险固废委托台州市德长环保有限公司代为处置，其它固废作了无害化的处置。该公

司对危险废物贮存设施的选址、设计、运行等基本符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)要求。

(五) 其他环保设施:

1. 环境风险防范设施

企业配备相应应急物资和措施并编制应急预案,于 2020 年 2 月 24 日在台州市生态环境局三门分局进行备案。

四、环境保护设施调试效果

(一) 环保设施处理效率

1、废水

本项目对废水的处理效率没有明确的要求。

2、废气

本项目监测期间的废气的处理效率 75.4%到 87.2%之间,基本能达到环评及批复中去除率 75%的要求。符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)中喷涂、自干、凉干、调漆工序的非甲烷总烃(NMHC)去除率要求。

(二) 污染物排放情况

1、废水

项目生活废水排放口的 pH 值和化学需氧量、悬浮物的排放浓度均符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准要求,氨氮、总磷的排放浓度均符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)中的限值要求。

2、废气

2021 年 1 月 6 日、7 日,浙江力腾电机有限公司废气处理设施排放口的二甲苯的浓度单次浓度测定值均符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)中 2 级标准排放限值。非甲烷总烃、苯乙烯浓度单次浓度测定值均符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)中表 2 大气污染物特别排放限值相关标准。

2021 年 1 月 6 日、7 日,监测期间风速大于 1.0m/s,主导风向以北风为主,在厂界布设 4 个废气无组织监测点,以厂界 1#作为对照点,厂界 2#、3#、4#均视为监控点。从监测结果看,浙江力腾电机有限公司厂界各测点的总悬浮颗粒物的浓度最高点为 0.447mg/m³,二甲苯的浓度点均小于 1.50×10⁻³mg/m³,均符合二甲苯、颗粒物《大气

污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中表 2 二级标准中的要求。厂界 1~4#点位非甲烷总烃的浓度最高点为 $0.94\text{mg}/\text{m}^3$, 厂区内 5#点位非甲烷总烃的浓度最高点为 $1.28\text{mg}/\text{m}^3$, 苯乙烯的浓度均小于 $1.50\times 10^{-3}\text{mg}/\text{m}^3$, 臭气浓度阈值最大值为 15, 均符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018) 中的相关要求。厂区内非甲烷总烃的浓度最高点为 $1.28\text{mg}/\text{m}^3$, 符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019) 中的特别排放限值要求。

3、噪声

本项目厂界昼间噪声监测值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准限值。

4、固废

根据环评和现场调查, 项目固废主要为金属边角料、废漆包线、废乳化液、废包装材料、漆渣、废活性炭、混凝沉淀池污泥及生活垃圾。该项目建有 1 间危险固废仓库, 密闭单间, 门口上锁并贴标志牌。其中金属边角料、废漆包线收集后统一外售; 废乳化液、废包装材料、漆渣、废活性炭、混凝沉淀池污泥委托台州市德长环保有限公司代为处置; 生活垃圾由环卫部门清运。该公司对危险废物贮存设施的选址、设计、运行等基本符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 要求。

5、污染物排放总量

全厂年有组织废气排放量为 2.6×10^9 立方米, VOCs 年排放量为 0.7184t (以非甲烷总烃计), 项目 VOCs 的年外排环境总量均符合环评及批复中总量控制值 (VOCs 0.86t/a)。根据现场监测和调查, 企业现阶段生活用水量约为 1500 吨/年, 污水排放量按 85% 计, 则企业生活污水排放量为 1275 吨/年, 生产废水为 22 吨/年, 废水总年排量为 1297 吨/年。废水经厂区预处理后, 再纳入三门沿海工业城污水处理厂处理后排放, 以三门沿海工业城污水处理厂排放标准 (化学需氧量: $60\text{mg}/\text{L}$, 氨氮: $8\text{mg}/\text{L}$) 计算, 则化学需氧量年排放量 0.078 吨, 氨氮年排放量 0.0104 吨, 均符合环评批复中对废水排放量、化学需氧量和氨氮的总量要求 (本项目废水 2122 吨/年、外排环境量化学需氧量控制在 0.13 吨/年、氨氮控制在 0.02 吨/年)。

五、工程建设对环境的影响

本项目基本按照环评的要求落实了各项环保设施,验收监测结果均符合相关标准,对周边环境的影响控制在环评及批复的要求以内。

六、验收结论

浙江力腾电机有限公司年产 10 万台电机生产项目(先行)手续完备,基本落实了“三同时”的相关要求,废水、废气、噪声监测结果达标,验收资料基本齐全。验收组建议项目通过竣工环境保护验收。

七、后续要求:

1、监测单位须按照《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》的要求进一步完善监测报告;核实企业现有生产与原环评变化情况,细化分析变化的情况,核实污染物排放总量,补充雨污管网图等相关附图附件。

2、加强浸漆、烘干等工序废气收集,提高废气收集效率,日常加强设施运行维护,定期检测,确保废气达标排放。

3、进一步完善危险废物堆场,严格执行台账制度,完善固废堆场和各类标识标牌,结合即将实施的《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)完善固废厂内收集暂存场所。

4、建立长效环保管理机制,定期开展应急演练,按照要求定期开展环境安全风险自查,减少环境风险。按照排污许可证的要求落实自行监测,按照企业信息公开要求依法公开相关环境信息。

八、验收人员信息

验收人员信息详见“浙江力腾电机有限公司年产 10 万台电机生产项目竣工环境保护设施验收人员签到单”。



浙江力腾电机有限公司

2021年4月10日

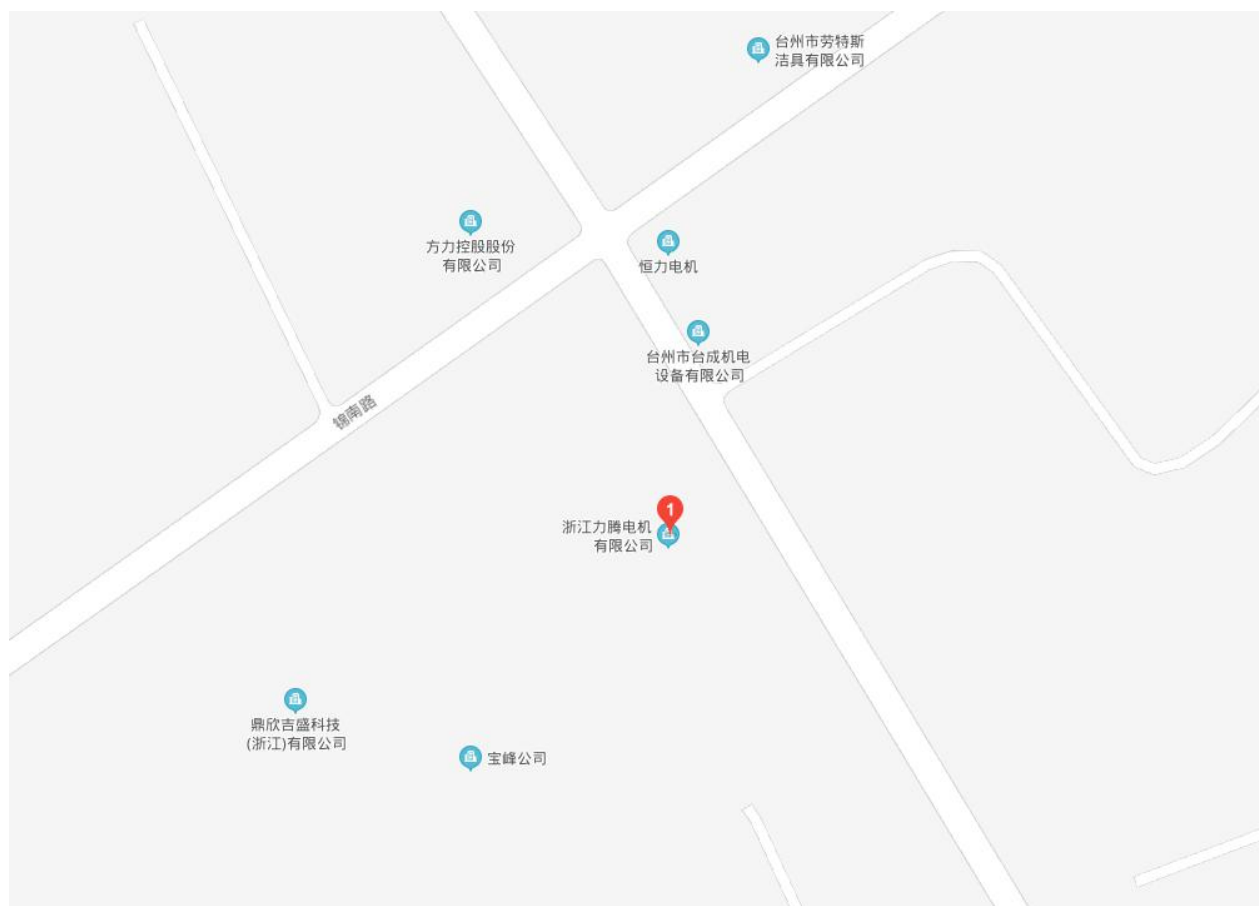
杨瑞坤

浙江力腾电机有限公司年产 10 万台电机生产项目（先行）竣工验收人员名单

2021 年 4 月 06 日

姓名	单位	联系电话	身份证号码
验收负责人	浙江力腾电机有限公司	13575815585	34032219703032418
	浙江力腾电机有限公司	13852001861	33602219801051878
	浙江力腾电机有限公司	1566897329	341002198511205307
	台州三飞检测科技有限公司	13575822012	4201111969090555653
	台州三飞检测科技有限公司	15067616148	331022199104091670
	台州三飞检测科技有限公司	13750668405	331022198202242450
	浙江三业环保科技有限公司	13429678860	330521198711300512
验收人员			

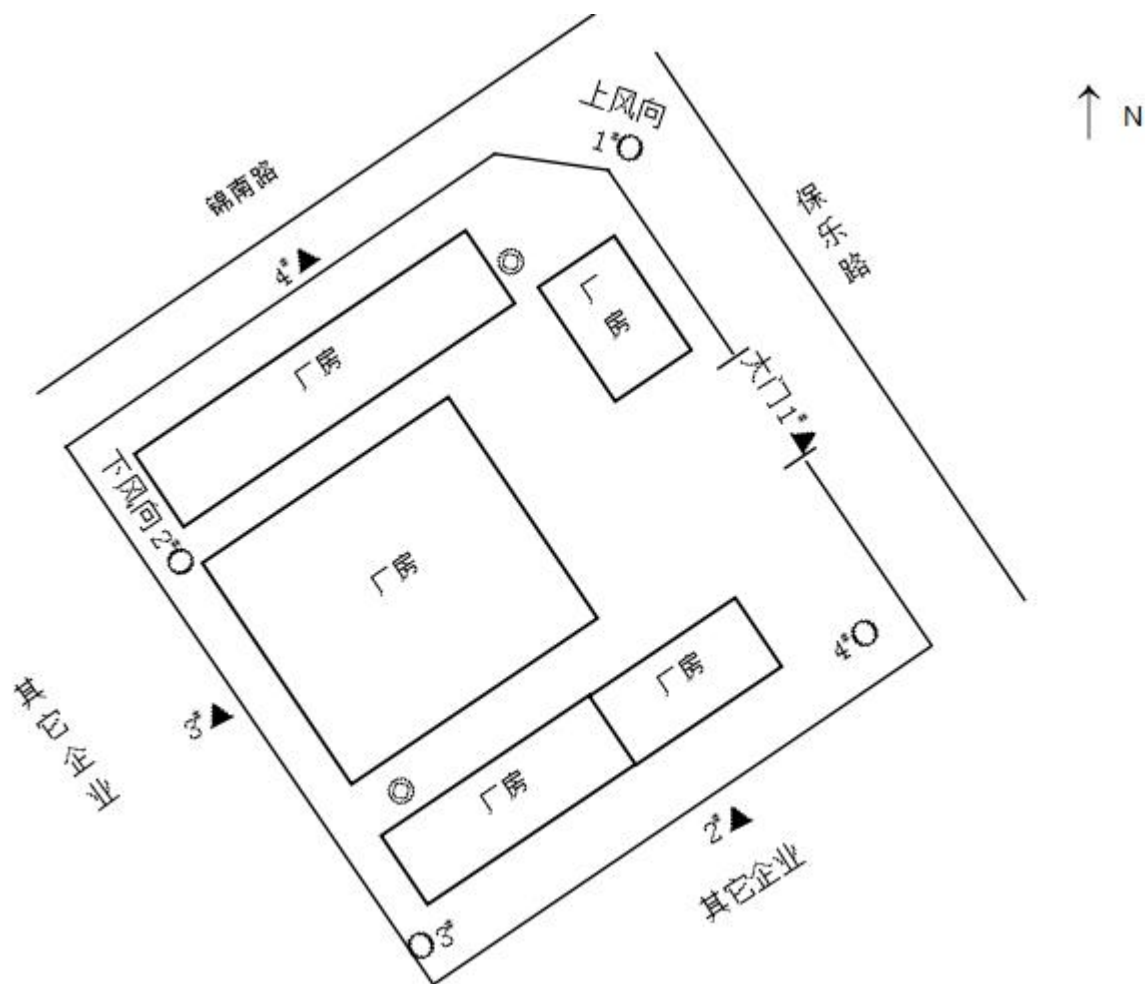
附图 1 项目地理位置图



附图 2 项目周边环境概况图

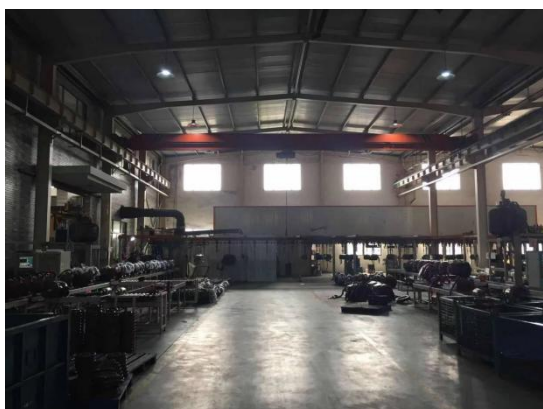
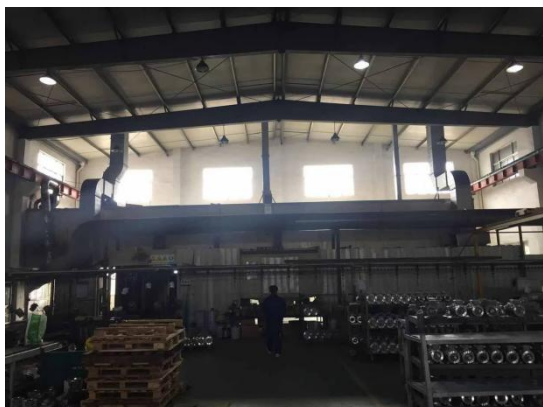


附图 3 采样点位示意图



注: ▲表示噪声采样点位, ○表示无组织采样点位, ◎表示有组织采样点位, ★表示废水总排口采样点位。

附图 4 处理设施



附图 5 危废仓库



浙江力腾电机有限公司年产 10 万台电机生产项目竣工环境保护验收监测报告(先行)

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

		填表单位（盖章）：				填表人（签字）：				项目经办人（签字）：				
建设项目	项目名称	年产 10 万台电机生产项目						项目代码	C38		建设地点		三门县浦坝港镇沿海工业城	
	行业类别（分类管理名录）	电器机械和器材制造业						建设性质	☐新建 ☐改扩建 ●技术改造		项目厂区中心经度/纬度		东经 E131°39'40.4" 北纬 N28°55'12.6"	
	设计生产能力	年产 10 万台电机生产项目						实际生产能力	年产 10 万台电机生产		环评单位	浙江省工业环保设计研究院有限公司		
	环评文件审批机关	原三门县环境保护局						审批文号	三环建[2015]43 号		环评文件类型	报告书		
	开工日期	/						竣工日期	/		排污许可证申领时间	/		
	环保设施设计单位	台州双鼎环保设备有限公司						环保设施施工单位	台州双鼎环保设备有限公司		本工程排污许可证编号	/		
	验收单位	台州三飞检测科技有限公司						环保设施监测单位	台州三飞检测科技有限公司		验收监测时工况	1 月 6 日 90.1% 1 月 7 日 93.1%		
	投资总概算（万元）	3500						环保投资总概算（万元）	90		所占比例（%）	2.60		
	实际总投资（万元）	2800						实际环保投资（万元）	90		所占比例（%）	3.6		
	废水治理（万元）	10	废气治理（万元）	75	噪声治理（万元）	2	固体废物治理（万元）	3	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	2400h			
运营单位		浙江力腾电机有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			91331022770729551H		验收时间	2021 年 1 月 6-7 日		
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									0.1297	0.2122			
	化学需氧量									0.078	0.13			
	氨氮									0.0104	0.02			
	VOCS									0.7184	0.86			
	与项目有关的其他特征污染物													

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--万吨/年；废气排放量—万标立方米/年；工业固体废物排放量—万吨/年；水污染物排放浓度—毫克/升