

江苏凯德电控科技有限公司
年产 3000 万只（套）家电部件及其他
控制部件技术改造项目
竣工环境保护验收监测报告表

（2020）环检（验）字第（009）号

建设单位：江苏凯德电控科技有限公司

编制单位：江苏博越环境检测有限公司

二零二零年七月

建设单位法人代表：张 炎

编制单位法人代表：李大伟

项 目 负 责 人：陈振华

填 表 人：陈振华

建设单位： 江苏凯德电控科技有限公司

电话： 张经理 13913420079

传真： -

邮编： 212000

地址： 镇江市高新区蚕桑路北

编制单位： 江苏博越环境检测有限公司

电话： 0511-85247468

传真： 0511-85247468

邮编： 212000

地址： 镇江市润州区南徐大道 101
号 3 幢第 1 至 11 层

表一

建设项目名称	年产 3000 万只（套）家电部件及其他控制部件技术改造项目				
建设单位名称	江苏凯德电控科技有限公司				
建设项目性质	新建	改扩建	技改√	迁建	
建设地点	镇江市高新区蚕桑路北				
主要产品名称	家电部件及其他控制部件				
设计生产能力	3000 万只（套）				
实际生产能力	3000 万只（套）				
建设项目环评时间	2019.12	开工建设时间	2020.3		
调试时间	2020.6	验收现场监测时间	2020.7.8~7.10、7.14		
环评报告表 审批部门	镇江高新区综 合行政执法局	环评报告表 编制单位	江苏绿源工程设计研究 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	3100 万元	环保投资总概算	67 万元	比例	2.2%
实际总概算	3100 万元	环保投资	67 万元	比例	2.2%
验收监测依据	1、《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号，2017.10.1）； 2、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部，公告 2018 第 9 号 2018.5.16）； 3、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号，2017.11.20）； 4、《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》苏环办[2015]256 号； 5、《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环管 122 号，1997.9）； 6、《江苏省大气污染防治条例》（江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第二次会议，第三次修正，2018.3.28）； 7、《江苏省环境噪声污染防治条例》（江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第二次会议，第二次修正，2018.3.28）；				

续表一

<p>验收监测依据</p>	<p>8、《江苏省固体废物污染环境防治条例》（江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第二次会议，第三次修正，2018.3.28）；</p> <p>9、《江苏省长江水污染防治条例》（江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第二次会议，第三次修正，2018.3.28）；</p> <p>10、《江苏省排污许可证发放管理办法（试行）》（江苏省环境保护厅 2015.10.10）；</p> <p>11、关于对《江苏凯德电控科技有限公司年产 3000 万只（套）家电部件及其他控制部件技术改造项目环境影响报告表》的批复（镇江高新区综合行政执法局，镇高新环审〔2020〕1 号）；</p> <p>12、《江苏凯德电控科技有限公司年产 3000 万只（套）家电部件及其他控制部件技术改造项目环境影响报告表》（江苏绿源工程设计研究有限公司，2019.12）；</p> <p>13、《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（江苏省生态环境厅，苏环办〔2019〕327 号）；</p> <p>14、企业提供的其他资料。</p>
<p>验收监测评价标准、标号、级别、限值</p>	<p>1、废气</p> <p>建设项目焊锡沾锡、机加工粉尘、焊接烟尘有组织废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB12697-1996)表 2 相应标准，破碎粉尘、机加工粉尘、焊接烟尘的无组织排放从严执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 中相应标准及《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 相应标准，注塑废气 VOCs、丙烯腈、苯乙烯排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 5、表 9 中相应标准，苯乙烯排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1、表 2 相应标准。注塑、点胶废气 VOCs 无组织厂区内厂房外排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 厂内无组织特别排放限值，VOCs 无组织厂界排放监控浓度限值参照《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB12/524-2014)特别排放限值，详见表 1-1。</p>

表 1-1 废气排放标准						
污染物	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		标准来源
		排气筒高度 m	二级	监控点	浓度 (mg/m ³)	
颗粒物	120	25	14.45	周界外浓度最高点	1.0	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)
锡及其化合物	8.5	25	1.16		0.24	
丙烯腈	16	25	1.885		0.60	
苯乙烯	/	25	18		5.0	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)
臭气浓度	6000 (无量纲)	25	/		20 (无量纲)	
污染物	车间或生产设施排气筒排放限值(mg/m ³)			无组织排放监控浓度 (mg/m ³)		标准来源
颗粒物	20			1.0		《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表5、表9中相应标准
苯乙烯	20			/		
丙烯腈	0.5			/		
非甲烷总烃	60			4.0		
污染物	监控点处 1h 平均浓度值 (mg/m ³)			监控点处任意一次浓度值 (mg/m ³)		标准来源
VOCs	6			20		《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822—2019)表A.1 标准限值
污染物	厂界监控点浓度限值 mg/m ³					标准来源
VOCs	2.0					《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB12/524-2014)

2、废水

改建项目研磨废水达接管标准要求排入征润洲污水处理厂处理，COD、SS 接管浓度执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准，详见表 1-2。

表 1-2 水污染物排放标准一览表 单位：mg/L

序号	项目	接管标准浓度限值	标准来源
1	pH 值 (无量纲)	6~9	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 三级标准
2	COD	50	
3	SS	10	

验收监测评价标准、标号、级别、限值	<p>3、噪声</p> <p>改建项目厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类，噪声排放标准限值见表1-3。</p> <p style="text-align: center;">表 1-3 噪声排放标准</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">类别</th> <th style="text-align: center;">昼间</th> <th style="text-align: center;">夜间</th> <th style="text-align: center;">标准依据</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">3类区</td> <td style="text-align: center;">65dB</td> <td style="text-align: center;">55dB</td> <td style="text-align: center;">《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）</td> </tr> </tbody> </table> <p>4、固体废物</p> <p>项目一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》（GB18599-2001）；危险固废执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）以及《关于发布一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准（GB18599-2001）等3项国家污染物控制标准修改单的公告》（环保部公告2013年第36号）。</p>	类别	昼间	夜间	标准依据	3类区	65dB	55dB	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）
	类别	昼间	夜间	标准依据					
3类区	65dB	55dB	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）						

表二

1、工程建设内容：

江苏凯德电控科技有限公司（镇江市中协电器有限公司）成立于 2013 年 4 月 9 日，位于镇江市高新区蚕桑路北，是专业制造高端风冷、智能冰箱用电动风门、化霜定时器、制冰机水泵、电磁阀及其它专用电器等产品，目前是最大的电动风门和化霜定时器的制造厂商。该企业于 2013 年 6 月取得镇江市环境保护局关于对《年产 1500 万套电动风门、化霜定时器开发项目环境影响报告表》的批复（镇环审[2013]111 号）。并于 2016 年 1 月取得镇江市环境保护局“关于江苏凯德电控科技有限公司（原镇江市中协电气有限公司）年产 1500 万套电动风门、化霜定时器开发项目（一期竣工环境保护验收意见的函”（镇环验[2016]5 号）。由于该企业技术提升，通过新技术、新设备等对现有生产线、装配线及零部件生产效率和产能等进行改造，故于 2019 年 12 月，委托江苏绿源工程设计研究有限公司编制《年产 3000 万只（套）家电部件及其他控制部件技术改造项目》环境影响报告表，并于 2020 年 3 月 16 日取得镇江高新区综合行政执法局批复（镇高新环审〔2020〕1 号）。该项目投资 3100 万元，依托原有职工（不新增人数），年工作 300 天，8 小时生产。

2、该项目产品方案

根据环评内容，本次技改产品方案详见表 2-1，与该项目主要生产设备、原辅材料用量、相关环保设施分别见表 2-2，表 2-3、表 2-4。

表 2-1 项目产品方案一览表

序号	工程内容	产品名称	生产能力（万套/年）
			本项目
1	家电部件及其他控制部件生产线	电动风门	2300
2		化霜定时器	400
3		家电部件	300

表 2-2 主要设备清单

序号	设备名称（台/套）	型号规格	环评数量	实际数量	增减量
1	全电动注塑机	ENA180-4A	1	1	0
2	全电动注塑机	ENA100-2A	1	1	0
3	全电动注塑机	EC75S-1.5A	5	5	0
4	精密型注塑机	HN-200SV	11	11	0
5	精密型注塑机	HN-150SV	10	10	0
6	精密型注塑机	HN-125SV	4	4	0
7	精密型注塑机	HN-100SV	2	2	0
8	精密型注塑机	MA4700/3200	1	1	0

续表二

续表 2-2 主要设备清单					
序号	设备名称 (台/套)	型号规格	环评数量	实际数量	增减量
9	精密型注塑机	MA3200/1700	5	5	0
10	精密型注塑机	MA2500IIS/1000-B	3	3	0
11	精密冲床	SN1-80	2	2	0
12	精密冲床	ALP-80	4	4	0
13	精密冲床	JH21-160	1	1	0
14	精密冲床	JH21-125	1	1	0
15	开式双点精密冲床	YC2-110	1	1	0
16	精密冲床	JH21-80	3	3	0
17	精密冲床	JH21-45	1	1	0
18	精密冲床	YHA-25	2	2	0
19	全自动十六轴绕线机	STM672-16M21S	7	7	0
20	全自动十六轴绕线机	DSW-4216PN	4	4	0
21	全自动十六轴绕线机	ER5008	3	3	0
22	全自动十六轴绕线机	ERRS3716	1	1	0
23	自动七轴绞线机	WSA-701T	4	4	0
24	全自动热铆点胶机	/	1	1	0
25	自动热铆机	/	17	17	0
26	自动焊锡机	/	22	22	0
27	全自动碰焊机	/	16	16	0
28	全自动氩弧焊机	/	10	10	0
29	智能充磁机	/	5	5	0
30	转盘式充磁机	/	6	6	0
31	蘸锡机	/	6	6	0
32	插针机	/	5	5	0
33	四轴螺钉机	/	22	22	0
34	激光打标机	/	20	20	0
35	自动黄油加注机	/	2	2	0
36	载轴机	/	16	16	0
37	工业冷水机	ICA-5	2	2	0
38	工业冷水机	ICA-2	1	1	0
39	冷却塔	/	2	2	0
40	加工中心	T-8L	5	5	0
41	线切割机床		4	4	0
42	膝式铣床	FXK-8PS	1	1	0

续表二

续表 2-2 主要设备清单					
序号	设备名称 (台/套)	型号规格	环评数量	实际数量	增减量
43	穿孔机	DB703	1	1	0
44	电火花机	/	2	2	0
45	平面磨床	/	4	4	0
46	车床	/	1	1	0
47	台钻	/	3	3	0
48	攻丝机	/	2	2	0
49	双缸折弯机	/	1	1	0
50	带锯床	/	1	1	0
51	剪板机	/	1	1	0
52	激光焊机	AHL-W180III	1	1	0
53	自动折弯插针机	/	1	1	0
54	脱冰电机组装流水线	/	2	2	0
55	转盘式铆轴机	/	11	11	0
56	转盘式铆压机	/	22	22	0
57	精密平面研磨机	/	1	1	0
58	齿轮清洗机	/	1	1	0
59	液压机	/	1	1	0
60	转盘式定子叠装机	/	2	2	0
61	转盘式转子组装机	/	2	2	0
62	DBZF 组合工装	/	1	1	0
63	导电片压装机	/	3	3	0
64	剥线机	/	1	1	0
65	电阻折弯机	/	1	1	0
66	蜗杆组件叠装机	/	1	1	0
67	电热恒温鼓风干燥箱	/	1	1	0
68	单风门测试台	/	16	16	0
69	双风门测试台	/	4	4	0
70	定时器测试台	/	100	100	0
71	水泵性能测试台	/	1	1	0
72	FC-02 性能测试台	/	1	1	0
73	AIS-2 性能测试台	/	1	1	0
74	脱冰电机性能测试台	/	1	1	0
75	摩擦轮扭力测试台	/	1	1	0
76	电机组装流水线	/	10	10	0
77	风门组装流水线	/	20	20	0

续表二

表 2-3 建设项目主要原辅材料用量情况表

序号	设备名称 (台/套)	单位	计划年消耗量
1	ABS	吨	1000
2	PBT	吨	500
3	铜件	吨	70
4	漆包线	吨	90
5	各种部件	万套	3000
6	机油	吨	5
7	硅橡胶(E399)	吨	0.525
8	锡条	吨	1.5
9	锡丝	吨	3
10	氩气	瓶	1500
11	镀锌板	吨	1000
12	乳化液	公斤	15

表 2-4 环保设施工程

工程类别	建设名称	设计能力	实际建设	
环保工程	废气处理	注塑废气	经光催化氧化+活性炭吸附装置处理后有组织排放	同环评
		点胶废气	经焊接烟尘净化器（带有活性炭吸附装置）	同环评
		机加工粉尘	经移动式除尘器处理后无组织排放	同环评
		破碎粉尘	密闭破碎，回收利用	同环评
		东车间焊接烟尘	经移动式除尘器处理后无组织排放	同环评
		西车间焊接烟尘	经滤筒除尘器处理后有组织排放	同环评
		焊锡、沾锡废气		
		激光打标废气		
	废水处理	研磨废水	过滤装置	同环评
		生活污水	经化粪池处理后接管至征润洲污水厂处理	依托原有
	固废	一般固废	64.5 m ²	依托原有
危废固废		31 m ²	依托原有	
	噪声控制	隔声减振	厂界达标	

2、各产品工艺流程及产污环节简述（示意图）：

改建项目使用现有厂房，不新建厂房及生产车间，施工期仅设备安装时产生的噪声。

2.1 注塑件工艺流程及产污环节

续表二

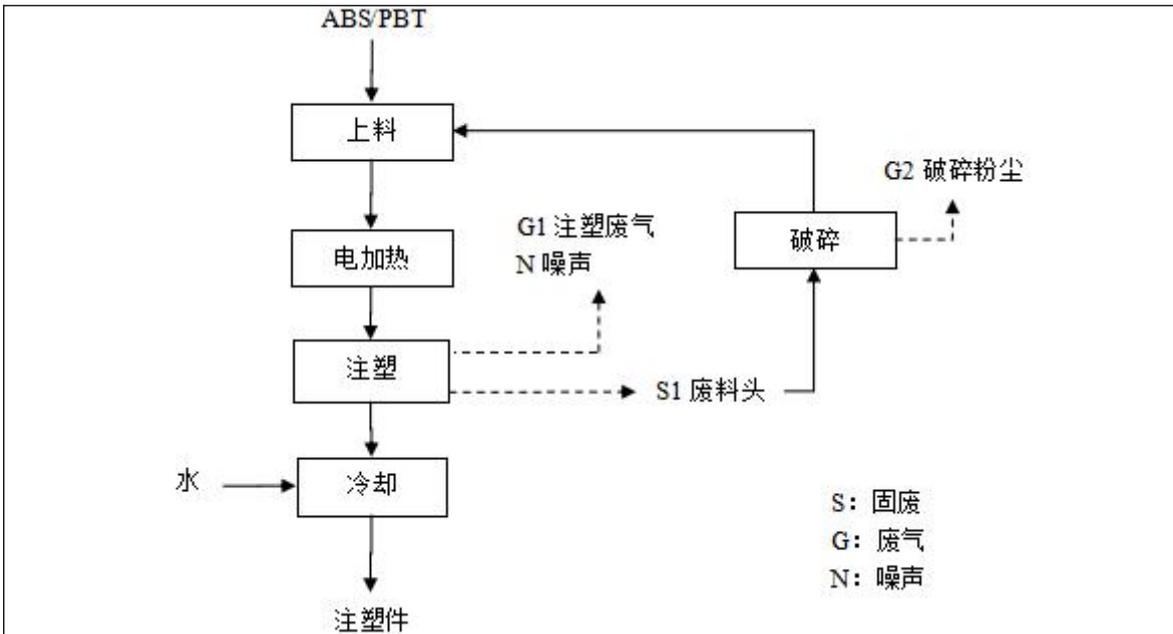


图 2-1 注塑件生产工艺流程及产污环节图

工艺流程简述:

上料: 根据产品规格要求, 将 ABS 或 PBT 塑料粒子通过吸管送入注塑机混料筒进行搅拌 (ABS 和 PBT 分别单独注塑, 不进行混合)。原材料为固体颗粒, 颗粒较大, 上料过程不会产生粉尘, 该过程主要为设备运行噪声 N。

电加热: 因塑料粒子原料具有吸水性, 如不进行电加热干燥处理, 产品会出现水纹、尺寸不稳定等缺陷, 故塑料粒子在注塑成型前要进行干燥处理, 除去原料中的水分, 由于不同粒子的理化特性不同, 干燥时间和温度也不同。采用电加热至 130℃ 左右, 加热时间约为 40s。

注塑: 电加热的塑料粒子自动加入注塑机内, 一般塑料粒子加热至 250℃ 左右, 即呈熔融状态。该过程会产生有机废气 (G1)、设备运行噪声 (N) 和废料头 (S1) 产生。废料头经破碎机进行破碎回用于生产, 重新利用。

破碎: 将检验的不合格产品送入破碎机进行破碎, 破碎过程密闭, 该过程进料口产生少量粉尘 (G2) 和设备运行噪声 (N)。

冷却成型: 然后进入模具的封闭模腔, 充满模腔后暂停工作, 此时模具采用夹套冷却水筒介冷却, 使温度降至 70-120℃, 塑料冷却成型即为产品。冷却水经冷却塔冷却后循环使用, 不外排, 定期补充损耗。

续表二

2.2 自制设备生产工艺流程及产污环节

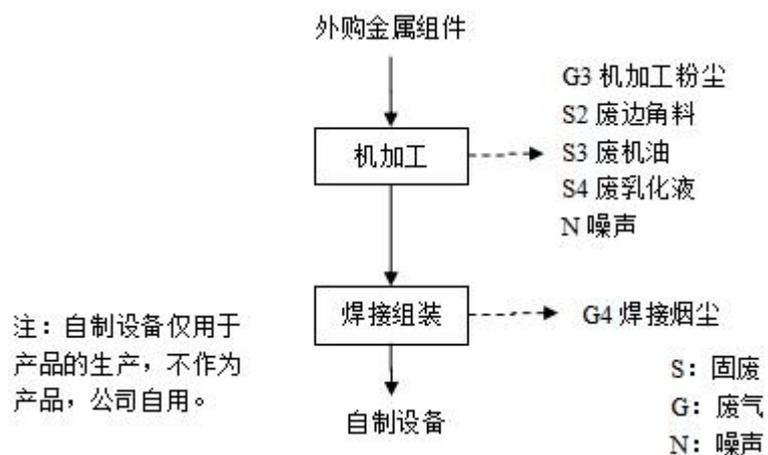


图 2-2 自制设备生产工艺流程及产污环节图

工艺流程简述：

将外购的金属组件利用线切割、加工中心、磨床、钻床、攻丝机、电火花机等设备进行机械加工，将机加工好的金属组件利用激光焊根据需求进行焊接组装成自用设备，生产过程产生机加工粉尘（G3）、焊接烟尘（G4）、废金属边角料（S2）、废机油（S3）、废乳化液（S4）和设备运行噪声（N）。

2.3 电动风门生产工艺流程及产污环节

（流程图见下表）

续表二

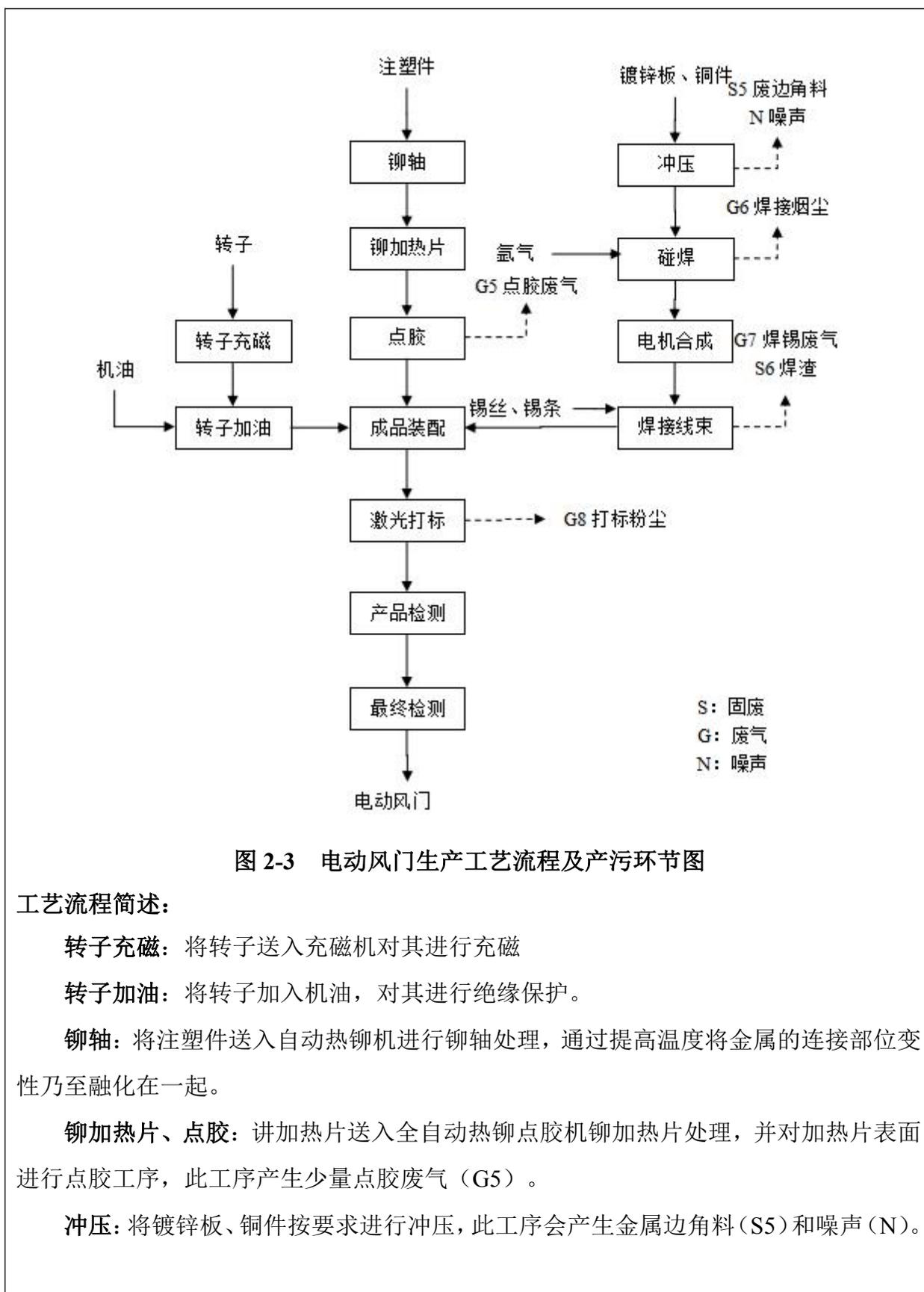


图 2-3 电动风门生产工艺流程及产污环节图

工艺流程简述:

转子充磁: 将转子送入充磁机对其进行充磁

转子加油: 将转子加入机油，对其进行绝缘保护。

铆轴: 将注塑件送入自动热铆机进行铆轴处理，通过提高温度将金属的连接部位变性乃至融化在一起。

铆加热片、点胶: 讲加热片送入全自动热铆点胶机铆加热片处理，并对加热片表面进行点胶工序，此工序产生少量点胶废气（G5）。

冲压: 将镀锌板、铜件按要求进行冲压，此工序会产生金属边角料（S5）和噪声（N）。

续表二

碰焊：将冲压件进行氩弧焊接，不使用焊接材料，以大量的电流导至工件上，通过接触面产生高温，金属到达可塑状态时施以适当压力使冲压件挤压结合。此工序会产生焊接烟尘（G6）

电机合成：将焊接好的工件与外购电机各种部件进行组装合成。

焊接线束：自动焊锡机利用温度使得锡条、锡丝与电线焊接再一起，沾锡是为了更好的成型，温度约为 200℃。此工序产生焊锡沾锡废气（G7）和焊渣（S6）

成品装配：工人将处理好的各工件装配成产品。

激光打标：用激光打标机在工件表面上打上标签，此工序产生激光打标废气（G8）。

产品检测：产品包装前对产品外观、性能等进行检测。

最终检测：质量部对产品进行抽样检查。

2.4 定时器生产工艺流程及产污环节

工艺流程简述：

冲压：将镀锌板、铜件按要求进行冲压，此工序会产生金属边角料（S7）和噪声（N）

绕线：利用绕线机将漆包线与电机轴进行绕线。

焊锡沾锡：自动焊锡机利用温度使得锡条、锡丝与电线焊接再一起，沾锡是为了更好的成型，温度约为 200℃。此工序产生焊锡沾锡废气（G9）和焊渣（S8）

定子部件组装：将焊接好的部件与注塑件进行组装

部件组装：将定子部件与其他部件进行组装

成品装配：工人将处理好的各工件装配成产品定时器。

激光打标：用激光打标机在工件表面上打上标签，此工序产生激光打标废气（G10）。

产品检测：产品包装前对产品外观、性能等进行检测。

最终检测：质量部对产品进行抽样检查。

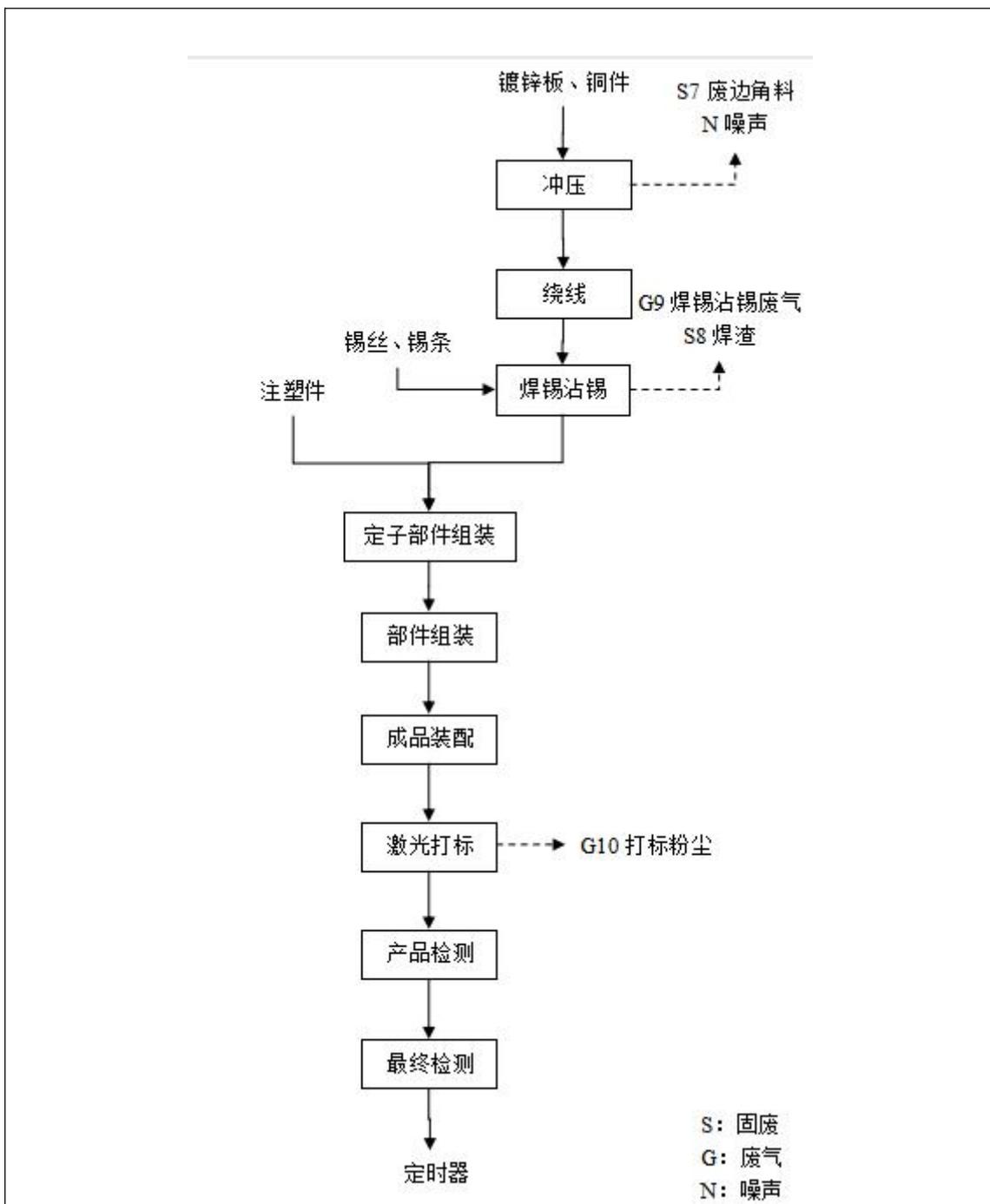


图 2-4 定时器生产工艺流程及产污环节图

2.5 家电部件生产工艺流程及产污环节

工艺流程简述:

铆纱网、密封垫: 将纱网和密封垫贴合后进行热铆处理。

研磨: 根据需求对部分注塑件进行带水研磨处理,此工序产生研磨废水(W1)

焊线束: 自动焊锡机利用温度使得锡条、锡丝与电线焊接再一起,沾锡是为

续表二

了更好的成型，温度约为 200℃。此工序产生焊锡沾锡废气（G11）和焊渣（S9）

装电机：将焊接好的工件与外购电机各种部件进行组装合成。

成品装配：工人将处理好的各工件装配成产品。

激光打标：用激光打标机在工件表面上打上标签，此工序产生激光打标废气（G12）。

产品检测：产品包装前对产品外观、性能等进行检测。

最终检测：质量部对产品进行抽样检查。

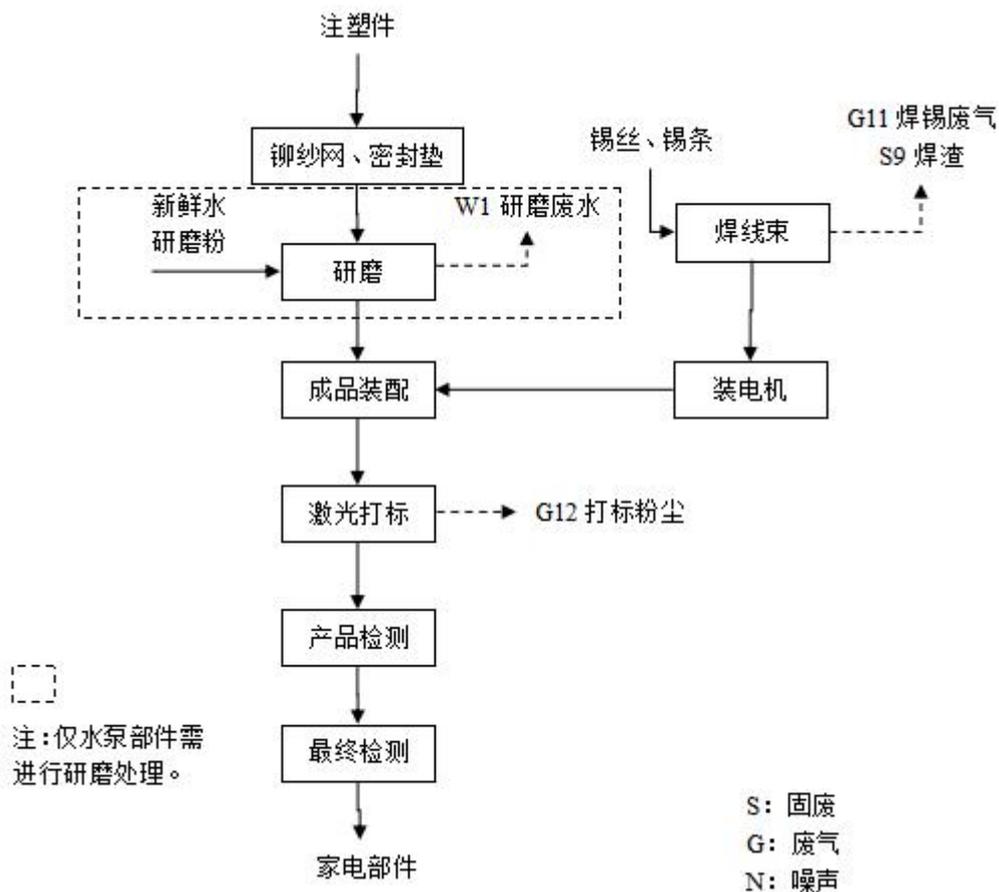


图 2-5 家电部件生产工艺流程及产污环节图

表三

主要污染物产生、防治措施及排放情况

根据该项目生产工艺及现场勘探情况，项目主要污染物产生、防治措施及排放情况详见表 3-1。

表 3-1 项目主要污染物产生、防治措施及排放情况一览表

污染类别	污染源	污染物	项目环评报告防治措施	实际建设
有组织废气	注塑、点胶	VOCs、丙烯腈、苯乙烯	2套光催化+活性炭吸附装置	同环评，设置2套光催化+活性炭吸附装置
	焊接、破碎、机加工、打标	烟尘、粉尘	滤筒除尘器	同环评，采用滤筒除尘器吸尘
	焊锡、沾锡	锡及其化合物		
无组织废气	焊接、机加工	颗粒物	移动除尘器	同环评，设置移动除尘器
	注塑、点胶	VOCs、丙烯腈、苯乙烯	/	/
废水	研磨废水	COD、SS	过滤器	同环评，采用过滤器处理
噪声	风机、焊机、车床等	噪声	主要设备置于室内，减振、隔声、消声措施	厂界噪声监测达标
固体废物	一般固废	生活垃圾	环卫清运	环卫清运
		焊渣、除尘灰、研磨灰、废金属边角料	外售处置	同环评，收集后外售镇江市嘉通再生资源有限公司
		废料头	回收利用	同环评，回收利用
	危险固废	废切削液	委托有资质单位处理	企业委托江苏弘成环保科技有限公司处置，详见附件协议
废润滑油				
废过滤棉				
废活性炭				

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：

该项目环境影响报告表主要结论详见本报告附件 1 环评结论。

该项目审批部门审批决定详见本报告附件 2 环保部门审批意见。

表 4-1 环评批复落实情况

序号	环评批复中污染防治措施着重落实要求	实际建设	是否落实
1	项目全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，采用先进工艺和先进设备，加强生产管理和环境管理，减少污染物产生量和排放量。	该公司设置环境部门，制定相应清洁生产等制度，严格管理厂区内环境。	是
2	本项目建成后全厂废水主要为生活污水，达标接管至征润洲污水处理厂处理，尾水达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准后排入长江。	该公司主要污水为生活污水，已接市政管网，最终进征润洲污水处理厂。	是
3	工程设计中，应进一步优化废气处理方案，确保各类废气的收集效率、处理效率达到《报告表》提出的要求。建设项目注塑有机废气、破碎粉尘、机加工粉尘、焊接烟尘、焊锡沾锡废气、点胶废气、激光打标废气，注塑有机废气收集后统一经光催化氧化+活性炭吸附，由 25m 高排气筒排放；破碎粉尘密闭破碎，回收利用；机加工粉尘收集后由移动式除尘器处理后无组织排放；东车间焊接烟尘收集后由移动式除尘器处理后无组织排放；西车间焊接烟尘、焊锡沾锡废气、激光打标废气收集后由滤筒除尘器处理后通过 25m 高排气筒排放；点胶废气经焊接烟尘净化器（带有活性炭吸附装置）处理后无组织排放。	本项目东、西车间注塑有机废气收集后统一经光催化氧化+活性炭吸附，分别由 25m 高排气筒排放；西车间焊接烟尘、焊锡沾锡废气、激光打标废气收集后由滤筒除尘器处理后通过 25m 高排气筒排放；东车间焊接烟尘收集后由移动式除尘器处理后无组织排放；点胶废气经焊接烟尘净化器（带有活性炭吸附装置）处理后无组织排放。废气污染物监测结果达标。	是
4	厂区应合理布局，选用低噪声设备，主要噪声源须采取隔声等降噪措施，确保厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类声环境功能区排放限值要求。	厂区内合理布局，采取隔声、降噪等措施，厂界噪声监测达标。	是
5	按“减量化、资源化、无害化”的原则处置，落实各类固体废物的收集、贮存、处置措施，危险废物必须委托有资质单位安全处置。	该公司落实各类固体废物的收集、贮存分类存放，危险废物委托江苏弘成环保科技有限公司处置	是
6	“三废”排放口须按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122 号）的要求进行规范化建设；按规范要求制定环境监测计划。	“三废”排放口规范化设置，已制定环境监测计划。	是
7	逐一落实《报告表》中提出的应急预案和减缓环境风险的各项措施，确保风险防范设施有效运行。	已制定应急预案，正在高新区备案。	是
8	本项目以生产车间为边界设置 100 米卫生防护距离，目前卫生防护距离内无住宅、学校、医院等环境敏感目标，以后也不得设置居民点、学校等环境保护目标。	该公司生产车间的 100 米卫生防护距离内无新增居民点、学校等环境保护目标	是

表四

表 4-2 重大变动清单与实际落实情况		
其他工业类建设项目重大变动清单	实际落实情况	是否发生重大变动
1. 主要产品品种发生变化（变少的除外）	主要从事汽车零部件生产，未发生变动	否
2. 生产能力增加 30%及以上	本项目设备未变动，产能未新增	否
3. 配套的仓储设施（储存危险化学品或其他环境风险大的物品）总储存容量增加 30%及以上	本项目依托原有危废库房，面积未发生变化	否
4. 新增生产装置，导致新增污染因子或污染物排放量增加；原有生产装置规模增加 30%及以上，导致新增污染因子或污染物排放量增加	未新增设备，污染因子或污染物排放量未新增	否
5. 项目重新选址	位于镇江市高新区蚕桑路北，未重新选址	否
6. 在原厂址内调整（包括总平面布置或生产装置发生变化）导致不利环境影响显著增加	厂区平面布置未调整，未导致不利环境影响显著增加	否
7. 防护距离边界发生变化并新增了敏感点	防护距离边界未发生变化，未新增敏感点	否
8. 厂外管线路有调整，穿越新的环境敏感区；在现有环境敏感区内路有发生变动且环境影响或环境风险显著增大	本项目不涉及	否
9. 主要生产装置类型、主要原辅材料类型、主要燃料类型、以及其他生产工艺和技术调整且导致新增污染因子或污染物排放量增加	生产工艺未发生变化	否
10. 污染防治措施的工艺、规模、处置去向、排放形式等调整，导致新增污染因子或污染物排放量、范围或强度增加；其他可能导致环境影响或环境风险增大的环保措施变动	污染防治措施按环评要求落实，未新增新增污染因子或污染物排放量、范围或强度增加。	否

对照《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》苏环办（2015）256 号文件，该项目的性质、规模、地点、生产工艺、环境保护措施均未发生重大变动，未加重对周边环境的不利影响。

表五

验收监测质量保证及质量控制：

1、质量保证

监测过程严格按废气、废水、噪声环境监测技术规范中的有关规定进行，监测质量按照江苏博越环境检测有限公司编制的《质量手册》和相关程序性文件的要求，实施全过程质量控制。

验收监测期间，企业正常运行生产，生产负荷达到设计产能的 75%以上；污染防治设施运行正常。

监测人员持证上岗，监测仪器经计量部门检定并在有效期内。

废水监测采集 10%平行双样；样品分析加 10%的质控样，对能够加标的项目按 10%进行加标回收；噪声监测仪在使用前后进行校准。

监测数据严格执行三级审核制度。

2、质量控制

表 5-1 实验室质量控制

污染物类别	污染物	样品数	平行				加标回收		标样		全程序空白	
			现场	合格率 (%)	实验室	合格率 (%)	个数	合格率 (%)	个数	合格率 (%)	个数	合格率 (%)
废气	颗粒物	24	/	/	/	/	/	/	/	/	2	100
	锡及其化合物	36	/	/	/	/	4	100	2	100	4	100
	挥发性有机物	48	/	/	/	/	2	100	4	100	4	100
	苯乙烯	48	/	/	/	/	2	100	4	100	4	100
	丙烯腈	48	/	/	/	/	2	100	4	100	4	100
废水	COD	8	2	100	2	100		/	/	/	2	100
噪声	噪声测试仪监测前后均使用 AWA6221b 型声级校准器校准，测量前后小于 0.5dB											

表六

验收监测内容:

根据环评、批复及现场踏勘，确定监测因子，详见表 6-1。

表 6-1 验收监测项目和频次

类别	监测点位	监测符号、编号	监测项目	监测频次
废气	无组织废气	○G1、○G2、 ○G3、○G4	总悬浮颗粒物、挥发性有机物、苯乙烯、丙烯腈、锡及其化合物	每天监测 3 次 连续 2 个生产周期
		○G5、○G6	非甲烷总烃	
	有组织废气	◎1#注塑废气处理设施前/后	挥发性有机物、苯乙烯、丙烯腈	
		◎2#注塑废气处理设施 2 前/后	挥发性有机物、苯乙烯、丙烯腈	
		◎3#焊接废气处理设施前/后	锡及其化合物、颗粒物	
废水	研磨废水处理	W1	COD、SS	每天监测 4 次 连续 2 个生产周期
噪声	厂界四周	▲Z1~Z4	等效声级 Leq	昼间 1 次、连续 2 天

本项目分析方法，详见表 6-2。

表 6-2 监测分析方法

种类	分析项目	分析方法
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008
废气	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T15432-1995 及修改单（生态环境部公告 2018 年第 31 号）
	挥发性有机物	环境空气 挥发性有机物的测定 吸附管采样-热脱附/气相色谱/质谱法 HJ 644-2013
	苯乙烯	
	丙烯腈	固定污染源排气中丙烯腈的测定 气相色谱法 HJ/T 37-1999
	锡及其化合物	大气固定污染源 锡的测定 石墨炉原子吸收分光光度法 HJ/T 65-2001
	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
有组织废气	低浓度颗粒物	固定污染源废气低浓度颗粒物的测定重量法 HJ 836-2017
	锡及其化合物	大气固定污染源 锡的测定 石墨炉原子吸收分光光度法 HJ/T 65-2001
	挥发性有机物	固定污染源废气 挥发性有机物的测定 固相吸附-热脱附/气相色谱-质谱法 HJ 734-2014
	苯乙烯	
	丙烯腈	固定污染源排气中丙烯腈的测定 气相色谱法 HJ/T 37-1999
废水	pH 值	水质 pH 值的测定 玻璃电极法 GB 6920-1986
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB 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

表七

验收监测期间生产工况记录:

2020年7月8日~7月10日、7月14日对该项目进行现场监测,验收期间正常运行,具备“三同时”验收监测条件,详见表7-1 工况一览表。

表 7-1 工况一览表

监测日期	产品名称 (万套/d)			生产负荷(%)
	电动风门	化霜定时器	家电部件	
2020.7.8	6.82	1.10	0.80	≥75%
2020.7.9	6.55	1.00	0.81	
2020.7.10	6.60	1.22	0.80	
2020.7.14	6.75	1.20	0.78	

验收监测结果:

1、噪声监测结果,详见表7-2。

表 7-2 噪声监测结果 单位: dB (A)

监测点位置及测点号	监测结果				标准	达标情况
	2020.7.10		2020.7.14			
▲N1 东界外 1 米	昼间	55.2	昼间	56.9	昼间 65	达标
▲N2 南界外 1 米	昼间	60.2	昼间	61.0	昼间 65	达标
▲N3 西界外 1 米	昼间	64.0	昼间	63.9	昼间 65	达标
▲N4 北界外 1 米	昼间	63.6	昼间	62.7	昼间 65	达标

备注: 8小时生产制, 夜间不生产。

2、废水监测结果,详见表7-3。

表 7-3 废水监测结果

监测点位	监测日期	污染物	监测结果 mg/L					标准	是否达标
			第一次	第二次	第三次	第四次	均值或范围		
研磨废水处理 后★ W1	2020.7.8	pH 值	6.14	6.68	6.80	6.89	6.14~6.89	--	达标
		悬浮物	6	4	6	5	5	≤400	达标
		COD	6	17	10	5	10	≤500	达标
	2020.7.9	pH 值	7.09	7.08	7.11	7.12	7.08~7.12	--	达标
		悬浮物	9	13	6	8	9	≤400	达标
		COD	7	9	15	7	10	≤500	达标

备注: pH 值单位无量纲。

3、无组织废气监测结果,详见表7-4。

续表七

表 7-4 无组织监测结果

监测点位	监测日期	污染物	监测结果				标准	是否达标
			第一次	第二次	第三次	最大值		
G1 上风向	2020.7.10	总悬浮颗粒物	0.050	0.067	0.067	0.067	-	-
G2 下风向			0.067	0.083	0.083	0.083	1.0	达标
G3 下风向			0.067	0.050	0.083	0.083	1.0	达标
G4 下风向			0.083	0.067	0.083	0.083	1.0	达标
G1 上风向	2020.5.26	总悬浮颗粒物	0.067	0.050	0.067	0.067	-	-
G2 下风向			0.083	0.067	0.067	0.083	1.0	达标
G3 下风向			0.067	0.067	0.083	0.083	1.0	达标
G4 下风向			0.067	0.100	0.067	0.100	1.0	达标

备注：G1 为上风向参照点。

续表 7-4 无组织监测结果

监测点位	监测日期	污染物	监测结果				标准	是否达标
			第一次	第二次	第三次	最大值		
G1 上风向	2020.7.10	挥发性有机物	4.0	4.7	29.0	29.0	-	-
G2 下风向			14.4	2.9	8.8	14.4	2000	达标
G3 下风向			13.4	14.3	16.4	16.4	2000	达标
G4 下风向			3.6	12.6	7.4	12.6	2000	达标
G1 上风向	2020.7.14	挥发性有机物	14.6	13.3	20.8	20.8	-	-
G2 下风向			72.2	32.6	11.1	72.2	2000	达标
G3 下风向			20.0	20.8	9.7	20.8	2000	达标
G4 下风向			20.0	15.1	7.4	20.0	2000	达标

备注：G1 为上风向参照点。

续表七

续表 7-4 无组织监测结果								
监测点位	监测日期	污染物	监测结果				标准	是否达标
			第一次	第二次	第三次	最大值		
G1 上风向	2020.7.10	苯乙烯	ND	ND	ND	ND	-	-
G2 下风向			ND	ND	ND	ND	5000	达标
G3 下风向			ND	ND	ND	ND	5000	达标
G4 下风向			ND	ND	ND	ND	5000	达标
G1 上风向	2020.7.14	苯乙烯	1.5	2	2	ND	-	-
G2 下风向			3	1.7	1.6	ND	5000	达标
G3 下风向			2	1.6	1.9	ND	5000	达标
G4 下风向			1.8	1.6	1.2	ND	5000	达标

备注：G1 为上风向参照点。苯乙烯检出限为 0.6ug/m³。

续表 7-4 无组织监测结果								
监测点位	监测日期	污染物	监测结果				标准	是否达标
			第一次	第二次	第三次	最大值		
G1 上风向	2020.7.10	丙烯腈	ND	ND	ND	ND	-	-
G2 下风向			ND	ND	ND	ND	0.6	达标
G3 下风向			ND	ND	ND	ND	0.6	达标
G4 下风向			ND	ND	ND	ND	0.6	达标
G1 上风向	2020.7.14	丙烯腈	ND	ND	ND	ND	-	-
G2 下风向			ND	ND	ND	ND	0.6	达标
G3 下风向			ND	ND	ND	ND	0.6	达标
G4 下风向			ND	ND	ND	ND	0.6	达标

备注：G1 为上风向参照点。丙烯腈检出限为 0.2mg/m³。

续表七

续表 7-4 无组织监测结果								
监测点位	监测日期	污染物	监测结果				标准	是否达标
			第一次	第二次	第三次	最大值		
G1 上风向	2020.7.10	锡及其化合物	ND	ND	ND	ND	-	-
G2 下风向			0.02	0.02	ND	ND	240	达标
G3 下风向			ND	ND	ND	ND	240	达标
G4 下风向			ND	ND	ND	ND	240	达标
G1 上风向	2020.7.14	锡及其化合物	ND	ND	ND	ND	-	-
G2 下风向			ND	ND	ND	ND	240	达标
G3 下风向			ND	ND	ND	ND	240	达标
G4 下风向			ND	ND	ND	ND	240	达标

备注：G1 为上风向参照点。锡及其化合物检出限为 0.003ug/m³。

续表 7-4 无组织监测结果								
监测点位	监测日期	污染物	监测结果				标准	是否达标
			第一次	第二次	第三次	最大值		
厂区东车间门口	2020.7.10	非甲烷总烃	0.95	0.83	0.71	0.95	6.0	达标
厂区西车间门口			0.80	0.69	0.75	0.80	6.0	达标
厂区东车间门口	2020.7.14	非甲烷总烃	0.96	0.77	0.58	0.96	6.0	达标
厂区西车间门口			0.59	0.76	0.76	0.76	6.0	达标

备注：根据《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822—2019)表 A.1 标准限值，监控点处 1h 平均浓度值小于 6 mg/m³。

续表七

4、有组织废气监测结果，详见表 7-5								
表 7-5 有组织监测结果								
监测 点位	监测 日期	污染物	监测结果				标准	是否 达标
			第一次	第二次	第三次	平均值		
1# 排气 筒注 塑废 气处 理设 施进 口	2020 .7.8	风量	6299	6052	5924	—	—	—
		VOC _s 排放浓度	0.829	0.708	0.508	—	—	—
		VOC _s 排放速率	5.22×10 ⁻³	4.28×10 ⁻³	3.01×10 ⁻³	—	—	—
		苯乙烯排放浓度	0.074	0.078	0.127	—	—	—
		苯乙烯排放速率	4.66×10 ⁻⁴	4.72×10 ⁻⁴	7.52×10 ⁻⁴	—	—	—
		丙烯腈排放浓度	ND	ND	ND	—	—	—
		丙烯腈排放速率	—	—	—	—	—	—
	2020 .7.9	风量	6904	7323	7047	—	—	—
		VOC _s 排放浓度	3.52	4.41	3.22	—	—	—
		VOC _s 排放速率	2.13×10 ⁻²	2.83×10 ⁻²	1.99×10 ⁻²	—	—	—
		苯乙烯排放浓度	0.033	0.020	0.012	—	—	—
		苯乙烯排放速率	2.00×10 ⁻⁴	1.28×10 ⁻⁴	7.42×10 ⁻⁴	—	—	—
		丙烯腈排放浓度	ND	ND	ND	—	—	—
		丙烯腈排放速率	—	—	—	—	—	—
1# 排气 筒处 理设 施出 口	2020 .7.8	风量	6431	6445	6175	6350	—	—
		VOC _s 排放浓度	0.589	0.489	0.505	0.528	60	达标
		VOC _s 排放速率	3.79×10 ⁻³	3.15×10 ⁻³	3.12×10 ⁻³	3.35×10 ⁻³	—	—
		苯乙烯排放浓度	0.071	0.051	0.071	0.064	20	达标
		苯乙烯排放速率	4.57×10 ⁻⁴	3.29×10 ⁻⁴	4.38×10 ⁻⁴	4.08×10 ⁻⁴	18	达标
		丙烯腈排放浓度	ND	ND	ND	ND	0.5	达标
		丙烯腈排放速率	—	—	—	—	1.89	达标
	2020 .7.9	风量	6661	6565	6616	6614	—	—
		VOC _s 排放浓度	0.224	0.201	0.444	0.290	60	达标
		VOC _s 排放速率	1.49×10 ⁻³	1.32×10 ⁻³	2.94×10 ⁻³	1.92×10 ⁻³	—	—
		苯乙烯排放浓度	0.030	0.019	0.012	0.020	20	达标
		苯乙烯排放速率	2.00×10 ⁻⁴	1.25×10 ⁻⁴	7.94×10 ⁻⁵	1.35×10 ⁻⁵	18	达标
		丙烯腈排放浓度	ND	ND	ND	ND	0.5	达标
		丙烯腈排放速率	—	—	—	—	1.89	达标

备注：污染物排放浓度单位为 mg/m³；污染物排放速率单位为 kg/h。

续表七

续表 7-5 有组织监测结果								
监测 点位	监测 日期	污染物	监测结果				标准	是否 达标
			第一次	第二次	第三次	平均值		
2# 排气 筒注 塑废 气处 理设 施南 侧进 口	2020 .7.8	风量	8481	8827	8656	—	—	—
		VOC _s 排放浓度	0.979	0.624	1.83	—	—	—
		VOC _s 排放速率	8.30×10 ⁻³	5.51×10 ⁻³	1.58×10 ⁻²	—	—	—
		苯乙烯排放浓度	0.016	0.013	0.028	—	—	—
		苯乙烯排放速率	1.36×10 ⁻⁴	1.15×10 ⁻⁴	2.42×10 ⁻⁴	—	—	—
		丙烯腈排放浓度	ND	ND	ND	—	—	—
		丙烯腈排放速率	—	—	—	—	—	—
	2020 .7.9	风量	8337	8778	8516	—	—	—
		VOC _s 排放浓度	0.092	0.036	0.029	—	—	—
		VOC _s 排放速率	7.67×10 ⁻⁴	3.16×10 ⁻⁴	2.47×10 ⁻⁴	—	—	—
		苯乙烯排放浓度	ND	ND	ND	—	—	—
		苯乙烯排放速率	—	—	—	—	—	—
		丙烯腈排放浓度	ND	ND	ND	—	—	—
		丙烯腈排放速率	—	—	—	—	—	—
2# 排气 筒处 理设 施北 侧进 口	2020 .7.8	风量	6512	6950	6725	—	—	—
		VOC _s 排放浓度	0.387	0.138	0.212	—	—	—
		VOC _s 排放速率	2.52×10 ⁻³	9.59×10 ⁻⁴	1.43×10 ⁻³	—	—	—
		苯乙烯排放浓度	0.032	0.020	0.009	—	—	—
		苯乙烯排放速率	2.08×10 ⁻⁴	1.39×10 ⁻⁴	6.05×10 ⁻⁵	—	—	—
		丙烯腈排放浓度	ND	0.3	0.3	—	—	—
		丙烯腈排放速率	—	2.08×10 ⁻³	2.02×10 ⁻³	—	—	—
	2020 .7.9	风量	7231	7040	6784	—	—	—
		VOC _s 排放浓度	0.288	0.219	0.070	—	—	—
		VOC _s 排放速率	2.08×10 ⁻³	1.54×10 ⁻³	4.75×10 ⁻⁴	—	—	—
		苯乙烯排放浓度	7.4	7.5	7.1	—	—	—
		苯乙烯排放速率	5.35×10 ⁻²	5.28×10 ⁻²	4.82×10 ⁻²	—	—	—
		丙烯腈排放浓度	ND	ND	ND	—	—	—
		丙烯腈排放速率	—	—	—	—	—	—

备注：污染物排放浓度单位为 mg/m³；污染物排放速率单位为 kg/h。

续表七

续表 7-5 有组织监测结果								
监测 点位	监测 日期	污染物	监测结果				标准	是否 达标
			第一次	第二次	第三次	平均值		
2# 排气 筒注 塑废 气处 理设 施出 口	2020. 7.8	风量	17030	16321	17127	16826	—	—
		VOCs 排放浓度	0.236	0.379	0.107	0.241	60	达标
		VOCs 排放速率	4.02×10^{-3}	6.19×10^{-3}	1.83×10^{-3}	4.01×10^{-3}	—	—
		苯乙烯排放浓度	0.011	0.010	0.006	0.009	20	达标
		苯乙烯排放速率	1.87×10^{-4}	1.63×10^{-4}	1.03×10^{-4}	1.51×10^{-4}	18	达标
		丙烯腈排放浓度	ND	ND	ND	ND	0.5	达标
		丙烯腈排放速率	—	—	—	—	1.89	达标
	2020. 7.9	风量	20038	20672	20292	20334	—	—
		VOCs 排放浓度	0.244	0.102	0.127	0.158	60	达标
		VOCs 排放速率	4.06×10^{-3}	1.75×10^{-3}	2.14×10^{-3}	2.65×10^{-3}	—	—
		苯乙烯排放浓度	0.010	0.005	ND	0.008	20	达标
		苯乙烯排放速率	1.66×10^{-4}	8.58×10^{-5}	—	1.26×10^{-4}	18	达标
		丙烯腈排放浓度	ND	ND	ND	ND	0.5	达标
		丙烯腈排放速率	—	—	—	—	1.89	达标
3# 排气 筒处 理设 施进 口	2020. 7.10	风量	7378	7499	7165	—	—	—
		锡及其化合物 排放浓度	0.4	0.5	0.5	—	—	—
		锡及其化合物 排放速率	2.95×10^{-6}	3.75×10^{-6}	6.45×10^{-6}	—	—	—
		低浓度颗粒物 排放浓度	ND	ND	ND	—	—	—
		低浓度颗粒物 排放速率	—	—	—	—	—	—
	2020. 7.14	风量	7161	7193	7381	—	—	—
		锡及其化合物 排放浓度	0.4	0.3	0.3	—	—	—
		锡及其化合物 排放速率	2.86×10^{-6}	2.16×10^{-6}	2.21×10^{-6}	—	—	—
		低浓度颗粒物 排放浓度	ND	ND	ND	—	—	—
		低浓度颗粒物 排放速率	—	—	—	—	—	—

备注：锡及其化合物污染物排放浓度单位为 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ ；污染物排放速率单位为 kg/h 。

续表七

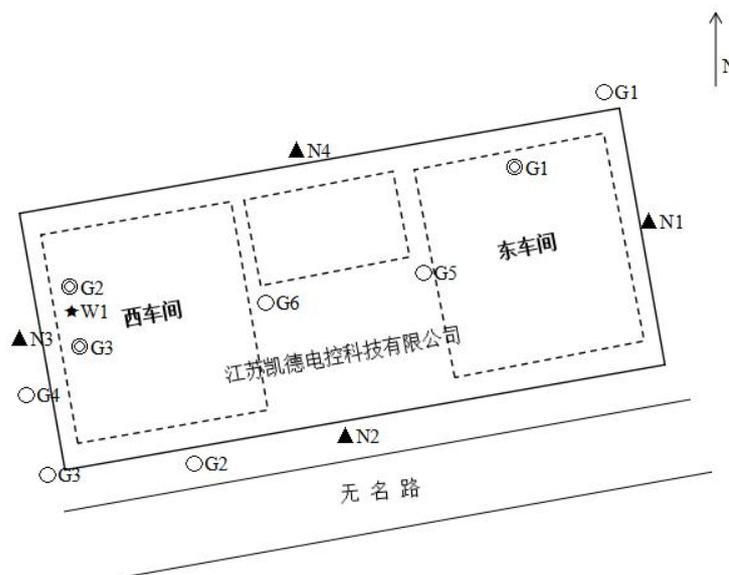
监测 点位	监测 日期	污染物	监测结果				标准	是否 达标
			第一次	第二次	第三次	平均值		
3# 排气筒处 理设施出 口	2020. 7.10	风量	6818	6755	6375	6649	—	—
		锡及其化合物 排放浓度	0.3	0.3	0.5	0.4	8.5	达标
		锡及其化合物 排放速率	2.05×10^{-6}	2.03×10^{-6}	3.19×10^{-6}	2.42×10^{-6}	1.16	达标
		低浓度颗粒物 排放浓度	ND	ND	ND	ND	20	达标
		低浓度颗粒物 排放速率	—	—	—	—	14.45	达标
	2020. 7.14	风量	6817	6510	6649	6659	—	—
		锡及其化合物 排放浓度	0.3	0.3	0.4	0.3	8.5	达标
		锡及其化合物 排放速率	2.05×10^{-6}	1.95×10^{-6}	2.66×10^{-6}	2.22×10^{-6}	1.16	达标
		低浓度颗粒物 排放浓度	ND	ND	ND	ND	20	达标
		低浓度颗粒物 排放速率	—	—	—	—	14.45	达标

备注：锡及其化合物污染物排放浓度单位为 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ ；污染物排放速率单位为 kg/h 。

表 7-6 气象参数

日期	2020.7.10	2020.7.14
天气情况	晴	阴
风向	东北	东北
风速	1.5~2.5m/s	1.0~2.0m/s

3、监测点位图



续表七

5、总量核算

根据环评及批复要求，总量核实详见表 7-6。

表 7-6 总量一览表

类别	污染物	本次技改 环评核定量 t/a	实际排放量 t/a	是否符合环评/批 复要求
废气	VOCs	0.165	0.001	符合
	丙烯腈	0.016	/	符合
	苯乙烯	0.016	0.001	符合
	颗粒物	0.014	/	符合
	锡及其化合物	0.006	0.001	符合
废水	废水量	160	160	符合
	COD	0.016	0.002	符合
	SS	0.048	0.001	符合
固废		0	0	符合

备注：因颗粒物、苯乙烯监测浓度低于方法检出限，故不参与总量计算。

验收监测结论:

1、结论:

(1) 该项目执行了国家建设项目环境保护法律法规，环保审批手续齐全。环评提出的污染防治措施及环评批复要求基本落实到位，验收监测期间各项环保设施运行稳定正常，按《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中所规定的验收不合格情形对项目逐一对照检查，本次验收项目不存在验收不合格的九项情形。

(2) 验收期间该项目各项环保治理设施均处于运行状态，满足竣工验收监测要求。

(3) 项目废气主要为东、西车间注塑有机废气，收集后统一经光催化氧化+活性炭吸附，分别由 25m 高排气筒排放；西车间焊接烟尘、焊锡沾锡废气、激光打标废气收集后由滤筒除尘器处理后通过 25m 高排气筒排放；点胶废气经焊接烟尘净化器（带有活性炭吸附装置）处理后无组织排放。

监测结果表明：监测期间，焊锡沾锡、机加工粉尘、焊接烟尘有组织废气排放颗粒物、锡及其化合物排放符合《大气污染物综合排放标准》(GB12697-1996)表 2 相应标准；破碎粉尘、机加工粉尘、焊接烟尘的无组织排放符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 5 中相应标准及《大气污染物综合排放标准》(GB12697-1996)表 2 相应标准；注塑废气 VOCs、丙烯腈、苯乙烯排放符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 5、表 9 中相应标准。注塑、点胶废气 VOCs 无组织厂区内厂房外排放符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)表 A.1 厂内无组织特别排放限值，VOCs 无组织厂界排放监控浓度符合《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB12/524-2014)特别排放限值。

(4) 本技改项目废水主要为研磨废水，依托原有厂区内的污水管网，接入市政污水管网，最终进征润洲污水处理厂处理。

监测结果表明：监测期间，研磨废水排放的 COD、SS 排放浓度符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准。

(5) 本项目主要噪声源为车床、焊机等，采用厂房隔声，基础减振等措施。
监测结果表明：验收监测期间，四周厂界昼间环境噪声监测值均符合《工业

表八

《企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准。

（6）项目产生的固废主要有—般固废及危险固废。

—般固废：废料头回收利用重新注塑；焊渣，除尘灰、研磨灰和废金属边角料收集后外售；生活垃圾环卫清运。

危险固废：废机油、废乳化液、废过滤棉、废活性炭委托企业委托江苏弘成环保科技有限公司处置。

2、建议：

（1）严格管理暂存危废，做好相关台账。

（2）加强环保设备、设施维护保养，确保环保设备、设施有效稳定运行。

附图

- 1、建设项目地理位置图
- 2、建设项目周边概况图（含卫生防护距离）
- 3、建设项目平面布置图

附件

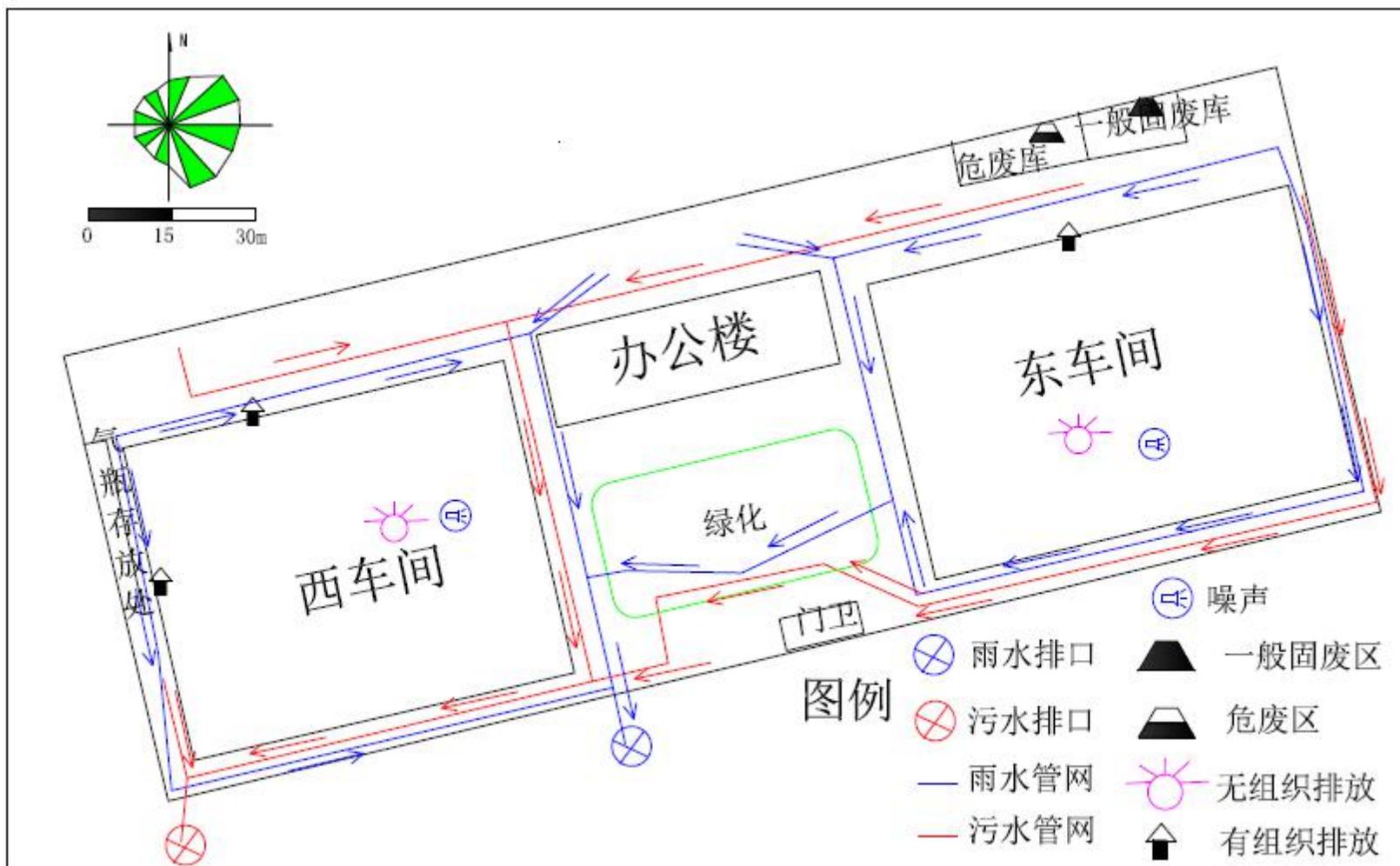
- 1、项目环境影响报告表结论
- 2、镇江高新区综合行政执法局的审批意见
- 3、生活垃圾清运协议
- 4、危废合同
- 5、—般固废外售协议
- 6、企业工况说明
- 7、排水许可证
- 8、应急预案备案表



附图 1 建设项目地理位置图



附图2 建设项目周边概况图



附图3 厂区平面布置图

附件 1、项目环境影响报告表结论

一、结论

江苏凯德电控科技有限公司（镇江市中协电器有限公司）成立于 2013 年 4 月 9 日，专业制造高端风冷、智能冰箱用电动风门、化霜定时器、制冰机水泵、电磁阀及其它专用电器等产品，目前是最大的电动风门和化霜定时器的制造厂商。

由于企业的技术能力提升，江苏凯德电控科技有限公司拟投资 3100 万元通过新技术、新设备等对现有生产线、装配线及零部件生产效率和产能等进行改造，形成年产 3000 万只（套）家电部件及其他控制部件技术改造项目。

1、产业政策相符性

项目为家电部件及其他控制部件制造，不属于《产业结构调整指导目录（2019 年本）》中限制和淘汰类项目，符合国家产业政策；项目也不属于《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012 年本）》（苏政办发（2013）9 号）中禁止和限制类项目，符合地方相关产业政策。

本项目不属于《限制用地项目目录(2012 年本)》和《禁止用地项目目录(2012 年本)》、《江苏省限制用地项目目录(2013 年本)》和《江苏省禁止用地项目(2013 年本)》项目所在地块用地性质为工业用地，本项目项目建设符合国家用地规划要求。

2、规划相容性分析

根据镇江高新区总体布局规划及城市规划，本项目位于高新区融城型创新智慧科技产业区内，该区域主导产业为高端装备制造、特种船舶研发、电子信息、现代物流服务，具体为船舶制造、机械制造、汽车制造、五金制品、橡塑制品、电气设备、纺织业等。本项目为家电部件及其他控制部件加工项目，主要属于电气设备。故本项目符合建设项目符合高新技术产业开发区的总体规划相关要求。

对照《江苏省生态空间管控区域规划》、《江苏省国家级生态保护红线规划》，距离本项目最近的为北侧 200m 处的运粮河洪水调蓄区，则本项目不在其生态空间管控区域范围内，项目建设不占用生态空间管控区域，不会改变生态空间管控区域性质，符合要求。

3、环境质量现状

根据《镇江市 2018 年环境状况公报》，评价区大气环境中 SO₂、NO₂、CO、O₃ 符合《环境空气质量标准》(GB3095-2012)二级标准要求，但 PM₁₀、PM_{2.5} 不能满足《环境空

附件 1、项目环境影响报告表结论

气质量标准》(GB3095-2012)二级标准要求,为空气质量不达标区。区域大气污染物减排方案、大气污染防治方案的实施,可减少、控制大气污染物的排放,区域大气环境质量状况可以得到改善;2018年,全市地表水环境质量总体为良好;项目所在地声环境质量满足《声环境质量标准》(GB3096-2008)3类标准限值要求。该项目运营过程中会产生一定的污染物,采取相应的污染防治措施后,各类污染物的排放一般不会对周围环境造成不良影响,不会降低当地环境质量

4、污染防治措施及环境影响分析

(1)废气

项目位于环境空气质量不达标区,评价范围内无一类区,根据估算模式判定本项目大气评价等级为二级。

本项目大气污染物主要为注塑有机废气、破碎粉尘、机加工粉尘、焊接烟尘、焊锡沾锡废气、点胶废气、激光打标废气,注塑有机废气收集后统一经光催化氧化+活性炭吸附,由25m高排气筒排放;破碎粉尘无组织排放;机加工粉尘收集后由移动式除尘器处理后无组织排放;东车间焊接烟尘收集后由移动式除尘器处理后无组织排放;西车间焊接烟尘、焊锡沾锡废气、激光打标废气收集后由滤筒除尘器处理后通过25m高排气筒排放;点胶废气经焊接烟尘净化器(带有活性炭吸附装置)处理后无组织排放。

本项目不设置大气环境防护区域,项目无组织排放废气中各大气污染物可满足环境控制要求。

本项目卫生防护距离推荐值为分别以东车间边界为起点的100m范围、西车间边界为起点的100m范围的包络线范围。结合厂区平面布置及周边情况,卫生防护距离范围内主要为厂区、其他工业企业,卫生防护距离范围内无居民点、学校、医院等环境敏感点。

(2)废水

建设项目研磨废水经过滤后达接管标准经市政污水管网排入征润洲污水处理厂,处理达标后最终排入长江。本项目研磨废水预处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准后进入市政污水管网,接入征润洲污水处理厂集中处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)表1中一级A标准后排入长江。综合考虑污水管网进度、污水处理厂接纳能力及水质浓度达标情况等因素,本项目污水接管进征润洲污水处理厂处理是可行的。

附件 1、项目环境影响报告表结论

(3) 噪声

该项目噪声主要来自注塑机、粉碎机、冲床、碰焊机、磨床、车床、铣床、加工中心、钻床、线切割、攻丝机、穿孔机、电火花机、热铆机、焊锡机、沾锡机、氩弧焊机等生产设备噪声。通过建筑隔声及各设备设置配套减震措施，以及距离衰减后可有效降低噪声传播，满足厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准，即：昼间噪声值 $\leq 65\text{dB(A)}$ ，夜间噪声值 $\leq 55\text{dB(A)}$ ，产生的噪声对周围的声环境影响较小。

(4) 固废环境影响

废机油、废乳化液、废过滤棉、废活性炭为危废委托有资质单位处置；其中废机油、废乳化液已委托镇江新宇固体废物处置有限公司处置；废料头回收利用重新注塑；焊渣、除尘灰、研磨灰和废金属边角料收集后外售，本项目固废均得到合理处置。

(5) 土壤

根据《环境影响评价技术导则-土壤环境（试行）》(HJ964-2018)要求，本项目为附录 A 中“其他行业”，为 IV 类建设项目，可不开展土壤环境影响评价。

(6) 地下水

根据《环境影响评价技术导则-地下水环境（试行）》(HJ 610-2016)要求，本项目为附录 A 中“K 机械、电子 78、电气机械及器材制造”，为 IV 类建设项目，可不开展地下水环境影响评价。

(7) 环境风险

本项目按照《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ/T169-2018)的要求进行简单分析。根据相关的环境管理要求，结合具体情况，制定各项安全生产管理制度、严格的生产操作规则和完善的事故应急计划及相应的应急处理手段及设施，同时加强安全教育，以提高职工的安全意识和安全防范能。机油、乳化液、废机油、废乳化液存放于托盘上，存放区设置围挡；废气处理装置定期维护。在各环境风险防范措施落实到位的情况下，将可大大降低本项目的环境风险，最大程度地减少对环境可能造成的危害。在企业落实本次评价提出的各项风险防范措施的前提下，本项目对外环境造成的风险影响可以接受。

5、满足区域总量控制要求

附件 1、项目环境影响报告表结论

改建项目核算总量

废气：VOCs：0.165t/a；丙烯腈 0.016t/a；苯乙烯 0.016t/a；颗粒物 0.014t/a；锡及其化合物 0.006t/a

废水：接管考核量(最终外排量)t/a：废水量 $\leq 160(160)$ ，水污染物：COD $\leq 0.016(0.008)$ ，SS $\leq 0.048(0.002)$ ；废水污染物接管总量可在公司已批复总量指标内平衡，无需再申请总量；

固废：固废均得到妥善处置，处理率 100%，不排放，无需申请总量。

全厂核算总量：

废气：VOCs：0.165t/a；丙烯腈 0.016t/a；苯乙烯 0.016t/a；颗粒物 0.014t/a；锡及其化合物 0.006t/a

废水：接管考核量(最终外排量)t/a：废水量 $\leq 4160(4160)$ ，水污染物：COD $\leq 1.616(0.208)$ 、SS $\leq 1.248(0.042)$ 、NH₃-N $\leq 0.120(0.021)$ 、总磷 $\leq 0.024(0.002)$ ；废水污染物接管总量可在公司已批复总量指标内平衡，无需再申请总量；

固废：固废均得到妥善处置，处理率 100%，不排放，无需申请总量。

综上所述，建设项目产生的各项污染物均可得到有效处置，可达标排放，对环境的影响较小；在建设项目做好各项污染防治措施的前提下，从环境保护的角度来讲，建设项目在拟建地建设是可行的。

二、建议

1、厂区内高噪声设备应合理布局，并采取有效的隔声、降噪措施，保证厂界噪声达标。

2、切实加强各环保设施的日常维护工作，减少各类污染物排放，以减轻对环境的影响。

3、加强全厂职工的安全生产和环境保护知识的教育。配备必要的环境管理专职人员，落实、检查环保设施的运行状况。

镇江高新区综合行政执法局文件

镇高新环审〔2020〕1号

关于对《江苏凯德电控科技有限公司 年产 3000 万只（套）家电部件及其他控制部件 技术改造项目环境影响报告表》的批复

江苏凯德电控科技有限公司：

你公司报送的《年产 3000 万只（套）家电部件及其他控制部件技术改造项目环境影响报告表》（以下简称“报告表”）及第三方评估意见收悉，经研究，批复如下：

一、根据报告表结论及第三方评估意见，在认真落实《报告表》提出的各项污染防治及风险防范措施的前提下，从环保角度分析，同意你公司按报告表规定的内容实施该项目，项目拟投资 3100 万元通过新技术、新设备等对现有生产线、装配线及零部

附件 2、镇江高新区综合行政执法局的审批意见

件生产效率和产能等进行改造，形成年产 3000 万只（套）家电部件及其他控制部件技术改造。

二、在项目工程设计、建设和环境管理中，你单位须全面落实《报告表》中提出的各项环保和风险防范措施要求，确保各类污染物稳定达标排放，并须着重落实以下要求：

1. 项目全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，采用先进工艺和先进设备，加强生产管理和环境管理，减少污染物产生量和排放量。

2. 本项目建成后全厂废水主要为生活污水，达标接管至征润洲污水处理厂处理，尾水达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)中一级 A 标准后排入长江。

3. 工程设计中，应进一步优化废气处理方案，确保各类废气的收集效率、处理效率达到《报告表》提出的要求。建设项目注塑有机废气、破碎粉尘、机加工粉尘、焊接烟尘、焊锡沾锡废气、点胶废气、激光打标废气，注塑有机废气收集后统一经光催化氧化+活性炭吸附，由 25m 高排气筒排放；破碎粉尘密闭破碎，回收利用；机加工粉尘收集后由移动式除尘器处理后无组织排放；东车间焊接烟尘收集后由移动式除尘器处理后无组织排放；西车间焊接烟尘、焊锡沾锡废气、激光打标废气收集后由滤筒除尘器处理后通过 25m 高排气筒排放；点胶废气经焊接烟尘净化器（带有活性炭吸附装置）处理后无组织排放。

4. 厂区应合理布局，选用低噪声设备，主要噪声源须采取隔音等降噪措施，确保厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放

附件 2、镇江高新区综合行政执法局的审批意见

标准》(GB12348-2008)中厂界外 3 类声环境功能区排放限值要求。

5. 按“减量化、资源化、无害化”的处置原则，落实各类固体废物的收集、贮存、处置措施。危险废物委托有资质单位处理处置。

6. “三废”排放口须按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控[1997]122 号)的要求进行规范化建设；按规范要求制定环境监测计划。

7. 逐一落实《报告表》中提出的应急预案和减缓环境风险的各项措施，确保风险防范设施有效运行。

8. 本项目以车间边界为起点设置 100 米的卫生防护距离，目前卫生防护距离内无住宅、学校、医院等环境敏感目标，以后也不得设置居民区、学校等环境保护目标。

三、项目建成后，公司各项污染物排放总量如下：

1. 改建项目核算总量：

废气：VOCs: 0.165t/a；丙烯腈 0.016t/a；苯乙烯 0.016t/a；
颗粒物 0.014 t/a；锡及其化合物 0.006t/a

废水：接管考核量(最终外排量)t/a；废水量 \leq 160(160)，水
污染物：COD \leq 0.016(0.008)，SS \leq 0.048(0.002)

固废：固废均得到妥善处置，处理率 100%

2. 全厂核算总量：

废气：VOCs: 0.165t/a；丙烯腈 0.016t/a；苯乙烯 0.016t/a；
颗粒物 0.014 t/a；锡及其化合物 0.006t/a

附件 2、镇江高新区综合行政执法局的审批意见

废水：接管考核量(最终外排量)t/a；废水量 $\leq 4160(4160)$ ，
水污染物：COD $\leq 1.616(0.208)$ 、SS $\leq 1.248(0.042)$ 、NH₃-N \leq
0.120(0.021)、总磷 $\leq 0.024(0.002)$

3. 固体废弃物安全处置或综合利用。

四、项目的环保设施必须与主体工程同时设计、同时施工、
同时运行。项目建成投用后，按规定办理项目竣工环保验收手续。

五、高新区综合行政执法局执法大队负责该项目建设期间的
环境现场监督管理。

六、按法律法规规定，完善相关手续后，方可开工建设。

七、项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污
染、防治生态破坏的措施发生重大变动的，应当重新报批项目的
环境影响评价文件；自本批复文件批准之日起，如超过 5 年方决
定工程开工建设的，环境影响报告表应当报我局重新审核。

镇江市生态环境局
镇江高新区综合行政执法局
2020年3月16日
(高新区)

抄送：江苏绿源工程设计研究有限公司

镇江高新区综合行政执法局

4

2020年3月16日印发

附件 3、生活垃圾清运协议

垃圾清运协议书

甲方：江苏凯德电控科技有限公司

乙方：镇江润园区环境卫生服务部

甲方为乙方园区内的企业，为确保甲方厂区环境卫生，及生产安全，甲、乙双方在友好协商的基础上，就乙方清运甲方厂区内的生活垃圾事宜，达成如下协议：

一、清运地点、频次和时间

1、清运地点：甲方委托乙方清运生活垃圾的地址为：镇江市润州区垃圾中转站。

2、清运频次：每天清运一次。如因甲方生产工作需要加频次的，提前 1 天向乙方提出，乙方应予配合。

3、清运范围：乙方负责生活垃圾的清运。严禁清运甲方生产垃圾以外的其他物资出厂。

4、清运时间：上午 8：30-9：30，下午 4：00—5：00，甲方休息日及节假日不允许入厂清运。

二、协议时间

本协议有效期为叁年，从 2019 年 1 月 1 日至 2021 年 12 月 31 日止。

三、费用及付款方式

本合同叁年签订 1 次，每月壹仟陆佰元整，共计伍万柒仟陆佰整人民币。

交费时间：每年结算一次，甲方负责人开具收款收据（如需乙方开票，甲方承担 5% 的税金，甲方凭发票付款）。

四、甲方的权利和义务

1、甲方的生活垃圾一律投放到指定地点，非指定地点垃圾，甲方可要求乙方给予清理，乙方应予配合。

2、甲方如遇检查等特殊情况，需提前书面或电话通知乙方，乙方须配合甲方适当增加垃圾清运次数。

五、乙方的权利和义务

1、协议期间，乙方须无条件的接受甲方的监督检查和整改要求。

附件 4、危废委托处理合同

2020 年度

固体废物无害化委托处置合同

所属区域: 丹阳
合同编号: HC-20200421-017-HGB

甲方: 江苏凯德电控科技有限公司 (以下简称甲方)
乙方: 江苏弘成环保科技有限公司 (以下简称乙方)

为加强固体废物的管理, 防止固体废物污染环境, 根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》及相关条例的规定, 甲乙双方经友好协商, 就甲方委托乙方无害化处置其生产经营过程中产生的固体废物及提供相关服务事宜, 达成如下协议:

一、甲方委托乙方处置固体废物的情况如下(见下表):

序号	固废名称	废物类别	废物代码	处置数量 (吨/年)	结算数量 (吨/年)	处置单价 (元/吨)	包装 方式	处置 方式
1	废机油	HW08	900-249-08	0.6	0.6	5000	桶装	焚烧
2	废活性炭	HW49	900-041-49	3.01	3.01	6600	吨袋	焚烧
3	废乳化液	HW09	900-007-09	0.3	0.5	6600	桶装	焚烧
4	废过滤棉	HW49	900-041-49	0.001	0.5	6600	袋装	焚烧
危废处置费				¥29466 (人民币贰万玖仟肆佰陆拾陆元整)				

备注:

1. 转移危废数量以乙方实际过磅为准, 但满足甲方过磅数量差异在 60kg/车以内, 否则另行商议确认。
2. 每次每品种转移量低于 0.5 吨处置费按 0.5 吨计算处置费, 每次每品种转移量大于 0.5 吨处置费按实际转移量计算处置费。
3. 处置单价含 6% 增值税, 不含运费。
4. 双方约定具体转移时间, 一年集中转移(拖运)一次, 另计运费 800.00 元/车(载重 10 吨运输车辆)。
5. 若实际转移的任何危废的检测结果与首次样品不符, 将重新调整处置价格; 若双方因调整后价格不能达成一致, 乙方有权作退货处理; 若甲方所转移的危废指标超出乙方的处置能力, 乙方有权作退货处理, 以上原因产生的运输费用由甲方承担。
6. 所转移危险废物的分类、包装及包装识别标签须满足苏环办【2019】327 号文件要求。

二、甲方的义务和责任

1. 甲方必须向乙方提供《固体(危险)废物交接、转移实施方案》、《营业执照》复印件、需处置废物的成分报告、《危废信息调查表》及生产工艺流程等相关资料、《环境影响评价报告》中对废物产生、处置相关内容的复印件, 需处置废物主要危险成分的 MSDS 及防护应急要求的文字材料。
2. 甲方必须按照《江苏省危险废物动态管理信息系统》的要求提前向乙方申报需处置废物清单, 包括品名、数量、包装形式, 不得将与清单及上表中不符的其他化学物质和危险废物混入其中。

第 1 页 共 3 页

附件 4、危废委托处理合同

2020 版-1

否则乙方有权拒绝接收处置。如乙方接受废物后经过废物检测或处置后发现甲方提供的废物有超出废物清单以外的有害物质，由此造成安全事故或环境污染后果的由甲方承担法律责任和经济赔偿责任。

3、甲方应按《危险废物贮存污染控制标准》对生产经营过程中产生的废物进行分类收集、贮存，包装容器完好，标识规范清晰（危险废物标签必须注明废物产生工段和主要成分），乙方对包装不规范的废物有权拒绝清运，并由甲方承担运输车辆放空费用。

三、乙方的义务和责任

1、乙方必须向甲方提供乙方企业基本信息（营业执照复印件及汇款开户信息）、《危险废物经营许可证》以及运输单位的基本信息（营业执照、危险废物道路运输许可证、运输车辆资料）的复印件交甲方存档。

2、乙方严格按照国家相关规定，安全、无害化处置废物，除甲方原因外，在处置过程中引发的环保、安全事故的法律责任和义务由乙方承担。

3、合同履行期间未经甲方同意，乙方不得将甲方委托处置的废物转交任何第三方处置，如发生类似之情形，甲方有权单方面终止执行本合同。

4、乙方负责危险废物运输。

5、危废车辆出甲方厂门后，除甲方固废包装不符合相关标准，所移交固废物内容不符合甲方所提供的固废清单的情况下，一切环保、安全责任由乙方负责。

6、开票和结算方式：

6.1 转移前甲方根据申报转移危废量预付 100% 处置费，实际转移产生的处置费优先从预付款中抵扣，直至抵扣完所有预付款，甲方开始另行支付处置费用。

6.2 乙方根据实际转移数量开具发票，甲方在乙方开具处置费发票 3 日内（以开票日期起计），必须及时足额支付剩余处置费用。逾期甲方按照每天 5% 向乙方支付违约金，超过二十个工作日不支付处置费和违约金，乙方有权单方面终止执行本合同，乙方已发生的服务费，甲方应按上述条款支付相应款项。

6.3 甲方所付款项必须付至乙方账户。

四、共同执行的条款

1、废物必须满足下列条件，否则乙方有权拒收：

1.1 废物与填埋场衬层不相容；

1.2 废物有确定的废物类别及废物代码并且在乙方取得的《危险废物经营许可证》资质范围内。

2、乙方如遇突发事件、环保执法检查、设备维修、《危险废物经营许可证》更换等情况，乙方应提前通知甲方暂缓执行本合同，甲方将予以配合，将废物在甲方厂区妥善暂存。

3、合同期内废物实际处置量超过合同约定的 20% 时需另行商榷，签订废物处置合同。

4、甲乙双方对合作期内获得的对方信息均有保密义务。

附件 4、危废委托处理合同

五、其它

- 1、合同有效期自 2020 年 5 月 11 日至 2020 年 12 月 31 日止。
- 2、违约责任：协商解决或根据《合同法》执行。本合同履行过程中发生纠纷的，由乙方所在地人民法院诉讼解决。
- 3、本合同一式 肆 份，双方各执 贰 份。本合同经双方签字盖章后生效。
- 4、合同未尽事宜，甲乙双方可商定补充协议，补充协议经双方签字盖章后与本合同具有同等法律效力。
- 5、本合同中所注明的地址为双方函件或相关法律文书、仲裁文书的送达地址。如按此地址邮寄的文书被退回、拒收或他人代收均视为已送达。任何一方有变动应提前十日书面通知对方，否则原合同约定地址仍然为文书送达地址。

甲方单位（盖章）：江苏凯德电控科技有限公司

法定代表人：

委托代理人：张艳

联系电话：13913420079

单位地址：

开户行：

账号：

乙方单位（盖章）：江苏弘成环保科技有限公司

法定代表人或委托代理人：黄子安

经办人：黄子安

联系电话：0511-86390009

单位地址：丹阳市丹北镇胡高路

开户：江苏丹阳农村商业银行建山支行

账号：3211 0303 7101 0000 0128 97

合同签订时间：2020 年 5 月 9 日

废旧物质回收协议书

甲方：江苏凯德电控科技有限公司

乙方：镇江市嘉通再生资源有限公司

为了更好地搞好甲方的废旧物质回收工作，在自愿平等的基础上，经协商甲乙双方达成如下协议：

一、承包废旧物质回收区域

由乙方按市场价承包甲方一般废品的各种废旧物质回收工作，危险废物除外。

二、承包期限

本协议期限自2020年1月1日至2025年1月1日止。

三、甲方的责任和义务

- ①对乙方的工作实施监督、检查。
- ②在合同期间，甲方不得擅自处理废旧物资，甲方有废品时随时通知乙方来收购。
- ③合同期满，在同等价格同等服务基础上，乙方优先续订合同。

四、乙方的责任和义务

- ①由乙方负责对甲方的废旧物质进行分类、整理。
- ②在甲方指定区域进行整理，并保持周围卫生清洁。

五、违约责任

如遇不可抗力协议无法履约时，双方互不承担责任。本协议一式两份，具有同等法律效力。本协议自签订之日起生效。

甲方：江苏凯德电控科技有限公司

乙方：镇江市嘉通再生资源有限公司

____年____月____日

2020年11月13日

刘立群 13906108921

工况说明

我公司验收期间生产情况：

验收期间正常运行，具备“三同时”验收监测条件，详见工况一览表。

工况一览表

监测日期	产品名称 (万套/d)			生产负荷(%)
	电动风门	化霜定时器	家电部件	
2020.7.8	6.82	1.10	0.80	≥75%
2020.7.9	6.55	1.00	0.81	
2020.7.10	6.60	1.22	0.80	
2020.7.14	6.75	1.20	0.78	

江苏凯德电控科技有限公司

2020.7.15

附件 7、排水许可证

持 证 说 明

1、《城镇污水排入排水管网许可证》是排水户向城镇排水设施施放污水许可的凭证。

2、此证书只限本排水户使用，不得伪造、涂改、出借和转让。

3、排水户应当按照“许可内容”（包括排水口数量 and 位置、排水量、排放的主要污染物种类和浓度等）排放污水。排水户的“许可内容”发生变化的，排水户应当向所在地城镇排水主管部门重新申领《城镇污水排入排水管网许可证》。

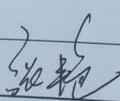
4、排水户名称、法定代表人等变化的，应当在工商登记变更后30日内到原发证机关办理变更。

5、排水户应当在有效期届满30日前，向发证机关提出延续申请。逾期未申请延续的，《城镇污水排入排水管网许可证》有效期满后自动失效。

排水户名称	江苏凯德电控科技有限公司		
法定代表人	张炎		
营业执照注册号	913211000662179824		
详细地址	镇江市润州工业园区南桑路北		
排水户类型	排污单位名录（是/否）		
许可证编号	苏L2019-1243		
有效期	2019年2月20日至2024年2月19日		
排水口 编号	连接管位置 (路名)	排水量 (m ³ /日)	污水最终去向
	南桑路	15	征润洲污水处理厂
许可内容			
主要污染物项目及排放标准 (mg/L):			
PH 值	6.5-9.5	动植物油	≤20
悬浮物	≤400	生物需氧量	≤350
化学需氧量	≤500	总磷	≤8
色度	≤70	氨氮	≤45
备注			

附件 8、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

单位名称	江苏凯德电控科技有限公司	机构代码	913211000662179824
法定代表人	张炳圣	联系电话	13906108722
联系人	张艳	联系电话	13913420079
传真	0511-88786870	电子邮箱	56797668@qq.com
地址	经度坐标东经 119°22'6.96"，纬度坐标北纬 32°10'46.85"		
预案名称	江苏凯德电控科技有限公司突发环境事件应急预案		
风险级别	一般大环境风险 企业突发环境事件风险等级确定为一般[一般-大气 (Q0) +一般-水 (Q0)]		
<p>本单位于 2020 年 7 月 16 日签署发布了突发环境事件应急预案，备案条件具备，备案文件齐全，现报送备案。</p> <p>本单位承诺，本单位在办理备案中所提供的相关文件及其信息均经本单位确认真实，无虚假且未隐瞒事实。</p>			
预案签署人		报送时间	2020.7.16

附件 8、应急预案备案表

<p>突发环境事件应急预案备案文件目录</p>	<p>1.突发环境事件应急预案备案表; 2.环境应急预案及编制说明: 环境应急预案(签署发布文件、环境应急预案文本)编制说明(编制过程概述、重点内容说明、征求意见及采纳情况说明、评审情况说明); 3.环境风险评估报告; 4.环境应急资源调查报告; 5.环境应急预案评审意见。</p>		
<p>备案意见</p>	<p>该单位的突发环境事件应急预案备案文件已于2020年7月20日收讫,文件齐全,予以备案。</p> <div style="text-align: right;">  <p>备案受理部门(公章)年 2020月7日20</p> </div>		
<p>备案编号</p>	<p>321192-2020-006-L</p>		
<p>报送单位</p>	<p>江苏凯德电控科技有限公司</p>		
<p>受理部门负责人</p>	<p>王辉</p>	<p>经办人</p>	<p>李</p>

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	江苏凯德电控科技有限公司年产3000万只（套）家电部件及其他控制部件技术改造项目					项目代码		建设地点	镇江市高新区蚕桑路北				
	行业类别（分类管理名录）	家电部件及其他控制部件					建设性质	<input type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 技术改造 <input type="checkbox"/> 迁建		项目厂区中心经度/纬度				
	设计生产能力	3000万套					实际生产能力	同环评		环评单位	江苏绿源工程设计研究有限公司			
	环评文件审批机关	镇江高新区综合行政执法局					审批文号	镇高新环审（2020）1号		环评文件类型	报告表			
	开工日期	2020.3					竣工日期	2020年5月		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	/			
	验收单位	江苏博越环境检测有限公司					环保设施监测单位	/		验收监测时工况	/			
	投资总概算（万元）	3100					环保投资总概算（万元）	67		所占比例（%）	2.2			
	实际总投资	3100					实际环保投资（万元）	67		所占比例（%）	2.2			
	废水治理（万元）	/	废气治理（万元）	/	噪声治理（万元）	/	固体废物治理（万元）	/		绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	/	
新增废水处理设施能力	/					新增废气处理设施能力	/		年平均工作时	2400				
运营单位							运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			验收时间		2020.7.8~7.10、7.14		
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	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	悬浮物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	氨氮	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	总磷	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	总氮	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	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	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	

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