

湖北芯技通科技有限公司锂电池制造项目竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：湖北芯技通科技有限公司

编制单位：湖北芯技通科技有限公司

二〇二五年八月

建设单位：湖北芯技通科技有限公司

建设单位法人代表：陈文泉（签字）

编制单位：湖北芯技通科技有限公司

编制单位法人代表：陈文泉（签字）

建设单位：湖北芯技通科技有限公司（盖章）

电话：13686837010

注册地址：浠水县经济开发区创业大道9号

编制单位：湖北芯技通科技有限公司（盖章）

电话：13686837010

建设地址：浠水经济开发区跨越大道以南、南品路以北、彩虹大道以东、城南路以西

目 录

表一	项目基本情况	1
表二	工程概况	5
表三	主要污染源、污染物处理和排放	19
表四	建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门决定	21
表五	验收监测质量保证及质量控制	25
表六	验收监测内容	27
表七	验收监测期间生产工况记录以及验收监测结果	29
表八	环保检查结果	35
表九	验收监测结论	42
	建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表	44

附图：

附图1 项目地理位置示意图

附图2 项目周边环境关系示意图

附图3 项目总平面布置图及雨污管网图

附图4 项目验收监测点位示意图

附图5 项目卫生防护距离包络线图

附件：

附件1 营业执照

附件2 项目环评批复

附件3 验收监测报告

附件4 废锡膏盒及废锡渣处置协议

附件5 危险废物处置合同及资质

附件6 工况说明

附件7 说明

附件8 排污许可证登记回执

附表：

1、建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

表一 项目基本情况

建设项目名称	湖北芯技通科技有限公司新建精密电芯结构件制造基地项目				
建设单位名称	湖北芯技通科技有限公司				
建设项目性质	■新建 改建 迁建 技术改造				
环评设计规模	年产工具锂电池50万个、充电器30万个				
实际建设规模	年产工具锂电池50万个、充电器30万个				
建设项目环评时间	2023年10月	开工建设时间	2023年10月		
投入试生产时间	2024年11月	验收现场监测时间	2025年8月6日~8月7日		
环评报告表审批部门	黄冈市生态环境局浠水县分局	环评报告表编制单位	湖北黄达环保技术咨询有限公司		
环保设施设计单位	湖北芯技通科技有限公司	环保设施施工单位	湖北芯技通科技有限公司		
投资总概算	12560万元	环保投资总概算	20万元	比例	0.16%
实际总投资	10000万元	实际环保投资	20万元	比例	0.2%
验收监测依据	<p>(1) 《中华人民共和国环境保护法》（2014年4月24日修订，2015年1月1日实施）；</p> <p>(2) 《中华人民共和国环境影响评价法》（2018年12月29日起施行）；</p> <p>(3) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018年10月26日起实施）；</p> <p>(4) 《中华人民共和国水污染防治法》（2018年1月1日施行）；</p> <p>(5) 《中华人民共和国噪声污染防治法》（2022年6月5日施行）；</p> <p>(6) 《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>(7) 《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院令 第682号，2017年10月1日起施行）；</p>				

	<p>(8) 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，2017年11月22日实施）；</p> <p>(9)《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（2018年5月16日实施）；</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（环办环评函[2020]688号，2020年12月）；</p> <p>(11) 湖北黄达环保技术咨询有限公司编制的《湖北芯技通科技有限公司锂电池制造项目环境影响报告表》（2023年10月）；</p> <p>(12) 关于湖北芯技通科技有限公司锂电池制造项目环境影响报告表的批复（浠环审[2023]19号），2023年10月24日；</p> <p>(13) 2025年4月完成首次排污许可证登记管理，2025年7月9日进行了变更，登记回执编号：91421125MA7F3A8Q0A001X。有效期为：2025年7月9日至2030年7月8日。</p>
--	--

验收监测评价
标准、标号、
级别、限值

1、污染物排放标准

(1) 废气：本项目运营期废气主要为焊接废气、注塑废气。厂界无组织废气锡及其化合物排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中排放限值要求，无组织废气臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表2限值要求，厂区内NMHC无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准(发布稿)》(GB37822-2019)附录A中NMHC排放限值要求。项目有组织废气焊接废气锡及其化合物排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中排放限值要求，有组织废气注塑废气非甲烷总烃排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表4限值要求，有组织废气注塑废气臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表1限值要求。

(2) 废水：本项目运营期废水主要为办公生活废水。办公生活废水经隔油池和化粪池处理后进入浠水县清泉镇城南污水处理厂。外排废水执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中的三级排放标准以及浠水县清泉镇城南污水处理厂接管标准。

(3) 噪声：本项目运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的3类标准。

(4) 固废：项目一般工业固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)和危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)。

表1-1 污染物排放标准明细表

要素分类	标准名称	标准限值		评价对象		
		参数名称	限值			
废气	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2要求	锡及其化合物	无组织0.24mg/m ³	焊接废气 (20m)		
			有组织8.5mg/m ³ 、 0.26kg/h*			
	《挥发性有机物无组织排放控制标准(发布稿)》(GB37822-2019)附录A表A.1	NMHC	1h平均浓度值： 10mg/m ³	厂区内 废气		
	《合成树脂工业污	表2	非甲烷总烃	有组织	100mg/m ³	注塑成

	《染料排放标准》 (GB31572-2015)	表4		无组织	4.0mg/m ³	型 (15m)
	《恶臭污染物排放标准》 (GB14554-93)	表1	臭气浓度	有组织	2000 (无量纲)	
		表2		无组织	20 (无量纲)	
废水	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996) 中表4三级要求		pH	6-9 (无量纲)		办公生活废水
			COD	500mg/L		
			NH ₃ -N	/		
			SS	400mg/L		
	浠水县清泉镇城南污水处理厂接管标准		动植物油类	100mg/L		
			COD	250mg/L		
		NH ₃ -N	30mg/L			
			SS	150mg/L		
噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)		等效连续A声级	3类: 昼间 65dB(A)/夜间 55dB(A)		厂界四周
固体废物	按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)和危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)					

注：*根据《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中第7.1排气筒高度除须遵守表列排放速率标准值外，还应高出周围200m半径范围的建筑物5m以上，不能达到该要求的排气筒，应按其高度对应的表列排放速率标准值严格50%执行。项目周边200m处有高于20m的建筑物。

表二 工程概况

1、项目建设基本情况

我公司（湖北芯技通科技有限公司）注册成立于2021年12月，我公司于2024年10月在浠水经济开发区跨越大道以南、南品路以北、彩虹大道以东、城南路以西投资建设“湖北芯技通科技有限公司锂电池制造项目”，本项目环评批复建设内容：项目位于浠水经济开发区，主要建设综合楼一栋、门楼一栋，厂房4栋，项目建成后，主要进行锂电池等电子产品的研发、生产和仓储，年产工具锂电池50万个、充电器30万个。

本次验收内容：项目位于浠水经济开发区，主要建设综合楼一栋、门楼一栋，厂房3栋、宿舍楼1栋，项目建成后，主要进行锂电池等电子产品的研发、生产和仓储，年产工具锂电池50万个、充电器30万个。

我公司于2023年10月完成《湖北芯技通科技有限公司锂电池制造项目环境影响报告表》，并于2023年10月24日取得黄冈市生态环境局浠水县分局《关于湖北芯技通科技有限公司锂电池制造项目环境影响报告表的批复》（浠环审[2023]19号）。2025年4月完成首次排污许可证登记管理，2025年7月9日进行了变更，登记回执编号：91421125MA7F3A8Q0A001X。有效期为：2025年7月9日至2030年7月8日。

根据《中华人民共和国环境保护法》（2015年1月1日）、国务院令第682号《建设项目环境保护管理条例》（2017年修订版）、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4号）等有关规定，建设单位进行自主验收。我公司进行资料核查和现场踏勘，查阅了有关文件和技术资料，查看了污染物治理及排放、环保设施的落实情况，并根据环评报告表、环评批复文件及相关标准要求于2025年7月编制了监测方案。同时委托武汉天泽检测有限公司于2025年8月6日~8月7日对湖北芯技通科技有限公司锂电池制造项目的废水、废气、噪声进行竣工验收检测并出具检测报告。并根据现场调查情况和检测报告按照《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》编制完成竣工环境保护验收监测报告表。

项目验收核查内容主要为湖北芯技通科技有限公司锂电池制造项目的主体工程、配套设施、辅助设施、环保设施的建设、运行及环保要求的落实情况。监

测内容为废水排放监测、废气排放监测、噪声排放监测、固体废弃物处置情况检查、环境管理检查。

2.工程内容及规模

(1) 地理位置

本次项目位于浠水经济开发区，地理坐标为 E: 115.261564°，N: 30.424295°。项目东侧紧邻一多羽毛球馆，隔 90m 处为湖北赛尔新能源有限公司，南侧 260m 处为浠水县思源实验初级中学，西侧 61m 处为姚家岭村还建区，265m 处为人形地村，北侧隔创达大道 30m 处为湖北碁润商砼有限公司和旺前工业园。项目与环评设计阶段一致，无变化。本项目地理位置图见附图 1，项目周边关系图和平面布置图见附图 2 和附图 3。

(2) 建设内容

本次项目建设产品及规模见表2-1，建设概况核查见表2-2，主要工程内容核查见表2-3，主要生产设备见表2-4。

表2-1 项目产品及规模一览表

序号	产品名称	环评设计年生产规模	实际年生产规模	备注
1	工具锂电池	50万个	50万个	产品主要根据客户要求仅对塑料外壳进行生产，内部元器件及相关配件均为外购。
	充电器	30万个	30万个	

表2-2 项目概况核查表

序号	基本情况	环评及批复阶段建设内容	实际建设情况	与环评一致性
1	项目名称	湖北芯技通科技有限公司锂电池制造项目	湖北芯技通科技有限公司锂电池制造项目	一致
2	建设地点	浠水县经济开发区	浠水县经济开发区	一致
3	占地面积	29609.58平方米	29609.58平方米	一致
4	项目性质	新建	新建	一致
5	项目所属行业	C3841锂离子电池制造；C3525模具制造；C2929塑料零件及其他塑料制品制造	C3841锂离子电池制造；C3525模具制造；C2929塑料零件及其他塑料制品制造	一致
6	总投资	12560万元	12000万元	变化
7	环保投资	20万元	20万元	一致
8	劳动定员	300人	200人	变化
9	工作制度	8h/d，一班制	8h/d，两班制	变化
10	年工作日	260天	260天	一致
11	食堂	有食堂	有食堂	一致

表2-3 项目主要工程内容核查表

序号	项目组成	名称	环评及批复阶段建设内容	实际建设情况	与环评一致性
----	------	----	-------------	--------	--------

1	主体工程	3#厂房	1栋4F砖混框架结构车间,规格91.2m(长)×27m(宽)×19.65m(高),位于厂区内北侧。一层设置来料中转仓,用于原料检验工序;二层设置原料仓库和成品仓库;三层设置成品包装工序;四层为组装车间,用于设置工具电池和充电器组装生产线。	1栋4F砖混框架结构车间,规格91.2m(长)×27m(宽)×19.65m(高),位于厂区内北侧。一层设置来料中转仓,用于原料检验工序;二层设置原料仓库和成品仓库;三层设置成品包装工序;四层为组装车间,用于设置工具电池和充电器组装生产线。	一致
		5#厂房	1栋1F钢构车间,规格80.9m(长)×51m(宽)×10.95m(高),位于厂区中部。设置注塑生产线用于生产产品塑料外壳。	1栋1F钢构车间,规格80.9m(长)×51m(宽)×10.95m(高),位于厂区中部。设置注塑生产线用于生产产品塑料外壳。	一致
		6#厂房	1栋1F钢构车间,规格65m(长)×51m(宽)×10.95m(高),位于厂区南部。设置机加工生产线用于金属模具机加工。	1栋1F钢构车间,规格65m(长)×51m(宽)×10.95m(高),位于厂区南部。实际空置状态,不设置机加工生产线。	变化,实际机加工生产已取消
2	公用工程	给水系统	项目市政自来水管网提供	项目市政自来水管网提供	一致
		排水系统	项目排水采用雨污分流制,雨水经过排水沟收集后排入市政雨水管网;生活污水经隔油池、化粪池处理后排向浠水县浠水县清泉镇城南污水处理厂。	项目排水采用雨污分流制,雨水经过排水沟收集后排入市政雨水管网;生活污水经隔油池、化粪池处理后排向浠水县浠水县清泉镇城南污水处理厂。	一致
		供电系统	项目用电由市政电网接入	来自市政电网	一致
		供暖制冷	项目注塑机采用水冷系统,设置一座80T冷却循环水塔,循环冷却水量为70t/h。	项目注塑机采用水冷系统,设置一座80T冷却循环水塔,循环冷却水量为70t/h。	一致
3	辅助工程	综合楼(1#)	1栋5F砖混框架结构,规格42m(长)×20m(宽)×20.7m(高),位于厂区东北侧,主要用于办公。	1栋5F砖混框架结构,规格42m(长)×20m(宽)×20.7m(高),位于厂区东北侧,主要用于办公。	一致
		宿舍楼(4#)	1栋4F砖混框架结构,规格148.2m(长)×20m(宽)×16.95m(高),位于厂区内西侧,设置员工宿舍和食堂。	1栋4F砖混框架结构,规格148.2m(长)×20m(宽)×16.95m(高),位于厂区内西侧,设置员工宿舍和食堂。	一致
		门房(2#)	1栋1F砖混框架结构,规格18m(长)×9m(宽)×6.15m(高),位于厂区东北侧,用于门卫办公。	1栋1F砖混框架结构,规格18m(长)×9m(宽)×6.15m(高),位于厂区东北侧,用于门卫办公。	一致

3	储运工程	原料仓库	位于3#厂房二层，占地面积约1200m ² 。	位于3#厂房二层，占地面积约1200m ² 。	一致
		成品仓库	位于3#厂房二层，占地面积约1200m ² 。	位于3#厂房二层，占地面积约1200m ² 。	一致
4	环保工程	废水治理	项目不产生生产废水，生活污水经隔油池+化粪池处理后，排入市政污水管网，由浠水县清泉镇城南污水处理厂处理。	项目不产生生产废水。生活污水经隔油池+化粪池处理后，排入市政污水管网，由浠水县清泉镇城南污水处理厂处理。	一致
		废气处理	①过回流焊、过波峰焊及人工焊接产生的锡焊废气经管道收集至屋顶20m高排气筒DA001外排；②注塑废气经管道收集至15m高排气筒DA002外排；③机加工产生的无组织粉尘通过车间阻隔、加强通风等措施处理；④食堂油烟经油烟净化器处理后，通过专用烟道高于屋顶排放。	①过回流焊、过波峰焊及人工焊接产生的锡焊废气经管道收集至屋顶20m高排气筒DA001外排；②注塑废气经管道收集至15m高排气筒DA002外排；③项目取消机加工生产，不产生无组织粉尘；④食堂油烟经油烟净化器处理后，通过专用烟道高于屋顶排放。	变化，机加工生产已取消
		噪声	选用低噪声设备，设备噪声经减振、墙壁隔声等降噪措施处理。	选用低噪声设备，车间合理布局，设备进行减震处理，加强设备维护，进行建筑隔声，绿化降噪。	一致
		固废	①生活垃圾、含油手套和含油抹布（豁免）交由环卫部门清运；②一般工业废物：废锡膏盒、废锡渣和废包装材料交由物资单位回收利用，沉降金属颗粒物清扫后交由环卫部门清运。③危险废物：废润滑油、废火花油、废PCB边角料和废切削液交由有危废处置资质单位处理，机加工产生的废金属屑经过滤除油达到静置无滴漏后打包压块交由物资单位回收利用。一般固废暂存间和危险废物暂存间设置在5#厂房外东南侧，面积均为10m ² 。	①生活垃圾、含油手套和含油抹布（豁免）交由环卫部门清运；②一般工业废物：废锡膏盒、废锡渣和废包装材料交由物资单位回收利用。③危险废物：废润滑油、废PCB边角料暂存于危险废物暂存间，定期交由有危废处置资质单位处理。一般固废暂存间设置在5#厂房外东南侧，面积均为10m ² 。危险废物暂存间设置于6#车间东南侧，面积约5m ² 。	变化，机加工生产已取消，不产生沉降金属颗粒物和废金属屑、废火花油。危废间位置变化。

表2-4 项目主要设备一览表

序号	环评及批复阶段主要生产设备				实际建设的主要生产设备				与环评一致性
	设备名称	单位	型号/规格	数量	设备名称	单位	型号/规格	数量	
1	注塑机	台	PT-130	8	注塑机	台	PT-130	2	变化，减少6台
	注塑机	/	/	/	注塑机	台	PT-60	2	变化，新增2台
2	注塑机	台	PT-160	26	注塑机	台	PT-160	8	变化，减少14台

3	注塑机	台	PT-200	8	注塑机	台	PT-200	2	变化, 减少6台
4	注塑机	台	PT-320	8	注塑机	台	PT-320	4	变化, 减少4台
5	五轴伺服机械手	台	HF950W D-S5	42	五轴伺服机械手	台	HF950WD-S5	14	变化, 减少4台
6	五轴伺服机械手	台	HF1100W D-S5	8	五轴伺服机械手	台	HF1100W D-S5/R11	4	变化, 减少4台
7	捷豹永磁螺杆机	台	福星50P	2	捷豹永磁螺杆机	台	福星50P	1	变化, 减少1台
8	捷豹冷冻式干燥机	台	50P	2	捷豹冷冻式干燥机	台	50P	1	变化, 减少1台
9	精密过滤器	支	50P	6	精密过滤器	支	/	0	实际无
10	储气罐	台	1.0/0.8	2	储气罐	台	台	1	变化, 减少1台
11	日东波峰焊	台	波峰焊	2	波峰焊	台	HYT-300M -LF/E-FLOW	3	变化, 增加1台
12	在线立式插件机	台	RZS-D	2	在线立式插件机	台	RZS-D	2	一致
13	上板机	台	FX-LD20S	2	上板机	台	FX-LD20S	2	一致
14	收板机	台	FX-ULD20S	2	收板机	台	FX-ULD20S	4	变化, 增加2台
15	在线双轨AOI	台	VCTA-D810	2	在线双轨AOI	台	VCTA-D810	2	一致
16	双轨NGOK收板机	台	/	2	双轨NGOK收板机	台	/	1	变化, 减少1台
17	切脚机-01	台	/	1	切脚机-01	台	/	1	一致
18	自动上板机-01	台	/	4	自动上板机-01	台	/	2	变化, 减少2台
19	自动下板机-02	台	/	4	自动下板机-02	台	/	2	变化, 减少2台
20	全自动印刷机-01	台	正实ASE	4	全自动印刷机-01	台	正实ASE	2	变化, 减少2台
21	三星贴片机-01	台	SM471PLUS	4	贴片机-01	台	SM471PLUS/其他	4	一致
22	三星贴片机-02	台	SM481PLUS	4	贴片机-02	台	SM481PLUS/SM481	3	变化, 减少1台
23	自动剪带机-01	台	/	8	自动剪带机-01	台	/	5	变化, 减少3台
24	全自动移栽机-01	台	/	2	全自动移栽机-01	台	/	1	变化, 减少1台

25	回流焊-01	台	10温区双轨回流焊	2	回流焊-01	台	10温区双轨回流焊	1	变化, 减少1台
26	回流焊-02	台	8温区单轨回流焊	2	回流焊-02	台	8温区单轨/双轨回流焊	2	一致
27	上料台-01	台	飞达上料平台	4	上料台-01	台	飞达上料平台	2	变化, 减少2台
28	稳压器-01	台	稳压器	2	稳压器-01	台	30KVA	2	一致
29	稳压器-02	台	稳压器	2	稳压器-02	台	/	/	变化, 实际无
30	半自动锡膏印刷机-01	台	/	2	半自动锡膏印刷机-01	台	/	1	变化, 减少1台
31	NTC加工机-01	台	元器件成型机	2	NTC加工机-01	台	元器件成型机	1	变化, 减少1台
32	全自动锡膏搅拌机-01	台	全自动锡膏搅拌机	1	全自动锡膏搅拌机-01	台	全自动锡膏搅拌机	1	一致
33	保护板测试仪-01	台	保护板测试仪	2	保护板测试仪盒	台	/	8	变化, 减少8台
34	保护板测试仪-02	台	保护板测试仪	2					
35	保护板测试仪-03	台	保护板测试仪	2					
36	保护板测试仪-04	台	保护板测试仪	2					
37	保护板测试仪-05	台	保护板测试仪	2					
38	保护板测试仪-06	台	保护板测试仪	2					
39	保护板测试仪-07	台	保护板测试仪	2					
40	保护板测试仪-08	台	保护板测试仪	2					
41	测试电源-01	台	测试电源	2	测试电源	台	/	5	变化, 减少7台
42	测试电源-02	台	测试电源	2					
43	测试电源-03	台	测试电源	2					
44	测试电源-04	台	测试电源	2					

45	测试电压盒-01	台	测试电压盒	2					
46	测试电压盒-02	台	测试电压盒	2					
47	测试电脑-01	台	测试电脑	2	测试电脑-01	台	测试电脑	2	一致
48	电脑-01	台	电脑	2	电脑-01	台	电脑	2	一致
49	自动上料机	台	/	2	自动上料机	台	/	2	一致
50	自动贴纸机	台	/	2	自动贴纸机	台	/	2	一致
51	自动分线机	台	/	2	自动分线机	台	CBPMN8-5035	2	一致
52	流水线工作台2.4米	台	/	2	流水线工作台	套	12米/24米	4	变化, 增加2套
53	电池皮套机	台	电池皮套机	1	电池皮套机	台	电池皮套机	0	实际无
54	铣床	台	铣床	1	铣床	台	铣床	0	实际无
55	老化柜-01	台	老化柜	1	老化柜-01	台	老化柜	1	一致
56	高度测量仪1台 OPTI HITE600	台	检测	1	高度测量仪1台 OPTI HITE600	台	检测	0	实际无
57	工控八轴旋转双面自动点焊机	台	/	1	工控八轴旋转双面自动点焊机	台	MTA-1000 0A 5000B	1	一致
58	工控八轴旋转双面自动点焊机	台	/	1	工控八轴旋转双面自动点焊机	台	MTA-1000 0A	1	一致
59	磨床	台	M-001	2	磨床	台	/	0	变化, 已取消机加工生产
60	铣床	台	X-001	2	铣床	台	/	0	
61	火花机	台	H-001	2	火花机	台	/	0	
62	台振数控细孔放电机电机	台	TZ6040	1	台振数控细孔放电机电机	台	/	0	
63	车床	台	/	1	车床	台	/	0	
64	大磨床	台	/	1	大磨床	台	/	0	
65	激光打标机	台	/	1	激光打标机	台	QL-20W	1	

66	攻牙机	台	/	2	攻牙机	台	/	0
67	泰青磁盘	个	600*400	4	泰青磁盘	个	/	0
68	高速机磁盘	个	500*400	2	高速机磁盘	个	/	0
69	顶出机	台	/	1	顶出机	台	/	0
70	磁盘立式合模机	台	NC70-100 7	1	磁盘立式合模机	台	/	0
71	信准精雕机	台	SAKER-6 SH	2	信准精雕机	台	/	0
72	电脑锣	台	CVM-120 0	1	电脑锣	台	/	0
73	牧野慢走丝	台	U3	2	牧野慢走丝	台	/	0
74	牧野中走丝	台	U4	1	牧野中走丝	台	/	0
75	二三次元	台	/	1	二三次元	台	/	0

备注：项目取消机加工生产，对应的设备数量相应减少。根据客户需求定制产品，实际验收时组装过程中的设施设备较环评有所减少，由于调整了工作时长，对产品产量不影响。

原辅材料消耗及水平衡：

(1) 本项目主要原辅材料消耗量见表2-5。

表2-5 主要原辅材料消耗情况一览表

序号	名称	单位	环评设计年消耗量	实际年消耗量	备注
1	ABS塑料颗粒（原料）	t/a	65	65	外购，袋装
2	PC塑料颗粒（原料）	t/a	15	15	外购，袋装
3	成品电芯	万支/a	500	500	外购，纸盒包装
4	电阻	万颗/a	1000	1800	外购，纸盒包装
5	电容	万颗/a	1000	500	外购，纸盒包装
6	变压器	万只/a	30	80	外购，纸盒包装
7	IC	万颗/a	80	400	外购，纸盒包装
8	镍片	万片/a	480	50	外购，纸盒包装
9	螺丝	万颗/a	480	1500	外购，纸盒包装
10	PCB	万片/a	80	45	外购，纸盒包装
11	LED灯	万颗/a	100	4	外购，纸盒包装
12	二极管	万颗/a	100	2000	外购，纸盒包装
13	模具	t/a	1	0.5	外购，纸盒包装
14	无铅锡膏	t/a	0.3	0.1	外购，瓶装
15	润滑油	t/a	0.01	0.01	外购，桶装
16	电火花油	t/a	0.1	0	实际无
17	切削液	t/a	0.005	0	实际无
18	水	m ³ /a	14123.3	10223	市政供电

19	电	Kw·h/a	300万	200万	市政供水
注：项目产品根据客户订单需求定制，原辅料中主要组装配件用量与环评设计用量有所变化，产品规模不发生变化。					

(2) 水平衡

供水：项目用水均由市政供水管网供给。项目用水主要为办公生活用水、食堂用水、冷却补充用水，总用水量分别为5200m³/a、2600m³/a、1123m³/a。

排水：根据企业提供的用水资料并结合现场核查，①项目员工200人，其中100人住宿，则办公生活用水量为5200m³/a，废水排放量按85%计，废水年产生量为4420m³/a，该废水经化粪池处理后排入浠水县清泉镇城南污水处理厂处理；②项目员工200人，每天提供3餐，则食堂用水量为3900m³/a，废水排放量按85%计，则废水产生量为3315m³/a。该废水经隔油池和化粪池处理后排入浠水县清泉镇城南污水处理厂处理。③项目冷却用水为145600m³/a，由于冷却定型过程中蒸发损耗，需要进行补水。循环补充用水量为1123m³/a。

项目用水、排水情况见表2-6，水平衡见图2-1。

表2-6 项目给排水情况（单位：m³/a）

项目	给水		排水			备注
	总给水量	新鲜水量	回用水量	损耗量	产生量	
办公生活用水	5200	5200	0	780	4420	/
食堂用水	3900	3900	0	585	3315	/
冷却用水	145600	1123	145600	1123	0	/
合计	154700	10223	145600	2488	7735	/

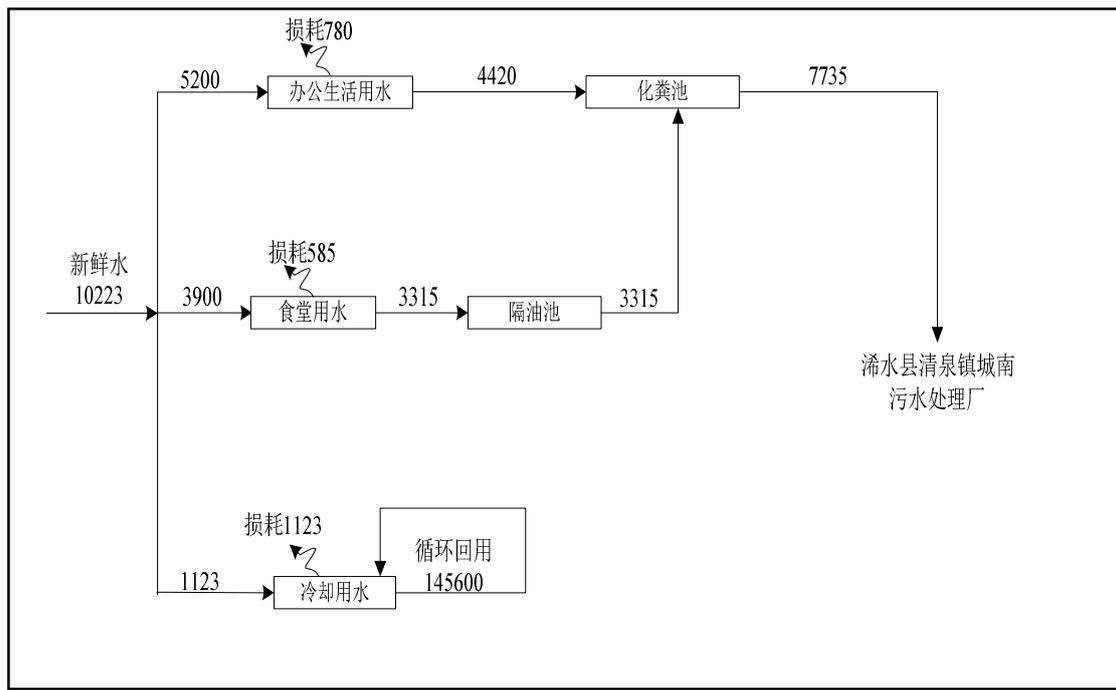


图2-1 水平衡图 (m³/a)

主要工艺流程及产污环节:

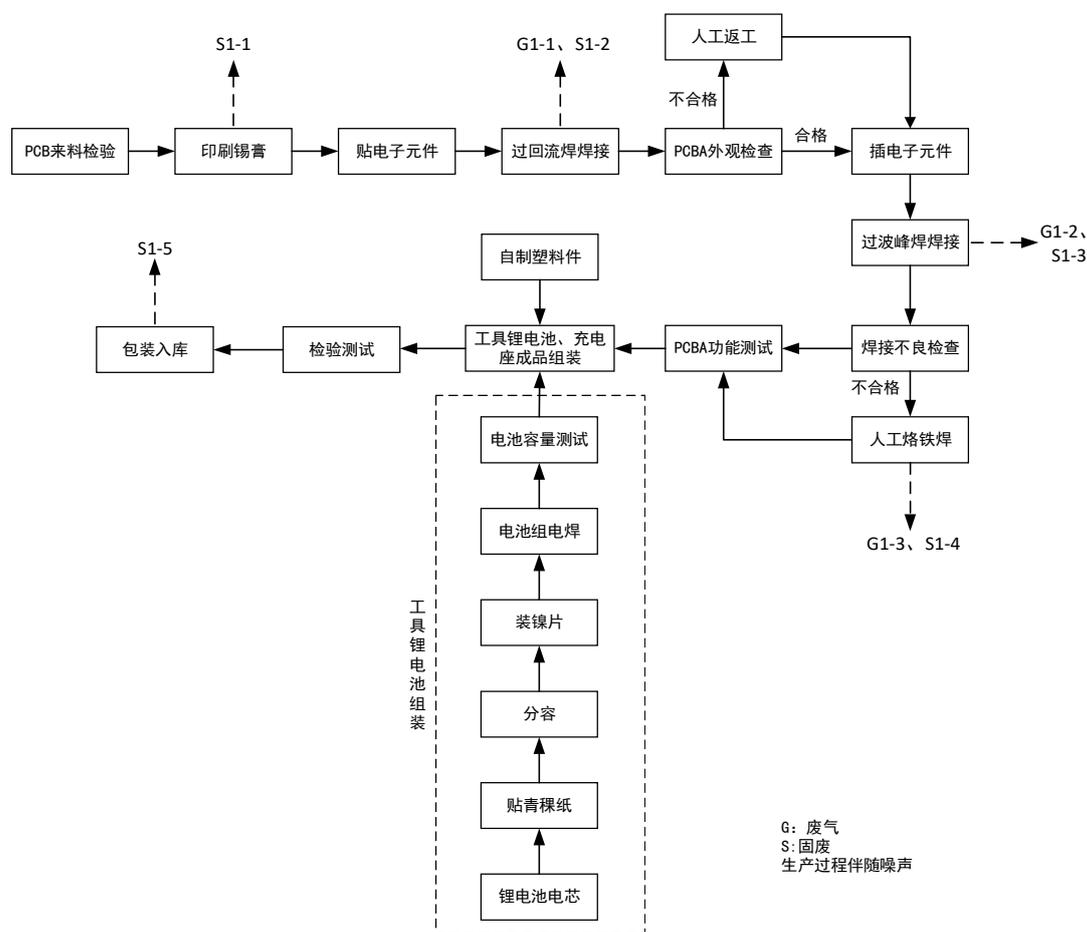


图2-2 工具锂电池、充电座生产工艺流程及产污节点图

工艺说明:

- (1) PCB来料检验: 采购成品PCB板, 在组装前进行检测, 符合要求的用于产品生产, 不合格的退回。
- (2) 印刷锡膏: 将PCB板通过锡膏印刷机印刷锡膏, 该过程无废气的产生。
- (3) 贴电子元件: 使用贴片机将IC电子元件贴在PCB板上。
- (4) 过回流焊焊接: 将贴好电子元件的线路板进行焊接固定在线路板上, 该过程会产生焊接废气和焊渣。
- (5) PCBA外观检查: 对过回流焊焊接好形成的PCBA进行外观检查, 检查元件是否有遗漏、贴错、虚焊等现象, 不合格的采用人工返工。
- (6) 插电子元件: 过回流焊焊接后, 合格的PCBA板使用插件机, 将电容、电阻等电子元件插在PCBA上。

工艺简介:

(1) 烘干: 由于 PC 吸水性较大, 本项目仅对 ABS 和 PC 塑料粒子混合料采用电加热方式进行烘干, 烘干温度为 100-120°C;

(2) 投料: 是指将烘干好的料通过管道吸入注塑机料斗;

(3) 注塑: 塑胶粒在注塑机内通过电加热进行高温熔融, 通过一定压力将它注塑到模具里, 然后冷却再顶出, 即得到卡托及塑料小件半成品。注塑温度控制在 230-250°C (在有氧环境下, ABS 的分解温度大于 250°C, PC 分解温度大于 340°C, 本项目注塑的温度低于原料的分解温度, 因此, 在注塑过程中不会导致塑料颗粒分解, 不会产生塑料粒子焦炭链焦化气体), 该工序会产生少量有机废气(以非甲烷总经计)、臭气浓度、塑胶边角料、次品、设备运行噪声。

(4) 冷却: 本项目注塑后采用水冷, 间接冷却, 固化成型后得到产品所需塑料件。冷却水经冷却塔循环利用, 不排放。

(5) 检验: 经人工检验后合格的入库待用, 不合格的重新注塑。

自制塑料件加工过程中, 会产生注塑废气 (G2-1), 生产过程伴随噪声。

项目运营期各类污染物情况见下表。

表2-7 项目运营期污染因子汇总一览表

项目	主要污染物	来源	主要污染因子
废水	生活废水	办公生活、食堂	pH、CODcr、BOD ₅ 、氨氮、SS、动植物油
废气	焊接废气	回流焊、波峰焊、烙铁焊	锡及其化合物
	注塑废气	注塑工序	非甲烷总烃、臭气浓度
	食堂油烟	食堂	油烟
噪声	生产设备噪声	生产过程	机械噪声
固废	生活垃圾	办公生活	生活垃圾
	废锡膏盒	焊接过程	废锡膏盒
	废锡渣	焊接过程	废锡渣
	废包装材料	包装过程	废包装材料
	废PCB板边角料	组装过程	废PCB板边角料
	废润滑油	维修过程	废润滑油
	含油手套和含油抹布	设备维修过程	含油手套和含油抹布

项目变动情况:

根据湖北芯技通科技有限公司新建精密电芯结构件制造基地项目工程建设内容与《湖北芯技通科技有限公司新建精密电芯结构件制造基地项目环境影响报

告表》及其批复（浠环审[2023]19号）文件资料对比，对照重大变动清单内容见表2-8。

表2-8 项目验收内容变动对照表

类别	序号	《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》	实际变动情况分析	是否属于重大变动
性质	1	建设项目开发、使用功能发生变化的	无此项变动	无此项变动
规模	2	生产、处置或储存能力增大30%及以上的。	无此项变动	无此项变动
	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。	无此项变动	无此项变动
	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。	无此项变动	无此项变动
	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。	无此项变动	无此项变动
	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。	原辅料中主要组装配件用量与环评设计用量有所变化，不新增排放污染物种类，不影响外环境。取消了机加工生产线，减少了污染物排放。	否
生产工艺	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。	无此项变动	无此项变动
	8	废气、废水污染防治措施变化，导致新增排放污染物种类、位于环境质量不达标区相应污染物排放量增加、废水第一类污染物增加、其他污染物排放量增加10%以上的（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。	无此项变动	无此项变动
	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。	无此项变动	无此项变动
环境保护措施	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。	无此项变动	无此项变动
	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。	无此项变动	无此项变动

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。	无此项变动	无此项变动
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。	无此项变动	无此项变动

根据《中华人民共和国环境影响评价法》第二十四条“建设项目的环境影响评价文件经批准后，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，建设单位应当重新报批建设项目的环境影响评价文件”，以及《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。按照法律法规要求，结合项目相关的变更问题，本项目不涉及重大变动。

表三 主要污染源、污染物处理和排放

主要污染源、污染物处理和排放：

(1) 废气

本项目废气主要为焊接废气、注塑废气、食堂油烟，废气治理情况见下表3-1。

表3-1 项目废气治理情况一览表

废气名称	来源	污染物种类	排放方式	治理措施	排放去向
废气	焊接废气	锡及其化合物	有组织	过回流焊、过波峰焊及人工焊接产生的锡焊废气经管道收集至屋顶20m高排气筒DA001外排	大气环境
	注塑废气	非甲烷总烃、臭气浓度	有组织	经管道收集至15m高排气筒DA002外排	大气环境
	食堂油烟	食堂油烟	有组织	经油烟净化器处理后，通过专用烟道高于屋顶排放	大气环境

(2) 废水

根据项目用水资料并结合现场核查，项目废水主要为办公生活废水、食堂废水。食堂废水经隔油池处理后汇同生活废水一起经化粪池处理后排向浠水县浠水县清泉镇城南污水处理厂。项目废水治理情况一览表见表3-2。

表3-2 项目废水治理情况一览表

废水类别	来源	主要污染物种类	排放规律	排放量	治理设施	排放去向
办公生活废水	职工生活	pH、COD、SS、NH ₃ -N、BOD ₅ 、动植物油	间断	4420m ³ /a	隔油池+化粪池	浠水县清泉镇城南污水处理厂
食堂废水	食堂就餐			3315m ³ /a		

(3) 噪声

项目噪声主要为生产过程中加工设备噪声，噪声值约为75-95dB（A），选用低噪声设备，车间合理布局，设备进行减震处理，加强设备维护，进行建筑隔声，绿化降噪。本项目各声源级值详见表3-3。

表3-3 噪声污染源分析结果一览表

序号	设备名称	平均声级（dB（A））	治理措施
1	注塑机	70~80	选用低噪声设备，车间合理布局，设备进行减震处理，加强设备维护，进行建筑隔声，绿化降噪。
2	干燥机	75~85	
3	焊机	70~80	
4	插件机	70~80	
5	半自动锡膏印刷机	70~80	

6	上板机	70~80	
7	全自动锡膏搅拌机	70~80	

(4) 固体废物

本项目产生的固体废物主要为生活垃圾、废锡膏盒、废锡渣、废包装材料、废润滑油、废PCB板边角料、含油手套和含油抹布。生活垃圾交由环卫部门处理。一般固体废物废锡膏盒、废锡渣、废包装材料收集后暂存于一般固废暂存间，定期外售给物资单位回收利用。废润滑油、废PCB板边角料暂存于危险废物暂存间。定期交由有危废处置资质单位处理。具体固体废物治理情况见下表3-4。

表3-4 项目固体废物治理情况一览表

固废名称	来源	固废代码	产生量	处理处置方式
生活垃圾	办公生活	/	11t/a	交由环卫部门清运处理。
废锡膏盒	焊接过程	SW17, 900-002-S17	0.02t/a	定期外售给物资单位回收利用。
废锡渣	焊接过程	SW17, 900-002-S17	0.01t/a	
废包装材料	包装过程	SW17, 900-003-S17	0.5t/a	
废润滑油	维修过程	HW08, 900-249-08	0.01t/a	暂存危废暂存间后，定期交由有资质部门处理。
废PCB板边角料	组装过程	HW08, 900-045-49	1t/a	暂存危废暂存间后，交由有危废资质单位处置。
含油手套和含油抹布	维修过程	HW49, 900-041-49	0.01t/a	属于豁免项，混入生活垃圾由环卫部门清运处置。

表四 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门决定

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) 环境影响报告表主要结论

总体而言，项目符合产业政策，土地功能符合规划要求。项目建成投产后有良好的经济、社会效益，符合当地的社会经济发展规划。通过对项目运营期的污染分析、环境影响分析，项目在运营期会产生一定量的废气、固废及噪声等污染，建设单位应制定相关污染防治措施，使生产过程中产生的污染影响降低。同时建设单位需要根据本环评所提的污染防治对策和建议认真落实污染防治措施，切实执行环境保护“三同时”制度。

在达到本环评要求的前提下，从环境保护的角度考虑，本项目的建设是可行的。

(2) 主管环境管理部门批复要求（浠环审[2023]19号）

湖北芯技通科技有限公司：

你公司报送的关于湖北芯技通科技有限公司锂电池制造项目《环境影响报告表》及相关资料，我局已收悉。依据《中华人民共和国行政许可法》以及环境保护法律法规的规定，我局作出如下批复：

一、该项目位于浠水经济开发区，主要建设综合楼一栋、门楼一栋、厂房4栋，项目建成后，主要进行锂电池等电子产品的研发、生产和仓储，年产工具锂电池50万个、充电器30万个。该项目总投资12560万元，其中环保投资20万元，总用地面积29609.58平方米。

二、该项目符合国家环境保护相关法规与产业政策。在落实《环境影响报告表》提出的污染防治措施后，污染物可达标排放。我局原则同意你单位按照《环境影响报告表》中所列建设项目的性质、规模、地点、环境保护对策措施及下述要求在拟建地点建设。

三、该建设项目应重点做好以下几个方面的工作：

(1)该项目施工期废气主要为施工扬尘、施工机械运行产生的无组织排放废气以及装修阶段的有机废气。建设单位在施工过程中须采取以下措施：定期对地面洒水严格控制扬尘，对运送易产生扬尘物质的车辆实行密封运输等，并对洒落在路面的渣土尽快清除；在施工场地对施工车辆必须实施限速行驶；必须湿法作

业，必须打围作业。对驶出现场的车辆进行冲洗保洁，冲洗干净的车辆方可驶出施工现场，禁止车辆带泥上路；运送散装物料、建筑垃圾和渣土，应当采用密闭运输并限制车速；在落实装修期间和装修完成后的一至二个月加强室内通风换气的措施后，降低对施工作业人员和办公人员的影响。

(2)该项目施工期废水主要是建筑施工产生的生产废水、场址施工人员的生活污水。项目产生的生产废水主要来自钻孔灌注桩排水、建筑养护排水、设备清洗废水等，施工期生产废水经项目内临时沉淀池处理后，用于水泥砂浆拌料回用，不外排；施工人员生活污水经化粪池处理后排入园区市政污水管网。

(3)该项目施工期噪声主要是各种机械设备和运输车辆产生的噪声。须采取以下噪声防治措施：施工单位应选用先进的低噪声设备；施工单位应采用先进的施工工艺，合理选用施工机械；合理安排施工时间；工程建设期间，施工噪声应严格执行GB12523-2011《建筑施工场界环境噪声排放标准》等有关规定；加强对施工机械的维护保养。

(4)施工期固体废物主要为施工建筑垃圾、施工人员产生的生活垃圾等。对于建筑废料，有回收价值的部分（如废钢材、塑料薄膜等）进行回收，无回收价值的部分不得随意倾倒和堆放，必须统一收集后按相关部门要求处置；施工人员产生的生活垃圾定点收集后，由环卫部门统一清运。

(5)该项目营运期废气主要是焊接废气、注塑废气、模具加工粉尘和食堂油烟。项目焊接过程中产生废气（锡及其化合物）经管道收集后，通过一根20m高排气筒(DA001)外排，锡及其化合物有组织排放须满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2标准限值要求；注塑过程中产生的废气（非甲烷总烃、臭气浓度）经管道收集后，通过一根15m高排气筒(DA002)外排，非甲烷总烃有组织排放须满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表4标准限值要求，臭气浓度有组织排放须满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中表2标准限值要求；食堂油烟经油烟净化装置处理后通过专用烟道高于屋顶排放，排放浓度须满足《饮食业油烟排放标准（试行）》(GB18483-2001)“小型”标准限值要求。

落实生产车间无组织排放废气防治措施。模具加工过程中产生的粉尘在封闭车间内无组织排放，应采取加强通风换气，加强绿化等措施。厂界无组织排放颗

粒物和锡及其化合物须满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2相关标准限值要求，无组织排放臭气浓度须满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中表1标准限值要求，无组织排放非甲烷总烃须满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表9标准限值要求。厂区内无组织排放非甲烷总烃须满足《挥发性有机物无组织排放控制标准（发布稿）》(GB37822-2019)附录A表A.1中标准限值要求。

(6)该项目营运期废水主要是生活污水。生活污水经隔油池+化粪池处理后，须达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4三级及浠水县城南污水处理厂接管标准后，排入市浠水县城南污水处理厂处理。

(7)该项目营运期噪声主要是各种生产设备运行时产生的机械噪声。建设单位应选购噪声排放值低的设备，对产噪机械设备合理布局，尽量安装在远距厂界的地方等。通过消声、减振、隔音和距离衰减等措施，使其厂界满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。

(8)该项目营运期固体废物主要为一般工业固体废物(废锡膏盒、废锡渣、废包装材料、沉降金属颗粒物)、生活垃圾、危险废物（废润滑油、含油手套和含油抹布、废电火花油、废切削液、废PCB板边角料和废金属屑）。项目生活垃圾交由环卫部门统一清运处理；废锡膏盒、废锡渣、废包装材料、沉降金属颗粒物外售给物资单位回收利用；废润滑油、废电火花油、废切削液和废PCB板边角料交由有危废处置资质的单位处理，废金属屑需过滤除油达到静置无地漏后打包压块用于金属冶炼，可不交由有危废处置资质的单位处置；含油手套和含油抹布作为豁免项混入生活垃圾交由环卫部门定期清运。

(9)该项目一般固废暂存间与危废暂存间分开设置，定期清运。一般固废暂存间应严格按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2020)中的要求建设；危险废物暂存间应严格按照《危险废物贮存控制污染标准》(GB18597-2023)中危险废物贮存设施的要求建设。

四、你单位在生产前须取得排污许可证，必须严格执行建设项目环境保护“三同时”制度，认真落实环评文件中提出的各项污染防治措施和设施并在建设项目竣工后6个月内，最长不超过9个月内按相关法律法规的要求自行组织建设项目竣工环境保护验收工作，并依法在建设项目环境影响评价信息平台

(<http://114.251.10.205/#/pub-message>)向社会公开验收情况，同时接受环境监察机构的日常监管。

五、项目的性质、规模、地点、采用的工艺、防止污染及生态破坏的措施发生重大变动，须报我局重新审批。国家相关法规、政策、标准有新变化的，按新要求执行。

表五 验收监测质量保证及质量控制

本次验收现场监测委托武汉天泽检测有限公司进行，监测过程我公司人员全程进行参与和监督。

5.1 监测分析方法

本次监测的质量严格按照《环境监测技术规范》的要求进行，所有监测仪器经过计量部门检定并在有效期内，现场监测仪器使用前经过校准，监测数据实行三级审核。质量监测分析方法及仪器见表5-1。

表5-1 监测分析方法、方法及分析仪器来源

类别	监测项目	分析方法及依据	主要仪器名称、型号及编号	检出限
废水	pH值	《水质 pH 值的测定 电极法》（HJ 1147-2020）	HI98129 水质多参数测试笔（TZJC-CY-033-02）	--
	水温	《水质 水温的测定 温度计或颠倒温度计测定法》（GB 13195-91）	水银温度计（TZJC-CY-001-02）	--
	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》（GB 11901-89）	ES-J224X 电子分析天平（TZJC-JC-001-02）	--
	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》（HJ 828-2017）	KHCOD-100 型 COD 自动消解回流仪（TZJC-JC-012-02）	4mg/L
	氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》（HJ 535-2009）	UV755B 紫外可见分光光度计（TZJC-JC-002-01）	0.025mg/L
	动植物油	《水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法》（HJ 637-2018）	OIL460 红外分光测油仪（TZJC-JC-004-01）	0.06mg/L
有组织废气	锡及其化合物	《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）	iCE-3400 原子吸收光谱仪（石墨炉）（TZJC-JC-022-01）	0.000075mg/m ³
	非甲烷总烃	《环境空气总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法》（HJ 604-2017）	A60气相色谱仪（TZJC-JC-018-02）	0.07mg/m ³
	臭气浓度	《环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法》（HJ 1262-2022）	/	/
无组织废气	锡及其化合物	《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）	iCE-3400 原子吸收光谱仪（石墨炉）（TZJC-JC-022-01）	0.00003mg/m ³
	非甲烷总烃	《环境空气总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法》（HJ 604-2017）	A60气相色谱仪（TZJC-JC-018-02）	0.07mg/m ³
	臭气浓度	《环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法》（HJ 1262-2022）	/	/
噪声	等效连续A声级	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）	AWA 5688 型多功能声级计（TZJC-CY-019-04） AWA6022A 型声校准器（TZJC-CY-020-04）	--

备注：“--”表示对此项不适用

5.2 监测质量保证措施

- (1) 参与本次监测的人员均持有相关监测项目上岗资格证书。
- (2) 本次监测工作涉及的设备均在检定有效期内，且处于良好的工作状态。
- (3) 本次监测活动所涉及的方法标准、技术规范均为现行有效。
- (4) 样品的采集、运输、保存、实验分析和数据计算的全过程均按照环境监测技术规范的相关要求进行，保证监测数据的有效性和准确性。
- (5) 监测过程严格执行国家标准及监测技术规范，采用全程序空白、平行或有证标准物质等质量控制措施。
- (6) 噪声现场监测时，声级计均使用标准声源校准。
- (7) 监测数据、报告实行三级审核。

表 5-2 空白样检测结果一览表

样品类型	检测项目	测试结果	结果判定
废水	化学需氧量 (mg/L)	ND (4)	合格
	氨氮 (mg/L)	ND (0.025)	合格
无组织废气	非甲烷总烃 (mg/m ³)	ND (0.07)	合格
	锡及其化合物 (mg/m ³)	ND (0.00003)	合格
有组织废气	非甲烷总烃 (mg/m ³)	ND (0.07)	合格
	锡及其化合物 (mg/m ³)	ND (0.000075)	合格

备注：“ND (检出限)”表示低于检出限

表 5-3 标准质控样测试结果一览表

样品类型	检测项目	质控样编号	测试结果	质量控制要求	结果判定
废水	化学需氧量 (mg/L)	2001183	45.7	45.5±3.4	合格
	氨氮 (mg/L)	B2400465	2.25	2.23±0.15	合格

表 5-4 实验室平行质量控制结果一览表

样品类型	监测项目	平行样结果		相对偏差	质量控制要求	结果判定
		平行样 1	平行样 2			
废水	化学需氧量 (mg/L)	17	17	0.0%	≤10%	合格
	氨氮 (mg/L)	0.155	0.158	1.0%	≤10%	合格
	悬浮物 (mg/L)	6	6	0.0%	≤10%	合格

表 5-5 声级计校准结果统计一览表

监测项目	监测日期	标准值	测量后校准	测量后校准	允许误差	结果判定
等效连续A声级[dB(A)]	08月6日	94.0	93.8	93.8	≤±0.5	合格
等效连续A声级[dB(A)]	08月7日	94.0	93.8	93.8	≤±0.5	合格

表六 验收监测内容

验收监测内容：

此次竣工验收是湖北芯技通科技有限公司新建精密电芯结构件制造基地项目的环保设施的建设、运行和管理情况进行全面考核，对环保设施的处理效果和排污状况进行现场监测，同时检查各类污染防治措施是否达到设计能力和预期效果，并评价其他污染物排放是否符合设计要求和国家标准。

本次验收监测内容包括有：1) 废水监测；2) 废气监测；3) 厂界噪声监测。

(1) 废水监测

表6-1 废水污染物排放监测内容

监测位置	监测因子	监测频次	备注
DW001 废水排放口S1#	pH、水温、COD、NH ₃ -N、SS、动植物油	4次/天，2天	/

(2) 废气监测

废气污染物监测内容见表6-2~6-3。

表6-2 无组织废气污染物排放监测内容

监测位置	监测因子	监测频次	备注
厂界上风向Q1、下风向Q2、 下风向Q3	非甲烷总烃、锡及其化合物	3次/天，2天	监测期间同步测量各检测点地面风向、风速、气温、气压、大气状况等气象参数
车间门口Q4	非甲烷总烃	3次/天，2天	

表6-3 有组织废气污染物排放监测内容

监测位置	监测因子	监测频次	备注
DA001焊接废气	锡及其化合物、管道风量、排气参数	3次/天，2天	监测期间同步测量各检测点地面风向、风速、气温、气压、大气状况等气象参数
DA002注塑废气	非甲烷总烃、管道风量、排气参数	3次/天，2天	

(3) 噪声监测

噪声监测内容见表6-3。

表6-3 噪声监测内容

监测点位	监测因子	监测频次
东侧厂界外1m处N1、南侧厂界外1m处N2、西侧厂界外1m处N3、北侧厂界外1m处N4	等效连续A声级	昼夜间1次/天，2天

本项目废水、废气、厂界噪声监测期间监测点位见下图6-1。



图6-1 本项目验收监测点位图

表七 验收监测期间生产工况记录以及验收监测结果

验收监测期间生产工况记录:

根据现场调查以及资料数据显示, 2025年8月6日~8月7日武汉天泽检测有限公司对本次项目的废水、废气、噪声进行现场采样监测。现场监测时生产状况正常, 环保处理设施运行正常。具体生产负荷统计见表7-1。

表7-1 验收监测期间项目生产负荷统计一览表

产品	检测日期	设计生产能力		验收期间日生产量 (m ²)	负荷率
		年产量	日产量		
工具锂电池	2025.08.06	50万个	1923	1800	93.6%
	2025.08.07			1850	96.2%
充电器	2025.08.06	30万个	1153	1050	91%
	2025.08.07			1100	95.4%

验收监测结果:

(1) 废水检测结果

在验收监测期间, 生产负荷满足要求、环保设施运行正常条件下, 废水监测结果均满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4三级标准以及浠水县清泉镇城南污水处理厂接管标准。具体检测结果见下表7-2。

表7-2 废水检测结果一览表

监测项目	单位	2025.8.6检测结果					日均值或范围	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)	浠水县清泉镇城南污水处理厂接管标准	达标情况
		第一次	第二次	第三次	第四次	日均值或范围				
水温	℃	20.1	22.1	21.8	21.6	20.1~22.1	/	/	/	
pH	无量纲	7.1	7.2	7.2	6.9	6.9~7.2	6~9	6~9	达标	
化学需氧量	mg/L	15	17	15	16	16	500	250	达标	
氨氮	mg/L	0.169	0.174	0.166	0.180	0.172	/	30	达标	
悬浮物	mg/L	5	5	6	6	6	400	150	达标	
动植物油	mg/L	ND (0.06)	ND (0.06)	ND (0.06)	ND (0.06)	ND (0.06)	100	/	达标	
监测项目	单位	2025.8.7检测结果					日均值或范围	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)	浠水县清泉镇城南污水处理厂接管标准	达标情况
		第一次	第二次	第三次	第四次	日均值或范围				
水温	℃	20.5	21.3	21.1	19.1	19.1~21.3	/	/	/	

pH	无量纲	7.1	7.3	7.1	6.9	6.9~7.3	6~9	6~9	达标
化学需氧量	mg/L	15	16	18	17	16	500	250	达标
氨氮	mg/L	0.163	0.163	0.158	0.156	0.160	/	30	达标
悬浮物	mg/L	6	5	5	6	6	400	150	达标
动植物油	mg/L	ND (0.06)	ND (0.06)	ND (0.06)	ND (0.06)	ND (0.06)	100	/	达标

(2) 废气检测结果

①无组织废气

在验收监测期间，生产负荷满足要求、环保设施运行正常条件下，该项目厂界无组织废气锡及其化合物排放浓度均能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中无组织废气排放监控浓度限值：锡及其化合物 $0.24\text{mg}/\text{m}^3$ 的要求；厂界无组织废气非甲烷总烃总烃排放浓度满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表4排放限值要求：非甲烷总烃 $4.0\text{mg}/\text{m}^3$ 。厂界无组织废气臭气浓度排放满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表2无组织限值要求：臭气浓度20（无量纲）。厂区内无组织废气非甲烷总烃排放浓度满足《挥发性有机物无组织排放控制标准（发布稿）》（GB37822-2019）附录A中NMHC排放限值要求： $10\text{mg}/\text{m}^3$ 。项目无组织废气具体监测结果见表7-3和表7-4。

表7-3 厂界无组织废气检测结果一览表

监测时间	检测项目	测点编号	检测结果 (mg/m^3)			标准限值 (mg/m^3)	达标情况
			第一次	第二次	第三次		
2025年8月6日	监测气象参数	32.5~34.5℃，南风2.9~3.2m/s，气压99.6~99.9Kpa				/	/
	非甲烷总烃	上风向Q1	1.07	1.03	1.08	4.0	达标
		下风向Q2	1.76	1.76	1.89		达标
		下风向Q3	1.50	1.50	1.46		达标
	锡及其化合物	上风向Q1	0.00011	0.00012	0.00011	0.24	达标
		下风向Q2	0.00015	0.00016	0.00017		达标
		下风向Q3	0.00015	0.00015	0.00016		达标
	臭气浓度	上风向Q1	<10	<10	<10	20	达标
		下风向Q2	<10	<10	<10		达标
		下风向Q3	<10	<10	<10		达标
2025年8月7日	监测气象参数	28.8~29.5℃，南风2.8~2.9m/s，气压99.9~100.3Kpa				/	/
	非甲烷总烃	上风向Q1	1.11	1.14	1.10	4.0	达标
		下风向Q2	1.85	1.81	1.80		达标
		下风向Q3	1.47	1.49	1.47		达标
锡及其化	上风向Q1	0.00012	0.00013	0.00013	0.24	达标	

		下风向Q2	0.00017	0.00016	0.00016		达标
		下风向Q3	0.00015	0.00015	0.00015		达标
	臭气浓度	上风向Q1	<10	<10	<10	20	达标
		下风向Q2	<10	<10	<10		达标
		下风向Q3	<10	<10	<10		达标

表 7-4 厂内无组织废气检测结果一览表

监测日期	检测项目	测点编号	检测结果 (单位: mg/m ³)			标准限值	达标情况	监测期间气象参数
			第一次	第二次	第三次			
2025年8月6日	非甲烷总烃	Q4	1.64	1.56	1.50	10mg/m ³	达标	34.5℃, 南风 3.2m/s, 气压 99.6Kpa
2025年8月7日	非甲烷总烃	Q4	1.50	1.49	1.54		达标	29.5℃, 南风 2.8m/s, 气压 99.9Kpa

有组织废气

在验收监测期间, 生产负荷满足要求、环保设施运行正常条件下, 项目厂界有组织废气臭气浓度排放浓度满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 中标准要求: 臭气浓度2000 (无量纲); 非甲烷总烃满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 中标准要求: 非甲烷总烃100mg/m³。有组织废气锡及其化合物满足《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996) 中表2二级标准限值要求: 锡及其化合物8.5mg/m³、0.26kg/h (折半)。具体监测结果见下表7-5。

表7-5 有组织废气排气筒检测结果一览表

监测日期	监测点位	监测项目	监测结果				达标
			第1次	第2次	第3次	平均值或最大值	
2025.8.6	DA001 焊锡废气排气筒 (H=20m)	测点烟温 (°C)	28.6	28.8	28.5	/	/
		含湿量 (%)	3.2	3.3	3.2	/	/
		烟气流速 (m/s)	6.7	6.6	6.1	/	/
		标况风量 (m ³ /h)	1471	1446	1339	/	/
		锡及其化合物	排放浓度 (mg/m ³)	2.51×10 ⁻³	2.61×10 ⁻³	2.73×10 ⁻³	2.62×10 ⁻³
	排放速率 (kg/h)		3.7×10 ⁻⁶	3.8×10 ⁻⁶	3.7×10 ⁻⁶	3.7×10 ⁻⁶	达标
	DA002 注塑废气排气筒 (H=1)	测点烟温 (°C)	27.9	27.7	27.5	/	/
		含湿量 (%)	3.2	3.1	3.2	/	/
		烟气流速 (m/s)	11.0	10.9	11.0	/	/
		标况风量 (m ³ /h)	1083	1075	1084	/	/
非甲烷		排放浓度	2.77	2.85	2.83	2.82	达标

	5m)	总烃	(mg/m ³)					
			排放速率 (kg/h)	0.0030	0.0031	0.0031	/	/
		测点烟温 (°C)		27.8	27.1	27.7	/	/
		含湿量 (%)		3.2	3.1	3.2	/	/
		烟气流速 (m/s)		11.0	10.9	11.0	/	/
		标况风量 (m ³ /h)		1083	1075	1084	/	/
		臭气浓度	排放浓度(无量纲)	202	232	232	232	达标
2025. 8.7	DA001 焊锡废气排气筒 (H=20m)	测点烟温 (°C)		28.1	28.3	28.0	/	/
		含湿量 (%)		3.2	3.3	3.2	/	/
		烟气流速 (m/s)		6.8	7.2	7.0	/	/
		标况风量 (m ³ /h)		1500	1588	1546	/	
		锡及其化合物	排放浓度 (mg/m ³)	2.43×10 ⁻³	2.42×10 ⁻³	2.41×10 ⁻³	2.42×10 ⁻³	达标
	排放速率 (kg/h)		3.6×10 ⁻⁶	3.8×10 ⁻⁶	3.7×10 ⁻⁶	3.7×10 ⁻⁶	达标	
	DA002 注塑废气排气筒 (H=15m)	测点烟温 (°C)		27.5	27.4	27.7	/	/
		含湿量 (%)		3.1	3.2	3.1	/	/
		烟气流速 (m/s)		11.2	11.2	11.3	/	/
		标况风量 (m ³ /h)		1107	1107	1115	/	/
		非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	2.73	2.80	2.81	2.78	达标
			排放速率 (kg/h)	0.0030	0.0031	0.0031	/	/
		测点烟温 (°C)		27.3	27.4	27.6	/	/
		含湿量 (%)		3.1	3.1	3.1	/	/
		烟气流速 (m/s)		11.3	11.2	11.3	/	/
标况风量 (m ³ /h)		1112	1106	1116	/	/		
臭气浓度	排放浓度(无量纲)	232	234	202	234	达标		

(3) 噪声检测结果

在验收监测期间，该项目各设施运转正常，厂界四周噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准：昼间65dB（A）、夜间55dB（A）。噪声具体监测结果见表7-6。

表7-6 项目噪声检测结果一览表

监测时间	测点编号	测点位置	测量值/dB(A)		标准值/dB(A)	达标情况
			昼间 (6:00--22:00)	夜间 (22:00--6:00)		
2025年8月6日	N1	项目东侧厂界外1m处	58	44	65/55	达标
	N2	项目南侧厂界外1m处	56	48		达标

2025年8月7日	N3	项目西侧厂界外 1m 处	58	45	达标
	N4	项目北侧厂界外 1m 处	60	52	达标
	N1	项目东侧厂界外 1m 处	59	50	达标
	N2	项目南侧厂界外 1m 处	61	50	达标
	N3	项目西侧厂界外 1m 处	59	52	达标
	N4	项目北侧厂界外 1m 处	60	51	达标

(4) 污染物排放总量核算

根据国家确定对COD、氨氮、总磷/磷酸盐、SO₂、NO_x、挥发性有机物、烟尘等七种污染物实施总量控制。根据国家对实施污染物排放总量控制的要求以及环评报告的内容，结合本项目的工艺特征和污染物排放特点，确定此项目污染物排放量控制因子为粉尘颗粒物。

本次项目环评要求生活污水经隔油池+化粪池处理后，排入市浠水县城南污水处理厂处理。项目焊接过程中产生废气（锡及其化合物）经管道收集后，通过一根20m高排气筒(DA001)外排；注塑过程中产生的废气（非甲烷总烃、臭气浓度）经管道收集后，通过一根15m高排气筒(DA002)外排；食堂油烟经油烟净化装置处理后通过专用烟道高于屋顶排放；模具加工过程中产生的粉尘在封闭车间内无组织排放，应采取加强通风换气，加强绿化等措施。环评确认本项目废水污染物总量控制指标纳入污水处理厂总量指标。项目有组织废气排放总量控制指标为挥发性有机物：0.2193t/a。

实际验收情况：生活污水经隔油池、化粪池处理后排向浠水县清泉镇城南污水处理厂。过回流焊、过波峰焊及人工焊接产生的锡焊废气经管道收集至屋顶20m高排气筒DA001外排；注塑废气经管道收集至15m高排气筒DA002外排；项目取消机加工生产，不产生无组织粉尘；食堂油烟经油烟净化器处理后，通过专用烟道高于屋顶排放。项目有组织废气污染物、废水污染物排放总量核算见下表，其中废水仅核算污染物排放总量。

表7-7 项目有组织废气污染物排放总量统计表

污染物		平均生产负荷 (%)	平均排放速率 (kg/h)	年排放时间 (h/a)	年排放量 (t/a)	环评建议总量控制指标 (t/a)
DA002排气筒	非甲烷总烃	94%	0.0031	2400	0.0074	0.2193

备注：1、平均排放速率为监测期间排放速率的平均值。计算公式：废气污染物排放总量=平均排放速率×年排放时间/1000/生产负荷。

表7-8 项目废水污染物排放总量统计表

污染物	污水处理厂许可排放浓度 (mg/L)	废水排放量 (t/a)	污染物实际排放量 (t/a)
化学需氧量	50	7735	0.387
氨氮	5		0.0387
备注：废水污染物排放总量=污水处理厂许可排放浓度×废水排放量/1000/1000。			

综上，根据上表可知，废气污染物排放量满足环评建议总量控制指标。

表八 环保检查结果

固体废物综合利用处理：

项目产生的固体废物主要为生活垃圾、废锡膏盒、废锡渣、废包装材料、废润滑油、废PCB板边角料、含油手套和含油抹布。生活垃圾交由环卫部门处理。一般固体废物废锡膏盒、废锡渣、废包装材料收集后暂存于一般固废暂存间，定期外售给物资单位回收利用。废润滑油、废PCB板边角料暂存于危险废物暂存间，交由有危废处置资质单位处理。

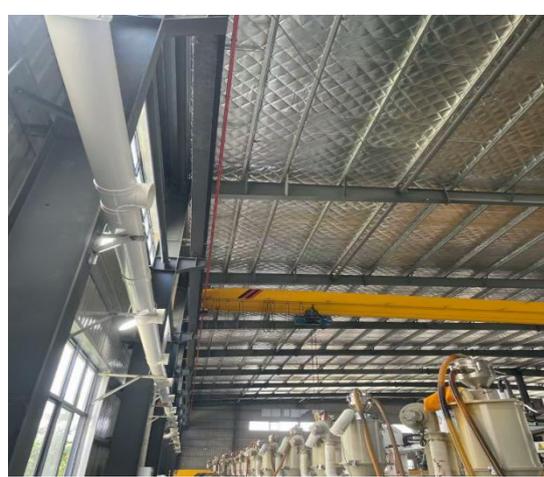
环保管理制度及人员责任分工：

公司已经成立了环保管理领导小组，由公司经理乐总担任负责人，协调和管理公司的环保工作，各个岗位均有专人负责管理。

环保设施运行、维护情况



焊锡车间及废气收集管道



焊锡废气排气筒



注塑车间及废气收集



注塑废气排气筒



食堂油烟净化器



冷水塔

雨水沟

	
化粪池	厂区绿化
	
一般固废间	危险废物暂存间

卫生防护距离落实情况

根据本次项目环境影响评价报告表及批复的内容，本项目以5#厂房设置卫生防护距离100m，3#和5#厂房设置50m。经实地勘察，项目东侧紧邻一多羽毛球馆，隔90m处为湖北赛尔新能源有限公司，南侧260m处为浠水县思源实验初级中学，西侧61m处为姚家岭村还建区，北侧隔创达大道30m处为湖北碁润商砼有限公司，75m处旺前工业园。5#厂房距离最近敏感点104m处为姚家岭村还建区，项目卫生防护距离内无居住区、学校、医院等敏感保护目标。卫生防护距离已落实。

项目竣工环境保护验收清单落实情况

该项目环保审批手续齐全，执行了国家环境保护“三同时”的有关规定，做到了环保设施与项目同时设计，同时施工，同时投入运行。对比环评报告表“三

同时”竣工验收清单以及项目实际环保措施落实情况如下：

表8-1 项目“三同时”竣工验收清单及环保投资一览表

项目	污染源	环境保护措施	设计环保投资(万元)	预计处理效果	实际采取的环保措施	实际环保投资(万元)	落实情况
废气	焊接废气	经管道抽风收集至20m高排气筒外排	5	满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)	经管道抽风收集至20m高排气筒外排	5	已落实
	注塑废气	经管道抽风收集至15m高排气筒外排	5	满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015);《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)	经管道抽风收集至15m高排气筒外排	5	已落实
	模具加工粉尘	加强车间通风排气	1	满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)	已经取消模具加工生产线,不产生粉尘	0	/
	食堂油烟	经油烟净化装置处理后,通过专用烟道高于屋顶排放	1	满足《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)中小型标准	经油烟净化装置处理后,通过专用烟道高于屋顶排放	1	已落实
废水	生活污水	项目生活污水经隔油池和化粪池处理后进入市政管网排入浠水县浠水县清泉镇城南污水处理厂进行后续处理。	2	满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准及浠水县清泉镇城南污水处理厂接管标准中严者	生活污水经隔油池+化粪池处理后通过市政污水管网进入浠水县清泉镇城南污水处理厂。	3	已落实
噪声	设备噪声	采购低噪声设备,对噪声设备采用隔声、消声、减振等降噪措施	3	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的3类标准	选用低噪声设备,车间合理布局,设备进行减震处理,加强设备维护,进行建筑隔声,绿化降噪。	3	已落实
固体废物	生活垃圾	交由环卫部门处置	5	不排入外环境,妥善处置	交由环卫部门处置	5	已落实
	废锡膏盒	交由专业物资回收单位处理			交由专业物资回收单位处理		
	废锡渣	交由物资回收单位处理			交由物资回收单位处理		
	废包装材料	交由物资回收单位处理			交由物资回收单位处理		
	沉降金属颗粒	交由环卫部门处理			已经取消模具加工生产线,不产生		

物						
废润滑油	交由有危险废物处置资质的单位处理			交由有危险废物处置资质的单位处理		
含油手套和含油抹布	交由环卫部门处理			豁免类，混入生活垃圾交由环卫部门处理		
废电火花油	交由有危险废物处置资质的单位处理			已经取消模具加工生产线，不产生		
废切削液				已经取消模具加工生产线，不产生		
废PCB板边角料				暂存于危险废物暂存间，定期交由有危废资质单位处置		
废金属屑	过滤除油达到静置无地漏后打包压块用于金属冶炼			已经取消模具加工生产线，不产生		
环境监测与管理	环境管理机构及人员、监测设备等的落实；建立环境管理制度、环境监测档案。	1	/	已配置环境管理机构；已建立环境管理档案	1	基本落实
合计		20	/	/	20	/

表8-2 项目环评批复落实一览表

项目	环评批复中提出的环境保护措施	环境保护措施的实际执行情况	是否落实
建设内容	项目位于浠水经济开发区，主要建设综合楼一栋、门楼一栋、厂房4栋，项目建成后，主要进行锂电池等电子产品的研发、生产和仓储，年产工具锂电池50万个、充电器30万个。该项目总投资12560万元，其中环保投资20万元，总用地面积29609.58平方米。	项目位于浠水经济开发区，主要建设综合楼一栋、门楼一栋，厂房3栋、宿舍楼1栋，项目建成后，主要进行锂电池等电子产品的研发、生产和仓储，年产工具锂电池50万个、充电器30万个。	已落实
废水	项目营运期废水主要是生活污水。生活污水经隔油池+化粪池处理后，须达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4三级及浠水县城南污水处理厂接管标准后，排入市浠水县城南污水处理厂处理。	项目不产生生产废水。生活污水经隔油池+化粪池处理后，排入市政污水管网，由浠水县清泉镇城南污水处理厂处理。外排废水满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级排放标准及浠水县清泉镇城南污水处理厂接管标准。	已落实
废气	项目营运期废气主要是焊接废气、注塑废气、模具加工粉尘和食堂油烟。项目焊接过程中产生废气（锡及其化合物）经管道收集后，通过一根20m高排气筒(DA001)外排，锡及其化合物有组织排放须满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2标	过回流焊、过波峰焊及人工焊接产生的锡焊废气经管道收集至屋顶20m高排气筒DA001外排；注塑废气经管道收集至15m高排气筒DA002外排；项目取消机加工生产，不产生无组织粉尘；食堂油烟经油烟净化器处理后，	已落实

	<p>准限值要求；注塑过程中产生的废气（非甲烷总烃、臭气浓度）经管道收集后，通过一根15m高排气筒(DA002)外排，非甲烷总烃有组织排放须满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表4标准限值要求，臭气浓度有组织排放须满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中表2标准限值要求；食堂油烟经油烟净化装置处理后通过专用烟道高于屋顶排放，排放浓度须满足《饮食业油烟排放标准（试行）》(GB18483-2001)“小型”标准限值要求。</p> <p>落实生产车间无组织排放废气防治措施。模具加工过程中产生的粉尘在封闭车间内无组织排放，应采取加强通风换气，加强绿化等措施。厂界无组织排放颗粒物和锡及其化合物须满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2相关标准限值要求，无组织排放臭气浓度须满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中表1标准限值要求，无组织排放非甲烷总烃须满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表9标准限值要求。厂区内无组织排放非甲烷总烃须满足《挥发性有机物无组织排放控制标准（发布稿）》(GB37822-2019)附录A表A.1中标准限值要求。</p>	<p>通过专用烟道高于屋顶排放。焊接过程中产生废气锡及其化合物有组织排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2标准限值要求；注塑过程中产生的废气(非甲烷总烃、臭气浓度)满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表4标准限值要求，臭气浓度有组织排放满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中表2标准限值要求；已取消模具机加工生产,不产生颗粒物。</p> <p>厂界无组织排放锡及其化合物满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2相关标准限值要求，无组织排放臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中表1标准限值要求，无组织排放非甲烷总烃满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表9标准限值要求。厂区内无组织排放非甲烷总烃满足《挥发性有机物无组织排放控制标准（发布稿）》(GB37822-2019)附录A表A.1中标准限值要求。</p>	
噪声	<p>项目营运期噪声主要是各种生产设备运行时产生的机械噪声。建设单位应选购噪声排放值低的设备，对产噪机械设备合理布局，尽量安装在远离厂界的地方等。通过消声、减振、隔音和距离衰减等措施，使其厂界满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。</p>	<p>设备选用低噪声设备，车间合理布局，设备进行减震处理，加强设备维护，进行建筑隔声，绿化降噪。厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准要求。</p>	已落实
固体废物	<p>项目营运期固体废物主要为一般工业固体废物(废锡膏盒、废锡渣、废包装材料、沉降金属颗粒物)、生活垃圾、危险废物（废润滑油、含油手套和含油抹布、废电火花油、废切削液、废PCB板边角料和废金属屑）。项目生活垃圾交由环卫部门统一清运处理；废锡膏盒、废锡渣、废包装材料、沉降金属颗粒物外售给物资单位回收利用；废润滑油、废电火花油、废切削液和废PCB板边角料交由有危废处置资质的单位处理，废金属屑需过滤除油达到静置无地漏后打包压块用于金属冶炼，可不交由有危废处置资质的单位</p>	<p>项目生活垃圾、含油手套和含油抹布（豁免）交由环卫部门清运；一般工业废物：废锡膏盒、废锡渣和废包装材料交由物资单位回收利用。危险废物：废润滑油、废PCB板边角料暂存于危险废物暂存间，定期交由有危废处置资质单位处理。</p>	已基本落实

处置；含油手套和含油抹布作为豁免项混入生活垃圾交由环卫部门定期清运。

监测计划

依据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）以及环评报告中自行监测要求，建设单位应定期委托第三方对项目排放的污染物进行监测，具体监测内容如下。

（1）监测计划：本项目监测计划见表8-3。

表8-3 监测计划一览表

项目	监测点位	监测指标	监测频次	监测机构
无组织废气	厂界四周	非甲烷总烃、臭气浓度、锡及其化合物	每年监测一次	委托第三方有资质监测单位
	厂区	非甲烷总烃	每年监测一次	委托第三方有资质监测单位
有组织废气	DA001	锡及其化合物	每年监测一次	委托第三方有资质监测单位
	DA002	非甲烷总烃、臭气浓度	每半年监测一次	委托第三方有资质监测单位
废水	废水排放口	pH、COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N、动植物油	每年监测一次	委托第三方有资质监测单位
噪声	厂界四周	等效连续A声级	每季度监测一次	委托第三方有资质监测单位

（2）监测数据的分析处理与管理

①在监测过程中，如发现某参数有超标异常情况，应分析原因并上报管理机构，及时采取改进或加强污染控制的措施；

②建立合理可行的监测质量保证措施；保证监测数据客观、公正、准确、可靠、不受行政和其它因素的干预；

③定期对监测数据进行综合分析，掌握废气达标排放情况，并向管理机构作出书面汇报；

④建立监测资料档案。

表九 验收监测结论

验收监测结论:

1、环境保护设施调试运行效果

(1) 污染物排放监测结果

在验收监测期间的生产负荷满足要求、环保设施运行正常条件下,通过监测结果分析得出以下结论:

该项目落实了环境影响评价建议和审批意见要求,建设单位执行环保“三同时”制度,基本做到了环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用,落实了提出的污染防治措施和建议及相应环保投资。

①废水监测情况:在验收监测期间,生产负荷满足要求、环保设施运行正常条件下,废水监测结果均满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4三级标准以及浠水县清泉镇城南污水处理厂接管标准。

②废气监测结果:

无组织废气:在验收监测期间,生产负荷满足要求、环保设施运行正常条件下,该项目厂界无组织废气锡及其化合物排放浓度均能满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中无组织废气排放监控浓度限值:锡及其化合物 $0.24\text{mg}/\text{m}^3$ 的要求;厂界无组织废气非甲烷总烃总烃排放浓度满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表4排放限值要求:非甲烷总烃 $4.0\text{mg}/\text{m}^3$ 。厂界无组织废气臭气浓度排放满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中表2无组织限值要求:臭气浓度20(无量纲)。厂区内无组织废气非甲烷总烃排放浓度满足《挥发性有机物无组织排放控制标准(发布稿)》(GB37822-2019)附录A中NMHC排放限值要求: $10\text{mg}/\text{m}^3$ 。

有组织废气:在验收监测期间,生产负荷满足要求、环保设施运行正常条件下,项目厂界有组织废气臭气浓度排放浓度满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中标准要求:臭气浓度2000(无量纲);非甲烷总烃满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中标准要求:非甲烷总烃 $100\text{mg}/\text{m}^3$ 。有组织废气锡及其化合物满足《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)中表2二级标准限值要求:锡及其化合物 $8.5\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $0.26\text{kg}/\text{h}$ (折半)。

③噪声监测结果:在验收监测期间,该项目各设施运转正常,厂界四周噪声

满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准：昼间65dB（A）、夜间55dB（A）。

④固体废物处置调查情况：固体废物主要为生活垃圾、废锡膏盒、废锡渣、废包装材料、废润滑油、废PCB板以及含油手套和含油抹布。项目生活垃圾、含油手套和含油抹布（豁免）交由环卫部门清运；一般工业废物：废锡膏盒、废锡渣和废包装材料交由物资单位回收利用。危险废物：废润滑油、废PCB板边角料暂存于危险废物暂存间，定期交由有危废处置资质单位处理。

2、验收结论

经我公司自查，湖北芯技通科技有限公司新建精密电芯结构件制造基地项目阶段性验收情况基本落实了环评及批复的要求，并依据验收监测结果，废水、废气、噪声主要污染指标达标排放，固体废物均妥善处置。符合环境保护验收条件，同意通过验收。

3、建议

（1）加强环境管理，做好设备的运行和维护，确保废水、废气、噪声稳定达标排放，并按监测计划定期开展环境监测。

（2）做好重点区域的防渗措施，完善危险废物储存、转运等过程管理的台账记录。

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：湖北芯技通科技有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	湖北芯技通科技有限公司新建精密电芯结构件制造基地项目					建设地点	浠水县经济开发区				
	建设单位	湖北芯技通科技有限公司					邮编	438200	联系电话	13686837010		
	行业类别	C3841锂离子电池制造；C3525模具制造；C2929塑料零件及其他塑料制品制造		建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造		建设项目开工日期	2023年10月	投入试运行日期	2024年11月		
	设计生产能力	年产工具锂电池50万个、充电器30万个					实际生产能力	年产工具锂电池50万个、充电器30万个				
	投资总概算（万元）	12560	环保投资总概算（万元）	20	所占比例%	0.16	环保设施设计单位	湖北芯技通科技有限公司				
	实际总投资（万元）	10000	实际环保投资（万元）	20	所占比例%	0.2	环保设施施工单位	湖北芯技通科技有限公司				
	环评审批部门	黄冈市生态环境局浠水县分局		批准文号	浠环审[2023]19号	批准时间	2023年10月24日	环评单位	湖北黄达环保技术咨询有限公司			
	初步设计审批部门	/		批准文号	/	批准时间	/	环保设施监测单位	武汉天泽检测有限公司			
	环保验收审批部门	/		批准文号	/	批准时间	/					
	废水治理（万元）	3	废气治理(万元)	11	噪声治理(万元)	3	固废治理(万元)	5	绿化及生态(万元)	/	其它(万元)	1
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“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	区域平衡替代削减量(10)	排放增减量(11)
	废水	/	/	/	0.7735	/	0.7735	/	/	0.7735	/	/
	化学需氧量	/	16	50	0.387	/	0.387	/	/	0.387	/	/
	氨氮	/	0.166	5	0.00387	/	0.00387	/	/	0.00387	/	/
	工业固体废物	/	/	/	0.0001	/	0.0001	/	/	0.0001	/	/
	废气	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	二氧化硫	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	氮氧化物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	粉尘	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	非甲烷总烃	/	2.80	100	0.0074	/	0.0074	0.2193	/	0.0074	/	/
与项目有关的其它特征污染物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。 2、（11）=（6）-（8）-（10），（9）=（4）-（5）-（8）-（10）+（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；工业固体废物排放量——万吨/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