

宁波鸿达电机模具有限公司  
年产 350 套硅钢片多工位级进模生产  
线技改项目竣工环境保护验收报告

建设单位：宁波鸿达电机模具有限公司

编制单位：宁波鸿达电机模具有限公司

二〇二〇年八月

**建设单位：宁波鸿达电机模具有限公司**

**法人代表：宋红杰**

**咨询单位：浙江普泽环保科技有限公司**

**法定代表人：陆泽平**

**建设单位：宁波鸿达电机模具有限公司**

**电话：15888583152**

**传真：/**

**邮编：/**

**地址：慈溪市匡堰镇社坛庙路 16 号**

**咨询单位：浙江普泽环保科技有限公司**

**电话：0574-63023903**

**传真：/**

**邮编：315300**

**地址：慈溪市宗汉街道明州西路 98 号(普泽环保生态园)**

## 目 录

第一部分 项目竣工环境保护验收监测报告.....	1
1、验收项目概况.....	1
2、验收监测依据.....	3
3、建设项目工程概况.....	4
4、环境保护设施.....	9
5、建设项目环评报告表的主要结论与建议及审批部门审批意见.....	13
6、验收执行标准.....	18
7、验收监测内容.....	20
8、验收监测数据的质量控制和质量保证.....	23
9、验收监测结果.....	24
10、验收监测结论.....	28
附件 1:宁波市生态环境局文件.....	31
附件 2:本项目地理位置.....	32
附件 3:原辅材料消耗统计.....	33
附件 4:企业生产设备清单.....	34
附件 5:项目建设环境保护验收监测工况证明.....	35
附件 6:委托函.....	36
附件 7:危废处置协议.....	37
附件 8:危废仓库.....	38
附件 9:检验检测报告.....	39
附件 10:油烟净化器.....	53
第二部分 验收意见.....	41
第三部分 其他需要说明事项.....	45

## 第一部分 项目竣工环境保护验收监测报告

### 1、验收项目概况

1.1 项目名称：年产 350 套硅钢片多工位级进模生产线技改项目

1.2 建设性质：技改

1.3 建设单位：宁波鸿达电机模具有限公司

1.4 建设地点：慈溪市匡堰镇社坛庙路 16 号

#### 1.5 立项过程

宁波鸿达电机模具有限公司，现位于慈溪市匡堰镇社坛庙路 16 号，是一家专业从事生产硅钢片多工位级进模的企业。因发展需要，企业利用自有已建厂房，实施年产 350 套硅钢片多工位级进模生产线技改项目。

广东志华环保科技有限公司于 2019 年 12 月编制完成了《宁波鸿达电机模具有限公司年产 350 套硅钢片多工位级进模生产线技改项目环境影响报告表》，对该企业进行一次全面评价。2020 年 1 月 9 日，宁波市生态环境局予以批复。

表 1-1 企业生产规模一览表

产品	环评设计产量	实际产量	备注
硅钢片多工位级进模	350 套/年	350 套/年	一致

#### 1.6 环境影响报告表相关信息

编制单位：广东志华环保科技有限公司

环境影响报告表完成时间：2019 年 12 月

环评审批部门：宁波市生态环境局

审批时间及文号：2020 年 1 月 9 日 2020-0017 号

#### 1.7 项目建设相关信息

企业环保设施与主体工程实现“三同时”，截止到目前为止，设施运行良好。

开工时间：2020 年 2 月

竣工时间：2020 年 2 月

调试时间：2020 年 2 月

#### 1.8 验收工作

本项目于 2020 年 2 月开工建设，于 2020 年 2 月竣工，2020 年 2 月进行调试，目前各设备运行状况良好，已具备验收条件。

根据生态环境部公告 2018 年第 9 号《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污

染影响类》的规定和要求，宁波鸿达电机模具有限公司于 2020 年 2 月对该项目进行现场勘察，查阅相关技术资料，并在此基础上编制了建设该项目竣工环境保护验收监测方案。

依据该项目竣工环境保护验收监测方案，委托浙江中溯检测技术有限公司于 2020 年 2 月 24 日、2 月 25 日进行了现场监测，宁波鸿达电机模具有限公司收集了相关技术资料，在此基础上编制了本项目竣工环境保护验收监测报告。

## 2、验收监测依据

### 2.1 主要法律法规

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》（2015.1.1）；
- (2) 《中华人民共和国水污染防治法》（2017.6.27）；
- (3) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2015.1.1）；
- (4) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2018.12.29）；
- (5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2015.4.24）；
- (6) 《建设项目环境保护管理条例》（国务院令 第 682 号，2017.7.16）；
- (7) 《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) 《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，2018 年第 9 号）

### 2.2 相关文件和技术资料

(1) 广东志华环保科技有限公司《宁波鸿达电机模具有限公司年产 350 套硅钢片多工位级进模生产线技改项目环境影响报告表》（2019 年 12 月）；

(2) 宁波市生态环境局批复《宁波鸿达电机模具有限公司年产 350 套硅钢片多工位级进模生产线技改项目环境影响报告表》建设项目环评批复（2020-0017 号 2020 年 1 月 9 日）；

(3) 《宁波鸿达电机模具有限公司年产 350 套硅钢片多工位级进模生产线技改项目检验检测报告》（溯环（验）字[2002]第 002 号），浙江中溯检测技术有限公司，2020 年 2 月。

### 3、建设项目工程概况

#### 3.1 地理位置及平面布置

##### 3.1.1 地理位置

本项目地处慈溪市匡堰镇社坛庙路 16 号；东侧为社坛庙路；南侧为匡兴路；西侧为宁波翔星汽车零部件有限公司、慈溪市匡堰亿超服装厂和慈溪市欧潮服饰有限公司；北侧为路。

中心经度：121.2966256678；中心纬度：30.1565511216。

项目地理位置见图 3-1，厂区平面布置图详见图 3-2。



图 3-1 项目地理位置图

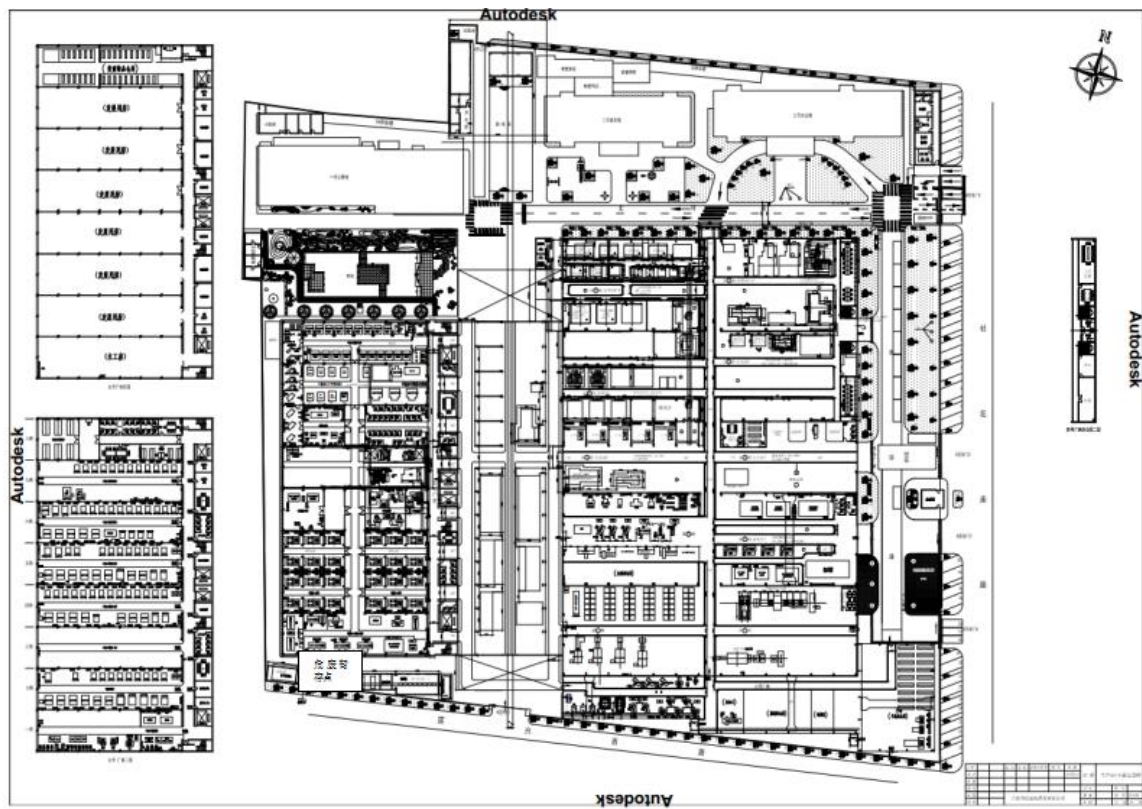


图 3-2 厂区平面布置图



### 3.2 建设内容

本项目地处慈溪市匡堰镇社坛庙路 16 号。

总投资 5000 万元，其中环保投资 10 万元，占总投资的 0.2%。项目占地面积 32450m<sup>2</sup>。职工人数 200 人，年工作 300 天，单班制生产，每班 8 小时，厂区内有食堂和宿舍。

项目环评及批复阶段建设内容与实际建设内容一览表如下：

**表 3-1 项目环评及批复阶段建设内容与实际建设内容一览表**

环评及批复阶段建设内容		实际建设内容	
建设项目名称	年产 350 套硅钢片多工位级进模生产线技改项目	建设项目名称	年产 350 套硅钢片多工位级进模生产线技改项目
建设单位名称	宁波鸿达电机模具有限公司	建设单位名称	宁波鸿达电机模具有限公司
主要产品名称	硅钢片多工位级进模	主要产品名称	硅钢片多工位级进模
设计生产能力	年产 350 套硅钢片多工位级进模	实际生产能力	年产 350 套硅钢片多工位级进模
总投资概算	5000 万元	实际总投资	5000 万元
环保投资概算	10 万元	实际环保投资	10 万元

### 3.3 主要生产设备

企业主要生产设备详见表 3-2。

**表 3-2 本项目生产设备一览表**

序号	设备名称	规格型号	单位	环评设备数量	实际设备数量
1	快走丝线切割机床	/	台	90	90
2	中走丝线切割机床	/	台	8	8
3	磨床	/	台	33	33
4	车床	/	台	13	13
5	立式精镗铣床	/	台	1	1
6	铣床	/	台	15	15
7	压力机	/	台	12	12
8	钻床	/	台	56	56
9	锯床	/	台	3	3
10	高速电火花小孔机床	/	台	5	5
11	精密数控电火花成形机床	/	台	4	4
12	慢走丝线切割机床	/	台	20	20
13	加工中心	/	台	33	33
14	三坐标测量机	/	台	4	4
15	合模机	/	台	4	4

### 3.4 主要原辅材料

本项目主要原辅材料消耗详见表 3-3。

表 3-3 本项目主要原料材料情况

序号	物料名称	单位	环评年用量	实际年用量
1	钢材	t/a	500	500
2	皂化油	t/a	3	3
3	切削液	t/a	5	5
4	电火花油	t/a	1.5	1.5
5	润滑油	t/a	2	2

### 3.5 公用辅助工程

1. 供电：本项目用电由当地供电局供给。

2. 给排水：本项目用水由当地给水管网供给。本项目排水系统采用雨污分流制，厂区雨水经过管道汇集后排入厂区内雨水管网。本项目废水主要为慢走丝线切割直接冷却水、含油废水和生活污水。本项目慢走丝线切割直接冷却水、含油废水经隔油沉淀处理后汇同生活污水（其中食堂含油废水经隔油池预处理），最后经化粪池处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准后（氨氮、总磷另执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中间接排放限值）纳入污水管网；最后送至慈溪市北部污水处理厂处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）一级 A 标准后排放。

### 3.6 生产工艺

项目主要生产硅钢片多工位级进模，生产工艺流程如下图 3-3 所示：

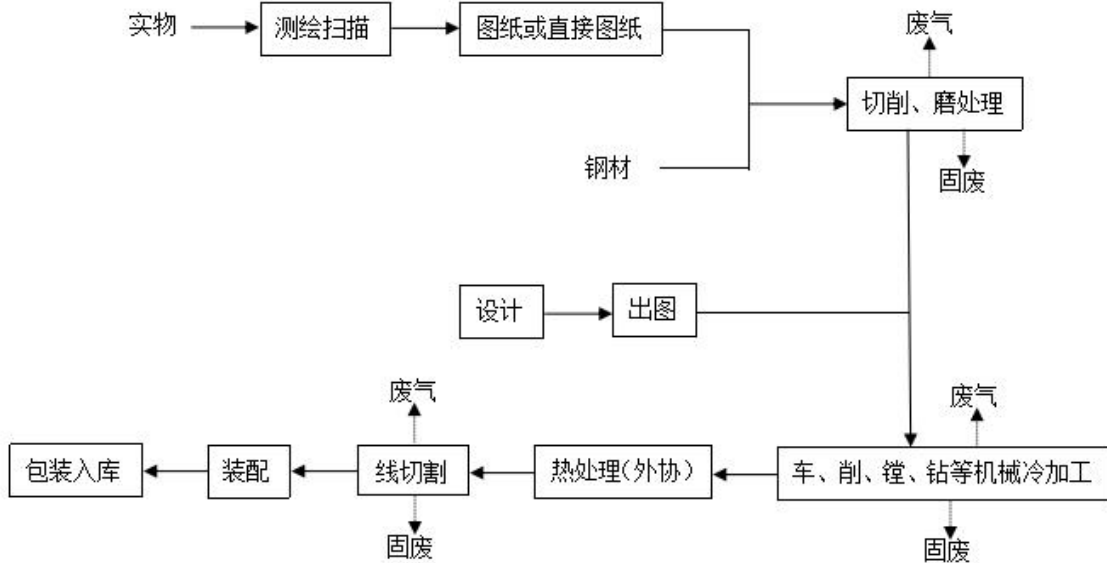


图 3-3 本项目生产工艺流程图

### 3.7 项目变动情况

本项目建设情况与环评相比：项目生产设备、原辅料、工艺与环评批复一致，未发生变动。

## 4、环境保护设施

### 4.1 污染物治理/处置设施

#### 4.1.1 废水

本项目慢走丝线切割直接冷却水、含油废水经隔油沉淀处理后汇同生活污水（其中食堂含油废水经隔油池预处理），最后经化粪池处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准后（氨氮、总磷另执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中间接排放限值）纳入污水管网；最终送至慈溪市北部污水处理厂处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）一级 A 标准后排放。

企业废水处理工艺流程及检测点位详见图 4-1。

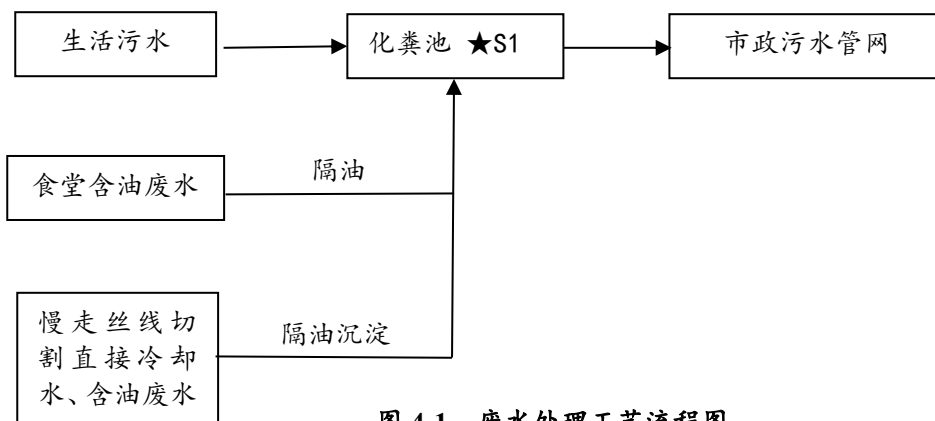


图 4-1 废水处理工艺流程图

#### 4.1.2 废气

1、本项目排放废气主要为焊接废气和油品挥发废气。

表 4-1 废气产生情况汇总

污染源名称	污染物名称	排放规律	处理设施	
			环评要求	实际建设
油品挥发废气	非甲烷总烃	连续	加强车间的强制通风	加强车间的强制通风
食堂油烟	油烟	间歇	经油烟净化器处理后于屋顶排放	经油烟净化器处理后于屋顶排放

#### 4.1.3 噪声

1、本项目噪声来源主要为快走丝线切割机床、中走丝线切割机床、磨床、车床、立式精镗铣床、铣床、压力机、钻床、锯床、高速电火花小孔机床、精密数控电火

花成形机床、慢走丝线切割机床、加工中心、三坐标测量机、合模机等设备运作时产生的噪声。

## 2、噪声治理措施

车间内合理布局，并进行实墙封闭，加强对设备的维护及保养，使设备处于正常运转状态；加强管理，减少碰撞产生的噪声等措施。

### 4.1.4 固（液）体废物

本项目固废主要有金属边角料、磨削泥渣、废火花油、废皂化液、废切削液、废润滑油、原料空桶、含油抹布、含油泥渣和生活垃圾。

#### (1) 固体废物种类、属性及处置情况

固体废物种类、属性及处置情况详见表 4-2。

表 4-2 固废产生和处置情况

废物名称	种类	产生量 (t/a)		处理方式	
		环评	实际	环评要求	实际建设
金属边角料	一般固废	5	5	外售相关公司综合利用	外售相关公司综合利用
磨削泥渣	危险固废	5	5	委托有资质的单位处置	暂存于危废仓库，定期委托宁波诺威尔新泽环保科技有限公司收集转运，送有资质单位处置
废火花油	危险固废	0.01	0.01	委托有资质的单位处置	
废皂化液	危险固废	5	5	委托有资质的单位处置	
废切削液	危险固废	1	1	委托有资质的单位处置	
废润滑油	危险固废	1.3	1.3	委托有资质的单位处置	
原料空桶	危险固废	0.7	0.7	委托有资质的单位处置	
含油抹布	危险固废	0.3	0.3	委托有资质的单位处置	
含油泥渣	危险固废	0.01	0.01	委托有资质的单位处置	
生活垃圾	一般固废	30	30	定期委托环卫部门及时清运、处置	

#### 2) 固体废物管理制度

企业目前对所产生的固体废物均建立管理台账、存贮及转运制度，设置专门存

放场所并做好标识，由专人管理。

### 3) 固体废物存放场所情况

本项目厂区设置生活垃圾存放点，由环卫部门定期清运；金属边角料收集后外售综合利用；磨削泥渣、废火花油、废皂化液、废切削液、废润滑油、原料空桶、含油抹布、含油泥渣贮存于危险废物仓库中，定期委托宁波诺威尔新泽环保科技有限公司收集转运，送有资质单位处置。

## 4.2 环保设施投资及“三同时”落实情况

该项目总投资 5000 万，环保投资 10 万元，约占工程总投资的 0.2%，工程环保投资实际情况见表 4-3。

表 4-3 工程环保设施投资实际情况

环保设施名称	实际投资（万元）
废气治理	2
废水治理	4
噪声防治措施	2
固废治理	2
其他（厂区绿化投资）	0
合计	10

该项目环保审批手续齐全。基本执行了国家环境保护“三同时”的有关规定，做到了环保设施与项目同时设计，同时施工，同时投入运行。项目环保设施环评、实际建设情况如下：

表 4-4 项目环保设施环评、实际建设情况一览表

	环保设施环评建设内容	环保设施实际建设内容
废水治理设施	本项目慢走丝线切割直接冷却水、含油废水经隔油沉淀处理后汇同生活污水（其中食堂含油废水经隔油池预处理），最后经化粪池处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准后纳管排放；最终经慈溪市北部污水处理厂处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排放。	本项目慢走丝线切割直接冷却水、含油废水经隔油沉淀处理后汇同生活污水（其中食堂含油废水经隔油池预处理），最后经化粪池处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后纳管排放；最终经慈溪市北部污水处理厂处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排放。
废气治理设施	本项目废气主要为油品挥发废气、食堂油烟废气；油品挥发废气加强车间的强制通风；食堂油烟废气经油烟净化器处理后高于屋顶排气筒排放。	本项目油品挥发废气加强车间的强制通风；食堂油烟废气经油烟净化器处理后高于屋顶排气筒排放。

<p>噪声防治设施</p>	<p>选用低噪声设备，厂房内部采用合理的平面布局，车间实墙封闭。加强设备维修保养，保证设备处于良好的运行状态。</p>	<p>选用低噪声设备；车间实墙封闭，加强设备维护及管理等措施使得南侧、西侧、北侧厂界噪声可以达到《工业企业厂界噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类限值要求；东侧厂界噪声可以达到《工业企业厂界噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 4 类限值要求。</p>
<p>固废防治措施</p>	<p>生活垃圾委托环卫部门定期清运处理；金属边角料收集后外售综合利用；磨削泥渣、废火花油、废皂化液、废切削液、废润滑油、原料空桶、含油抹布、含油泥渣收集后委托有资质的单位处理。</p>	<p>生活垃圾委托环卫部门定期清运处理；金属边角料收集后外售综合利用；磨削泥渣、废火花油、废皂化液、废切削液、废润滑油、原料空桶、含油抹布、含油泥渣收集后委托委托宁波诺威尔新泽环保科技有限公司收集转运，送有资质单位处置。</p>

## 5、建设项目环评报告表的主要结论与建议及审批部门审批意见

### 5.1 建设项目环评报告表的主要结论与建议

#### 5.1.1 环境影响报告总结论

宁波鸿达电机模具有限公司年产 350 套硅钢片多工位级进模生产线技改项目符合慈溪市环境功能区划的要求。各污染物均可实现达标排放，满足总量控制要求。本项目采取环保防治措施后，所排污染物控制在允许排放范围之内，对环境的影响在可接受范围之内。由此可见，本项目的实施从环保角度来看是可行的。

#### 5.1.2 环境影响分析结论

##### (1) 大气环境影响分析结论

本项目的废气主要为油品挥发废气和食堂油烟废气。

##### G1 油品挥发废气

模具加工过程添加的皂化液，通过机械摩擦会少量挥发，其主要污染因子为非甲烷总烃；模具加工过程添加的火花油，通过机械摩擦会少量挥发，其主要污染因子为非甲烷总烃，通过加强车间通排风，因其浓度低，经扩散后对环境影响小。

防治措施：强制加强车间通风换气后，其废气排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996），对周边大气环境影响较小。

##### G2 食堂油烟废气

本项目员工人数为 200 人，食用油消耗系数约为 3kg/100 人次，则项目食用油消耗量约为 6kg/d、1.8t/a，根据不同的炒炸工况，油的挥发量不同，炒做时油烟挥发一般为总耗油量的 2%~4%，平均为 3%，则油烟产生量约为 0.054t/a。

本项目设有 1 台双眼猛火灶，则基础灶头数为 2 个，企业应安装风机风量为 8000m<sup>3</sup>/h，去除效率为 85%的油烟净化器，油烟废气经油烟净化器处理后通过专用烟道引至屋顶高空排放，厨房高峰期每天工作 2 小时（提供中餐），则油烟废气的排放量约为 0.0081t/a，排放速率为 0.0135kg/h，排放浓度为 1.69mg/m<sup>3</sup>。

防治措施：食堂油烟废气经油烟净化器处理后通过专用烟道引至屋顶高空排放，其废气排放满足《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中的小型标准限值要求，对周边大气环境影响较小。

##### (2) 水环境影响分析结论



本项目慢走丝线切割直接冷却水、含油废水经隔油沉淀处理后汇同生活污水（其中食堂含油废水经隔油池预处理），最后经化粪池处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后排入市政污水管网，最终经慈溪市北部污水处理厂处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排放，对周边水域影响较小。

### （3）声环境影响分析结论

本项目噪声源主要为快走丝线切割机床、中走丝线切割机床、磨床、车床、立式精镗铣床、铣床、压力机、钻床、锯床、高速电火花小孔机床、精密数控电火花成形机床、慢走丝线切割机床、加工中心、三坐标测量机、合模机等设备噪声。经类比调查，其噪声值在 70~85dB（A）。最近敏感点为本项目厂界东侧 26m 处的后张埭村居民住宅（距离生产车间 49m）。运营期设备运行噪声经距离衰减、厂房阻隔后，对周边敏感点影响较小。

为确保厂界噪声稳定达标，建议企业采取以下措施：确保厂界噪声达标，建议企业采取以下措施：1）高噪设备安装基础减振垫。2）合理布局，要求车间实墙封闭处理。3）设备应经常维护，加强管理。

通过落实以上噪声防治措施，项目营运期南侧、西侧、北侧厂界噪声均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准，东侧厂界噪声能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 4 类标准，对周边声环境的影响较小。

### （4）固废环境影响分析结论

金属边角料收集后外售给相关企业综合利用；磨削泥渣、废火花油、废皂化液、废切削液、废润滑油、原料空桶、含油抹布、含油泥渣委托资质的单位安全处理；生活垃圾集中收集后委托环卫部门及时清运、处置。通过以上措施，本项目产生的固体废弃物对周边环境影响较小。

## 5.2 项目环保设施实际建设情况

### 5.2.1 废水

落实情况：本项目慢走丝线切割直接冷却水、含油废水经隔油沉淀处理后汇同生活污水（其中食堂含油废水经隔油池预处理），最后经化粪池处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后排入市政污水管网，最终经慈溪市北

部污水处理厂处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排放。

验收监测期间，慢走丝线切割直接冷却水、含油废水和生活污水排口（同一排口）废水的主要污染指标 pH 值、化学需氧量、悬浮物、石油类最大日均值浓度（范围）均达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准，氨氮最大日均值浓度符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中间接排放限值要求。

### 5.2.2 废气

落实情况：本项目油品挥发废气加强车间的强制通风；食堂油烟经油烟净化器处理后高于屋顶排气筒排放。

验收监测期间，厂界无组织废气中非甲烷总烃排放浓度均达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值标准。

食堂油烟经油烟净化器（型号 HS-JD）已获得中国环境保护产品认证证书（CCAEP-EP-2018-929）处理后视同达标排放。油烟净化器检测报告详见附件。

### 5.2.3 噪声

落实情况：选购低噪声设备，合理布局，车间实墙封闭处理；加强设备维护与保养等措施。

验收监测期间，本项目南侧、西侧、北侧厂界噪声监测结果均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中3类标准；东侧厂界噪声监测结果达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中4类标准。

### 5.2.4 固体废弃物

落实情况：本项目生活垃圾委托环卫部门定期清运；金属边角料收集后外售综合利用；磨削泥渣、废火花油、废皂化液、废切削液、废润滑油、原料空桶、含油抹布、含油泥渣贮存于危险废物仓库中，定期委托宁波诺威尔新泽环保科技有限公司收集转运，送有资质单位处置。

### 5.2.5 总量控制

本项目环评批复中无总量控制要求。

## 5.3 环评批复的要求及落实情况

宁波市生态环境局审批意见（2020-0017 号）及实际建设情况见表 5-1。

表 5-1 环评批复要求及实际建设情况

环评批复意见	实际落实情况
<p>1、本项目位于慈溪市匡堰镇社坛庙路 16 号，项目四址：东侧为社坛庙路，南侧为匡兴路，西侧为宁波翔星汽车零部件有限公司、慈溪市匡堰亿超服装厂和慈溪市欧潮服饰有限公司，北侧为道路。在全面落实环境影响报告表提出的各项生态保护和污染防治措施后，该项目所产生的不利环境影响可以得到有效缓解和控制。因此，我局原则同意环境影响报告表中所列建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺和采取的环境保护措施。</p>	<p>本项目实际的建设情况与环评及批复一致，建设项目的性质、地点、规模均未发生变化。</p>
<p>2、项目建设应以实施清洁生产为前提，采用先进生产工艺和生产设备，减少污染物的产生量和排放量。</p>	<p>已落实</p>
<p>3、排水实行雨污分流。生活污水（包括食堂含油废水）和生产废水（包括慢走丝线切割直接冷却水、员工洗手废水和地面冲洗废水等）分别经收集、处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后排入该区域污水管网，委托慈溪市北部污水处理厂处理，其中氨氮、总磷执行《工业企业废水氨、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）新建企业标准。</p>	<p>本项目慢走丝线切割直接冷却水、含油废水经隔油沉淀处理后汇同生活污水（其中食堂含油废水经隔油池预处理），最后经化粪池处理；验收监测期间，慢走丝线切割直接冷却水、含油废水和生活污水排口（同一排口）监测因子指标 pH 值、化学需氧量、悬浮物、石油类浓度最大日均值浓度（范围）均符合《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）三级标准，氨氮浓度符合《工业企业废水氨磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）新建企业标准，排入市政污水管网，最终经慈溪市北部污水处理厂处理达到《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>4、加强废气收集和处理效率。油品挥发废气经有效处理后排放，废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准。食堂油烟废气经收集后经油烟净化装置处理达到《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）要求后通过烟道高于所在楼楼顶排放。企业厂区内 VOCs 无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 特别排放限值。</p>	<p>本项目油品挥发废气加强车间的强制通风；食堂油烟经油烟净化器处理后高于屋顶排气筒排放。验收监测期间，厂界无组织废气中非甲烷总烃排放浓度均达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值标准。食堂油烟经油烟净化器（型号 HS-JD）已获得中国环境保护产品认证证书（CCAEP-EP-2018-929）处理后视同达标排放。油烟净化器检测报告详见附件。</p>
<p>5、厂区合理布局，采用低噪声设备，生产车间实墙封闭，同时严格按环评意见采取切实有效的隔音、降噪措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准，其中东侧厂界执行 4 类标准。</p>	<p>厂区合理布局、选用低噪声设备等措施；验收监测期间，南侧、西侧、北侧厂界环境噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准；东侧厂界环境噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4 类标准。</p>
<p>6、各类固废分类收集。生活垃圾委托环卫部门及时清运、处置；金属边角料收集后作综合利用。磨削泥渣、废火花油、废皂化液、废切削液、废润滑油、原料空桶、含油抹布、含油泥渣等属于危险废物，按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单要求设置危废贮存场所，定期委托有资质的危险废物处置单位作安全处置，并执行危险废物转移联单制度。</p>	<p>生活垃圾委托环卫部门及时清运、处置；金属边角料收集后作综合利用；磨削泥渣、废火花油、废皂化液、废切削液、废润滑油、原料空桶、含油抹布、含油泥渣收集后委托宁波诺威尔新泽环保科技有限公司收集转运，送有资质单位处置。</p>

<p>7、加强对皂化油、切削液、电火花油、润滑油等的运输、装卸、贮存、使用等过程的管理，采取切实有效的防范措施，避免环境风险事故的发生。按环评要求落实各项环境风险污染防治措施与风险事故应急预案，并按相应规范建设事故应急池。</p>	<p>已落实</p>
<p>8、本项目应严格执行环保“三同时”制度，按规定程序完成环境保护设施竣工验收后，方可正式投入生产。</p>	<p>已落实</p>
<p>9、原 2007 年 1 月 4 日审核的慈溪市鸿达电机模具制造中心年产 300 套硅钢片多工位级进模生产线技改项目的环评及批复同时取消。</p>	<p>已落实</p>

## 6、验收执行标准

### 6.1 废水控制标准

本项目慢走丝线切割直接冷却水、含油废水经隔油沉淀处理后汇同生活污水（其中食堂含油废水经隔油池预处理），最后经化粪池处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后纳入污水管网，最终经慈溪市北部污水处理厂处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排放。废水排放执行标准见表 6-1。

表 6-1 《污水综合排放标准》（GB8978-1996） 单位：mg/L，pH 值无量纲

污染物名称	三级标准
pH 值	6~9
COD <sub>Cr</sub>	500
氨氮*	35
悬浮物	400
石油类	20

注：氨氮\*排放限值参照《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中间接排放限值。

### 6.2 废气控制标准

本项目无组织废气中非甲烷总烃排放浓度执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值标准。具体标准值见表 6-2。

表 6-2 大气污染物综合排放标准（GB16297-1996）

序号	污染物项目	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	厂界标准限值 (mg/m <sup>3</sup> )	排放标准值	
				排气筒高度	排放量
1	非甲烷总烃	120	4.0	15m	10kg/h

### 6.3 噪声控制标准

本项目南侧、西侧、北侧厂界噪声控制标准执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中相应的 3 类标准；东侧厂界噪声控制标准执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中相应的 4 类标准；具体标准限值见表 6-3。

表 6-3 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008） [dB (A)]

类别	昼间	夜间
3 类	65	55
4 类	70	55

### 6.4 固体废弃物参照标准

固体废弃物属性判定依据《国家危险废物名录》，贮存及处理管理检查参照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其修改单和《危

险废物贮存污染控制标准》及其修改单。

## 7、验收监测内容

### 7.1 验收监测期间工况监督

在验收监测期间，记录生产负荷，以保证监测数据的有效性和准确性。

### 7.2 废水验收监测内容

废水监测内容及频次见表 7-1。

表 7-1 废水监测内容及频次

监测对象	监测点位	监测点位编号	监测项目	监测频次
慢走丝线切割直接冷却水、含油废水、生活污水	慢走丝线切割直接冷却水、含油废水和生活污水出口（同一排口）	★S1	pH值、COD <sub>Cr</sub> 、氨氮、悬浮物、石油类	4次/天，共2天

### 7.3 废气监测内容

废气监测内容及频次见表 7-2。

表 7-2 废气监测内容及频次

监测对象	监测点位	监测点位编号	监测项目	监测频次
无组织废气	厂界四周	○WQ1-○WQ4	非甲烷总烃	3次/天，共2天

### 7.4 噪声监测内容

噪声监测内容及频次见表 7-3。

表 7-3 噪声监测内容及频次

监测对象	监测点位	监测点位编号	监测项目	监测频次
噪声	厂界四周	▲Z1-▲Z4	噪声	1次/天，共2天

监测点位见图 7-1。

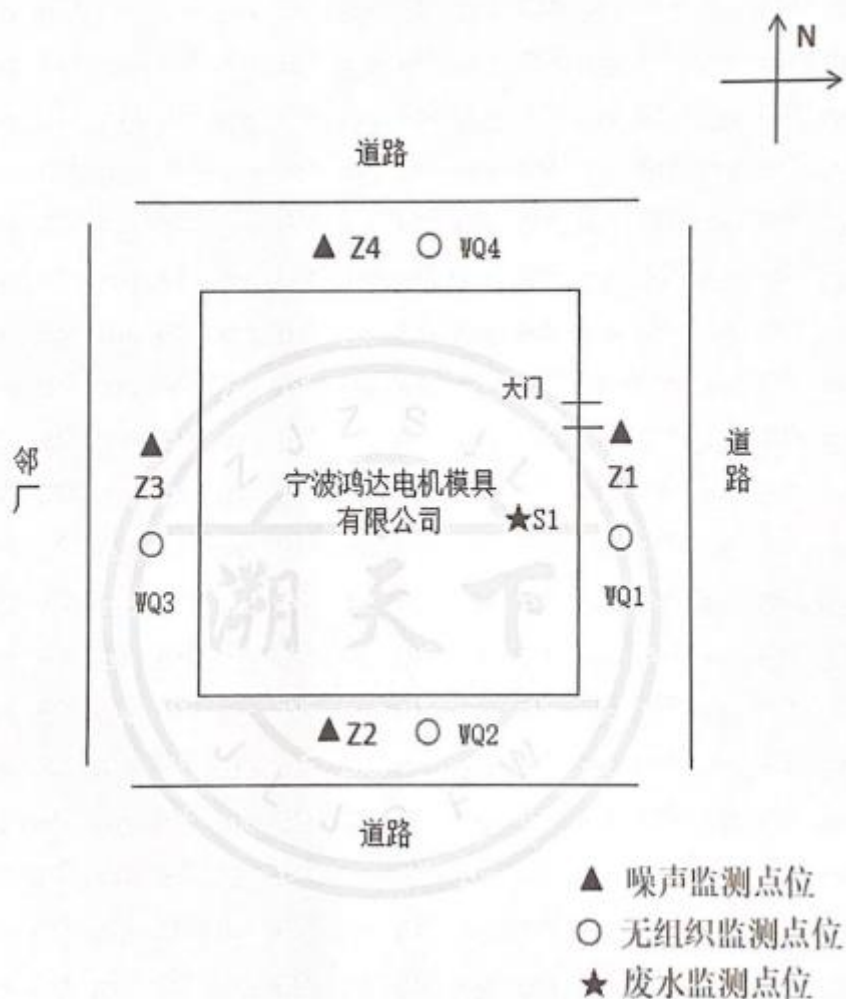


图 7-1 监测点位图

### 7.5 固废调查内容

调查该项目产生的固体废弃物的种类、属性、年产生量和处理方式。

表 7-4 固废产生和处置情况

废物名称	种类	产生量 (t/a)	处理方式
金属边角料	一般固废	5	外售相关公司综合利用
磨削泥渣	危险固废	5	暂存于危废仓库, 定期委托宁波诺威尔新泽环保科技有限公司收集转运, 送有资质单位处置
废火花油	危险固废	0.01	
废皂化液	危险固废	5	
废切削液	危险固废	1	
废润滑油	危险固废	1.3	



宁波鸿达电机模具有限公司年产 350 套硅钢片多工位级进模生产线技改项目

原料空桶	危险固废	0.7	
含油抹布	危险固废	0.3	
含油泥渣	危险固废	0.01	
生活垃圾	一般固废	30	定期委托环卫部门及时清运、处置

## 8、验收监测数据的质量控制和质量保证

### 8.1 监测分析方法和监测仪器

监测分析方法见表 8-1。

表 8-1 分析监测方法和监测仪器一览表

序号	监测项目	分析采样及方法	备注
1	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	废气
1	pH 值	水质 pH 值的测定 便携式 PH 计法《水和废水监测分析方法》（第四版增补法）	废水
2	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	
3	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ535-2009	
4	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	
5	石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	
1	噪声	GB 12348-2008 工业企业厂界环境噪声排放标准	噪声

### 8.2 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按《环境水质监测质量保证手册》（第四版）的要求进行。采样过程中采集一定比例的平行样；实验室分析过程使用标准物质、采用空白试验、平行样测定、加标回收率测定等。

### 8.3 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

- (1) 尽量避免被测排放物中共存污染物对分析的交叉干扰。
- (2) 被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围（即 30%~70%之间）。
- (3) 采样器在进入现场前对采样器流量计、流速计等进行校核。

### 8.4 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

声级计在测试前后用标准声源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB，若大于 0.5dB 测试数据无效。

## 9、验收监测结果

### 9.1 验收监测期间工况监督

验收监测期间，该项目满足环境保护设施竣工验收监测工况要求。详见表 9-1。

监测期间工况具体数据见附件。

表 9-1 建设项目竣工验收监测期间产量核实

监测日期	产品名称	设计生产量	实际生产量	生产负荷
2 月 24 日	硅钢片多工位级进模	350套/年	1套/天	85.7%
2 月 25 日	硅钢片多工位级进模	350套/年	1套/天	85.7%

注：年工作 300 天

### 9.2 废水监测

废水监测结果见表 9-2。

表 9-2 慢走丝线切割直接冷却水、含油废水和生活污水监测结果数据统计表  
单位：mg/L，pH 值无量纲

监测 点位	监测 日期	监测 次数	监测结果				
			pH 值	化学需氧量	氨氮	悬浮物	石油类
慢走 丝线 切割 直接 冷却 水、含 油废 水和 生活 污水 排口 /S1	2 月 24 日	1	7.89	91	1.34	41	0.39
		2	8.12	84	1.30	35	0.47
		3	7.84	89	1.48	44	0.45
		4	8.05	98	1.58	37	0.46
		日均值	<b>7.84~8.12</b>	<b>91</b>	<b>1.43</b>	<b>39</b>	<b>0.44</b>
	2 月 25 日	1	7.85	80	0.94	52	0.72
		2	8.14	78	1.67	57	0.60
		3	8.07	72	1.03	49	0.71
		4	7.96	75	1.51	55	0.57
日均值	<b>7.85~8.14</b>	<b>76</b>	<b>1.29</b>	<b>53</b>	<b>0.65</b>		
<b>最大日均值（范围）</b>			<b>7.84~8.14</b>	<b>91</b>	<b>1.43</b>	<b>53</b>	<b>0.65</b>
<b>标准限值</b>			<b>6~9</b>	<b>500</b>	<b>35</b>	<b>400</b>	<b>20</b>
<b>是否符合</b>			<b>符合</b>	<b>符合</b>	<b>符合</b>	<b>符合</b>	<b>符合</b>

### 9.3 废气监测

废气监测结果见下表。

表 9-3 测试时气象参数

采样日期	频次	天气状况	风速 (m/s)	风向	气压 (kPa)	气温 (°C)
2 月 24 日	1	晴	0.7	东南风	100.4	21.2
	2		0.7	东南风	100.6	24.9
	3		0.8	南风	100.7	22.3
2 月 25 日	1	晴	0.9	西风	100.6	18.2
	2		0.8	西风	100.8	23.1
	3		0.8	西风	100.4	21.2

表 9-4 无组织废气监测结果

采样点位及编号	采样日期	频次	检测结果 (mg/m <sup>3</sup> )	
			非甲烷总烃	
厂界东侧/WQ1	2020.2.24	1	0.34	
		2	0.62	
		3	0.62	
	2020.2.25	1	0.92	
		2	0.92	
		3	0.94	
厂界南侧/WQ2	2020.2.24	1	0.44	
		2	0.38	
		3	0.31	
	2020.2.25	1	0.52	
		2	0.75	
		3	0.82	
厂界西侧/WQ3	2020.2.24	1	0.91	
		2	0.99	
		3	0.77	
	2020.2.25	1	0.34	
		2	0.31	
		3	0.28	
厂界北侧/WQ4	2020.2.24	1	0.83	
		2	0.78	
		3	0.79	
	2020.2.25	1	0.52	
		2	0.82	

宁波鸿达电机模具有限公司年产 350 套硅钢片多工位级进模生产线技改项目

		3	0.61
<b>最大值</b>	—		<b>0.99</b>
<b>标准限值</b>	—		<b>4.0</b>
<b>是否符合</b>	—		<b>符合</b>

## 9.4 噪声监测

噪声监测结果见表 9-5。

表 9-5 噪声监测结果

检测日期	检测位置/点位 编号	昼间检测结果 (Leq [dB (A)])			
		测量时间	测量值	限值	是否符合
2020.2.24	厂界东侧/▲Z1	10:16	61.9	70	符合
	厂界南侧/▲Z2	10:22	51.8	65	符合
	厂界西侧/▲Z3	10:27	50.5	65	符合
	厂界北侧/▲Z4	10:31	50.1	65	符合
2020.2.25	厂界东侧/▲Z1	10:11	62.5	70	符合
	厂界南侧/▲Z2	10:15	57.3	65	符合
	厂界西侧/▲Z3	10:20	55.7	65	符合
	厂界北侧/▲Z4	10:23	55.1	65	符合

## 9.5 总量核算

本项目环评批复中无总量控制要求。

生活污水排放总量：本项目员工共 200 人，生活用水量按 100L/人·d 计，则生活用水量为 6000t/a，污水产生量按用水量的 0.9 计，则生活污水产生量为 5400t/a。

## 9.6 环保设施去除效率监测结果

环评审批部门审批决定无处理设施处理效率相关要求。

## 10、验收监测结论

### 10.1 环境保护设施调试效果

#### 10.1.1、废水监测结论

验收监测期间（2月24日~2月25日），本项目慢走丝线切割直接冷却水、含油废水和生活污水排口（同一排口）废水的主要污染指标 pH 值、化学需氧量、悬浮物、石油类最大浓度日均值（范围）均达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准，氨氮最大浓度日均值达到《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中间接排放限值要求。

#### 10.1.2、废气监测结论

验收监测期间，厂界无组织废气中非甲烷总烃排放浓度均达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值标准。

食堂油烟经油烟净化器（型号 HS-JD）已获得中国环境保护产品认证证书（CCAEP-EP-2018-929）处理后视同达标排放。油烟净化器检测报告详见附件。

#### 10.1.3、噪声监测结论

验收监测期间，本项目南侧、西侧、北侧厂界噪声监测结果均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准；东侧厂界噪声监测结果达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 4 类标准。

#### 10.1.4、固废监测结论

本项目生活垃圾委托环卫部门定期清运；金属边角料收集后外售综合利用；磨削泥渣、废火花油、废皂化液、废切削液、废润滑油、原料空桶、含油抹布、含油泥渣贮存于危险废物仓库中，定期委托宁波诺威尔新泽环保科技有限公司收集转运，送有资质单位处置。

#### 10.1.5、总量监测结论

本项目环评批复中无总量控制要求。

#### 10.1.6、环保设施处理效率结论

环评审批部门审批决定无处理设施处理效率相关要求。

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	年产 350 套硅钢片多工位级进模生产线技改项目				建设地点	慈溪市匡堰镇社坛庙路 16 号							
	行业类别	C3525 模具制造				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	
	设计生产能力	年产 350 套硅钢片多工位级进模		建设项目开工日期	2020 年 2 月	实际生产能力	详见工况证明		投入试运行日期	2020 年 2 月				
	投资总概算（万元）	5000				环保投资总概算（万元）	10		所占比例（%）	0.2				
	环评审批部门	宁波市生态环境局				批准文号	2020-0017 号		批准时间	2020 年 1 月 9 日				
	初步设计审批部门					批准文号			批准时间					
	环保验收审批部门					批准文号			批准时间					
	环保设施设计单位	/		环保设施施工单位		/		环保设施监测单位	浙江中溯检测技术有限公司					
	实际总投资（万元）	5000				实际环保投资（万元）	10		所占比例（%）	0.2				
	废水治理（万元）	4	废气治理（万元）	2	噪声治理（万元）	2	固废治理（万元）	2	绿化及生态(万元)	0	其它（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	2400h/a					
建设单位	宁波鸿达电机模具有限公司		邮政编码	/	联系电话	15888583152		环评单位	广东志华环保科技有限公司					
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	本期工程实际排放浓度	本期工程允许排放浓度	本期工程产生量	本期工程自身削减量	本期工程实际排放量	本期工程核定排放总量	本期工程“以新带老”	全厂实际排放总量	全厂核定排放总量	区域平衡替代削减量	排放增减量	
	废水	—	—	—	0.63	—	0.63	—	—	0.63	—	—	—	
	化学需氧量	—	91	500	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	氨氮	—	1.43	35	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	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	—	—	—	0.004832	—	0.004832	—	—	—	0.004832	—	—	+0.004832	
与项目有关的其它特征污染物	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

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



“三同时”项目统计登记表

项目名称	年产 350 套硅钢片多工位级进模生产线技改项目	
建设规模	年产 350 套硅钢片多工位级进模	
新增工业产值	/	
重点监管区（准）	/	
流域	/	
初步设计完成时间	/	
试生产时间	/	
试生产批文号	/	
工程环境监理情况	没有开展工程环境监理	
是否安装在线监测	未安装在线监测	
新建项目实际污染物排放总量（t/a）	废水量	6300
	CODcr	/
	NH <sub>3</sub> -N	/
	TP	/
	固废	48.32
	NO <sub>x</sub>	/
	烟（粉）尘	/
	SO <sub>2</sub>	/
“以新代老”削减量（t/a）	CODcr	/
	NH <sub>3</sub> -N	/
	TP	/
	固废	/
	NO <sub>x</sub>	/
	烟（粉）尘	/
SO <sub>2</sub>	/	
总量控制落实情况		
备注	慈溪市北部污水处理厂	

- (一) 流域是指建设项目位于全省八大主要流域的名称；
- (二) 重点监管区指建设项目是否位于省环保局确定的省级重点监管区（包括准重点监管区），如位于各地自行划定的市级、县（市、区）级重点监管区或严控区，请注明级别；
- (三) “实际建设内容与规模”指“三同时”验收部分的内容与规模；
- (四) 新增工业产值根据试生产期间的工业产值折算；
- (五) “新建项目污染物排放总量”和“以新代老”污染物削减量按“三同时”验收情况填写，若污水纳管，请在备注栏中填写纳入的污水处理厂。

附件 1:宁波市生态环境局文件

## 附件 2:本项目地理位置

本项目原辅料统计

序号	物料名称	单位	环评年用量	实际年用量
1	钢材	t/a	500	500
2	皂化油	t/a	3	3
3	切削液	t/a	5	5
4	电火花油	t/a	1.5	1.5
5	润滑油	t/a	2	2

附件 4:企业生产设备清单

本项目设备统计

序号	设备名称	规格型号	单位	环评设备数量	实际设备数量
1	快走丝线切割机床	/	台	90	90
2	中走丝线切割机床	/	台	8	8
3	磨床	/	台	33	33
4	车床	/	台	13	13
5	立式精镗铣床	/	台	1	1
6	铣床	/	台	15	15
7	压力机	/	台	12	12
8	钻床	/	台	56	56
9	锯床	/	台	3	3
10	高速电火花小孔机床	/	台	5	5
11	精密数控电火花成形机床	/	台	4	4
12	慢走丝线切割机床	/	台	20	20
13	加工中心	/	台	33	33
14	三坐标测量机	/	台	4	4
15	合模机	/	台	4	4

附件 5:项目建设环境保护验收监测工况证明

**验收监测期间工况证明**

监测日期	产品名称	设计生产量	实际生产量	生产负荷
2月24日	硅钢片多工位级进模	350套/年	1套/天	85.7%
2月25日	硅钢片多工位级进模	350套/年	1套/天	85.7%

注：年工作 300 天

## 关于委托浙江中溯检测技术有限公司进行 项目竣工环境保护验收监测的函

浙江中溯检测技术有限公司：

本公司项目环境保护设施已经建成并投入运行，运行状况稳定、设备良好，具备了验收监测条件。现委托贵公司开展该项目的竣工环境保护验收监测工作。

宁波鸿达电机模具有限公司

2020 年 2 月 10 日

## 附件 7：危废处置协议



## 附件 8：危废仓库

附件 9：检验检测报告

## 附件 10：油烟净化器

## 第二部分 验收意见

### 宁波鸿达电机模具有限公司年产 350 套硅钢片多工位级进模生产线技改项目

#### 竣工环境保护验收意见

2020 年 8 月 11 日,宁波鸿达电机模具有限公司根据宁波鸿达电机模具有限公司年产 350 套硅钢片多工位级进模生产线技改项目竣工环境保护验收监测报告并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》,严格按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

宁波鸿达电机模具有限公司位于慈溪市匡堰镇社坛庙路 16 号,项目占地面积 32450m<sup>2</sup>。主要建设内容及生产规模为:年产 350 套硅钢片多工位级进模。

##### (二) 建设过程及环保审批情况

宁波鸿达电机模具有限公司企业于 2019 年 12 月委托广东志华环保科技有限公司编制了《宁波鸿达电机模具有限公司年产 350 套硅钢片多工位级进模生产线技改项目环境影响报告表》,并且于 2020 年 1 月 9 日取得环保局的批复。项目于 2020 年 2 月开工建设,于 2020 年 2 月竣工,2020 年 2 月进行调试。

##### (三) 投资情况

本次验收的《宁波鸿达电机模具有限公司年产 350 套硅钢片多工位级进模生产线技改项目》总投资 5000 万元,其中环保投资 10 万元,占总投资的 0.2%。

##### (四) 验收范围

本次验收范围为“宁波鸿达电机模具有限公司年产 350 套硅钢片多工位级进模生产线技改项目”验收。

#### 二、工程变动情况

本项目建设情况与环评相比:项目生产设备、原辅料、工艺与环评批复一致,未发生变动。

#### 三、环境保护措施落实情况

##### (一) 废气

本项目油品挥发废气加强车间的强制通风;食堂油烟经油烟净化器处理后高于屋顶排气筒排放。

##### (二) 废水

本项目慢走丝线切割直接冷却水、含油废水经隔油沉淀处理后汇同生活污水(其中

食堂含油废水经隔油池预处理），最后经化粪池处理后达到《污水综合排放标准》

（GB8978-1996）表 4 中三级标准后（氨氮、总磷另执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中间排放限值）纳入污水管网；最后送至慈溪市北部污水处理厂处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）一级 A 标准后排放。

### （三）噪声

厂区合理布局，选用低噪声设备，生产车间实墙封闭，同时采取切实有效的隔音、降噪、减震等措施。

### （四）固废

本项目生活垃圾委托环卫部门定期清运；金属边角料收集后外售综合利用；磨削泥渣、废火花油、废皂化液、废切削液、废润滑油、原料空桶、含油抹布、含油泥渣贮存于危险废物仓库中，定期委托宁波诺威尔新泽环保科技有限公司收集转运，送有资质单位处置。

## 四、环境保护设施调试效果

验收期间，企业实际生产工况达到 75%以上。

根据浙江中溯检测技术有限公司出具的《宁波鸿达电机模具有限公司年产 350 套硅钢片多工位级进模生产线技改项目检验检测报告》（溯环（验）字[2002]第 002 号）。

厂界无组织废气中非甲烷总烃排放浓度均达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值标准。

食堂油烟经油烟净化器（型号 HS-JD）已获得中国环境保护产品认证证书（CCAEP-EP-2018-929）处理后视同达标排放。油烟净化器检测报告详见附件。

本项目慢走丝线切割直接冷却水、含油废水和生活污水排口（同一排口）废水的主要污染指标 pH 值、化学需氧量、悬浮物、石油类最大浓度日均值（范围）均达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准，氨氮最大浓度日均值达到《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中间排放限值要求。

本项目南侧、西侧、北侧厂界噪声监测结果均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准；东侧厂界噪声监测结果达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 4 类标准。

## 五、验收结论

经现场查验，《宁波鸿达电机模具有限公司年产 350 套硅钢片多工位级进模生产线技改项目》环评手续齐备，主体工程建设完备，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”、环境影响报告表及其批复的各项环保要求，竣工环保验收条件具备。验收资料完整齐全，污染物达标排放的验收监测结论明确。验

收工作组认为该项目可以通过竣工环境保护验收。

#### **六、工程投运后的环境管理要求**

加强废气、废水管理，确保各项污染物长期稳定达标排放。

宁波鸿达电机模具有限公司

2020年8月11日

宁波鸿达电机模具有限公司在慈溪市匡堰镇社坛庙路 16 号实施的年产 350 套硅钢片多工位级进模生产线技改项目目前已建成。根据《关于发布<建设项目竣工环境保护验收暂行办法>的公告》(国环规环评[2017]4 号)，由我局依法对该项目固体废物污染防治设施进行验收。

该项目各类固废分类收集。生活垃圾在厂区内定点收集，然后委托环卫部门清运、处置；金属边角料收集后外售作综合利用；磨削泥渣、废火花油、废皂化液、废切削液、废润滑油、原料空桶、含油抹布、含油泥渣已设置规范的贮存场所，已委托宁波诺威尔新泽环保科技有限公司收集贮运。

该项目固体废物污染防治设施基本符合环保审批要求，验收公示期间未接到反对意见，现同意该项目固体废物污染防治设施通过环保竣工验收。项目投入正式生产后必须严格按照环评审批要求，规范处置各类固体废物。

宁波市生态环境局

2020 年 8 月 11 日

## 第三部分 其他需要说明事项

### 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

宁波鸿达电机模具有限公司年产 350 套硅钢片多工位级进模生产线技改项目于 2020 年 2 月开工建设，于 2020 年 2 月竣工，2020 年 2 月进行调试。宁波鸿达电机模具有限公司于 2020 年 2 月委托浙江中溯检测技术有限公司对项目提供噪声、废气、废水等项目的监测服务，出具真实的监测数据和监测报告，2020 年 7 月，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》以及浙江中溯检测技术有限公司出具“溯环（验）字[2002]第 002 号”检验检测报告，宁波鸿达电机模具有限公司编制完成了本项目竣工环境保护验收报告；2020 年 8 月 11 日，宁波鸿达电机模具有限公司年产 350 套硅钢片多工位级进模生产线技改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，《宁波鸿达电机模具有限公司年产 350 套硅钢片多工位级进模生产线技改项目》环评手续齐备，主体工程和配套环保工程建设完备，已基本落实了环保“三同时”、环评报告表的各项环保措施。经检测，污染物均能达标排放。项目具备了竣工环保验收条件，验收工作组原则同意该项目通过竣工环境保护验收。

### 2 其他环境保护措施的落实情况

#### 2.1 制度措施落实情况

##### （1）环保组织机构及规章制度

本项目污染物为废气、生产废水、生活污水、危险固废、生活垃圾、一般固废，企业已建立环保组织机构；企业已建立环保规章制度，完善环境管理台账记录。

##### （2）环境风险防范措施



本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及其审批部门审批决定未要求制定环境监测计划，因此本项目无需制定环境监测计划。

## 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。

### (2) 防护距离控制及居民搬迁

根据项目环境影响评价报告及批复，项目无卫生防护距离要求，不涉及居民搬迁。

## 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。

宁波鸿达电机模具有限公司

2020年8月11日