

区域环评+环境标准改革区域

浙江冲田电子有限公司
年产 1100 万只干簧继电器技改项目（阶段性）竣
工环境保护验收监测报告

建设单位：浙江冲田电子有限公司

验收单位：浙江冲田电子有限公司

2024 年 6 月 30 日

建设单位：浙江冲田电子有限公司

法人代表：徐志旭

验收单位：浙江冲田电子有限公司

法人代表：徐志旭

项目负责人：徐志旭

浙江冲田电子有限公司

电话：13456336556

传真：/

地址：浙江省海盐县西塘桥镇椰岛路 666 号

目录

一、验收项目概况	1
二、验收监测依据	3
三、工程建设情况	4
3.1 地理位置及平面布置	4
3.2 建设内容	8
3.3 主要原辅材料及燃料	9
3.4 水源及水平衡	9
3.5 生产工艺	10
3.6 项目变动情况	10
四、环境保护设施工程	13
4.1 污染物治理/处置设施	18
4.2 大气防护距离和卫生防护距离	19
4.3 其他设施	19
4.4 环保设施投资及“三同时”落实情况	19
五、建设项目环评报告书表的主要结论与建议及审批部门审批决定	27
5.1 建设项目环评登记表的主要结论与建议	27
5.2 审批部门审批决定	21
六、验收执行标准	28
6.1 废水执行标准	28
6.2 废气执行标准	28
6.3 噪声执行标准	22
6.4 固（液）体废物参照标准	29
6.5 总量控制	29
七、验收监测内容	29
7.1 环境保护设施调试效果	31
7.2 环境质量监测	31
八、质量保证及质量控制	31
8.1 监测分析方法	32
8.2 监测仪器	32
8.3 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制	32
8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制	33
8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制	33
九、验收监测结果与分析评价	34
9.1 生产工况	34
9.2 环境保护设施调试效果	34
9.3 周边环境情况	37

十. 环境管理检查	38
10.1 环保审批手续情况	38
10.2 环境管理规章制度的建立及其执行情况	42
10.3 固（液）体废物处理、排放与委托处理情况	42
10.4 厂区环境绿化情况	42
10.5 环境风险防范设施	42
10.6 排污许可证	42
十一. 验收监测结论及建议	44
11.1 环境保护设施调试效果	44
11.2 建议	45
11.3 验收结论	45
建设项目工程竣工环境保护“三同时”竣工验收登记表	49

附件目录

- 附件 1、环评批复文件
- 附件 2、排污许可登记回执
- 附件 3、企业验收相关数据材料（主要设备清单、原辅料消耗清单、固废产生量统计、验收期间工况、用水量及生产时间）
- 附件 4、危废处置合同及一般固废贮运合同
- 附件 5、企业项目竣工及试生产公示
- 附件 6、检测报告
- 附件 7、专家意见

一、验收项目概况

浙江冲田电子有限公司位于浙江省海盐县西塘桥镇椰岛路 666 号，年产 1100 万只干簧继电器技改项目主要采用电阻、二极管、绝缘胶带、漆包线、线圈架部分、塑料外壳、电子元件、底板或底座、引线、干簧管等原辅材料，经裁开关、入开关、组装、焊接、压铸成型、烘烤、老化、检测、印字、检测、包装、入库等技术或工艺，购置自动绕线机、移印机、综合测试仪、双头点胶机、雷射雕刻机、冲床等国产设备。项目建成后形成年产 1100 万只继电器的生产能力。

项目利用公司现有厂房，占地面积约 8506 平方米，建筑面积 7104.73 平方米，设计年产 1100 万只干簧继电器，目前先行上马大部分设备，实际形成年产 1000 万只继电器的生产能力，剩余年产 100 万只继电器的生产能力尚未建设，故本次验收为阶段性验收。

根据《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境影响评价分类管理名录》（国环境保护部令第 44 号）和《浙江省人民政府办公厅关于全面推行“区域环评+环境标准”改革的指导意见》（浙政办发〔2017〕57 号）中的有关规定，2023 年 1 月企业委托嘉兴优创环境科技有限公司编制了《浙江冲田电子有限公司年产 1100 万只干簧继电器技改项目环境影响登记表（区域环评+环境标准改革区域）》，2023 年 2 月 6 日嘉兴市生态环境局（海盐）以盐环建登备〔2023〕6 号文件对该项目作了备案。本项目先行阶段于 2023 年 3 月 1 日开工建设，2023 年 12 月 20 日竣工，2023 年 12 月 21 日进行试运行生产，设备调试时间为 2023 年 12 月 21 日-2024 年 1 月 20 日。

根据《浙江省环境保护厅建设项目竣工环境保护验收技术管理规定》（浙江省环境保护厅）的规定和要求，本公司组织自主验收并编制《浙江冲田电子有限公司年产 1100 万只干簧继电器技改项目（阶段

性）竣工环境保护验收监测报告》。

2024 年 5 月 10 日企业启动验收工作，委托嘉兴弘正检测有限公司承担废气、噪声、固废和废水的环保竣工验收检测工作，根据中华人民共和国环境保护部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（2017 年 11 月 22 日印发）、中华人民共和国生态环境部《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》（公告 2018 年第 9 号）的规定和要求，嘉兴弘正检测有限公司于 2024.5.23~2024.5.24 进行验收监测现场采样，我公司在此基础上编制了本项目竣工环境保护验收监测报告。

二、验收监测依据

- 1、《中华人民共和国噪声污染防治法》（2022 年 6 月 5 日起实施）；
- 2、《中华人民共和国水污染防治法》（2018 年 1 月 1 日）；
- 3、《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年 11 月 13 日）；
- 4、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 9 月 1 日）；
- 5、中华人民共和国国务院令 第 682 号《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（2017 年 10 月 1 日起实施）；
- 6、中华人民共和国环境保护部《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 年 11 月 22 日印发）；
- 7、中华人民共和国生态环境部《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（公告 2018 年第 9 号，生态环境部办公厅 2018 年 5 月 16 日印发）；
- 8、《污染影响类建设项目重大变动清单》（试行）环办环评函〔2020〕688 号；
- 9、《浙江冲田电子有限公司年产 1100 万只干簧继电器技改项目环境影响登记表（区域环评+环境标准改革区域）》（2023 年 1 月）；
- 10、嘉兴市生态环境局（海盐）盐环建登备〔2023〕6 号文件（2023 年 2 月 6 日）；
- 11、嘉兴弘正检测有限公司 20240506003001-01、02、03、04 检测报告（2024 年 5 月 28 日、2024 年 5 月 31 日）。

三、工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

本项目位于浙江省海盐县西塘桥镇椰岛路 666 号。企业周围环境现状情况如下：

根据现场踏勘，项目东南侧为浙江启成智能科技有限公司（共用围墙）；西南侧为浙江互益科技有限公司（共用围墙）；西北侧为西塘路，路西北为浙江新东方汽车零部件有限公司；东北侧为椰岛路，路东北为沈海高速。地理位置见图 3-1，采样点位图见图 3-2。

本项目平面布置如下：入口位于东北侧，临椰岛路，厂区内有 5 幢主要厂房，最北侧厂房为仓库（2 层），中间部分从东到西依次为门卫室（1 层）、办公楼（3 层）及原料仓库（3 层），南侧厂房为生产厂房（2 层）。生产厂房 1 层布置为化学品仓库、包装区、老化检测区、清洗区、激光打标区、印刷区、裁切区、压铸区、烘烤区、喷砂区，2 层布置为绕线区、浸锡焊区、插脚区、绕引脚区、包胶带区、外壳组装区、回流焊区、点焊区、裁开关区、入开关区、组装区、手工锡焊区、灌胶及晾干区。平面布置图见图 3-3。

浙江冲田电子有限公司
年产 1100 万只干簧继电器技改项目（阶段性）竣工环境保护验收监测报告



- 备注：▲ 噪声采样点：1#~4#
◎ 有组织废气采样点：5#~6#
○ 无组织废气采样点：7#~11#
★ 废水采样点：12#

图 3-2 采样点位图

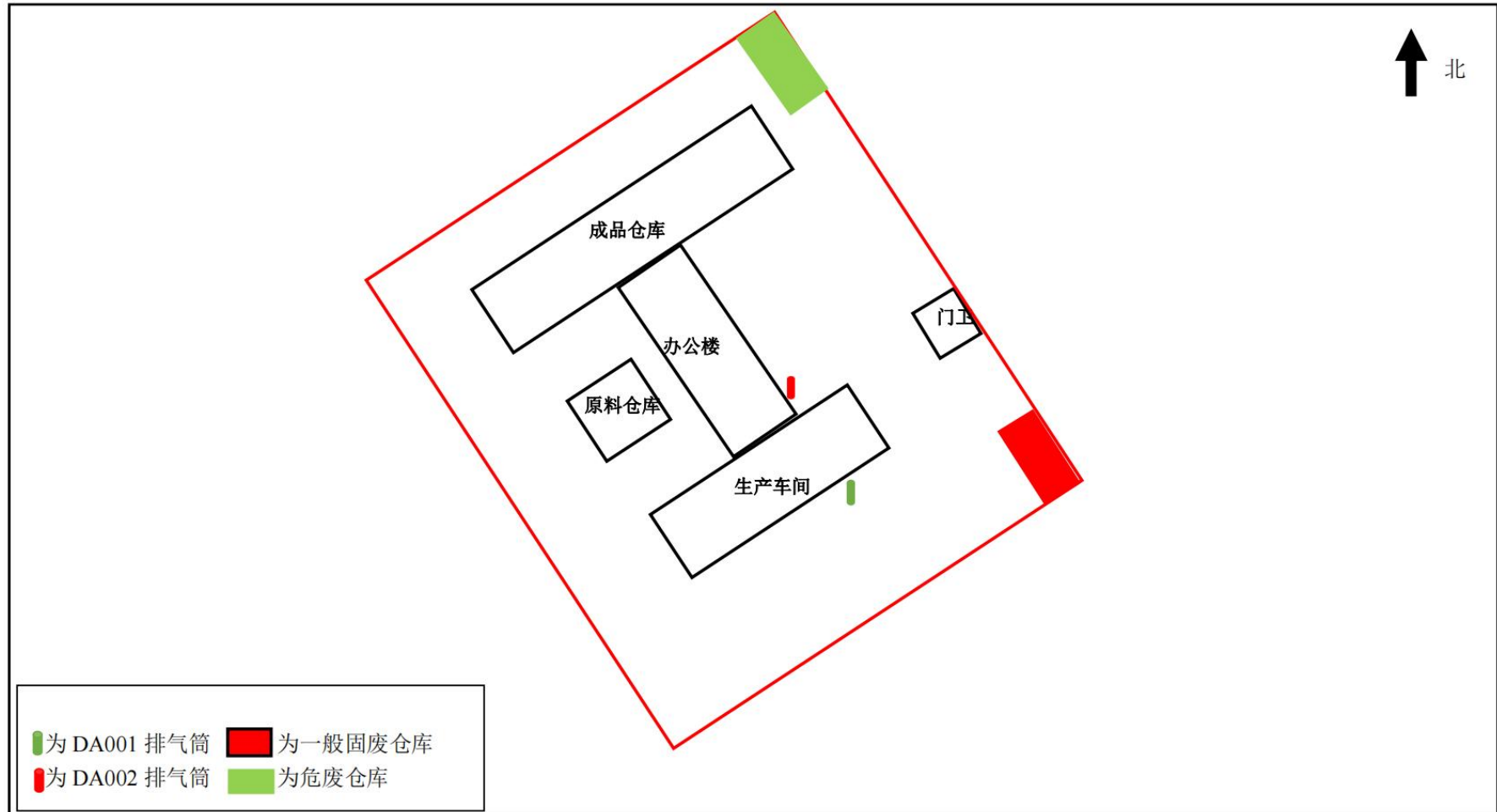


图 3-3 平面布置图

3.2 建设内容

浙江冲田电子有限公司位于浙江省海盐县西塘桥镇椰岛路 666 号，年产 1100 万只干簧继电器技改项目项目主要采用电阻、二极管、绝缘胶带、漆包线、线圈架部分、塑料外壳、电子元件、底板或底座、引线、干簧管等原辅材料，经裁开关、入开关、组装、焊接、压铸成型、烘烤、老化、检测、印字、检测、包装、入库等技术或工艺，购置自动绕线机、移印机、综合测试仪、双头点胶机、雷射雕刻机、冲床等国产设备。项目建成后形成年产 1100 万只继电器的生产能力。

目前企业实际投资 820 万元，先行上马大部分设备，形成年产 1000 万只干簧继电器的生产能力。

本项目实际设计年产量统计见表 3-1。

表 3-1 建设项目产品概况统计表

产品名称	单位	本项目审批生产产能	实际生产产能
干簧继电器	万只	1100	1000

建设项目主要生产设备见表 3-2。

表 3-2 建设项目主要生产设备一览表

序号	设备名称	环评数量	现场实际数量
1	裁开关机	3 台	1 台
2	插PIN脚机	1 台	1 台
3	自动绕线机	10 台	8 台
4	手工焊台	21台	21台
5	回焊炉	1 台	1 台
6	双头点胶机	2 台	2 台
7	浸锡机	6 台	5 台
8	清洗机	1 台	1 台
9	移印机	1 台	1 台
10	压铸机	2 台	2 台
11	烤箱	3 台（1 台用于酒精清洗后 烘干）	3 台（1 台用于酒精清洗后 烘干）
12	喷砂机	1 台	1 台
13	激光打标机	1 台	1 台
14	冲床	28 台	28 台
15	老化机	5 台	5 台
16	检测设备	34 台	34 台

浙江冲田电子有限公司
年产 1100 万只干簧继电器技改项目（阶段性）竣工环境保护验收监测报告

17	冷柜	4 台	4 台
18	搅拌机	2 台	2 台

3.3 主要原辅材料及燃料

主要原辅材料消耗量见表 3-3。

表 3-3 本项目主要原辅料消耗一览表

序号	名称	环评消耗量	2024 年 1-5 月消耗量	折合年消耗量
1	干簧管	1100 万只/年	370 万只/年	888 万只/年
2	漆包线	3.3 吨/年	1.2 吨/年	2.9 吨/年
3	线圈架	1100 万套/年	370 万套/年	888 万套/年
4	绝缘胶带	1.8 万卷/年	0.5 万卷/年	1.2 万卷/年
5	底座或底板	600 万套/年	205 万套/年	492 万套/年
6	电阻	600 万套/年	205 万套/年	492 万套/年
7	电子元器件	600 万套/年	205 万套/年	492 万套/年
8	引线	95 千米/年	31 千米/年	74 千米/年
9	无铅锡焊丝	150 千克/年	51 千克/年	122 千克/年
10	酒精（95%）	3 吨/年	1.01 吨/年	2.42 吨/年
11	塑料外壳	600 万套/年	205 万套/年	492 万套/年
12	尼龙砂	150 千克/年	45 千克/年	108 千克/年
13	水性胶水	4 吨/年	1.2 吨/年	2.9 吨/年
14	纸杯	1 吨/年	0.14 吨/年	0.336 吨/年
15	PIN脚	12 万套/年	4.1 万套/年	9.84 万套/年
16	无铅锡条	100 千克/年	33 千克/年	79 千克/年
17	助焊剂	250 千克/年	182 千克/年	437 千克/年
18	二极管	500 万个/年	170 万个/年	408 万个/年
19	导电片	500 万片/年	170 万片/年	408 万片/年
20	无铅锡膏	50 千克/年	16 千克/年	38 千克/年
21	环氧树脂	25 吨/年	8 吨/年	19 吨/年
22	水性油墨	100 千克/年	32 千克/年	77 千克/年
23	洗车水	0.03 吨/年	0.01 吨/年	0.024 吨/年
24	印版	0.01 吨/年	0.122 吨/年	0.293 吨/年
25	机油	200 千克/年	65 千克/年	156 千克/年
26	水	3900 吨/年（全厂）	1360 吨/年（全厂）	3264 吨/年（全厂）
27	电	70 万 KWH/年（全厂）	21.7 万 KWH/年（全厂）	52.08 万 KWH/年（全厂）

3.4 水源及水平衡

全厂用水由市政自来水厂提供。排水采用雨污分流制，雨水排入市政雨水管。生活污水经化粪池预处理纳管，最终送嘉兴市联合污水

处理有限责任公司集中处理达标后排入杭州湾，根据调查 2024 年 1 月-5 月用水量约 1360t，折合年用水量约 3264t，实际运行的水量平衡简图如下：

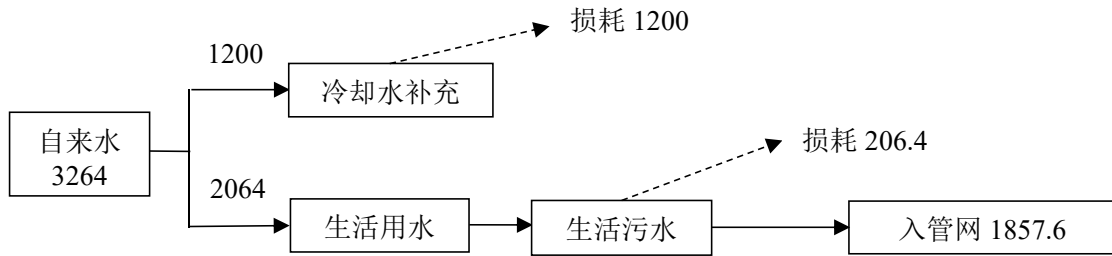
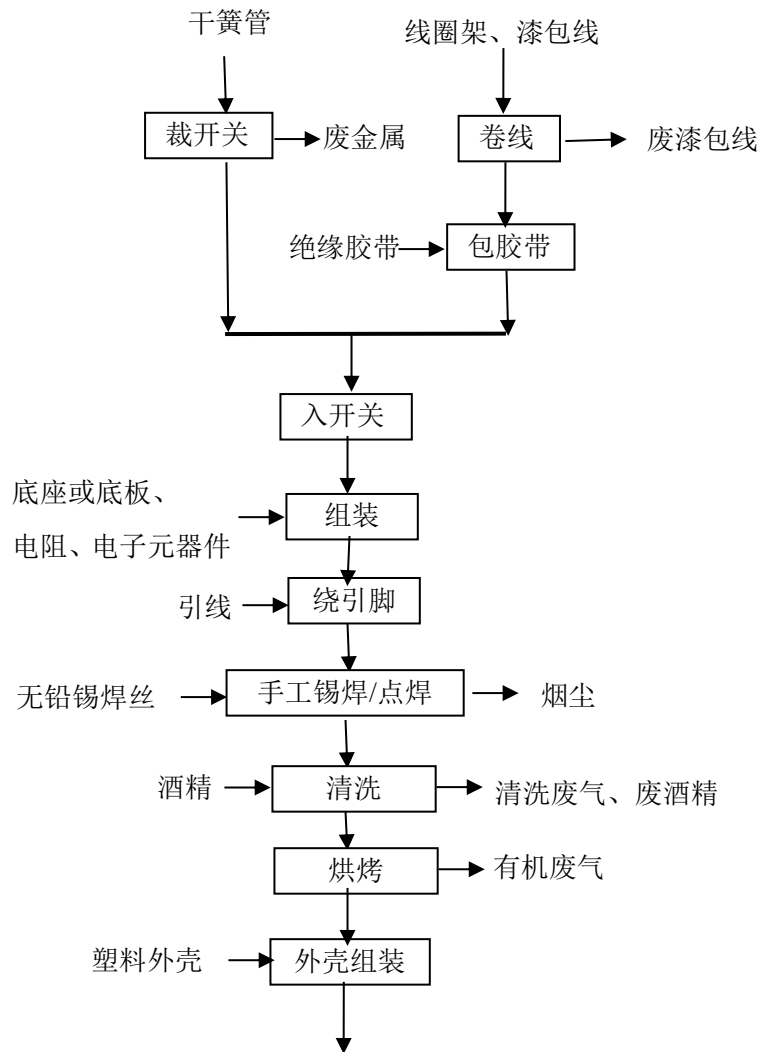


图 3-4 水平衡图（单位 t/a）

3.5 生产工艺

1、灌胶产品生产工艺流程及产污环节



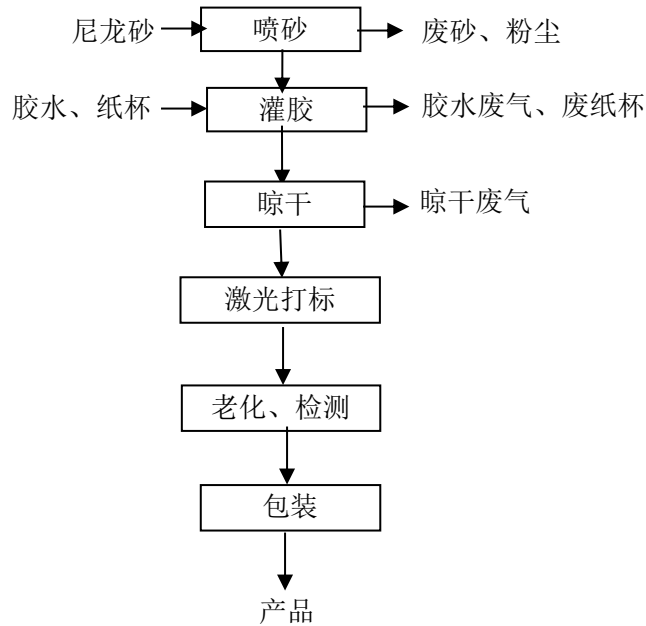


图 3-5 灌胶产品生产工艺流程及产污环节图

灌胶产品工艺流程及产排污说明简述：

裁开关：使用裁开关机去除干簧管的引脚。此过程产生一定量的废金属。

卷线：采用自动绕线机将漆包线卷绕在线圈架上。该过程产生一定量的废漆包线。

包胶带：人工将绝缘胶带绕在线圈架上。

入开关：手工将干簧管装入线圈架内。

组装：手工将线圈架、电阻、电子元器件、底座或底板组装起来。

绕引脚：手工把引线绕在底板或底座的 PIN 脚上。

手工锡焊：大部分灌胶产品将引线 with PIN 脚、干簧管与底座或底板的引脚焊接起来。该过程产生一定量的烟尘，本项目无铅锡焊丝使用量为 150kg/a，使用量较少，烟尘产生量较少，可忽略不计，本评价不做定量分析。

点焊：极少部分灌胶产品需采用点焊进行焊接。该过程产生烟尘，点焊过程不使用焊材，产生的烟尘较少，可忽略不计，本评价不做定量分析。

清洗：焊接完成后的半成品表面需在清洗机内采用酒精进行清洗。该过程产生清洗废气、废酒精。

烘烤：酒精清洗后，在清洗机上方静置一段时间，半成品表面酒精基本挥发完全，随后放入烤箱内进行烘烤，使其完全干燥，烘烤温度在 150℃左右。该过程产生有机废气。该过程有机废气产生量较少，可忽略不计，本评价不做定量分析。

外壳组装：手工将塑料外壳与锡焊后的产品组装起来。

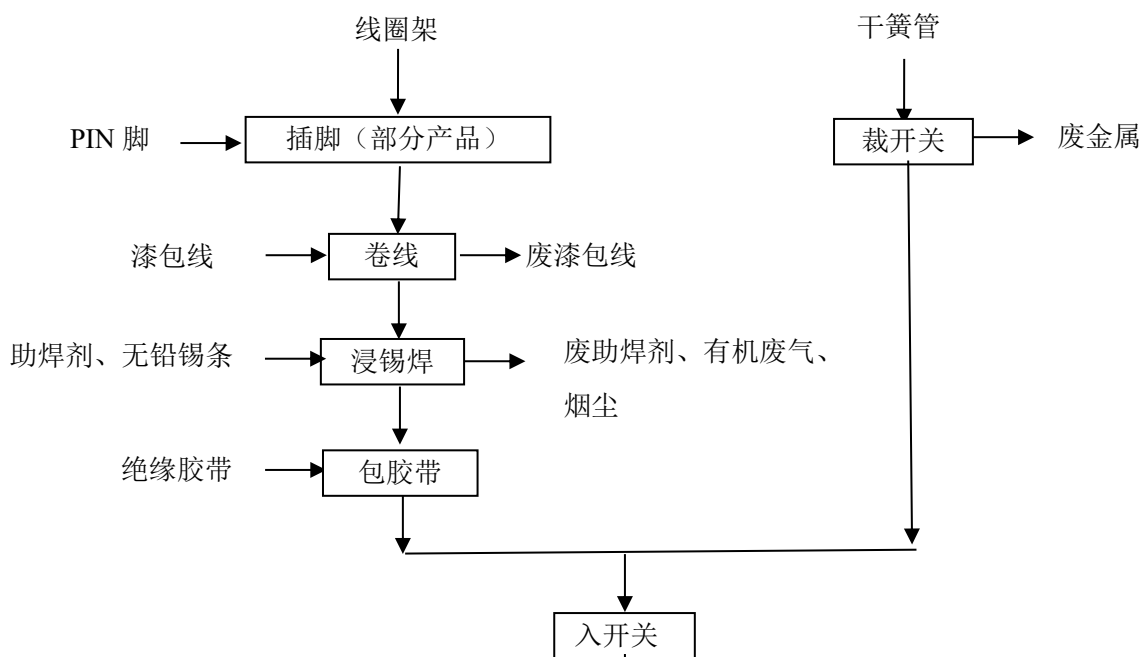
喷砂：组装后的半成品放入喷砂机内，进行喷砂处理，去除毛边。该过程产生粉尘、废砂。喷砂产生的粉尘由设备自带的布袋除尘器处理后，排放量较少，在车间内无组织排放。

灌胶：将胶水倒入纸杯中，灌入产品内部。该过程产生胶水废气、废纸杯。

晾干：灌胶完成后的产品自然晾干，与灌胶在同一房间内进行。该工序会产生晾干废气。

激光打标：利用激光打标机打出产品商标。

2、压铸产品具体生产工艺流程及产污环节



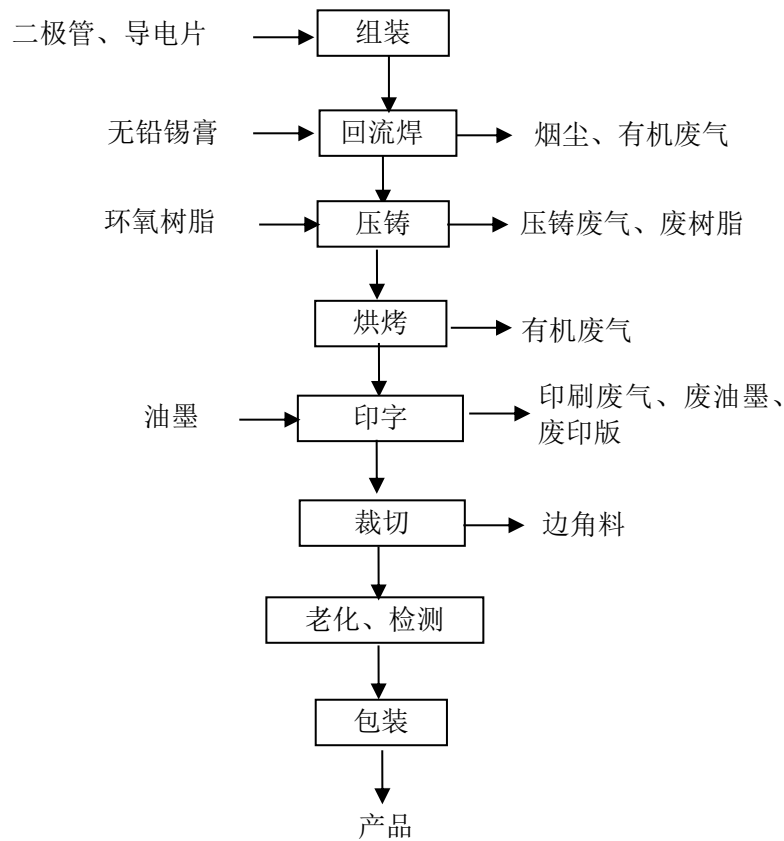


图 3-6 压铸产品生产工艺流程及产污环节图

压铸产品工艺流程及产排污说明简述：

插脚：部分产品线圈架没有 PIN 脚，需要采用插 PIN 脚机插入 PIN 脚。

卷线：采用自动绕线机将漆包线卷绕在线圈架上。该过程产生一定量的废漆包线。

浸锡焊：在浸锡机上将漆包线与线圈架的 PIN 脚焊接起来，焊接温度在 480℃左右。该过程产生废助焊剂、有机废气、烟尘。无铅锡条使用量为 100kg/a，焊材使用量较少，产生的烟尘较少，可忽略不计，本评价不做定量分析。

包胶带：人工将绝缘胶带绕在线圈架上。

裁开关：使用裁开关机去除干簧管的引脚。此过程产生一定量的废金属。

入开关：手工将干簧管装入线圈架内。

组装：将二极管、导电片与线圈架组装起来。

回流焊：将组装后的半成品放在双头点胶机上，在点胶机操作下，将锡膏点在半成品的引脚上，在送入回焊炉内就行焊接。该过程产生烟尘、有机废气。无铅锡膏使用量为 50kg/a，焊材使用量较少，产生的烟尘较少，可忽略不计，本评价不做定量分析。

压铸：将环氧树脂放入压铸机内，同时将烘烤的半成品放入压铸机的模具内进行加工，该过程不使用脱模剂。该过程产生废树脂、压铸废气。

烘烤：压铸完成后的产品再放入烤箱内进行烘烤（该烤箱与清洗后的烤箱不是同一个）。该过程产生有机废气。该过程有机废气产生量较少，可忽略不计，本评价不做定量分析。

印字：使用移印机印出产品所需的产品信息。该过程产生印刷废气、废油墨、废印版。

裁切：利用冲压机对产品进行分切。该过程产生边角料。

3.6 项目变动情况

本项目工艺流程与环评基本一致，废气收集措施略有变化。

经调查，通过审批的废气治理措施为公司原有项目浸锡、回流焊、压铸、印刷、移印机清洗废气采用 1 套二级活性炭吸附装置净化后高空排放，本项目浸锡、回流焊、压铸、酒精清洗、印刷、移印机清洗、灌胶、晾干废气采用 1 套二级活性炭吸附装置净化后高空排放，酒精清洗后烘烤废气全部无组织排放；目前项目实际浸锡、压铸、灌胶、晾干、烘烤废气采用 1 套二级活性炭吸附装置净化后高空排放，回流焊、清洗、印刷、移印机清洗废气采用 1 套二级活性炭吸附装置净化后高空排放。

根据项目环评报告，并对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）环办环评函（2020）688号》，项目上述变更均未构成重大变动。因此该项目建设性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施等五个方面均未构成重大变化。

浙江冲田电子有限公司
年产 1100 万只干簧继电器技改项目（阶段性）竣工环境保护验收监测报告

项目重大变动清单

类别	要求	实际情况	备注
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	1.扩建，与环评一致。	无变动，满足要求。
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。 3.生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。 4.位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。	2.年产 1100 万只干簧继电器 3.未导致废水第一类污染物排放量增加。 4.未导致相应污染物排放量增加。	本项目先行上马大部分设备，目前实际形成年产 1000 万只干簧继电器的生产能力，剩余年产 100 万只干簧继电器的生产能力尚未建设。本次验收为阶段性验收，不属于重大变动，满足要求。设备清单见表 3-2。
地点	5.重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	5.地址：浙江省海盐县西塘桥镇椰岛路 666 号	无变动，满足要求。
生产工艺	6.新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一：（1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）；（2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的；（3）废水第一类污染物排放量增加的；（4）其他污染物排放量增加 10%及以上的。 7.物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	6.未新增产品品种、生产工艺、主要原辅材料、燃料变化。 7.物料运输、装卸、贮存方式无变化。	无变动，满足要求。
环境保护措施	8.废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。 9.新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。 10.新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。	8.废水防治要求与环评一致。废气防治要求与环评基本一致。 9.未新增废水直接排放口。 10.未新增废气主要排放口。 11.噪声防治满足环评要求；环评未对土壤及地下水有防治要求。 12.固体废物处置均满足固废法	经调查，通过审批的废气治理措施为公司原有项目浸锡、回流焊、压铸、印刷、移印机清洗废气采用 1 套二级活性炭吸附装置净化后高空排放，本项目浸锡、回流焊、压铸、酒精清洗、印刷、移印机清洗、灌胶、晾干废气采用 1 套二级活性炭吸附装置净化后

浙江冲田电子有限公司
年产 1100 万只干簧继电器技改项目（阶段性）竣工环境保护验收监测报告

类别	要求	实际情况	备注
	<p>11.噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。</p> <p>12.固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的。</p> <p>13.事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。</p>	<p>要求，且与环评要求一致，危险废物委托有资质单位处置，一般固废委托一般固废单位利用处置。</p> <p>13.企业无事故应急池要求。</p>	<p>高空排放，酒精清洗后烘烤废气全部无组织排放；目前项目实际浸锡、压铸、灌胶、晾干、烘烤废气采用 1 套二级活性炭吸附装置净化后高空排放，回流焊、清洗、印刷、移印机清洗废气采用 1 套二级活性炭吸附装置净化后高空排放。不属于重大变动，满足要求。</p>

四、环境保护设施工程

4.1 污染物治理/处置设施

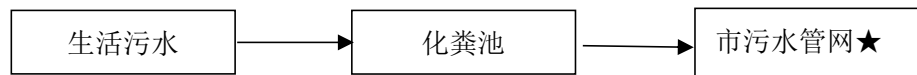
4.1.1 废水

本项目废水主要为生活污水，生活污水经化粪池预处理后纳入市政污水管网，最终送嘉兴市联合污水处理有限责任公司处理达标后排海。废水来源及处理方式见表 4-1。

表 4-1 废水来源及处理方式一览表

污水来源	主要污染因子	排放方式	处理设施	排放去向
生活污水	pH、化学需氧量、氨氮、总氮、悬浮物	间歇	化粪池	排海

具体工艺流程如下：



注：★为废水监测点

图 4-1 废水处理流程图

4.1.2 废气

本项目目前实际浸锡、压铸、灌胶、晾干、烘烤废气采用 1 套二级活性炭吸附装置净化后高空排放，回流焊、清洗、印刷、移印机清洗废气采用 1 套二级活性炭吸附装置净化后高空排放；喷砂粉尘采用设备自带布袋除尘装置净化处理后在生产车间内无组织排放；手工锡焊、点焊烟尘产生量极少，全部在生产车间内无组织排放。废气来源及处理方式见表 4-2。

表 4-2 废气来源及处理方式

废气来源	排放形式	污染因子	处理设施	排放去向
浸锡、压铸、灌胶、晾干、烘烤废气	有组织、无组织	非甲烷总烃	二级活性炭吸附装置	环境

浙江冲田电子有限公司
年产 1100 万只干簧继电器技改项目（阶段性）竣工环境保护验收监测报告

回流焊、清洗、印刷、移印机清洗废气	有组织、无组织	非甲烷总烃	二级活性炭吸附装置	环境
喷砂粉尘	无组织	颗粒物	布袋除尘装置	环境
手工锡焊、点焊烟尘	无组织	烟尘含锡及其化合物	/	环境

具体工艺流程如下：

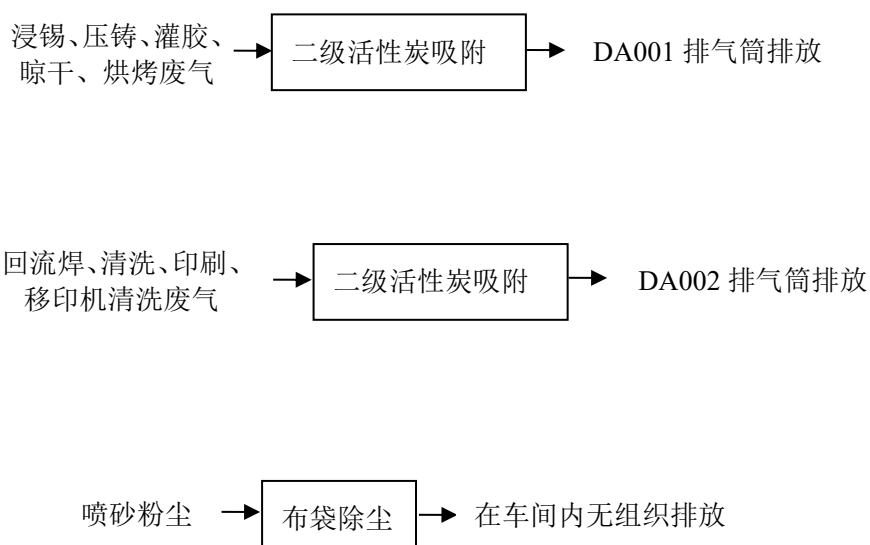


图 4-2 废气处理流程图

4.1.3 噪声

我公司严格控制生产过程中产生的噪声对周边环境的影响，厂区建设合理布局，选用低噪声设备，同时采取必要的隔音、消音、降噪措施，加强设备的日常维护和保养。

4.1.4 固（液）体废物

（1）固体废物产生及处置情况

本项目产生的固废主要为废纸杯、废油墨、废印版、废助焊剂、废酒精、废砂、危险包装物、废活性炭、废洗车水、废抹布手套、废机油、废油桶、废布袋、废金属、废漆包线、边角料、一般废包装物、

废树脂和生活垃圾。

废纸杯、废油墨、废印版、废助焊剂、废酒精、废砂、危险包装物、废洗车水、废抹布手套、废机油、废油桶、废布袋委托嘉兴市洪源环境科技有限公司统一处置，废活性炭委托浙江威尔森新材料有限公司处置；废金属、废漆包线、边角料、一般废包装物收集后外卖综合利用，废树脂委托嘉兴市汇固环保服务有限公司处置；生活垃圾由当地环卫部门统一清运。固废产生情况及处置情况详见表 4-3。

浙江冲田电子有限公司
年产 1100 万只干簧继电器技改项目（阶段性）竣工环境保护验收监测报告

表 4-3 固体废物产生及处置情况汇总表

序号	固废名称	产生工序	属性	废物代码	环评产生量 (t/a)	2024年1-5月全厂 产生量 (t/a)	折合全厂年产生 量 (t/a)	处置方式
1	废纸杯	灌胶	危险废物	900-041-49	0.1	0.34	0.82	委托嘉兴市洪源环 境科技有限公司统 一处置
2	废油墨	印字	危险废物	900-299-12	0.03	0.008	0.019	
3	废印版	印字	危险废物	900-041-49	0.01	0.135	0.325	
4	废助焊剂	浸锡焊	危险废物	900-402-06	0.05	0.126	0.302	
5	废酒精	清洗	危险废物	900-402-06	1.8	0.64	1.536	
6	废砂	喷砂	危险废物	900-014-13	0.2	0.06	0.144	
7	危险包装物	油墨等原料使用	危险废物	900-041-49	0.8	0.6	1.44	
8	废洗车水	移印机清洗	危险废物	900-402-06	0.01	0.005	0.012	
9	废抹布手套	日常生产	危险废物	900-041-49	0.3	0.16	0.384	
10	废机油	设备维护	危险废物	900-249-08	0.2	0.09	0.216	
11	废油桶	机油使用	危险废物	900-249-08	0.05	0.02	0.048	
12	废布袋	废气处理	危险废物	900-041-49	0.05	0.02	0.048	
13	废活性炭	废气处理	危险废物	900-039-49	8.567	1.5	3.6	委托浙江威尔森新 材料有限公司处置
14	废金属	裁开关	一般固废	/	0.08	0.03	0.072	外卖综合利用
15	废漆包线	卷线	一般固废	/	0.15	0.06	0.144	
16	边角料	裁切	一般固废	/	0.1	0.026	0.062	
17	一般废包装物	一般原料拆包	一般固废	/	0.15	0.303	0.727	
18	废树脂	压铸	一般固废	/	3	1.58	3.792	委托嘉兴市汇固环 保服务有限公司处 置
19	生活垃圾	职工生活	生活垃圾	/	12	6	14.4	由当地环卫部门统 一清运

(2) 固废污染防治配套工程经现场调查

建设单位目前设有危废仓库，四周各类危险废物分类存放，并粘贴危废标签。仓库外张贴危废仓库标识，并由专人管理，目前危废仓库已做到防风、防雨、防渗措施。

危险废物仓库



4.2 大气环境保护距离和卫生防护距离

根据环评及现场调查，本项目无大气防护距离要求。生产车间外 50 米范围内无敏感点，能够满足 50m 卫生防护距离要求。

4.3 其他设施

根据环评及环保局批复，该项目对其他设施无要求。

4.4 环保设施投资及“三同时”落实情况

项目实际总投资 820 万元，其中环保总投资为 35 万元，占总投资的 4.3%项目环保投资情况见表 4-4。

表 4-4 工程环保设施投资情况

项目	治理措施	投资(万元)
废气治理	二套二级活性炭吸附装置，一套布袋除尘装置（喷砂设备自带）	24
废水治理	生活污水治理设施	5
固废处置	垃圾收集箱、一般固废仓库、废物仓库等	4
噪音治理	隔振垫、减振器、隔音材料	2
合计	35	

浙江冲田电子有限公司年产 1100 万只干簧继电器技改项目（阶段性）执行了国家环境保护“三同时”的有关规定，做到环保设施与项目同时设计，同时施工，同时投入运行。

本项目环保设施环评、环评批复、实际建设情况如下：

表 4-5 环评批复要求和实际建设情况对照表

类型	环评及批复要求	实际建设落实情况
基本建设情况	<p>浙江冲田电子有限公司年产 1100 万只干簧继电器技改项目选址于海盐县开发区大桥新区 B5 路西、A5 路南（原厂区内），项目主要采用电阻、二极管、绝缘胶带、漆包线、线圈架部分、塑料外壳、电子元件、底板或底座、引线、干簧管等原辅材料，经裁开关、入开关、组装、焊接、压铸成型、烘烤、老化、检测、印字、检测、包装、入库等技术或工艺，购置自动绕线机、移印机、综合测试仪、双头点胶机、雷射雕刻机、冲床等国产设备。项目建成后形成年产 1100 万个继电器的生产能力，产品具有质量佳、性能好等特点，实现销售收入 4000 万元，利税 390 万元。项目总投资 899 万元。</p>	<p>浙江冲田电子有限公司位于浙江省海盐县西塘桥镇椰岛路 666 号（即海盐县开发区大桥新区 B5 路西、A5 路南），项目利用公司现有厂房，占地面积约 8506 平方米，建筑面积 7104.73 平方米，实际投资 820 万元，先行上马大部分设备，目前实际形成年产 1000 万只干簧继电器的生产能力，剩余年产 100 万只干簧继电器的生产能力尚未建设。</p>
废水	<p>生活污水经化粪池预处理后排入污水处理工程管网，最终经嘉兴市联合污水处理有限责任公司处理后排放。</p>	<p>生活污水经化粪池预处理后排入污水处理工程管网，最终经嘉兴市联合污水处理有限责任公司处理后排放。</p>

浙江冲田电子有限公司
年产 1100 万只干簧继电器技改项目（阶段性）竣工环境保护验收监测报告

类型	环评及批复要求	实际建设落实情况
废气	<p>压铸、浸锡焊工序安装集气罩收集废气，废气收集效率可达 85%以上。酒精清洗工序、灌胶、晾干工序、印刷、移印机清洗工序置于负压房内，同时设有吸风装置收集废气，收集效率可达 90%以上。回焊炉出气口管道直连收集回流焊产生的有机废气，收集效率可达 90%以上。收集系统总风量可达 13000m³/h，收集后经新上一套“二级活性炭吸附”废气处理设施处理后，处理设施对有机废气的处理效率不低于 75%，尾气通过一根不低于 15m 高的 DA002 排气筒排放。加强车间通风换气，生产车间建议设置 50 米卫生防护距离。</p>	<p>本项目浸锡、压铸、灌胶、晾干、烘烤废气收集后采用二级活性炭吸附装置净化处理后通过 15 米高排气筒高空排放；回流焊、酒精清洗、印刷、移印机清洗废气收集后采用二级活性炭吸附装置净化处理后通过 15 米高排气筒高空排放；喷砂粉尘采用设备自带布袋除尘装置净化处理后在生产车间内无组织排放；手工锡焊、点焊烟尘产生量极少，全部在生产车间内无组织排放。加强车间通风换气，生产车间外 50 米范围内无敏感点，满足 50 米卫生防护距离要求。</p>
固废	<p>废金属、废漆包线、边角料、一般包装物、废树脂等一般固废经收集后外卖综合利用；生活垃圾由环卫部门定期清运；废纸杯、废油墨、废印版、废助焊剂、废酒精、废砂、危险包装物、废活性炭、废洗车水、废抹布手套、废机油、废油桶、废布袋等危险废物暂存，定期委托有资质单位安全处置；落实措施，固废做好收集处置工作，实现零排放。</p>	<p>废纸杯、废油墨、废印版、废助焊剂、废酒精、废砂、危险包装物、废洗车水、废抹布手套、废机油、废油桶、废布袋委托嘉兴市洪源环境科技有限公司统一处置，废活性炭委托浙江威尔森新材料有限公司处置；废金属、废漆包线、边角料、一般废包装物收集后外卖综合利用，废树脂委托嘉兴市汇固环保服务有限公司处置；生活垃圾由当地环卫部门统一清运。</p>

浙江冲田电子有限公司
年产 1100 万只干簧继电器技改项目（阶段性）竣工环境保护验收监测报告

类型	环评及批复要求	实际建设落实情况
噪声	设备隔声。对设备配置的电动机座基进行减震，并安装弹性衬垫和保护套；各类泵可采用内涂吸声材料，外覆隔声材料方式处理，并视条件进行减振和隔声处理。设备保养。平时加强对各设备的维修保养，对其主要磨损部位及时添加润滑油，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运转时产生的高噪声现象。	公司严格控制生产过程中产生的噪声对周边环境的影响，厂区建设合理布局，选用低噪声设备，同时采取必要的隔音、消音、降噪措施，加强设备的日常维护和保养。确保厂界噪声排放达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准限值。

五、建设项目环评登记表（区域环评+环境标准改革区域） 的主要结论与建议及审批部门审批决定

5.1 建设项目环评登记表的主要结论与建议

- 1、建立健全企业环保规章制度和企业环境管理责任体系。
- 2、建立环保台账，记录每日的废气处理设备运行情况，确保污染物稳定达标排放；制定危险废物管理计划并报环保部门备案，如实记录危险废物贮存、利用处置相关情况。
- 3、落实日常环境管理和污染源监测工作。
- 4、建设单位如产品方案、工艺、设备、原辅材料消耗（或组分）、厂区平面布置等情况或建设地块发生变化时，应向环保部门及时申报重新进行环境影响评价。

5.2 审批部门审批决定

2023 年 1 月企业委托嘉兴优创环境科技有限公司编制了《浙江冲田电子有限公司年产 1100 万只干簧继电器技改项目环境影响登记表（区域环评+环境标准改革区域）》，2023 年 2 月 6 日嘉兴市生态环境局（海盐）以盐环建登备〔2023〕6 号文件对该项目作了备案。具体见附件 1。

六、验收执行标准

6.1 废水执行标准

本项目外排废水主要为生活污水。入网标准执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，其中氨氮入网排放标准执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB/887-2013）标准，总氮入网标准执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中的 B 等级要求，最终经嘉兴市联合污水处理有限责任公司处理 COD_{Cr}、NH₃-N、总氮达到《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/2169-2018）表 1 标准，其余指标达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中的一级 A 标准后排入杭州湾。具体标准值见表 6-1。

表 6-1 废水排放标准 单位：mg/L,pH 值无量纲

序号	污染物项目	纳管限值	终排限值
1	COD _{Cr}	500	40
2	NH ₃ -N	35	2 (4) ¹
3	pH	6-9	6-9
4	总氮	70	12 (15) ¹
5	悬浮物	400	10

注 1：括号内数值为每年 11 月 1 日至次年 3 月 31 日执行。

6.2 废气执行标准

本项目浸锡、压铸、灌胶、晾干、烘烤废气非甲烷总烃有组织排放浓度执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 5 大气污染物特别排放限值；回流焊、清洗、印刷、移印机清洗废气非甲烷总烃有组织排放浓度执行《印刷工业大气污染物排放标准》（GB41616-2022）表 1 标准。非甲烷总烃、颗粒物厂界无组织排放浓度执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 9 限值；锡及其化合物厂界无组织排放浓度执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的无组织排放监控浓度限值；厂区内挥发性有机物（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）中表 A.1 规定的特别排放限值，具体见表 6-2。

表 6-2 本项目大气污染物排放限值

序号	污染物	排气筒编号	排气筒高度	排放限值		无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)	
			高度 (m)	浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)		
1	非甲烷总烃	DA001	15	60	/	厂界任何 1 小时平均浓度	4.0
2	非甲烷总烃	DA002	15	70	/		1.0
3	颗粒物	/	/	/	/		0.24
4	锡及其化合物	/	/	/	/		

6.3 噪声执行标准

项目厂界东、西、南、北侧噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

表 6-3 噪声执行标准

监测对象	单位	昼间限值	类别
东、西、南、北侧厂界噪声	dB(A)	65	3 类标准

6.4 固（液）体废物参照标准

本项目固废在厂内暂存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）和《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）相关要求。

6.5 总量控制

企业总量控制因子为 COD_{Cr}、氨氮、颗粒物、VOCs。

表 6-4 总量控制指标

项目	总量控制因子	排放浓度 (mg/L)	现有总量指标 (t/a)	本项目排放量 (t/a)	本项目实施后全厂排放量 (t/a)	本项目区域替代量 (t/a)	全厂总量控制指标 (t/a)
废水	废水量	/	1350	1080	2430	/	2430
	COD _{Cr}	40	0.054	0.043	0.097	/	0.097
	氨氮	2（每年 11 月 1 日至次年 3 月 31 日执行 4）	0.004	0.003	0.007	/	0.007
废气	颗粒物	/	0	0.001	0.001	0.002	0.001

浙江冲田电子有限公司
年产 1100 万只干簧继电器技改项目（阶段性）竣工环境保护验收监测报告

	VOCs	/	0.142	0.526	0.649	0.507	0.649
--	------	---	-------	-------	-------	-------	-------

注：根据环评，企业全厂废水排放量为 2430t/a，COD_{Cr} 排放量为 0.122t/a、排放浓度为 50mg/L、氨氮排放量为 0.012t/a、排放浓度为 5mg/L。嘉兴市联合污水处理有限责任公司目前已执行《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/2169-2018）表 1 标准，COD_{Cr} 排放浓度为 40mg/L，氨氮排放浓度为 2mg/L（每年 11 月 1 日至次年 3 月 31 日执行 4mg/L），则企业全厂总量控制指标 COD_{Cr} 排放量为 0.097t/a，氨氮排放量为 0.007t/a。

七、验收监测内容

7.1 环境保护设施调试效果

通过对各类污染物达标排放及各类污染治理设施去除效率的监测，来说明环境保护设施调试效果，具体监测内容如下：

7.1.1 废气

项目废气监测点位、监测因子和监测频次见表 7-1

表 7-1 废气监测内容频次

监测对象	污染物名称	监测点位	监测频次
DA001	非甲烷总烃	二级活性炭吸附装置（TA001）进口、出口	监测 2 天，每天各点 3 次
DA002	非甲烷总烃	二级活性炭吸附装置（TA002）进口、出口	监测 2 天，每天各点 3 次
无组织废气	非甲烷总烃、颗粒物、锡及其化合物	厂界四周（上风向、下风向 1、下风向 2、下风向 3）	监测 2 天，每天各点 4 次
	非甲烷总烃	车间外	

7.1.2 废水

项目废水主要为生活污水，废水监测点位、监测因子和监测频次见表 7-2。

表 7-2 废水监测内容及频次

监测点位	监测因子	监测频次
污水入网口	pH、化学需氧量、氨氮、总氮、悬浮物	监测 2 天，每天 4 次

7.1.3 厂界噪声监测

厂界四周各设 1 个监测点位，监测 2 天，每天昼间四厂界各 1 次。见表 7-3。

表 7-3 噪声监测内容及监测频次

监测对象	监测点位	监测频次
厂界噪声	四厂界各 1 个监测点位	监测 2 天，昼间各 1 次

7.1.4 固（液）体废物监测

调查该项目产生的固体废物的种类、属性、年产生量和处理方式。

7.2 环境质量监测

环境影响登记表（区域环评+环境标准改革区域）及审批决定中对环境敏感目标环境质量检测无要求。

八、质量保证及质量控制

本次验收监测采样及样品分析选择了目前适用的国家和行业分析方法、监测技术规范，现场采样和测试严格按项目验收监测方案进行，监测期间各设备运行正常。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，并按有关规定和要求进行审核。

8.1 监测分析方法

表 8-1 监测分析方法一览表

检测项目	分析及依据
pH 值	水质 pH 值的测定电极法 HJ1147-2020
化学需氧量	水质化学需氧量的测定重铬酸盐法 HJ828-2017
氨氮	水质氨氮的测定纳氏试剂分光光度法 HJ535-2009
悬浮物	水质悬浮物的测定重量法 GB/T11901-1989
总氮	水质总氮的测定碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法 HJ636-2012
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
总悬浮颗粒物	环境空气总悬浮颗粒物的测定重量法 HJ1263-2022
锡	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	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 HJ38-2017
	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 HJ604-2017
工业企业噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008

8.2 监测仪器

表 8-2 现场监测仪器一览表

检测项目	仪器设备
pH 值	便携式 pH 计 SX811 型 (HZ011-006)
化学需氧量	棕色具塞滴定管 50mL (HZ118-005、HZ118-006)
氨氮	可见分光光度计 722N (HZ007-001)
悬浮物	电子天平 ATX224 (HZ010-002)

	电热鼓风干燥箱 101-3A (HZ021-001)
总氮	紫外可见分光光度计 UV-2600A (HZ006-001)
石油类	红外分光测油仪 OIL460 (HZ015-002)
总悬浮颗粒物	电子天平 AUW220D (HZ010-003)
锡	原子吸收分光光度计 AA-6880 (HZ001-001)
非甲烷总烃	气相色谱仪 GC1690 (HZ034-003)
工业企业噪声	多功能声级计 AWA6228+ (HZ073-001)

8.3 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照相关标准和技术规范的要求进行。

质量控制结果表明，本次水样的现场采集及实验室分析均满足质量控制要求。平行样品测试结果见表 8-3。

表 8-3 废水入管网口平行样品测试结果表

分析项目	平行样			
	2024.5.23	2024.5.23 (平)	相对偏差 (%)	允许相对偏差 (%)
化学需氧量	68	76	5.56	≤10
氨氮	4.17	4.04	1.58	≤10
总氮	13.2	13.4	0.75	≤10
分析项目	平行样			
	2024.5.24	2024.5.24 (平)	相对偏差 (%)	允许相对偏差 (%)
化学需氧量	58	56	1.75	≤10
氨氮	5.08	4.87	2.11	≤10
总氮	14.2	14.1	0.35	≤10

8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

气样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按照相关标准和技术规范的要求进行。

8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

声级计在使用前后用声校准器校准，校准读数偏差不大于 0.5 分贝。

九、验收监测结果与分析评价

9.1 生产工况

验收监测期间，我公司生产设备检测合格，各生产设备均正常运行，符合竣工验收监测工况要求，工况情况调查情况见表 9-1。

表 9-1 验收监测期间工况调查表

环评设计生产能力	年产 1100 万只干簧继电器	
实际生产能力	年产 1000 万只干簧继电器	
验收监测日期	2024.5.23	2024.5.24
生产产品	干簧继电器	干簧继电器
实际生产量	3.11 万只	2.92 万只
实际满负荷日生产量	3.33 万只	3.33 万只
生产负荷（%）	93.2	87.5

年工作时间约 300 天。

9.2 环境保护设施调试效果

9.2.1 污染物达标排放监测结果

9.2.1.1 废水

验收监测期间，废水入网口污染物 pH、化学需氧量、悬浮物、石油类排放浓度均值符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准。氨氮排放浓度均值符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中相关限值，总氮排放浓度均值符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中的 B 等级要求，详见表 9-2。

表 9-2 废水监测结果统计表

采样日期	采样位置	样品状态	pH 值 (无量纲)	化学需氧量 (mg/L)	氨氮 (mg/L)	悬浮物 (mg/L)	总氮 (mg/L)	石油类 (mg/L)
2024.5.23	废水入网口	黄色浑浊	7.7	74	4.60	34	11.3	<0.06
		黄色浑浊	7.5	70	4.25	30	10.3	0.35
		黄色浑浊	7.5	66	4.41	31	12.0	0.36
		黄色浑浊	7.6	68	4.17	38	13.2	0.13
均值			7.5-7.7	69.50	4.36	33.25	11.70	0.22
2024.5.24	废水入网口	黄色浑浊	7.5	60	4.79	36	11.2	0.17
		黄色浑浊	7.6	56	5.11	40	9.85	0.06
		黄色浑浊	7.5	63	4.68	38	11.4	0.06
		黄色浑浊	7.4	58	5.08	29	14.2	0.34
均值			7.4-7.6	59.25	4.92	35.75	11.66	0.16
标准限值			6-9	500	35	400	70	20
达标情况			达标	达标	达标	达标	达标	达标

9.2.1.2 废气

(1) 有组织排放

验收监测期间，本项目 DA001 废气处理设施出口非甲烷总烃排放浓度达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 5 大气污染物特别排放限值；DA002 废气处理设施出口非甲烷总烃排放浓度达到《印刷工业大气污染物排放标准》（GB41616-2022）表 1 标准。监测点位见图 3-2，有组织排放废气监测结果见表 9-3。

表 9-3 有组织排放废气监测结果表

采样日期	采样位置	监测因子		监测结果				执行标准	达标情况
				1	2	3	平均值		
2024.5.23	DA001 废气处理设施进口	非甲烷总烃	产生浓度 (mg/m ³)	12.0	11.2	12.1	11.77	/	/
			产生速率 (kg/h)	0.106	0.107	0.117	0.11	/	/
	DA001 废气处理设施出口	非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	2.83	2.76	2.71	2.767	60	是
			排放速率 (kg/h)	2.74×10 ⁻²	2.84×10 ⁻²	2.40×10 ⁻²	2.66×10 ⁻²	/	/
	DA002 废气处理设施进口	非甲烷总烃	产生浓度 (mg/m ³)	96.4	94.3	98.5	96.4	/	/
			产生速率 (kg/h)	0.190	0.179	0.198	0.189	/	/
	DA002 废气处理设施出口	非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	22.3	22.8	25.2	23.43	70	是
			排放速率 (kg/h)	4.13×10 ⁻²	4.69×10 ⁻²	4.76×10 ⁻²	4.53×10 ⁻²	/	/
2024.5.24	DA001 废气处理设施进口	非甲烷总烃	产生浓度 (mg/m ³)	13.1	12.5	12.0	12.53	/	/
			产生速率 (kg/h)	0.121	0.114	9.90×10 ⁻²	0.111	/	/
	DA001 废气处理设施出口	非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	2.59	2.54	2.66	2.597	60	是
			排放速率 (kg/h)	2.51×10 ⁻²	2.62×10 ⁻²	2.41×10 ⁻²	2.51×10 ⁻²	/	/
	DA002 废气处理设施进口	非甲烷总烃	产生浓度 (mg/m ³)	113	113	108	111.33	/	/
			产生速率 (kg/h)	0.208	0.215	0.186	0.203	/	/

浙江冲田电子有限公司
年产 1100 万只干簧继电器技改项目（阶段性）竣工环境保护验收监测报告

DA002 废气处 理设施 出口	非甲 烷总 烃	排放浓度 (mg/m ³)	25.0	24.3	21.9	23.73	70	是
		排放速率 (kg/h)	5.62×10 ⁻²	4.59×10 ⁻²	4.75×10 ⁻²	4.99×10 ⁻²	/	/

(2) 无组织排放

验收监测期间,本项目非甲烷总烃、颗粒物厂界无组织排放浓度达到《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表 9 限值;锡及其化合物厂界无组织排放浓度达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中的无组织排放监控浓度限值;厂区内挥发性有机物(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)中表 A.1 规定的特别排放限值。监测点位见图 3-2,无组织排放废气监测结果见表 9-4。

表 9-4 无组织排放废气监测结果表

采样日期	采样位置	总悬浮颗粒物 (μg/m ³)	非甲烷总烃 (mg/m ³)	锡 (mg/m ³)
2024.5.23	上风向	113	0.67	<3×10 ⁻⁶
		117	0.70	<3×10 ⁻⁶
		112	0.79	<3×10 ⁻⁶
		107	0.74	<3×10 ⁻⁶
	下风向 1	173	0.68	<3×10 ⁻⁶
		167	0.74	<3×10 ⁻⁶
		184	0.79	<3×10 ⁻⁶
		177	0.71	<3×10 ⁻⁶
	下风向 2	187	0.77	<3×10 ⁻⁶
		175	0.73	<3×10 ⁻⁶
		167	0.67	<3×10 ⁻⁶
		193	0.78	<3×10 ⁻⁶
	下风向 3	181	0.74	<3×10 ⁻⁶
		191	0.74	<3×10 ⁻⁶

浙江冲田电子有限公司
年产 1100 万只干簧继电器技改项目（阶段性）竣工环境保护验收监测报告

		185	0.85	$<3 \times 10^{-6}$	
		174	0.78	$<3 \times 10^{-6}$	
	车间外	/	0.93	/	
		/	0.98	/	
		/	0.90	/	
		/	0.91	/	
2024.5.24	上风向	111	0.78	$<3 \times 10^{-6}$	
		110	0.77	$<3 \times 10^{-6}$	
		106	0.79	$<3 \times 10^{-6}$	
		112	0.74	$<3 \times 10^{-6}$	
	下风向 1	189	0.88	$<3 \times 10^{-6}$	
		162	0.75	$<3 \times 10^{-6}$	
		172	0.82	$<3 \times 10^{-6}$	
		185	0.77	$<3 \times 10^{-6}$	
	下风向 2	169	0.75	$<3 \times 10^{-6}$	
		179	0.80	$<3 \times 10^{-6}$	
		176	0.81	$<3 \times 10^{-6}$	
		168	0.75	$<3 \times 10^{-6}$	
	下风向 3	186	0.84	$<3 \times 10^{-6}$	
		172	0.88	$<3 \times 10^{-6}$	
		176	0.83	$<3 \times 10^{-6}$	
		162	0.84	$<3 \times 10^{-6}$	
	车间外	/	1.01	/	
		/	0.99	/	
		/	1.05	/	
		/	1.03	/	
	标准限值		1000	4.0	0.24
	达标情况		达标	达标	达标

9.2.1.3 噪声

验收监测期间，本项目运营期间东、南、西、北侧厂界昼间噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。噪声监测点位见图 3-2，噪声监测结果见表 9-5。

表 9-5 厂界噪声监测结果表

采样日期	检测点位置	主要噪声源	昼间 dB(A)
2024.5.23	厂界东 1#	生产活动	63.6
	厂界南 2#	生产活动	62.3
	厂界西 3#	生产活动	62.0
	厂界北 4#	生产活动	60.6
2024.5.24	厂界东 1#	生产活动	62.7
	厂界南 2#	生产活动	62.8
	厂界西 3#	生产活动	61.7
	厂界北 4#	生产活动	62.4
标准限值			65
达标情况			达标

9.2.1.4 总量核算

1、废水

根据目前实际运行水量平衡图，全厂全年废水入网量约为 1857.6 吨，再根据《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/2169-2018）表 1 标准，COD_{Cr} 排放浓度 40mg/L，氨氮排放浓度 2mg/L（每年 11 月 1 日至次年 3 月 31 日执行 4mg/L），计算得出该废水污染因子排入环境的排放量。废水监测因子排放量见表 9-6。

表 9-6 废水监测因子年排放量

监测项目	化学需氧量	氨氮
总量控制要求（t/a）	0.074	0.005
废水污染因子排入环境排放量（t/a）	0.097	0.007

2、废气

根据废气处理设施年运行时间和监测期间废气排放口排放速率监测结果的平均值，计算得出全厂污染因子年排放量。另本项目喷砂废气（颗粒物）经自带布袋除尘装置处理（除尘效率可达 95%以上）后在车间内无组织排放，颗粒物无法采用监测数据核算总量，本项目喷砂年加工量 8.2 吨/年，根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中机械行业系数手册产污系数计算可知，颗粒物排放量为 0.0009 吨/年。

表 9-7 废气监测因子年排放量

污染因子	废气污染因子排放量 (t/a)	总量控制要求 (t/a)
非甲烷总烃	0.176	0.649
颗粒物	0.0009	0.001

根据嘉兴弘正检测有限公司检测报告（20240506003001-02）计算得各污染物排放情况见下表。

表 9-8 污染物排放情况计算表

废气出口（非甲烷总烃）	排放速率 (kg/h)	设备年运行时间 (h)	排放总量 (t/a)
DA001 废气处理设施出口	0.0259	2400	0.062
DA002 废气处理设施出口	0.0476	2400	0.114
总计排放量 (t/a)	0.176		

3、总量控制

企业废水排放量为 1857.6 吨/年，废水中污染物化学需氧量和氨氮排放总量分别为 0.074 吨/年和 0.005 吨/年，满足环评中化学需氧量 0.097 吨/年、氨氮 0.007 吨/年的总量控制要求。

企业废气中污染物非甲烷总烃、颗粒物排放量分别为 0.176 吨/年和 0.0009 吨/年，满足环评中非甲烷总烃 0.649 吨/年、颗粒物 0.001 吨/年的总量控制要求。

9.2.2 环保设施去除效率监测结果

根据嘉兴弘正检测有限公司检测报告（20240506003001-02）对企业废

气处理设施的去除效率进行分析，设施去除效率见表 9-9。

表 9-9 废气处理设施去除率

处理设施	非甲烷总烃
DA001 废气处理设施二日平均去除效率（%）	76.56
DA002 废气处理设施二日平均去除效率（%）	75.71

9.3 周边环境影响

本项目污水纳管排放；有组织和无组织废气各污染物浓度达到相应标准，对环境影响极小；厂区四周噪声均符合标准，因此本项目不对周边环境造成影响。

十、环境管理检查

10.1 环保审批手续情况

2023 年 1 月企业委托嘉兴优创环境科技有限公司编制了《浙江冲田电子有限公司年产 1100 万只干簧继电器技改项目环境影响登记表（区域环评+环境标准改革区域）》，2023 年 2 月 6 日嘉兴市生态环境局（海盐）以盐环建登备〔2023〕6 号文件对该项目作了备案。

10.2 环境管理规章制度的建立及其执行情况

我公司已建立相应的《环境管理制度》，并严格按照公司环境管理制度执行。

10.3 固（液）体废物处理、排放与委托处理情况

本项目产生的固废主要为废纸杯、废油墨、废印版、废助焊剂、废酒精、废砂、危险包装物、废活性炭、废洗车水、废抹布手套、废机油、废油桶、废布袋、废金属、废漆包线、边角料、一般废包装物、废树脂和生活垃圾。

废纸杯、废油墨、废印版、废助焊剂、废酒精、废砂、危险包装物、废洗车水、废抹布手套、废机油、废油桶、废布袋委托嘉兴市洪源环境科技有限公司统一处置，废活性炭委托浙江威尔森新材料有限公司处置；废金属、废漆包线、边角料、一般废包装物收集后外卖综合利用，废树脂委托嘉兴市汇固环保服务有限公司处置；生活垃圾委托环卫部门统一清运处置。

10.4 厂区环境绿化情况

我公司所在厂区周围绿化良好。

10.5 环境风险防范设施

企业已针对可能发生的环境突发事故情景，落实承担应急职责的相关

人员，定期开展相关内容的培训，并开展应急演练。

10.6 排污许可证

企业已实行排污许可登记管理，登记编号为 91330400786435224D001X。

十一、验收监测结论及建议

11.1 环境保护设施调试效果

根据试生产期间的调试运行情况，本项目环保治理设施均能正常运行。竣工验收废水、废气、噪声监测数据能达到相关排放标准；项目污染治理及排放基本落实了环评及批复要求。

11.1.1 废水排放监测结论

验收监测期间，废水入网口污染物 pH、化学需氧量、悬浮物、石油类排放浓度均值符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准。氨氮排放浓度均值符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中相关限值，总氮排放浓度均值符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中的 B 等级要求。

11.1.2 废气排放监测结论

验收监测期间，本项目 DA001 废气处理设施出口非甲烷总烃排放浓度达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 5 大气污染物特别排放限值；DA002 废气处理设施出口非甲烷总烃排放浓度达到《印刷工业大气污染物排放标准》（GB41616-2022）表 1 标准。

验收监测期间，本项目非甲烷总烃、颗粒物厂界无组织排放浓度达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 9 限值；锡及其化合物厂界无组织排放浓度达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的无组织排放监控浓度限值；厂区内挥发性有机物（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）中表 A.1 规定的特别排放限值。

11.1.3 厂界噪声监测结论

验收监测期间，本项目运营期间东、南、西、北侧厂界昼间噪声达到

《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准。

11.1.4 固（液）废物监测结论

本项目固体废物暂存和处置符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年修订）和《浙江省固体废物污染环境防治条例》中的相关规定。

11.1.5 总量控制结论

企业废水排放量为 1857.6 吨/年，废水中污染物化学需氧量和氨氮排放总量分别为 0.074 吨/年和 0.005 吨/年，满足环评中化学需氧量 0.097 吨/年、氨氮 0.007 吨/年的总量控制要求。

企业废气中污染物非甲烷总烃、颗粒物排放量分别为 0.176 吨/年和 0.0009 吨/年，满足环评中非甲烷总烃 0.649 吨/年、颗粒物 0.001 吨/年的总量控制要求。

11.2 建议

定期开展外排污染物的自检监测工作，及时发现问题，采取有效措施，确保外排污染物达标排放，加强环境管理，固废分类堆放，及时做好分类收集和清理工作。

11.3 验收结论

综上所述，浙江冲田电子有限公司年产 1100 万只干簧继电器技改项目（阶段性）在建设中严格执行竣工环保“三同时”制度，验收资料齐全，环境保护措施基本落实，监测的各项污染物指标均达到相应排放标准及相关环境质量标准，符合阶段性竣工环境保护验收有关要求。

十二、其他需要说明的事项

12.1 环境保护设施设计、施工和验收过程简况

12.1.1 设计简况

建设单位将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，落实了防治污染和生态破坏的措施以及环境保护设施投资概算。

12.1.2 施工简况

建设单位将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均得到了保证，项目建设过程中落实了环境影响登记表（区域环评+环境标准改革区域）及其审批部门备案意见中提出的环境保护对策措施。

12.1.3 验收过程简况

本项目先行阶段于 2023 年 3 月 1 日开工建设，2023 年 12 月 20 日竣工，2023 年 12 月 21 日进行试运行生产，设备调试时间为 2023 年 12 月 21 日-2024 年 1 月 20 日。目前先行阶段工程实际生产能力为年产 1000 万只干簧继电器，实际投资 820 万元，其中环保投资约 35 万元，占总投资的 4.3%。剩余年产 100 万只干簧继电器的生产能力尚未建设。2024 年 5 月 10 日企业启动验收工作，委托嘉兴弘正检测有限公司承担本项目的环保竣工验收检测工作。2024 年 5 月 23 日~2024 年 5 月 24 日，嘉兴弘正检测有限公司对本项目生产过程产生的污染物进行了现场检测。同时，企业对本项目“三同时”执行情况、固体废弃物、环境保护设施建设、环境保护管理、绿化等方面进行了自查，在综合分析现场监测数据和相关资料的基础上，编写了《浙江冲田电子有限公司年产 1100 万只干簧继电器技改项目（阶段性）竣工环境保护验收监测报告》。建设单位于 2024 年 6 月 25 日成立验收工作组，组织自主验收会，并形成了验收专家组意见。验收

专家组意见的结论为“经检查，该项目环保手续基本齐全，基本落实了环评报告和批复的有关要求，在设计、施工和运行阶段均采取了相应措施，主要污染物排放指标能达到相应标准的要求。本验收监测报告结论可信，验收组认为该项目已具备阶段性竣工环境保护验收条件，同意通过竣工环境保护验收，可登陆竣工环境保护验收信息平台填报相关信息。”。建设单位根据验收组意见，进一步完善了仓库内危废标志标签及分区储存及《验收监测报告》内容，并于 2024 年 6 月 30 日出具了本项目的验收监测报告。

12.1.4 公众反馈意见及处理情况

建设项目设计、施工和验收期间未收到公众的投诉。

12.2 其他环境保护措施的实施情况

环境影响登记表（区域环评+环境标准改革区域）及其审批部门备案意见中提出的，除环境保护设施外的其他环境保护措施，主要包括制度措施和配套措施等，现将需要说明的措施内容和要求梳理如下：

12.2.1 制度措施落实情况

（1）环保组织机构及规章制度

建设单位建立了专门的环保管理部门，有环保专员负责环境管理工作，建立了环境保护管理制度、环境管理台账等。

（2）环境风险防范措施

企业目前已有一定的环境风险防范措施，企业针对可能发生的环境突发事故情景，落实承担应急职责的相关人员，定期开展相关内容的培训，并开展应急演练。

（3）环境监测计划

企业按照环境影响登记表（区域环评+环境标准改革区域）和环评备

案意见要求制定环境监测计划。

12.2.2 配套措施落实情况

（1）区域削减及淘汰落后产能

本项目所需化学需氧量、氨氮总量无需区域替代削减，本项目所需非甲烷总烃、颗粒物总量已进行替代削减，在海盐县区域内调剂平衡。

本项目不涉及淘汰落后产能。

（2）防护距离控制及居民搬迁

本项目生产车间设置 50m 卫生防护距离，根据现场勘察，本项目生产车间外 50 米范围内无敏感点，能够满足 50m 卫生防护距离要求。

本项目不涉及居民搬迁。

12.2.3 其他措施落实情况

本项目不涉及林地补偿、珍稀动植物保护、区域环境整治、相关外围工程建设情况等其他措施。

12.3 整改工作情况

对验收组提出的意见进行整改后的工作结果：

- （1）已按照相关规范要求进一步完善《验收监测报告》内容；
- （2）已建立污染治理长效管理机制，确保废气污染物稳定达标排放；
- （3）危废仓库内危废已按危废种类分区储存，危废外包装已粘贴标志标签，并按要求对危废仓库加强管理，做到无跑、冒、滴、漏的情况，严格按照环保要求进行转移和处置。

浙江冲田电子有限公司
年产 1100 万只干簧继电器技改项目（阶段性）竣工环境保护验收监测报告

建设项目工程竣工环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：浙江冲田电子有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	年产 1100 万只干簧继电器技改项目				项目代码	2020-330424-38-03-124607		建设地点	浙江省海盐县西塘桥镇椰岛路 666 号			
	行业类别（分类管理目录）	三十五、电气机械和器材制造业 38-77 输配电及控制设备制造 382				建设性质	<input type="checkbox"/> 新建（迁建） <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造						
	设计生产能力	年产 1100 万只干簧继电器				实际生产能力	年产 1000 万只干簧继电器		环评单位	嘉兴优创环境科技有限公司			
	环评文件审批机关	嘉兴市生态环境局（海盐）				审批文号	盐环建登备〔2023〕6 号		环评文件类型	登记表（区域环评+环境标准改革区域）			
	开工日期	2023 年 3 月 1 日				竣工日期	2023 年 12 月 20 日		排污许可证申领情况	2024 年 6 月 12 日			
	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	91330400786435224D001X			
	验收单位	浙江冲田电子有限公司				环保设施监测单位	嘉兴弘正检测有限公司		验收监测时工况	正常生产			
	投资总概算（万元）	899				环保投资总概算（万元）	50		所占比例（%）	5.56			
	实际总投资（万元）	820				实际环保投资（万元）	35		所占比例（%）	4.3			
	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			
废水治理（万元）	5	废气治理（万元）	24	噪声治理（万元）	2	固废治理（万元）	4	绿化及生态（万元）	0	其他（万元）	0		
运营单位	浙江冲田电子有限公司				运营单位统一社会信用代码（或组织机构代码）			91330400786435224D		验收时间		2024 年 6 月	
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（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“以新代老”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	—	—	—	—	—	—	—	—	0.1858	0.243	—	—
	化学需氧量	—	—	—	—	—	—	—	—	0.074	0.097	—	—
	氨氮	—	—	—	—	—	—	—	—	0.005	0.007	—	—
	颗粒物	—	—	—	—	—	—	—	—	0.0009	0.001	—	—
	非甲烷总烃	—	—	—	—	—	—	—	—	0.176	0.649	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

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；水污染物排放浓度——毫克/升；大气污染物排放浓度——毫克/立方米；水污染物排放量——吨/年；大气污染物排放量——吨/年

附件 7 专家意见

浙江冲田电子有限公司年产 1100 万只干簧继电器技改项目 阶段性竣工环境保护验收专家组意见

2024 年 6 月 25 日，浙江冲田电子有限公司严格依照国家有关法律法规、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部公告 2018 年第 9 号）、项目环境影响登记表（区域环评+环境标准改革区域）和审批部门审批决定等要求，组织相关单位在企业厂区召开了“浙江冲田电子有限公司年产 1100 万只干簧继电器技改项目”阶段性竣工环境保护验收现场检查会。参加会议的成员有建设单位浙江冲田电子有限公司、验收监测单位嘉兴弘正检测有限公司等单位代表，会议同时邀请了三位专家（名单附后）。与会代表听取了建设单位关于项目概况、验收监测单位所做工作介绍，并现场检查了该项目主要环保设施运行情况。经认真讨论形成验收意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

本项目建设单位为浙江冲田电子有限公司，建设地点为浙江省海盐县西塘桥镇椰岛路 666 号，项目利用公司现有厂房，占地面积约 8506 平方米，建筑面积 7104.73 平方米，设计年产 1100 万只干簧继电器，目前项目实际年产 1000 万只干簧继电器。

（二）建设过程及环保审批情况

2023 年 1 月，公司委托嘉兴优创环境科技有限公司编制了《浙江冲田电子有限公司年产 1100 万只干簧继电器技改项目环境影响登记表（区域环评+环境标准改革区域）》。2023 年 2 月 6 日，嘉兴市生态环境局（海盐）以盐环建登备【2023】6 号文予以备案。本项目于 2023 年 3 月 1 日开工建设，2023 年 12 月 20 日竣工并开始调试。目前项目主要生产设施和环保设施运行正常，

已具备阶段性竣工环境保护验收条件。

（三）投资情况

本项目实际总投资 820 万元，其中实际环保投资 35 万元。

（四）验收范围

本次验收范围为《浙江冲田电子有限公司年产 1100 万只干簧继电器技改项目环境影响登记表（区域环评+环境标准改革区域）》所涉及的环保设施。

二、工程变更情况

经核查，通过审批的废气治理措施为公司原有项目浸锡、回流焊、压铸、印刷、移印机清洗废气采用 1 套二级活性炭吸附装置净化后高空排放，本项目浸锡、回流焊、压铸、酒精清洗、印刷、移印机清洗、灌胶、晾干废气采用 1 套二级活性炭吸附装置净化后高空排放，酒精清洗后烘烤废气全部无组织排放；目前项目实际浸锡、压铸、灌胶、晾干、烘烤废气采用 1 套二级活性炭吸附装置净化后高空排放，回流焊、清洗、印刷、移印机清洗废气采用 1 套二级活性炭吸附装置净化后高空排放。

综上所述，上述变更均未构成重大变动，因此本项目建设性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施等五个方面均未构成重大变动。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

项目生活污水经化粪池预处理后部分纳入区域污水管网，废水最终经嘉兴市联合污水处理厂集中处理达标后排入杭州湾。

（二）废气

项目浸锡、压铸、灌胶、晾干、烘烤废气收集后采用二级活性炭吸附装置净化处理后通过 15 米高排气筒高空排放；回流焊、酒精清洗、印刷、移印机清洗废气收集后采用二级活性炭吸附装置净化处理后通过 15 米高排气筒

高空排放；喷砂粉尘采用设备自带布袋除尘装置净化处理后在生产车间内无组织排放；手工锡焊、点焊烟尘产生量极少，全部在生产车间内无组织排放。

（三）噪声

项目选用低噪声设备；厂区内合理布局，高噪声设备设置在远离厂界的位置；加强生产车间隔声，正常生产时关闭车间门窗；加强设备维护保养。

（四）固废

项目危废包括废纸杯、废油墨、废印版、废助焊剂、废酒精、废砂、危险包装物、废活性炭、废洗车水、废抹布手套、废机油、废油桶、废布袋，废纸杯、废油墨、废印版、废助焊剂、废酒精、废砂、危险包装物、废洗车水、废抹布手套、废机油、废油桶、废布袋委托嘉兴市洪源环境科技有限公司统一处置，废活性炭委托浙江威尔森新材料有限公司处置；废金属、废漆包线、边角料、一般废包装物收集后外卖综合利用，废树脂委托嘉兴市汇固环保服务有限公司处置，生活垃圾委托当地环卫部门统一清运处置。

（五）其他环境保护设施

1、环境风险防范设施

公司目前已有一定的环境风险防范措施，公司应针对可能发生的环境突发事故情景，落实承担应急职责的相关人员，定期开展相关内容的培训，并开展应急演练。

2、在线监测装置

目前公司未安装在线监测设施（无要求）。

3、其他设施

本项目环境影响登记表（区域环评+环境标准改革区域）及审批部门审批决定对其他环保设施无要求。

四、环境保护设施调试效果

2024年5月，嘉兴弘正检测有限公司对本项目进行现场勘察，查阅相关技术资料，在此基础上编制了本项目竣工环保验收监测方案；依据监测方案，嘉兴弘正检测有限公司于2024年5月23、24日对企业开展了现场验收监测，主要结论如下：

1、验收监测期间，项目废水入网口pH、化学需氧量、悬浮物、石油类排放浓度（范围）均低于《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表4三级标准，氨氮排放浓度均低于《工业企业废水氮、磷污染物间接排放标准》（DB33/887-2013）表1工业企业水污染物间接排放限值中的其他企业标准，总氮浓度日均值达到《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表1中的B级限值。

2、验收监测期间，项目浸锡、压铸、灌胶、晾干、烘烤废气处理设施出口非甲烷总烃浓度低于《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表5大气污染物特别排放限值，回流焊、清洗、印刷、移印机清洗废气处理设施出口非甲烷总烃浓度低于《印刷工业大气污染物排放标准》（GB 41616-2022）表1大气污染物排放限值。

验收监测期间，项目非甲烷总烃、颗粒物厂界无组织监测浓度最大值低于《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表9企业边界大气污染物浓度限值，锡及其化合物厂界无组织监测浓度最大值低于《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2无组织排放监控浓度限值，生产车间外非甲烷总烃无组织监测浓度最大值低于《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）附录A表A.1厂区内VOCs无组织排放限值特别排放限值。

3、验收监测期间，项目各厂界昼间厂界噪声级低于《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3类区标准

4、项目废纸杯、废油墨、废印版、废助焊剂、废酒精、废砂、危险包装物、废洗车水、废抹布手套、废机油、废油桶、废布袋委托嘉兴市洪源环境科技有限公司统一处置，废活性炭委托浙江威尔森新材料有限公司处置；废金属、废漆包线、边角料、一般废包装物收集后外卖综合利用，废树脂委托嘉兴市汇固环保服务有限公司处置，生活垃圾委托环卫部门统一清运处置。

项目厂区内建有危废暂存库，危废暂存库初步做到防雨、防风和防渗措施，仓库外张贴了危废警告标志，仓库内危废标志标签及分区储存等有待进一步完善。项目固体废物暂存和处置基本符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020年修订）和《浙江省固体废物污染环境防治条例》中的相关规定。

5、本项目总量控制指标主要为化学需氧量、氨氮、颗粒物和挥发性有机物。经核算，本项目各污染物排放量均低于项目总量控制指标，符合总量控制要求。

五、工程建设对环境的影响

根据生产期间的调试运行情况，本项目环保治理设施均能正常运行，项目竣工验收监测数据能达到相关排放标准。项目环境污染治理措施及排放基本落实了环评及批复要求，对周边环境不会造成明显的影响。

六、验收结论

经检查，该项目环保手续基本齐全，基本落实了环评报告和批复的有关要求，在设计、施工和运行阶段均采取了相应措施，主要污染物排放指标能达到相应标准的要求。本验收监测报告结论可信，验收组认为该项目已具备阶段性竣工环境保护验收条件，同意通过竣工环境保护验收，可登陆竣工环境保护验收信息平台填报相关信息。

七、后续要求和建议

1、加强环保治理设施日常运行管理，落实长效管理机制，有效保障废气捕集效率，确保各污染物长期稳定达标排放，杜绝事故性排放。

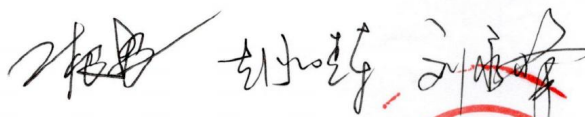
2、加强危废厂内暂存管理，杜绝跑、冒、滴、漏，并严格按照环保要求转移、处置。

3、若企业后期生产过程中发生原辅材料消耗、产品方案、工艺、设备等重大变化，或项目生产平面布局有重大调整，应及时向有关部门报批。

八、验收人员信息

详见会议签到表。

验收专家组：



浙江冲田电子有限公司

2024年6月25日

