

宁波市科雅汽车零部件有限公司
年产 1000 万套汽车配件生产线项目
竣工环境保护验收监测报告
(第一阶段)

建设单位：宁波市科雅汽车零部件有限公司

编制单位：宁波市科雅汽车零部件有限公司

二〇二三年五月



建设单位：宁波市科雅汽车零部件有限公司

编制单位：宁波市科雅汽车零部件有限公司

法人代表：徐科权

项目负责人：徐科权

建设单位：宁波市科雅汽车零部件有限公司

电话：13867813936

传真：/

邮编：315300

地址：慈溪市崇寿镇经三路 179 号



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	8
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	14
6、验收执行标准	14
7、验收监测内容	16
8、验收监测数据的质量控制和质量保证	18
9、验收监测结果	25
10、验收监测结论	23
附件 1:环评批复	31
附件 2:工况证明	29
附件 3:现场照片	30
附件 4:检验检测报告	31
第二部分 验收意见	38
第三部分 其他需要说明事项	43

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 1000 万套汽车配件生产线项目

1.2 建设性质：新建

1.3 建设单位：宁波市科雅汽车零部件有限公司

1.4 建设地点：慈溪市崇寿镇经三路 179 号

1.5 立项过程

宁波市科雅汽车零部件有限公司，现位于慈溪市崇寿镇经三路 179 号。

浙江普泽环保科技有限公司于 2020 年 3 月编制完成了《宁波市科雅汽车零部件有限公司年产 1000 万套汽车配件生产线项目环境影响报告表》，对该企业进行一次全面评价。2020 年 4 月 16 日，宁波市环境保护局予以批复。

表 1-1 企业生产规模一览表

序号	产品	环评设计产量	实际产量	备注
1	汽车配件	1000 万套/年	1000 万套/年	/

1.6 环境影响报告表相关信息

编制单位：浙江普泽环保科技有限公司

环境影响报告表完成时间：2020 年 3 月

环评审批部门：宁波市环境保护局

审批时间及文号：2020 年 4 月 16 日； 2020-0123

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 10 月

竣工时间：2021 年 1 月

调试时间：2021 年 3 月

1.8 验收工作

本项目于 2020 年 10 月开工建设，于 2021 年 1 月竣工，2021 年 3 月进行调试。目前各设备运行状况良好，已具备验收条件。（本次验收为第一阶段验收）

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，宁波市科雅汽车零部件有限公司于 2023 年 4 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，委托浙江正泽检测技术有限公司于 2023 年 4 月 26 日、4 月 27 日进行了现场监测，宁波市科雅汽车零部件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》（2018.1.1）；
- (3) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018.10.26）；
- (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》（2020.9.1）；
- (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) 浙江普泽环保科技有限公司《宁波市科雅汽车零部件有限公司年产 1000 万套汽车配件生产线项目环境影响报告表》（2020 年 3 月）；
- (2) 宁波市环境保护局批复《宁波市科雅汽车零部件有限公司年产 1000 万套汽车配件生产线项目环境影响报告表》建设项目环评批复(2020 年 4 月 16 日)；
- (3) 《宁波市科雅汽车零部件有限公司年产 1000 万套汽车配件生产线项目验收检测报告》（正泽验字第 2023051501 号），浙江正泽检测技术有限公司，2023 年 5 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

本项目位于慈溪市崇寿镇经三路 179 号，项目四址：东侧隔文教路为慈溪瑜飞电器有限公司，南侧为慈溪市铸诚机械厂（普通合伙）和慈溪市艾肯电器有限公司，西侧为宁波骏德机电有限公司，北侧为宁波太尔炊具有限公司，距离本项目最近的环境敏感点为厂界西北侧 210m 处的宜家公寓。

中心经度：121° 16' 14.02068"；中心纬度：30° 15' 45.308879"。

项目地理位置见图 3-1，厂区平面布置图详见图 3-2。

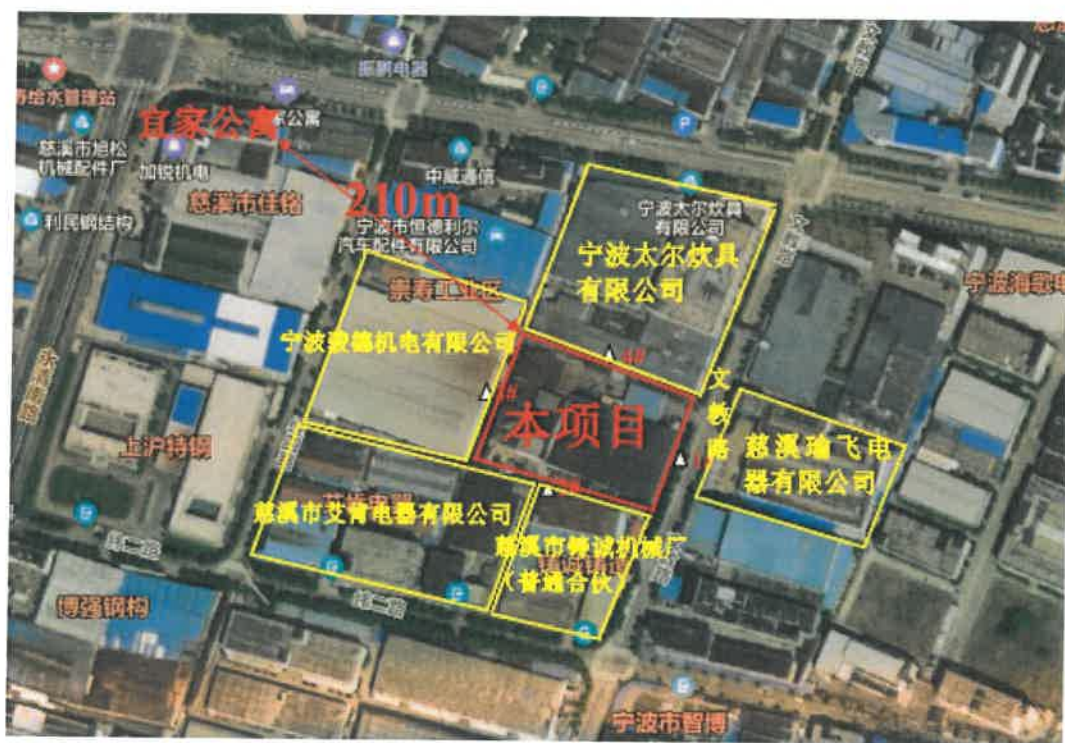


图 3-1 项目地理位置

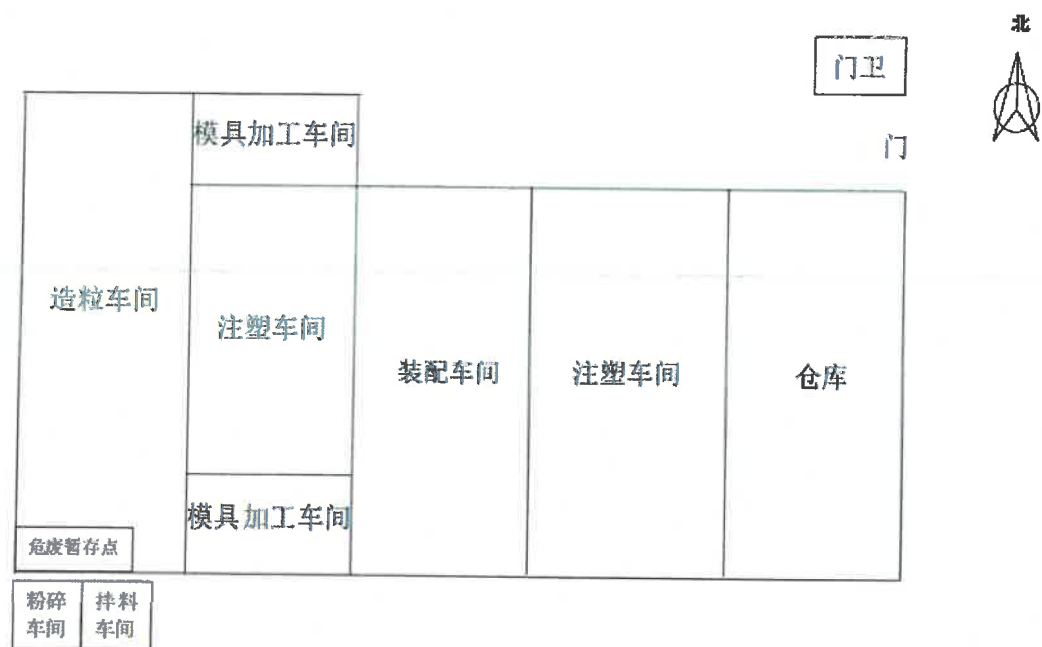


图 3-2 本项目厂区平面布置图

3.2 建设内容

本项目地处慈溪市崇寿镇经三路 179 号。总投资 2500 万元，其中环保投资 20 万元，占总投资的 0.80%。项目建筑面积 5427.65m²。职工人数 30 人，本项目白班 8 小时单班制生产，年工作 300 天，厂区内不设食堂、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 1000 万套汽车配件生产线项目	建设项目名称	年产 1000 万套汽车配件生产线项目（第一阶段）
建设单位名称	宁波市科雅汽车零部件有限公司	建设单位名称	宁波市科雅汽车零部件有限公司
主要产品名称	汽车配件	主要产品名称	汽车配件
设计生产能力	年产 1000 万套	实际生产能力	年产 1000 万套
总投资概算	2500 万元	实际总投资	1500 万元
环保投资概算	20 万元	实际环保投资	5 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	环评设备数量 (台)	实际设备数量 (台)	备注
1	双螺杆挤出机流水线	/	1	0	生产能力 200kg/h·台, 双螺杆挤出机流水线包括: 料斗、双螺杆挤出机、冷却水槽、切粒机等设备
2	单螺杆挤出机流水线	/	1	0	生产能力 100kg/h·台, 单螺杆挤出机流水线包括: 料斗、单螺杆挤出机、冷却水槽、切粒机等设备
3	粉碎机	/	5 台	3 台	
4	搅拌机	/	3 台	2 台	
5	立式注塑机	30T	1 台	1 台	
6	卧式注塑机	MA600II/130	1 台	1 台	
7	卧式注塑机	MA900II/260	2 台	2 台	
8	卧式注塑机	MA1200/370	2 台	2 台	
9	卧式注塑机	MA1600II/540	3 台	3 台	
10	卧式注塑机	MA2500/1000	1 台	1 台	
11	卧式注塑机	MA2500IIS/1000	1 台	1 台	
12	卧式注塑机	MA3800II/2250	1 台	1 台	
13	卧式注塑机	MA530IIS/4500	1 台	1 台	
14	卧式注塑机	LGH850M-ES	1 台	1 台	
15	卧式注塑机	LGH1050M-ES	1 台	1 台	
16	机械手	/	14 台	14 台	
17	装配流水线	/	2 条	2 条	
18	钻床	/	2 台	0	
19	磨床	/	1 台	0	
20	铣床	/	1 台	0	
21	电火花机	/	1 台	0	
22	精雕机	/	1 台	0	
23	线切割机	/	1 台	0	
24	穿孔机	/	1 台	0	
25	冷却塔	30t/h	1 台	1 台	
26	冷却塔	1t/h	1 台	1 台	

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	环评年用量	实际年用量	备注
1	PP 新塑料粒子	800t	800t	新料, 颗粒状, 25kg/袋

2	ABS 新塑料粒子	500t	500t	新料, 颗粒状, 25kg/袋
3	PC 新塑料粒子	100t	100t	新料, 颗粒状, 25kg/袋
4	PA66 新塑料粒子	100t	100t	新料, 颗粒状, 25kg/袋
5	玻璃纤维	190t	0	纤维状, 5kg/捆
6	碳酸钙	50t	0	粉末状, 100kg/袋
7	阻燃剂	2t	0	颗粒状, 25kg/袋
8	白油	1t	0	50kg/桶
9	DOTP 增塑剂	7t	0	50kg/桶
10	色粉	50t	0	粉末状, 100kg/袋
11	其他外购配件	1000 万套	1000 万套	
12	火花油	0.1t	0	
13	皂化油	0.2t	0	外购, 兑水使用, 兑水比例 1:20
14	模具钢	3t	0	

3.5 公用辅助工程

1. 供电: 项目用电由当地供电局供电。

2. 给排水: 本项目用水由当地给水管网供给; 排水系统采用雨污分流制, 厂区雨水经过管道汇集后直接排入厂区外市政雨水管网。本次验收 (第一阶段) 无生产性废水产生, 废水主要为生活污水。生活污水经化粪池预处理达到《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; 最终氨氮、COD_{Cr}、总氮、总磷经慈溪市北部污水处理厂处理达到浙江省《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》(DB33/2169-2018) 中的表 1 限值, 其余因子达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 一级 A 标准后排放。

3.6 生产工艺

本项目主要生产汽车配件, 具体工艺流程如下:

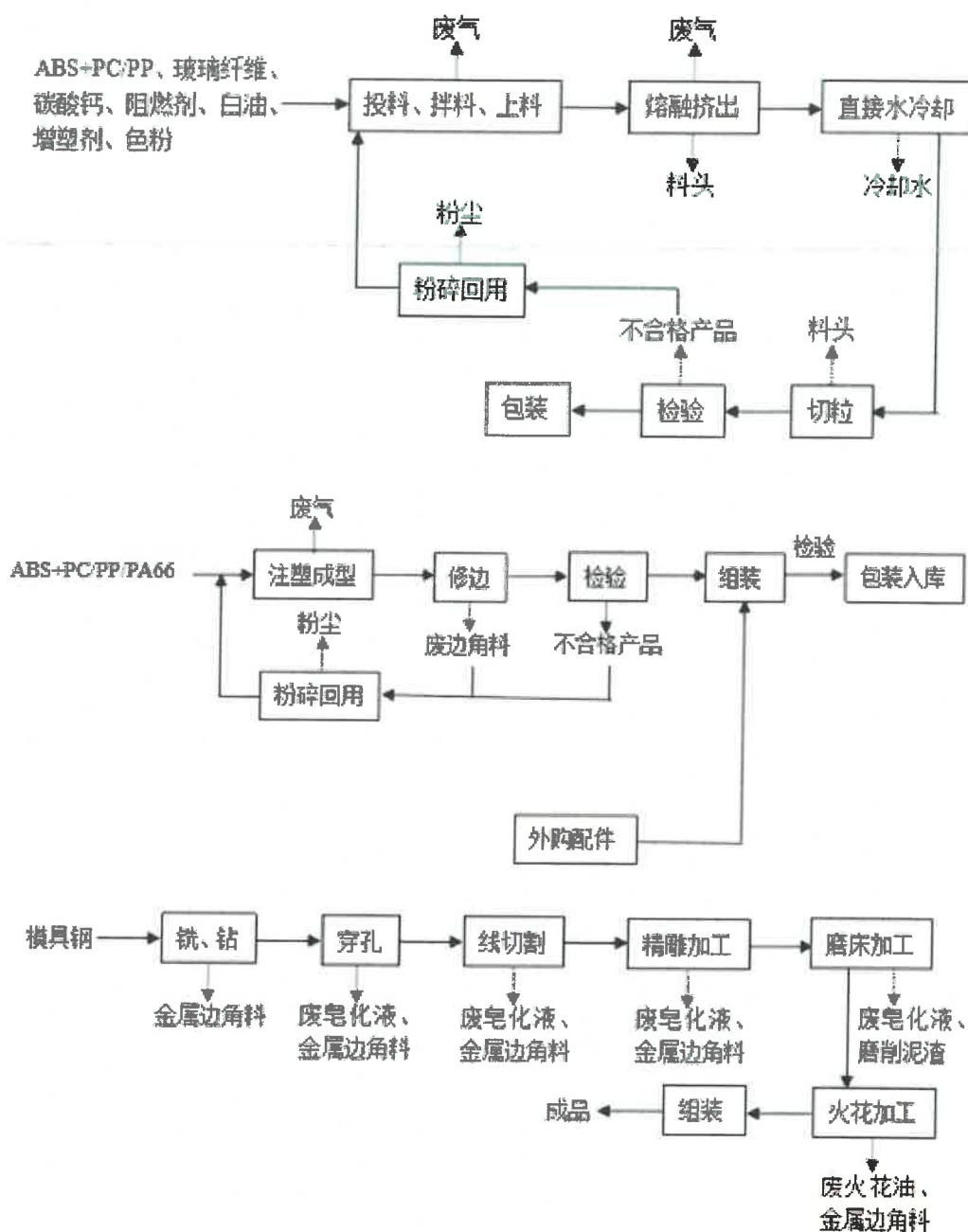


图 3-3 项目生产工艺流程图

生产工艺说明:

本项目主要从事饮水机塑料配件的生产。

(1) 总生产工艺: 将外购的 ABS+PC/PP 新料粒子分别与玻璃纤维、碳酸钙、阻燃剂、白油、增塑剂、色粉按一定比例进行配比后, 经螺杆挤出机造粒成 ABS+PC 粒子、PP 粒子; 造粒后的 ABS+PC 粒子、PP 粒子、外购的 PA66 新料粒子分别经注塑后得到塑料配件, 再与外购配件进行组装, 最后经检验后包装入库。

企业将自己生产的模具应用到本项目的注塑工序，从而得到汽车配件。将模具钢先经铣床、钻床进行铣、钻，穿孔机进行穿孔，然后用线切割机进行线切割，再进行精雕加工、磨床打磨，最后用电火花机进行火花加工，经上述加工后，人工装配后即成为成品模具。（本次验收为第一节阶段验收，该工序项目还未投入）

（2）新料改性工艺流程简述

①先将各类外购原料 ABS+PC/PP 新料粒子分别与玻璃纤维、碳酸钙、阻燃剂、白油、增塑剂、色粉按一定比例进行配比后，投入到搅拌机混合搅拌均匀，通过利用原料的重力作用，混料经密闭管道输送至挤出机投料口投料，原料熔融挤出后再经冷却水直接冷却，最后切成 ABS+PC 粒子、PP 粒子。

②熔融挤出、冷却、切粒：混合均匀的原料输至挤出机流水线，挤出机流水线均采用电加热。熔融温度约在 200~230℃，融化过滤后拉丝成细杆，每条双螺杆和单螺杆挤出机配水槽，经冷却水直接冷却后，再经切粒机切成塑料粒子。螺杆挤出机间接冷却水直接补充给造粒熔融挤出直接冷却水，造粒熔融挤出直接冷却废水、废气处理喷淋废水和水环真空泵废水经处理（隔油+混凝沉淀+气浮+过滤）后循环使用，定期补充，不外排，产生的废水油渣和脱水污泥作为危废处置。

③本项目挤出机为双螺杆挤出机和单螺杆挤出机，采用电加热，加热温度在 200~230℃。挤出机的观察口、废气排放口、熔融挤出口、真空泵出气口会产生一定量的有机废气产生。挤出机在刚开始造粒和水冷却以后切粒的时候会产生少量废料头，收集后外售处理。挤出机均配备一个过滤网，用于过滤塑料杂质，过滤网使用一定时间需更换。本项目挤出机均设有真空泵。

④检验：对成品塑料粒子进行观察，以发现可见缺陷，确保工件性能达到合格品的要求。不合格产品通过粉碎机粉碎后当作原料回用，粉碎过程在密闭的过程进行，取料时会产生少量粉尘。

⑤2 台挤出机共用一套废气处理设备，造粒废气经收集后通过高效水喷淋+除湿+活性炭吸附后经高于 15m 排气筒排放。（本次验收为第一节阶段验收，该工序项目还未投入）

（3）注塑工艺流程简述

造粒后的 ABS+PC 粒子、PP 粒子、外购的 PA66 新料粒子分别经自动吸料装置吸入封闭的注塑机内，设置电加热温控箱温度约为 180~200℃，塑机内熔融状态的塑料完全进入模具封闭的模腔内，充满模腔后暂停工作，采用夹套冷却水间接冷

却，使温度降低至 70~120℃，塑料定型成某种形状，注塑机打开模具，取出产品。由于注塑时的温度低于塑料分解温度，因此塑料粒子在加热熔融过程中无分解废气产生，但会产生少量的注塑热挥发性气体（非甲烷总烃、苯乙烯）。注塑机间接冷却用水循环使用，定期补充，不外排。生产过程产生的塑料边角料及检验过程产生的不合格产品，经粉碎机粉碎回用。本项目注塑产生的塑料边角料和不合格产品不用于造粒工序。

（4）模具工艺流程简述

将模具钢先经铣床、钻床进行铣、钻，穿孔机进行穿孔，穿孔过程使用皂化液进行润滑和冷却，然后用线切割机进行线切割，线切割过程使用皂化液进行润滑和冷却，再进行精雕加工，精雕加工过程使用皂化液进行润滑和冷却，再用磨床打磨，磨床加工过程使用皂化液进行润滑和冷却，最后用电火花机进行火花加工，过程中火花油进行润滑和冷却，经上述加工后，人工装配后即成品模具。（本次验收为第一节阶段验收，该工序项目还未投入）

4、环境保护设施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 废水

本次验收（第一阶段）无生产性废水产生，废水主要为生活污水。生活污水经化粪池预处理达到《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；最终氨氮、COD_{Cr}、总氮、总磷经慈溪市北部污水处理厂处理达到浙江省《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/2169-2018）中的表 1 限值，其余因子达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排。

污染物排放情况见表 4-1。

表4-1 项目废水污染源污染物排放情况

污染源名称	主要污染因子	废水处理方式	排放去向
生活污水	pH 值、化学需氧量、氨氮、总磷、五日生化需氧量	化粪池预处理	慈溪市北部污水处理厂

4.1.2 废气

1、本次验收（第一阶段）排放的废气主要为注塑废气、粉碎粉尘。污染物排放情况见表4-2。

表4-2 项目废气污染源污染物排放情况

污染源名称	主要污染物	废气处理方式	排放方式
注塑废气	非甲烷总烃	加强通风排放	加强通风排放
粉碎粉尘	颗粒物	静置加盖	直接排放

4.1.3 噪声

1、本次验收（第一阶段）噪声来源主要为注塑机、机边粉碎机等设备噪声。

2、噪声治理措施

选用低噪声设备；厂房内部采用合理的平面布局，将生产设备尽量布置于厂房中间；加强设备维修保养，保证设备处于良好的运行状态；加强生产管理，减少碰撞产生的噪声。

4.1.4 固体废弃物

本次验收（第一阶段）固废主要有塑料边角料、职工生活垃圾。

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 4-3。

表 4-3 固废产生和处置情况

序号	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
1	塑料边角料	一般固废	1	0.5	收集后回用	收集后回用
2	生活垃圾	一般固废	3	2.5	定期委托环卫部门及时清运、处置	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。厂区内设置一般固废存放点，定期外售综合利用。

4.2 其他环境保护设施

4.2 其他设施

本项目环境影响报告表及其审批决定中未要求采取“以新带老”改造工程、关停或拆除现有工程（旧机组或装置）、淘汰落后生产装置，生态恢复工程、绿化工程、边坡防护工程等其他环境保护设施。

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

该项目总投资 1500 万，环保投资 5 万元，约占工程总投资的 0.3%，工程环保投资情况见表 4-4。

表 4-4 工程环保设施投资情况

环保设施名称	实际投资（万元）
通排风设备	2
废水治理	1
噪声防治措施	1

固废治理	1
其他（厂区绿化投资）	0
合计	5

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 4-5 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	本项目外排废水主要为生活污水。本项目注塑间接冷却水循环使用不外排，螺杆挤出机间接冷却水直接补充给造粒熔融挤出直接冷却水，造粒熔融挤出直接冷却废水、废气处理喷淋废水和水环真空泵废水经处理（隔油+混凝沉淀+气浮+过滤）后循环使用，定期补充，不外排，产生的废水油渣和脱水污泥作为危废处置。	本次验收（第一阶段）无生产性废水产生，废水主要为生活污水。生活污水经化粪池预处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准后，纳入污水管网；最终氨氮、CODCr、总氮、总磷经慈溪市城市北部污水处理厂处理达到浙江省《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/2169-2018）中的表 1 限值，其余因子达到《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	本项目废气主要为混料搅拌投料粉尘、造粒废气、注塑废气、破碎粉尘、油品挥发废气。投料粉尘收集后通过不带除尘后高于 15m 排气筒排放；造粒废气经收集后通入高效水喷淋+除湿+活性炭吸附处理后高于 15m 排气筒排放；注塑废气、油品挥发废气加强通风排放排放、破碎粉尘加盖静置后排放；	本次验收（第一阶段）废气主要为注塑废气、粉碎粉尘废气；注塑废气经车间加强通风、破碎粉尘废气通过加盖静置后排放，其废气排放符合《合成树脂工业污染排放标准》（GB31572-2015）；臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-1993）表 1 二级新扩改建标准浓度限值；
噪声防治设施	选用低噪声设备；厂房内部采用合理的平面布局，将生产设备尽量布置于厂房中间；加强设备维修保养，保证设备处于良好的运行状态；加强生产管理，减少碰撞产生的噪声。	选用低噪声设备；加强设备维护及管理厂区合理布局等措施使得厂界噪声可以达到《工业企业厂界噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类限值要求。
固废防治措施	生活垃圾由环卫部门定期清运。塑料边角料破碎后回用。	生活垃圾由环卫部门定期清运。塑料边角料破碎后回用。

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 环境影响分析结论

1. 大气污染物分析结论

本项目生产过程中产生的大气污染物主要为混料搅拌投料粉尘、造粒废气、注塑废气、破碎粉尘、油品挥发废气。

G1 混料搅拌投料粉尘：企业拟对该废气用布袋除尘装置（一套装置）进行净化处理，废气经布袋除尘后通过高于 15m 的排气筒排放，经以上方式处理后，其排放能达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中的表 5 “大气污染物特别排放限值”和表 9 规定的“企业边界大气污染物浓度限值”，对周边环境的影响较小。

G2 造粒废气：企业拟对该废气用高效水喷淋+除湿+活性炭吸附装置（一套装置）进行净化处理，废气经“高效水喷淋+除湿+活性炭吸附”处理后通过高于 15m 的排气筒排放。经以上方式处理后，其排放能达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中的表 5 “大气污染物特别排放限值”和表 9 规定的“企业边界大气污染物浓度限值”，其中苯乙烯和臭气浓度无组织监控浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）中表 1 二级新扩改建标准浓度限值，对周边环境的影响较小。

G3 注塑废气：加强车间通风，其废气排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 9 规定的企业边界大气污染物浓度限值，其中苯乙烯和臭气浓度无组织监控浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）中表 1 二级新扩改建标准浓度限值，对周围环境影响较小。

G4 粉碎粉尘：粉碎时对粉碎机采用加盖的形式，防止粉尘外溢，粉碎完成后静置一段时间打开，其废气排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）中表 9 企业边界大气污染物浓度限值，对周围环境影响较小。

G5 油品挥发废气：加强车间通风，其废气排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996），对周围环境影响较小。

2. 水环境影响分析

本项目注塑间接冷却水循环使用不外排，螺杆挤出机间接冷却水直接补充给造粒熔融挤出直接冷却水，造粒熔融挤出直接冷却废水、废气处理喷淋废水和水环真空泵废水经处理（隔油+混凝沉淀+气浮+过滤）后循环使用，定期补充，不外排，产生的废水油渣和脱水污泥作为危废处置。因此，本项目无生产性废水产生，废水主要为生活污水。生活污水经化粪池预处理达到《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，对环境影响较小。

3. 噪声环境影响分析

本项目噪声主要来自挤出机流水线、粉碎机、搅拌机、注塑机、装配流水线、钻床、磨床、铣床、电火花机、精雕机、线切割机、穿孔机、冷却塔等设备运行时产生的噪声，经类比调查，其噪声值在 70~85dB（A）。距离本项目最近的环境敏感点为厂界西北侧 210m 处的宜家公寓。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。为确保厂界噪声达标，建议企业采取以下措施：a、高噪设备安装基础减振垫。b、合理布局，将生产设备尽量布置于车间中央，且要求车间实墙封闭处理。c、设备应经常维护，加强管理。通过加强管理，文明工作，本项目营运期四侧厂界噪声排放能够稳定达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准，即昼间 65dB，夜间 55dB。

4. 固体废物环境影响分析

主要为料头和不可回用的塑料边角料、喷丝过滤网板、布袋除尘收集的粉尘、废过滤棉、废活性炭、废水油渣和脱水污泥、金属边角料、磨削泥渣、废火花油、废皂化液、原料空桶、生活垃圾。

治理措施：料头和不可回用的塑料边角料、布袋除尘收集的粉尘、金属边角料经收集后外售给相关单位综合利用；喷丝过滤网板、废过滤棉、废活性炭、废水油渣和脱水污泥、磨削泥渣、废火花油、废皂化液收集后定期委托有资质单位处置；原料空桶由生产厂家回收利用，若未能实现生产厂家回收则属于危险废物，应委托有资质的单位安全处置；生活垃圾经厂区内收集后委托环卫部门统一清运。在此基础上，本项目固体废物能得到妥善处理，做到资源化、无害化，对周围环境的影响不大。

5.1.2 环境影响报告总结论

本项目符合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。

5.2 项目环保设施实际建设情况

5.2.1 废水

落实情况：本次验收（第一阶段）无生产性废水产生，废水主要为生活污水。生活污水经化粪池预处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准后，纳入污水管网；最终氨氮、CODCr、总氮、总磷经慈溪市城市北部污水处理厂处理达到浙江省《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/2169-2018）中的表 1 限值，其余因子达到《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，生活污水排放口中监测因子 pH 值、化学需氧量、氨氮、最大排放浓度（日均值）均达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准，氨氮最大排放浓度（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。

5.2.2 废气

验收监测期间，注塑废气和破碎粉尘经车间通风换气后，其废气排放浓度和排放速率可达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）；恶臭废气达到《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-1993）；破碎粉尘采用加盖的形式，防止粉尘外溢，粉碎完成后静置一段时间打开，故产生的废气较少；

厂内不设有食堂。

厂界无组织废气中非甲烷总烃、颗粒物达到执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 9 企业边界大气污染物浓度限值”；臭气浓度达到《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-1993）表 1 二级新扩改建标准浓度限值

5.2.3 噪声

落实情况：选购低噪声设备，合理布局；加强设备维护与保养等措施。

验收监测期间，本项目厂界四周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。

5.2.4 固体废弃物

落实情况：本项目生活垃圾由环卫部门定期清运。塑料边角料收集后破碎再次利用。企业已按照《一般工业固体废物储存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)的要求设置一般固废贮存场所。

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

慈溪市环境保护局审批意见(2021.2.18)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
1、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。	本项目以实施清洁生产为前提，在经济条件允许情况下，采用先进生产工艺和生产设备，尽量减少污染物的产生量和排放量。
2、排水实行雨污分流。生活污水经收集、预处理达到《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《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)新建企业标准。生产废水(包括直接冷却水、废气处理喷淋废水、水环真空泵废水等)经预处理后循环使用，定期补充，不外排；挤出机间接冷却水更换部分作为直接冷却水补充水使用，不外排；注塑机间接冷却水循环使用，定期补充，不外排。	本项目排水实行雨污分流。本次验收(第一阶段)无生产性废水产生，废水主要为生活污水。生活污水经化粪池预处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准后排入市政污水管网；注塑机间接冷却水循环使用，不外排。
3、加强废气收集和处理效率。混料、搅拌、投料粉尘经收集、处理后通过高于 15 米的排气筒排放；熔融挤出工段全封闭收集，造粒废气经收集、处理后通过高于 15 米的排气筒排放；注塑废气、粉碎粉尘经有效处理后排放，以上废气、粉尘排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)标准，其中恶臭执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)标准。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)。同时厂区内 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。	本次验收(第一阶段)主要为注塑废气、粉碎粉尘；注塑废气经车间加强通风、破碎粉尘废气通过加盖静置后排放，其废气排放符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)；恶臭浓度达到《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)标准
4、厂区合理布局，采用低噪声设备，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。	选用低噪声设备；加强设备维护及管理厂区合理布局等措施使得厂界噪声可以达到《工业企业厂界噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 3 类限值要求。

5、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、布袋除尘收集粉尘后、料头和不可回用的塑料边角料收集后外售作综合利用；喷丝过滤网板、废过滤棉、废活性炭、废削泥渣、废火花油、废皂化液、废水油渣和脱水污泥等属于危险废物，按《危险废物贮存污染控制标准》要求设置危废贮存场所，应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。原料空桶由生产厂家回收，如未按要求回收，应按照危废要求委托安全处置。	已对固体废物进行分类收集、利用和处置，生活垃圾由环卫部门定期清运。边角料收集后经破碎再次利用。已设置一般固废贮存场所，标准》（GB 18599-2001）及其修改单（环保部公告 2013 年第 36 号）等要求。
6、加强对各类原料的运输、装卸、贮存、使用等过程的管理，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，避免环境风险事故的发生。	已加强对各类原料的运输、装卸、贮存、使用等过程的管理，本次验收无风险物质产生。

6、验收执行标准

6.1 废水控制标准

本项目生活污水经化粪池预处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准后纳入污水管网,最终氨氮、COD_{Cr}、总氮、总磷经慈溪市北部污水处理厂处理达到浙江省《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》(DB33/2169-2018)中的表 1 限值,其余因子达到《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
化学需氧量	500
悬浮物	400
石油类	30
总磷*	8
氨氮*	35

注:总磷*、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)中间排放限值。

6.2 废气控制标准

本项目注塑废气经车间加强通风、破碎粉尘废气通过加盖静置后排放,其废气排放符合《合成树脂工业污染排放标准》(GB31572-2015);恶臭浓度达到《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)标准

厂界无组织废气中非甲烷总烃、颗粒物执行《合成树脂工业污染排放标准》(GB31572-2015)中表 9 企业边界大气污染物浓度限值”;臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-1993)表 1 二级新扩改建标准浓度限值。

具体标准详见表 6-2~6-3。

表 6-2 《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2

污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放量速率		无组织排放监控浓度限值	
		排气筒高度 (m)	二级	监控点	浓度 (mg/m ³)
非甲烷总烃	120	15	10	周界外浓度 最高点	4.0

表 6-3 企业边界大气污染物浓度限制

污染物项目	限制
非甲烷总烃	4.0 mg/m ³
颗粒物	1.0mg/m ³

6.3 噪声控制标准

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, 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

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》(GB18597-2001) 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 生产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
生活废水	生活废水总排口	★	pH值、化学需氧量、氨氮、五日生化需氧量	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	○1-○4	非甲烷总烃、总悬浮颗粒物、臭气浓度	3次/天,共2天
无组织废气	车间外	○5	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	▲1-▲4	噪声	1次/天,共2天

监测点位见图 7-1。



图 7-1 监测点位图

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	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	废气
		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	
2	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	
3	臭气浓度	环境空气和废气 臭气 的测定 三点比较式臭袋法 HJ 1262-2022	
1	pH 值	水质 pH 值的测定 玻璃电极法 HJ 1147-2020	
2	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	废水
3	氨氮	水质 氨氮的测定纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	
4	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量 (BOD ₅) 的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009	
1	噪声	GB 12348-2008 工业企业厂界环境噪声排放标准	噪声

8.2 人员资质

监测人员经过考核并持有合格证书。

8.3 监测分析过程中的质量保证和质量控制

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作详细记录, 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、监测技术规范和相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, 须按国家有关规定持证上岗。

6) 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制:

水样采集、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)等要求进行。选择方法的检出限必须满足要求。采样过程应采集一定比例平行样。

7) 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制:

(1) 选择合适的方法尽量避免或减少被测排放物中共存污染物对目标化合物的干扰。方法检出限应满足要求。

(2) 被测排放物的浓度应在仪器量程的有效范围内。

(3) 烟气采样器在进入现场前应对采样器流量计等进行校核。烟气监测(分析)仪器在监测前按监测因子分别用标准气体和流量计对其进行校核(标定), 监测时应保证其采样流量的准确。

8) 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制: 使用经由计量部门检定、并在有效使用期内的声级计; 声级计在监测前后用标准发声源作校准。

9) 验收监测的采样记录及分析测试结果, 按国家标准和监测技术规范有关要求进行处理和填报, 并按有关规定要求进行三级审核。

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的要求。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
4 月 26 日	汽车配件	1000 万套/年	2.85 万套/天	85%
4 月 27 日	汽车配件	1000 万套/年	2.85 万套/天	85%

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 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	五日生化需氧量	动植物油	悬浮物
生活污水排口 /★	4 月 26 日	1	7.7	242	12.9	114	1.80	66
		2	7.6	246	12.0	110	1.54	72
		3	7.7	236	11.5	104	1.90	67
		4	7.6	240	12.4	107	3.17	58
		日均值	/	241	12.2	109	2.10	66
	4 月 27 日	1	7.7	240	12.4	106	1.96	68
		2	7.7	244	11.2	110	2.25	75
		3	7.7	237	10.7	104	3.64	70
		4	7.6	242	10.9	106	1.42	62
		日均值	/	241	11.3	107	2.32	69
	最大日均值（范围）		/	241	12.2	109	2.32	69
	标准限值		6~9	500	35	300	100	400
	是否符合		符合	符合	符合	符合	符合	符合

9.3 废气监测

废气监测结果见表 9-3、表 9-4。

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	大气压 (kPa)	温度 (°C)
4 月 26 日	1	阴	1.7-1.8	东	101.2	19
	2	阴	1.7-1.8	东	101.3	21
	3	阴	1.7-1.8	东	101.3	21
4 月 27 日	1	阴	1.7-1.8	东	101.4	20
	2	阴	1.7-1.8	东	101.5	23
	3	阴	1.7-1.8	东	101.5	23

表 9-4 无组织废气监测结果

采样点 位 及编号	样品性状	采样日期	频次	检测项目		
				非甲烷总烃	总悬浮颗粒物	臭气浓度
厂界东 /O1	采气袋（非 甲烷总烃） 滤膜（总悬 浮颗粒物） 真空瓶（臭 气浓度）	2023.4.26	1	0.91	0.377	<10
			2	0.88	0.436	<10
			3	0.97	0.487	<10
		2023.4.27	1	0.96	0.488	<10
			2	0.91	0.384	<10
			3	0.93	0.404	<10
厂界南 /O2		2023.4.26	1	1.08	0.428	<10
			2	1.04	0.408	<10
			3	1.14	0.447	<10
		2023.4.27	1	1.09	0.424	<10
			2	1.03	0.489	<10
			3	1.04	0.411	<10
厂界西 /O3	2023.4.26	1	1.10	0.477	<10	
		2	0.99	0.442	<10	
		3	1.04	0.424	<10	
	2023.4.27	1	1.06	0.450	<10	
		2	1.03	0.480	<10	
		3	1.04	0.429	<10	
厂界北 /O4	2023.4.26	1	1.04	0.405	<10	
		2	1.06	0.420	<10	
		3	1.00	0.413	<10	
	2023.4.27	1	1.03	0.458	<10	

			2	1.02	0.437	<10
			3	1.08	0.458	<10
标准限值				4.0	1.0	20
结果评判				合格	合格	合格
厂界北 /O5	采气袋	2023.4.26	1	1.74		
			2	1.63		
			3	1.67		
		2023.4.27	4	1.57		
			5	1.61		
			6	1.63		
标准限值				6.0		
结果评判				合格		

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

测点点位 及主要声源	昼间 Leq dB(A)				夜间 Leq dB(A)					
	检测日期及检测结果									
	2023.4.26		2023.4.27		2023.4.26			2023.4.27		
	检测 时间	检测 结果	检测 时间	检测 结果	检测 时间	检测 结果	最大 声级	检测 时间	检测 结果	最大 声级
厂界东▲1 设备噪声	12:41	57	12:27	58	22:05	47	52	22:03	46	55
厂界南▲2 设备噪声	12:49	58	12:45	58	22:13	47	57	22:10	46	53
厂界西▲3 设备噪声	12:56	57	12:52	57	22:24	47	55	22:19	47	55
厂界北▲4 设备噪声	13:04	57	12:59	58	22:39	45	55	22:30	46	58
标准限值	/	65	/	65	/	55	70	/	55	70
结果评判	合格				合格					

9.5 总量核算

本项目环评批复中无总量控制要求。

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

验收监测期间生活污水经化粪池预处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准后纳入市政污水管网；最终氨氮、COD_{Cr}、总氮、总磷经慈溪市北部污水处理厂处理达到浙江省《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/2169-2018）中的表 1 限值，其余因子达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排放。

10.1.2 废气监测结论

验收监测期间，注塑废气经车间加强通风、破碎粉尘废气通过加盖静置后排放，其废气排放符合《合成树脂工业污染排放标准》（GB31572-2015）；恶臭浓度达到《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）标准。

10.1.3 噪声监测结论

验收监测期间，本项目厂界四周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。

10.1.4 固废处置情况

生活垃圾由环卫部门定期清运。塑料边角料收集后破碎再次利用。企业已按照《一般工业固体废物储存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）的要求设置一般固废贮存场所。

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。

10.2 验收调查结论与建议

10.2.1 验收调查结论

本项目基本按环评报告表批复要求建设了相应的污染防治措施，做到了“三同时”。项目环境保护手续齐全，技术资料 and 环保档案基本完善。各项环保措施也基本落实，污染防治设施已基本按环评要求建成，运行后处理效果较好，主要污染物的排放达到国家标准控制要求，项目建设基本符合竣工环境保护验收条件，建议通过

该项目的环境保护竣工验收。

10.2.2 建议

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，加强污染防治设施日常运行维护，确保各项污染物达标排放。

宁波市科雅汽车零部件有限公司年产 1000 万套汽车配件生产线项目

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

项目经办人(签字):

填表人(签字):

填表单位(盖章):

项目名称	年产 1000 万套汽车配件生产线项目		建设地点	慈溪市崇寿镇经三路 179 号	
行业类别	二十五、汽车制造业 71 汽车制造(其他)		建设性质	☒ 新建 ☐ 改建 ☐ 技术改造 ☐ 迁建	
设计生产能力	1000 万套汽车配件	建设项目开工日期	2020 年 10 月	实际生产能力	2021 年 3 月
投资总概算(万元)	2500		环评审批部门	详见工况证明	投入试运行日期
环评审批部门	宁波市生态环境局慈溪分局		批准文号	20	所占比例(%)
初步设计审批部门			批准文号	2020-0123	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	/		环保设施监测单位	浙江正泽检测技术有限公司	批准时间
实际总投资(万元)	1500		实际环保投资(万元)	5	所占比例(%)
废气治理(万元)	1	2	噪声治理(万元)	1	其它(万元)
新增废水处理设施能力	/		新增废气处理设施能力	0	
建设单位	宁波市科雅汽车零部件有限公司		联系电话	2400h/a	
污染物	原有排放量	本期工程实际排放量	本期工程允许排放量	本期工程产生量	本期工程实际排放量
废水	-	-	-	0.0675	-
化学需氧量	-	-	-	0.034	-
氨氮	-	-	-	0.0034	-
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	-	-	-	-	-
与项目有关的其它特征污染物	-	-	-	-	-
全厂核定排放量	-	-	-	-	-
全厂实际排放量	-	-	-	-	-
区域平衡替代削减量	-	-	-	-	-
排放增减量	-	-	-	-	-

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: 废气排放量——万吨/年; 废水排放量——万吨/年; 固体废物排放量——万吨/年; 水污染物排放浓度——毫克/升

附件 1:环评批复

宁波市生态环境局慈溪分局文件

2020-0123

关于宁波市科雅汽车零部件有限公司《年产 1000 万套汽车配件生产线项目环境影响报告表》的批复

宁波市科雅汽车零部件有限公司：

你公司报送的由浙江普泽环保科技有限公司编制的《年产 1000 万套汽车配件生产线项目环境影响报告表》收悉。

根据《中华人民共和国环境影响评价法》第二十二条、《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号）第九条、《浙江省建设项目环境保护管理办法》（浙江省政府令第 364 号）第八条等相关规定，我局经审查，现批复如下：

一、本项目位于慈溪市崇寿镇经三路 179 号，主要生产设备：双螺杆挤出机流水线 1 条、单螺杆挤出机流水线 1 条、注塑机 15 台等。项目四址：东侧隔文教路为慈溪瑜飞电器有限公司，南侧为慈溪市铸诚机械厂（普通合伙）和慈溪市艾肯电器有限公司，西侧为宁波骏德机电有限公司，北侧为宁波太尔炊具有限公司。在全面落实环境影响报告表提出的各

-1-

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。

二、项目在设计同时，必须加强环保设施建设，落实以下各项污染防治措施：

1、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。

2、排水实行雨污分流。生活污水经收集、预处理达到《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《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)新建企业标准。生产废水(包括直接冷却水、废气处理喷淋废水、水环真空泵废水等)经预处理后循环使用，定期补充，不外排；挤出机间接冷却水更换部分作为直接冷却水补充水使用，不外排；注塑机间接冷却水循环使用，定期补充，不外排。

3、加强废气收集和处理效率。混料、搅拌、投料粉尘经收集、处理后通过高于15米的排气筒排放；熔融挤出工段全封闭收集，造粒废气经收集、处理后通过高于15米的排气筒排放；注塑废气、粉碎粉尘经有效处理后排放，以上废气、粉尘排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)标准，其中恶臭执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)标准。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)。同时厂区内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。

4、厂区合理布局,采用低噪声设备,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。

5、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、布袋除尘收集粉尘后、料头和不可回用的塑料边角料收集后外售作综合利用;喷丝过滤网板、废过滤棉、废活性炭、废削泥渣、废火花油、废皂化液、废水油渣和脱水污泥等属于危险废物,按《危险废物贮存污染控制标准》要求设置危废贮存场所,应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。原料空桶由生产厂家回收,如未按要求回收,应按照危废要求委托安全处置。

6、加强对各类原料的运输、装卸、贮存、使用等过程的管理,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,避免环境风险事故的发生。

三、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。

宁波市生态环境局

2020年4月16日

抄送:崇寿镇政府。

宁波市生态环境局慈溪分局办公室

2020年4月16日印发

附件 2:工况证明

工 况 证 明

我公司委托浙江正泽检测技术有限公司对 年产 1000 万套汽车配件生产线项目进行验收监测，本公司实行8小时单班工作制，年生产300天，计划年生产1000 万套汽车配件。

本公司在 2023 年 4 月 26 日 监测期间，共生产 2.85 万套汽车配件。监测期间实际生产负荷为 85%，达到“三同时”竣工验收监测的要求，即监测期间生产负荷达到设计生产能力的75%以上。

本公司在 2023 年 4 月 27 日 监测期间，共生产 2.85 万套汽车配件。监测期间实际生产负荷为 85%，达到“三同时”竣工验收监测的要求，即监测期间生产负荷达到设计生产能力的 75%以上。



附件 3:现场照片



注塑车间



破碎车间

附件 4:检验检测报告



检 测 报 告

Test Report

正泽验字 第 2023051501 号

项 目 名 称 宁波科雅汽车零部件有限公司

年产 1000 万套汽车配件生产线项目验收检测

委 托 单 位 宁波科雅汽车零部件有限公司

报 告 日 期 2023 年 5 月 15 日

浙江正泽检测技术有限公司



说 明

一、本报告无批准人签名，或涂改，或未加盖本公司红色检测报告专用章及其骑缝章均无效；

二、本报告复制（全文复制除外）后未加盖本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，本报告只对来样负责；

五、因使用客户提供的数据而可能影响到结果的有效性时，本报告不负责；

六、委托方若对本报告有异议，请于收到报告之日起十五天内向本公司提出。

ZZJC

浙江正泽检测技术有限公司

地 址 浙江省慈溪市宗汉街道明州西路 98 号
邮 编 315300
电 话 0574-55685180
传 真 0574-55685180

宁波市科雅汽车零部件有限公司年产 1000 万套汽车配件生产线项目

报告编号: 正泽验字 第 2023051501 号

第 1 页 共 6 页

项目概况

项目名称	宁波科雅汽车零部件有限公司年产 1000 万套汽车配件生产线项目验收检测	联系人及电话	徐科权 13867813936
委托方(受检方)及地址	宁波科雅汽车零部件有限公司(慈溪市崇寿镇经三路 179 号)		
采样方	浙江正泽检测技术有限公司		
采样日期	2023 年 4 月 26-27 日	样品接收日期	2023 年 4 月 26-27 日
样品类别	废水、废气、噪声	样品性状	详见检测结果
检测地点	浙江正泽检测技术有限公司、宁波科雅汽车零部件有限公司	检测日期	2023 年 4 月 26 日-5 月 2 日

检测依据、所使用主要仪器设备名称及编号

序号	检测项目	检测依据	主要仪器设备名称及编号
1	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	四合一溶解氧仪 SX751 (C0703)
2	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐 法 HJ 828-2017	JH-12 COD 恒温加热器 (F0901)
3	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光 度法 HJ 535-2009	722N 可见分光光度计 (B0303)
4	五日生化需氧量(BOD ₅)	水质 五日生化需氧量(BOD ₅)的测 定 稀释与接种法 HJ 505-2009	LRH-150B 生化培养箱(F0601) YSI PRO 20i 溶解氧仪(C0701)
5	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	BSA224S 电子天平 (F0402)
6	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	JLBG-121U 红外测油仪 (C0101)
7	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重 量法 HJ 1263-2022	环境空气颗粒物综合采样器 ZR-3922 (D0709 D0710 D0711 D0712) Quintix35-1CN 电子天平 (F0401) JNVN-800s 低浓度称量恒温恒 湿设备(F0201)
8	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	GC9790II 气相色谱仪(A0101)
9	臭气浓度	环境空气和废气 臭气 的测定 三 点比较式臭袋法 HJ 1262-2022	全自动烟尘(气)测试仪 YQ3000-D(D0601)
10	噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	声级计 AWA 5688 (E0103)

(本页以下空白)

报告编号：正泽验字 第 2023051501 号

第 2 页 共 6 页

评价标准：

类别		执行标准
废水	生活污水	执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 三级标准；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)
废气	无组织废气	执行《合成树脂工业污染物排放标准》GB31572-2015，《恶臭污染物排放标准》GB 14554-93；车间外非甲烷总烃执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)
噪声	厂界环境噪声	执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类

(本页以下空白)



正泽检测

报告编号: 正泽检字 第 2023051501 号

第 4 页 共 6 页

检测结果									
单位: mg/L, 除 pH 值无量纲外									
检测点位	样品性状	采样日期	检测频次	pH 值	化学需氧量	氨氮	五日生化需氧量 (BOD ₅)	动植物油	悬浮物
生活废水排口★	淡黄色略浊	2023.4.26	1	7.7	242	12.9	114	1.80	66
			2	7.6	246	12.0	110	1.54	72
			3	7.7	236	11.5	104	1.90	67
			4	7.6	240	12.4	107	3.17	58
			日均值	/	241	12.2	109	2.10	66
		2023.4.27	1	7.7	240	12.4	106	1.96	68
			2	7.7	244	11.2	110	2.25	75
			3	7.7	237	10.7	104	3.64	70
			4	7.6	242	10.9	106	1.42	62
			日均值	/	241	11.3	107	2.32	69
标准限值									
结果评判									
(本页以下空白)									

报告编号: 正泽验字 第 2023051501 号

第 5 页 共 6 页

表 2: 无组织废气

单位: mg/m^3 , 除臭气浓度无量纲外

采样点 位及 编号	样品性状	采样 日期	频 次	检测项目		
				非甲烷总烃	总悬浮颗粒物	臭气浓度
厂界东 /O1	采气袋（非 甲烷总烃） 滤膜（总悬 浮颗粒物） 真空瓶（臭 气浓度）	2023.4.26	1	0.91	0.377	<10
			2	0.88	0.436	<10
			3	0.97	0.487	<10
		2023.4.27	1	0.96	0.488	<10
			2	0.91	0.384	<10
			3	0.93	0.404	<10
厂界南 /O2		2023.4.26	1	1.08	0.428	<10
			2	1.04	0.408	<10
			3	1.14	0.447	<10
		2023.4.27	1	1.09	0.424	<10
			2	1.03	0.489	<10
			3	1.04	0.411	<10
厂界西 /O3		2023.4.26	1	1.10	0.477	<10
			2	0.99	0.442	<10
			3	1.04	0.424	<10
		2023.4.27	1	1.06	0.450	<10
			2	1.03	0.480	<10
			3	1.04	0.429	<10
厂界北 /O4		2023.4.26	1	1.04	0.405	<10
			2	1.06	0.420	<10
			3	1.00	0.413	<10
		2023.4.27	1	1.03	0.458	<10
			2	1.02	0.437	<10
			3	1.08	0.458	<10
标准限值			4.0	1.0	20	
结果评判			合格	合格	合格	
车间外 /O5	采气袋	2023.4.26	1	1.74	/	/
			2	1.63	/	/
			3	1.67	/	/
		2023.4.27	1	1.57	/	/
			2	1.61	/	/
			3	1.63	/	/
标准限值			6	/	/	
结果评判			合格	/	/	

(本页以下空白)

报告编号: 正评验字 第 2023051501 号

第 6 页 共 6 页

表 3: 噪声

测点点位 及主要声源	昼间 Leq dB(A)					夜间 Leq dB(A)				
	检测日期					检测日期				
	2023.4.26					2023.4.27				
	检测 时间	检测 结果	检测 时间	检测 结果	检测 时间	检测 时间	检测 结果	检测 时间	检测 结果	检测 时间
厂界东▲1 机械噪声	12:41	57	12:37	58	22:05	47	52	22:03	46	55
厂界南▲2 机械噪声	12:49	58	12:45	58	22:13	47	57	22:10	46	53
厂界西▲3 机械噪声	12:56	57	12:52	57	22:24	47	55	22:19	47	55
厂界北▲4 机械噪声	13:04	57	12:59	58	22:39	45	55	22:30	46	58
标准限值	/	65	/	65	/	55	70	/	55	70
结果评判	合格					合格				

报告编制

陆益

审核

陈盼

批准人

陈盼

批准日期

2023.5.15

检测专用章

附 1：采样期间气象条件

采样日期	监测频次	天气状况	风速 (m/s)	风向	大气压 (kPa)	温度 (℃)
2023.4.26	第 1 次	阴	1.7-1.8	东	101.2	19
	第 2 次		1.7-1.8	东	101.3	21
	第 3 次		1.7-1.8	东	101.3	21
2023.4.27	第 1 次	阴	1.7-1.8	东	101.4	20
	第 2 次		1.7-1.8	东	101.5	23
	第 3 次		1.7-1.8	东	101.5	23

附 2：测点示意图



- 无组织废气监测点位
- ▲ 噪声监测点位
- ★ 废水监测点位

第二部分 验收意见

宁波市科雅汽车零部件有限公司年产 1000 万套汽车配件生产线项目

竣工环境保护验收意见

2023 年 5 月 17 日，宁波市科雅汽车零部件有限公司根据宁波市科雅汽车零部件有限公司年产 1000 万套汽车配件生产线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

宁波市科雅汽车零部件有限公司位于慈溪市崇寿镇经三路 179 号，项目建筑面积 5427.65m²。主要建设内容及生产规模为：年产 1000 万套汽车配件项目。项目设置粉碎机 3 台、搅拌机 2 台、注塑机 15 台、机械手 14 台、装配流水线 2 条、钻床 2 台、磨床 1 台、铣床 1 台、电火花机 1 台、精雕机 1 台、线切割机 1 台、穿孔机 1 台、冷却塔 1 台、冷却塔 1 台。

（二）建设过程及环保审批情况

宁波市科雅汽车零部件有限公司于 2020 年 3 月委托浙江普泽环保科技有限公司编制了宁波市科雅汽车零部件有限公司《年产 1000 万套汽车配件生产线项目环境影响报告表》，并且于 2020 年 4 月 16 日取得慈溪市环境保护局的批复。项目于 2020 年 10 月开工建设，于 2021 年 1 月竣工，2021 年 3 月进行调试。

对照《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》（生态环境部令 11 号），本项目行业类别为二十五、汽车制造业 71 汽车制造（其他），本项目为 C3670 汽车零部件及配件制造在该名录范围内，新建排污单位应当在启动生产设施或者发生实际排污之前申请取得排污许可证（登记管理）。

（三）投资情况

本次验收的《宁波市科雅汽车零部件有限公司年产 1000 万套汽车配件生产线项目》总投资 1500 万元，其中环保投资 5 万元，占总投资的 0.3%。

（四）验收范围

本次验收范围为“宁波市科雅汽车零部件有限公司年产 1000 万套汽车配件生

产线项目”的（第一阶段）主体工程及配套环保设施。

二、工程变动情况

根据环评材料及现场核实情况，项目在实际建设过程中项目性质、地点、环境保护措施基本按照环评批复落实，其中 2 条熔融挤出线工艺、2 台粉碎机、1 台搅拌机、钻床 2 台、磨床 1 台、铣床 1 台、电火花机 1 台、精雕机 1 台、线切割机 1 台、穿孔机 1 台暂未投入，相对应环境保护措施暂未落实。根据《建设项目环境保护管理条例》、《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》和《关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知》（环办环评函〔2020〕688 号）等有关规定，以上变动不属于重大变动，直接进入项目竣工环境保护验收环节。

三、环境保护措施落实情况

（一）废气

本项目废气主要为注塑废气、粉碎粉尘；注塑废气加强通风排放、破碎粉尘废气通过加盖静置后排放，其废气排放符合《合成树脂工业污染排放标准》（GB31572-2015）；

（二）废水

本项目排水实行雨污分流，生活污水经化粪池预处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后排入市政污水管网；注塑机间接冷却水循环使用，不外排。（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

生活垃圾由环卫部门定期清运。塑料边角料收集后经破碎再次利用。企业已按照《一般工业固体废物储存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）的要求设置一般固废贮存场所。

（五）辐射

项目不涉及辐射源。

（六）其他环境保护设施

（1）环境风险防范设施

项目根据市县两级环保管理部门要求，公司对环境风险隐患进行了认真的排

查。

(2)在线检测装置

项目无在线监测要求。

(3)其他设施

项目环境影响报告表及审批部门审批决定中，无“以新带老”改造工程、淘汰落后生产装置等要求，也无生态恢复工程、绿化工程、边坡防护工程等其他环境保护设施的要求。

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 85%以上。

根据浙江正泽检测技术有限公司出具的《宁波市科雅汽车零部件有限公司年产 1000 万套汽车配件生产线项目验收检测报告》（正泽验字第 2023051501 号），注塑废气加强通风排放、破碎粉尘废气通过加盖静置后排放，其废气排放符合《合成树脂工业污染排放标准》（GB31572-2015）；

厂界无组织废气中非甲烷总烃、总悬浮颗粒物、臭气浓度达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准。

本项目生活污水排放口中监测因子 pH 值、化学需氧量、氨氮、五日生化需氧量最大排放浓度（日均值）均达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准，氨氮最大排放浓度（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。

本项目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。

五、验收结论

经现场查验，宁波市科雅汽车零部件有限公司《年产 1000 万套汽车配件生产线项目环境影响报告表》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。本次第一阶段验收资料完整齐全，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

(1)严格遵守环保法律法规，完善内部环保管理制度，强化从事环保工作人员业

务培训，完善各项环境保护管理和检测制度。重点加强对废气处理设施的维护、管理及正常运行、并建立台帐记录，确保各类污染物长期稳定达标排放。

(2)按规范完善固废暂存场所，并做好固废处置记录台帐。

(3)参照《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》完善本项目竣工环境保护验收报告及附件，并进行公示、公开。

宁波市科雅汽车零部件有限公司
2023 年 5 月 17 日



宁波市科雅汽车零部件有限公司
年产 1000 万套汽车配件生产线项目竣工验收

评审会签到表



姓名	单位	职务	联系方式
徐科权	宁波市科雅汽车零部件有限公司	总经理	1386781936
都晓伟	浙江正泽检测技术有限公司		17717039731

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

宁波市科雅汽车零部件有限公司年产 1000 万套汽车配件生产线项目于 2020 年 10 月开工建设，于 2021 年 1 月竣工，2021 年 3 月进行调试。宁波市科雅汽车零部件有限公司于 2023 年 4 月委托浙江正泽检测技术有限公司对项目提供废水、废气、噪声项目的监测服务，出具真实的监测数据和监测报告。2023 年 5 月，宁波市科雅汽车零部件有限公司依据《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》以及浙江正泽检测技术有限公司出具“正泽验字 第 2023051501 号”检验检测报告，宁波市科雅汽车零部件有限公司编制完成了本项目竣工环境保护验收报告；2023 年 5 月 17 日，宁波市科雅汽车零部件有限公司年产 1000 万套汽车配件生产线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，《宁波市科雅汽车零部件有限公司年产 1000 万套汽车配件生产线项目》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第一阶段验收。

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、生活污水、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

企业已对环境风险隐患进行了认真的排查。

(3) 环境监测计划

环境影响报告表中根据导则及《排污单位自行监测技术指南总则》(HJ819-2017)要求，已制定监测方案，本次验收（第一阶段）范围内具体监测计划见表 1.1-1.4

表 1.1 无组织排放监测计划表

序号	监测点位	监测指标	监测频次	执行排放标准
1	厂界四周	颗粒物	1 次/年	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 中表 9 “企业边界大气污染物浓度限值”
		非甲烷总烃	1 次/年	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 中表 9 “企业边界大气污染物浓度限值”
		臭气浓度	1 次/年	《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93) 中表 1 二级新扩改建标准浓度限值
2	厂区四周	非甲烷总烃	1 次/年	企业厂区内 VOCs 无组织排放监控点浓度执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822—2019) 表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值中的特别排放限值

表 1.2 环境监测计划表（噪声）

项目	监测点位	监测指标	监测频次	执行排放标准
噪声	四侧厂界	LAeq	1 次/季	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中的 3 类标准

表 1.3 环境监测计划表（废水）

序号	1	
排放口编号	DW001	
污染物种类	pH、CODCr、NH ₃ -N	
监测设施	自动	√手动
自动监测设施安装位置	/	
自动监测设施的安裝、运行、维护等相关管理要求	/	
自动监测是否联网	/	
自动监测仪器名称	/	

手工监测采样方法及个数	3 个混合
手工监测频次	1 次/季
手工测定方法	pH: 玻璃电极法 化学需氧量: 重铬酸盐法 氨氮: 纳氏试剂分光光度法

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，经现场踏勘，项目防护距离内无敏感保护目标，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。

宁波市科雅汽车零部件有限公司

2023 年 5 月 17 日

