

建设项目竣工环境保护 验收监测报告表

项目名称：常州瑞斯塔电机有限公司新建永磁同步
电机生产项目

建设单位：常州瑞斯塔电机有限公司

编制单位：常州瑞斯塔电机有限公司

2025 年 11 月

建设单位法人代表： (签字)

项 目 负 责 人：

建设单位： 常州瑞斯塔电机有限公司 (盖章)

电 话： 18112315503

传 真： /

邮 编： 213000

地 址： 江苏省常州市钟楼区枫林路 56 号

表一

建设项目名称	常州瑞斯塔电机有限公司新建永磁同步电机生产项目				
建设单位名称	常州瑞斯塔电机有限公司				
建设项目性质	新建				
主要产品名称	永磁同步电机				
设计生产能力	永磁同步电机 5 万台（套）				
实际生产能力	永磁同步电机 5 万台（套）				
建设项目环评时间	2025 年 8 月	开工建设时间	2025 年 9 月底		
调试时间	2025 年 10 月中旬	验收现场监测时间	2025 年 10 月 27 日-28 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	常州市凡信环保科技有限公司		
环保设施设计单位	常州晨曦环境科技有限公司	环保设施施工单位	常州晨曦环境科技有限公司		
投资总概算	450 万元	环保投资总概算	60 万元	占比	13.33%
实际总概算	480 万元	实际环保投资	65 万元	占比	13.5%
验收监测依据	<p>(1) 《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（国务院令 第 682 号）；</p> <p>(2) 《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>(3) 《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 公告 2018 年第 9 号）；</p> <p>(4) 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（江苏省环境保护厅，苏环控[97]122 号）；</p> <p>(5) 《污水监测技术规范》（HJ 91.1-2019）；</p> <p>(6) 《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）；</p>				

- (7) 《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019);
- (8) 《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015);
- (9) 《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008);
- (10) 《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020);
- (11) 《危险废物收集、贮存、运输技术规范》(HJ2025-2012)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023);
- (12) 《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作实施意见》[苏环办(2019)327号];
- (13) 《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);
- (14) 《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》(苏环办[2021]122号);
- (15) 《常州瑞斯塔电机有限公司新建永磁同步电机生产项目环境影响报告表》(常州市凡信环保科技有限公司, 2025年8月)及审批意见(常州市生态环境局, 常钟环审(2025)53号, 2025年9月23日);
- (16) 常州瑞斯塔电机有限公司关于环保验收监测申请及委托;
- (17) 常州瑞斯塔电机有限公司新建永磁同步电机生产项目(部分验收)竣工验收监测方案(江苏安诺检测技术有限公司, 2025年8月);

验收监测评价标准、标号、级别、限值	<p>(1) 废水排放标准</p> <p>本项目无生产废水排放。本项目产生的生活污水经园区污水管网排入市政管网进常州市江边污水处理厂处理，尾水最终排长江。接管标准执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中标准，具体标准见下表。</p> <p style="text-align: center;">表 1-1 污水排放标准 单位: mg/l</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">采样点位</th> <th style="width: 20%;">污染物</th> <th style="width: 15%;">验收标准限值 mg/L</th> <th style="width: 50%;">验收标准依据</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="7" style="text-align: center;">污水排放口</td> <td style="text-align: center;">pH (无量纲)</td> <td style="text-align: center;">6.5~9.5</td> <td rowspan="7" style="text-align: center;">《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T31962-2015) 表 1B 等级标准</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">COD</td> <td style="text-align: center;">500</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">SS</td> <td style="text-align: center;">400</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">NH₃-N</td> <td style="text-align: center;">45</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">TP</td> <td style="text-align: center;">8</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">TN</td> <td style="text-align: center;">70</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">动植物油</td> <td style="text-align: center;">100</td> </tr> </tbody> </table>						采样点位	污染物	验收标准限值 mg/L	验收标准依据	污水排放口	pH (无量纲)	6.5~9.5	《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T31962-2015) 表 1B 等级标准	COD	500	SS	400	NH ₃ -N	45	TP	8	TN	70	动植物油	100
	采样点位	污染物	验收标准限值 mg/L	验收标准依据																						
	污水排放口	pH (无量纲)	6.5~9.5	《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T31962-2015) 表 1B 等级标准																						
		COD	500																							
		SS	400																							
		NH ₃ -N	45																							
		TP	8																							
		TN	70																							
		动植物油	100																							
	<p>(2) 废气排放标准</p> <p>本项目浸胶、烘干、灌封、固化、涂胶、磁钢粘接工序产生的挥发性有机物(以非甲烷总烃计)执行《大气污染物综合排放标准》(DB324041-2021)表1标准,以上工段未被捕集的非甲烷总烃执行该标准表3中标准。</p> <p style="text-align: center;">表 1-2 废气排放标准</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">序号</th> <th rowspan="2">污染物</th> <th rowspan="2">最高允许 排放浓度 (mg/m³)</th> <th colspan="2">最高允许排放速 率(kg/h)</th> <th rowspan="2">单位边界 1h 平均浓度值 (mg/m³)</th> <th rowspan="2">标准来源</th> </tr> <tr> <th>排气筒 (m)</th> <th>速率</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">1</td> <td style="text-align: center;">非甲烷总烃</td> <td style="text-align: center;">60</td> <td style="text-align: center;">20</td> <td style="text-align: center;">3.0</td> <td style="text-align: center;">4.0</td> <td style="text-align: center;">《江苏省大气污染物综合排放标准》 (DB324041-2021)</td> </tr> </tbody> </table> <p>本项目厂区内非甲烷总烃无组织排放监控点浓度参照《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表2中限值标准和《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822—2019)表A.1标准进行监督和管理,具体排放标准见下表。</p>						序号	污染物	最高允许 排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速 率(kg/h)		单位边界 1h 平均浓度值 (mg/m ³)	标准来源	排气筒 (m)	速率	1	非甲烷总烃	60	20	3.0	4.0	《江苏省大气污染物综合排放标准》 (DB324041-2021)				
序号	污染物	最高允许 排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速 率(kg/h)		单位边界 1h 平均浓度值 (mg/m ³)	标准来源																				
			排气筒 (m)	速率																						
1	非甲烷总烃	60	20	3.0	4.0	《江苏省大气污染物综合排放标准》 (DB324041-2021)																				

表 1-3 厂区内非甲烷总烃无组织排放限值表

污染物项目	特别排放限值 mg/m ³	限值含义	无组织排放监控位置
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
	20	监控点处任意一次浓度值	

(3) 噪声排放标准

本次验收项目东、南、西、北厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准，具体见下表。

表 1-4 噪声排放标准一览表

执行区域	时段	验收标准 限值 dB(A)	验收标准依据
东、南、西、北 厂界外 1m	昼间	65	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类
	夜间	50	

(4) 固废贮存标准

- 1) 《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）
- 2) 《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。

表二

项目由来

常州瑞斯塔电机有限公司（以下简称“瑞斯塔公司”）成立于2021年1月28日，注册资本1000万元人民币，公司类型为有限责任公司。

因公司发展需要，瑞斯塔公司拟投资450万元人民币，租用常州东奥新谷科技文化有限公司位于江苏省常州市钟楼区枫林路56号B栋3楼的2000平方米闲置厂房，购置定子绕线机、槽片机、热套机、灌胶机、烘烤箱等主辅设备共22台（套）新建永磁同步电机生产项目，项目建成后可形成年产5万台（套）永磁同步电机的生产能力。

2025年8月，瑞斯塔公司委托常州市凡信环保科技有限公司编写了《常州瑞斯塔电机有限公司新建永磁同步电机生产项目环境影响报告表》，并于2025年9月23日取得常州市生态环境局的审批意见（常钟环审〔2025〕53号）。

经现场勘查及相关资料查阅，该项目于2025年9月底开工建设，至2025年10月中旬全部建成。目前全厂实际生产能力为年产5万台（套）永磁同步电机。

本次验收项目主体工程 and 环保“三同时”设施运行稳定、状态良好，生产能力达到设计能力的75%以上，具备了项目竣工环境保护验收监测条件，本次验收为该项目的整体验收（全厂实际生产能力为年产5万台（套）永磁同步电机）。

该项目于2025年10月中旬调试结束，主体工程和环保“三同时”设施运行稳定、状态良好，具备了项目竣工环境保护验收监测条件。

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》等文件的要求，受瑞斯塔公司委托，江苏安诺检测技术有限公司承担该项目的竣工环保现场验收监测工作，竣工环保验收报告编制工作由瑞斯塔公司自主完成。

2025年10月，瑞斯塔公司组织相关技术人员对照环评文件及批复意见，开展验收自查工作（①环保手续履行情况，②主体工程、辅助工程、公用工程、贮运工程和依托工程建设内容及规模等建设情况，③环境保护设施建设情况），并出具了《常州瑞斯塔电机有限公司常州瑞斯塔电机有限公司新建永磁同步电机生产项目竣工验收监测方案》。

2025年10月27日~28日，江苏安诺检测技术有限公司对该项目进行了现场验收监测，并于2025年11月21日出具了《检测报告》（编号：AN25102711）。瑞斯塔

公司根据上述《检测报告》、现场的环境管理检查、《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），于 2025 年 9 月编制完成《常州瑞斯塔电机有限公司新建永磁同步电机生产项目竣工环境保护验收监测报告表》。

表 2-2 项目建设时间进度情况

项目名称	常州瑞斯塔电机有限公司新建永磁同步电机生产项目
项目性质	新建
建设单位	常州瑞斯塔电机有限公司
建设地点	江苏省常州市钟楼区枫林路 56 号
立项备案	立项审批部门：常州市钟楼区行政审批局， 备案号：常钟行审备〔2024〕170 号
环评文件	常州市凡信环保科技有限公司，2025 年 7 月
环评批复	2025 年 9 月 23 日获常州市生态环境局出具的审批意见（常钟环审〔2025〕53 号）
开工建设时间	2025 年 9 月底
竣工时间	2025 年 10 月中旬全部建成
调试时间	2025 年 10 月中旬
申领排污许可证情况	2025 年 11 月 11 日申领排污许可登记回执，登记编号为： 91320412MA2550221L001W
验收工作启动时间	2025 年 10 月
验收项目范围与内容	本次验收项目主体工程、环保工程、储运工程、公辅工程 本次验收为“常州瑞斯塔电机有限公司新建永磁同步电机生产项目”的整体验收，全厂实际生产能力为年产 5 万台（套）永磁同步电机
验收监测方案编制时间	2025 年 10 月
验收现场监测时间	2025 年 10 月 27 日-28 日
验收监测报告	由常州瑞斯塔电机有限公司编写，2025 年 11 月

本次验收项目所在厂区平面布置

根据建设单位提供的总平面图以及现场勘查，本次验收项目各构筑物已全部建成并投入使用，本次验收项目主要利用江苏省常州市钟楼区枫林路 56 号 B 栋 3 楼的 2000 平方米闲置厂房进行建设，购置定子绕线机、槽片机、热套机、灌胶机、烘烤箱等主辅设备共 22 台（套），新建永磁同步电机生产项目。主要生产区域为 3 楼车间，其中中部区域为主要生产区，西部区域主要为展示区和会客区，南部区域为测试区和办公

室。危废暂存间和一般固废暂存间位于车间东北角。

本次验收项目厂区周边环境概况

经现场勘查,本项目利用江苏省常州市钟楼区枫林路 56 号 B 栋 3 楼车间进行建设,具体地理位置见附图 1。江苏省常州市钟楼区枫林路 56 号 B 栋共 5 层,其中 3 楼为本项目车间,其余楼层均为常州市雅娜电控设备有限公司。B 栋东侧为常州精佳精密模具有限公司,南侧为枫林路、隔路为科达斯恩特公司,西侧为常州瑞虎自动化技术有限公司,北侧为常州九宫格食品有限公司。本项目以生产车间(B 栋)边界外扩 50m 形成的包络线作为本项目的卫生防护距离,卫生防护距离内无环境敏感目标。距离本项目最近的环境敏感点为璞悦缦宸(距厂界最近距离为 556m)。

工程建设内容:

本次验收项目建设内容与环评审批对照详见下表。

表 2-3 建设项目环境保护验收/变更内容一览表

类别	主要内容		环评审批项目内容		实际建设		备注
项目基本情况	建设地点		江苏省常州市钟楼区枫林路 56 号 B 栋 3 楼车间（面积为 2000 平方米）		江苏省常州市钟楼区枫林路 56 号 B 栋 3 楼车间（面积为 2000 平方米）		与环评一致
	建设内容及规模		瑞斯塔公司拟投资 450 万元人民币，租用常州东奥新谷科技文化有限公司位于江苏省常州市钟楼区枫林路 56 号 B 栋 3 楼的 2000 平方米闲置厂房，购置定子绕线机、槽片机、热套机、灌胶机、烘烤箱等主辅设备共 22 台（套）新建永磁同步电机生产项目，项目建成后可形成年产 5 万台（套）永磁同步电机的生产能力		常州瑞斯塔电机有限公司实际已投资 480 万元人民币，租用常州东奥新谷科技文化有限公司位于江苏省常州市钟楼区枫林路 56 号 B 栋 3 楼的 2000 平方米闲置厂房，购置定子绕线机、槽片机、热套机、灌胶机、烘烤箱等主辅设备共 22 台（套）新建永磁同步电机生产项目，项目已全部建成，全厂实际生产能力为年产 5 万台（套）永磁同步电机		与环评一致
	职工人数及工作制度		本项目所需员工 20 人，工作制度为单班制（8 小时/班，劳损测试工段两班制，12 小时/班），年工作时间约 300 天		本次验收项目员工 20 人，工作制度为两班制（12 小时/班），年工作时间约 300 天		与变动影响分析报告内容一致
主体工程	产品方案		产品名称	设计产量	产品名称	实际产量	与环评一致
			永磁同步电机	5 万台（套）/年	永磁同步电机	5 万台（套）/年	
	生产设备		主要生产设备详见表 2-4		主要生产设备详见表 2-4		与环评一致
	生产区		建筑面积 2000m ² ，包括定子区、转子区、装配区、办公区、原料区、测试区	在生产车间内划分，约 1200m ²	在生产车间内划分，约 1200m ²		与环评一致
办公区		在生产车间内划分，约 300m ²		在生产车间内划分，约 300m ²		与环评一致	
储运	仓库	原料仓库	在生产车间内划分，约 200m ²		在生产车间内划分，约 200m ²		与环评一致

工程		成品仓库	在生产车间内划分, 约 100m ²	在生产车间内划分, 约 100m ²		
		运输	汽运、满足运输需求	汽运、满足运输需求		
公用工程		给水	区域供水管网	区域供水管网	与环评一致	
	排水	生活污水	接入市政污水管网, 进入常州市江边污水处理厂集中处理	接入市政污水管网, 进入常州市江边污水处理厂集中处理		
		供电	区域供电	区域供电		
		空压机	2 台, 为其它设备提供空气压力, 位于车间北侧角落	2 台, 为其它设备提供空气压力, 位于车间北侧角落		
环保工程	废气处理	有组织	聚氨酯灌封胶浸胶、烘干废气 厌氧胶预热、涂胶、固化废气 密封胶涂胶废气	经 1 套风量 10000m ³ /h 的“二级活性炭吸附”装置处理后通过 20 米高排气筒 DA001 排放	经 1 套风量 10000m ³ /h 的“二级活性炭吸附”装置处理后通过 20 米高排气筒 DA001 排放	与环评一致
		无组织	未捕集的聚氨酯灌封胶浸胶、烘干废气、厌氧胶预热、涂胶、固化废气和密封胶涂胶废气	车间通排风	车间通排风	与环评一致
		废水处理	生活污水	接入市政污水管网, 进入常州市江边污水处理厂集中处理	接入市政污水管网, 进入常州市江边污水处理厂集中处理	与环评一致
		固废处理	新建 1 座一般固废暂存间, 位于车间西北角, 5m ² 新建 1 座危废仓库, 位于车间西北角, 10m ²	新建 1 座一般固废暂存间, 位于车间东北角, 5m ² 新建 1 座危废仓库, 位于车间东北角, 10m ²	与变动影响分析报告内容一致	

表 2-4 本次验收项目生产设备一览表

序号	所在车间	设备名称	型号(规格)	环评数量(台/套)	实际建设数量(台/套)	变化情况	备注
1	B 栋 3 楼 车 间	定子绕线机	定制	2	2	0	与环评一致
2		槽片机	定制	1	1	0	
3		端子压接机	ALD-4T-C	1	1	0	
4		定子测试机	定制	1	1	0	
5		机壳热套机	定制	1	1	0	
6		整机测试机	定制	1	1	0	
7		定子灌封机	定制	1	1	0	
8		数控车床	CK6140	1	1	0	
9		伺服压机	15T	1	1	0	
10		卧式硬支撑平衡机	H1UBS-HW210	1	1	0	
11		沾磁钢机	EC80Nd	1	1	0	
12		沾磁钢机	Fe	1	1	0	
13		烘烤箱	定制	1	1	0	
14		定转子合装机	定制	1	1	0	
15		端盖涂胶机	定制	1	1	0	
16		激光打标机	定制	1	1	0	
17		剥线机	定制	1	1	0	
18		油压机	定制	2	2	0	
19		空压机	JBV-20A	2	2	0	
20		劳损测试机	定制	1	1	0	
合计				23	23	0	

原辅材料消耗及水平衡:

本次验收项目主要原辅材料消耗见表 2-5。

表 2-5 本次验收项目主要原辅材料消耗表

序号	产品	原辅料名称	包装规格	主要成分	单位	环评中年使用量	实际建设中使用量	最大存储量	备注	变化情况
1	永磁同步电机	机壳	个(按产品规格定制)/套	塑料、铁或铝(根据定制要求采购)	套/年	50000	50000	1000	根据产品规格购置	与环评基本一致
2		前端盖板	个(按产品规格)	铁或铝(根据定制要求采购)	套/年	50000	50000	1000	根据产品规格购置	

			格定制)/套	购)					
3	后端盖板	个(按产品规格定制)/套	铁或铝(根据定制要求采购)	套/年	50000	50000	1000	根据产品规格购置	
4	漆包铜线	75kg/圈	铁或铝(根据定制要求采购)	吨/年	40	40	5	用于绕线工段	
5	铁芯	个(按产品规格定制)/套	铁或铝(根据定制要求采购)	套/年	100000	100000	2000	转子、定子铁芯	
6	电机轴	个(按产品规格定制)/套	铁或铝(根据定制要求采购)	套/年	50000	50000	1000	/	
7	磁环	个(按产品规格定制)/套	磁性金属	套/年	50000	50000	1000	/	
8	轴承	个(按产品规格定制)/套	铁或铝(根据定制要求采购)	套/年	100000	100000	2000	/	
9	组装件(转轴、卡簧、线材、垫圈、O形圈、螺钉、动平衡片)	个(按产品规格定制)/套	铁或铝(根据定制要求采购)	套/年	50000	50000	1000	/	
10	绝缘材料(绝缘槽、绝缘套管、绝缘骨架、扎带)	个(按产品规格定制)/套	环氧板、塑料	套/年	150000	150000	3000	用于定子组件生产线	
11	电子零部件(端子、引线组件)	个(按产品规格定制)/套	塑料、铁或铝(根据定制要求采购)	套/年	50000	50000	1000	用于定子组件生产线	

12	热缩套管	个（按产品规格定制）/套	塑料	套/年	50000	50000	1000	用于定子组件生产线
13	TC 油封	个（按产品规格定制）/套	铁或铝（根据定制要求采购）	套/年	50000	50000	1000	/
14	润滑油	200kg/桶	矿物油	吨/年	0.8	0.75	0.4	用于前后盖涂油
15	控制器组件	个（按产品规格定制）/套	铁或铝（根据定制要求采购）	套/年	50000	50000	10000	直接外购
16	厌氧胶	25kg/桶	甲基丙烯酸二缩乙二醇酯、甲基丙烯酸-β-羟丙酯、丙烯酸、1-甲基-1-苯基乙基过氧化氢、乙酰苯肼、甲基丙烯酸甲酯、其他填充物（二氧化硅、氧化铝等）	吨/年	0.6	0.6	0.25	用于定子、转子组件生产线
17	促进剂	25kg/桶	铜盐、脂肪胺、丙酮	吨/年	0.1	0.1	0.05	用于转子组件生产线
18	密封胶	25kg/桶	丙酮、丙烷、乙基己酸铜、2-乙基己酸	吨/年	0.5	0.5	0.2	/
19	聚氨酯灌封胶	25kg/桶	A 胶：多异氰酸酯树脂 100% B 胶：聚醚多元醇 35-45%、氧化铝 55-65% （混合比例保密）	吨/年	10	10	1	用于定子组件生产线

本次验收项目水平衡图见图 2-1。

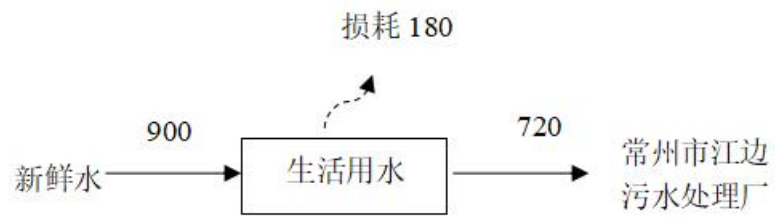


图 2-1 本次验收项目水平衡图 (m³/a)

主要工艺流程及产污环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）

本次验收项目产品为永磁同步电机，永磁同步电机由定子组件、转子组件和控制器组件组装形成，其中定子组件、转子组件和整机在本项目车间内生产，控制器组件直接外购后使用，具体工艺流程如下。

1、定子组件

本项目定子组件在生产车间划分的定子区进行生产，工艺流程及产污环节见下图。

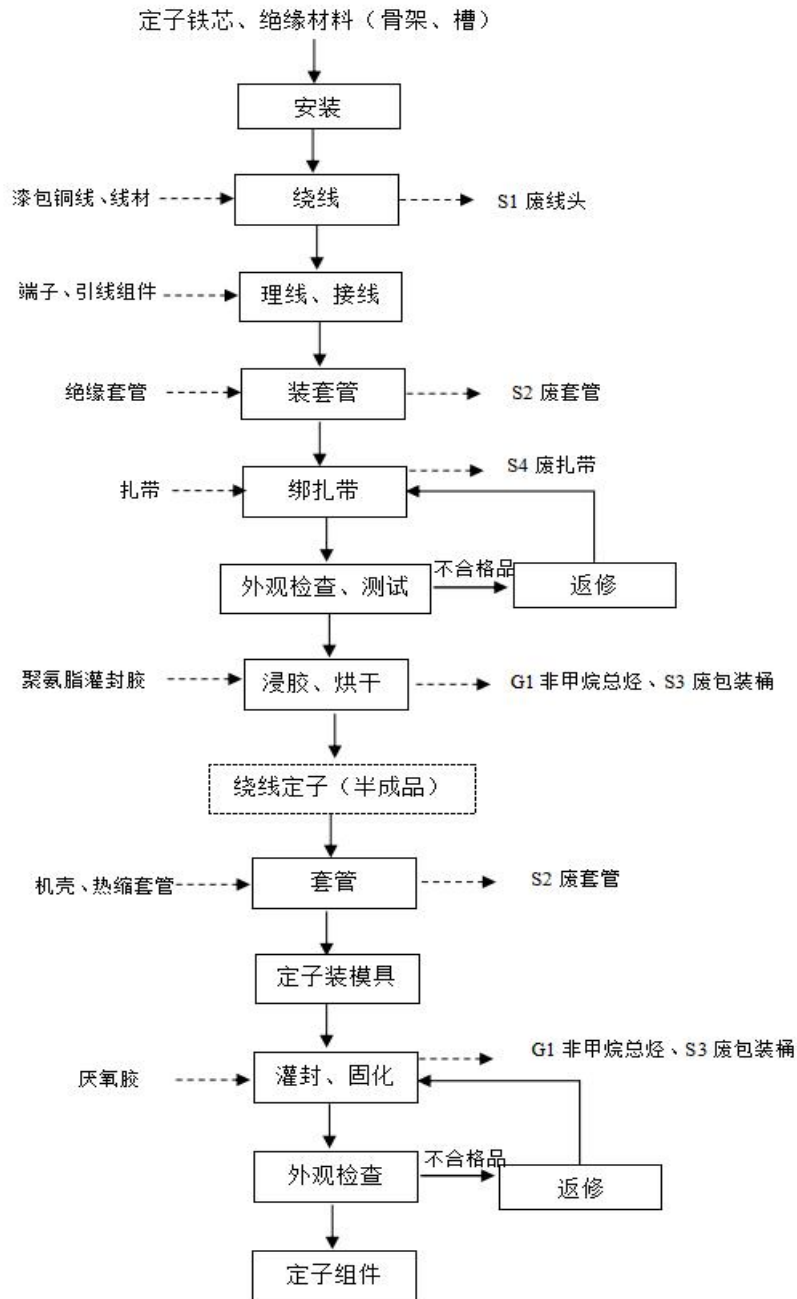


图 2-2 定子组件生产工艺流程图及产污环节图

工艺流程及产污环节简述：

生产工艺流程及产污环节简述：

安装：使用槽片机将外购定子铁芯和绝缘材料（绝缘槽和绝缘骨架）组合安装，该过程无污染物产生。

绕线：将漆包铜线、线材在定子绕线机上，按照工艺要求进行绕线，然后利用剥线机将多余线头剥离，该过程产生废线头 S1。

理线、接线：利用端子和引线组件对绕制后的产品进行整理、衔接，该过程无污染物产生。

装套管：将加工完成的线圈，使用绝缘套管进行整理，该过程产生废套管 S2。

绑扎带：将安装好套管的线圈，使用扎带进行包扎缠绕，该过程产生废扎带 S4。

外观检查、测试：利用定子测试机对半成品进行电感、电压、耐压绝缘测试及尺寸检验，合格品进入下一工序，不合格品退回返修。本项目半成品外观检查和测试均为物理测试，无污染物产生。

浸胶、烘干：合格半成品放入聚氨酯灌封胶中进行含浸，含浸后放入 100℃电烘箱内烘烤 2 小时，形成绕线定子（半成品），该过程产生有机废气非甲烷总烃 G1、废包装桶 S3。

套管：使用机壳热套机将机壳、热缩套管和绕线定子（半成品）进行套管组装，该过程产生废套管 S2。

定子装模具：人工将套管后的半成品放入模具中，该过程无污染物产生。

灌封、固化：定子组件灌封主要为厌氧胶灌封。厌氧胶灌封是外购的厌氧胶通过灌封机注入模具内，然后放入 100℃电烘箱内烘烤 2 小时，常温下自然冷却硬化后手工脱模，以达到灌封的目的，此过程产生少量有机废气非甲烷总烃 G1 及废包装桶 S3。灌胶主要原料为外购厌氧胶，灌胶枪头不清洗，由设备商定期来厂保养更换，故无清洗废水和废枪头产生。

外观检查：对半成品外观进行检查，合格品即为定子组件，不合格品退回返修，该过程无污染无产生。

2、转子组件

本次验收项目转子组件在生产车间划分的转子区进行生产，工艺流程及产污环节

见下图。

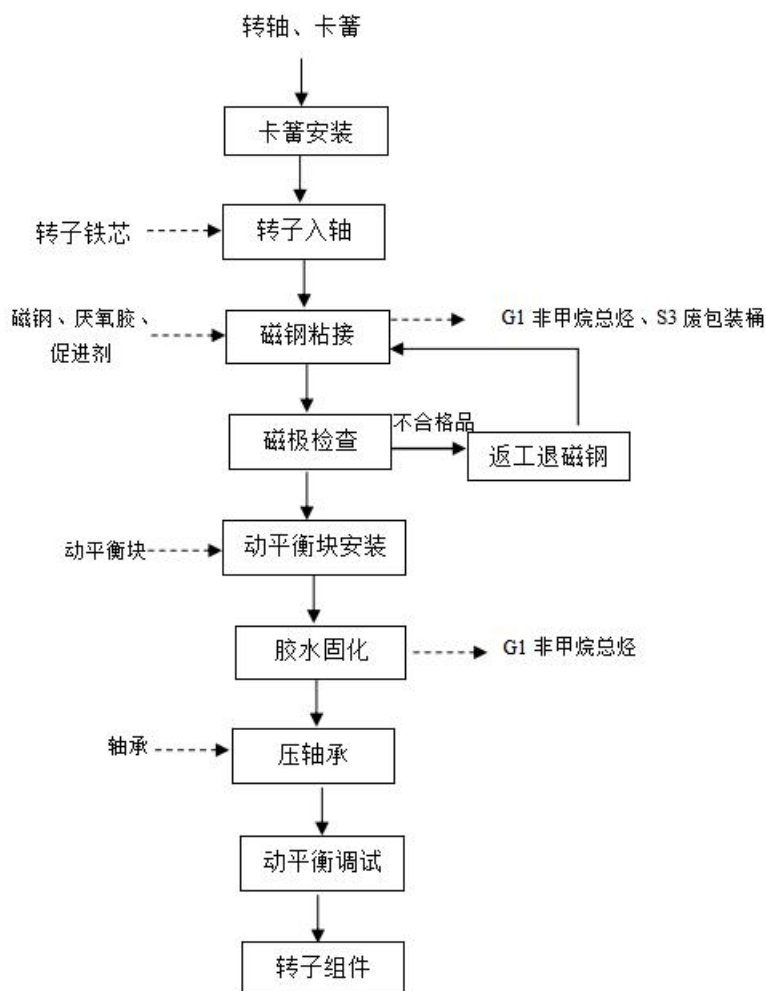


图 2-3 转子组件生产工艺流程及产污环节图

生产工艺流程及产污环节简述：

卡簧安装：人工将卡簧和转轴组装，该过程无污染物产生。

转子入轴：人工将转子铁芯安装进组装好的转轴中，该过程无污染物产生。

磁钢粘接：将厌氧胶和促进剂按一定比例混合后（混合比例 3:1），利用粘磁钢机将磁钢和混合后的胶水进行粘接，该过程产生少量非甲烷总烃 G1 和废包装桶 S3。

磁极检测：对粘接好的半成品进行磁极检测，合格品进入下一工序，不合格品返工退磁钢工序，本项目磁极检测均为物理测试，无污染物产生。

动平衡块安装：人工安装动平衡块，该过程无污染物产生。

胶水固化：动平衡块安装后半成品在常温下自然冷却硬化，该过程持续 4 小时，该过程产生极少量非甲烷总烃 G1，在车间内无组织排放。

压轴承：利用压机将轴承和半成品组合，该过程无污染物产生。

动平衡调试：利用卧式硬支撑平衡机进行调试，调试后即转子组件，该过程无污染物产生。

3、永磁同步电机整机

本次验收项目永磁同步电机整机生产工艺流程及产污环节见下图。

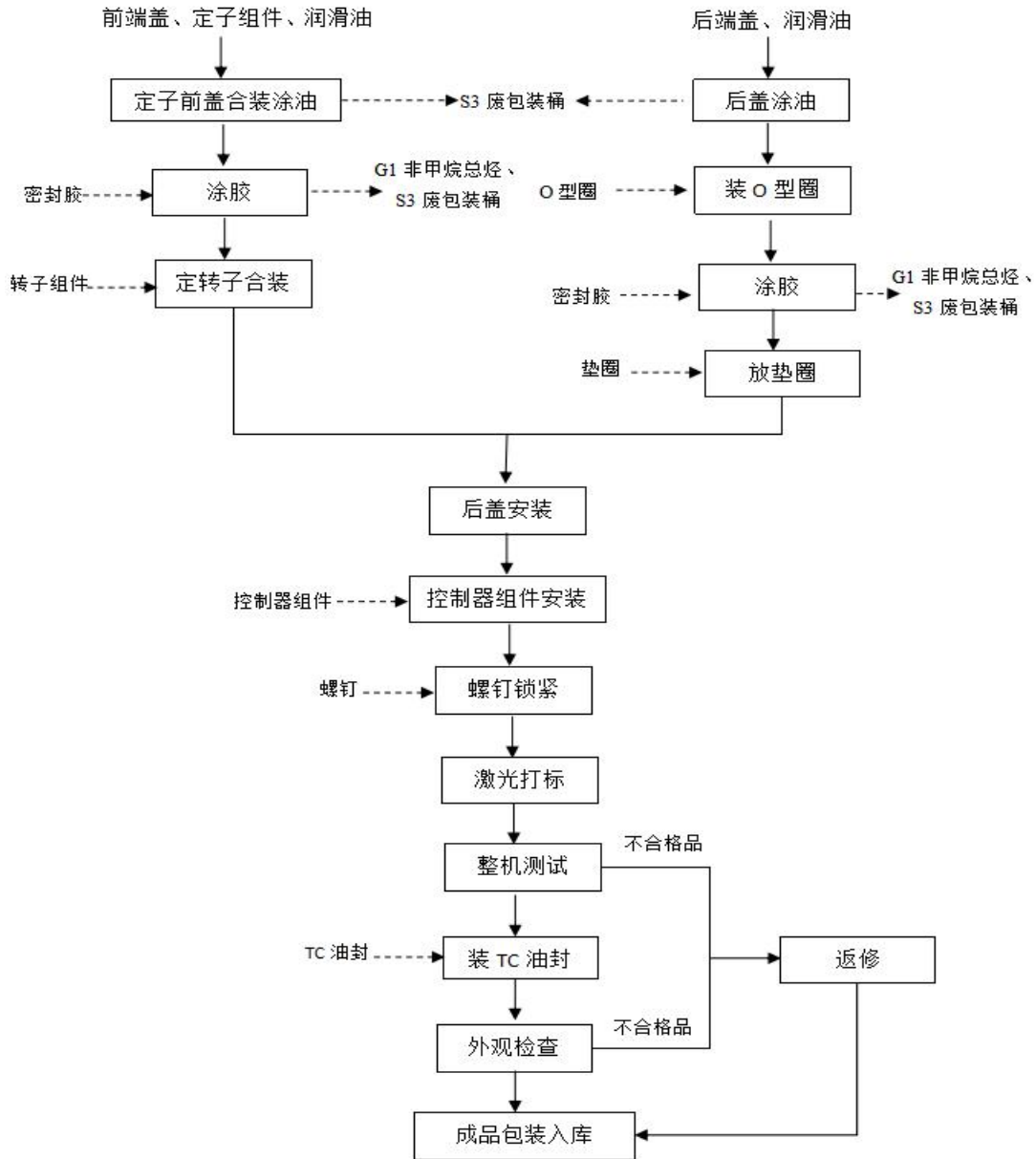


图 2-4 永磁同步电机整机生产工艺流程及产污环节图

工艺流程及产污环节简述：

生产工艺流程及产污环节简述：

前盖

定子前盖合装涂油：人工将定子组件和前端盖组合，并涂上润滑油，该过程产生废包装桶 S3。

涂胶：利用端盖涂胶机对前盖进行涂胶，胶水为平面密封胶，自然冷却硬化，该过程产生有机废气 G1 和废包装桶 S3。

定转子合装：将转子组件和涂胶后的定子组件组合，备用，该过程无污染物产生。

后盖

后盖涂油：人工将后端盖涂上润滑油，该过程产生废包装桶 S3。

装 O 型圈：人工将 O 型圈装入后盖中，该过程无污染物产生。

涂胶：利用端盖涂胶机对后盖进行涂胶，胶水为平面密封胶，自然冷却硬化，该过程产生有机废气 G1 和废包装桶 S3。

放垫圈：人工将垫圈放入后盖中，备用，该过程无污染物产生。

后盖安装：人工将前盖和后盖组装，形成外壳，该过程无污染物产生。

控制器组件安装：将外购的控制器组件与外壳组装，该过程无污染物产生。

螺钉锁紧：利用螺钉人工将前后端盖与控制器锁紧，该过程无污染物产生。

激光打标：利用激光打标机在产品外壳上打上标签，该过程无污染物产生。

整机测试：利用整机测试机对产品进行物理测试，其中一项为劳损测试，即抽取部分整机产品，利用劳损测试机进行劳损测试，该测试工段预计持续 3 个月（每天 24h 测试），该工段拟将安置在厂房楼顶隔声房内进行，并加装减震措施。合格品进入下一工序，不合格品返修，本项目整机检测均为物理测试，无污染物产生。

装 TC 油封：人工安装 TC 油封，该过程无污染物产生。

外观检查：对成品外观进行检查，合格品包装入库，不合格品退回返修，该过程无污染无产生。

表三

主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图，标出废水、废气、厂界噪声监测点位）

1、废水

本次验收项目无生产废水排放。本次验收项目产生的生活污水接入市政污水管网接管，进常州市江边污水处理厂集中处理，废水走向及监测点位图见图 3-1。

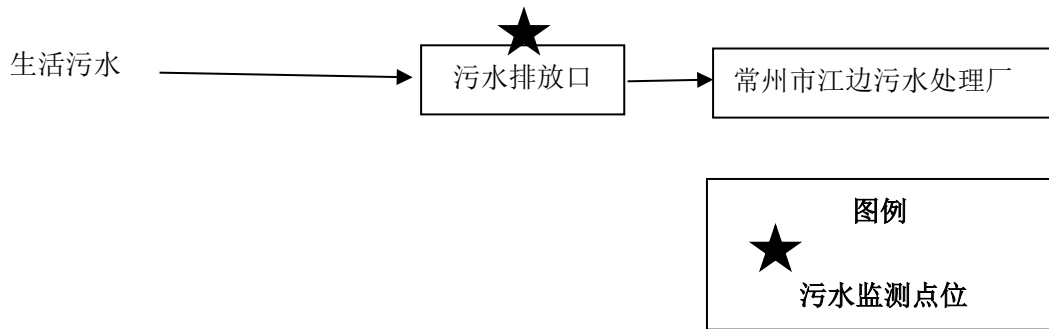


图 3-1 废水走向及监测点位图

2、废气

(1) 无组织废气

本次验收项目无组织废气主要为浸胶、烘干、灌封、固化、涂胶、磁钢粘接工段未捕集的有机废气。本次验收项目无组织废气排放及治理措施见表 3-1。

表 3-1 本次验收项目无组织废气排放及治理措施一览表

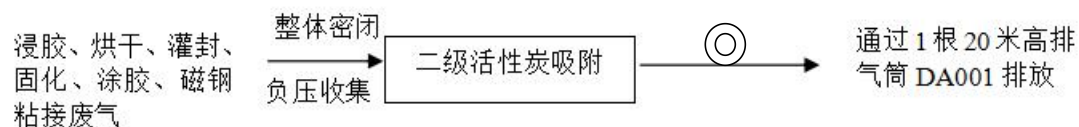
车间	污染源	污染物	环评/批复		实际建设	
			处理设施	排放去向	处理设施	排放去向
生产车间	浸胶、烘干、灌封、固化、涂胶、磁钢粘接工段未捕集的废气	非甲烷总烃	/	车间内无组织排放	加强通风，车间内无组织排放	加强通风，车间内无组织排放

(2) 有组织废气

本次验收项目浸胶、烘干、灌封、固化、涂胶、磁钢粘接工段产生的有机废气（非甲烷总烃）在密闭设备内负压收集后（捕集率以 95%计）经 1 套“二级活性炭吸附”装置处理后（TA001，处理效率以 90%计）由 1 根 20 米高 P1 排气筒（DA001）达标排放。本次验收项目有组织废气排放及治理措施见表 3-2。

表 3-2 本次验收项目有组织废气排放及治理措施一览表

排气筒	污染工序	环评/批复											实际建设			
		排气量 m ³ /h	污染物产生情况				处理设施	去除率%	污染物排放情况				年排放时间 h	处理设施	污染物产排情况	年排放时间 h
			污染物名称	产生浓度 mg/m ³	速率 kg/h	产生量 t/a			污染物名称	排放浓度 mg/m ³	速率 kg/h	排放量 t/a				
P1	浸胶、烘干、灌封、固化、涂胶、磁钢粘接	10000	非甲烷总烃	10.1	0.101	0.242	二级活性炭吸附	90	非甲烷总烃	1.0	0.01	0.024	2400	二级活性炭吸附	见第 7 章	2400




图例：
 检测点位

图 3-2 本次验收项目实际废气走向及监测点位图

3、噪声

本次验收项目噪声排放及治理措施见表 3-3，监测点位示意图详见附图 3。

表 3-3 噪声排放及治理措施一览表

噪声源	单台设备声级值 dB(A)	数量 (台/套)	声级值 dB(A)	防治措施	
				环评/批复	实际建设
定子绕线机	70	2	73.01	主要噪声设备安装减震垫，合理布局，厂房隔声	主要噪声设备安装减震垫，合理布局，厂房隔声
数控车床	70	1	70		
定转子合装机	70	1	70		
空压机	85	1	85		
废气处理装置风机	85	1	85		
劳损测试机	85	1	85	劳损测试机采取减振、设置一面高 3.5 米长 24 米的隔音墙(整体为百叶孔镀锌屏体,内部填充 80mm 厚的吸音棉)等降噪措施	劳损测试机位于楼顶隔声房内,并设置有一面高 3.5 米长 24 米的隔音墙(整体为百叶孔镀锌屏体,内部填充 80mm 厚的吸音棉)

4、固体废物

本次验收项目产生的废线头、废套管和废扎带外售综合利用；本次验收项目产生的废包装桶和废活性炭均委托江苏苏铖烘曜环保科技有限公司收集处置；本次验收项目产生的含油废抹布手套混入生活垃圾和生活垃圾一并由环卫部门清运。

本次验收项目新建一般固废暂存间 1 座，位于 3 楼生产车间东北角，面积为 10m²，满足本次验收项目产生的一般固废的贮存能力。该一般固废堆场已符合防风、防雨、防晒等要求，满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求；本次验收项目新建危险废物暂存间 1 座，位于 3 楼生产车间东北角，面积约 5m²，满足本次验收项目产生的危险废物的贮存能力，门口已张贴危废仓库警示标识牌，各类危险废物进行分类分区贮存并张贴危废识别标签，堆场建设符合《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关要求。

本次验收项目固废排放及处置情况见表 3-3。

表 3-3 本次验收项目固废产生及处理情况一览表

类别	名称	产生工序	废物类别及代码	环评数量 t/a	实际估产生量 t/a	防治措施	
						环评/批复	实际建设
危险废物	废包装桶	原料包装	HW49(900-041-49)	1.89	1.9	委托有资质单位处置	委托江苏苏碱烘曜环保科技有限公司收集处置
	废活性炭	废气处理	HW49(900-039-49)	1.818	2.0		
	含油废抹布手套	设备维护、涂油	HW49(900-041-49)	0.1	0.1	混入生活垃圾，环卫清运	混入生活垃圾，环卫清运
一般工业固废	废线头	绕线	SW17(900-003-S17)	3	3	外售综合利用	与环评一致
	废套管	装套管	SW17(900-003-S17)	2	2		
	废扎带	绑扎带	SW17(900-003-S17)	1	1		
/	生活垃圾	员工生活	SW64(900-099-S64)	4.5	4.5	环卫清运	与环评一致

5、其他环保设施

表 3-4 其他环保设施调查情况一览表

调查内容	执行情况
在线监测装置	环评、批复中未作明确要求
污染物排放口规范化工程	厂区内雨污分流、清污分流，依托房东雨水排放口、污水排放口，不新设排污口，新建一般固废暂存间 1 座，新建危废暂存间 1 座，新建废气排放口 1 个，均已按环评要求设置规范的标识牌
环保设施投资情况	本次验收项目实际总投资 480 万元，其中环保投资 65 万元，占总投资额的 13.5%
“三同时”制度执行情况	本次验收项目已建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”执行制度
排污许可证申领情况	2025 年 11 月 11 日申领排污许可登记回执，登记编号为：91320412MA2550221L001W
风险防范措施	<p>(1) 物料泄漏事故的防范措施</p> <p>泄漏事故的预防是生产和储运过程中最重要的环节，发生泄漏事故可能引起火灾等一系列重大事故。经验证明：设备失灵和人为的操作失误是引发泄漏的主要原因。因此选用较好的设备、精心设计、认真的管理和操作人员的责任心是减少泄漏事故的关键。</p> <p>本项目主要采取以下泄漏事故的预防：</p> <p>①本项目生产装置、储存区涉及的物料具有一定危险性，通过加强管理，提高</p>

	<p>员工的安全意识，可降低发生泄漏的概率；</p> <p>②定期检查设备，若查出存在安全隐患，应及时检修。</p> <p>(2) 贮运工程风险防范措施</p> <p>原料桶不得露天堆放，储存于阴凉通风仓间，远离火种、热源，防止阳光直射，应与易燃或可燃物分开存放。搬运时轻装轻卸，防止原料桶破损或倾倒。划定禁火区，在明显地点设有警示标志，输配电线、灯具、火灾事故照明和疏散指示标志均应符合安全要求，严禁未安装灭火星装置的车辆出入生产装置区。在原料仓库设环形沟，并进行地面防渗；发生大量泄漏，流入环形沟收容，用泡沫覆盖，抑制蒸发；小量泄漏时应用活性炭或其它惰性材料吸收。合理规划运输路线及时间，加强危险化学品运输车辆的管理，避免运输过程事故的发生。</p> <p>(3) 废气事故排放防范措施</p> <p>①由专人负责日常环境管理工作，制订“环保管理人员职责”和“环境污染防治措施”制度，加强废气治理设施的监督和管理。</p> <p>②加强废气处理设施及设备的定期检修和维护工作，发现事故隐患，及时解决。</p> <p>③主要的生产设备要有备用件。例如风机等动力设备均应当做到一用一备。</p> <p>④引进技术先进、处理效果好的废气治理设备和设施，保证污染物达标排放。</p> <p>(4) 危险废物贮存风险防范措施</p> <p>危废暂存间应严格按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求进行设置，做好防腐防渗措施，在设置围堰、导流沟、集液池对泄漏的危险废物进行收集。各类危废分类堆存，不得混放，并严格张贴标识，实行严格的转移联单制度，同时应配备灭火器、消防沙等灭火设施及物资。</p> <p>(5) 火灾事故的防范措施</p> <p>火灾事故的防范措施主要是提高企业运行管理水平和装置性能，以及采取有效的防火防爆措施。本项目采取措施如下：设备的安全管理；定期对设备进行安全检测，检测内容、时间、人员应有记录保存。安全检测应根据设备的安全性、危险性设定检测频次。在储存和输送系统及辅助设施中，在必要的地方安装安全阀和防超压系统。应加强火源的管理，严禁烟火带入，对设备需进行维修焊接，应经安全部门确认、准许，并有记录。要有完善的安全消防措施。从平面布置上，本厂生产装置区等各功能区之间应按国家消防安全规定，设置足够的安全距离和道路，以便安全疏散和消防。各重点部位设备应设置水消防系统和灭火器等。</p> <p>(6) 厂区防爆措施</p> <p>项目有部分原辅材料属于易燃易爆物质，企业需建立健全安全操作规程及值勤制度，设置通讯、报警装置，并确保其处于完好状态；对储存危险化学品的容器，应设置相应的标识及警示牌，对使用危险化学品的名称、数量进行严格登记；凡储存、使用危险化学品的岗位，都应配置合格的消防器材，并确保其处于完好状态；所有进入储存、使用危险化学品岗位的人员，都必须严格遵守《危险化学品管理制度》。</p> <p>(7) 事故废水环境风险防范措施</p> <p>本项目依托租赁方已建成的 250m³ 事故应急池暂存事故废水，该事故应急池设计时已考虑全厂消防废水暂存量，并配套相应的应急管道，事故池单独设置截流阀，并在发生事故时关闭雨水排放口的截流阀，将事故废水截留在雨水收集</p>
--	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

	<p>系统内以待进一步处理，防止伴生和次生的泄漏物料、污水、消防水直接进入厂内污水管网和雨水管网，给污水处理厂造成一定的冲击。消防废水暂存于厂区雨水管网和事故应急池中，设置阀门，可以做到事故废水的有效收集和暂存。雨水外排口设置阀门，在发生事故时关闭阀门，可有效防止事故废水外排。</p> <p>(8) 突发环境事件应急预案正在备案中。</p>

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主要结论

表 4-1 环境影响报告表结论摘录

主要污染防治措施和污染物达标排放	废水	本项目生活污水接入市政污水管网，进入常州市江边污水处理厂集中处理，主要污染物浓度均满足常州市江边污水处理厂接管标准，不会对污水处理厂运行产生冲击负荷。因此，项目污水接入常州市江边污水处理厂从水质方面分析是可行的。
	废气	①本项目以生产车间为界外扩 50 米作为卫生防护距离，卫生防护距离内无敏感目标保护点。 ②本项目排放的大气污染物为非甲烷总烃，厂界外 500 米范围内无环境空气保护目标，且产生量较小排放量较小，排放浓度较低，对周边大气环境影响较小。 ③本项目采取的废气治理措施属于《排污许可证申请与核发技术规范-铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》（HJ1114-2020）中废气污染防治可行技术。 ④本项目废气收集率较高，减少了无组织废气排放，各污染物经合理处置后，均可达标排放，排放量较少，排放浓度较低。 综上，本项目废气排放对大气环境影响较小。
	噪声	本项目在营运期在做好噪声污染防治措施，合理布局、厂房隔声的情况下，噪声可以实现达标排放，对周围声环境影响小
	固废	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。
	环境风险	经过风险评价可知，在落实各项环境风险防控措施、加强危险物质的管理的前提下，本项目环境风险是可防可控的
	土壤、地下水	本项目租用常州东奥新谷科技文化有限公司位于江苏省常州市钟楼区枫林路 56 号 B 栋 3 楼的 2000 平方米闲置厂房进行生产，地面已进行硬化。项目主要生产车间位于 3 楼，且地面进行防腐防渗处理。废包装桶、废活性炭等危废暂存于危废库。危废库地面进行重点防渗处理。因此在各项防范措施落实后，项目不存在地下水、土壤污染途径。
环评总结论	根据本报告的分析结果，本项目符合国家和地方有关环境保护法律法规、标准、政策、规范及相关规划要求，符合区域“三线一单”相关要求，选址较为合理；项目拟采用的各项污染防治措施技术可行，能保证各类污染物长期稳定达标排放；项目排放的污染物对周围环境和环境保护目标影响较小；通过采取有针对性的风险防范措施并落实应急预案，项目的环境风险可控；项目总量能够实现区域内平衡。 因此，在落实本报告中的各项环保措施以及环保主管部门管理要求前提下，从环保角度分析，拟建项目的建设具有环境可行性	

2、审批部门审批决定

表 4-2 审批部门审批决定与实际落实情况对照表

序号	环评批复	验收现状
一	根据《报告表》分析及其结论意见，在切实落实《报告表》提出的各项污染防治措施、环境风险防范措施及本批复要求的前提下，仅从环保角度分析，你单位按照《报告表》所述内容进行项目建设具有环境可行性。	已按《报告表》分析及其结论意见，落实了各项污染防治措施和风险防范措施。
二	项目建设内容：总投资 450 万元，位于钟楼经济开发区枫林路 56 号，租赁常州东奥新谷科技文化有限公司位于江苏省常州市钟楼区枫林路 56 号 B 栋 3 楼的闲置厂房，购置定子绕线机、槽片机、热套机、灌胶机、烘烤箱等主辅设备共 22 台（套），项目建成后可形成年产 5 万台（套）永磁同步电机的生产能力。项目产品方案、主要原辅材料、主要设备及生产工艺按《报告表》确定的内容实施。	经核实，企业实际已投资 480 万元人民币，租用常州东奥新谷科技文化有限公司位于江苏省常州市钟楼区枫林路 56 号 B 栋 3 楼的 2000 平方米闲置厂房，购置定子绕线机、槽片机、热套机、灌胶机、烘烤箱等主辅设备共 22 台（套）新建永磁同步电机生产项目，项目已全部建成，全厂实际生产能力为年产 5 万台（套）永磁同步电机。项目产品方案，主要原辅材料、主要设备及生产工艺按《报告表》确定的内容实施。
三	在项目工程设计、建设和生产管理中，你公司须认真落实《报告表》中提出的各项环保要求，严格执行环保“三同时”制度，确保各类污染物达标排放，并须着重做好以下工作：	经核实，本次验收项目配套的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用，并认真落实了报告表提出的各项污染防治措施。
三/（一）	全过程贯彻循环经济理念和清洁生产原则，加强生产管理和环境管理，从源头减少污染物产生量、排放量。	经核实，企业全过程贯彻了循环经济理念和清洁生产原则，持续加强了生产管理和环境管理，从源头减少了污染物产生量、排放量。
三/（二）	项目厂区应实行“雨污分流、清污分流”原则。本项目生活污水接入城市污水管网进常州市江边污水处理厂集中处理，接管水质必须符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 等级标准。	已落实。经现场勘查，厂区实行“清污分流、雨污分流”，本次验收项目产生的生活污水经接入市政污水管网，进入常州市江边污水处理厂集中处理。生活污水接管水质符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 等级标准。监测数据详见表七。
三/（三）	工程设计中，应进一步优化废气处理方案，落实《报告表》中各项废气防治措施，确保运营期各类废气达标排放。废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中相应标准。	经现场勘查，本次验收项目浸胶、烘干、灌封、固化、涂胶、磁钢粘接工段产生的有机废气（非甲烷总烃）在密闭设备内负压收集后（捕集率以 95%计）经 1 套“二级活性炭吸附”装置处理后（TA001，处理效率以 90%计）由 1 根 20 米高 P1 排气筒（DA001）达标排放。本次验收项目无组织废气主要为浸胶、烘干、灌封、固化、涂胶、磁钢粘接工段未捕集的有机废气。经监测，本次验收项目 P1 排气筒排气中非甲烷总烃的排放浓度和排放速率均满足《大气污

		染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1标准,无组织排放的非甲烷总烃的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;厂区内无组织排放的非甲烷总烃符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表2中限值标准和《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)表A.1标准。 监测数据详见表七。
三/(四)	优选低噪声设备,高噪声设备应合理布局并采取有效的减震、隔声、消声措施,项目各厂界噪声须符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)表1中3类标准。	经监测,常州瑞斯塔电机有限公司东厂界1#、南厂界2#、西厂界3#和北厂界4#的昼、夜间厂界环境噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)表1中3类排放限值。 监测数据详见表七。
三/(五)	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。一般固废厂内暂存场所应满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)要求。危险废物暂存场所应按国家《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)的要求设置,防止造成二次污染。	本次验收项目产生的废线头、废套管和废扎带外售综合利用;本次验收项目产生的废包装桶和废活性炭均委托江苏苏铖烘曜环保科技有限公司收集处置;本次验收项目产生的含油废抹布手套混入生活垃圾和生活垃圾一并由环卫部门清运。 本次验收项目新建一般固废暂存间1座,位于3楼生产车间东北角,面积为10m ² ,满足本次验收项目产生的一般固废的贮存能力。该一般固废堆场已符合防风、防雨、防晒等要求,满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)要求;本次验收项目新建危险废物暂存间1座,位于3楼生产车间东北角,面积约5m ² ,满足本次验收项目产生的危险废物的贮存能力,门口已张贴危废仓库警示标识牌,各类危险废物进行分类分区贮存并张贴危废识别标签,堆场建设符合《危险废物收集、贮存、运输技术规范》(HJ2025-2012)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)中相关要求。详见表七
三/(六)	企业应认真做好各项风险防范措施,完善各项管理制度,生产过程应严格操作到位。建立畅通的公众参与渠道,加强与周边公众的沟通,并及时解决群众反映的环境问题,满足公众合理的环境保护要求	经核实,企业已认真做好各项风险防范措施,完善了各项管理制度,生产过程严格操作到位。
三/(七)	《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控[1997]122号)的要求规范化设置各类排污口和标志。	厂区内雨污分流、清污分流,依托房东雨水排放口、污水排放口,不新设排污口,新建一般固废暂存间1座,新建危废暂存间1座,新建废气排放口1个,均已按环评要求设置规范的

		标识牌。
四	<p>本项目实施后,污染物年排放量核定为(括号内为排放增减量,单位:t/a):</p> <p>(一)水污染物排放总量(接管考核量): 污水总量≤ 720、COD≤ 0.0288、SS≤ 0.0072、NH₃-N≤ 0.00216、TP ≤ 0.000216、TN ≤ 0.0072、动植物油≤ 0.00072;</p> <p>(二)大气污染物排放总量:有组织废气: 有组织废气: VOCs≤ 0.024。 无组织废气: VOCs≤ 0.013;</p> <p>(三)固体废物:全部综合利用或安全处置。</p>	本次验收项目符合总量控制要求。详见表七
五	<p>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、同时投入使用。同时,你单位须对环境治理设施开展安全风险辨识管控,健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度,确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。</p> <p>经核实,本次验收项目建成部分配套的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。</p> <p>企业已于2025年11月11日申领排污许可证,登记编号为:91320412MA2550221L001W。本项目处于验收阶段。</p> <p>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(对涉及脱硫脱硝、煤改气、挥发性有机物回收、污水处理、粉尘治理、RTO焚烧炉等环境治理设施的项目需邀请安全专家参与污染防治设施的竣工验收)并编制形成验收报告;除按照国家规定需要保密的情形外,应当依法向社会公开验收报告;验收合格后方可投入生产。</p>	
六	<p>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,你单位应当重新报批项目的环境影响评价文件。自本批复文件批准之日起,如超过5年方决定项目开工建设的,其环境影响评价文件应当报我局重新审核。</p>	<p>经核实,本次验收项目在批复下达之日起五年内开工建设,项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者污染防治措施均未发生重大变化</p>

表五

验收监测质量保证及质量控制

1、监测分析方法

本次验收项目监测分析方法见表 5-1。

表 5-1 监测分析方法

类别	项目名称	分析方法	检出限
废气	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	0.07mg/m ³
		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	0.07mg/m ³
	排气温度	固定污染源废气监测技术规范	/
	排气流速	HJ/T 397-2007	/
废水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	/
	COD	《水和废水监测分析方法》（第四版增补版）国家环境保护总局（2002 年）只用:3.3.2.3 快速密闭催化消解法（滴定法）	2mg/L
	NH ₃ -N	水质 氨氮的测定 气相分子吸收光谱法 HJ/T 195-2005	0.025mg/L
	TP	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB 11893-1989	0.010mg/L
	SS	水质 悬浮物的测定 重量法 GB 11901-1989	4mg/L
	TN	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
	动植物油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	0.06mg/L
噪声	厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 GB12348-2008	/

2、监测仪器

本次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	型号	编号	检定/校准情况
1	气相色谱仪	GC 2000EXPEC	A-1-038	已检定
2	大流量烟尘（气）测试仪	YQ3000-D	A-2-504 A-2-704	已检定

3	气质联用仪	Agilent6890 N/5973	A-1-021	已检定
4	大流量烟尘（气）测试仪	YQ3000-D	A-2-504	已检定
5	污染源 VOCs 采样器	MH3050	A-2-706	已检定
6	气相色谱仪	GC 2000EXPEC	A-1-038	已检定
7	风速风向气象仪	NK5500	A-2-512	已检定
8	十万分之一电子天平	MS105	A-1-008	已检定
9	恒温恒湿称重系统	WRLDN- 6100	A-2-242	已检定
10	恒温恒流大气/颗粒物采样器	MH1205 型	A-2-506 A-2-507 A-2-508 A-2-509	已检定
11	风速风向气象仪	NK5500	A-2-512	已检定
12	安捷伦	8860 GC	A-1-051	已检定
13	恒温恒流大气/颗粒物采样器	MH1205 型	A-2-506 A-2-507 A-2-508 A-2-509	已检定
14	风速风向气象仪	NK5500	A-2-512	已检定
15	手持酸度计	PHB-9	A-2-519	已检定
16	滴定管	50mL	A-3-130	已检定
17	电子天平	AL104	A-1-010	已检定
18	电热恒温鼓风干燥箱	DHG9123A	A-2-012	已检定
19	紫外可见分光光度计	TU1810	A-1-006	已检定
20	紫外可见分光光度计	752N plus	A-1-037	已检定
21	紫外可见分光光度计	L6S	A-1-040	已检定
22	测油仪	JLBG-121U	A-1-041	已检定
23	风速风向气象仪	NK5500	A-2-703	已检定
24	噪声振动分析仪	AHAI6256	A-2-697	已检定
25	声校准器	AWA6021A	A-2-698	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。质量控制情况见表 5-3。

表 5-3 质量控制情况表

污染物	样品数	平行样			加标样			标样	
		平行样(个)	检查率(%)	合格率(%)	加标样(个)	检查率(%)	合格率(%)	标样(个)	合格率(%)
pH	8	/	/	/	/	/	/	/	/
COD	8	2	25	100	/	/	/	2	100
SS	8	/	/	/	/	/	/	/	/
NH ₃ -N	8	2	25	100	4	50	100	/	/
TP	8	2	25	100	4	50	100	/	/
TN	8	2	25	100	4	50	100	/	/
动植物油类	8	2	25	100	4	50	100	/	/

4、废气

(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) 烟尘采样器在进入现场前已对采样器流量计、流速计等进行校核。烟气监测（分析）仪器在测试前按监测因子分析分别用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在测试时可保证其采样流量的准确。

(3) 低浓度颗粒物测定时，在现场采样过程中增加了全程序空白监测，监测结果符合分析方法要求。

(4) 非甲烷总烃采样过程中将除烃空气注入采样容器带至现场，作为运输空白，与同批次采集的样品一起送回实验室分析。

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（94 dB）进行了校准，测量前后仪器的灵敏度相差小于 0.5dB。噪声校准记录见表 5-4。

表 5-4 噪声校准记录表

日期		仪器名称	设备编号	测量前	测量后	差值
2025年10月27日	昼间	噪声振动分析仪	AHAI6256	93.8	93.8	0
	夜间			93.8	93.8	0
2025年10月28日	昼间			93.8	93.8	0
	夜间			93.8	93.8	0

表六

验收监测内容:

1、废气监测

本次验收项目废气监测点位、和频次见表 6-1，具体检测点位见附图 3。

表 6-1 废气监测点位、项目和频次

废气来源	监测点位		监测项目	监测频次
	工段名称			
有组织排放废气	P1 排气筒出口	聚氨酯灌封胶浸胶、烘干、厌氧胶灌封、固化和涂密封胶废气	非甲烷总烃	3 次/天，监测 2 天
无组织排放废气	厂界上风向 1 个点、下风向 3 个点		非甲烷总烃	3 次/天，监测 2 天
	厂区内 1 个点		非甲烷总烃	3 次/天，监测 2 天
备注	厂区内非甲烷总烃监测点位设置于车间门口。			

2、废水监测

本次验收项目废水监测点位、项目和频次见表 6-2。具体检测点位见附图 3。

表 6-2 废水监测点位、项目和频次

测点名称	监测项目	监测频次、点位
污水接管口	pH 值、COD、SS、NH ₃ -N、TP、TN、动植物油类	4 次/天，监测 2 天

3、噪声监测

本次验收项目噪声监测点位、项目和频次见表 6-3，具体检测点位见附图 3。

表 6-3 噪声监测点位、项目和频次

类别	监测点位	监测项目	监测频次
厂界	受声源影响的东、南、西、北厂界外 1 米	Leq(A)	昼、夜间各 1 次，共测 2 天
敏感点	/		

表七

验收监测期间生产工况记录:

本次验收项目验收监测期间全厂生产运行工况见表 7-1。

表 7-1 监测期间运行工况一览表

监测日期	产品名称	环评设计能力	实际生产量	运行负荷%
2025 年 10 月 27 日	永磁同步电机	166.7 台 (套) /天	150 台 (套) /天	90.0
2025 年 10 月 28 日			150 台 (套) /天	90.0

验收监测期间,本次验收项目主体工程及三同时环保设施运行稳定、状态良好,符合验收监测条件。

验收监测结果:

1、废水

本次验收项目验收监测期间废水监测结果与评价见表 7-2。

表 7-2 污水排放口水质监测结果与评价一览表

监测地点	监测项目	监测结果 (mg/L)										标准 限值 (mg/L)
		2025 年 10 月 27 日					2025 年 10 月 28 日					
		第一次	第二次	第三次	第四次	日均值 或范围	第一次	第二次	第三次	第四次	日均值 或范围	
污水排放口	pH 值	7.3	7.3	7.2	7.2	7.2~7.3	7.4	7.3	7.3	7.3	7.3~7.4	6.5~9.5
	化学需氧量	17	19	18	17	18	18	19	16	17	18	500
	悬浮物	22	17	20	18	19	19	22	18	23	21	400
	氨氮	1.90	1.84	1.93	1.80	1.87	1.92	1.90	1.88	1.87	1.89	45
	总磷	0.29	0.30	0.32	0.33	0.31	0.30	0.33	0.32	0.31	0.32	8
	总氮	4.94	4.79	4.98	4.63	4.84	4.86	4.65	4.93	4.97	4.86	70
	动植物油类	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	100
结论	经检测,本次验收项目污水接管口排放的污染物中 pH 值范围、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮和动植物油类的排放浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1(B)等级标准。											
备注	1、pH 值无量纲; 2、ND 表示浓度未检出,动植物油类的检出限为 0.06mg/L。											

2、废气

根据检测报告（报告编号：AN25102711）本次验收项目验收监测期间有组织废气监测结果与评价见表 7-3。

表 7-3 有组织排放废气监测结果与评价一览表

1、测试工段信息

工段名称	聚氨酯灌密封胶浸胶、烘干、厌氧胶灌封、固化和涂密封胶废气			编号	P1
治理设施名称	二级活性炭吸附	排气筒高度	20m	排气筒尺寸 m	治理设施后Φ0.20

2、检测结果

排气筒编号	测试项目	单位	排放限值	检测结果					
				2025 年 10 月 27 日			2025 年 10 月 28 日		
				第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
P1 排气筒	废气平均流量 (治理设施后)	m ³ /h (标态)	/	7087	7109	7132	7091	7112	7110
	非甲烷总烃排放浓度 (治理设施后)	mg/m ³ (标态)	60	1.10	1.13	1.12	1.13	1.08	1.11
	非甲烷总烃排放速率 (治理设施后)	kg/h	3	7.77×10 ⁻³	8.01×10 ⁻³	7.97×10 ⁻³	8.01×10 ⁻³	7.66×10 ⁻³	7.87×10 ⁻³
评价结果		经监测，本次验收项目 P1 排气筒排气中非甲烷总烃的排放浓度和排放速率均满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准。							

本验收项目验收监测期间厂界无组织废气监测结果与评价见表 7-4。无组织废气检测点位详见附图 3。

表 7-4 无组织废气监测结果与评价一览表

采样地点及 采样频次		检测项目	单位: mg/m ³	
		2025 年 10 月 27 日		2025 年 10 月 28 日
		非甲烷总烃		非甲烷总烃
下风向 2#点	第一次	0.88	0.89	
	第二次	0.83	0.87	
	第三次	0.88	0.85	
下风向 3#点	第一次	0.88	0.90	
	第二次	0.83	0.77	
	第三次	0.81	0.88	
下风向 4#点	第一次	0.80	0.88	
	第二次	0.86	0.75	
	第三次	0.85	0.87	
周界外浓度最高值		0.88	0.90	
周界外浓度限值		4	4	
上风向 1#点	第一次	0.52	0.54	
	第二次	0.45	0.51	

	第三次	0.49	0.52
厂区内 5#点	第一次	1.16	1.24
	第二次	1.16	1.17
	第三次	1.13	1.18
监控点处浓度最高值		1.16	1.24
浓度限值		20	20
监控点处 1h 浓度平均值		1.15	1.20
浓度限值		6.0	6.0
备注		厂区内 5#点位于车间门口；	
评价结果		经监测，瑞斯塔公司无组织排放的非甲烷总烃的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；厂区内无组织排放的非甲烷总烃符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 2 中限值标准和《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)表 A.1 标准。	

监测时气象情况统计见表 7-5。

表 7-5 气象参数一览表

监测日期	监测频次	气温℃	气压 KPa	风向	风速 m/s	湿度%	天气
2025 年 10 月 27 日	第一次	16.4	102.7	南	2.0	60.1	晴
	第二次	18.5	102.6	南	2.0	50.4	晴
	第三次	20.1	102.6	南	1.8	42.7	晴
2025 年 10 月 28 日	第一次	17.0	102.7	南	2.0	59.6	晴
	第二次	19.3	102.6	南	1.9	48.2	晴
	第三次	21.4	102.5	南	1.8	41.1	晴

3、厂界噪声

验收监测期间噪声监测结果与评价见表 7-6；噪声监测点位见附图 3。

表 7-6 噪声监测结果与评价一览表

监测时间	监测点位	昼间噪声 dB (A)	夜间噪声 dB (A)	标准值 dB (A)
2025 年 10 月 27 日	东厂界 1#测点	57	51	昼间≤65 夜间≤50
	南厂界 2#测点	56	50	
	西厂界 3#测点	55	49	
	北厂界 4#测点	54	51	
2025 年 10 月 28 日	东厂界 1#测点	53	52	
	南厂界 2#测点	56	52	
	西厂界 3#测点	54	51	
	北厂界 4#测点	53	52	
评价结果	经监测，常州瑞斯塔电机有限公司东厂界 1#、南厂界 2#、西厂界 3#和北厂界 4#测点的昼、夜间厂界环境噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 表 1 中 3 类排放限值。			

4、固废处置

本次验收项目产生的废线头、废套管和废扎带外售综合利用；本次验收项目产生的废包装桶和废活性炭均委托江苏苏铖烘曜环保科技有限公司收集处置；本次验收项目产生的含油废抹布手套混入生活垃圾和生活垃圾一并由环卫部门清运。

本次验收项目新建一般固废暂存间 1 座，位于 3 楼生产车间东北角，面积为 10m²，

满足本次验收项目产生的一般固废的贮存能力。该一般固废堆场已符合防风、防雨、防晒等要求，满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求；本次验收项目新建危险废物暂存间 1 座，位于 3 楼生产车间东北角，面积约 5m²，满足本次验收项目产生的危险废物的贮存能力，门口已张贴危废仓库警示标识牌，各类危险废物进行分类分区贮存并张贴危废识别标签，堆场建设符合《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关要求。

本次验收项目固废核查结果与评价见表 7-7。

表 7-7 固废核查结果与评价一览表

类别	名称	产生工序	废物类别及代码	环评数量 t/a	实际估产生量 t/a	防治措施	
						环评/批复	实际建设
危险废物	废包装桶	原料包装	HW49 (900-041-49)	1.89	1.9	委托有资质单位处置	委托江苏苏铖烘曜环保科技有限公司收集处置
	废活性炭	废气处理	HW49 (900-039-49)	1.818	2.0		
	含油废抹布手套	设备维护、涂油	HW49 (900-041-49)	0.1	0.1	混入生活垃圾，环卫清运	混入生活垃圾，环卫清运
一般工业固废	废线头	绕线	SW17 (900-003-S17)	3	3	外售综合利用	与环评一致
	废套管	装套管	SW17 (900-003-S17)	2	2		
	废扎带	绑扎带	SW17 (900-003-S17)	1	1		
/	生活垃圾	员工生活	SW64 (900-099-S64)	4.5	4.5	环卫清运	与环评一致

5、污染物排放总量核算

本次验收项目总量核算结果见表 7-8。

表 7-8 主要污染物排放总量

污染物	总量控制指标 t/a		本次验收项目实测值 t/a	是否符合
	污染物名称	环评批复要求		
废水	污水量	720	600	符合
	COD	0.288	0.011	符合
	SS	0.216	0.012	符合

	氨氮	0.0216	0.0011	符合
	总磷	0.0036	0.0002	符合
	总氮	0.0432	0.0029	符合
	动植物油类	0.0576	-	符合
废气（有组织+无组织）	VOCs（以非甲烷总烃计）	0.037	0.019	符合
固废	0		0	符合
备注	1、本次验收项目产生的生活污水接管进常州市江边污水处理厂处理，根据企业提供资料可知，实际年估用水量约为 750 吨，损耗量以 20%计，则生活污水排放量约为 600 吨/年； 2、本项目 VOCs 排放量以非甲烷总烃排放量计。 3、废水中动植物类浓度未检出，均不参与排放量计算。			

由表 7-8 可知，本次验收项目废气中 VOCs（以非甲烷总烃计）、废水排放量、废水中各污染因子的排放量及固废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核定要求和报告表中要求。

6、环保设施去除效率监测结果

表 7-9 环保设施去除效率监测结果一览表

类别	治理设施	污染物去除效率评价
废气	P1 排气筒：二级活性炭吸附	P1 排气筒治理设施前不具备采样条件，各污染物达标排放，不作去除效率评价
噪声	减振、隔声、消声等措施	达标排放，不作去除效率评价
固废	全部综合利用或安全处置	零排放，不作去除效率评价

表八

验收监测结论

江苏安诺检测技术有限公司对常州瑞斯塔电机有限公司“常州瑞斯塔电机有限公司新建永磁同步电机生产项目”进行了现场验收监测。

经现场核实，常州瑞斯塔电机有限公司“常州瑞斯塔电机有限公司新建永磁同步电机生产项目”已全部建成，项目的主体工程 and 环保“三同时”设施已建设完成并稳定运行，现企业产能达到了设计能力的 75%以上，具备了项目竣工环境保护验收监测条件。本次验收是“常州瑞斯塔电机有限公司新建永磁同步电机生产项目”的整体验收（全厂产能为年产 5 万台（套）永磁同步电机），具体各验收结果如下：

1、废水

本次验收项目产生的生活污水接入市政污水管网，进入常州市江边污水处理厂集中处理。

经检测，本次验收项目污水接管口排放的污染物中 pH 值范围、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮和动植物油类的排放浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1(B)等级标准。

2、废气

（1）无组织废气

本次验收项目无组织废气主要为浸胶、烘干、灌封、固化、涂胶、磁钢粘接工段未捕集的有机废气。

经监测，瑞斯塔公司无组织排放的非甲烷总烃的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；厂区内无组织排放的非甲烷总烃符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 中限值标准和《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）表 A.1 标准。

（2）有组织废气

本次验收项目浸胶、烘干、灌封、固化、涂胶、磁钢粘接工段产生的有机废气（非甲烷总烃）在密闭设备内负压收集后（捕集率以 95%计）经 1 套“二级活性炭吸附”装置处理后（TA001，处理效率以 90%计）由 1 根 20 米高 P1 排气筒（DA001）排放。

经监测，本次验收项目 P1 排气筒排气中非甲烷总烃的排放浓度和排放速率均满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准。

3、噪声

经监测，常州瑞斯塔电机有限公司东厂界 1#、南厂界 2#、西厂界 3#和北厂界 4#测点的昼、夜间厂界环境噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类排放限值。

4、固体废弃物

本次验收项目产生的废线头、废套管和废扎带外售综合利用；本次验收项目产生的废包装桶和废活性炭均委托江苏苏铨烘曜环保科技有限公司收集处置；本次验收项目产生的含油废抹布手套混入生活垃圾和生活垃圾一并由环卫部门清运。

本次验收项目新建一般固废暂存间 1 座，位于 3 楼生产车间东北角，面积为 10m²，满足本次验收项目产生的一般固废的贮存能力。该一般固废堆场已符合防风、防雨、防晒等要求，满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求；本次验收项目新建危险废物暂存间 1 座，位于 3 楼生产车间东北角，面积约 5m²，满足本次验收项目产生的危险废物的贮存能力，门口已张贴危废仓库警示标识牌，各类危险废物进行分类分区贮存并张贴危废识别标签，堆场建设符合《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关要求。

所有固废均得到有效处置，固废实现“零排放”。

5、总量控制

由表 7-8 可知，本次验收项目废气中 VOCs（以非甲烷总烃计）废水排放量、废水中各污染因子的排放量及固废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核定要求和报告表中要求。

6、排放口规范化和卫生防护距离核查

厂区内雨污分流、清污分流，依托租赁方现有雨水排放口 1 个、污水排放口 1 个，新建一般固废暂存间 1 个、危废暂存间 1 个，新建废气排放口 1 个，均已按环评要求设置规范的标识牌。

经现场勘查，本项目以生产车间为界外扩 50 米作为卫生防护距离，卫生防护距离

内无环境敏感目标。

7、排污许可证

2025 年 11 月 11 日申领排污许可登记回执，登记编号为：91320412MA2550221L001W。

8、风险防范措施

企业已按《报告表》中要求落实了各项风险防范措施，具体内容详见表 3-4。

结论：经现场勘查，本次验收项目建设地址未发生变化；本项目生产产能未突破环评设计能力；总平面布置未发生重大变化，生产设备、生产工艺和原辅材料使用未发生重大变化；本项目环保“三同时”措施已经落实到位，污染防治措施符合环评审批要求；经监测，各类污染物均达标排放；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核定要求和报告表中要求；风险防范措施基本落实到位；经核实，卫生防护距离内无居民等敏感保护目标。

综上，本次验收项目满足建设项目竣工环境保护验收条件，满足“常州瑞斯塔电机有限公司新建永磁同步电机生产项目”的验收要求。

建议

(1) 对环保设施进行定期检查、维护，确保环保处理设施的正常运行及污染物稳定达标排放。

(2) 进一步健全各类环保管理制度，建议企业定期委托环境监测机构对正常生产情况下各排污口排放的污染物浓度进行监测。

注 释

本验收监测报告表附以下附图及附件：

一、附件

- 附件 1 批复；
- 附件 2 污水处理合同；
- 附件 3 危险废物处置协议；
- 附件 4 验收工况证明；
- 附件 5 生产设备证明；
- 附件 6 其它相关附件；

二、附图

- 附图 1 地理位置图；
- 附图 2 项目周边现状及卫生防护距离图；
- 附图 3 项目厂区平面布置图及检测点位图。