

浙江鸿宾工贸有限公司年产7万台电动绞盘生产线技改项目

竣工环境保护验收意见

2019年12月28日，浙江鸿宾工贸有限公司根据《浙江鸿宾工贸有限公司年产7万台电动绞盘生产线技改项目竣工环境保护验收监测报告》（高鑫（验）字20191204）并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环环评[2017]4号），严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、环境影响评价登记表和审批部门审批批复要求对浙江鸿宾工贸有限公司年产7万台电动绞盘生产线技改项目进行竣工环境保护验收。参加验收会议的有：浙江鸿宾工贸有限公司（建设单位）、杭州忠信环保科技有限公司（环评单位）、浙江高鑫安全检测科技有限公司（验收监测及验收报告编制单位）、永康市恒久涂装设备有限公司（废气设施设计单位）等单位的代表及特邀专家，参会人员组成验收组（人员名单附后）。会前验收组现场检查了该工程环保设施的建设和运行情况，会上分别听取了建设单位对该工程环保执行情况的汇报、浙江高鑫安全检测科技有限公司关于该工程竣工环境保护验收监测情况的汇报，经认真讨论，形成竣工环境保护验收意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

浙江鸿宾工贸有限公司位于武义县白洋街道深塘村武江大道1106，为自身发展，企业投资406万元，在原厂区内实施改建项目，原有产品淘汰不生产，购买点焊机、喷塑机、转子滚（滴）漆系统等设备，利用外购铝锭、钢管等原辅料实施本项目，改建项目完成后可形成年产7万台电动绞盘的生产能力。项目已在武义县经济商务局备案，项目代码：2018-330723-38-03-051838-000。

（二）建设过程及环保审批情况

公司于2018年11月委托杭州忠信环保科技有限公司编制了《浙江鸿宾工贸有限公司年产7万台电动绞盘生产线技改项目环境影响登记表》，并于2018年11月20日通过浙江省武义县环境保护局审批，取得浙江省武义县环境保护局文件《浙江省“区域环评+环境标准”改革项目环境影响登记表备案通知书》（武环建备

2018092)，审批规模为：年产7万台电动绞盘。

（三）投资情况

项目实际总投资406万元，其中环保实际投资20万元，占总投资4.93%。

（四）验收范围

本次验收的范围项目的整体验收。验收整体实施项目环保设备（措施）落实情况，污染物达标排放及总量控制情况。

二、工程变动情况

生产工艺方面：

本项目产品电动绞盘由制成的电机支架/尾盖、电机壳、转子及外购装配件（碳刷、碳刷架、磁瓦、轴承、粉末冶金套、绝缘纸）装配而成。

（1）电机支架/尾盖工艺说明：

外购铝锭经压铸（外协）后制成电机支架/尾盖，经车床加工后喷塑，喷塑后固化（固化温度为180℃-200℃，工件到温度后需保温20min）。

（2）电机壳工艺说明：

外购钢管经切割成适宜尺寸，磷化（外协）后喷塑，喷塑后固化（固化温度为180℃-200℃，工件到温度后需保温20min）。

（3）转子工艺说明：

外购转子轴与冲片压合，再将外购换向器压在轴上，插入绝缘片，用绕线机绕漆包线，用点焊机将漆包线与换向器连接，后进入转子滴漆系统中滴漆、烘干处理，烘干温度为135℃。

生产设备方面：原环评保持基本一致。

原辅料方面：项目其他实际消耗的原辅材料种类与环评基本一致。

污染防治方面：项目污染防治方面与环评基本一致。

总平面布置方面：整体来看，项目生产布置和原环评描述一致。

三、环境保护设施落实情况

（一）废水

项目生活污水经化粪池处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后纳入污水管网，其中氨氮达到《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限

值》(DB33/887-2013), 最终经武义县城市污水处理厂处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》一级A标准排放至武义江。

(二) 废气

本项目产生的废气主要为机加工粉尘、焊接废气、喷塑废气、固化废气、柴油燃烧废气、滴漆废气、食堂油烟。

机加工粉尘, 经车间通风后无组织排放。

焊接废气, 经车间通风后无组织排放。

喷塑废气, 经收集后由自带滤芯除尘, 引至建筑屋顶15m高排气筒排放。

固化废气, 经收集后引至建筑屋顶15m高排气筒排放。

柴油燃烧废气, 经收集后引至建筑屋顶15m高排气筒排放。

滴漆废气, 收集后经过滤棉+光催化氧化+活性炭吸附处理后, 引至建筑屋顶15m高排气筒排放。

食堂油烟, 经油烟净化装置处理后至建筑屋顶20m高排气筒排放。

(三) 噪声

本项目噪声主要来自车间内的运行设备, 主要噪声源为抛光机运行时产生的噪声。采取的主要控制措施有:

- 1、设备选型时尽量选用性能稳定, 运转平稳、低噪声的设备, 防止非正常噪声
- 2、对场地进行合理布局, 高噪声设备安放时放于厂房内, 远离厂界;
- 3、加强设备管理和维护, 有异常情况时及时检修。

(四) 固体废物

项目一般固废主要为边角料、废包装材料、生活垃圾, 收集外卖和委托环卫部门统一清运。危险固废主要为废油漆桶、废过滤棉、废活性炭、漆渣, 委托, 分区、分类、暂存。

四、环境保护设施调试效果

(一) 废水监测结论

验收监测期间, 项目生活污水总排口的废水pH范围为6.82-7.05, 其他污染物最大日均浓度分别为: 悬浮物7mg/L、动植物油类0.21mg/L、化学需氧量255mg/L、

氨氮4.49mg/L、总磷1.37mg/L，其中pH、悬浮物、石油类、化学需氧量均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中的三级排放标准要求，氨氮、总磷符合浙江省地方标准《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）表1中其他企业的排放限值要求。

（二）废气监测结论

1、有组织废气：

验收监测期间，食堂油烟排气筒出口饮食业油烟排放浓度最大值为1.73mg/m³；喷漆废气排气筒出口颗粒物排放浓度最大值为4.8mg/m³，苯系物排放浓度最大值为 $<1.5 \times 10^{-3}$ mg/m³，苯乙烯排放浓度最大值为 $<1.5 \times 10^{-3}$ mg/m³，非甲烷总烃排放浓度最大值为5.00mg/m³；喷塑废气排气筒出口颗粒物排放浓度最大值为 <20 mg/m³；固化废气排气筒出口非甲烷总烃排放浓度最大值为1.95mg/m³，均达到《工业涂装工序大气污染物排放标准》DB33/2146-2018表2大气污染物特别排放限值。柴油燃烧废气排气筒出口颗粒物排放浓度最大值为43.4mg/m³，二氧化硫排放浓度最大值为 <21 mg/m³，达到《工业炉窑大气污染物排放标准》GB9078-1996表2、表4中二类区标准，氮氧化物排放浓度最大值为4mg/m³，达到《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996表2二级标准。

2、无组织废气：

验收监测期间，厂界甲苯一小时平均浓度值为 $<1.5 \times 10^{-3}$ mg/m³，二甲苯一小时平均浓度值为 $<1.5 \times 10^{-3}$ mg/m³，苯乙烯一小时平均浓度值为 $<1.5 \times 10^{-3}$ mg/m³，非甲烷总烃一小时平均浓度值为1.70mg/m³，符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》DB33/2146-2018表6企业边界大气污染浓度限值。颗粒物一小时平均浓度值为0.344mg/m³，符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996表2无组织二级排放监控浓度限值。喷漆车间外非甲烷总烃一小时平均浓度值为3.04mg/m³，符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》DB33/2146-2018表5厂区内挥发性有机物（VOCs）无组织排放限值。

（三）噪声监测结论

验收监测期间，厂界昼间噪声范围在51-59dB(A)之间，厂界东、南侧的最大昼间噪声为59dB(A)，均符合《工业企业厂界噪声排放标准》（GB12348-2008）中3

类区标准。

（四）固废监测结论

项目一般固废主要为边角料、废包装材料、生活垃圾，收集外卖和委托环卫部门统一清运。危险固废主要为废油漆桶、废过滤棉、废活性炭、漆渣，委托，分区、分类、暂存。

（五）污染物排放总量

根据项目监测日排放速率计算污染物排放总量，经报告核算，企业经向外环境年污染物排放总量符合《浙江鸿宾工贸有限公司年产7万台电动绞盘生产线技改项目环境影响登记表》中总量控制目标要求。

五、工程建设对环境的影响

根据验收监测报告，建设单位试生产期间，废水、废气环保设施均正常运行，污染物排放均能够达到相关标准限值，周边环境质量达到相应功能区的要求。

六、验收结论

浙江鸿宾工贸有限公司年产7万台电动绞盘生产线技改项目审批手续完备，执行了环保“三同时”的要求，验收资料基本齐全，环境保护措施均已按照环评及批复的要求建成，基本建立了各类环保管理制度，各主要污染物指标达到相应污染物排放标准的要求，符合环评及批复要求，没有《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4号）中所规定的验收不合格情形，本项目环境保护设施验收合格。

七、后续要求

1、严格按项目环评文件及其批复确定的内容组织生产，严格落实好环保相关法律、法规、标准要求，确保污染物稳定达标排放，总量控制，加强信息公开，妥善处理邻里关系，确保环境安全、社会和谐；

2、依照有关验收技术规范，完善验收监测报告相关内容及附图附件，及时公示企业环境信息和竣工验收材料；

3、进一步明确废气处理设施活性炭更换时间和装填量，加强平时维护保养，做好永久性采样口、标志标识和运行台账，定期更换活性炭和自行检测，确保正常运行，达标排放；

4、进一步规范危废仓库，做好分类存放、安全措施、标牌标识和台账记录，危废严格按相关规范转移和管理；

5、建议进一步加强设备日常维护保养等降噪隔声措施；

6、建议加强日常生产现场和环保管理，进一步提高车间粉尘、废气等收集，措施加强责任制度落实，重视员工环保管理理念，加强车间基础管理，做好清洁生产工作，落实好各项风险事故防范和应急措施，确保不发生任何环保和安全事故。

八、验收组签名：

序号	单位	签名	备注
1	浙江鸿宾工贸有限公司	郑小明	项目建设单位
2	永康市恒久涂装设备有限公司	沈志明	环保设施设计单位
3	杭州忠信环保科技有限公司	李锦伟	环评编制单位
4	浙江高鑫安全检测科技有限公司	王嘉心	验收监测报告及编制单位
5	专家组	郑小明 沈志明 李锦伟 王嘉心	



浙江鸿宾工贸有限公司
年产7万台电动绞盘生产线技改项目
竣工环境保护验收会议签到单

日期: 2019年 12月 28日

姓名	单位	职务或职称	联系电话
俞明基	浙江鸿宾工贸有限公司	法人	13868951545
胡金明	浙江鸿宾工贸有限公司		13806770795
杜志伟	杭州恒久涂装设备有限公司		1886799218
李耀伟	杭州忠信环保科技有限公司		13735576852
王磊	浙江高立检测技术有限公司		15057291110
俞明基	浙江鸿宾工贸有限公司	副总	13625799069
王磊	浙江高立检测技术有限公司	高工	13706892993
王磊	浙江高立检测技术有限公司	高工	13957960858