

江苏丰锐新能源科技有限公司

新能源汽车电池冷却系统项目（一期项目，

年产 80 万套新能源汽车电池冷却系统）

竣工环境保护验收报告

江苏丰锐新能源科技有限公司

二〇二四年三月



建设单位法人代表：吴清平

编制单位法人代表：王伟

项 目 负 责 人：谢永建

报 告 编 写 人：殷钰

建设单位： 江苏丰锐新能源科技有限公司  
                  （盖章）  
电    话： 13625253775（谢永建）  
传    真： /  
邮    编： 213000  
地    址： 常州市武进区洛阳镇东都西路 55 号

编制单位： 常州新睿环境技术有限公司  
                  （盖章）  
电    话： 0519-88805066  
传    真： /  
邮    编： 213000  
地    址： 常州市武进区湖塘镇延政中路 1 号



表一

建设项目名称	新能源汽车电池冷却系统项目 (一期项目, 年产 80 万套新能源汽车电池冷却系统)		
建设单位名称	江苏丰锐新能源科技有限公司		
建设项目性质	新建		
建设地点	常州市武进区洛阳镇东都西路 55 号		
主要产品名称	新能源汽车电池冷却系统		
设计生产能力	新能源汽车电池冷却系统 240 万套/年		
实际生产能力	新能源汽车电池冷却系统 80 万套/年		
建设项目环评 批复时间	2023 年 4 月	开工建设时间	2023 年 5 月
调试时间	2024 年 1 月	验收现场 监测时间	2024 年 2 月 26 日~27 日、3 月 14 日~15 日
环评报告表 审批部门	常州市生态环境局	环评报告表 编制单位	常州新泉环保科技有限公司
环保设施 设计单位	常州新泉环保科技有限 公司	环保设施 施工单位	常州新泉环保科技有限公司
投资总概算	36000 万元	环保投资总概算	80 万元 (比例: 0.2%)
实际总概算	12000 万元	实际环保投资	60 万元 (比例: 0.5%)

续表一

验收 监测 依据	<p>(1) 《中华人民共和国环境保护法》（2015年1月1日施行）；</p> <p>(2) 《中华人民共和国水污染防治法》（2018年1月1日施行）；</p> <p>(3) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018年10月26日施行）；</p> <p>(4) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2022年6月5日施行）；</p> <p>(5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020年9月1日施行）；</p> <p>(6) 《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（国令第682号）；</p> <p>(7) 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）；</p> <p>(8) 关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》的公告（生态环境部公告，2018年，第9号）；</p> <p>(9) 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（江苏省环境保护局，苏环管（97）122号）；</p> <p>(10) 关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（生态环境部办公厅，环办环评函〔2020〕688号，2020年12月13日）；</p> <p>(11) 关于印发《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（江苏省生态环境厅，苏环办[2021]122号，2021年4月6日印发）；</p> <p>(12) 《排污许可管理条例》，国务院令第736号，2021年3月1日起施行；</p> <p>(13) 省生态环境厅关于印发《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》的通知，苏环办〔2024〕16号，2024年1月29日；</p> <p>(14) 《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023），2023年1月20日发布，2023年7月1日实施；</p> <p>(15) 《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276-2022），2022年12月3日发布，2023年7月1日实施；</p> <p>(16) 《国家危险废物名录（2021年版）》（2020年11月25日）；</p> <p>(17) 《江苏丰锐新能源科技有限公司新能源汽车电池冷却系统项目环境影响报告表》，常州新泉环保科技有限公司，2023年3月；</p> <p>(18) 《江苏丰锐新能源科技有限公司新能源汽车电池冷却系统项目环境影响报告表》审批意见（常武环审[2023]118号），常州市生态环境局，2023年4月13日；</p> <p>(19) 江苏丰锐新能源科技有限公司固定污染源排污登记回执，登记回执编号：</p>
----------------	--

91320412MABNEUM57J001X, 2024年2月1日。

(20) 江苏丰锐新能源科技有限公司提供的其他相关资料。

验收  
监测  
评价  
标准  
标号  
级别  
限值

**(一)污水排放标准**

(1)本项目生活污水经区域污水管网接管进武南污水处理厂，接管标准执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1B 等级；废水接管标准详见表 1-1。

**表 1-1 污水接管浓度限值 单位：mg/L**

执行标准	取值表号及级别	污染物名称	单位	浓度限值（mg/L）
《污水排入城镇下水道水质标准》 （GB/T31962-2015）	表 1 B 等级	pH	—	6.5~9.5
		COD	mg/L	500
		SS	mg/L	400
		NH <sub>3</sub> -N	mg/L	45
		TP	mg/L	8
		TN	mg/L	70

设备清洗及水检回用水执行《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2005）中“洗涤用水”标准和企业自定回用标准，具体见表 1-2：

**表 1-2 回用水标准 单位：mg/L**

项目	执行标准	取值表号及级别	污染物名称	单位	浓度限值（mg/L）
项目回用水	《城市污水再生利用工业用水水质》 （GB/T19923-2005）	表 1 洗涤用水	pH	/	6.5~9.0
			SS	mg/L	30
	企业自定标准	/	COD	mg/L	50
			氟化物	mg/L	1

**(二)废气排放标准**

本项目钎焊炉产生的天然气燃烧废气及钎焊废气执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）中相关排放标准，手工焊接烟尘及打磨粉尘执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中相关排放标准。废气排放标准见表 1-3：

**表 1-3 大气污染物排放标准**

执行标准	污染物指标	最高允许排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	无组织排放监控浓度限值		
			监控位置	监控点	浓度（mg/m <sup>3</sup> ）
《工业炉窑大气污染物排放标准》 （DB32/3728-2020）	颗粒物	20	车间或生产设施排气筒出口	工业炉窑所在厂房生产车间门、窗等排放口的浓度最高点	5.0
	SO <sub>2</sub>	80		/	
	NO <sub>x</sub>	180		/	
	氟化物	6.0		/	

《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)	颗粒物	/	/	边界外浓度 最高点	0.5
	氟化物	/	/		0.02
注：①厂界处颗粒物无组织排放浓度从严，执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3中标准限值。					
②《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）中对氟化物无组织排放标准无标准要求，氟化物厂界无组织排放参照执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3中标准限值。					
<b>(三)噪声排放标准</b>					
本项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中3类标准，声环境保护目标噪声执行。噪声排放标准见表1-4。					
<b>表 1-4 工业企业厂界环境噪声排放标准</b>					
<b>执行区域</b>	<b>类别</b>	<b>昼间 (dB)</b>	<b>夜间 (dB)</b>	<b>标准来源</b>	
东、南、西、北 厂界	3类	65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）	
洛阳税务分局、 官庄头	2类	60	50	《声环境质量标准》（GB3096-2008）	
<b>(四)固体废物贮存标准</b>					
本项目所产生的一般工业废物贮存过程满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求；危险固体废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、省生态环境厅关于印发《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》的通知（苏环办〔2024〕16号）等环境保护要求。					
<b>(五)总量控制指标</b>					
根据项目环评及批复要求，项目污染物总量控制指标见下表：					
<b>表 1-5 项目污染物排放总量建议指标 单位：t/a</b>					
<b>类别</b>	<b>污染物名称</b>		<b>环评及批复总量</b>	<b>根据本次验收折算量</b>	
废水	生活污水	废水量	7680	3840	
		COD	3.072	1.536	
		SS	2.304	1.152	
		NH <sub>3</sub> -N	0.192	0.096	
		TP	0.0384	0.0192	
		TN	0.384	0.192	
废气	颗粒物		0.0753	0.0188	
	二氧化硫		0.0048	0.0012	
	氮氧化物		0.1123	0.028	
	氟化物		0.024	0.006	

## 表二

### 工程建设内容

江苏丰锐新能源科技有限公司成立于 2022 年 05 月 23 日，位于常州市武进区洛阳镇东都西路 55 号，占地面积 20000m<sup>2</sup>（租用）。经营范围包括一般项目：新兴能源技术研发；新材料技术研发；家用电器研发；制冷、空调设备制造；制冷、空调设备销售；家用电器制造；家用电器销售；汽车零部件及配件制造；机械电气设备制造；机械电气设备销售；有色金属压延加工；电子元器件与机电组件设备制造；电子元器件与机电组件设备销售；技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；新能源汽车电附件销售；新能源原动设备制造；货物进出口；进出口代理；电机制造；新能源原动设备销售；电力测功电机制造；电力测功电机销售（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）

江苏丰锐新能源科技有限公司于 2023 年 3 月申报了“新能源汽车电池冷却系统项目”环境影响报告表，并于 2023 年 4 月 13 日取得了常州市生态环境局批复（常武环审[2023]118 号）。

本项目于 2023 年 5 月开工建设，于 2023 年 12 月部分建成，2024 年 1 月对该项目已建成部分配套建设的环境保护设施竣工进行调试。目前，各类主体工程及环保处理设施运行稳定。

2024 年 2 月，江苏丰锐新能源科技有限公司委托常州新睿环境技术有限公司开展竣工环境保护验收工作，江苏新晟环境检测有限公司承担本项目的竣工环境保护验收监测工作，相关技术人员对照环评文件及批复，开展验收自查工作，在此基础上编制了《江苏丰锐新能源科技有限公司新能源汽车电池冷却系统项目（一期项目，年产 80 万套新能源汽车电池冷却系统）监测方案》，并于 2024 年 2 月 26 日~27 日、3 月 14 日~15 日对本项目进行了现场验收监测。常州新睿环境技术有限公司依据《关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》的公告》（生态环境部公告 2018 年第 9 号），验收监测数据统计分析和现场的环境管理检查，2024 年 3 月编制完成本项目验收监测报告表。

目前主体工程工况稳定，各类环境保护设施正常运行，具备竣工环境保护验收监测条件。

**表 2-1 项目建设时间进度情况**

项目名称	新能源汽车电池冷却系统项目 (一期项目，年产80万套新能源汽车电池冷却系统)
------	---

项目性质	新建
行业类别及代码	C3670 汽车零部件及配件制造
建设项目行业类别	33-071 汽车零部件及配件制造 367
建设单位	江苏丰锐新能源科技有限公司
建设地点	常州市武进区洛阳镇东都西路 55 号
环评文件	常州新泉环保科技有限公司；2023 年 3 月
环评批复	常州市生态环境局；常武环审[2023]118 号； 2023 年 4 月 13 日
排污许可申领情况	2024 年 2 月 1 日取得排污登记回执； 排污登记回执编号：91320412MABNEUM57J001X；
开工建设时间	2023 年 5 月
竣工时间	2023 年 12 月
调试时间	2024 年 1 月
验收工作启动时间	2024 年 2 月
验收项目范围与内容	本次验收为“江苏丰锐新能源科技有限公司新能源汽车电池冷却系统项目”一期项目，即年产 80 万套新能源汽车电池冷却系统。
验收监测方案编制时间	江苏新晟环境检测有限公司；2024 年 2 月 5 日
验收现场监测时间	2024 年 2 月 26 日~27 日、3 月 14 日~15 日
验收监测报告	2024 年 3 月编写

本项目现有员工 160 人，年工作 300 天，两班制生产，12 小时一班，全年工作时数为 7200h；不设有宿舍、食堂和浴室。

本次验收项目产品方案详见表 2-2：

**表 2-2 本次验收项目主体工程及产品方案**

产品及产能			环评年运行时数	实际年运行时数
产品名称	设计产能	实际产能		
新能源汽车电池冷却系统	240 万套/年	80 万套/年	7200h	7200h

**总结：**经对照，本次属于部分验收（一期项目），实际产能为新能源汽车电池冷却系统 80 万套/年，其余与环评一致，不属于重大变动。

本次验收主体工程及公辅工程建设情况见表 2-3：

**表 2-3 本项目主体工程及公辅工程一览表**

工程名称	项目名称	设计能力	备注	实际建设
主体工程	钎焊车间	6200m <sup>2</sup>	位于办公楼北侧	与环评一致
	冲压车间	2200m <sup>2</sup>	位于钎焊车间西侧	位于原料仓库北侧
	办公楼	650m <sup>2</sup>	位于厂区内最南侧，共 2 层	与环评一致
	质检部	1350m <sup>2</sup>	位于原料仓库北侧	位于厂区北侧

储运工程	成品堆放区	4500m <sup>2</sup>	位于冲压车间北侧	位于钎焊车间东侧	
	原料堆放区	2200m <sup>2</sup>	位于钎焊车间东侧	位于钎焊车间西侧	
公辅工程	供电系统	450 万度/年	由市政用电设施提供	由于设施暂未全部建成，目前用电量低于环评预估量	
	供气系统	12 万立方米	由常州新奥燃气有限公司提供	由于设施暂未全部建成，目前用气量低于环评预估量	
	供水系统	13078m <sup>3</sup> /a	由市政自来水厂供给	由于员工未全部到位，目前用水量低于环评预估量	
	排水系统	生活污水 7680m <sup>3</sup> /a	生活污水接入市政污水管网排入武南污水处理厂处理，处理尾水达标排放武南河	生活污水量与环评折算量一致	
环保工程	废气处理	天然气燃烧废气 (钎焊炉预热段)	间接加热，采用低氮燃烧，每台风量 2000m <sup>3</sup> /h	共有 8 台钎焊炉 (1#~8#)，1#及 2#钎焊炉产生的燃烧废气分别由 15m 高排气筒 (1#及 3#) 排放，3#~8#钎焊炉产生的燃烧废气合并由 15m 高排气筒 (5#) 排放	3#~8#钎焊线暂未建设，相关废气暂未产生，其余与环评一致
		钎焊废气 (钎焊炉钎焊段)	设备密闭且自带袋式除尘+活性氧化铝球吸附装置，每台风量 3000m <sup>3</sup> /h	共有 8 台钎焊炉 (1#~8#)，1#及 2#钎焊炉产生的钎焊废气分别由 15m 高排气筒 (2#及 4#) 排放，3#~8#钎焊炉产生的钎焊废气合并由 15m 高排气筒 (6#) 排放	3#~8#钎焊线暂未建设，相关废气暂未产生，其余与环评一致
		手工焊接烟尘	移动式焊烟净化器	处理后在车间内无组织排放	与环评一致
		打磨粉尘	设备密闭且自带除尘装置	处理后在车间内无组织排放	设备密闭收集后经湿式除尘处理后无组织排放
	废水处理	生活污水	厂内实行“雨污分流”，雨水进入市政雨水管网，生活污水接入市政污水管网，经武南污水处理厂处理达标后排放		与环评一致
		设备清洗废水	经厂区内废水处理设备处理后回用，不外排 (工艺为沉淀→气浮→多介质过滤，处理量 10t/d)		处理量 2t/a，其余与环评一致
		水检废水			
	噪声处理	厂房隔声	厂界噪声达标	与环评一致	
	固废处理	危险废物仓库	15m <sup>2</sup>	位于成品仓库南侧	位于厂区西南角
		一般固废仓库	100m <sup>2</sup>	位于成品仓库南侧	位于冲压车间西侧
生活垃圾		环卫部门统一清理		与环评一致	

总结：经对照，本次属于部分验收，公辅工程未达到环评预估规模，冲压车间、质检部、成品堆放区、原料堆放区、一般固废仓库、危废库位置发生变化，面积不变，储存能力不变，其余主体工程及公辅工程实际建设与环评一致，不属于重大变动。

本次验收项目生产设备见表 2-4:

表 2-4 验收项目生产设备一览表

类型	设备名称	型号	环评数量 (台/套)	实际数量 (台/套)	备注
一期设备	一出一翅片机	250 米/min (12-32mm)	1	1	与环评一致
	成型装置	W25.4mm*H8.03mm	1	1	与环评一致
	翅片滚刀机	W25.4mm*H8.03mm	1	1	与环评一致
	一出二组装机	150-800mm	1	1	与环评一致
	机械臂	/	2	2	与环评一致
	自动捆扎机	140-550mm	1	1	与环评一致
	自动铆合线	非标定制	2	2	与环评一致
	钎焊炉	非标定制	2	2	与环评一致
	喷钎设备	非标定制	2	2	与环评一致
	真空箱式氦检漏系统	EQL-VA-02C1955	2	1	数量一致 (型号变动)
		/	0	1	
	水槽	2500*1600*800mm	1	1	与环评一致
	CCD 自动扫描仪	非标定制	4	1	-3, 部分改为人工检验, 满足生产要求
	自动回转线	非标定制	2	1	-1, 部分改为人工检验, 满足生产要求
	自动上料机器人	SF20-K1735	6	1	-5, 部分改为人工上料
	500T 冲床	JM36-500	3	1	-2
	2000T 油压机	2000T	2	1	-1
	在线自动打磨仪	/	2	1	-1
	火焰焊枪	/	1	1	与环评一致
	降压测试试验台	流量 3-21L/min	2	1	-1
	盐雾试验箱	容积 1.5*2.2m	1	1	与环评一致
	三坐标测量仪	/	1	1	与环评一致
	激光打码机	/	2	2	与环评一致
精密模具	/	1	1	与环评一致	
行吊	/	1	1	与环评一致	
移动式焊烟净化器	/	1	1	与环评一致	
二期设备	一出一翅片机	250 米/min (12-32mm)	1	0	暂未建设
	自动捆扎机	140-550mm	1	0	暂未建设
	自动铆合线	非标定制	6	0	暂未建设
	钎焊炉	非标定制	6	0	暂未建设
	喷钎设备	非标定制	6	0	暂未建设
	真空箱式氦检漏系统	EQL-VA-02C1955	6	0	暂未建设
	水槽	2500*1600*800mm	3	0	暂未建设

	CCD 自动扫描仪	非标定制	12	0	暂未建设
	自动回转线	非标定制	6	0	暂未建设
	自动上料机器人	SF20-K1735	18	0	暂未建设
	500T 冲床	JM36-500	3	0	暂未建设
	在线自动打磨仪	/	6	0	暂未建设
	火焰焊枪	/	3	0	暂未建设
	降压测试试验台	流量 3-21L/min	6	0	暂未建设
	移动式焊烟净化器	/	3	0	暂未建设
备注	本次验收为部分验收（一期项目），一期项目设备减少 3 台 CCD 自动扫描仪、1 套自动回转线、5 台自动上料机器人、2 台 500T 冲床、1 台 2000T 油压机、1 台在线自动打磨仪、1 台降压测试试验台，部分设备改为人工操作，满足目前生产要求，一期生产设备已建设完成，二期生产设备暂未建设，满足部分验收设计生产产能，其余设备与环评一致，不属于重大变动；				

总结：经对照，本项目实际建成后与环评对比，部分设备改为人工操作，满足目前生产要求，一期生产设备已建设完成，二期生产设备暂未建设，满足部分验收设计生产产能；其余与环评一致，不属于重大变动。

本次按照已投产的生产设施实际数量进行验收，属于部分验收，未建设设备不纳入本次验收范围，待建成后需另行验收。

#### 原辅材料消耗及水平衡

验收项目原辅材料消耗见表 2-5：

表 2-5 验收项目原辅材料消耗一览表

序号	物料名称	主要组份、规格	单位	年耗量 (t/a)			变化情况
				环评	部分验收折算量	实际	
1	复合铝板	3003 铝、4045/4342 铝	t	20000	5000	5000	部分验收
2	复合铝箔	1100/3012/8011 铝	t	12000	3000	3000	部分验收
3	扁管	3003 铝	t	240	60	60	部分验收
4	铝钎焊剂	氟铝酸钾，16~19% 铝、26~31% 钾、48~54% 氟，40kg/桶	t	172	43	43	部分验收
5	焊丝	4047 铝	t	1.6	0.4	0.4	部分验收
6	液氮	/	t	4000	1000	1000	部分验收
7	氩气	40L/瓶	瓶	680	170	170	部分验收
8	氧气	40L/瓶	瓶	1400	350	350	部分验收
9	乙炔	40L/瓶	瓶	2000	500	500	部分验收
10	翅片油	175kg/桶	t	35	8.75	8.75	部分验收
11	冲压油	175kg/桶	t	8.4	2.1	2.1	部分验收
12	抗磨液压油	46 号，175kg/桶	t	4.2	1.05	1.05	部分验收
13	除氟剂	氧化铝，25kg/袋	t	2	0.5	0.5	部分验收

总结：经对照，本项目实际原辅材料消耗量与根据本次部分验收产能折算后的环评用量对比，未发生变动。

验收项目水平衡见图 2-1：

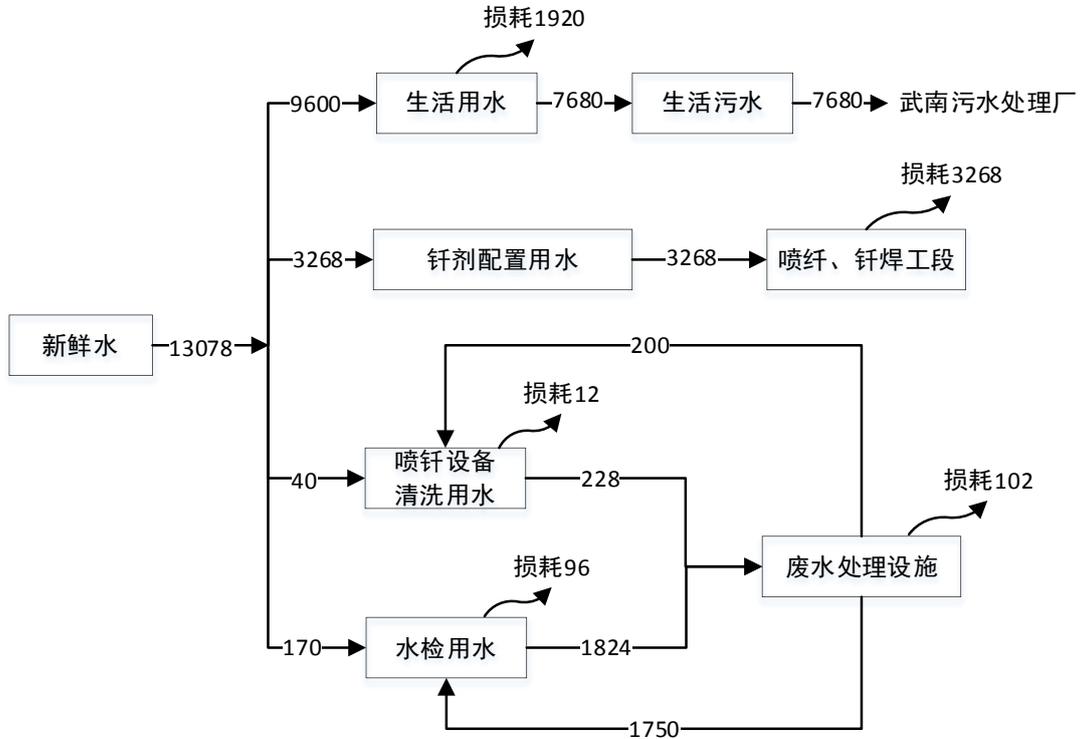
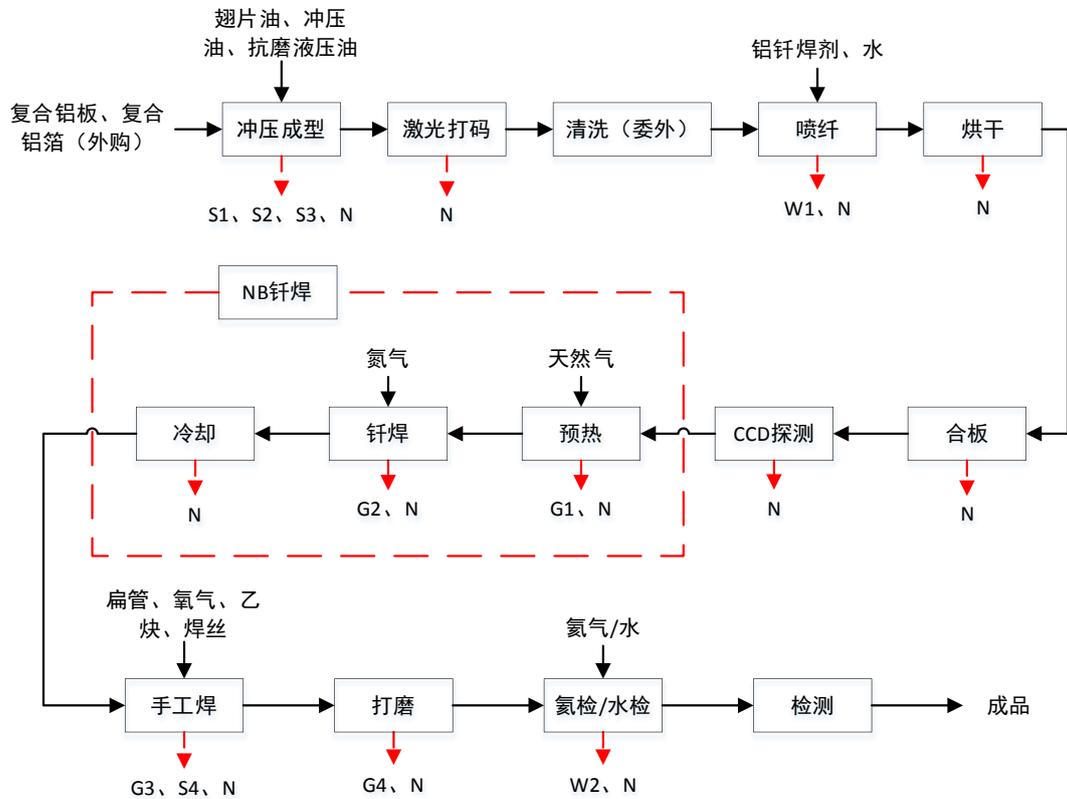


图 2-1 验收项目水平衡图 (t/a)

## 主要工艺流程及产物环节

### (一)工艺流程及产污环节

#### 1、新能源汽车电池冷却系统:



(注: Gn: 废气污染物; Sn: 固体废弃物; Nn: 噪声)

图 2-2 注塑零件工艺流程图

#### 工艺简述:

(1) 冲压成型: 利用翅片机、冲床机、油压机等设备将外购的复合铝板、复合铝箔进行冲压加工, 使其达到需要的形状规格。冲压机、油压机操作过程中需使用冲压油及抗磨液压油, 油品循环使用, 定期更换添加; 翅片机加工精度高, 操作过程中需使用润滑性及抗挤压性更好的翅片油进行润滑, 翅片机配有专门的储油箱, 翅片油在设备内通过管道运输, 设备生产过程密闭且自带油气净化回收装置, 可循环使用, 损耗后添加, 无需更换。

产污环节: 此工序会产生废边角料 (S1)、废劳保用品 (S2)、废油 (S3) 和机器运行噪声 (N)。

(2) 激光打码: 根据客户要求, 利用激光打码机在冲压后的铝板上进行二维码打码。

产污环节: 此工序会产生机器运行噪声 (N)。

(3) 清洗（委外）：将打码后的工件委外进行脱脂清洗，除去表面沾染的油污。

(4) 喷钎：将外购的氟铝酸钾与水配置成 5% 浓度的铝钎焊剂。工件通过喷钎设备，铝钎焊剂溶液从上而下的喷淋，均匀覆盖在工件上。由于铝的化学性质活泼，表面容易形成一层致密氧化膜，因此本项目使用氟铝酸钾溶液进行喷淋，可以去除铝材表面氧化物，同时增加铝材的湿润性，防止铝材在后续钎焊工段氧化。喷钎工段无需加热，无废气产生，铝钎焊剂溶液循环使用不外排，喷钎设备喷淋室内需定期用水清洗。

**产污环节：此工序会产生设备清洗废水（W1）和机器运行噪声（N）。**

(5) 烘干：喷钎后的工件通过喷钎设备烘干段烘干残留水分，使工件表面铝钎焊剂在后续工段中不再流动。烘干采用电加热，加热温度约为 350℃，烘干后的工件取出放置于托架上。

**产污环节：此工序会产生机器运行噪声（N）。**

(6) 合板：利用自动铆合线将工件的上下板进行组装铆合。

**产污环节：此工序会产生机器运行噪声（N）。**

(7) CCD 探测：根据客户要求，利用 CCD 自动扫描仪对铆合后的工件进行探测，主要探测其铆合是否正常。

**产污环节：此工序会产生机器运行噪声（N）。**

(8) NB 钎焊：钎焊是采用比母材熔点低的铝钎焊剂，将焊件加热到高于铝钎焊剂熔点，利用液态铝钎焊剂润湿母材，填充间隙并与母材相互扩散实现连接的焊接方法。本项目 NB 钎焊工艺主要包括预热、钎焊和冷却工段。

① 预热：将工件放入钎焊炉预热段进行预热，通过天然气燃烧间接加热，加热温度约为 200~250℃，未达到铝钎焊剂或铝材熔化温度。预热工段可以减少焊剂与母材之间的收缩应力，防止工件在后续钎焊及冷却工段产生裂纹。

**产污环节：此工序会产生天然气燃烧废气（G1）和机器运行噪声（N）。**

② 钎焊：钎焊区采用电加热方式，加热至 620℃，此时达到铝钎焊剂的熔化温度却未达到铝工件的熔化温度，铝钎焊剂借助毛细作用被吸入和充满固态工件间隙之间。钎焊段充入高纯氮气保护炉内气氛。

**产污环节：此工序会产生钎焊废气（G2）和机器运行噪声（N）。**

③ 冷却：焊完成后工件进入冷却段进行风冷，冷却后的工件出炉放置于托架上。

**产污环节：此工序会产生机器运行噪声（N）。**

(9) 手工焊：在钎焊后的工件上焊接铝扁管作为连接管，此处采用人工火焰焊，

使用乙炔和氧气作为工作气体，使铝焊丝熔化从而连接工件。

**产污环节：此工序会产生焊接烟尘（G3）、焊渣（S4）和机器运行噪声（N）**

（10）打磨：手工焊接后的工件利用自动打磨仪进行打磨，主要对工件表面进行打毛处理，去除可能存在的毛刺及残留铝钎焊剂。

**产污环节：此工序会产生打磨粉尘（G4）和机器运行噪声（N）。**

（11）氦检/水检：根据要求对工件进行氦检或水检。利用氦气作为示踪气体，在真空箱内将氦气充入工件，然后通过氦检漏仪能高精度迅速准确的判断工件的泄漏情况。或将工件放入水槽检查其是否泄漏。

**产污环节：此工序会产生水检废水（W2）机器运行噪声（N）。**

（12）检测：利用降压测试试验台、三坐标测量仪等仪器对工件的性能进行检测，并对产品尺寸、外观进行最终检验。不合格品返回生产线再加工，检验合格的工件包装后即成品。

**总结：本次部分验收项目实际建设生产工艺流程与环评一致，未发生变动。**

表三

主要污染源、污染物处理和排放

一、废水

本项目厂区内已实行“雨污分流”，雨水直接排入市政雨水管网；本项目喷钎设备清洗废水及水检废水经废水处理设备处理后回用，员工日常产生的生活污水经污水管网收集后接管至武南污水处理厂集中处理，尾水最终排入武南河。

本项目废水排放及治理措施对照表详见表 3-1。

表 3-1 废水排放及治理措施对照表

污染源	主要污染因子	环评及批复要求		实际建设	
		废水处理能力 (t/d)	处理设施及排放去向	废水处理能力 (t/d)	处理设施及排放去向
生产废水	COD、SS、氟化物	10	<pre> graph TD     A[生产废水] --&gt; B[沉淀]     C[氧化铝 除氟剂] --&gt; B     B --&gt; D[气浮]     D --&gt; E[多介质过滤]     E --&gt; F[清水池]     B --&gt; G[压滤]     G --&gt; H[污泥]                     </pre>	2	与环评一致

注：本次为部分验收（一期项目），喷钎设备清洗废水及水检废水产生量约 1.71t/d，目前废水处理能力为 2t/d，满足生产要求。

本项目污水接管及监测点位见图 3-1。

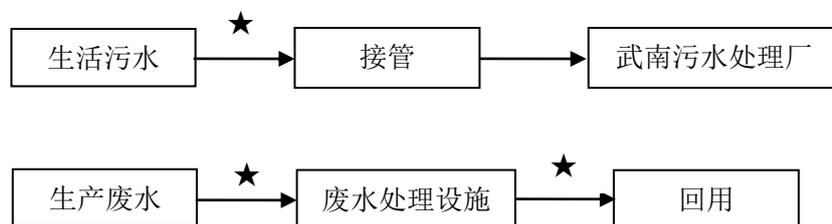


图 3-1 污水接管及监测点位图

总结：经对照，本项目废水收集及处理情况与环评一致，未发生变动。

二、废气

2.1 有组织废气

本项目 1#钎焊炉预热段产生的天然气燃烧废气由密闭设备自带的管道收集，通过

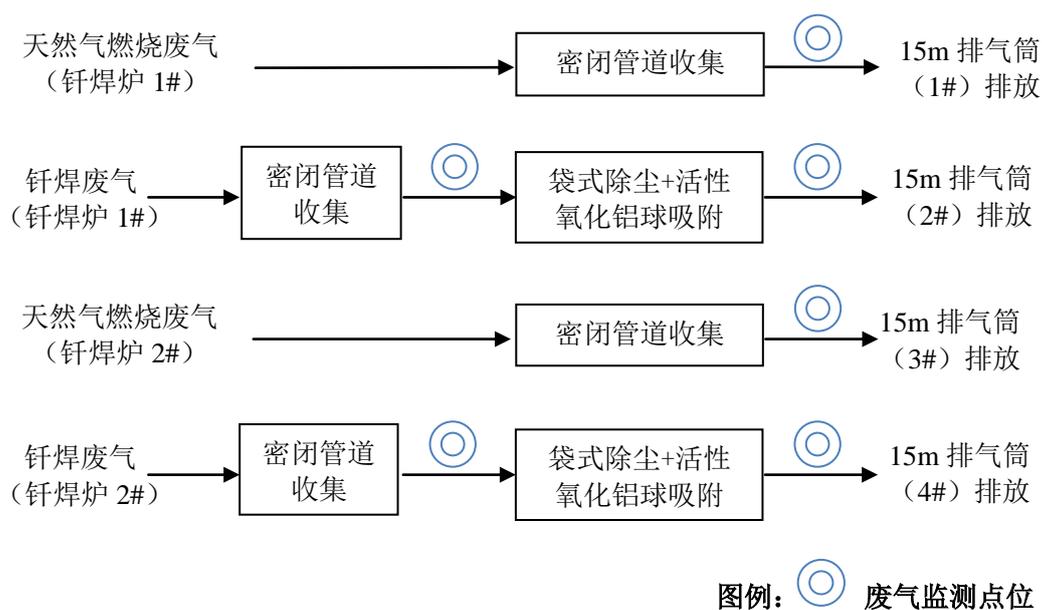
15m 高排气筒（1#）排放；1#钎焊炉钎焊段产生的钎焊废气由密闭设备自带的管道收集，经设备自带的袋式除尘+活性氧化铝球吸附装置处理，通过 15m 高排气筒（2#）排放；2#钎焊炉预热段产生的天然气燃烧废气由密闭设备自带的管道收集，通过 15m 高排气筒（3#）排放；2#钎焊炉钎焊段产生的钎焊废气由密闭设备自带的管道收集，经设备自带的袋式除尘+活性氧化铝球吸附装置处理，通过 15m 高排气筒（4#）排放。3#~8#钎焊线暂未建设，相关废气暂未产生。

本项目有组织废气排放及治理措施对照表详见表 3-2；有组织废气走向及监测点位见图 3-2。

**表 3-2 废气排放及治理措施对照表**

环评及批复要求				实际建设				
污染源	主要污染因子	废气处理规模 (m <sup>3</sup> /h)	处理设施及排放去向		污染源	主要污染因子	废气量 (m <sup>3</sup> /h)	处理设施及排放去向
天然气燃烧废气 (1#)	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	2000	/	15 米高排气筒 1#	天然气燃烧废气 (1#)	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	详见表七	与环评一致
钎焊废气 (1#)	颗粒物、氟化物	3000	袋式除尘+活性氧化铝球吸附	15 米高排气筒 2#	钎焊废气 (1#)	颗粒物、氟化物		
天然气燃烧废气 (2#)	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	2000	/	15 米高排气筒 3#	天然气燃烧废气 (2#)	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物		
钎焊废气 (2#)	颗粒物、氟化物	3000	袋式除尘+活性氧化铝球吸附	15 米高排气筒 4#	钎焊废气 (2#)	颗粒物、氟化物		

注：钎焊设备相对密闭，实测风量减少可满足要求。



**图 3-2 有组织废气处理流程图及监测点位**

## 2.2 无组织废气

环评中打磨粉尘经密闭设备自带的除尘装置处理后在车间内无组织排放。依据现行环保要求，干式除尘装置变更为湿式除尘装置，打磨粉尘经密闭设备收集进湿式除尘装置处理后在车间内无组织排放。

本项目无组织废气主要为：手工焊接烟尘经移动式焊烟净化器处理后在车间内无组织排放；打磨粉尘经密闭设备收集进湿式除尘装置处理后在车间内无组织排放。未捕集的废气通过加强车间通风进行无组织排放。

**表 3-3 本项目无组织废气治理措施一览表**

污染源	污染物	环评设计		实际建设	
		排放方式	防治措施	排放方式	防治措施
未捕集到的废气	颗粒物、氟化物	无组织排放	加强车间通风	与环评一致	与环评一致
焊接烟尘	颗粒物	无组织排放	移动式焊烟净化器	与环评一致	与环评一致
打磨粉尘	颗粒物	无组织排放	干式除尘装置	与环评一致	湿式除尘装置

**总结：经对照，本项目废气收集及处理情况未发生重大变动。**

## 三、噪声

本项目的生产设备均设置在车间内，主要噪声源为有翅片机、冲床、油压机、钎焊炉等设备运行产生的噪声。该公司通过采取隔声、减振等防治措施，使得厂界噪声达标，治理措施见表 3-4。

**表 3-4 项目主要噪声源及治理措施一览表**

噪声源	位置	治理措施	
		环评/批复	实际建设
一出一翅片机	生产车间	隔声、减震 厂房隔声	与环评一致
成型装置			
翅片滚刀机			
一出二组装机			
自动捆扎机			
自动铆合线			
钎焊炉			
喷涂设备			
真空箱式氦检漏系统			
CCD 自动扫描仪			
500T 冲床			
2000T 油压机			
在线自动打磨仪			

火焰焊枪			
激光打码机			
移动式焊烟净化器			
废水处理设施			

#### 四、固废

##### (1) 固废产生种类及处置去向

**除尘器收尘：**本项目钎焊烟尘采用设备自带的袋式除尘装置处理，手工焊接烟尘采用移动式焊烟净化器处理。根据废气核算，除尘器收尘量共约为 0.8032t/a，经收集后外售综合利用单位。

**湿式除尘污泥：**依据现行环保要求，干式除尘变更为湿式除尘装置，本项目打磨粉尘经密闭设备收集进湿式除尘装置处理。根据废气核算，湿式除尘污泥量约 0.6574t/a，经收集后外售综合利用单位。

本验收项目产生的一般固废：金属边角料、焊渣、废包装物、除尘器收尘、湿式除尘污泥收集后外售综合利用；产生的危险废物：废油、污泥、废氧化铝球、废劳保用品均委托有资质单位处置；生活垃圾由当地环卫部门收集统一处理。具体固体废物产生及处置情况见表 3-4：

表 3-4 固废产生及处置情况

类别	名称	危废类别及代码	环评产生量 (t/a)	变动后产生量 (t/a)	部分验收折算量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	防治措施	
							环评	实际
一般固废	金属边角料	900-999-99	160	160	40	40	外售综合利用	外售综合利用
	焊渣	900-999-99	0.04	0.04	0.01	0.01		
	废包装物	900-999-99	6.462	6.462	1.6155	1.6155		
	除尘器收尘	900-999-99	1.4606	0.8032	0.2008	0.2008		
	湿式除尘污泥	900-999-61	/	0.6574	0.1644	0.1644		
危险废物	废油	HW08 900-249-08	4	4	1	1	委托有资质单位处置	委托常州北晨环境科技发展有限公司处置
	污泥	HW17 336-064-17	1	1	0.25	0.25		
	废活性氧化铝球	HW49 900-041-49	2.6154	2.6154	0.654	0.654		
	废劳保用品	HW49 900-041-49	0.08	0.08	0.02	0.02		
生活垃圾	生活垃圾	/	48	48	24	24	环卫清运	环卫清运

注：①危废实际产生量按本次验收项目已建成生产设备满负荷运行状态下核算；

②本次验收固废折算量按照环评计算方法进行折算。

经对照，本次验收项目危废均委托有资质单位处置，且固体废物处置率、利用率

100%。

## (2) 固废仓库设置

厂内设有一般固废堆场 1 处，位于冲压车间西侧，约 100 平方米，满足本项目一般固废暂存需要，满足防渗漏、防雨淋、防扬尘的要求。

厂内设有危废库房 1 处，位于厂区西南角，约 15 平方米，满足防雨、防风、防扬散、防火、防盗要求，地面墙角做防腐、防渗、防泄漏措施；在关键位置布设视频监控系统；环保标志牌已设置齐全，按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求设置危险废物信息公开栏、贮存设施警示标志牌、包装识别标签及环保标志牌，满足本项目危险废物暂存需要，其建设与《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）相符性对照如下：

表 3-5 与《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）相符性对照表

条款	《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）	对照情况
4 总体要求	4.1 产生、收集、贮存、利用、处置危险废物的单位应建造危险废物贮存设施或设置贮存场所，并根据需要选择贮存设施类型。	已设置专用的危废仓库
	4.3 贮存危险废物应根据危险废物的类别、形态、物理化学性质和污染防治要求进行分类贮存，且应避免危险废物与不相容的物质或材料接触。	已按要求分类存放
	4.4 贮存危险废物应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取措施减少渗滤液及其衍生废物、渗漏的液态废物（简称渗滤液）、粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体等污染物的产生，防止其污染环境。	已经按照要求危废包装严实，不易挥发有机废气，已设置导流沟收集槽
	4.5 危险废物贮存过程产生的液态废物和固体废物应分类收集，按其环境管理要求妥善处理。	本项目危废未混装
	4.6 贮存设施或场所、容器和包装物应按 HJ 1276 要求设置危险废物贮存设施或场所标志、危险废物贮存分区标志和危险废物标签等危险废物识别标志。	已按要求在相应位置设置标志牌
	4.7 HJ 1259 规定的危险废物环境重点监管单位，应采用电子地磅、电子标签、电子管理台账等技术手段对危险废物贮存过程进行信息化管理，确保数据完整、真实、准确；采用视频监控的应确保监控画面清晰，视频记录保存时间至少为 3 个月。	已按照要求设置监控，并做好管理台账
4.9 在常温常压下易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物应进行预处理，使之稳定后贮存，否则应按易爆、易燃 危险品贮存。	已按照要求入库的危险废物已进行预处理	
6.1 一般规定	6.1.1 贮存设施应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取必要的防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，不应露天堆放危险废物。	危废仓库已做好防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐等措施
	6.1.2 贮存设施应根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和污染防治等要求设置必要的贮存分区，避免不相容的危险废物接触、混合。	危废仓库内部已做好分区，危废分区贮存

	6.1.3 贮存设施或贮存分区内地面、墙面裙脚、堵截泄漏的围堰、接触危险废物的隔板和墙体等应采用坚固的材料建造，表面无裂缝。	危废仓库已设置环氧地坪防腐，地面无裂痕，已设置导流沟收集槽
	6.1.4 贮存设施地面与裙脚应采取表面防渗措施；表面防渗材料应与所接触的物料或污染物相容，可采用抗渗混凝土、高密度聚乙烯膜、钠基膨润土防水毯或其他防渗性能等效的材料贮存的危险废物直接接触地面的，还应进行基础防渗，防渗层为至少 1m 厚黏土层（渗透系数不大于 10 <sup>-7</sup> cm/s），或至少 2mm 厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料（渗透系数不大于 10 <sup>-10</sup> cm/s），或其他防渗性能等效的材料。	危废仓库已设置环氧地坪防腐
6.2 贮存库	6.2.1 贮存库内不同贮存分区之间应采取隔离措施。隔离措施可根据危险废物特性采用过道、隔板或隔墙等方式。	危废仓库内不同贮存分区之间采用过道、黄色标线进行隔离
	6.2.2 在贮存库内或通过贮存分区方式贮存液态危险废物的，应具有液体泄漏堵截设施，堵截设施最小容积不应低于对应贮存区域最大液态废物容器容积或液态废物总储量 1/10（二者取较大者）；用于贮存可能产生渗滤液的危险废物的贮存库或贮存分区应设计渗滤液收集设施，收集设施容积应满足渗滤液的收集要求。	危废仓库已设置导流沟收集槽用于收集渗滤液，容积满足企业实际需求
	6.2.3 贮存易产生粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危险废物贮存库，应设置气体收集装置和气体净化设施；气体净化设施的排气筒高度应符合 GB16297 要求。	本项目危废包装严实，不易挥发有机废气
7 容器和包装物污染控制要求	7.2 针对不同类别、形态、物理化学性质的危险废物，其容器和包装物应满足相应的防渗、防漏、防腐和强度等要求。	危险废物的容器和包装物满足防渗、防漏、防腐和强度等要求
	7.5 使用容器盛装液态、半固态危险废物时，容器内部应留有适当的空间，以适应因温度变化等可能引发的收缩和膨胀，防止其导致容器渗漏或永久变形。	盛装液态、半固态危险废物的容器上方留有适当的空间
8.2 贮存设施运行环境管理要求	8.2.1 危险废物存入贮存设施前应对危险废物类别和特性与危险废物标签等危险废物识别标志的一致性进行核 验，不一致的或类别、特性不明的不应存入。	危险废物已粘贴标签，并设有专人对标签信息进行核对

## 五、其他措施

表 3-6 其他环保设施调查情况一览表

调查内容	执行情况
环境风险防范设施	该公司已做到基础防范，在车间、仓库等位置配备一定数量的灭火器等应急物资。
在线监测装置	环评及批复未作规定
环保设施投资情况	本次验收项目目前实际总投资 12000 万元，其中环保投资 60 万元，占总投资额的 0.5%。废水、废气、噪声、固体废物、绿化、其他各项环保投资情况详见建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表。
“三同时”落实情况	项目工程相应的环保设施与主体工程同时设计、同时竣工、同时投入使用，能较好地履行环境保护“三同时”制度。
“以新带老”措施	本项目不涉及以新带老。
排污许可申领情况	已于 2024 年 2 月 1 日取得排污登记回执； 排污登记回执编号：91320412MABNEUM57J001X。

排污口设置	本项目厂区设有污水排放口 1 个，雨水排放口 1 个，4 个废气排放口，各排污口均按规范设置。
卫生防护距离	本项目以钎焊车间为边界设置 100m 的卫生防护距离，卫生防护距离内无环境敏感目标。
环境管理制度	该公司已制定相应的环保制度，并有专人管理，定期加强员工培训。

## 六、项目变动情况

实际建设情况与环评及批复对比情况如下。

**表 3-7 本项目与环办环评函〔2020〕688 号对照一览表**

序号	环办环评函[2020]688 号		对照		备注
	类别	内容	原环评中内容	实际建设情况	
1	性质	建设项目开发、使用功能发生变化的。	新建新能源汽车电池冷却系统制造	与环评一致	建设项目性质未发生变化
2		生产、处置或储存能力增大 30% 及以上的。	年产 240 万套新能源汽车电池冷却系统；各类原辅材料、成品均放置于厂区内。	一期项目，年产 80 万套新能源汽车电池冷却系统，其余与环评一致	建设项目生产、处置或储存能力未增大
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。	年产 240 万套新能源汽车电池冷却系统；各类原辅材料、成品均放置于厂区内。本项目排放的废水为生活污水，不涉及废水第一类污染物	一期项目，年产 80 万套新能源汽车电池冷却系统，其余与环评一致	建设项目生产、处置或储存能力未增大
4	规模	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。	年产 240 万套新能源汽车电池冷却系统； 各类原辅材料、成品均放置于厂区内。 污染排放量如下： 大气污染物：颗粒物 $\leq 0.0753$ 、二氧化硫 $\leq 0.0048$ 、氮氧化物 $\leq 0.1123$ 。 水污染物：生活污水量 $\leq 7680$ 、化学需氧量 $\leq 3.072$ 、氨氮 $\leq 0.192$ 、总磷 $\leq 0.0384$ 。	本项目位于 $O_3$ 、 $PM_{2.5}$ 不达标区；根据验收检测数据计算可知，项目各污染物排放量均小于环评及批复折算量。 与环评一致	建设项目生产、处置或储存能力未增大；
5	地点	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。	项目位于常州市武进区洛阳镇东都西路 55 号。 一般固废堆场位于厂区西南角，危废仓库位于厂区西南角。项目不需设置大气环境防护距离；以钎焊车间为边界设置 100m 的卫生防护距离，卫生防护距离内无环境敏感目标。	冲压车间、质检部、成品堆放区、原料堆放区、一般固废仓库、危废库位置发生变化，面积不变，储存能力不变，其余与环评一致	厂区内布局发生变化，未导致卫生防护距离范围变化，防护距离内未新增敏感点，不属于重大变动。

6	生产工艺	<p>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：</p> <p>(1)新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）；</p> <p>(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；</p> <p>(3)废水第一类污染物排放量增加的；</p> <p>(4)其他污染物排放量增加 10% 及以上的。</p>	<p>产品品种为新能源汽车电池冷却系统；生产工艺详见图 2-2 中内容；生产装置详见表 2-4 中内容；原辅料详见表 2-5 中内容</p>	<p>一期生产设备已建设完成，部分设备改为人工操作，满足目前生产要求，二期生产设备暂未建设，满足部分验收设计生产产能；其余与环评一致。</p>	<p>部分设备暂未建设，不增加污染物排放量，不增加废水第一类污染物排放量，不增加其他污染物排放量。</p>
7		<p>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。</p>	<p>各类原辅材料通过汽车运输、装卸，放置于生产车间内。</p>	<p>与环评一致</p>	<p>物料运输、装卸、贮存方式未发生变化</p>
8	环境保护措施	<p>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</p>	<p><b>废水污染防治措施：</b>厂区内实行“雨污分流”的原则。雨水直接排入市政雨水管网；本项目喷钎设备清洗废水及水检废水经废水处理设备处理后回用，员工日常产生的生活污水经污水管网收集后接管至武南污水处理厂集中处理，尾水最终排入武南河。</p> <p><b>废气污染防治措施：</b>本项目钎焊炉预热段产生的天然气燃烧废气由密闭设备自带的管道收集，通过 15m 高排气筒（1#、3#、5#）排放；钎焊炉钎焊段产生的钎焊废气由密闭设备自带的管道收集，经设备自带的袋式除尘+活性氧化铝球吸附装置处理，通过 15m 高排气筒（2#、4#、6#）排放；手工焊接烟尘经移动式焊烟净化器处理后在车间内无组织排放；打磨粉尘经密闭设备自带的除尘装置处理后在车间内无组织排放。未捕集的废气通过加强车间通风进行无组织排放。</p>	<p><b>废水污染防治措施：</b>与环评一致</p> <p><b>废气污染防治措施：</b>3#~8#钎焊线暂未建设，相关废气暂未产生；打磨粉尘经密闭设备收集进湿式除尘装置处理后在车间内无组织排放；钎焊设备相对密闭，风量减少可满足要求。其余与环评一致。</p>	<p>废水污染防治措施未发生变化；废气污染防治措施变化，未新增主要排放口，大气污染物排放量未增加；</p>
9		<p>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</p>	<p>厂区已实施“雨污分流”，依托厂区共有污水排放口 1 个，雨水排放口 1 个。</p>	<p>与环评一致</p>	<p>废水排放口未发生变化</p>

		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	本项目钎焊炉预热段产生的天然气燃烧废气由密闭设备自带的管道收集，通过 15m 高排气筒（1#、3#、5#）排放；钎焊炉钎焊段产生的钎焊废气由密闭设备自带的管道收集，经设备自带的袋式除尘+活性氧化铝球吸附装置处理，通过 15m 高排气筒（2#、4#、6#）排放；手工焊接烟尘经移动式焊烟净化器处理后在车间内无组织排放；打磨粉尘经密闭设备自带的除尘装置处理后在车间内无组织排放。未捕集的废气通过加强车间通风进行无组织排放。	3#~8#钎焊线暂未建设，相关废气暂未产生；打磨粉尘经密闭设备收集进湿式除尘装置处理后在车间内无组织排放；钎焊设备相对密闭，风量减少可满足要求。其余与环评一致。	废气污染防治措施变化，未新增主要排放口，未改变废气排放方式；排气筒高度未发生变化
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。	<b>噪声污染防治措施：</b> 合理布局，并合理布置，并设置消声、隔声等相应的隔声降噪措施，厂界设绿化隔离带； <b>土壤及地下水污染防治措施：</b> 车间及厂区地面做好硬化、防渗。	与环评一致	噪声、土壤和地下水污染防治措施未发生变化
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。	项目产生的一般固废：金属边角料、焊渣、废包装物、除尘器收尘收集后外售综合利用；产生的危险废物：废油、污泥、废氧化铝球、废劳保用品委托有资质单位处置；生活垃圾由当地环卫部门收集统一处理。	依据现行环保要求，干式除尘变更为湿式除尘装置，新增湿式除尘污泥，收集后外售综合利用，其余与环评一致；固体废物处置率、利用率 100%	固体废物处置率、利用率 100%，不会导致污染物种类及排放总量的增加，未导致不利环境影响加重
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。	须认真落实各项预防和应急措施，制定应急预案，发生火灾爆炸应全厂紧急停电，根据火灾原因、区域等因素迅速确定灭火方案，避免对周围保护目标造成较大的影响；定时检查废气处理装置的运行状况，确保设备各处理设备正常运转，并且注意防范其它风险事故的发生。本项目建成后将定期开展应急演练，持续开展环境安全隐患排查整治，加强环境影响跟踪监测。	本项目已做到基础防范，在车间、仓库等配备一定数量的灭火器等应急物资，已制定相应规范制度。	事故废水暂存能力或拦截设施未发生变化

本次验收为新能源汽车电池冷却系统项目（一期项目，年产 80 万套新能源汽车电池冷却系统），项目规模不变。验收项目在实际建设过程中，与原环评对比，建设项目的性质、规模、地点、生产工艺、环境保护措施均未发生重大变动。

实际建成后与环评对比，一期生产设备已建设完成，部分设备改为人工操作，满足目前生产要求，二期生产设备暂未建设，满足部分验收设计生产产能，不属于重大变动。

实际建成后与环评对比，公辅工程未达到环评预估规模，冲压车间、质检部、成品堆放区、原料堆放区、一般固废仓库、危废库位置发生变化，面积不变，储存能力不变，其余主体工程及公辅工程实际建设与环评一致，不属于重大变动。

实际建成后，3#~8#钎焊线暂未建设，相关废气暂未产生；钎焊设备相对密闭，风量减少可满足要求；打磨粉尘经密闭设备收集进湿式除尘装置处理后在车间内无组织排放；新增湿式除尘污泥，收集后外售综合利用；危废均委托有资质单位处置，且固体废物处置率、利用率 100%，不会导致污染物种类及排放总量的增加，不直接排向外环境，对周围环境无直接影响，不属于重大变动。

本次按照已投产的生产设施实际数量进行验收，未建设设备不纳入本次验收范围，待建成后需另行验收。

综上，不属于重大变动。

表四

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

1、建设项目环境影响报告表总结论

表 4-1 环评结论摘录

环境影响分析 (环评 摘录)	废水	<p>本项目厂区已实行“雨污分流”系统，雨水经厂区内雨水管网排入区域雨水管网；本项目喷钎设备清洗废水及水检废水经废水处理设备处理后回用，员工日常产生的生活污水经污水管网收集后接管至武南污水处理厂集中处理，尾水最终排入武南河。</p> <p>本项目废水处理设备的处理能力为 10t/d。本项目喷钎设备清洗废水及水检废水产生量共约为 2052t/a 即 6.84t/d，废水处理设备可满足处理要求。</p>
	废气	<p>本项目钎焊炉预热段产生的天然气燃烧废气由密闭设备自带的管道收集，通过 15m 高排气筒（1#、3#、5#）排放；钎焊炉钎焊段产生的钎焊废气由密闭设备自带的管道收集，经设备自带的袋式除尘+活性氧化铝球吸附装置处理，通过 15m 高排气筒（2#、4#、6#）排放；手工焊接烟尘经移动式焊烟净化器处理后在车间内无组织排放；打磨粉尘经密闭设备自带的除尘装置处理后在车间内无组织排放。未捕集的废气通过加强车间通风进行无组织排放。</p> <p>本项目钎焊炉为定制设备，钎焊工段密闭操作，废气通过管道收集，单台废气净化装置配套风机风量约为 3000m<sup>3</sup>/h，可满足本项目收集效率达到 98%。</p> <p>根据项目工程分析，项目排气筒排放的废气均可满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）中相关排放监控浓度限值。经预测，本项目废气污染物经处理后排放对外环境影响较小。</p> <p>综上所述，本项目排气筒的数量和高度均符合相关标准要求，设置合理。</p> <p>本项目以钎焊车间为边界设置 100m 的卫生防护距离。洛阳税务分局离本项目钎焊车间最近距离为 135m，官庄头离本项目钎焊车间最近距离为 145m，均不在本项目设置的卫生防护距离内，该范围内今后也不得建设居民、学校等敏感目标。</p> <p>本项目排放的大气污染物为天然气燃烧废气、钎焊废气、手工焊接烟尘及打磨粉尘，针对产污环节采取了可行的污染治理措施，经处理后达标排放，排放强度较低。</p> <p>综上所述，本项目废气污染物经处理后排放对周围环境影响较小。</p>
	噪声	<p>本项目噪声源主要为主要有翅片机、冲床、油压机、钎焊炉等设备运行时产生的噪声。</p> <p>建设项目高噪声设备经厂房隔声、减振等措施治理后，使项目厂界噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类功能区对应标准限值，可达标排放；可使项目厂界 50 米范围内声环境保护目标噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类功能区对应标准限值，可达标排放。</p> <p>因此，建设项目噪声防治措施可行，厂界及声环境保护目标的噪声均可以达标，项目建成运营后对周边的声环境影响很小，不会产生扰民现象。</p>
	固废	<p>本项目固体废物利用、处置及处理率达到 100%，不直接排向外环境，固体废物对周围环境无直接影响。</p>
总结论	<p>综上所述，本项目符合国家相关法律法规、产业政策和城市总体规划。项目在建设中和建成运行以后将产生一定程度的废水、噪声及固体废物的污染，但在严格按照“三同时”制度，全面落实本评价拟定的各项环境保护措施，项目对周围环境的影响可以控制在国家有关标准和要求的允许范围以内，各污染物能够满足国家和地方规定的污染物排放标准，不降低当地的环境质量功能属性。因此，该项目的建设方案和规划，在环境保护方面可行，在拟定地点、按拟定规模及计划实施具有环境可行性。</p>	

## 2、审批部门审批决定

表 4-2 项目审批意见与实际落实情况一览表

环评批复要求	批复落实情况
<p>一、根据《报告表》的评价结论，在落实《报告表》中提出的各项污染防治措施的前提下，同意你单位按照《报告表》所述内容进行项目建设。</p>	<p>已落实。 已按照《报告表》中结论，落实各项措施。</p>
<p>二、在项目工程设计、建设和环境管理中，你单位须落实《报告表》中提出的各项环保要求，严格执行环保“三同时”制度，确保各项污染物达标排放。同时须着重做好以下工作：</p>	<p>已落实。 厂区已实施“雨污分流”，雨水经厂内雨水管网收集后排入市政雨水管网。本项目喷钎设备清洗废水及水检废水经废水处理设备处理后回用，员工日常产生的生活污水经污水管网收集后接管至武南污水处理厂集中处理，尾水最终排入武南河。 验收监测期间，厂区生活污水接管口所排污水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中表 1B 级标准。 经检测，厂区废水处理设施所排污水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氯化物的浓度均符合《城市污水再生利用 工业用水水质标准》（GB/T19923-2005）中的“洗涤用水”标准和厂内自定标准。</p>
	<p>已落实。 ①有组织废气：1#钎焊炉预热段产生的天然气燃烧废气由密闭设备自带的管道收集，通过 15m 高排气筒（1#）排放；1#钎焊炉钎焊段产生的钎焊废气由密闭设备自带的管道收集，经设备自带的袋式除尘+活性氧化铝球吸附装置处理，通过 15m 高排气筒（2#）排放；2#钎焊炉预热段产生的天然气燃烧废气由密闭设备自带的管道收集，通过 15m 高排气筒（3#）排放；2#钎焊炉钎焊段产生的钎焊废气由密闭设备自带的管道收集，经设备自带的袋式除尘+活性氧化铝球吸附装置处理，通过 15m 高排气筒（4#）排放。 验收监测期间，1#排气筒中颗粒物、二氧化硫、氮氧化物的排放浓度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表 1 标准限值；2#排气筒中颗粒物的排放浓度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表 1 标准限值，氯化物的排放浓度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表 2 标准限值；3#排气筒中颗粒物、二氧化硫、氮氧化物的排放浓度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表 1 标准限值；4#排气筒中颗粒物的排放浓度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表 1 标准限值，氯化物的排放浓度符合《工</p>

		<p>业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2020)表2标准限值。</p> <p>②无组织废气手工焊接烟尘经移动式焊烟净化器处理后在车间内无组织排放;打磨粉尘经密闭设备收集进湿式除尘装置处理后在车间内无组织排放。未捕集的废气通过加强车间通风进行无组织排放。</p> <p>验收监测期间,厂界处无组织排放的颗粒物、氟化物周界外浓度最高值均符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表3中标准限值。</p>
	(三)选用低噪声设备,对高噪声设备须采取有效减振、隔声等降噪措施并合理布局。厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类、3类标准。	<p>已落实。</p> <p>本项目选用低噪声设备,隔声、减振等降噪措施,使得厂界噪声达标。</p> <p>验收监测期间,四周厂界昼、夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类标准;周围居民点噪声均符合《声环境质量标准》(GB3096-2008)表1中2类标准。</p>
	(四)严格按照有关规定,分类处理、处置固体废物,做到资源化、减量化、无害化。危险废物须委托有资质单位安全处置。危险废物暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)要求设置,防止造成二次污染。	<p>已落实。</p> <p>①各类一般固废分类收集,综合利用,厂内设置规范化一般固废堆场1处,满足防渗、防雨淋、防扬尘要求;</p> <p>②危险废物废油、污泥、废氧化铝球、废劳保用品均委托常州北辰科技发展有限公司处置。厂内设置规范化危险废物堆场1处,满足防雨、防风、防扬散、防火、防盗要求,地面做导流设施,地面墙角做防腐、防渗、防泄漏措施;在关键位置布设视频监控系统;环保标志牌已设置齐全,按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求设置危险废物信息公开栏、贮存设施警示标志牌、包装识别标签及环保标志牌;</p> <p>③生活垃圾由当地环卫部门定期清运。</p>
	(五)按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》有关要求,规范化设置各类排污口和标志。	<p>本项目共设有1个污水排放口,1个雨水排放口,4个废气排放口,各排污口均按规范设置。</p>
三、本项目实施后,污染物年排放量初步核定为(单位:吨/年):	(一)水污染物(接管考核量):生活污水量 $\leq 7680$ 、化学需氧量 $\leq 3.072$ 、氨氮 $\leq 0.192$ 、总磷 $\leq 0.0384$ 。	<p>监测期间,各类污染物浓度均满足环评及批复中要求;生活污水排放量满足环评折算量及批复总量。</p>
	(二)大气污染物:颗粒物 $\leq 0.0753$ 、二氧化硫 $\leq 0.0048$ 、氮氧化物 $\leq 0.1123$ 。	<p>监测期间,废气浓度和总量均满足环评折算量及批复要求。</p>
	(三)固体废物:全部综合利用或安全处置。	<p>固体废物全部综合利用或安全处置。</p>
四、建设项目需要配套建设的环境保护设施,必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。建设项目竣工后,你单位应当按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序,对配套建设的环境保护设施进行验收,编制验收报告。除按照国家规定需要保密的情形外,你单位应当依法向社会公开验收报告。		<p>该项目正在进行竣工环境保护部分验收。</p>

五、建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，应当重新报批建设项目的环境影响评价文件。建设项目自批准之日起超过五年，方决定该项目开工建设的，其环境影响评价文件应当报我局重新审核。

建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施均未发生重大变动。项目自批准之日起至开工建设日期，未超过五年。

表五

**验收监测质量保证及质量控制：**

现场采样、实验室分析及验收监测报告编制人员均持有上岗证，且废气、废水、噪声均做好监测的质量保证及质量控制。

**1、监测分析方法**

验收监测期间，各污染因子监测分析方法见 5-1。

**表 5-1 监测分析方法**

检测类别	检测项目	分析方法	检出限
废水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	/
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	4mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	4mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	0.025mg/L
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989	0.01mg/L
	总氮	水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法 HJ 636-2012	0.05mg/L
	氟化物	水质 氟化物的测定 离子选择电极法 GB/T 7484-1987	0.05mg/L
有组织废气	低浓度颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	1.0mg/m <sup>3</sup> (以 1m <sup>3</sup> 计)
	二氧化硫	固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法 HJ 57-2017	3mg/m <sup>3</sup>
	氮氧化物	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法 HJ 693-2014	3mg/m <sup>3</sup>
	氟化物	大气固定污染源 氟化物的测定 离子选择电极法 HJ/T 67-2001	6×10 <sup>-2</sup> mg/m <sup>3</sup> (以 150L 计)
无组织废气	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	0.007mg/m <sup>3</sup> (以 144m <sup>3</sup> 计)
	氟化物	环境空气 氟化物的测定 滤膜采样/氟离子选择电极法 HJ 955-2018	0.5μg/m <sup>3</sup> (以 3000L 计)
噪声	工业企业厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	/
	区域环境噪声	声环境质量标准 GB 3096-2008	/

**2、监测仪器**

本验收项目使用监测仪器见表 5-2。

**表 5-2 验收使用监测仪器一览表**

序号	仪器设备	仪器型号	仪器编号	检定/校准情况
1	便携式 pH 计	PHBJ-260	XS-A-122	已检定
2	自动烟尘烟气测试仪	GH-60E	XS-A-027/028/107/108	已检定

3	气象五参数仪	YGY-QXM	XS-A-022/024	已检定
4	综合大气采样器	KB-6120	XS-A-129/130/131/132	已检定
5	氟化物采样器	TW-2710 型	XS-A-052/076/077/078	已检定
6	智能烟气采样器	GH-2A	XS-A-109	已检定
7	多功能声级计	AWA5688	XS-A-120	已检定
8	声校准器	AWA6022A	XS-A-121	已检定
9	天平 万分之一	FA2204N	XS-A-010	已检定
10	烘箱	WGL-125B	XS-B-017	已检定
11	紫外分光光度计	L5	XS-A-007	已检定
12	紫外分光光度计	uv-1200	XS-A-142	已检定
13	氟化物检测仪	PXSJ-216	XS-A-016	已检定
14	天平 十万分之一	SQP125D	XS-A-009	已检定
15	低浓度恒温恒湿自动称量设备	LB-350N	XS-B-002	已检定
16	恒温恒湿箱	HWS-70B	XS-B-023	已检定

### 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《环境水质监测质量保证手册》（第四版）的要求进行。采样过程中采集了一定比例的平行样；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，并对质控数据分析，监测数据严格执行三级审核制度，质量控制情况见表 5-3。

表 5-3 水质污染物检测质控结果表

检测因子		pH 值	化学需氧量	氨氮	总磷	总氮	氟化物
样品数 (个)		24	24	8	8	8	16
现场 平行	检查数 (个)	6	4	2	2	2	2
	检查率 (%)	25.0	16.7	25.0	25.0	25.0	12.5
	合格率 (%)	100	100	100	100	100	100
实验室 平行	检查数 (个)	/	6	2	2	2	2
	检查率 (%)	/	25.0	25.0	25.0	25.0	12.5
	合格率 (%)	/	100	100	100	100	100
加标样	检查数 (个)	/	/	2	2	2	/
	检查率 (%)	/	/	25.0	25.0	25.0	/
	合格率 (%)	/	/	100	100	100	/
标样	检查数 (个)	/	4	/	/	/	2
	合格率 (%)	/	100	/	/	/	100
全程序 空白	检查数 (个)	/	2	2	2	2	2
	合格率 (%)	/	100	100	100	100	100

#### 4、气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

(1) 被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围（即 30%-70%之间）。

(2) 大气采样器在进入现场前对采样器流量计、流速计等进行校核。大气采样器在测试前按监测因子用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在测试时保证其采样流量的准确。

**表 5-4 废气污染物检测质控结果表**

检测因子		氟化物
样品数（个）		36
现场平行	检查数（个）	/
	检查率（%）	/
	合格率（%）	/
实验室平行	检查数（个）	/
	检查率（%）	/
	合格率（%）	/
加标样	检查数（个）	/
	检查率（%）	/
	合格率（%）	/
标样	检查数（个）	/
	合格率（%）	/
全程序空白	检查数（个）	12
	合格率（%）	100

#### 5、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了校准，测量前后仪器示值相差小于 0.5dB。

噪声校准记录见表 5-5。

**表 5-5 噪声声级计校准结果表**

测量日期	仪器名称及型号	编号	昼间		夜间		校验判断
			测量前	测量后	测量前	测量后	
2024年 2月26日 (厂界噪声)	AWA5688 多功能声级计	XS-A-120	93.8	93.7	93.8	93.9	有效
	AWA6022A 声 级校准器	XS-A-121					
2024年 2月26日 (环境噪声)	AWA5688 多功能声级计	XS-A-120	93.8	93.6	93.8	93.7	有效
	AWA6022A 声 级校准器	XS-A-121					
2024年	AWA5688 多功能声级计	XS-A-120	93.8	93.7	93.8	93.6	有效

2月27日 (厂界噪声)	AWA6022A 声 级校准器	XS-A-121					
2024年 2月27日 (环境噪声)	AWA5688 多功能声级计	XS-A-120	93.8	93.7	93.8	93.9	有效
	AWA6022A 声 级校准器	XS-A-121					
备注	1、AWA6022A 声级校准器源强为 94.0dB(A); 2、测量前、后校准示值偏差不大于 0.5dB(A)为合格。						

## 表六

### 验收监测内容：

#### 1、废水监测

本验收项目废水监测点位、项目和频次见表 6-1。

**表 6-1 废水监测点位、监测项目和监测频次**

类别	监测点位	监测项目	监测频次
生活污水	接管口	pH值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮	4 次/天，监测 2 天
生产废水	进出口	pH值、化学需氧量、悬浮物、氟化物	4 次/天，监测 2 天
备注	/		

#### 2、废气监测

本验收项目废气监测点位、项目和频次见表 6-2。

**表 6-2 废气监测点位、项目和频次**

项目	污染源	监测因子	工段	监测点位	监测频次
有组织排放	1#	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	钎焊炉 1#天然气燃烧废气	1 个出口	3 次/天，监测 2 天
	2#	颗粒物、氟化物	钎焊炉 1#钎焊工段	1 个出口	3 次/天，监测 2 天
	3#	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	钎焊炉 2#天然气燃烧废气	1 个出口	3 次/天，监测 2 天
	4#	颗粒物、氟化物	钎焊炉 2#钎焊工段	1 个出口	3 次/天，监测 2 天
无组织排放	厂界	氟化物、颗粒物	/	厂界上风向 1 个点，厂界下风向 3 个点	3 次/天，监测 2 天

#### 3、噪声监测

本验收项目噪声监测点位、项目和频次见表 6-3。

**表 6-3 噪声监测点位、监测项目和监测频次**

类别	监测点位	监测项目	监测频次
厂界	东、南、西、北厂界外 1m	Leq(A)	昼、夜间，监测 1 次/天，监测 2 天
敏感点噪声	洛阳税务分局、官庄头	Leq(A)	昼、夜间，监测 1 次/天，监测 2 天
噪声源	钎焊炉、冲床、风机等	Leq(A)	昼间，监测 1 次
备注	/		

表七

## 验收监测期间生产工况记录:

江苏新晟环境检测有限公司于2024年2月26日~27日、3月14日~15日对本项目进行验收监测。监测期间生产工况见表7-1。

表7-1 监测期间运行工况一览表

监测日期	生产项目	环评设计生产能力	部分验收设计生产能力	实际生产能力	运行负荷%
2024年2月26日	新能源汽车电池冷却系统	240万套/年	80万套/年	2200套/d	82.5
2024年2月27日	新能源汽车电池冷却系统	240万套/年	80万套/年	2000套/d	75
2024年3月14日	新能源汽车电池冷却系统	240万套/年	80万套/年	2200套/d	82.5
2024年3月15日	新能源汽车电池冷却系统	240万套/年	80万套/年	2000套/d	75

验收监测期间,实际生产负荷均达到75%以上,满足验收工况要求。

## 验收监测结果:

## 1、废水

本项目废水监测结果见表7-2~表7-3。

表7-2 生活污水接管口监测结果

采样日期	采样点位	监测项目	监测结果(单位:mg/L)					平均值或范围	标准限值
			第一次	第二次	第三次	第四次			
2024年2月26日	生活污水排放口	pH值	7.6	7.6	7.7	7.8	7.6~7.8	6.5~9.5	
		化学需氧量	128	131	123	133	129	500	
		悬浮物	253	252	257	261	256	400	
		氨氮	12.0	11.4	11.9	12.3	11.9	45	
		总磷	1.16	1.27	1.23	1.14	1.20	8	
		总氮	24.6	23.7	24.8	25.7	24.7	70	
2024年2月27日	生活污水排放口	pH值	7.6	7.7	7.7	7.8	7.6~7.8	6.5~9.5	
		化学需氧量	131	136	128	133	132	500	
		悬浮物	297	283	287	290	289	400	
		氨氮	13.4	15.1	14.3	13.9	14.2	45	
		总磷	1.29	1.38	1.36	1.33	1.34	8	
		总氮	27.6	28.0	29.7	28.3	28.4	70	
评价结果	生活污水排放口所排污水中pH值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)中表1B级标准。								
备注	pH值无量纲								

表 7-3 生产废水监测结果

采样日期	采样点位	监测项目	监测结果 (mg/L)					处理效率 (%)	标准限值 (mg/L)
			第一次	第二次	第三次	第四次	平均值或范围		
2024年2月26日	生产废水进口	pH 值	7.7	7.7	7.8	7.8	7.7~7.8	/	/
		化学需氧量	96	95	97	94	96	/	/
		悬浮物	141	137	136	147	140	/	/
		氟化物	8.83	9.02	8.92	9.20	8.99	/	/
	生产废水出口	pH 值	7.6	7.7	7.7	7.8	7.6~7.8	/	6.5~9.0
		化学需氧量	34	32	33	35	34	64.6	50
		悬浮物	19	23	21	20	21	85	30
		氟化物	0.41	0.39	0.41	0.39	0.40	95.6	1
2024年2月27日	生产废水进口	pH 值	7.7	7.7	7.8	7.8	7.7~7.8	/	/
		化学需氧量	92	90	96	94	93	/	/
		悬浮物	177	173	170	168	172	/	/
		氟化物	8.54	8.61	9.06	8.41	8.66	/	/
	生产废水出口	pH 值	7.6	7.7	7.8	7.8	7.6~7.8	/	6.5~9.0
		化学需氧量	32	36	37	36	35	62.4	50
		悬浮物	20	17	19	17	18	89.5	30
		氟化物	0.38	0.38	0.35	0.36	0.37	95.7	1
评价结果	<p>①经检测，废水设施对化学需氧量的去除效率&gt;60%，对氟化物的去除效率&gt;95%，满足环评设计去除效率；废水设施对悬浮物的去除效率为85%~89.5%，未达到环评设计去除效率，主要原因在于悬浮物产生浓度低于环评预测值，但其出水浓度满足环评要求。</p> <p>②厂区废水处理设施所排污水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氟化物的浓度均符合《城市污水再生利用 工业用水水质标准》（GB/T19923-2005）中的“洗涤用水”标准和厂内自定标准。</p>								
备注	pH 值无量纲								

## 2、废气

本项目废气监测结果见表 7-4~7-8。监测时气象情况统计见表 7-9。

**表 7-4 有组织排放废气监测结果 (1#)**

1、测试工段信息										
工段名称	生产车间钎焊炉 1#天然气燃烧废气工段				编号	FQ01				
治理设施名称	/		排气筒高度	15 米	排气筒截面积 m <sup>2</sup>	出口：0.1125				
2、监测结果										
测点位置	测试项目	单位	标准限值	监测结果						
				2024 年 3 月 14 日			2024 年 3 月 15 日			/
				第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	均值
1# 排气筒出口	废气平均流量	m <sup>3</sup> /h	/	1887	1911	1903	1872	1883	1917	1896
	低浓度颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	/	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	低浓度颗粒物折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	≤20	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	低浓度颗粒物排放速率	kg/h	/	—	—	—	—	—	—	—
	二氧化硫排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	/	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	二氧化硫折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	≤80	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	二氧化硫排放速率	kg/h	/	—	—	—	—	—	—	—
	氮氧化物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	/	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	氮氧化物折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	≤180	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	氮氧化物排放速率	kg/h	/	—	—	—	—	—	—	—
评价结果	①经检测，该废气治理设施基本满足所需风量。 ②1#排气筒中颗粒物、二氧化硫、氮氧化物的排放浓度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表 1 标准限值。									
备注	①检测期间，企业正常生产。 ②ND 表示未检出，颗粒物检出限为 1.0mg/m <sup>3</sup> （以 1m <sup>3</sup> 计），二氧化硫检出限为 3mg/m <sup>3</sup> ，氮氧化物检出限为 3mg/m <sup>3</sup> 。									

表 7-5 有组织排放废气监测结果 (2#)

1、测试工段信息										
工段名称	生产车间钎焊炉 1#钎焊工段				编号			FQ02		
治理设施名称	袋式除尘+活性氧化铝球吸附	排气筒高度	15 米	排气筒截面积 m <sup>2</sup>	出口：0.0707					
2、监测结果										
测点位置	测试项目	单位	标准限值	监测结果						
				2024 年 3 月 14 日			2024 年 3 月 15 日			/
				第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	均值
2# 排气筒出口	废气平均流量	m <sup>3</sup> /h	/	1748	1784	1788	1797	1788	1777	1896
	低浓度颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	≤20	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	低浓度颗粒物排放速率	kg/h	/	—	—	—	—	—	—	—
	氟化物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	≤6.0	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	氟化物排放速率	kg/h	/	—	—	—	—	—	—	—
评价结果	①经检测，该废气治理设施基本满足所需风量。 ②2#排气筒中颗粒物的排放浓度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表 1 标准限值，氟化物的排放浓度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表 2 标准限值。									
备注	①检测期间，企业正常生产。 ②ND 表示未检出，颗粒物检出限为 1.0mg/m <sup>3</sup> （以 1m <sup>3</sup> 计），氟化物检出限为 6×10 <sup>-2</sup> mg/m <sup>3</sup> （以 150L 计）。									

表 7-6 有组织排放废气监测结果 (3#)

1、测试工段信息										
工段名称	生产车间钎焊炉 2#天然气燃烧废气工段				编号			FQ03		
治理设施名称	/	排气筒高度	15 米	排气筒截面积 m <sup>2</sup>	出口：0.0707					
2、监测结果										
测点位置	测试项目	单位	标准限值	监测结果						
				2024 年 2 月 26 日			2024 年 2 月 27 日			/
				第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	均值
3# 排气筒出口	废气平均流量	m <sup>3</sup> /h	/	1832	1816	1841	1911	1882	1826	1851
	低浓度颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	/	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	低浓度颗粒物折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	≤20	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND

低浓度颗粒物排放速率	kg/h	/	—	—	—	—	—	—	—
二氧化硫排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	/	ND						
二氧化硫折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	≤80	ND						
二氧化硫排放速率	kg/h	/	—	—	—	—	—	—	—
氮氧化物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	/	ND						
氮氧化物折算排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	≤180	ND						
氮氧化物排放速率	kg/h	/	—	—	—	—	—	—	—
评价结果	①经检测，该废气治理设施基本满足所需风量。 ②3#排气筒中颗粒物、二氧化硫、氮氧化物的排放浓度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表1标准限值。								
备注	①检测期间，企业正常生产。 ②ND表示未检出，颗粒物检出限为1.0mg/m <sup>3</sup> （以1m <sup>3</sup> 计），二氧化硫检出限为3mg/m <sup>3</sup> ，氮氧化物检出限为3mg/m <sup>3</sup> 。								

**表 7-7 有组织排放废气监测结果（4#）**

1、测试工段信息

工段名称	生产车间钎焊炉 2#钎焊工段			编号	FQ04
治理设施名称	袋式除尘+活性氧化铝球吸附	排气筒高度	15 米	排气筒截面积 m <sup>2</sup>	出口：0.0707

2、监测结果

测点位置	测试项目	单位	标准限值	监测结果						
				2024年3月14日			2024年3月15日			/
				第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	均值
4# 排气筒出口	废气平均流量	m <sup>3</sup> /h	/	1706	1703	1690	1639	1634	1639	1669
	低浓度颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	≤20	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	低浓度颗粒物排放速率	kg/h	/	—	—	—	—	—	—	—
	氟化物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	≤6.0	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	氟化物排放速率	kg/h	/	—	—	—	—	—	—	—

评价结果

①经检测，该废气治理设施基本满足所需风量。  
②4#排气筒中颗粒物的排放浓度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表1标准限值，氟化物的排放浓度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表2标准限值。

备注	①检测期间，企业正常生产。 ②ND 表示未检出，颗粒物检出限为 1.0mg/m <sup>3</sup> （以 1m <sup>3</sup> 计），氟化物检出限为 6×10 <sup>-2</sup> mg/m <sup>3</sup> （以 150L 计）。
----	--

**表 7-8 厂界无组织废气监测结果**

检测日期		2024 年 2 月 26 日				
检测项目	检测地点		检测结果			参考 限值
	采样频次及时间段		第一次	第二次	第三次	
总悬浮颗粒物 (mg/m <sup>3</sup> )	上风向参照点	上风向 G1	0.186	0.228	0.181	/
	下风向监控点	下风向 G2	0.201	0.280	0.260	≤0.5
		下风向 G3	0.216	0.238	0.221	
		下风向 G4	0.291	0.294	0.233	
		下风向浓度最大值	0.294			
上风向参照点	上风向 G1	3.2×10 <sup>-3</sup>	2.4×10 <sup>-3</sup>	3.0×10 <sup>-3</sup>	/	
氟化物 (mg/m <sup>3</sup> )	下风向监控点	下风向 G2	3.3×10 <sup>-3</sup>	1.8×10 <sup>-3</sup>	2.6×10 <sup>-3</sup>	≤0.02
		下风向 G3	2.6×10 <sup>-3</sup>	2.7×10 <sup>-3</sup>	3.5×10 <sup>-3</sup>	
		下风向 G4	3.3×10 <sup>-3</sup>	2.9×10 <sup>-3</sup>	2.8×10 <sup>-3</sup>	
		下风向浓度最大值	2.9×10 <sup>-3</sup>			
	上风向参照点	上风向 G1	0.227	0.172	0.183	
总悬浮颗粒物 (mg/m <sup>3</sup> )	下风向监控点	下风向 G2	0.244	0.193	0.219	≤0.5
		下风向 G3	0.241	0.226	0.212	
		下风向 G4	0.289	0.277	0.261	
		下风向浓度最大值	0.289			
	上风向参照点	上风向 G1	2.9×10 <sup>-3</sup>	4.2×10 <sup>-3</sup>	4.0×10 <sup>-3</sup>	
氟化物 (mg/m <sup>3</sup> )	下风向监控点	下风向 G2	4.3×10 <sup>-3</sup>	4.5×10 <sup>-3</sup>	4.1×10 <sup>-3</sup>	≤0.02
		下风向 G3	3.7×10 <sup>-3</sup>	4.9×10 <sup>-3</sup>	4.3×10 <sup>-3</sup>	
		下风向 G4	3.2×10 <sup>-3</sup>	4.8×10 <sup>-3</sup>	4.5×10 <sup>-3</sup>	
		下风向浓度最大值	4.3×10 <sup>-3</sup>			
	评价结果	验收监测期间，厂界处无组织排放的颗粒物、氟化物周界外浓度最高值均符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 中标准限值。				
备注	氟化物的检测数据单位为 μg/m <sup>3</sup> ，已转换为 mg/m <sup>3</sup> 。					

**表 7-9 气象参数一览表**

检测日期	2024年2月26日			2024年2月27日		
采样频次及时间段	第一次 10:10~11:10	第二次 12:10~13:10	第三次 14:10~15:10	第一次 10:06~11:06	第二次 12:06~13:06	第三次 14:06~15:06
天气	晴	晴	晴	晴	晴	晴
风向	北	北	北	北	北	北
风速 (m/s)	2.3	2.4	2.6	2.0	2.2	2.4
气温 (°C)	4.7	6.5	8.3	5.4	7.7	8.6
气压 (KPa)	103.2	103.1	103.0	103.0	102.9	102.8
湿度 (%RH)	49.2	48.9	48.1	48.2	47.9	47.3

**3、厂界噪声**

本项目噪声监测结果见表 7-10；噪声检测气象情况统计见表 7-11。

**表 7-10 噪声监测结果**

检测日期	2024年2月26日					
检测点位	检测日期及时段		检测结果		参考限值	
	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
Z1 东厂界外 1m	13:35~13:40	22:00~22:05	58.8	48.6	≤65	≤55
Z2 南厂界外 1m	13:46~13:51	22:10~22:15	59.0	49.1		
Z3 西厂界外 1m	13:57~14:02	22:21~22:26	57.9	50.4		
Z4 北厂界外 1m	14:09~14:14	22:33~22:38	60.0	49.7		
Z5 洛阳税务分局	14:40~14:50	22:45~22:55	56	46	≤60	≤50
Z6 官庄头	14:56~15:06	23:01~23:11	57	46		

检测日期	2024年2月27日					
检测点位	检测日期及时段		检测结果		参考限值	
	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
Z1 东厂界外 1m	13:40~13:45	22:01~22:06	57.8	48.6	≤65	≤55
Z2 南厂界外 1m	13:50~13:55	22:11~22:16	58.2	48.8		
Z3 西厂界外 1m	14:01~14:06	22:22~22:27	57.1	49.3		
Z4 北厂界外 1m	14:13~14:18	22:35~22:40	58.6	49.0		
Z5 洛阳税务分局	14:26~14:36	22:48~22:58	56	46	≤60	≤50
Z6 官庄头	14:43~14:53	23:04~23:14	56	46		

评价结果	验收监测期间，四周厂界昼、夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类标准；周围敏感点昼、夜间噪声均符合《声环境质量标准》（GB 3096-2008）表 1 中 2 类标准。
备注	/

**表 7-11 噪声检测气象参数表**

采样日期	检测时段	天气	风向	风速 (m/s)
2024年2月26日 (厂界噪声)	昼间	晴	北	2.5
	夜间	晴	北	2.8
2024年2月26日 (环境噪声)	昼间	晴	北	2.6
	夜间	晴	北	2.8
2024年2月27日 (厂界噪声)	昼间	晴	北	2.4
	夜间	晴	北	2.6
2024年2月27日 (环境噪声)	昼间	晴	北	2.5
	夜间	晴	北	2.7
备注	噪声源为 75.0dB(A);			

**4、固体废物**

本项目固废核查结果见表 7-12。

**表 7-12 固废核查结果**

类别	名称	危废类别及代码	实际产生量 (t/a)	防治措施
一般固废	金属边角料	900-999-99	40	外售综合利用
	焊渣	900-999-99	0.01	
	废包装物	900-999-99	1.6155	
	除尘器收尘	900-999-99	0.2008	
	湿式除尘污泥	900-999-61	0.1644	
危险固废	废油	HW08 900-249-08	1	委托常州北晨环境科技发展有限公司处置
	污泥	HW17 336-064-17	0.25	
	废活性氧化铝球	HW49 900-041-49	0.654	
	废劳保用品	HW49 900-041-49	0.02	
生活垃圾	生活垃圾	/	24	环卫清运

**5、污染物总量核算**

根据本项目环评及批复，本项目污染物排放总量核算结果见表 7-13。

**表 7-13 污染物排放总量核算结果表**

污染物		环评及批复量 t/a	根据本次验收折算量 t/a	实际核算量 t/a	是否符合
废气	颗粒物	0.0753	0.0188	/	符合
	二氧化硫	0.0048	0.0012	/	符合

	氮氧化物	0.1123	0.028	/	符合
	氟化物	0.024	0.006	/	符合
废水	接管量	7680	3840	2956.8	符合
	化学需氧量	3.072	1.536	0.386	符合
	悬浮物	2.304	1.152	0.806	符合
	氨氮	0.192	0.096	0.039	符合
	总磷	0.0384	0.0192	0.0038	符合
	总氮	0.384	0.192	0.079	符合
固废	零排放		零排放	零排放	符合
备注	①本项目总量控制指标依据环评及批复确定； ②根据企业提供的用水量记录，全年实际生活用水量约 3696t/a，产污系数以 0.8 计，则生活污水排放量为 2956.8t/a； ③本项目排气筒出口颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、氟化物均未检出，总量不进行计算。 ④本项目实际年工作 300 天，两班制生产，12 小时一班，全年工作时数为 7200h，与环评年运行时间一致。				

由表 7-13 可知，本项目废水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮及污水排放总量均符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量折算量核定要求；本项目废气中颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、氟化物排放总量均符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量折算量核定要求；固废 100%处置零排放，符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求。

## 表八

### 验收监测结论:

江苏丰锐新能源科技有限公司成立于 2022 年 05 月 23 日, 位于常州市武进区洛阳镇东都西路 55 号, 占地面积 20000m<sup>2</sup> (租用)。经营范围包括一般项目: 新兴能源技术研发; 新材料技术研发; 家用电器研发; 制冷、空调设备制造; 制冷、空调设备销售; 家用电器制造; 家用电器销售; 汽车零部件及配件制造; 机械电气设备制造; 机械电气设备销售; 有色金属压延加工; 电子元器件与机电组件设备制造; 电子元器件与机电组件设备销售; 技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广; 新能源汽车电附件销售; 新能源原动设备制造; 货物进出口; 进出口代理; 电机制造; 新能源原动设备销售; 电力测功电机制造; 电力测功电机销售 (除依法须经批准的项目外, 凭营业执照依法自主开展经营活动)

江苏丰锐新能源科技有限公司于 2023 年 3 月申报了“新能源汽车电池冷却系统项目”环境影响报告表, 并于 2023 年 4 月 13 日取得了常州市生态环境局批复 (常武环审 [2023]118 号)。

本项目于 2023 年 5 月开工建设, 于 2023 年 12 月部分建成, 2024 年 1 月对该项目已建成部分配套建设的环境保护设施竣工进行调试。目前, 已建部分各类环境保护设施正常运行, 具备竣工环境保护验收监测条件。

2024 年 2 月, 江苏丰锐新能源科技有限公司委托常州新睿环境技术有限公司开展竣工环境保护验收工作, 江苏新晟环境检测有限公司承担本项目的竣工环境保护验收监测工作。江苏新晟环境检测有限公司于 2024 年 2 月 26 日~27 日、3 月 14 日~15 日对本项目进行了现场验收监测, 具体各验收结果如下:

#### (1) 废水

本项目厂区内已实行“雨污分流”, 雨水直接排入市政雨水管网; 本项目喷钎设备清洗废水及水检废水经废水处理设备处理后回用, 员工日常产生的生活污水经污水管网收集后接管至武南污水处理厂集中处理, 尾水最终排入武南河。

验收监测期间, 项目所在厂区生活污水接管口污水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015) 表 1B 级标准。

经检测, 厂区废水处理设施所排污水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氟化物的浓度均符合《城市污水再生利用 工业用水水质标准》(GB/T19923-2005) 中的“洗涤用

水”标准和厂内自定标准。

## (2)废气

### 1、有组织废气

本项目 1#钎焊炉预热段产生的天然气燃烧废气由密闭设备自带的管道收集，通过 15m 高排气筒（1#）排放；1#钎焊炉钎焊段产生的钎焊废气由密闭设备自带的管道收集，经设备自带的袋式除尘+活性氧化铝球吸附装置处理，通过 15m 高排气筒（2#）排放；2#钎焊炉预热段产生的天然气燃烧废气由密闭设备自带的管道收集，通过 15m 高排气筒（3#）排放；2#钎焊炉钎焊段产生的钎焊废气由密闭设备自带的管道收集，经设备自带的袋式除尘+活性氧化铝球吸附装置处理，通过 15m 高排气筒（4#）排放。3#~8#钎焊线暂未建设，相关废气暂未产生。

验收监测期间，1#排气筒中颗粒物、二氧化硫、氮氧化物的排放浓度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表 1 标准限值；2#排气筒中颗粒物的排放浓度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表 1 标准限值，氟化物的排放浓度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表 2 标准限值；3#排气筒中颗粒物、二氧化硫、氮氧化物的排放浓度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表 1 标准限值；4#排气筒中颗粒物的排放浓度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表 1 标准限值，氟化物的排放浓度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表 2 标准限值。

### 2、无组织废气

本项目无组织废气主要为：手工焊接烟尘经移动式焊烟净化器处理后在车间内无组织排放；打磨粉尘经密闭设备收集进湿式除尘装置处理后在车间内无组织排放。未捕集的废气通过加强车间通风进行无组织排放。

验收监测期间，厂界处无组织排放的颗粒物、氟化物周界外浓度最高值均符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 中标准限值。

## (3)噪声

本项目已采取合理设备选型、合理车间内设备布局，高噪声源已做好建筑隔声、减振等降噪措施。

验收监测期间，四周厂界昼、夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准，周围敏感点昼、夜间噪声均符合《声环境质量标准》（GB 3096-2008）表 1 中 2 类标准。

#### (4)固体废物

本项目产生的一般固废：金属边角料、焊渣、废包装物、除尘器收尘、湿式除尘污泥收集后外售综合利用；

本项目产生的危险废物：废油、污泥、废氧化铝球、废劳保用品均委托常州北晨环境科技发展有限公司处置；

生活垃圾由当地环卫部门收集统一处理。

厂内设有一般固废堆场 1 处，位于冲压车间西侧，约 100 平方米，满足本项目一般固废暂存需要，满足防渗漏、防雨淋、防扬尘的要求。

厂内设有危废库房 1 处，位于厂区西南角，约 15 平方米，满足防雨、防风、防扬散、防火、防盗要求，地面墙角做防腐、防渗、防泄漏措施；在关键位置布设视频监控系统；环保标志牌已设置齐全，按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求设置危险废物信息公开栏、贮存设施警示标志牌、包装识别标签及环保标志牌，满足本项目危险废物暂存需要。

#### (5)总量控制

根据监测结果进行核算，本项目污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮及污水排放总量均符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量折算量核定要求；本项目废气中颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、氟化物排放总量均符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量折算量核定要求；固废 100% 处置零排放，符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求。

#### (6)风险防范措施落实情况核查

该公司实际已建立环境风险防控和应急措施制度，并明确了环境风险防控重点岗位的责任人和责任部门。

#### (7)排污口规范化设置

①固体废物贮存场所：设置一般固废堆场和危废堆场各 1 处，已按要求做好相应措施，并设置标志牌。

②废水接管口、雨水排放口：本项目依托现有雨、污排放系统和雨、污水排放口，并设置规范化雨水排放口和污水接管口各 1 个，接管口附近树立了环保图形标志牌。

③废气排放口：本项目设有 4 根排气筒，满足环评及批复规定的高度，并按《污染源监测技术规范》要求规范设置。

#### (8)卫生防护距离

本项目无需设置大气环境保护距离。

本项目以钎焊车间为边界设置 100m 的卫生防护距离，卫生防护距离内无环境敏感目标。

#### 总结论：

经现场勘查，该公司较好地履行了环境影响评价和环境保护“三同时”制度，建立了环境管理组织体系和环境管理制度。江苏丰锐新能源科技有限公司新能源汽车电池冷却系统项目（一期项目，年产 80 万套新能源汽车电池冷却系统）已建成，配套建设了相应的环境保护设施，落实了风险防范措施。验收监测期间，各类环保治理设施运行正常，生产负荷达到规定要求。项目所测的各类污染物达标排放，各类污染物排放总量均满足环评及批复折算量要求。

综上，江苏丰锐新能源科技有限公司“新能源汽车电池冷却系统项目（一期项目，年产 80 万套新能源汽车电池冷却系统）”满足建设项目竣工环境保护验收条件，申请项目竣工环保验收。

表九.建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：江苏丰锐新能源科技有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	新能源汽车电池冷却系统项目				项目代码	2305-320450-89-01-959121	建设地点	常州市武进区洛阳镇东都西路55号			
	行业类别	C3670 汽车零部件及配件制造				建设性质	新建					
	设计生产能力	新能源汽车电池冷却系统240万套/年				实际生产能力	新能源汽车电池冷却系统80万套/年	环评单位	常州新泉环保科技有限公司			
	环评文件审批机关	常州市生态环境局				审批文号	常武环审[2023]118号	环评文件类型	报告表			
	开工日期	2023年5月				调试日期	2024年1月	排污许可证申领时间	2024年2月1日			
	环保设施设计单位	常州新泉环保科技有限公司				环保设施施工单位	常州新泉环保科技有限公司	本工程排污许可证编号	91320412MABNEUM57J001X			
	验收单位	常州新睿环境技术有限公司				环保设施监测单位	江苏新晟环境检测有限公司	验收监测时工况	>75%			
	投资总概算（万元）	36000				环保投资总概算（万元）	80	所占比例（%）	0.2			
	实际总投资（万元）	12000				实际环保投资（万元）	60	所占比例（%）	0.5			
	废水治理（万元）	20	废气治理（万元）	20	噪声治理（万元）	5	固体废物治理（万元）	10	绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	5
	新增废水处理设施能力	/				新增废气处理设施能力	/	年平均工作时间	7200h			
运营单位	江苏丰锐新能源科技有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）	91320412MABNEUM57J	验收时间	2024年2月26日~27日、3月14日~15日				

污染物		原有排放量 (1)	本期工程实际排放浓度 (2)	本期工程允许排放浓度 (3)	本期工程产生量 (4)	本期工程自身削减量 (5)	本期工程实际排放量 (6)	本期工程核定排放总量 (7)	本期工程“以新带老”削减量 (8)	全厂实际排放总量 (9)	全厂核定排放总量 (10)	区域平衡替代削减量 (11)	排放增减量 (12)
生活废水	生活污水接管量	/	/	/	/	/	2956.8	3840 (折算量)	/	/	/	/	/
	化学需氧量	/	130.5	500	/	/	0.386	1.536 (折算量)	/	/	/	/	/
	悬浮物	/	272.5	400	/	/	0.806	1.152 (折算量)	/	/	/	/	/
	氨氮	/	13.05	45	/	/	0.039	0.096 (折算量)	/	/	/	/	/
	总磷	/	1.27	8	/	/	0.0038	0.0192 (折算量)	/	/	/	/	/
	总氮	/	26.55	70	/	/	0.079	0.192 (折算量)	/	/	/	/	/
废气	颗粒物	/	/	/	/	/	/	0.0188 (折算量)	/	/	/	/	/
	二氧化硫	/	/	/	/	/	/	0.0012 (折算量)	/	/	/	/	/
	氮氧化物	/	/	/	/	/	/	0.028 (折算量)	/	/	/	/	/
	氟化物	/	/	/	/	/	/	0.006 (折算量)	/	/	/	/	/
工业固体废物		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
与项目有关的其他特征污染物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、(12)=(6)-(8)-(11)，（9）=(4)-(5)-(8)-(11)+（1）。3、计量单位：废水排放量——吨/年；废气排放量——吨/年；工业固体废物排放量——吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升。

## 一、附图

- 附图 1 项目地理位置图
- 附图 2 项目周边概况图
- 附图 3 厂区平面布置图
- 附图 4 验收检测采样照片

## 二、附件

- 附件 1 委托书；
- 附件 2 营业执照；
- 附件 3 环评批复；
- 附件 4 租房协议及不动产权证；
- 附件 5 危废处置协议；
- 附件 6 其他环保手续；
- 附件 7 监测期间工况证明；
- 附件 8 本项目用水量证明；
- 附件 9 设备清单及原辅料使用情况一览表；
- 附件 10 废水、废气、噪声检测报告；
- 附件 11 真实性承诺书；
- 附件 12 验收监测方案；
- 附件 13 湿式除尘设备方案；
- 附件 14 其他事项说明
- 附件 15 现场照片
- 附件 16 公示截图及平台填报截图。