

宁波长江机电科技有限公司
年产 1400 万只通机点火系统生产项目
竣工环境保护验收报告

建设单位：宁波长江机电科技有限公司

二〇二二年八月

建设单位法定代表人：童相群

编制单位法定代表人：童相群

项 目 负 责 人：童相群

填 表 人：童相群

建设单位：宁波辰江机电科技有限公司

电话：135****8048

邮编：315600

地址：宁海县前童镇大郑村3号（大郑工业园）

编制单位：宁波辰江机电科技有限公司

电话：135****8048

邮编：315600

地址：宁海县前童镇大郑村3号（大郑工业园）

目 录

第一部分 宁波辰江机电科技有限公司年产 1400 万只通机点火系统生产项目竣工环境保护验收监测报告表	1
表一 项目基本情况	1
表二 工程建设内容	4
表三 主要污染源、污染物处理和排放流程	14
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	18
表五 验收监测质量保证及质量控制	22
表六 验收监测内容	23
表七 生产工况及验收监测结果	25
表八 验收监测结论及建议	32
附件 1.宁波辰江机电科技有限公司环评批复“甬环宁建〔2020〕262号”	34
附件 2.宁波辰江机电科技有限公司监测期间生产工况	38
附件 3.宁波辰江机电科技有限公司检测报告	39
附件 4.宁波辰江机电科技有限公司危险固废处置协议及危险固废仓库	50
附件 5.宁波辰江机电科技有限公司监测方案	55
附件 6.宁波辰江机电科技有限公司生产设备图	56
第二部分 宁波辰江机电科技有限公司年产 1400 万只通机点火系统生产项目竣工环境保护验收意见	57
第三部分 宁波辰江机电科技有限公司年产 1400 万只通机点火系统生产项目其他需要说明的事项	62

**第一部分 宁波辰江机电科技有限公司年产 1400 万只通机点火系
统生产项目竣工环境保护验收监测报告表**

表一 项目基本情况

建设项目名称	年产 1400 万只通机点火系统生产项目				
建设单位名称	宁波辰江机电科技有限公司				
建设项目性质	新建 改扩建 技改 迁建√				
建设地点	宁海县前童镇大郑村 3 号（大郑工业园）				
主要产品名称	通机点火系统				
设计生产能力	年产 1400 万只通机点火系统				
实际生产能力	年产 1400 万只通机点火系统				
建设项目 环评时间	2020.09	开工建设时间	2020.10		
调试时间	2021.10-2022.07	验收现场监测时间	2022.07.22-2022.07.25		
环评报告表 审批部门	宁波市生态环境局	环评报告表 编制单位	宁波奇英环保技术咨询有限公司		
环保设施 设计单位	-	环保设施 施工单位	-		
投资总概算	2000 万元	环保投资总概算	40 万元	比例	2%
实际总概算	2000 万元	实际环保投资	40 万元	比例	2%
验收监测依据	<p>1、国务院第 682 号令《建设项目环境保护管理条例》；</p> <p>2、国家生态环境部 关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的公告（公告 2018 年 第 9 号）；</p> <p>3、浙江省人民政府令第 364 号《浙江省人民政府关于修改<浙江省建设项目环境保护管理办法>的决定》；</p> <p>4、浙江省环境保护厅办公室《关于进一步加强建设项目固体废物环境管理的通知》（浙环发〔2009〕76 号）；</p> <p>5、国环规环评〔2017〕4 号《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》；</p> <p>6、国家生态环境部办公厅《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；</p> <p>7、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 年修正）；</p> <p>8、宁波奇英环保技术咨询有限公司《宁波辰江机电科技有限公司年产 1400 万只通机点火系统生产项目环境影响报告表》；</p> <p>9、宁波市生态环境局《关于<宁波辰江机电科技有限公司年产 1400 万只通机点火系统生产项目环境影响报告表>的审查意见》（甬环宁建〔2020〕262 号）；</p> <p>10、宁波辰江机电科技有限公司年产 1400 万只通机点火系统生产项目验收监测方案。</p>				

验收监测评价标准、标号、级别、限值

1、废水

本项目废水为冷却水、喷淋废水、生活污水。冷却水循环使用不外排，定期添加新鲜用水补充蒸发损失；喷淋废水循环使用，不外排。生活污水经化粪池预处理后纳入市政污水管网，最终至宁海县前童污水处理厂处理。生活污水排放口污染物排放执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 三级标准，其中氨氮、总磷排放均执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）表 1 间接排放限值。具体详见表 1-1。

表 1-1 污水污染物排放标准 （单位：mg/L，pH 值无量纲）

	污染物	pH 值	悬浮物	化学需氧量	氨氮	总磷	动植物油
废水排放标准	GB 8978-1996	6-9	400	500	-	-	100
	DB33/887-2013	-	-	-	35	8	-

2、废气

废气主要为注塑废气（包括拉线机废气）、破碎粉尘、焊接废气、组装焊接废气、灌封固化废气、熔化烟尘、脱模废气、抛丸粉尘。熔化烟尘通过集气罩收集经脉冲式布袋除尘器处理与脱模废气经集气罩收集通过水喷淋处理后汇合由一根 15 米高排气筒排放，注塑废气经集气罩收集与灌封固化废气经集气罩收集后汇合通过二级活性炭处理后由 15 米高排气筒排放，粉碎设备通过设备密闭和投料口加帘等措施抑尘，焊接废气经集气罩收集后与拉线机废气一同通过活性炭处理后由 15 米高排气筒排放，抛丸粉尘经设备自带布袋除尘处理后通过 15 米高排气筒排放，组装焊接废气加强车间机械通风排放。熔化烟尘污染物颗粒物排放执行《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气〔2019〕56 号）里的重点区域排放限值；脱模废气污染物非甲烷总烃，灌封固化废气污染物非甲烷总烃，抛丸粉尘污染物颗粒物，焊接废气污染物非甲烷总烃、锡及其化合物排放均执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 新污染源二级标准，注塑废气（包括拉线机废气）污染物非甲烷总烃排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 大气污染特别排放限值；厂界无组织废气污染物非甲烷总烃、颗粒物、锡及其化合物排放均执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值，熔化炉无组织废气颗粒物排放执行《工业窑炉大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中表 3 其他窑炉无组织排放烟尘最高允许浓度，厂区内车间外污染物非甲烷总烃排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 表 A.1 “厂区内 VOCs 无组织排放限值”中的监控点处 1h 平均浓度值。具体详见表 1-2~5。

表 1-2 废气污染物排放标准

污染物	排放标准	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)	无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)
非甲烷总烃	GB 16297-1996	120	10 (15m)	4.0
颗粒物		120	3.5 (15m)	1.0
锡及其化合物		8.5	0.31 (15m)	0.24

表 1-3 废气污染物排放标准

污染物	排放标准	排放浓度限值 (mg/m ³)	企业边界污染物浓度限值 (mg/m ³)
颗粒物	GB 31572-2015	20	1.0
非甲烷总烃		60	4.0
颗粒物	环大气(2019)56号	30	-

表 1-4 废气污染物排放标准

污染物	排放标准	其他窑炉无组织排放烟尘最高允许浓度 (mg/m ³)
颗粒物	GB 9078-1996	5.0

表 1-5 废气污染物排放标准

污染物	排放标准	厂区内 VOCs 无组织排放限值 (mg/m ³)
非甲烷总烃	GB 37822-2019	6 (监控点处 1h 平均浓度值)

3、噪声

本项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)中的 3 类标准。具体详见表 1-5。

表 1-5 厂界噪声执行标准

监测对象	项目	单位	限值	引用标准
厂界噪声	等效 A 声级	dB(A)	65 (昼间)	(GB 12348-2008) 3 类
			55 (夜间)	

4、固废

本项目产生的固体废弃物的处理、处置均应满足《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和《关于进一步加强建设项目固体废物环境管理的通知》(浙环发〔2009〕76 号)中的有关规定要求。危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2001); 一般工业固体废物执行《宁波市一般工业固体废物污染防治管理办法(试行)》、《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020)中规定。

表二 工程建设内容

1、项目基本概况

宁波辰江机电科技有限公司与宁波顶和电子有限公司对应同一企业实体，经营地址位于宁海县前童镇大郑村 2 号。宁波顶和电子有限公司成立于 2003 年 12 月，企业自 2007 年 8 月从事铝压铸至今，由于商业活动需要，建设单位于 2018 年 7 月成立了宁波辰江机电科技有限公司。

企业于 2008 年 5 月委托宁波市环境保护科学研究设计院编制了《宁波顶和电子有限公司年产 300 万套电子产品生产线项目》（环评中铝铸件遗漏），2008 年 6 月通过了宁海县环境保护局的审批，批文号（宁环建〔2018〕102 号），并于 2011 年 8 月通过“三同时”验收，验收文号（宁环验〔2011〕32 号）。

目前宁波辰江机电有限公司已入选《宁海县铝压铸节能环保企业提升整治名单》，对应设备产能为宁波顶和电子有限公司原有的合法产能，并于 2020 年 7 月 29 日在宁海县发展和改革局完成了项目备案。现根据企业发展需要，企业决定投资 2000 万元，将项目整体搬迁至宁海县前童镇大郑村 3 号，租赁宁波市吉禾塑业有限公司的空置厂房，建筑面积约 3000m²，迁建成后形成年产 1400 万只通机点火系统生产项目的生产能力。

本项目总投资概算 2000 万元，环保投资概算 40 万元；实际总投资 2000 万元，实际环保投资 40 万元。本项目于 2020 年 9 月委托宁波奇英环保技术咨询有限公司编制完成《宁波辰江机电科技有限公司年产 1400 万只通机点火系统生产项目环境影响报告表》；2020 年 9 月 28 日，宁波市生态环境局以“甬环宁建〔2020〕262 号”文件对该项目提出审查意见。

本项目于 2020 年 10 月开工建设，目前该工程项目主要生产设施和环保设施运行正常，具备了环保设施竣工验收条件。

2、地理位置

宁海县东邻象山县，南接三门县，西接天台、新昌，北毗奉化，地理位置优越。象山港横贯东北，三门湾瀛环于东南，海岸线长达 176km²，港区开阔，水深浪静，不淤不冻。象山港插入县域内，全县拥有沿海码头 4 座，航运通达国内各沿海港口及长江中下游城市。34 省道（甬临线）、38 省道（象西线）和 74 省道（盛宁线）贯穿境内，甬台温高速公路和甬台温铁路由北向南穿过宁海县，交通便利，离杭州 261km，南距临海 76km，温州 282km。

宁波辰江机电科技有限公司位于宁海县前童镇大郑村 3 号（大郑工业园），项目地东侧为空地；南侧为空地；西侧为捷东工艺品；北侧是七彩塑粉，离项目地最近居民点为项目地西北侧 260m 的沈坑岙村。厂区平面图详见图 2-1，地理位置图详见图 2-2。

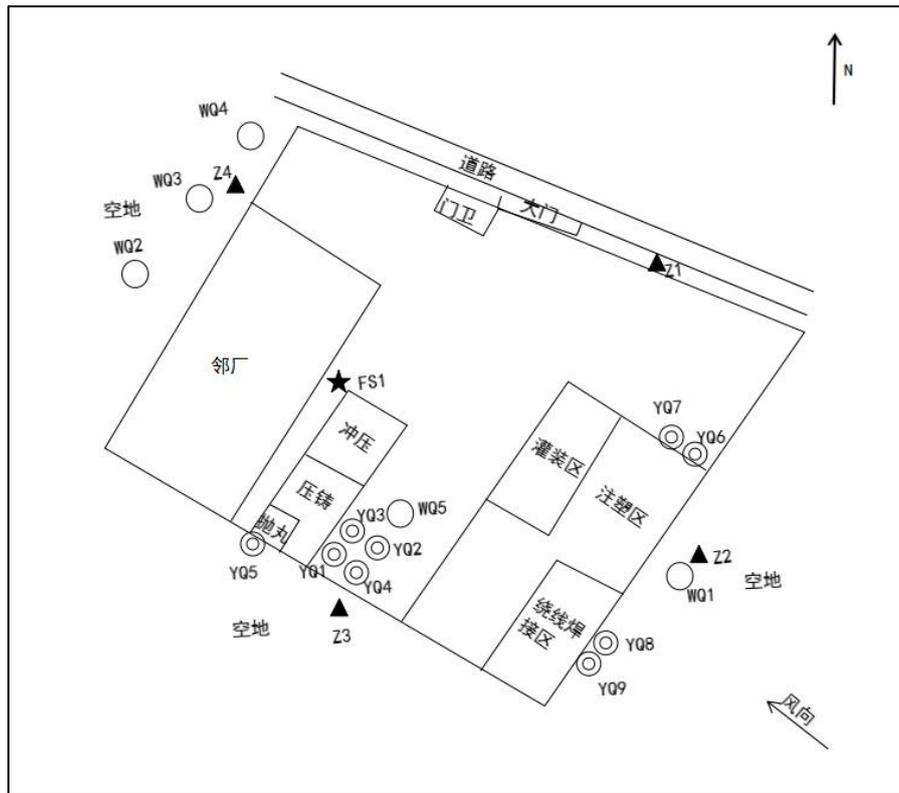


图 2-1 项目厂区平面图



图 2-2 项目地理位置图

3、建设内容和规模

本项目利用位于宁海县前童镇大郑村3号（大郑工业园）的自建厂房作为生产用地，建筑面积为3000m²，建设年产1400万只通机点火系统生产项目。项目生产内容与规模详见表2-1。

表2-1 项目生产内容与规模

产品名称	计划年产量	实际年产量	年运行时数
通机点火系统	1400万只	1400万只	7200h

4、主要生产设备详见表2-2，主要原辅材详见表2-3。

表2-2 主要生产设备一览表

序号	设备名称	迁建前环评审批数量	迁建后环评审批数量	迁建后实际设备数量	备注
1	注塑机	26台	13台	11台	-
2	液压机	1台	0台	0台	-
3	高速冲压机	10台	2台	2台	-
4	绕线机	20台	14台	7台	-
5	装配流水线	2条	2条	2条	-
6	全自动贴片机	1台	2台	2台	-
7	压铸机	4台	4台	5台	-
8	熔化炉	4台	4台	5台	用电
9	冷却塔	2台	2台	2台	-
10	空压机	2台	2台	2台	-
11	抛丸机	0台	2台	1台	-
12	端子机	0台	5台	5台	-
13	回流焊	0台	1台	1台	-
14	波峰焊	0台	1台	1台	-
15	开式双柱可倾式压力机	0台	2台	2台	-
16	点焊机	0台	3台	3台	-
17	环氧树脂真空灌封机	0台	2台	2台	-
18	高温环氧树脂真空灌封线	0条	1条	1条	-
19	数控车床	0台	18台	18台	-
20	攻丝机	0台	10台	10台	-
21	脉冲式充磁机	0台	5台	5台	-
22	拉线机	0台	0台	2台	-

表 2-3 主要原辅材料消耗

序号	原辅材料名称	迁建前实际年消耗量	迁建后环评中年消耗量	迁建后实际年总消耗量	备注
1	PP 粒子	400t/a	45t/a	45t/a	-
2	PA 粒子		30t/a	30t/a	-
3	PPO 粒子		25t/a	25t/a	-
4	ABS 粒子		20t/a	20t/a	-
5	胶木粉		48t/a	48t/a	-
6	焊锡条	1t/a	2t/a	2t/a	-
7	铝锭	750/a	750t/a	750t/a	-
8	脱模剂	3.0t/a	3.0t/a	3.0t/a	-
9	弹簧	0t/a	1000 万个/a	1000 万个/a	-
10	铜片	0t/a	1000 万个/a	1000 万个/a	-
11	矽钢片	0t/a	1020 个/a	1020 个/a	-
12	冷轧板	0t/a	350t/a	350t/a	-
13	白色环氧树脂灌封胶	0t/a	150t/a	150t/a	-
14	黑色环氧树脂灌封胶	0t/a	20t/a	20t/a	-
15	助焊剂	0t/a	0.5t/a	0.5t/a	-
16	锡膏	0t/a	1.0t/a	1.0t/a	-
17	焊丝	0t/a	1.5t/a	1.5t/a	-
18	钢丸	0t/a	2t/a	2t/a	-
19	PCB 板(印刷电路板)	0t/a	1000 万张/a	1000 万张/a	-
20	贴片电阻、电容、集成块、二极管等配件	0t/a	1000 万套/a	1000 万套/a	-
21	高压线	0 米/a	150 万米/a	0 米/a	-
22	PVC	0t/a	0t/a	24t/a	高压线原辅材料
33	铜丝	0t/a	0t/a	6t/a	
24	熄火线	0t/a	280 万米/a	280 万米/a	-
25	贴片红胶	0t/a	0.02t/a	0.02t/a	-

5、主要生产工艺流程图详见图 2-3~5。

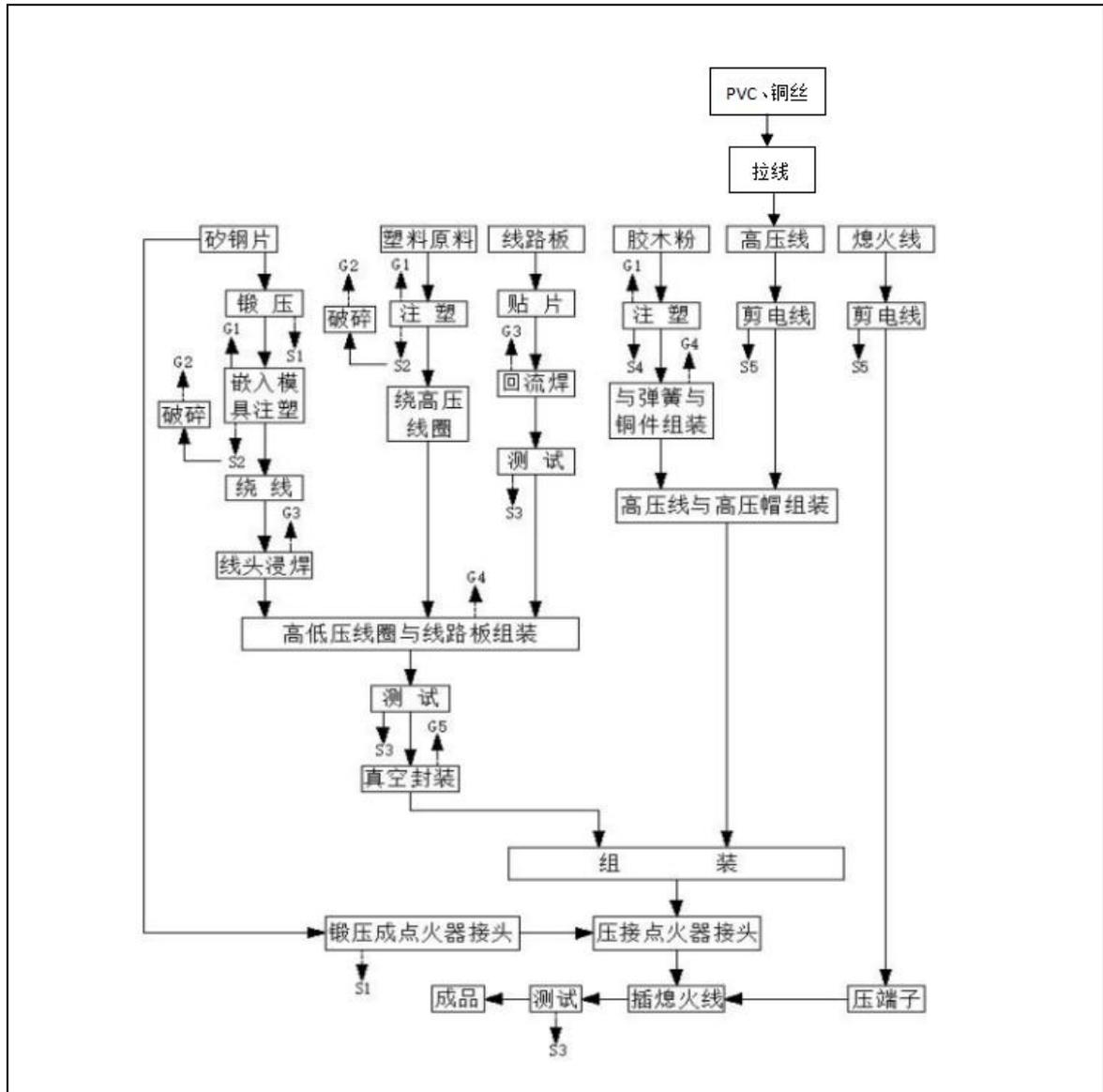


图 2-3 点火器生产工艺流程图

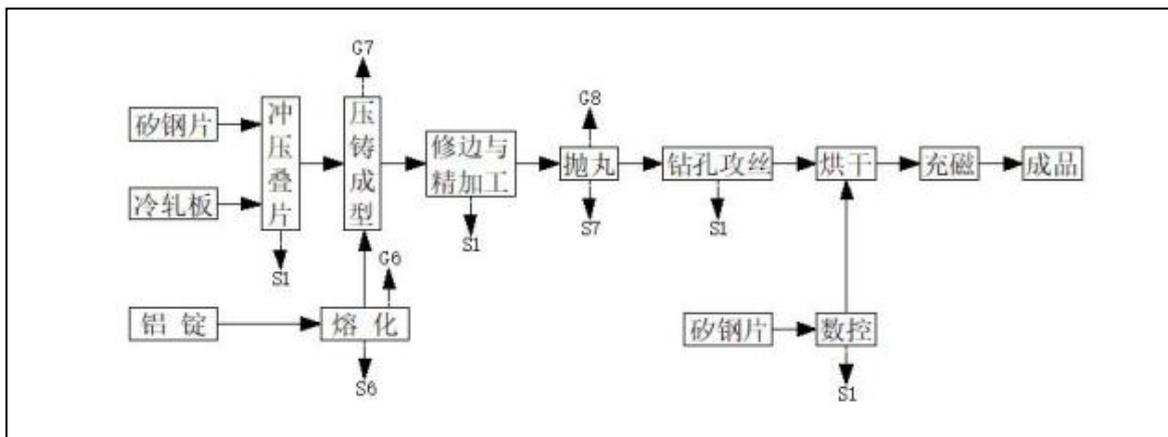


图 2-4 飞轮生产工艺流程图

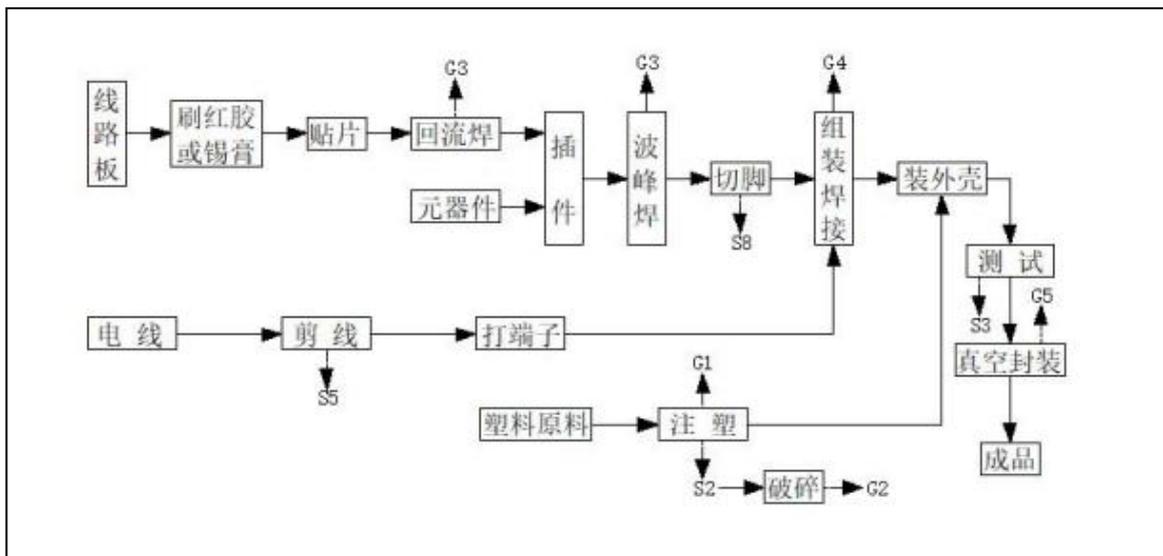


图 2-5 调压器生产工艺流程图

工艺说明：

点火器生产工艺说明：

- 1) 锻压：主要是将矽钢片锻压成注塑嵌入模具及点火器接头；过程中产生边角料 S1。
- 2) 注塑：主要是将胶木粉注塑成高压帽，以及将 ABS 等其他塑料粒子加工成其他。产品本身需要的工件；过程中产生边角料 S2（破碎后回用），胶木粉注塑边角料 S3，有机废气 G1。
- 3) 破碎：本项目注塑时产生的边角料经收集、破碎回用于生产；过程中产生破碎粉尘 G2。
- 4) 贴片：指的是在 PCB 基础上进行加工的系列工艺流程的简称，是目前电子组装行业里最流行的一种技术和工艺；它是一种将无引脚或短引线表面组装元器件安装在印制电路板的表面或其它基板的表面上，采用红胶/锡膏贴片工艺，利用贴片机气压装置将红胶透过专用点胶头点到 PCB 板上，再通过贴片机加热装置进行固化，固化温度 120-150℃，再通过回流焊/波峰焊等方法加以焊接组装的电路装连技术。
- 5) 回流焊：通过熔化预先印刷到 PCB 板上的锡膏，实现表面黏着的 LED 电子光源件与 PCB 基板间机械与电气连接；回流焊机设备的内部有一个加热电路，将空气加热到足够高的温度后吹向 PCB 基板，融化锡膏，加热温度一般分为预热段（室温的 PCB 尽快加热）、保温段（升温速率为 2℃/S，温度从 120℃~150℃升至焊膏熔点的区域，使各元件的温度趋于稳定，减少温差）、回流段（加热器温度设置得最高，使组件温度上升至峰值温度，熔融锡膏，实现焊接，峰值温度一般为 210~230℃）、冷却段（冷却段降温速率一般为 3~10℃/S，冷却至 75℃，尽快的速度来进行冷却，有助于得到明亮的焊点并有好的外形和接触角度）；此过程中将产生焊接废气 G3。
- 6) 线头浸焊：利于工件在线路板中的焊接。锡炉主要用来进行锡焊连接用，如印刷线路板与元件的焊接，使元件插脚处形成焊点，完成元件焊接；主要是将引脚放入锡锅中，浸锡时间约为 2-3 秒左右；过程中产生焊接废气 G3。

7) 线圈绕制：包括初级线圈和次级线圈。采用数控绕线机程序控制，将漆包线按照一定顺序缠绕在一起。

8) 线圈与线路板组装：将初级/次级线圈和线路板进行焊接。采用电烙铁手工操作，焊接温度 350°C；过程中产生组装焊接废气 G4。

9) 灌封、固化：将环氧树脂灌封胶装有电子元件、线路的外壳内，在常温或加热条件下固化成为性能优异的热固性高分子绝缘材料；本项目加热或常温灌封固化分别在灌封 1 区及灌封 2 区，其中：灌封 1 区为自动线，灌封 2 区为手工线。灌封 1 区（为点火器灌封）中点火器灌封采用灌封机进行，然后放入烘道进行高温固化，固化温度 100~120°C，固化时间 2~4h。在过程中产生灌封固化有机废气 G5。

10) 拉电线、剪电线：用拉线机制作高压线，在剪电线时产生的固废主要为 S5。

11) 压端子：利用企业自有端子机制作。

12) 测试：对线路板进行电气性能测试，此过程中可能会产生残次品 S3。

飞轮生产工艺说明：

1) 冲压：主要是将矽钢片、冷轧板冲压成叠片；过程中产生边角料 S1。

2) 铝锭熔化：将铝锭投入电熔化炉，通过加热至 650-750°C使其熔化；过程中产生熔化烟尘 G6。

3) 压铸、脱模：压铸是指金属液在高压下高速充型，并在压力下凝固的铸造方法；压铸机是压力铸造生产的主要设备，按压力室（压射室）分为热室压铸机（压室浸于金属液中）和冷室压铸机（压室与金属液保温炉分开）两大类；本项目铝锭采用冷室压铸机，熔炉和压铸机是分开的；压铸成型时，需用冷却水进行冷却，其中冷却水循环使用，须定期补充，不排放；注入模具前后需喷洒脱模液于模具表面，会用到少量脱模液，本项目脱模采用水性脱模液，主要成份为乳化硅油，在压铸过程中硅油会气化形成少量有机废气，脱膜液兑水比例 1:10；过程中产生压铸脱模废气 G7。

4) 修边：压铸后对工件进行修边；过程中产生边角料 S1。

5) 抛丸：修边后的工件进行抛丸；过程中产生抛丸粉尘 G8，抛丸回收粉尘 S7。

6) 钻孔攻丝：过程中产生固废 S1。

7) 数控：本项目无切削液或乳化液，为干式加工；过程中产生固废 S1。

8) 烘干（电烘干）：主要为烘干工件的湿气，作为充磁的预处理，无废气产生。

9) 充磁：将工件放入充磁机内进行充磁。

调压器生产工艺说明：

1) 刷红胶或锡膏、贴片：和点火器一致，采用红胶/锡膏贴片工艺，利用贴片机气压装置将红胶透过专用点胶头点到 PCB 板上，再通过贴片机加热装置进行固化，固化温度 120-150°C，再

通过回流焊/波峰焊等方法加以焊接组装的电路装连技术。

2) 回流焊：通过熔化预先印刷到 PCB 基板上的锡膏，实现表面黏着的 LED 电子光源件与 PCB 基板间机械与电气连接；回流焊机设备的内部有一个加热电路，将空气加热到足够高的温度后吹向 PCB 基板，融化锡膏，加热温度一般分为预热段（室温的 PCB 尽快加热）、保温段（升温速率为 2°C/S，温度从 120°C~150°C 升至焊膏熔点的区域，使各元件的温度趋于稳定，减少温差）、回流段（加热器温度设置得最高，使组件温度上升至峰值温度，熔融锡膏，实现焊接，峰值温度一般为 210~230°C）、冷却段（冷却段降温速率一般为 3~10°C/S，冷却至 75°C，尽快的速度来进行冷却，有助于得到明亮的焊点并有好的外形和接触角度）；此过程中将产生焊接废气 G3。

3) 波峰焊：用熔融的焊锡形成波峰对 PCB 基板上 LED 电子光源件进行焊接，实现 LED 电子光源件与 PCB 基板（焊盘）之间机械与电气连接；波峰焊工序由喷涂助焊剂、PCB 基板预热（温度 90°C~100°C）、波峰焊接（温度 220°C~240°C）三部分组成，其主要部分是波峰焊接，融化的锡焊料呈液态，经电动泵或电磁泵喷流成设计要求的焊料波峰，亦可通过向焊料池注入气体（氮气等）通过焊接面的小孔吹出，来形成波峰，焊点光泽，很少有虚焊；过程中产生焊接废气 G3。

波峰焊中会使用焊条及助焊剂，其中：助焊剂是焊接时使用的辅料，其中松香、活化剂、表面活性剂均在使用过程中消耗，溶剂挥发，助焊剂主要作用为清除焊锡和母材（焊件）表面的氧化物，防止焊锡和母材（焊件）表面的再氧化，降低熔融焊锡的表面张力（当助焊剂覆盖在熔融焊锡的表面时，可降低液态焊锡的表面张力，提高其润湿性能，促使液态焊锡在母材表面进行润湿、铺展，并扩散进入母材，冷却凝固钎焊成型，改善焊接性能。

4) 组装焊接：将初级/次级线圈和线路板进行焊接。采用电烙铁手工操作，焊接温度 350°C，过程中产生组装焊接烟气 G4。

5) 切脚：剪去元器件多余引脚，使线路板上各元器件引脚长度保持一致；过程产生废脚料 S8。

6) 剪线：剪电线时产生的固废主要为 S5。

7) 注塑：主要是将塑料注塑成外壳；过程中产生边角料 S2（破碎后回用），有机废气 G1。

8) 破碎：本项目注塑时产生的边角料经收集、破碎回用于生产；过程中产生破碎粉尘 G3-10。

9) 灌封、固化：调压器灌封采用手工进行，然后进行在室温条件下固化，固化时间 6~8h。在过程中产生灌封固化废气 G5。

6、主要产污环节

(1) 废水：主要为冷却水、喷淋废水和生活污水。

(2) 废气：主要为注塑废气（包括拉线机废气）、破碎粉尘、焊接废气、组装焊接废气、灌封固化废气、熔化烟尘、脱模废气、抛丸粉尘。

(3) 噪声：主要来自空压机、压铸机等各种生产设备生产运行时产生的噪声。

(4) 固废：主要为：金属边角料、塑料边角料、残次品、胶木粉注塑边角料、废电线、炉渣、回收粉尘、废脚料、废包装材料、废包装桶、废活性炭、废过滤棉、脱模沉渣、隔油池废油和生活垃圾。

7、项目变动情况

根据环评材料及现场核实情况，本项目实际建设内容、生产规模，生产工艺、污染防治措施基本按照环评报告表及审查意见落实，主要变动为：注塑机实际数量为 11 台，比环评少 2 台，另外增加 2 台拉线机，由于与注塑机同属注塑工艺，故归入注塑机系列。对照《建设项目环境保护验收暂行办法》及《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》、《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）等有关规定，以上变动不属于重大变动。

表三 主要污染源、污染物处理和排放流程

1、废水

本项目废水为冷却水、喷淋废水和生活污水。冷却水循环使用不外排，定期添加新鲜用水补充蒸发损失；喷淋废水经隔油处理后，循环使用，不外排。生活污水经化粪池预处理后纳入市政污水管网，最终至宁海县前童污水处理厂处理。废水来源及处理方式见表 3-1，生产废水处理工艺流程图详见图 3-1。

表 3-1 废水来源及处理方式一览表

污水来源	污染物	排放方式	处理设施	排放去向
生活污水	pH 值、化学需氧量、氨氮、总磷、悬浮物、动植物油	间歇	化粪池	纳管



图 3-1 生活污水处理工艺流程图（★-废水监测点）

2、废气

本项目废气主要为注塑废气（包括拉线机废气）、破碎粉尘、焊接废气、组装焊接废气、灌封固化废气、熔化烟尘、脱模废气、抛丸粉尘。熔化烟尘通过集气罩收集经脉冲式布袋除尘器处理与脱模废气经集气罩收集通过水喷淋处理后汇合由一根 15 米高排气筒排放，注塑废气经集气罩收集与灌封固化废气经集气罩收集后汇合通过二级活性炭处理后由 15 米高排气筒排放，焊接废气经集气罩收集后与拉线机废气一同通过活性炭处理后由 15 米高排气筒排放，抛丸粉尘经设备自带布袋除尘处理后通过 15 米高排气筒排放。废气来源及处理方式见表 3-2；脱模废气处理工艺流程图见图 3-2，熔化烟尘处理工艺流程图见图 3-3，脱模废气、熔化烟尘处理设施图见图 3-4；抛丸粉尘工艺流程图见图 3-5，抛丸粉尘处理设施图见图 3-6；注塑废气、灌装固封废气工艺流程图见图 3-7，注塑废气、灌装固封废气处理设施图见图 3-8；焊接废气、拉线机废气处理工艺流程图见图 3-9，焊接废气、拉线机废气处理设施图见图 3-10。

表 3-2 废气产生情况汇总

废气来源	废气污染物	排放方式	处理设施	排放去向
熔化烟尘	颗粒物	间歇	脉冲式布袋除尘器	大气
脱模废气	非甲烷总烃	间歇	水喷淋	大气
注塑废气	非甲烷总烃	间歇	二级活性炭	大气
灌封固化废气	非甲烷总烃	间歇	二级活性炭	大气
焊接废气	非甲烷总烃、锡及其化合物	间歇	活性炭	大气
拉线机废气	非甲烷总烃	间歇	活性炭	大气
抛丸粉尘	颗粒物	间歇	自带布袋除尘器	大气
粉碎粉尘	颗粒物	间歇	-	大气
组装焊接废气	锡及其化合物	间歇	-	大气

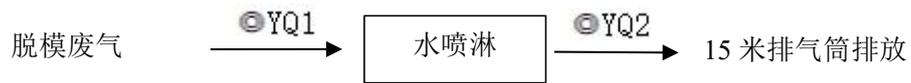


图 3-2 脱模废气处理工艺流程图 (◎有组织废气监测点位)

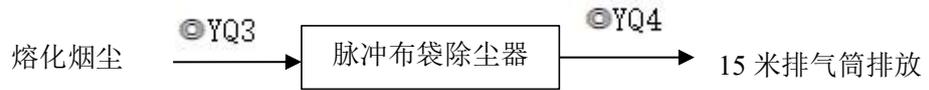


图 3-3 熔化烟尘处理工艺流程图 (◎有组织废气监测点位)



图 3-4 脱模废气、熔化烟尘处理设施图

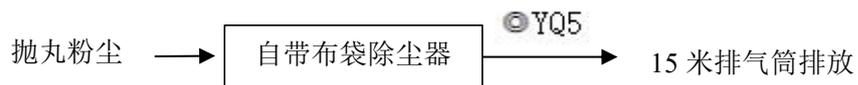


图 3-5 抛丸粉尘处理工艺流程图 (◎有组织废气监测点位)



图 3-6 抛丸粉尘处理设施图

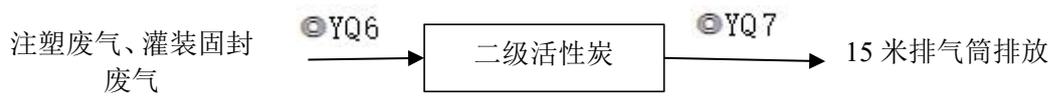


图 3-7 注塑废气、灌装固封废气处理工艺流程图 (◎有组织废气监测点位)



图 3-8 注塑废气、灌装固封废气处理设施图

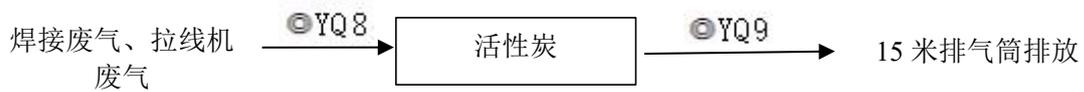


图 3-9 焊接废气、拉线机废气处理工艺流程图 (◎有组织废气监测点位)



图 3-10 焊接废气、拉线机废气处理设施图

3、噪声

本项目噪声主要来自空压机、压铸机等各种生产设备生产运行时产生的噪声，进行局部降噪，并安装减震垫，加强设备的日常维修和工人的操作管理等方式来减震降噪。

4、固体废物

本项目的固体废物主要来源产生情况见表 3-3。

表 3-3 固体废弃物产生及排放情况

序号	种类 (名称)	产生工序	属性	实际全年产生量	实际情况
					利用处置方式及去向
1	金属边角料	精加工	一般固废	5.5t/a	由资源回收公司回收利用
2	胶木粉注塑 边角料	水帘捞渣	一般固废	1.0t/a	
3	废电线	剪线	一般固废	0.5t/a	
4	抛丸收集尘	抛丸除尘	一般固废	1.807t/a	
5	废包装材料	原料包装	一般固废	2.0t/a	
6	铝渣	熔化	危险固废	22.5t/a	委托宁波市北仑环保固废 处置有限公司处置
7	废包装桶	原料包装	危险固废	0.68t/a	
8	脱模沉渣	脱模	危险固废	0.1t/a	
9	隔油池废油	喷淋水隔油 池	危险固废	0.2t/a	
10	废过滤棉	废气处理	危险固废	0.06t/a	
11	残次品	废电路板、 元器件等	危险固废	2.0t/a	
12	废脚料	金属	危险固废	0.2t/a	
13	废活性炭	设备使用	危险固废	0.3t/a	
14	生活垃圾	员工生活	生活垃圾	18.0t/a	由环卫部门统一清运

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

1、建设项目环境影响报告表

废水：生活污水近期经污水处理设施处理达到《城市污水再生利用 绿地灌溉水质》（GB/T25499-2010）中的标准后回用于绿化灌溉；远期待污水管网接通后纳管至宁海县城南污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准后排放。

废气：注塑废气收集后通过高度不小于 15m 的排气筒高空排放；破碎粉尘要求作业时加盖封闭作业，结束先静置一段时间后再开盖；焊接废气收集后经活性炭吸附处理后通过高度不小于 15m 的排气筒高空排放；组装焊接废气加强车间通风排放；灌封固化废气收集后经二级活性炭吸附”后通过高度不小于 15m 的排气筒高空排放；脱模废气收集后通过水喷淋处理通过高度不小于 15m 的排气筒高空排放；抛丸废气收集后经布袋除尘处理后通过高度不小于 15m 的排气筒高空排放；熔化烟尘收集后经脉冲式布袋除尘处理后通过高度不小于 15m 的排气筒高空排放。

固废：废包装材料、炉渣、抛丸回收粉尘、金属边角料、胶木粉注塑边角料、废电线由资源回收公司回收处置；残次品、废包装桶、脱模沉渣、隔油池废油、废过滤棉、废活性炭、废脚料委托有资质单位处理；生活垃圾委托环卫部门统一清运。

噪声：在选购设备时，应优先考虑低耗、低噪声设备；合理布局各机械设备，高噪音设备摆放尽量往车间中央靠；在布置设备时，在设备底部安装减震垫，生产时尽量保证车间门关闭；定期做好设备维护，使设备处于良好的运行状态。

2、关于《宁波辰江机电科技有限公司年产 1400 万只通机点火系统生产项目环境影响报告表》的审查意见 甬环宁建〔2020〕262 号

根据你单位委托宁波奇英环保技术咨询有限公司编制的《环评报告表》结论，同意你单位在宁海县前童镇大郑村 3 号（大郑工业园）建设年产 1400 万只通机点火系统生产项目。该项目总投资 2000 万元，其中环保投资 40 万元，建筑面积 3000 平方米。《环评报告表》经审查后可作为该项目日常运行管理的环境保护依据。

该项目已在宁海县发改局备案，项目代码为 2020-330226-38-03-151851。

项目建设需符合《宁海县铝压铸企业节能环保整治提升工作方案》（宁工业强县办〔2019〕12 号）有关整治要求。

按环评要求，采用水性脱模剂，从源头上减少挥发性有机污染物产生。熔化炉废气经收集处理，颗粒物达到《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气〔2019〕56 号）中重点区域相应标准要求，无组织烟尘执行《工业窑炉大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中表 3 其他窑炉无组织排放烟尘最高允许浓度；脱模废气、抛丸废气、焊接废气、灌封固化废气分别经收集处理，达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中的表 2 新污染源大气污染排放限值中的二级标准；注塑废气经集气罩收集，执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 大气污染特别排放限值要求，并通过 15m 的排气筒高空排放。厂区外无组织排放执行《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。

生活污水近期经化粪池预处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级排放标准后清运至宁海县前童镇污水处理站处理；远期待具备纳管条件，经化粪池预处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级排放标准后排入市政污水管网，经宁海县城南污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排放。

该项目废包装桶、废电路板、废电子元器件、电子元器件废脚料、脱模液沉渣、隔油池废油、废气处理产生的废过滤棉、废活性炭等属于危险废物，危险废物暂存场所应按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单要求落实防腐、防渗、防雨等措施，并按《危险废物转移联单管理办法》送有资质单位处置；一般固废按资源化、无害化处置。

加强内部管理，合理布局厂房，选用低噪声设备，采取有效隔声降噪措施，确保厂界噪声排放达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值。

该项目实施后核定污染物排放总量为：VOCs1.067 吨/年，颗粒物 0.376 吨/年。

根据《中华人民共和国环境影响评价法》等法律规定，若项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，应依法重新报审项目环评文件。项目建设、运行过程中产生不符合经报审的环评文件情形的，应依法办理相关环保手续。

项目建设必须严格执行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，落实各项环境保护措施。项目建成后，须按规定程序开展竣工环境保护验收。验收合格后，该项目方可正式投入生产。

3、本项目三同时落实情况

环评批复及审查意见及实际落实情况详见表 4-1：

表 4-1 环评批复及实际情况对照表

环评批复情况	实际落实情况
同意你单位在宁海县前童镇大郑村 3 号（大郑工业园）建设年产 1400 万只通机点火系统生产项目。该项目总投资 2000 万元，其中环保投资 40 万元，建筑面积 3000 平方米。	宁波辰江机电科技有限公司位于宁海县前童镇大郑村 3 号（大郑工业园），厂区建筑面积为 3000 平方米，实际总投资 2000 万元，其中环保投资 40 万元，项目建成后形成年产 1400 万只通机点火系统生产规模。
项目建设需符合《宁海县铝压铸企业节能环保整治提升工作方案》（宁工业强县办〔2019〕12 号）有关整治要求。	本项目建设符合《宁海县铝压铸企业节能环保整治提升工作方案》（宁工业强县办〔2019〕12 号）有关整治要求。

续表 4-1 环评批复及实际情况对照表

环评批复情况	实际落实情况
<p>按环评要求，采用水性脱模剂，从源头上减少挥发性有机污染物产生。熔化炉废气经收集处理，颗粒物达到《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气〔2019〕56号）中重点区域相应标准要求，无组织烟尘执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中表3其他窑炉无组织排放烟尘最高允许浓度；脱模废气、抛丸废气、焊接废气、灌封固化废气分别经收集处理，达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中的表2新污染源大气污染排放限值中的二级标准；注塑废气经集气罩收集，执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5大气污染特别排放限值要求，并通过15m的排气筒高空排放。厂区外无组织排放执行《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>废气主要为注塑废气、破碎粉尘、焊接废气、组装焊接废气、灌封固化废气、熔化烟尘、脱模废气、抛丸粉尘。熔化烟尘通过集气罩收集经脉冲式布袋除尘器处理与脱模废气经集气罩收集通过水喷淋处理后汇合由一根15米高排气筒排放，注塑废气经集气罩收集与灌封固化废气经集气收集后汇合通过二级活性炭处理后由15米高排气筒排放，粉碎设备通过设备密闭和投料口加帘等措施抑尘，焊接废气经集气罩收集后与拉线机废气一同通过活性炭处理后由15米高排气筒排放，抛丸粉尘经设备自带布袋除尘处理后通过15米高排气筒排放，组装焊接废气加强车间机械通风排放。验收监测期间，熔化烟尘污染物颗粒物排放符合《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气〔2019〕56号）里的重点区域排放限值；脱模废气、灌封固化废气污染物非甲烷总烃，抛丸粉尘污染物颗粒物，焊接废气污染物非甲烷总烃、锡及其化合物排放均符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2新污染源二级标准，注塑废气（包括拉线机废气）污染物非甲烷总烃排放符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5大气污染特别排放限值；厂界无组织废气污染物非甲烷总烃、颗粒物、锡及其化合物排放均符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2无组织排放监控浓度限值，熔化炉无组织废气颗粒物排放符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中表3其他窑炉无组织排放烟尘最高允许浓度，厂区内车间外污染物非甲烷总烃排放符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录A表A.1“厂区内VOCs无组织排放限值”中的监控点处1h平均浓度值。</p>

续表 4-1 环评批复及实际情况对照表

环评批复情况	实际落实情况
<p>生活污水近期经化粪池预处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级排放标准后清运至宁海县前童镇污水处理站处理；远期待具备纳管条件，经化粪池预处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级排放标准后排入市政污水管网，经宁海县城南污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排放。</p>	<p>本项目废水为冷却水、喷淋废水和生活污水。冷却水循环使用不外排，定期添加新鲜用水补充蒸发损失；喷淋废水循环使用，不外排。生活污水经化粪池预处理后纳入市政污水管网，最终至宁海县前童污水处理厂处理。验收监测期间，生活污水排放口污染物排放符合《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 三级标准，其中氨氮、总磷排放均符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）表 1 间接排放限值。</p>
<p>加强内部管理，合理布局厂房，选用低噪声设备，采取有效隔声降噪措施，确保厂界噪声排放达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值。</p>	<p>验收检测期间，厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)表中 3 类标准。</p>
<p>该项目废包装桶、废电路板、废电子元器件、电子元器件废脚料、脱模液沉渣、隔油池废油、废气处理产生的废过滤棉、废活性炭等属于危险废物，危险废物暂存场所应按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单要求落实防腐、防渗、防雨等措施，并按《危险废物转移联单管理办法》送有资质单位处置；一般固废按资源化、无害化处置。</p>	<p>废包装材料、抛丸回收粉尘、金属边角料、胶木粉注塑边角料、废电线由资源回收公司回收处置；残次品、炉渣、废包装桶、脱模沉渣、隔油池废油、废过滤棉、废活性炭、废脚料委托宁波市北仑环保固废处置有限公司处置；生活垃圾委托环卫部门统一清运。</p>
<p>该项目实施后核定污染物排放总量为：VOCs1.067 吨/年，颗粒物 0.376 吨/年。</p>	<p>本项目实施后实际污染物排放总量为：颗粒物排放量为 VOCs 排放量为 0.791t/a，颗粒物排放量为 0.273t/a。</p>
<p>根据《中华人民共和国环境影响评价法》等法律规定，若项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，应依法重新报批项目环评文件。项目建设、运行过程中产生不符合经审批的环评文件情形的，应依法办理相关环保手续。</p>	<p>项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施未发生重大变动。</p>

表五 验收监测质量保证及质量控制

1、监测分析方法		
表 5-1 监测分析方法一览表		
类别	项目名称	方法依据
废水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020
	悬浮物	水质 悬浮物测定 重量法 GB/T 11901-1989
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017
	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
	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
废气	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
	颗粒物中锡	空气和废气 颗粒物中铅等金属元素的测定 电感耦合等离子体质谱法（含修改单）HJ 657-2013
	颗粒物	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 GB/T 16157-1996 及修改单
	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
	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
噪声	噪声	工业企业厂界环境噪声排放准 GB 12348-2008

2、质量控制与质量保证

(1) 环保设施竣工验收现场监测，按规定满足相应的工况条件，否则负责验收监测的单位立即停止现场采样和测试。

(2) 现场采样和测试严格按《验收监测方案》进行，并对监测期间发生的各种异常情况进行详细记录，对未能按《验收监测方案》进行现场采样和测试的原因予以详细说明。

(3) 环保设施竣工验收监测中使用的布点、采样、分析测试方法，首先选择目前适用的国家和行业标准分析方法、监测技术规范，其次是国家环保部推荐的统一分析方法或试行分析方法以及有关规定等。

(4) 环保设施竣工验收的质量保证和质量控制，按国家有关规定、监测技术规范和有关质量控制手册进行。

(5) 参加环保设施竣工验收监测采样和测试的人员，按国家有关规定持证上岗。

(6) 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制：采样器在进现场前对气体分析、采样器流量计等进行校核。

(7) 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制：监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期的声级计。

(8) 验收监测的采样记录及分析测试结果，按照国家标准和技术规范有关要求进行处理和填报，并按有关规定和要求进行三级审核。

表六 验收监测内容

1、废水

项目废水监测内容及频次见表 6-1。

表 6-1 废水监测内容及频次

监测点位	污染物名称	监测频次
生活污水排放口	pH 值、化学需氧量、氨氮、总磷、悬浮物、动植物油	4 次/天, 共 2 天

2、废气

有组织废气监测内容频次详见表 6-2，无组织废气监测内容频次详见表 6-3。

表 6-2 有组织废气监测内容及频次

污染物名称	监测点位	监测因子	监测频次
熔化烟尘	处理设施进出口	颗粒物	3 次/天, 共 2 天
脱模废气	处理设施进出口	非甲烷总烃	
抛丸粉尘	处理设施出口	颗粒物	
注塑废气、灌封固化废气	处理设施进出口	非甲烷总烃	
焊接废气	处理设施进出口	非甲烷总烃、锡及其化合物	

备注：同步记录排气筒高度。

表 6-3 无组织废气监测内容及频次

污染物名称	监测点位	监测因子	监测频次
无组织废气	企业厂界四周各设置 1 个监测点位	颗粒物、非甲烷总烃、锡及其化合物	3 次/天, 共 2 天
	厂区内压铸车间外设置 1 个监测点位	颗粒物	
	厂区内车间外设置 1 个监测点位	非甲烷总烃	

备注：同步记录气象参数。

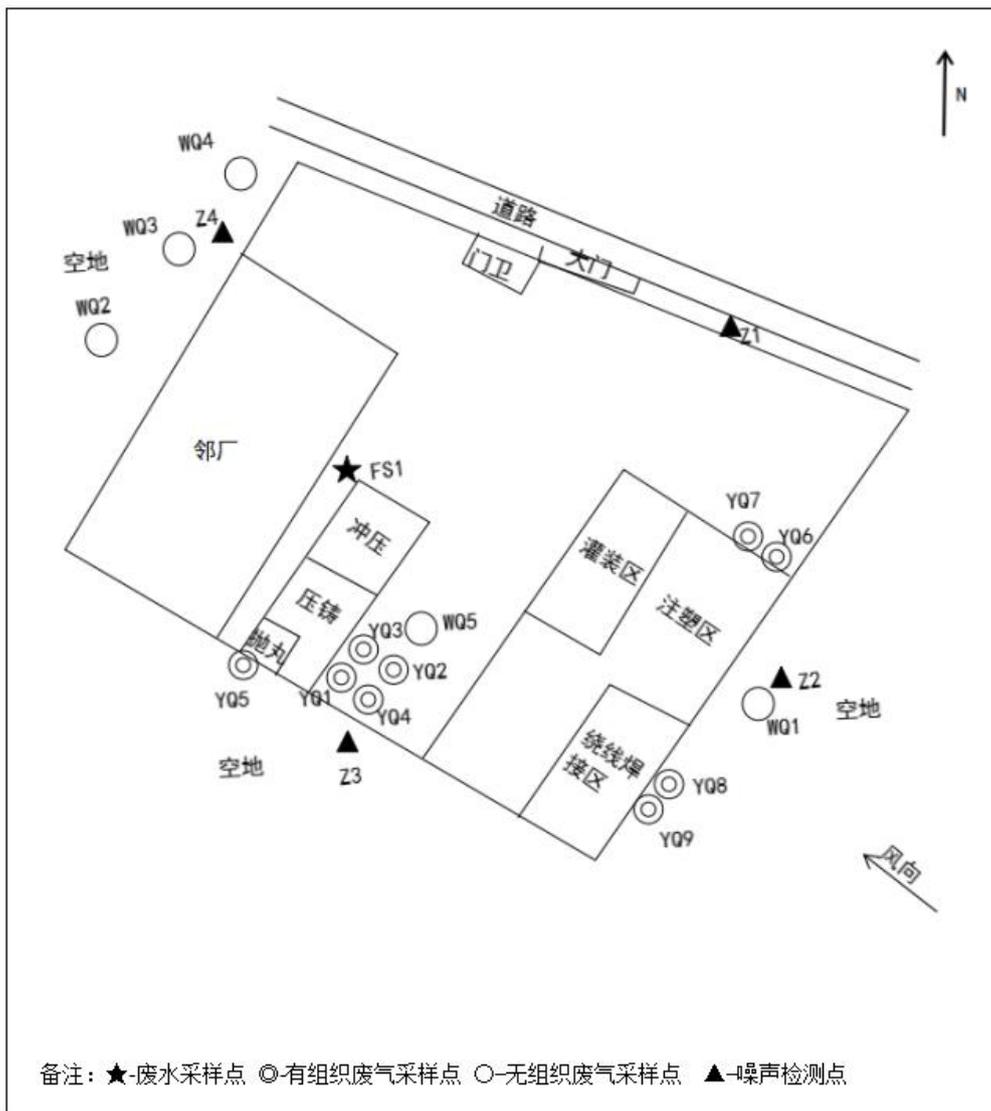
3、厂界噪声监测

在厂界布设 4 个监测点位，东侧、南侧、西侧和北侧各设 1 个监测点位，监测 2 天，昼夜各 1 次。噪声监测内容见表 6-4。

表 6-4 监测内容及监测频次

污染物名称	监测点位	监测频次
厂界噪声	厂界东侧、南侧、西侧和北侧各设 1 个监测点位	昼夜各 1 次, 共 2 天

4、监测点位布置



表七 生产工况及验收监测结果

1、生产工况

验收监测期间，依据建设项目相应产品在监测期间实际产量的工况记录方法，宁波辰江机电科技有限公司年产 1400 万只通机点火系统生产项目的实际运行工况正常，且各项环保设施运行正常，具体生产工况情况如表 7-1 所示。

表 7-1 建设项目生产工况情况表

序号	产品名称	监测期间产量								设计年产量 (万只/年)
		2022.07.22		2022.07.23		2022.07.24		2022.07.25		
		产量 (万只)	负荷 (%)	产量 (万只)	负荷 (%)	产量 (万只)	负荷 (%)	产量 (万只)	负荷 (%)	
1	通机点火系统	4.2	90.0	4.1	87.9	4.3	92.1	4.0	85.7	1400

注：日设计产量等于全年设计产量除以全年工作天数，年工作时间 300 天。

验收监测结果：

2、废水监测

验收监测期间，本项目生活污水排放口污染物 pH 值（范围）、悬浮物、化学需氧量、动植物油排放浓度最大日均值均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准，氨氮、总磷排放浓度最大日均值均符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）表 1 间接排放限值。具体监测结果见表 7-2。

表 7-2 生活污水监测结果（单位：除 pH 值无量纲，其余为 mg/L）

监测点位	监测日期	监测频次	监测项目					
			pH 值	悬浮物	化学需氧量	氨氮	总磷	动植物油
生活污水总排放口 FS1	2022.07.22	1	7.0	288	262	12.9	4.59	8.77
		2	6.6	269	243	15.3	3.32	8.21
		3	7.2	274	288	17.0	5.70	8.03
		4	6.9	301	270	16.6	5.37	6.54
	日均值（范围）		6.6~7.2	283	266	15.4	4.74	7.89
	2022.07.23	1	6.5	296	276	10.2	3.80	6.01
		2	7.0	316	251	10.4	6.85	5.37
		3	7.2	322	299	11.1	6.05	5.90
		4	6.7	283	260	12.6	5.30	6.64
	日均值（范围）		6.5~7.2	304	272	11.1	5.50	5.98
	最大日均值（范围）		6.5~7.2	304	272	15.4	5.50	7.89
	标准限值		6~9	400	500	45	8	100
	是否符合		符合	符合	符合	符合	符合	符合
	执行标准：《污水排放综合标准》（GB 8978-1996）表 4 三级标准，其中氨氮、总磷执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）表 1 间接排放限值。							

3、废气监测

3.1 有组织废气监测

验收监测期间，熔化烟尘污染物颗粒物排放浓度最大值均符合《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气〔2019〕56号）里的重点区域排放限值；脱模废气、灌封固化废气污染物非甲烷总烃，抛丸粉尘污染物颗粒物，焊接废气污染物非甲烷总烃、锡及其化合物排放最大值均符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2新污染源二级标准，注塑废气（包括拉线机废气）污染物非甲烷总烃排放浓度最大值符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5大气污染特别排放限值。具体监测结果见表7-3~7。

表 7-3 有组织废气监测结果

监测点位	监测日期	监测频次	标干流量 (m ³ /h)	非甲烷总烃	
				排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
脱模废气处理 设施进口 YQ1	2022. 07.22	1	1.22×10 ⁴	16.8	0.205
		2	1.28×10 ⁴	16.2	0.207
		3	1.21×10 ⁴	15.0	0.182
	2022. 07.23	1	1.24×10 ⁴	17.8	0.221
		2	1.22×10 ⁴	15.4	0.188
		3	1.27×10 ⁴	15.2	0.193
脱模废气处理 设施出口 YQ2 (15m)	2022. 07.22	1	1.39×10 ⁴	4.73	6.57×10 ⁻²
		2	1.32×10 ⁴	4.17	5.50×10 ⁻²
		3	1.36×10 ⁴	4.12	5.60×10 ⁻²
	2022. 07.23	1	1.32×10 ⁴	4.41	5.82×10 ⁻²
		2	1.32×10 ⁴	4.47	5.90×10 ⁻²
		3	1.33×10 ⁴	4.35	5.79×10 ⁻²
	最大值		-	4.73	6.57×10⁻²
	标准限值		-	120	10
	是否符合		-	符合	符合
	执行标准：《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2 二级标准。				

表 7-4 有组织废气监测结果

监测点位	监测日期	监测频次	标干流量 (m ³ /h)	颗粒物	
				排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
抛丸粉尘处 理设施出口 YQ5 (15m)	2022.07.24	1	825	27.9	2.30×10 ⁻²
		2	780	22.7	1.77×10 ⁻²
		3	883	23.7	2.09×10 ⁻²
	2022.07.25	1	863	24.5	2.11×10 ⁻²
		2	782	26.7	2.09×10 ⁻²
		3	852	21.8	1.86×10 ⁻²
	最大值		-	27.9	2.30×10⁻²
	标准限值		-	120	3.5
	是否符合		-	符合	符合
执行标准：《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2 二级标准。					

表 7-5 有组织废气监测结果

监测点位	监测日期	监测频次	标干流量 (m ³ /h)	颗粒物	
				排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
熔化废气处理设施进口 YQ3	2022.07.24	1	5.95×10 ³	182	1.08
		2	5.64×10 ³	175	0.987
		3	6.11×10 ³	169	1.03
	2022.07.25	1	5.84×10 ³	178	1.04
		2	5.92×10 ³	186	1.10
		3	5.51×10 ³	195	1.07
熔化废气处理设施出口 YQ4 (15m)	2022.07.24	1	6.60×10 ³	<20	6.60×10 ⁻²
		2	6.24×10 ³	<20	6.24×10 ⁻²
		3	5.96×10 ³	<20	5.96×10 ⁻²
	2022.07.25	1	6.33×10 ³	<20	6.33×10 ⁻²
		2	6.05×10 ³	<20	6.05×10 ⁻²
		3	6.38×10 ³	<20	6.38×10 ⁻²
	最大值		-	<20	6.60×10 ⁻²
	标准限值		-	30	-
	是否符合		-	符合	-
	执行标准：《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气〔2019〕56号）里的重点区域排放限值。				

表 7-6 有组织废气监测结果

监测点位	监测日期	监测频次	标干流量 (m ³ /h)	非甲烷总烃	
				排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
注塑废气、灌封固化废气处理设施进口 YQ6	2022.07.22	1	9.71×10 ³	23.0	0.223
		2	1.00×10 ⁴	21.8	0.218
		3	9.70×10 ³	22.4	0.217
	2022.07.23	1	9.95×10 ³	22.7	0.226
		2	1.00×10 ⁴	22.1	0.221
		3	9.82×10 ³	22.2	0.218
注塑废气、灌封固化废气处理设施出口 YQ7 (15m)	2022.07.22	1	1.10×10 ⁴	4.10	4.51×10 ⁻²
		2	1.12×10 ⁴	3.51	3.93×10 ⁻²
		3	1.16×10 ⁴	3.57	4.14×10 ⁻²
	2022.07.23	1	1.15×10 ⁴	4.13	4.75×10 ⁻²
		2	1.15×10 ⁴	4.12	4.74×10 ⁻²
		3	1.08×10 ⁴	4.02	4.34×10 ⁻²
	最大值		-	4.13	4.75×10 ⁻²
	标准限值		-	60	-
	是否符合		-	符合	-
执行标准：《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 大气污染特别排放限值。					

表 7-7 有组织废气监测结果

监测点位	监测日期	监测频次	标干流量 (m ³ /h)	非甲烷总烃		颗粒物中锡*	
				排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (ug/m ³)	排放速率 (kg/h)
焊接废气(包含拉线机废气)处理设施进口 YQ8	2022.07.24	1	6.10×10 ³	16.0	9.76×10 ⁻²	1.4	8.54×10 ⁻⁶
		2	6.41×10 ³	15.0	9.62×10 ⁻²	1.4	8.97×10 ⁻⁶
		3	6.25×10 ³	15.0	9.38×10 ⁻²	1.6	1.00×10 ⁻⁵
	2022.07.25	1	6.29×10 ³	15.3	9.62×10 ⁻²	5.7	3.59×10 ⁻⁵
		2	6.28×10 ³	15.2	9.55×10 ⁻²	4.9	3.08×10 ⁻⁵
		3	6.47×10 ³	15.0	9.70×10 ⁻²	4.8	3.11×10 ⁻⁵
焊接废气(包含拉线机废气)处理设施出口 YQ9 (15m)	2022.07.24	1	6.72×10 ³	3.99	2.68×10 ⁻²	0.2	1.34×10 ⁻⁶
		2	6.03×10 ³	3.25	1.96×10 ⁻²	0.3	1.81×10 ⁻⁶
		3	6.24×10 ³	3.28	2.05×10 ⁻²	0.2	1.25×10 ⁻⁶
	2022.07.25	1	6.60×10 ³	3.12	2.06×10 ⁻²	0.2	1.32×10 ⁻⁶
		2	6.66×10 ³	3.16	2.10×10 ⁻²	0.2	1.33×10 ⁻⁶
		3	6.49×10 ³	3.13	2.03×10 ⁻²	0.2	1.30×10 ⁻⁶
	最大值		-	3.99	2.68×10⁻²	0.3	1.81×10⁻⁶
	标准限值		-	120	10	8500	0.31
	是否符合		-	符合	符合	符合	符合

执行标准：《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 新污染源二级标准。备注：* 锡及其化合物以颗粒物中锡计。

3.2 无组织废气监测

验收监测期间，本项目厂界无组织废气污染物非甲烷总烃、颗粒物、锡及其化合物排放浓度最大值均符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值，熔化炉无组织废气污染物颗粒物排放浓度最大值符合《工业窑炉大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中表 3 其他窑炉无组织排放烟尘最高允许浓度，厂区内车间外污染物非甲烷总烃排放浓度最大值符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 表 A.1 “厂区内 VOCs 无组织排放限值”中的监控点处 1h 平均浓度值。具体监测结果见表 7-8~10，监测期间气象参数见表 7-11。

表 7-8 无组织废气监测结果

监测点位	监测日期	监测频次	监测结果		
			非甲烷总烃 (mg/m ³)	颗粒物 (mg/m ³)	颗粒物中锡 (ng/m ³)
上风向 WQ1	2022.07.22	1	0.86	0.250	<20
		2	0.77	0.224	<20
		3	0.77	0.234	<20
	2022.07.23	1	0.80	0.234	<20
		2	0.88	0.283	<20
		3	0.83	0.217	<20
下风向 WQ2	2022.07.22	1	0.99	0.350	<20
		2	1.11	0.384	<20
		3	1.05	0.367	<20
	2022.07.23	1	1.04	0.417	<20
		2	1.07	0.367	<20
		3	0.99	0.417	<20
下风向 WQ3	2022.07.22	1	1.06	0.300	<20
		2	1.07	0.417	<20
		3	1.09	0.350	<20
	2022.07.23	1	0.99	0.384	<20
		2	1.07	0.350	<20
		3	1.04	0.317	<20
下风向 WQ4	2022.07.22	1	1.11	0.383	<20
		2	1.10	0.400	<20
		3	1.12	0.334	<20
	2022.07.23	1	1.17	0.383	<20
		2	1.04	0.367	<20
		3	1.13	0.400	<20
最大值			1.17	0.417	<20
标准限值 (GB 16297-1996)			4.0	1.0	240000
是否符合			符合	符合	符合
执行标准: 《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996) 表 2 无组织排放监控限值。					

表 7-9 无组织废气监测结果

监测点位	监测日期	监测频次	监测结果
			非甲烷总烃 (mg/m ³)
厂区内车间外 WQ5	2022.07.22	1	2.34
		2	2.64
		3	2.38
	2022.07.23	1	2.12
		2	2.10
		3	2.12
最大值			2.64
标准限值			6
是否符合			符合
执行标准：《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 表 A.1 “厂区内 VOC _S 无组织排放限值” 中的监控点处 1h 平均浓度值。			

表 7-10 无组织废气监测结果

监测点位	监测日期	监测频次	监测结果
			颗粒物 (mg/m ³)
熔化车间外 WQ5	2022.07.22	1	0.367
		2	0.300
		3	0.333
	2022.07.23	1	0.350
		2	0.317
		3	0.384
最大值			0.384
标准限值			5.0
是否符合			符合
执行标准：《工业窑炉大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中表 3 其他窑炉无组织排放烟尘最高允许浓度。			

表 7-11 监测期间气象情况

时间	频次	气温 (°C)	气压 (kPa)	风速 (m/s)	风向	天气情况
2022.07.22	1	32.6	100.6	1.4	东南	晴
	2	33.4	100.5	1.2	东南	晴
	3	30.3	100.4	1.5	东南	晴
2022.07.23	1	31.4	100.2	1.5	东南	晴
	2	37.8	100.0	1.3	东南	晴
	3	38.0	99.9	1.6	东南	晴

4、噪声

验收监测期间，本项目厂界四周昼夜噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3类标准，具体监测结果见表 7-12。

表 7-12 厂界噪声监测结果

监测日期	监测点位	昼间 Leq dB (A)			夜间 Leq dB (A)			是否符合
		测量时间	测量结果	监测标准	测量时间	测量结果	监测标准	
2022.07.22	厂界东侧 (Z1)	08:40-08:41	55.3	65	22:12-22:13	46.4	55	符合
	厂界南侧 (Z2)	08:46-08:47	59.6	65	22:17-22:18	50.7	55	符合
	厂界西侧 (Z3)	08:52-08:53	60.4	65	22:23-22:24	51.5	55	符合
	厂界西侧 (Z4)	08:57-08:58	53.9	65	22:28-22:29	44.2	55	符合
监测时气象条件		天气晴，风速≤5m/s						
2022.07.23	厂界东侧 (Z1)	08:49-08:50	54.9	65	22:16-22:17	46.6	55	符合
	厂界南侧 (Z2)	08:55-08:56	59.8	65	22:22-22:23	50.9	55	符合
	厂界西侧 (Z3)	09:01-09:02	61.2	65	22:29-22:30	53.1	55	符合
	厂界西侧 (Z4)	09:07-09:08	54.6	65	22:35-22:36	45.7	55	符合
监测时气象条件		天气晴，风速≤5m/s						

执行标准：《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3类标准。

注：表 7-2~12 中监测数据引自检测报告（YLE20220668）。

5、总量控制要求

企业主要污染物颗粒物、VOCs 在本项目环评批复中规定的总量控制指标分别为颗粒物排放量为 0.376t/a，VOCs 排放量为 1.067t/a；根据验收期间监测结果及实际生产情况核算，工作时间按 300 天核算，本项目脱模废气 VOCs 排放量为 0.422t/a（工作时间 24 小时/天）；注塑废气、灌封固化废气 VOCs 排放量为 0.317t/a（工作时间 8 小时/天），焊接废气（包含拉线机废气）VOCs 排放量为 0.052t/a（工作时间 24 小时/天），熔化烟尘颗粒物排放量为 0.225t/a（有效工作时间 12 小时/天），抛丸粉尘颗粒物排放量为 0.048t/a（工作时间 8 小时/天）。

本项目中污染物实际排放量分别为：颗粒物排放量为 0.273t/a，VOCs 排放量为 0.791t/a，均符合环评批复中规定的总量控制指标要求。

表八 验收监测结论及建议

1、结论

(1) 废水监测结果达标排放情况

验收监测期间，本项目生活污水排放口污染物 pH 值（范围）、悬浮物、化学需氧量、动植物油排放浓度最大日均值均符合《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 三级标准，氨氮、总磷排放浓度最大日均值符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）表 1 间接排放限值。

(2) 废气监测结果及达标排放情况

验收监测期间，熔化烟尘污染物颗粒物排放浓度最大值均符合《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气〔2019〕56 号）里的重点区域排放限值；脱模废气、灌封固化废气污染物非甲烷总烃，抛丸粉尘污染物颗粒物，焊接废气污染物非甲烷总烃、锡及其化合物排放最大值均符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 新污染源二级标准，注塑废气（包括拉线机废气）污染物非甲烷总烃排放浓度最大值符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 大气污染特别排放限值。

验收监测期间，本项目厂界无组织废气污染物非甲烷总烃、颗粒物、锡及其化合物排放浓度最大值均符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值，熔化炉无组织废气颗粒物排放浓度最大值符合《工业窑炉大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中表 3 其他窑炉无组织排放烟尘最高允许浓度，厂区内车间外污染物非甲烷总烃排放浓度最大值符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 表 A.1 “厂区内 VOCs 无组织排放限值”中的监控点处 1h 平均浓度值。

(3) 厂界噪声监测结果及达标排放情况

验收监测期间，本项目东、南、西、北侧厂界噪声昼夜监测结果均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准。

(4) 固体废物排放情况

本项目建有规范的危废暂存库，产生的废包装材料、抛丸回收粉尘、金属边角料、胶木粉注塑边角料、废电线由资源回收公司回收处置；残次品、炉渣、废包装桶、脱模沉渣、隔油池废油、废过滤棉、废活性炭、废脚料委托宁波市北仑环保固废处置有限公司处置；生活垃圾委托环卫部门统一清运。

2、总结论

综上所述，宁波辰江机电科技有限公司年产 1400 万只通机点火系统生产项目在建设中严格执行竣工环保“三同时”制度，验收资料齐全，环保污染防治措施基本落实，监测报告中各项污染物指标均达到相应的排放标准及相关环境标准，符合竣工环境保护验收的相关要求。

3、建议

加强环保设施的运行管理，确保污染物稳定达标。进一步落实环境风险防范措施，开展环境应急演练，确保环境安全。

建设项目工程竣工环境保护“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	宁波辰江机电科技有限公司年产 1400 万只通机点火系统生产项目				项目代码	2020-330226-38-03-151851		建设地点	宁海县前童镇大郑村 3 号（大郑工业园）				
	行业类别（分类管理名录）	C3839 其他电工器材制造				建设性质	<input type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造 <input checked="" type="checkbox"/> 迁建							
	设计生产能力	年产 1400 万只通机点火系统				实际生产能力	同设计生产能力		环评单位	宁波奇英环保技术咨询有限公司				
	环评文件审批机关	宁波市生态环境局				审批文号	甬环宁建〔2020〕262 号		环评文件类型	报告表				
	开工日期	2020.10				竣工日期	2021.09		排污许可证申领时间	-				
	环保设施设计单位	-				环保设施施工单位	-		本工程排污许可证编号	91330226MA2CHQT26U001Z				
	验收单位	宁波辰江机电科技有限公司				环保设施监测单位	宁波市甬蓝检测有限公司		验收监测时工况	正常				
	投资总概算（万元）	2000				环保投资总概算（万元）	40		所占比例（%）	2				
	实际总投资（万元）	2000				实际环保投资（万元）	40		所占比例（%）	2				
	废水治理（万元）	1	废气治理（万元）	35	噪声治理（万元）	1	固体废物治理（万元）	3	绿化及生态（万元）	0	其他（万元）	0		
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	7200h					
运营单位	宁波辰江机电科技有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			-	验收时间	2022.08				
污染物排放达与总量控制（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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	化学需氧量	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	氨氮	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	石油类	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	废气	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	二氧化硫	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	烟尘	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	工业粉尘	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	氮氧化物	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	工业固体废物	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	与项目有关的其他特征污染物	VOCs	-	-	-	-	-	0.791	1.067	-	0.791	1.067	-	-
		颗粒物	-	-	-	-	-	0.273	0.376	-	0.273	0.376	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

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

宁波市生态环境局文件

甬环宁建（2020）262 号

关于《宁波辰江机电科技有限公司年产 1400 万只通机点火系统生产项目环境影响报告表》的审查意见

宁波辰江机电科技有限公司：

你单位报送的《年产 1400 万只通机点火系统生产项目环境影响报告表》（以下简称《环评报告表》）收悉。经研究，现将审查意见函告如下：

一、根据你单位委托宁波奇英环保技术咨询有限公司编制的《环评报告表》结论，同意你单位在宁海县前童镇大郑村 3 号（大郑工业园）建设年产 1400 万只通机点火系统生产项目。该项目总投资 2000 万元，其中环保投资 40 万元，建筑面积 3000 平方米。《环评报告表》经审查后可作为该项

— 1 —

目日常运行管理的环境保护依据。

该项目已在宁海县发改局备案，项目代码为2020-330226-38-03-151851。

二、项目建设应落实以下环保措施：

1、项目建设需符合《宁海县铝压铸企业节能环保整治提升工作方案》（宁工业强县办[2019]12号）有关整治要求。

2、按环评要求，采用水性脱模剂，从源头上减少挥发性有机污染物产生。熔化炉废气经收集处理，颗粒物达到《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气[2019]56号）中重点区域相应标准要求，无组织烟尘执行《工业窑炉大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中表3其他窑炉无组织排放烟尘最高允许浓度；脱模废气、抛丸废气、焊接废气、灌封固化废气分别经收集处理，达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中的表2新污染源大气污染排放限值中的二级标准；注塑废气经集气罩收集，执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5大气污染特别排放限值要求，并通过15m的排气筒高空排放。厂区外无组织排放执行《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。

3、生活污水近期经化粪池预处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级排放标准后清运至宁海县前童镇污水处理站处理；远期待具备纳管条件，经化粪池预处

理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级排放标准后排入市政污水管网,经宁海县城南污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级A标准后排放。

4、该项目废包装桶、废电路板、废电子元器件、电子元器件废脚料、脱模液沉渣、隔油池废油、废气处理产生的废过滤棉、废活性炭等属于危险废物,危险废物暂存场所应按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单要求落实防腐、防渗、防雨等措施,并按《危险废物转移联单管理办法》送有资质单位处置;一般固废按资源化、无害化处置。

5、加强内部管理,合理布局厂房,选用低噪声设备,采取有效隔声降噪措施,确保厂界噪声排放达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准限值。

6、该项目实施后核定污染物排放总量为:VOCs1.067吨/年,颗粒物0.376吨/年。

三、根据《中华人民共和国环境影响评价法》等法律规定,若项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的,应依法重新报审项目环评文件。项目建设、运行过程中产生不符合经报审的环评文件情形的,应依法办理相关环保手续。

四、项目建设必须严格执行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，落实各项环境保护措施。项目建成后，须按规定程序开展竣工环境保护验收。验收合格后，该项目方可正式投入生产。

宁波市生态环境局
2020年9月28日



工况证明

我公司委托宁波市甬蓝检测有限公司对本项目年产 1400 万只通机点火系统生产项目进行验收监测，本公司实行 24 小时工作制，一年共生产 300 天，计划年生产通机点火系统 1400 万只。

监测期间（2022 年 7 月 22 日），我公司共生产通机点火系统（当日产量）4.2 万只，监测期间（2022 年 7 月 23 日），我公司共生产通机点火系统（当日产量）4.1 万只，监测期间（2022 年 7 月 24 日），我公司共生产通机点火系统（当日产量）4.3 万只，监测期间（2022 年 7 月 25 日），我公司共生产通机点火系统（当日产量）4.0 万只，符合监测工况要求。

公司名称：



（盖章）

日期：

2022 年 7 月 26 日



宁波市甬蓝检测有限公司

检 测 报 告

TEST REPORT

(甬蓝检测) 第 YLE20220668 号

项目名称: 宁波辰江机电科技有限公司废水、废气、噪声检测

委托单位: 宁波辰江机电科技有限公司

报告编制 李薇薇

审核人 孙瑜

批准人 周世世 (授权签字人)

报告日期 2022-08-08



说 明

一、本报告无批准人签名，或涂改，或未加盖宁波市甬蓝检测有限公司红色检测报告专用章及其骑缝章均无效；

二、本报告部分复制，或完整复制后未加盖宁波市甬蓝检测有限公司红色检测报告专用章均无效；

三、未经同意本报告不得用于广告宣传；

四、由委托方采样送检的样品，本报告仅对来样负责；

五、本报告正文共9页，一式3份，发出报告与留存报告的正文一致；

六、委托方若对本报告有异议，请于收到报告之日起十五个工作日内向宁波市甬蓝检测有限公司提出。

地址：浙江省宁波市宁海县桃源街道堤树路9号

邮编：315600

电话：0574-65582860

传真：0574-65582860

样品类别 废水、废气、噪声

委托单位及地址 宁波辰江机电科技有限公司(宁海县前童镇大郑村3号(大郑工业园))

受检单位及地址 宁波辰江机电科技有限公司(宁海县前童镇大郑村3号(大郑工业园))

采样地点 宁海县前童镇大郑村3号(大郑工业园)(宁波辰江机电科技有限公司)

采样日期 2022年7月22日-7月25日

检测单位 宁波市甬蓝检测有限公司(浙江省宁波市宁海县桃源街道堤树路9号)

检测日期 2022年7月22日-8月1日

检测方法 pH值:水质 pH值的测定 电极法 HJ 1147-2020

悬浮物:水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989

化学需氧量:水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017

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

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

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

颗粒物:固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 GB/T 16157-1996 及修改单

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

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

颗粒物中锡:空气和废气 颗粒物中铅等金属元素的测定 电感耦合等离子体质谱法(含修改单) HJ 657-2013

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

评价标准 /

此页以下空白

检测结果

表 1 生活污水检测结果 (单位: 除 pH 值无量纲, 其余为 mg/L)

采样 点位	采样 日期	采 样 频 次	采样点位 坐标	样品 性状	检测项目					
					pH 值	悬浮物	化学需 氧量	氨氮	总磷	动植物油
生活污水排放 口 FS1	2022. 07.22	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	微黄微浊	7.0	288	262	12.9	4.59	8.77
		2		微黄微浊	6.6	269	243	15.3	3.32	8.21
		3		微黄微浊	7.2	274	288	17.0	5.70	8.03
		4		微黄微浊	6.9	301	270	16.6	5.37	6.54
	日均值 (范围)			-	6.6~7.2	283	266	15.4	4.74	7.89
	2022. 07.23	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	微黄微浊	6.5	296	276	10.2	3.80	6.01
		2		微黄微浊	7.0	316	251	10.4	6.85	5.37
		3		微黄微浊	7.2	322	299	11.1	6.05	5.90
		4		微黄微浊	6.7	283	260	12.6	5.30	6.64
	日均值 (范围)			-	6.5~7.2	304	272	11.1	5.50	5.98

此页以下空白

一
卷
金
一

表 2 有组织废气检测结果

采样 点位	采样 日期	采样 频次	采样点位坐标	标干流量 (m ³ /h)	非甲烷总烃	
					排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
脱模废气处理设施进口 YQ1	2022.07.22	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	1.22×10 ⁴	16.8	0.205
		2		1.28×10 ⁴	16.2	0.207
		3		1.21×10 ⁴	15.0	0.182
	2022.07.23	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	1.24×10 ⁴	17.8	0.221
		2		1.22×10 ⁴	15.4	0.188
		3		1.27×10 ⁴	15.2	0.193
脱模废气处理设施出口 YQ2 (15m)	2022.07.22	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	1.39×10 ⁴	4.73	6.57×10 ⁻²
		2		1.32×10 ⁴	4.17	5.50×10 ⁻²
		3		1.36×10 ⁴	4.12	5.60×10 ⁻²
	2022.07.23	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	1.32×10 ⁴	4.41	5.82×10 ⁻²
		2		1.32×10 ⁴	4.47	5.90×10 ⁻²
		3		1.33×10 ⁴	4.35	5.79×10 ⁻²
最大值				-	4.73	6.57×10 ⁻²

表 3 有组织废气检测结果

采样 点位	采样 日期	采样 频次	采样点位坐标	标干流量 (m ³ /h)	非甲烷总烃	
					排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
注塑废气、 灌封固化废 气处理设施 进口 YQ6	2022.07.22	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	9.71×10 ³	23.0	0.223
		2		1.00×10 ⁴	21.8	0.218
		3		9.70×10 ³	22.4	0.217
	2022.07.23	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	9.95×10 ³	22.7	0.226
		2		1.00×10 ⁴	22.1	0.221
		3		9.82×10 ³	22.2	0.218
注塑废气、 灌封固化废 气处理设施 出口 YQ7 (15m)	2022.07.22	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	1.10×10 ⁴	4.10	4.51×10 ⁻²
		2		1.12×10 ⁴	3.51	3.93×10 ⁻²
		3		1.16×10 ⁴	3.57	4.14×10 ⁻²
	2022.07.23	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	1.15×10 ⁴	4.13	4.75×10 ⁻²
		2		1.15×10 ⁴	4.12	4.74×10 ⁻²
		3		1.08×10 ⁴	4.02	4.34×10 ⁻²
最大值				-	4.13	4.75×10 ⁻²

此页以下空白

表 4 有组织废气检测结果

采样 点位	采样 日期	采样 频次	采样点位坐标	标干流量 (m ³ /h)	颗粒物	
					排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
熔化废气处 理设施进口 YQ3	2022.07.24	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	5.95×10 ³	182	1.08
		2		5.64×10 ³	175	0.987
		3		6.11×10 ³	169	1.03
	2022.07.25	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	5.84×10 ³	178	1.04
		2		5.92×10 ³	186	1.10
		3		5.51×10 ³	195	1.07
熔化废气处 理设施出口 YQ4 (15m)	2022.07.24	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	6.60×10 ³	<20	6.60×10 ⁻²
		2		6.24×10 ³	<20	6.24×10 ⁻²
		3		5.96×10 ³	<20	5.96×10 ⁻²
	2022.07.25	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	6.33×10 ³	<20	6.33×10 ⁻²
		2		6.05×10 ³	<20	6.05×10 ⁻²
		3		6.38×10 ³	<20	6.38×10 ⁻²
最大值				-	<20	6.60×10 ⁻²

表 5 有组织废气检测结果

采样 点位	采样 日期	采样 频次	采样点位坐标	标干流量 (m ³ /h)	颗粒物	
					排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
抛丸粉尘处 理设施出口 YQ5 (15m)	2022.07.24	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	825	27.9	2.30×10 ⁻²
		2		780	22.7	1.77×10 ⁻²
		3		883	23.7	2.09×10 ⁻²
	2022.07.25	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	863	24.5	2.11×10 ⁻²
		2		782	26.7	2.09×10 ⁻²
		3		852	21.8	1.86×10 ⁻²
最大值				-	27.9	2.30×10 ⁻²

此页以下空白

表 6 有组织废气检测结果

采样 点位	采样 日期	采样 频次	采样点位坐标	标干流量 (m ³ /h)	非甲烷总烃		颗粒物中锡*	
					排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (μg/m ³)	排放速率 (kg/h)
焊接废 气处理 设施进 口 YQ8	2022. 07.24	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	6.10×10 ³	16.0	9.76×10 ⁻²	1.4	8.54×10 ⁻⁶
		2		6.41×10 ³	15.0	9.62×10 ⁻²	1.4	8.97×10 ⁻⁶
		3		6.25×10 ³	15.0	9.38×10 ⁻²	1.6	1.00×10 ⁻⁵
	2022. 07.25	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	6.29×10 ³	15.3	9.62×10 ⁻²	5.7	3.59×10 ⁻⁵
		2		6.28×10 ³	15.2	9.55×10 ⁻²	4.9	3.08×10 ⁻⁵
		3		6.47×10 ³	15.0	9.70×10 ⁻²	4.8	3.11×10 ⁻⁵
焊接废 气处理 设施出 口 YQ9 (15m)	2022. 07.24	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	6.72×10 ³	3.99	2.68×10 ⁻²	0.2	1.34×10 ⁻⁶
		2		6.03×10 ³	3.25	1.96×10 ⁻²	0.3	1.81×10 ⁻⁶
		3		6.24×10 ³	3.28	2.05×10 ⁻²	0.2	1.25×10 ⁻⁶
	2022. 07.25	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	6.60×10 ³	3.12	2.06×10 ⁻²	0.2	1.32×10 ⁻⁶
		2		6.66×10 ³	3.16	2.10×10 ⁻²	0.2	1.33×10 ⁻⁶
		3		6.49×10 ³	3.13	2.03×10 ⁻²	0.2	1.30×10 ⁻⁶
最大值				-	3.99	2.68×10 ⁻²	0.3	1.81×10 ⁻⁶
备注: “*” 颗粒物中锡项目本单位无资质, 经客户允许分包给浙江中通检测科技有限公司, 检测报告编号为: ZTE202209034, CMA 证书编号为: 211121341561。								

此页以下空白

表 7 无组织废气检测结果

采样 点位	采样 日期	采样 频次	采样点位坐标	检测结果		
				非甲烷总烃 (mg/m ³)	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	颗粒物中锡* (ng/m ³)
上风向 WQ1	2022.07.22	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	0.86	0.250	<20
		2		0.77	0.224	<20
		3		0.77	0.234	<20
	2022.07.23	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	0.80	0.234	<20
		2		0.88	0.283	<20
		3		0.83	0.217	<20
下风向 WQ2	2022.07.22	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	0.99	0.350	<20
		2		1.11	0.384	<20
		3		1.05	0.367	<20
	2022.07.23	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	1.04	0.417	<20
		2		1.07	0.367	<20
		3		0.99	0.417	<20
下风向 WQ3	2022.07.22	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	1.06	0.300	<20
		2		1.07	0.417	<20
		3		1.09	0.350	<20
	2022.07.23	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	0.99	0.384	<20
		2		1.07	0.350	<20
		3		1.04	0.317	<20
下风向 WQ4	2022.07.22	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	1.11	0.383	<20
		2		1.10	0.400	<20
		3		1.12	0.334	<20
	2022.07.23	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	1.17	0.383	<20
		2		1.04	0.367	<20
		3		1.13	0.400	<20
最大值				1.17	0.417	<20

备注：“*”锡及其化合物项目本单位无资质，经客户允许分包给浙江中通检测科技有限公司，检测报告编号为：ZTE202209034，CMA 证书编号为：211121341561。

此页以下空白

表 8 无组织废气检测结果

采样 点位	采样 日期	采样 频次	采样点位坐标	检测结果
				非甲烷总烃 (mg/m ³)
车间外 WQ5	2022.07.22	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	2.34
		2		2.64
		3		2.38
	2022.07.23	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	2.12
		2		2.10
		3		2.12
最大值				2.64

表 9 无组织废气检测结果

采样 点位	采样 日期	采样 频次	采样点位坐标	检测结果
				总悬浮颗粒物 (mg/m ³)
熔化车间外 WQ5	2022.07.22	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	0.367
		2		0.300
		3		0.333
	2022.07.23	1	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	0.350
		2		0.317
		3		0.384
最大值				0.384

表 10 采样期间气象参数

采样日期	采样频次	气温 (°C)	气压 (kPa)	风速 (m/s)	风向	天气情况
2022.07.22	1	32.6	100.6	1.4	东南	晴
	2	33.4	100.5	1.2	东南	晴
	3	30.3	100.4	1.5	东南	晴
2022.07.23	1	31.4	100.2	1.5	东南	晴
	2	37.8	100.0	1.3	东南	晴
	3	38.0	99.9	1.6	东南	晴

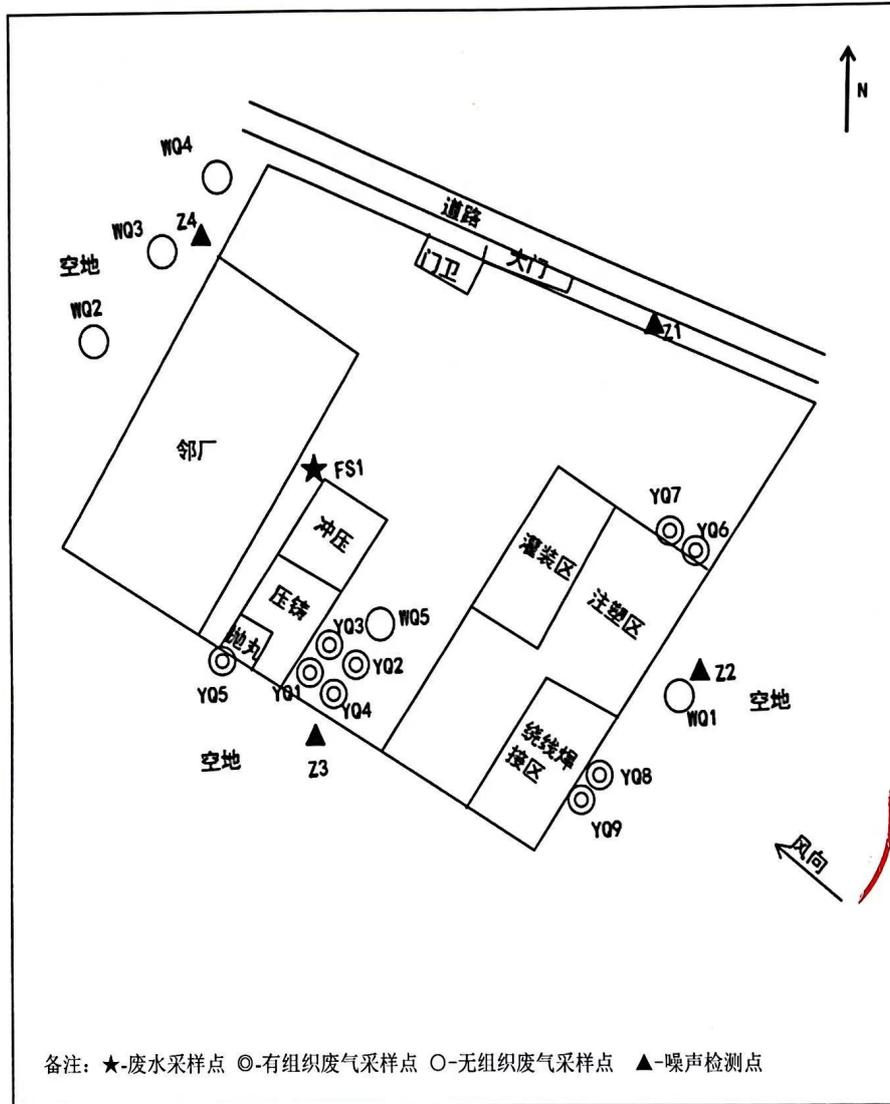
此页以下空白

表 11 厂界噪声检测结果

检测点位	检测日期	检测点位坐标	昼间 Leq dB (A)		夜间 Leq dB (A)	
			测量时间	测量结果	测量时间	测量结果
厂界东侧 Z1	2022.07.22	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	08:40-08:41	55.3	22:12-22:13	46.4
厂界南侧 Z2			08:46-08:47	59.6	22:17-22:18	50.7
厂界西侧 Z3			08:52-08:53	60.4	22:23-22:24	51.5
厂界北侧 Z4			08:57-08:58	53.9	22:28-22:29	44.2
检测时气象条件		天气晴, 风速≤5m/s				
厂界东侧 Z1	2022.07.23	纬度: 29°14'17" 经度: 121°19'23"	08:49-08:50	54.9	22:16-22:17	46.6
厂界南侧 Z2			08:55-08:56	59.8	22:22-22:23	50.9
厂界西侧 Z3			09:01-09:02	61.2	22:29-22:30	53.1
厂界北侧 Z4			09:07-09:08	54.6	22:35-22:36	45.7
检测时气象条件		天气晴, 风速≤5m/s				

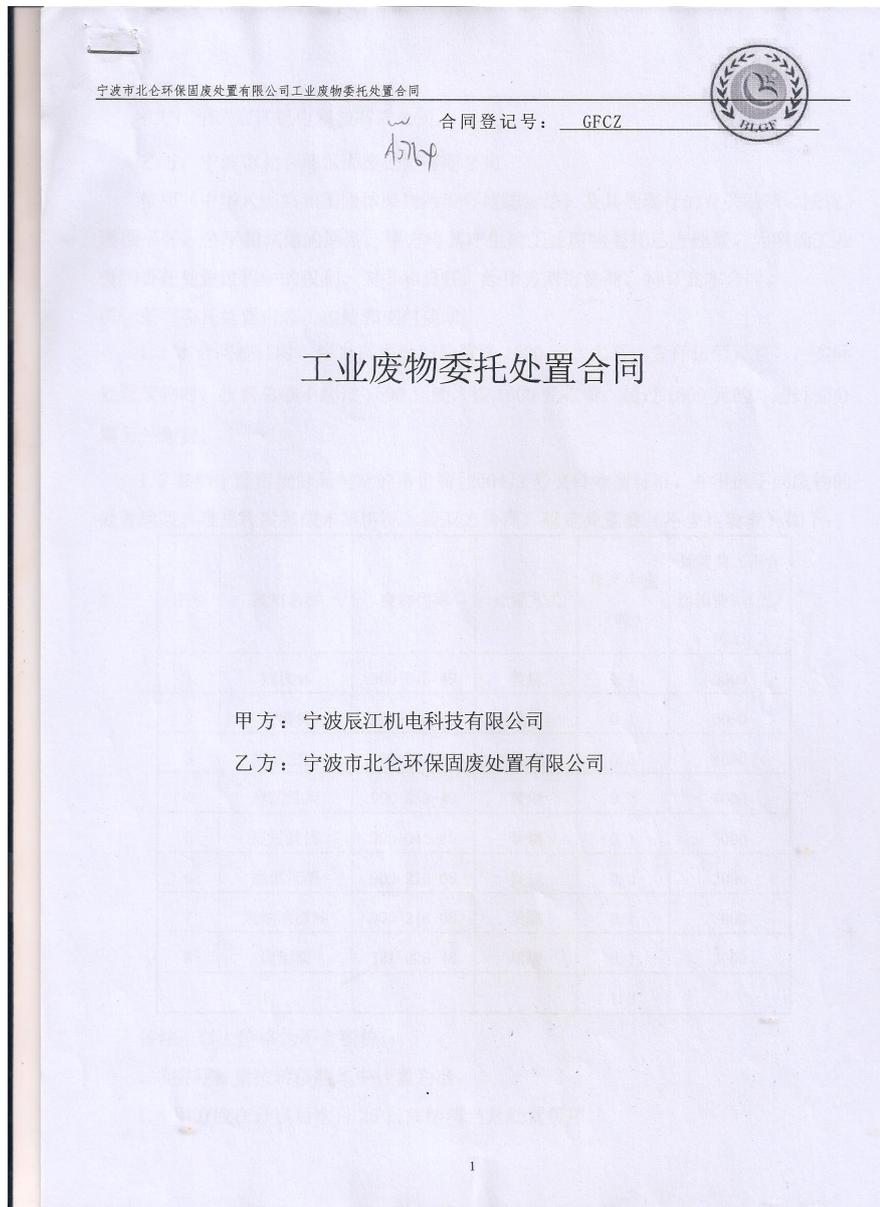
此页以下空白

测点示意图



END

附件 4. 宁波辰江机电科技有限公司危险固废处置协议及危险固废仓库





甲方：宁波辰江机电科技有限公司

乙方：宁波市北仑环保固废处置有限公司

依照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》及其他现行的有关法律、法规，遵循平等、公平和诚信的原则，甲方将其产生的工业废物委托乙方处置，为明确工业废物委托处置过程中的权利、义务和责任，经甲方双方协商，特订立本合同。

第一条 委托处置内容、收费和支付要求

1.1 本合同签订时，甲方需预缴纳处置费 1500 元（大写：壹仟伍佰元整），实际处置废物时，收费总额不超过 1500 元的，按 1500 元收费；超过 1500 元的，超过部分需另外缴费。

1.2 参照宁波市物价局制定的甬价费[2004]2 号文件收费标准，并根据不同废物的处置风险、难易程度和成本等情况，经双方协商，确定处置费（不含运输费）如下：

序号	废物名称	废物代码	处置方式	年产生量 (吨)	处置费（不含 运输费）（元/ 吨）
1	残次品	900-045-49	焚烧	0.1	3000
2	废脚料	900-045-49	焚烧	0.1	3000
3	废油空桶	900-041-49	焚烧	0.3	4000
4	废活性炭	900-039-49	焚烧	0.3	4000
5	废过滤棉	900-041-49	焚烧	0.1	3000
6	脱模沉渣	900-210-08	焚烧	0.3	3000
7	隔油池废油	900-218-08	焚烧	0.1	3000
8	废铝渣	321-026-48	填埋	0.1	3000
合计				1.3	

备注：以上价格为不含税价。

1.3 实际重量按转移联单中计量为准。

1.4 甲方应在开票后次月 25 日前结清当月处置费用。



2.1 甲方的权利与义务

2.1.1 甲方应为乙方的采样和处置提供必要的资料与便利,并分类报清废物成分和理化性质。乙方在废物处置过程中,由于甲方隐瞒废物成分或在废物包装中夹带易燃易爆品或剧毒化学品等而发生的事,甲方应承担相应的责任,并赔偿事故所造成的损失。

2.1.2 如果甲方委托乙方处置的工业废物的种类、数量、成分、含量以及物理化学性质、毒性等发生变化,应及时向乙方提供书面说明,否则因此产生的一切责任由甲方承担。

2.1.3 合同生效后甲方应在全国固体废物和化学品管理信息系统(网址 <http://gfmh.meesc.cn/solidPortal/#/>)进行危废申报登记。

2.1.4 甲方有责任对废物进行分类并按环保规范进行包装,采取降低废物危害性的措施,并有责任根据环保法规要求,在废物的包装表面张贴符合标准的标签。甲方的包装和标签若不符合环保法规要求,乙方有权拒绝接收,并要求甲方赔偿误工损失200元/次。

2.1.5 甲方收到转移联单并在废物产生单位信息一栏盖章后,应在3日内将转移联单后三联快递寄回乙方,便于乙方按环保要求进行整理归档。

2.1.6 甲方需提前通知乙方运输的具体时间,且需委托具有资质的运输公司将废物运至乙方厂区指定位置,装车和运输过程的风险、责任由甲方承担。

2.2 乙方的权利与义务

乙方对甲方要求委托处置的工业废物,将严格按照工业废物处置的有关规定以及国家的相关法律、法规、标准进行处置,乙方化验单作为合同附件,实际接收时废物指标如变动超过20%,乙方有权要求变更合同或不予接收。

第三条 双方约定的其他事项

3.1 如果废物转移审批未获得环保部门的批准,本合同自动终止。

3.2 在乙方焚烧炉年度检修期间,乙方不能够保证及时接收甲方的废物。

3.3 合同执行期间,如因法规变更、许可证变更、主管机关要求或其他不可抗力等原因,导致乙方无法接收或处置某类废物时,乙方可停止该类废物的接收和处置工作,



并且不承担由此带来的一切责任。

3.4 如果甲方未按合同要求如期支付处置费，乙方有权暂停甲方废物接收。

3.5 甲乙双方均应遵守反商业贿赂条例，不得向对方或对方经办人或其他相关人员索要、收受、提供、给予合同约定外的任何利益。

3.6 甲方指定本公司人员柴彬初为甲方的工作联系人，电话 13373899018；乙方指定本公司人员朱雅为乙方的工作联系人，电话 86784992，负责双方的联络协调工作。

3.7 本合同履行过程中发生争议，由双方当事人协商解决。如协商不成时，双方同意由乙方所在地法院管辖处理。

3.8 未尽事宜，双方协商解决。

3.9 《废物运输安全管理协议》（附件 1）为本合同组成部分，具有和合同同等法律效力。本合同自双方签字或盖章之日起生效，合同有效期为壹年。壹式肆份，甲乙双方各贰份。

甲方：（签章）
宁波辰江机电科技
有限公司
住所：宁波市宁海县前
童镇大郑村 3 号

乙方：（签章）
宁波市北仑环保固废处置
有限公司
住所：宁波北仑郭巨长浦

（邮寄地址：北仑区灵江路 366 号门户商务大楼 10 楼 1021）

法定代表人：
或授权委托人：
开户银行：宁海农村商业银行前童支行
帐号：201000230730866
纳税人税号：91330226MA2CHQT26U
邮编：315600
电话：0574-65199115
传真：

法定代表人：
或授权委托人：
开户银行：宁波银行北仑支行
帐号：51010122000154983
纳税人税号：913302066655770663
邮编：315833
电话：0574-86784989
传真：0574-86785000

签订日期：2022 年 7 月 10 日
签订地点：浙江省宁波市

危废仓库图



附件 5. 宁波辰江机电科技有限公司监测方案

宁波辰江机电科技有限公司

年产 1400 万只通机点火系统生产项目监测方案

一、有组织废气

1.1 执行标准：本项目执行《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气〔2019〕56号）里的重点区域排放限值，《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 二级标准，《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 大气污染特别排放限值。

1.2 监测内容：

监测对象	废气名称	监测点位	监测因子	监测频次
有组织废气	脱模废气	处理设施进出口	非甲烷总烃	3 次/天，共 2 天
	熔化废气	处理设施进出口	颗粒物	
	抛丸粉尘	处理设施出口	颗粒物	
	注塑废气、灌封固化废气	处理设施进出口	非甲烷总烃	
	焊接废气（包括拉线机废气）	处理设施进出口	非甲烷总烃、锡及其化合物	

二、无组织废气

2.1 执行标准：本项目执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值；《工业窑炉大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中表 3 其他窑炉无组织排放烟尘最高允许浓度；《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 表 A.1 “厂区内 VOCs 无组织排放限值”中的监控点处 1h 平均浓度值。

2.2 监测内容：

监测对象	监测点位	监测因子	监测频次
无组织废气	企业厂界四周各设置 1 个监测点位	颗粒物、非甲烷总烃、锡及其化合物	3 次/天，共 2 天
	厂区内熔化车间外设置 1 个监测点位	颗粒物	
	厂区内车间外设置 1 个监测点位	非甲烷总烃	

三、废水

3.1 执行标准：生活污水执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 三级标准，氨氮执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）表 1 间接排放限值。

3.2 监测内容：

监测对象	监测点位	监测因子	监测频次
生活污水	排放口	pH 值、悬浮物、化学需氧量、氨氮、总磷、动植物油	4 次/天，共 2 天

四、噪声

4.1 执行标准：厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准。

4.2 监测内容：

监测对象	监测点位	监测频次
噪声	厂界东侧、南侧、西侧和北侧各设 1 个监测点位	昼夜各 1 次/天，共 2 天

注：监测时应符合竣工验收监测工况要求。

附件 7. 宁波辰江机电科技有限公司生产设备图



熔化炉、压铸机



灌封固化线



绕线机

第二部分 宁波辰江机电科技有限公司年产 1400 万只通机点火系统生产项目竣工环境保护验收意见

宁波辰江机电科技有限公司 年产 1400 万只通机点火系统生产项目 竣工环境保护验收意见

2022 年 8 月 5 日，宁波辰江机电科技有限公司根据《宁波辰江机电科技有限公司年产 1400 万只通机点火系统生产项目竣工环境保护验收监测报告表》，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指南 污染影响类》、本项目环境影响报告表和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，提出意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

宁波辰江机电科技有限公司位于浙江省宁海县前童镇大郑村 3 号（大郑工业园），建筑面积 3000m²。主要有熔化炉 5 台、压铸机 5 台、注塑机 11 台、抛丸机 1 台等生产设备，项目建成后实现年产 1400 万只通机点火系统的生产规模。项目实际建设地点、建设内容与环评批复基本一致。

（二）建设过程及环保审批情况

企业于 2020 年 9 月委托宁波奇英环保技术咨询有限公司编制了《宁波辰江机电科技有限公司年产 1400 万只通机点火系统生产项目环境影响报告表》；宁波市生态环境局以“甬环宁建（2020）262 号”文对该项目予以批复。本项目于 2020 年 10 月开工建设，环保设施于 2021 年 9 月竣工，并于 2021 年 10 月至 2022 年 7 月进行调试。

（三）投资情况

本项目实际总投资约 2000 万元，其中环保投资约 40 万元，占投资总额的 2%。

（四）验收范围

本次验收的范围包括宁波辰江机电科技有限公司年产 1400 万只通机点火系统生产项目，为项目整体竣工环境保护验收。

二、工程变动情况

经现场核查，增加 2 台拉线机，由于与注塑机同属注塑工艺，故归入注塑机系列；其余项目实际建设内容、生产规模、生产工艺、污染防治措施与环评批复基本一致，本项目无重大变动情况。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

主要为冷却水、喷淋废水和生活污水。

本项目冷却水循环使用不外排，定期添加新鲜用水补充蒸发损失；喷淋废水经隔油处理后，循环使用，不外排。生活污水经化粪池预处理后纳入市政污水管网，最终至宁海县前童污水处理厂处理。

（二）废气

主要为注塑废气（包括拉线废气）、破碎粉尘、焊接废气、组装焊接废气、灌封固化废气、熔化烟尘、脱模废气、抛丸粉尘。

本项目熔化烟尘通过集气罩收集经脉冲式布袋除尘器处理与脱模废气经集气罩收集通过水喷淋处理后汇合由一根 15 米高排气筒排放。

本项目注塑废气经集气罩收集与灌封固化废气经集气收集后一同通过二级活性炭处理后由 15 米高排气筒排放。

本项目粉碎设备通过设备密闭和投料口加帘等措施抑尘。

本项目焊接废气经集气罩收集后与拉线机废气一同通过活性炭处理后由 15 米高排气筒排放。

本项目抛丸粉尘经设备自带布袋除尘处理后通过 15 米高排气筒排放。

本项目组装焊接废气加强车间通风排放。

（三）噪声

项目的噪声污染主要来源于各类设备的机械噪声。项目采用合理布局，加装减震垫，选用低噪声设备等措施进行降噪。

（四）固体废物

本项目废包装材料、胶木粉注塑边角料、废电线、抛丸回收粉尘、金属边角料由资源回收公司回收处置；残次品、废脚料、炉渣、废包装桶、脱模沉渣、隔油池废油、废过滤棉、废活性炭委托宁波市北仑环保固废处置有限公司处置；生活垃圾委托环卫部门统一清运。

（五）总量控制

根据检测结果和实际生产工况核算，本项目废气颗粒物、VOC_s排放总量均未超过环评批复中要求控制值，符合总量控制要求。

四、环境保护设施调试效果

(一) 污染物排放情况

1、废水

监测期间（2022年7月22日~7月23日），本项目生活污水排放口污染物pH值（范围）、悬浮物、化学需氧量、动植物油排放浓度最大日均值均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4三级标准，氨氮、总磷排放浓度最大日均值均符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）表1间接排放限值。

2.废气

监测期间（2022年7月22日~7月25日），熔化炉烟尘污染物颗粒物排放浓度最大值均符合《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气〔2019〕56号）里的重点区域排放限值；脱模废气污染物非甲烷总烃、抛丸粉尘污染物颗粒物、焊接废气污染物非甲烷总烃、锡及其化合物最大值排放均符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2二级标准，灌封固化废气污染物非甲烷总烃、注塑废气（包括拉线废气）污染物非甲烷总烃排放浓度最大值均符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）中特别排放限值。

监测期间（2022年7月22日~7月23日），本项目厂界无组织废气污染物非甲烷总烃排放浓度最大值符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表9企业边界大气污染物浓度限值，颗粒物、锡及其化合物排放浓度最大值符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2无组织排放监控浓度限值，熔化炉无组织废气污染物颗粒物排放浓度最大值符合《工业窑炉大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中表3其他窑炉无组织排放烟尘最高允许浓度；厂区内车间外污染物非甲烷总烃排放符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录A表A.1“厂区内VOC_s无组织排放限值”中的监控点处1h平均浓度值。

3.厂界噪声

监测期间（2022年7月22日~7月23日），本项目厂界噪声昼夜监测结果均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。

五、工程建设对环境的影响

根据试生产期间的调试运行情况，本项目环境保护设施均能正常运行。项目竣工验收废水、废气、噪声监测数据能达到相关排放标准；项目落实了各类固废的分类处置途径，实现了固废的无害化处置；项目污染治理措施及排放落实了环评及批复要求，对周边环境不会造成明显的影响。

六、验收结论

本项目环保手续基本完备，已取得排污许可（许可证编号：91330226MA2CHQT26U001Z）。经现场查验，宁波辰江机电科技有限公司年产1400万只通机点火系统生产项目履行了环境影响评价制度，项目建设过程中执行了环境保护“三同时”制度，总体落实了环评报告表及其批复提出的各项环境保护措施，满足竣工环境保护验收条件，经审议验收组结论：项目整体竣工环境保护验收合格。

七、后续要求

1、严格遵守环保法律法规，完善各项环境保护管理和监测制度，完善废脱膜液回收系统，强化从事环保工作人员业务培训，重点加强对废气治理设施的维护、管理及正常运行，确保各项污染物长期稳定达标排放。

2、建立废气处理设施运行及管理台账、危废储存管理和转移台账。

3、按《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》相关要求，完善验收监测报告内容。完善竣工环保验收的相关手续，按规范将竣工验收的相关内容和结论进行公示、公开。

八、验收组成员信息表

参会人员名单				
	姓名	单位	身份证号码	电话
组长	柴斌和	宁波辰江机电科技有限公司	张	15157862615
专家成员	王心勤	宁波市鄞州区教育局	王	15157862615
其他成员	陈科荣	宁波市南益街道办事处	-	-

宁波辰江机电科技有限公司



第三部分 宁波辰江机电科技有限公司年产 1400 万只通机点火系统生产项目其他需要说明的事项

1. 环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1.1 设计简况

建设项目的环境保护设施纳入了初步设计，环境保护设施的设计符合环境保护设计规范要求的要求，编制了环境保护篇章，落实了防止污染和生态破坏的措施以及环境保护设施投资概算。

1.2 施工简况

环境保护设施纳入了施工合同，环境保护设施的建设进度和资金得到了保证，项目建设过程中组织实施了环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的环境保护对策措施。

1.3 验收过程简况

宁波辰江机电科技有限公司年产 1400 万只通机点火系统生产项目于 2020 年 10 月开工建设，环保设施于 2021 年 9 月竣工。宁波辰江机电科技有限公司委托宁波市甬蓝检测有限公司对宁波辰江机电科技有限公司年产 1400 万只通机点火系统生产项目进行验收监测工作。按照检测委托合同，宁波市甬蓝检测有限公司提供废水、废气、噪声项目的监测服务。2022 年 8 月，宁波辰江机电科技有限公司依据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》以及宁波市甬蓝检测有限公司出具“YLE20220668”检测报告，编制完成了本项目竣工环境保护验收监测报告；2022 年 8 月 5 日，宁波辰江机电科技有限公司组织成立本项目竣工环境保护验收工作组，验收工作组踏勘企业生产现场后，经认真讨论和审查，形成了如下验收意见：经现场查验，宁波辰江机电科技有限公司年产 1400 万只通机点火系统生产项目环评手续齐备，主体工程和配套环保工程建设完备，项目建设内容与项目环境影响报告表、及其批复基本一致，已落实了环保“三同时”和环境影响报告表及批复的各项环保要求，竣工环保验收条件基本具备。验收资料完整齐全，污染物达标排放、环

保设施有效运行、验收监测结论明确合理。验收工作组同意通过该项目竣工环境保护验收。

2. 其他环境保护措施的实施情况

2.1 制度措施落实情况

(1) 环保组织机构及规章制度

本建设项目运营期污染物为废水、废气、噪声、固废、危废，企业已设有环保组织机构，完善环境管理台账记录。

(2) 环境风险防范措施

本建设项目环境影响报告表及其审批部门审批决定未要求制定环境风险应急预案，因此本项目未制定环境风险应急预案。

(3) 环境监测计划

本建设项目环境影响报告表已制定环境监测计划。

2.2 配套措施落实情况

(1) 区域削减及淘汰落后产能

本项目不涉及区域内削减污染物总量措施和淘汰落后产能的措施，无需说明。

3. 整改工作意见

根据验收意见，本建设项目竣工验收合格，各项环保设施已基本落实到位，无相应整改。

宁波辰江机电科技有限公司

2022 年 8 月 5 日