

目 录

表一、建设项目基本情况	1
表二、工程建设内容	6
表三、主要污染源、污染物处理和排放	26
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	49
表五、验收监测质量保证及质量控制	52
表六、验收监测内容	57
表七、验收监测期间生产工况及验收监测结果	59
表八、环境管理检查结果	71
表九、环评及批复及落实情况	72
表十、验收监测结论	74

建设项目“三同时”登记表

附图

附图 1 建设项目地理位置图

附图 2 项目周边概况

附图 3 厂区平面布置图

附件

附件 1 营业执照

附件 2 用地证明

附件 3 备案证

附件 4 环评审批意见

附件 5 危废协议及经营许可证

附件 6 回收协议

附件 7 生活垃圾清运协议

附件 8 委托书

附件 9 企业声明

附件 10 胶 MSDS

附件 11 助焊剂产品说明书

(2020) 环 监 (综合) 字 第 (474) 号

表一、建设项目基本情况

建设项目名称	淮海机电科技股份有限公司新能源车辆零部件生产项目				
建设单位名称	淮海机电科技股份有限公司				
建设项目性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改				
建设地点	徐州市高新区北京南路 166 号				
主要产品名称	控制器、锂电池				
设计生产能力	年产控制器 500000 台、锂电池 50000 台				
实际生产能力	年产控制器 500000 台、锂电池 50000 台				
法人代表	安继文	联系人	缪建		
联系电话	13705219566	邮编	221000		
行业类别	C3824 电力电子元器件制造、C3841 锂离子电池制造	立项时间	2019 年 3 月 21 日		
立项单位	徐州高新区行政审批局	文号	徐高审备(2019)35 号	环评报告表编制单位	鑫亿森环保科技(徐州)有限公司
建设项目环评时间	2020 年 4 月	环评报告表审批部门	徐州高新区行政审批局		
审批时间	2020 年 6 月 12 日	文号	徐高审经(2020)217 号	开工建设时间	2020 年 7 月
竣工时间	2020 年 9 月	调试时间	2020 年 9 月~2020 年 10 月		
验收现场监测时间		2020 年 12 月 10 日~12 月 11 日			
环保设施设计单位	鑫亿森环保科技(徐州)有限公司	环保设施施工单位	鑫亿森环保科技(徐州)有限公司		
投资总概算	5000 万元	环保投资	75 万元	比例	1.5%
实际总概算	5000 万元	环保投资	56 万元	比例	1.12%
验收监测依据	1.1 法律、法规、规章和规范 (1) 《中华人民共和国环境保护法》(2015 年 1 月 1 日); (2) 《中华人民共和国大气污染防治法》(2018 年 10 月 26 日修订并实行); (3) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》(2018 年 12 月 29 日修订并实行); (4) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020 年 9 月 1 实施);				

<p>验收 监测 依据</p>	<p>(5) 《中华人民共和国水污染防治法》（2018年1月1日）；</p> <p>(6) 《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日起执行）；</p> <p>(7) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4号文，2017年11月）；</p> <p>(8) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》公告（生态环境部〔2018〕9号，2015年5月15日）；</p> <p>(9) 关于印发《污染影响类重大项目变动清单（试行）》的通知（中华人民共和国生态环境部办公厅，环办环评函〔2020〕688号，2020年12月13日）；</p> <p>(10) 《排污许可证申请与核发规范》（HJ967-2018）（2018年9月23日实施）；</p> <p>(11) 《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）；</p> <p>(12) 《电池工业污染物排放标准》（GB30483-2013）。</p> <p>1.2 江苏省及地方有关法律、法规</p> <p>(1) 《江苏省固体废物污染环境防治条例》（2018年3月28日江苏省第十三届人民代表大会常务委员会第三十次会议第二次修正）；</p> <p>(2) 《江苏省排放污染物总量控制暂行规定》（江苏省政府〔1992〕38号令）；</p> <p>(3) 《关于加强建设项目烟粉尘、挥发性有机物准入审核的通知》（苏环办〔2014〕148号）；</p> <p>(4) 《关于全省开展“两减六治三提升”环保专项行动方案》（苏发〔2016〕47号）；</p> <p>(5) 关于印发《2020年挥发性有机物治理攻坚方案》的通知（生态环境部，2020年6月23日，环大气〔2020〕33号）；</p> <p>(6) 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》苏环控〔1997〕122号文；</p> <p>(7) 《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办〔2019〕327号）；</p>
-------------------------	---

验收 监测 依据	<p>(8) 《徐州市重点行业挥发性有机物污染治理基础规范》(试行)；</p> <p>(9) 《关于印发徐州市 2020 年挥发性有机物综合整治方案的通知》(徐污防攻坚办〔2020〕6 号)。</p> <p>1.3 其他</p> <p>(1) 《质量手册》(第三版)(江苏徐海环境监测有限公司)；</p> <p>(2) 《淮海机电科技股份有限公司新能源车辆零部件生产项目环境影响报告表》(鑫亿森环保科技(徐州)有限公司, 2020 年 4 月)；</p> <p>(3) 《关于对淮海机电科技股份有限公司新能源车辆零部件生产项目环境影响报告表的批复》(徐高审经〔2020〕217 号, 2020 年 6 月 12 日)；</p> <p>(4) 淮海机电科技股份有限公司提供的其他相关材料。</p>
----------------	--

1 废水污染物排放标准

本项目员工在现有企业内调配，不新增生活污水。

2 废气污染物排放标准

根据环评及其批复要求，颗粒物排放执行《电池工业污染物排放标准》（GB30484-2013）表 5、表 6 标准；非甲烷总烃执行《电池工业污染物排放标准》（GB30484-2013）表 5、表 6 标准及北京市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB 11/501-2017）表 3 中 II 时段排放浓度限值；无组织非甲烷总烃同时需满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 标准要求，见表 1-1。

表 1-1 大气污染物排放标准

标准来源	《电池工业污染物排放标准》（GB30484-2013）				北京市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB 11/501-2017）			《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）		
	最高允许排放浓度（mg/m ³ ）	最高允许排放速率（kg/h）	无组织排放监控浓度限值		最高允许排放浓度（mg/m ³ ）	最高允许排放速率（kg/h）	无组织排放监控浓度限值		无组织排放监控浓度限值	
			监控点	浓度（mg/m ³ ）			监控点	浓度（mg/m ³ ）	监控点	浓度（mg/m ³ ）
颗粒物	30	/	周界外浓度最高点	0.3	/	/	周界外浓度最高点	/	在厂房外设置监测点	/
非甲烷总烃	50	/		2.0	50	3.6		1.0		6.0

3 噪声排放标准

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，见表1-2。

表 1-2 噪声排放标准 单位：dB（A）

监测对象	项目	限值	标准来源
东、南、西、北 厂界	等效 A 声级	65（昼间）	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 （GB12348-2008）中3类标准

4 固废贮存标准

一般工业固体废物贮存执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染物控制标准》（GB18599-2001）及其2013年修改单，危险废物暂存库执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其2013年修改单的要求，同时需满足江苏省生态环境厅文件《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办〔2019〕327号）的要求。

5 总量控制

表 1-3 总量控制指标

污染物	本项目污染物总量控制指标（t/a）		依据
废气	烟（粉）尘	0.005356	环评结论及建议
	非甲烷总烃	0.40132	

表二、工程建设内容

2.1 基本情况

徐州环海中意机电实业有限公司位于徐州市矿山路 59 号，徐州环海中意机电实业有限公司异地扩建项目于 2006 年 4 月委托江苏省环境科学研究院编制完成了环境影响报告表，2006 年 4 月 29 日取得了铜山县环保局的批复，2011 年 7 月 28 日通过了徐州市铜山区环保局的验收。徐州环海中意机电实业有限公司于 2015 年 12 月 8 日正式更名为淮海机电科技股份有限公司。

淮海机电科技股份有限公司在现有厂区内建设新能源车辆零部件生产项目，主要建设内容为：1 条控制器生产线、1 条模组（自动线）、1 条模组（手动线）、1 条装配线、1 条控制器生产线及配套的废气处理设施，形成年产控制器 500000 台、锂电池 50000 台的能力，项目供水、供电、排水、办公楼、食堂、危废暂存间、一般固废暂存间等公辅设施均依托公司现有。本项目员工在现有企业内调配，年工作 300 天，年工作时间 2400 小时。

淮海机电科技股份有限公司新能源车辆零部件生产项目于 2019 年 3 月 21 日取得了徐州高新区行政审批局的备案证（徐高审备〔2019〕35 号）。2020 年 4 月由鑫亿森环保科技（徐州）有限公司编制完成了《淮海机电科技股份有限公司新能源车辆零部件生产项目环境影响报告表》，2020 年 6 月 12 日取得了徐州高新区行政审批局审批意见（徐高审经〔2020〕217 号）。本项目于 2020 年 7 月开工建设，2020 年 9 月竣工并具备“三同时”验收条件，江苏徐海环境监测有限公司于 2020 年 12 月 10 日~12 月 11 日对该项目进行了竣工验收监测。

本次验收范围为淮海机电科技股份有限公司新能源车辆零部件生产项目环境影响报告表及其批复中已建成的工程内容及配套的环境保护措施和污染物达标排放情况。

验收内容包括：

(1) 淮海机电科技股份有限公司新能源车辆零部件生产项目在设计、施工和试运营阶段对设计文件和环境影响报告表及批复中所提出的固废环境保护措施的落实情况，以及对各级环境保护行政主管部门批复要求的落实情况；

(2) 核查固废处置情况；

(3) 核查其环境风险防范措施和应急预案的制定和执行情况；

(4) 核查环境管理制度执行情况、环境保护管理制度的制定和实施情况，相应的环境保护机构、人员和仪器设施的配备情况。

2.2 工程建设情况

环评及批复要求和实际建设的产品方案见表 2-1。

表 2-1 环评及批复要求和实际建设的产品方案

工程名称	产品名称	环评及批复生产能力 (台/年)	实际建设生产能力 (台/年)	年工作时数 (小时)	与环评一致性分析
新能源车辆零部件生产项目	控制器	500000	500000	2400	一致
	锂电池	50000	50000		

实际建设主体工程与环评及批复建设情况一览表见表 2-2。

表 2-2 实际建设主体工程与环评及批复建设情况一览表

类别	建设内容		环评及批复中要求建设内容	实际建设情况	说明
主体工程	控制器车间		占地面积 1400m ²	本项目主要是利用淮海机电科技股份有限公司现有控制器车间、PACK 车间进行建设。	一致
	PACK 车间		占地面积 3500m ²		
储运工程	储存	电芯和模组仓库 仓库	建筑面积 432m ²	利用淮海机电科技股份有限公司现有空厂房	一致
		PACK 原料仓库	建筑面积 837m ²		
		控制器原料仓库	建筑面积 540m ²		
		PACK 成品仓库	建筑面积 1200m ²		
		控制器成品仓库	建筑面积 1200m ²		
公用工程	供电		66 万 kW h/a，由徐州高新区供电局提供	63.59 万 kW h/a，由徐州高新区供电局提供	用电量减少
环保工程	废气治理		波峰焊锡烟尘、波峰焊接有机废气、人工补焊烟尘、防水点胶废气和注胶废气经 1 套干式过滤+活性炭处理后，通过 15m 排气筒排放；涂胶废气（PACK 模组自动线）和模组静置加热废气经一套干式过滤+活性炭处理后，通过 15m 排气筒排放。	波峰焊锡烟尘、波峰焊接有机废气、人工补焊烟尘、防水点胶废气和注胶废气经 1 套干式过滤+活性炭处理后，通过 15m 排气筒排放；涂胶废气（PACK 模组自动线）和模组静置加热废气经一套干式过滤+活性炭处理后，通过 15m 排气筒排放；PACK 车间模组（自动线）等离子清洗、侧缝焊接、焊缝清理、busbar 焊接、busbar 压板、激光打标产生的烟尘收集后分别经 6 套脉冲滤筒除尘器处理后排放；模组（手动线）焊接烟尘收集后经 1 套脉冲滤筒除尘器处理后排放。	增加了 7 套脉冲滤筒除尘器
	噪声治理		项目各噪声源在采取减震、消声、隔声等降噪措施后实现厂界噪声达标。	除尘器风机产生的噪声，采取了安装减振基底、封闭生产车间等降噪措施。	一致
	固废处置		依托厂区内现有一般固废库和危废库，一般固废库用于废三极管管脚、废焊料、除尘灰和含油抹布的临时贮存；危废仓库用于废过滤棉、废活性炭、废胶桶和废助焊剂桶等危险废物的临时贮存。	依托现有一般固废库和危废库，一般固废库位于控制器车间南侧，面积约 5m ² ，危废库位于厂区南侧，面积约 15m ² ，危废库建设基本符合标准要求，废过滤棉、废活性炭委托徐州市危险废物集中处置中心有限公司处置，废胶桶、废助焊剂桶由厂家回收；废三极管管脚统一收集后外售；废焊料由厂家回收；除尘灰和含油抹布由环卫清运。	一致
	环境风险防范		防止次生大气污染；杜绝危废下渗污染地下水	厂区地面防渗等措施。	一致

2.3 项目地理位置及平面布置

(1) 建设项目地理位置：本项目位于徐州市高新区北京南路 166 号，中心地理坐标为东经 117°10'25"，北纬 34°9'29"。项目南侧为徐州协鑫太阳能材料有限公司、北侧为徐州同盛农电服务有限公司，西侧是徐州华夏电子有限公司，东临北京南路。

(2) 总平面布置：PACK 车间位于厂区西北侧，控制器车间位于配件库南侧，一般固废库位于二楼控制器车间西南侧，危废库位于厂区南侧。项目地理位置图、项目周围环境概况示意图、项目平面布置图见附图 1~3。

2.4 主要原辅材料及燃料

主要原辅材料及能源消耗情况一览表见表 2-3.1，主要原辅材料组分及理化性质见表 2.3-2~2.3-3。

表 2.3-1 环评设计和实际建设主要原辅材料及能源消耗一览表

序号	原辅材料种类	来源及运输	环评中年耗量	实际年耗量	与环评一致性分析
1	锡条	外购，汽车运输	7.083t/a	7.083t/a	一致
2	锡丝	外购，汽车运输	0.054t/a	0.054t/a	一致
3	助焊剂	外购，汽车运输	1.17t/a	1.17t/a	一致
4	708 固定胶	外购，汽车运输	0.673t/a	0.673t/a	一致
5	706 防水胶	外购，汽车运输	0.82t/a	0.82t/a	一致
6	704 防水胶	外购，汽车运输	3.90t/a	3.90t/a	一致
7	导热硅脂	外购，汽车运输	0.435t/a	0.435t/a	一致
8	结构胶	外购，汽车运输	6.567t/a	6.567t/a	一致
9	电芯	外购，汽车运输	540 万个	540 万个	一致
10	端板	外购，汽车运输	90 万个	90 万个	一致
11	绝缘罩	外购，汽车运输	90 万个	90 万个	一致
12	缓冲垫	外购，汽车运输	450 万个	450 万个	一致
13	线束隔离板	外购，汽车运输	45 万套	45 万套	一致
14	箱体	外购，汽车运输	5.6 万套	5.6 万套	一致
15	连接器	外购，汽车运输	5.6 万套	5.6 万套	一致
16	电阻	外购，汽车运输	5.6 万套	5.6 万套	一致
17	霍尔	外购，汽车运输	5.6 万套	5.6 万套	一致
18	BMS	外购，汽车运输	5.6 万套	5.6 万套	一致
19	保险	外购，汽车运输	5.6 万套	5.6 万套	一致
20	隔热棉	外购，汽车运输	5.6 万套	5.6 万套	一致
21	铜排	外购，汽车运输	5.6 万套	5.6 万套	一致
22	加强筋	外购，汽车运输	5.6 万套	5.6 万套	一致
23	防爆阀	外购，汽车运输	5.6 万套	5.6 万套	一致
24	线束	外购，汽车运输	5.6 万套	5.6 万套	一致
能源					
	电	徐州高新区供电局	66 万 kW h/a	63.59 万 kW h/a	用电量减少



2020 年用电量统计

表 2.3-2 主要原辅材料组分及理化性质表

序号	名称	成份
1	助焊剂	松香 5%、乙醇 90%、保密成分 5%
2	708 固定胶	亚甲基双（异氰酸苯酯）10-30%
3	706 防水胶	甲基三甲氧基硅烷<10%
4	704 防水胶	甲基三甲氧基硅烷<10%

表 2.3-3 项目主要原辅料及能源理化性质一览表

序号	物质名称	CAS 号	物理化学性质
1	乙醇	64-17-5	无色透明；易燃易挥发的液体。有酒的气味和刺激性辛辣味。溶于水、甲醇、乙醚和氯仿。能溶解许多有机化合物和若干无机化合物。具有吸湿性。能与水形成共沸混合物。蒸气与空气形成爆炸性混合物，爆炸极限 4.3~19.0（体积）。
2	亚甲基双（异氰酸苯酯）	101-68-8	淡黄色熔融固体，有强烈刺激气味，沸点 194℃，熔点 37-40℃，相对密度 1.1947，溶于丙酮、苯、煤油。
3	甲基三甲氧基硅烷	1185-5-3	无色透明液体，密度 0.955，沸点 102℃，闪点 11℃，可溶于甲醇、乙醇、酮类和苯中，遇水会交联产解并生产甲醇。

2.5 生产设备

现有生产设备与环评及批复情况分析一览表见表 2-4。

表 2-4 生产设备情况与环评及批复分析一览表

序号	名称	型号	环评及批复设计情况 (台/套)	实际建设内容(台/套)	与环评一致性分析
控制器生产线					
1	自动压铜皮机	/	2	2	一致
2	PCB 分板机	HL-580	1	1	一致
3	自动带式电阻成型机	AKI-107 (U)	1	1	一致
4	手摇式电阻成型机	AK-108 (F)	1	1	一致
5	自动单边电容成型机	AK-102	1	1	一致
6	螺丝机	/	1	2	一致
7	入板机	INC350B	2	2	一致
8	出板机	OUC-400A	2	2	一致
9	绝缘电阻测试仪	RK2682	3	3	一致
10	声级计	TES1351B	2	0	-2
11	频率计	SP100B	3	0	-3
12	示波器	UTD2102CE X	3	0	一致
13	手持红外测温仪	FLUKE 59MINI	1	1	一致
14	8 路温度测试仪	JK-8U	1	0	-1
15	晶体管特性图示仪	WQ4832	1	1	一致
16	电解电容漏电测试仪	JK2811D	1	1	一致
17	LCR 数字电桥	JK2811D	1	1	一致
18	MOS 管测试仪	JK9610A	1	2	+1
19	多路温度测试仪	JK5008S	1	0	-1
20	数字示波器	SDS2204	1	0	-1
21	高压差分探头	DPB5150A	2	2	一致
22	电流探头	CP407A	1	1	一致
23	电桥	TH2811D	1	1	一致
24	LCR 测试仪	JK2811D	1	1	一致
25	半自动化点胶机	982	6	6	一致
26	波峰焊接机	ASF-250	2	2	一致
27	自动出锡机	快克 375B+	0	2	+2

续表 2-4 生产设备情况与环评及批复分析一览表

序号	名称	型号	环评及批复 设计情况 (台/套)	实际建设 内容 (台/套)	与环评一致 性分析
PACK 生产线 (自动线)					
1	电芯上料等离子 清洗工作台	/	2	2	一致
2	电芯涂胶工作台	/	1	1	一致
3	泡棉上料工作台	XP-8	1	1	一致
4	泡棉涂胶工作台	/	1	1	一致
5	端板上料工作台	/	3	3	一致
6	端板涂胶工作台	W-1.1/2 5	1	1	一致
7	端板贴合工作台	/	1	1	一致
8	模组堆叠工作台	/	1	1	一致
9	工业机器人 (210KG)	/	1	3	+2
10	等离子清洗控制柜	/	1	1	一致
11	涂胶机	/	3	3	一致
12	双工位焊接工作台	/	1	1	一致
13	工业机器人 (360KG)	/	1	1	一致
14	工业机器人 (60KG)	/	1	0	-1
15	激光器	/	1	1	一致
16	冷水机	/	1	1	一致
17	稳压器	/	1	1	一致
18	电气控制柜	/	1	1	一致
19	侧板上料工作台	/	1	1	一致
20	侧板拍照&涂胶工作台	/	1	1	一致
21	侧板中转台	/	1	1	一致
22	涂胶机	/	1	1	一致
23	210KG 工业机器人	/	1	1	一致
24	侧缝焊 NG 下料台	/	1	1	一致
25	激光打码工作台	/	1	1	一致
26	打标工作台	/	1	1	一致
27	模组移栽三轴平台	/	1	1	一致
28	焊缝打磨工作台	/	1	1	一致
29	模组加热工作台	/	1	1	一致
30	底部贴膜机	/	1	1	一致
31	210KG 工业机器人	/	1	1	一致
32	MES 控制柜	/	1	1	一致
33	焊前拍照工作台	/	1	1	一致
34	BUSBAR 焊接工作台	/	1	1	一致
35	BUSBAR 段总电控柜	/	1	1	一致
36	绝缘耐压测试台	/	1	1	一致
37	采样线通断性测试台	/	1	1	一致
38	组合式自立起重机(500kg)	/	1	1	一致
39	组合式自立起重机(250kg)	/	1	1	一致
40	气密性测试仪工作台	/	1	1	一致
41	电控柜	/	1	1	一致

42	激光器	/	0	1	+1
43	冷水机	/	0	1	+1

续表 2-4 生产设备情况与环评及批复分析一览表

序号	名称	型号	环评及批复设计情况 (台/套)	实际建设内容 (台/套)	与环评一致性分析
PACK 生产线 (手动线)					
1	双工位焊接工作台	/	1	1	一致
2	电气控制柜	/	1	1	一致
3	测试台	/	1	1	一致
4	工业机器人	/	1	1	一致
5	激光器	/	1	1	一致
6	冷水机	/	1	1	一致
7	稳压器	/	1	1	一致
8	四轮定位仪	/	1	1	一致
9	双柱举升机	/	1	1	一致
10	气保焊机	/	1	1	一致
11	等离子切割机	/	1	1	一致
12	台式钻床	/	1	1	一致
13	充电设备	/	1	1	一致
14	电芯放电	/	1	1	一致
15	双工位焊接工作台	/	1	1	一致

2.6 生产工艺

2.6.1 控制器生产工艺

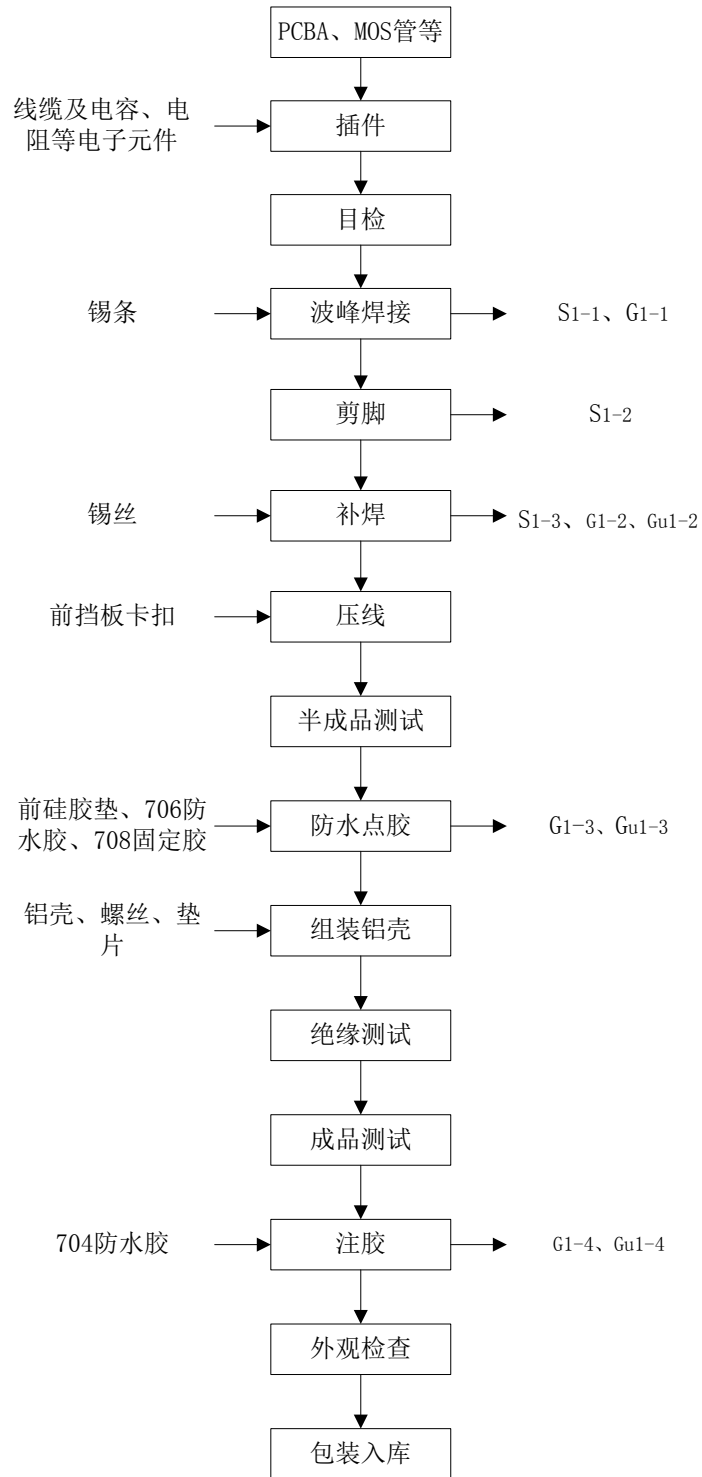


图 2.1-1 控制器生产工艺及产污节点图

工艺流程简述:

(1) 插件

将准备好的端子线、Mos 管等电子元器件采用人工方式，直接安插在定制的 PCB（印制电路板）相应的位置内，连接相应的排线。

(2) 波峰焊接

检查有无插件、接线连接等错误后，待焊接的 PCB 板由带式传送机进入波峰焊机，波峰焊机包括：助焊剂系统、预热系统、焊接系统、冷却系统。

(3) 补焊

自动焊接完成后，通过人工目检，对未焊接的部分采用电烙铁手工焊锡方式焊接电容、电阻等电子元器件。

(4) 剪脚

通过人工半成品进行剪脚整修。

(5) 防水点胶

在 PCBA 板涂上防水胶以及固定胶。

(6) 注胶

注胶目的是增加物件的绝缘性以及固定性。

2.6.2 模组（自动线）生产工艺流程

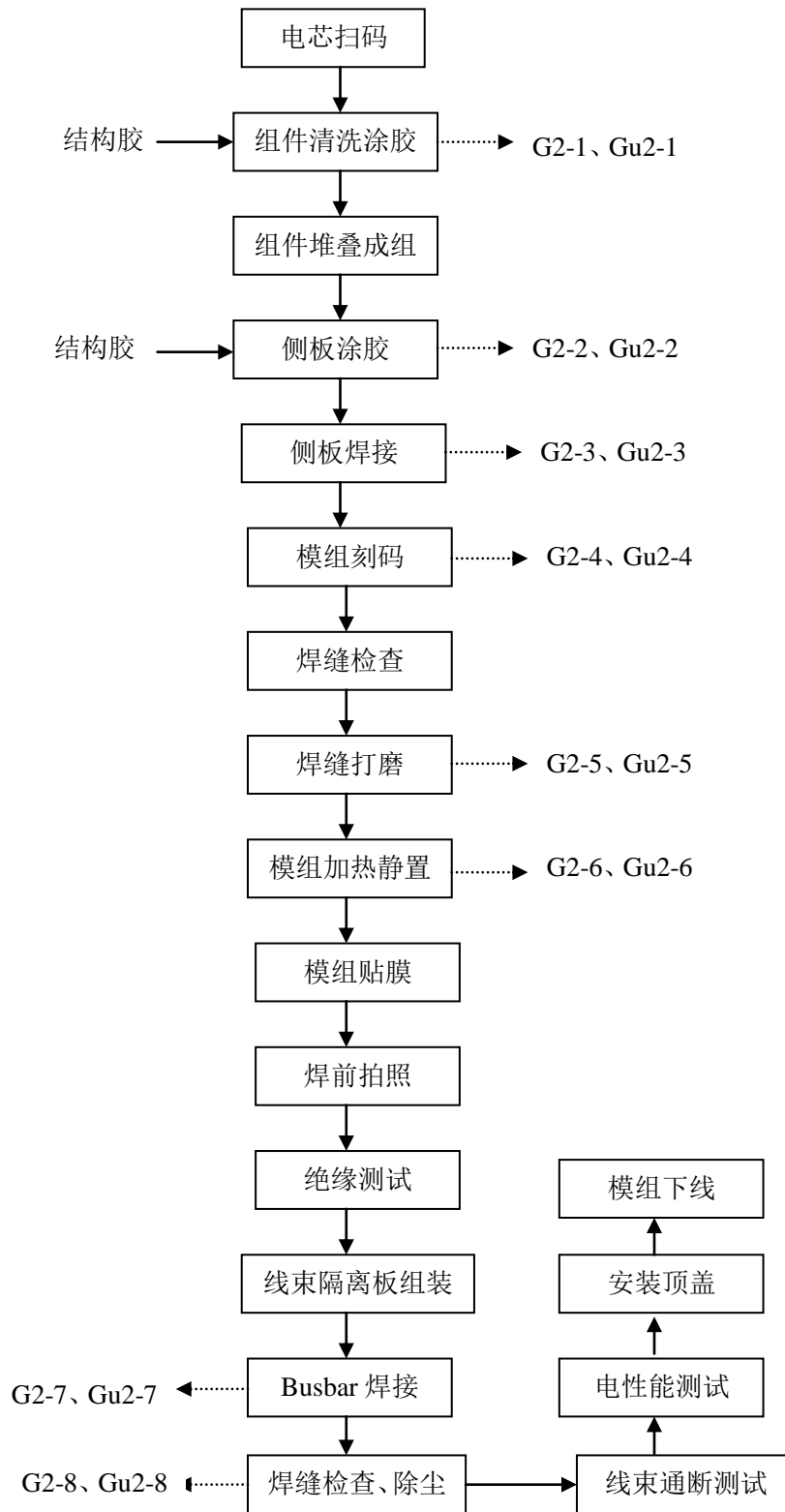


图 2.1-2 模组（自动线）生产工艺及产污节点图

工艺流程简述:

(1) 电芯扫码、OCV 测试

对上线的锂离子电芯进行条码扫描并存档，同时对电芯进行 OCV 测试时，把数据和电芯条码绑定。

(2) 组件清洗涂胶

对电芯使用等离子设备清洗组件表面，并将结构胶按设定轨迹涂覆在组件表面

(3) 组件堆叠成组

将电芯、端板、绝缘罩、缓冲垫等组件按设定的规则堆叠成组。

(4) 侧板涂胶

将结构胶按照设定轨迹涂覆在与电芯对应的侧板位置表面。

(5) 侧缝焊接

将夹紧状态的模组侧端板搭接位用激光焊接在一起、焊接界面达到要求。

(6) 模组刻码

将设定的条码用激光刻在模组侧板表面。

(7) 焊缝检查

人工检查激光焊缝是否合格。

(8) 焊缝打磨

激光焊缝自动清洁。

(9) 模组加热静置

通过对模组外壳体加热，将模组中的胶水快速初固，控制模组底部面度及四角平面度满足搬运要求。

(10) 模组底部贴膜

设备自动将绝缘膜按图纸要求贴附在模组底部。

(11) 焊前拍照

利用 CCD 拍照定位极柱，并将极柱坐标信息反馈到 Busbar 焊接工位，测距仪检测极柱高度差。

(12) 绝缘测试

对模组进行绝缘性能测试。

(13) 线束隔离板组装

将线束隔离板手动装配到模组上。

(14) Busbar 焊接

将 Busbar 片与电芯极柱用激光焊接在一起，焊接界面达到要求。线束隔离板组装。

(15) 焊缝检查、除尘

人工检查 Busbar 焊缝是否合格，并用吸尘器将模组表面的焊渣吸走。

2.6.3 模组（手动线）生产工艺流程

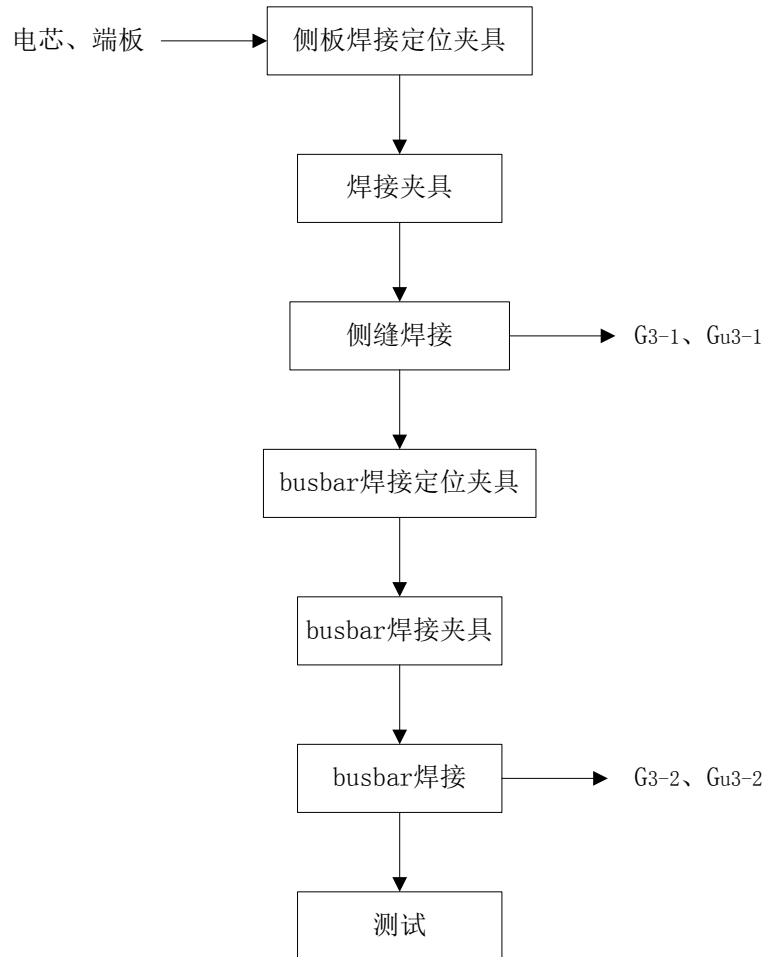


图 2.1-3 模组（手动线）生产工艺流程及产污节点图

工艺流程简述:

- (1) 人工将电芯以及端板按照要求摆放、装配至侧板焊接定位夹具中，定位夹具固定在侧缝焊小车上；
- (2) 人工将装配好模组的侧缝焊小车推入侧缝焊接夹具中；
- (3) 启动设备，机器人开始拍照、测距、焊接等工作，最终完成侧缝焊接；
- (4) 人工将完成侧板焊接的模组移动至 busbar 焊接定位夹具中，busbar 定位夹具固定在 busbar 小车上；
- (5) 人工将 busbar 小车推至 busbar 焊接夹具中；
- (6) 启动设备，机器人开始拍照、测距、焊接等动作；
- (7) 人工将焊接好的产品转移出设备；
- (8) 机罩外提供一台绝缘耐压测试设备以及一台采样线通断性测试设备，用于模组绝缘耐压测试以及采样线通断性测试。

2.6.4 PACK 生产工艺流程

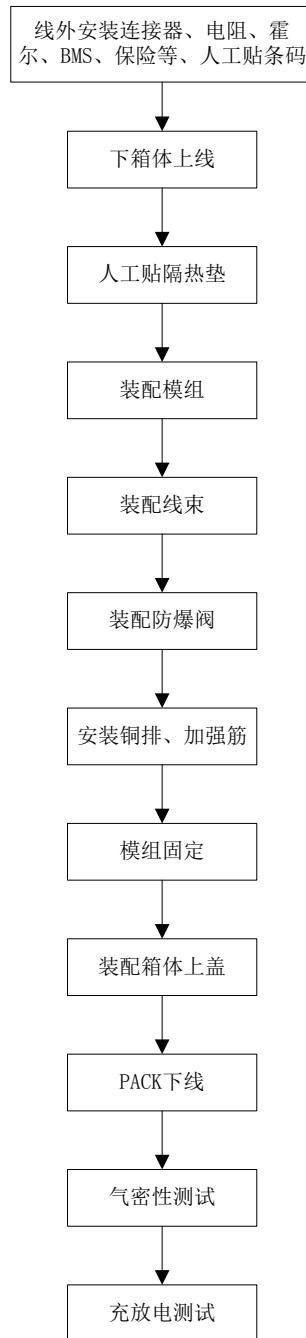


图 2.1-4 PACK 生产工艺流程及产污节点图

工艺流程简述:

(1) 线外装配

将连接器、电阻、霍尔、BMS、保险等安装在下箱体上，人工提条码。

(2) 下箱体上线

人工将下箱体搬运到流水线上。

(3) 贴隔热垫

人工将隔热垫铺装在下箱体底部。

(4) 装配模组

将模组吊装进箱体，按照规定顺序排列定位。

(5) 安装铜排、加强筋

安装铜排和模组，固定加强筋。

(6) 装配防爆阀

将防爆阀安装在下箱体上。

(7) 装配线束

安装低压线束。

(8) 装配箱体上盖

安装密封圈及箱体上盖。

(9) PACK 下线

将装配好的箱体放置到线外的推车上。

(10) 气密性测试

对产品进行箱体气密性测试。

(11) 充放电测试

对 PACK 进行充放电测试，验证 PACK 电性能。

2.7 项目变动情况

项目变动情况见表 2-5。

表 2-5 本项目建设内容与环办环评函〔2020〕688 号文件对照一览表

项目	文件要求	环评设计情况	实际建设情况	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。	控制器、锂电池。	控制器、锂电池。	否
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30% 及以上的。 3.生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。 4.位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10% 及以上的。	年产控制器 500000 台、锂电池 50000 台。	年产控制器 500000 台、锂电池 50000 台。	否
地点	5.重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的。	徐州市高新区北京南路 166 号。	徐州市高新区北京南路 166 号。	否
生产工艺	6.新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： （1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）；	声级计 2 台、频率计 3 台、MOS 管测试仪 1 台、8 路温度测试仪 1 台、多路温度测试仪 1 台、数字示波器 1 台、自动出锡机 0 台、工业机器人（210KG）4 台、工业机器人（60KG）1 台、激光器 0 台、冷水机 0 台。	声级计减少 2 台、频率计减少 3 台、MOS 管测试仪增加 1 台、8 路温度测试仪减少 1 台、多路温度测试仪减少 1 台、数字示波器减少 1 台、自动出锡机增加 2 台、工业机器人增加 1 台、激光器增加 1 台、冷水机增加 1 台。	以上变化不影响产能和污染物产生量。

<p>生产工艺</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; (3) 废水第一类污染物排放量增加的; (4) 其他污染物排放量增加 10% 及以上的。 7.物料输送、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>环评及批复要求,模组自动线生产工艺为电芯扫码-组件清洗涂胶-组件堆叠成组-侧板涂胶-侧缝焊接-模组刻码-焊缝检查-busbar 焊接-线束隔离板组装-焊前拍照-绝缘测试-焊缝打磨-模组贴膜-模组加热静置-焊缝检查、除尘-电性能测试-安装顶盖-线束通断测试-模组下线。</p>	<p>实际建设过程中,工艺过程调整,具体为电芯扫码-组件清洗涂胶-组件堆叠成组-侧板涂胶-侧缝焊接-模组刻码-焊缝检查-焊缝打磨-模组静置加热-模组贴膜-焊前拍照-绝缘测试-线束隔离板组装--busbar 焊接-焊缝检查、除尘-线束通断测试-电性能测试-安装顶盖-模组下线。</p>	<p>模组自动线生产工艺与环评发生变化,属生产工艺顺序调整,不影响产品产量和污染物产生量。</p>
<p>环境保护措施</p>	<p>8.废气、废水污染防治措施变化,导致第 6 条中所列情形之一(废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外)或大气污染物无组织排放量增加 10% 及以上的。 9.新增废水直接排放口;废水由间接排放改为直接排放;废水直接排放口位置变化,导致不利环境影响加重的。 10.新增废气主要排放口(废气无组织改为有组织排放的除外);主要排放就排气筒高度降低 10% 及以上的。 11.噪声、土壤或地下水污染防治措施变化,导致不利于环境影响加重的。 12.固体废物利用处置方式由委托外单位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。 13.事故废水暂存能力或拦截设施变化,导致环境风险防范能力弱化或降低的。</p>	<p>未提及 PACK 车间焊接废气处理设施。</p>	<p>PACK 车间模组(自动线)等离子清洗、侧缝焊接、焊缝清理、busbar 焊接、busbar 压板、激光打标产生的烟尘分别经 6 套脉冲滤筒除尘器处理后排放;模组(手动线)焊接烟尘经 1 套脉冲滤筒除尘器处理后排放。</p>	<p>增加 7 套脉冲滤筒除尘器。</p>

对照关于印发《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)的规定及要求,上述变动不属重大变动,可纳入竣工环境保护验收管理。

2.9 项目环保投资及“三同时”落实情况

环保投资及“三同时”落实情况见表 2-6。

表 2-6 本项目实际环保投资一览表

类别	环评及批复要求		实际建设情况		验收要求	落实情况
	环保措施	投资估算(万元)	环保措施	实际投资(万元)		
废气	波峰焊锡烟尘、波峰焊接有机废气、人工补焊烟尘、防水点胶废气和注胶废气经 1 套干式过滤+活性炭处理后，通过 15m 排气筒排放；涂胶废气（PACK 模组自动线）和模组静置加热废气经一套干式过滤+活性炭处理后，通过 15m 排气筒排放。	70	波峰焊锡烟尘、波峰焊接有机废气、人工补焊烟尘、防水点胶废气和注胶废气经 1 套干式过滤+活性炭处理后，通过 15m 高排气筒排放；涂胶废气（PACK 模组自动线）和模组静置加热废气经一套干式过滤+活性炭处理后，通过 15m 高排气筒排放；PACK 车间模组（自动线）等离子清洗、侧缝焊接、焊缝清理、busbar 焊接、busbar 压板、激光打标产生的烟尘分别经 6 套脉冲滤筒除尘器处理后排放；模组（手动线）焊接烟尘经 1 套脉冲滤筒除尘器处理后排放。	50	达标排放	已落实
噪声	针对高噪声设备采取减振、消声、隔声等降噪措施。	5	风机产生的噪声，采取了安装减振基底降噪措施。	1	达标排放	已落实
固废处置	废三极管管脚由物资公司回收利用。	/	依托现有一般固废库和危废库，一般固废库位于控制器车间南侧，面积约 5m ² ，危废库位于厂区南侧，面积约 15m ² ，危废库建设基本符合标准要求，废过滤棉、废活性炭位于徐州市危险废物集中处置中心有限公司处置，废胶桶、废助焊剂桶由厂家回收；废三极管管脚统一收集后外售；废焊料由厂家回收；除尘灰和含油抹布由环卫清运。	5	零排放	已落实
	废焊材由物资公司回收利用。					
	焊烟除尘灰由高新区环卫部门卫生填埋。					
	打磨除尘灰由高新区环卫部门卫生填埋。					
	废过滤棉由有资质单位安全处置。					
	废活性炭由有资质单位安全处置。					
	废胶桶由生产厂家回收。					
	废助焊剂桶由生产厂家回收。					
含油抹布由高新区环卫部门卫生填埋						
其他	安装火灾探测器及报警灭火控制设施，危废仓库地面防渗防腐，设置地沟和渗滤液收集池。	/	地面防渗、危废仓库地面防渗防腐，设置托盘。	/	/	已落实
合计	75		56			

注：项目总投资 5000 万元，其中环保投资 56 万元，占总投资的 1.12%。

表三、主要污染源、污染物处理和排放

3.1 废水

本项目员工在现有企业内调配，不新增生活污水。



化粪池



污水排放口标识牌

3.2 废气

本项目废气主要为控制器生产线波峰焊接烟尘、波峰焊接有机废气、人工补焊烟尘、防水点胶废气、注胶废气、涂胶废气（PACK 模组自动线）和模组静置加热等废气。

3.2.1 有组织废气

波峰焊锡烟尘、波峰焊接有机废气、人工补焊烟尘、防水点胶废气和注胶废气经 1 套干式过滤+活性炭处理后，通过 15m 高排气筒（H1）排放；涂胶废气（PACK 模组自动线）和模组静置加热废气经一套干式过滤+活性炭处理后，通过 15m 高排气筒（H2）排放。

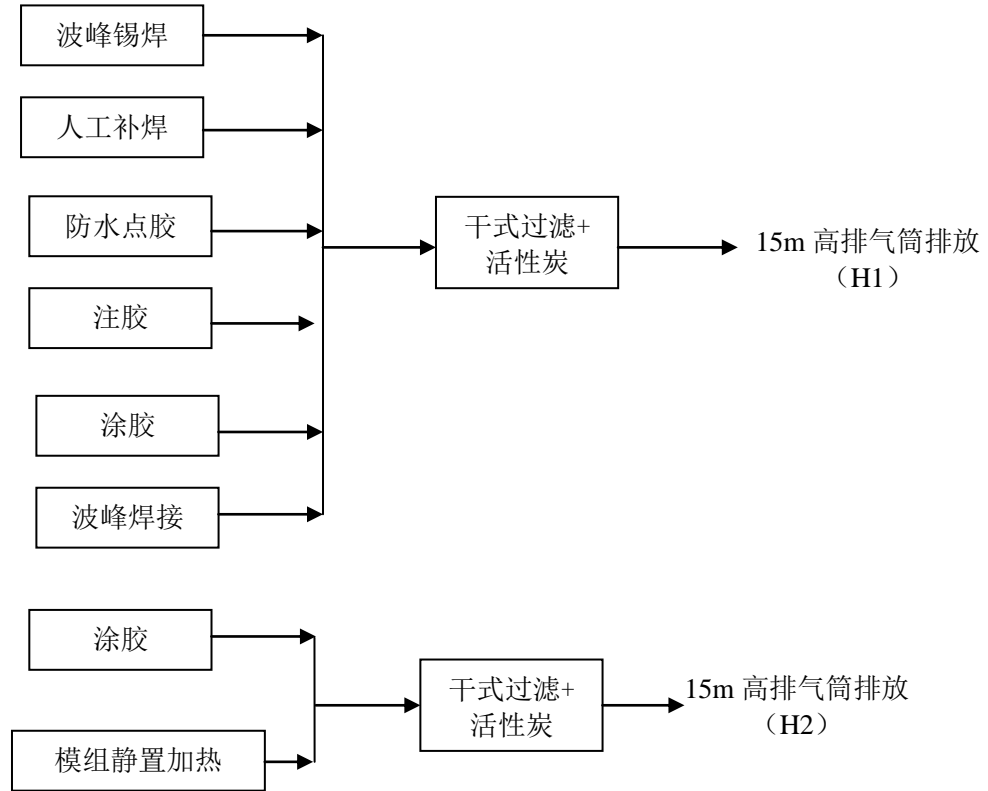
3.2.2 无组织废气

PACK 车间模组（自动线）等离子清洗、侧缝焊接、焊缝清理、busbar 焊接、busbar 压板、激光打标产生的烟尘分别经 6 套脉冲滤筒除尘器处理后排放；模组（手动线）焊接烟尘经 1 套脉冲滤筒除尘器处理后排放。

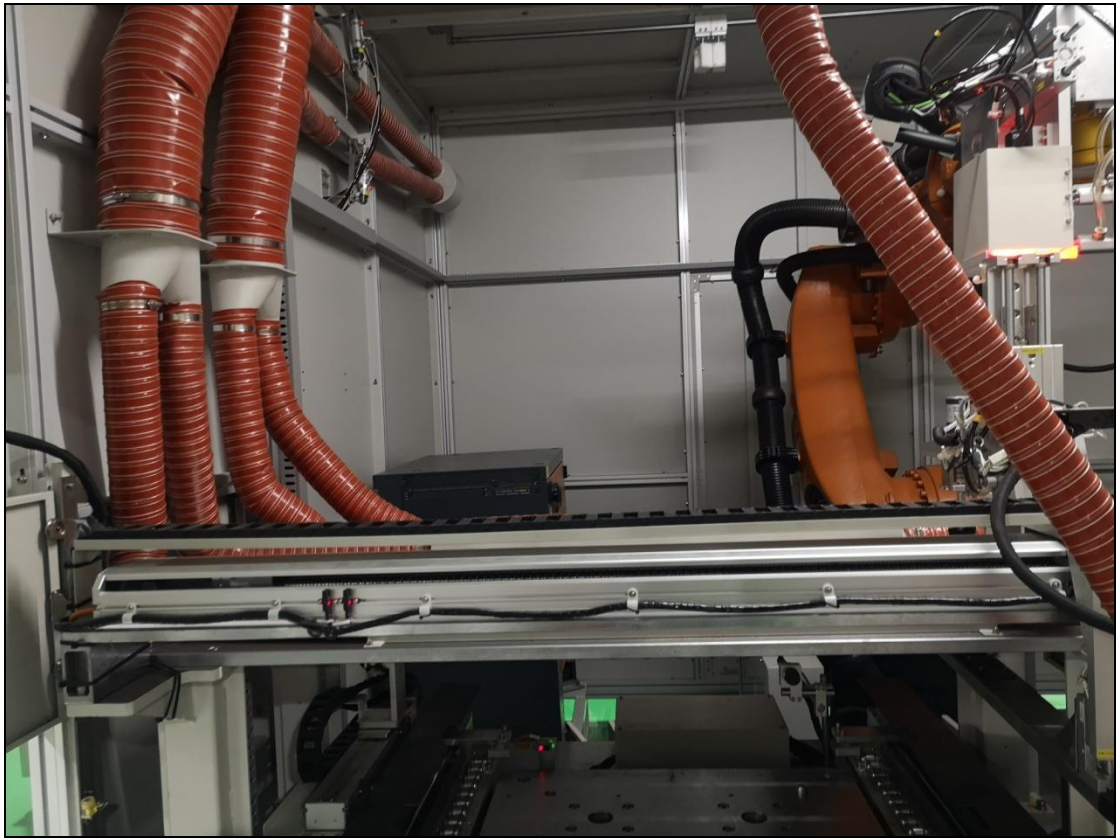
废气排放及治理措施见表 3-1，废气处理流程见图 3-1。

表 3-1 废气排放及治理措施一览表

排放方式	污染源	污染因子	治理设施	排放规律	排气筒高度 (m)	监测孔及监测平台
有组织排放	波峰锡焊	颗粒物	干式过滤+活性炭	间歇性	15	已按要求设置了永久性监测孔
	波峰焊接	非甲烷总烃				
	人工补焊	颗粒物				
	防水点胶	非甲烷总烃				
	注胶废气	非甲烷总烃				
	涂胶废气	非甲烷总烃	干式过滤+活性炭	间歇性	15	
无组织排放	模组（自动线）等离子清洗、侧缝焊接、焊缝清理、busbar 焊接、busbar 压板、激光打标、模组（手动线）焊接烟尘	颗粒物	7 套脉冲式滤筒除尘器	间歇性	/	/
	点胶、涂胶、注胶	非甲烷总烃	加强车间通风	/	/	/



废气处理工艺流程图



模组（手动线）焊接收集设施



滤筒除尘器



模组（手动线）焊接收集设施



滤筒除尘器



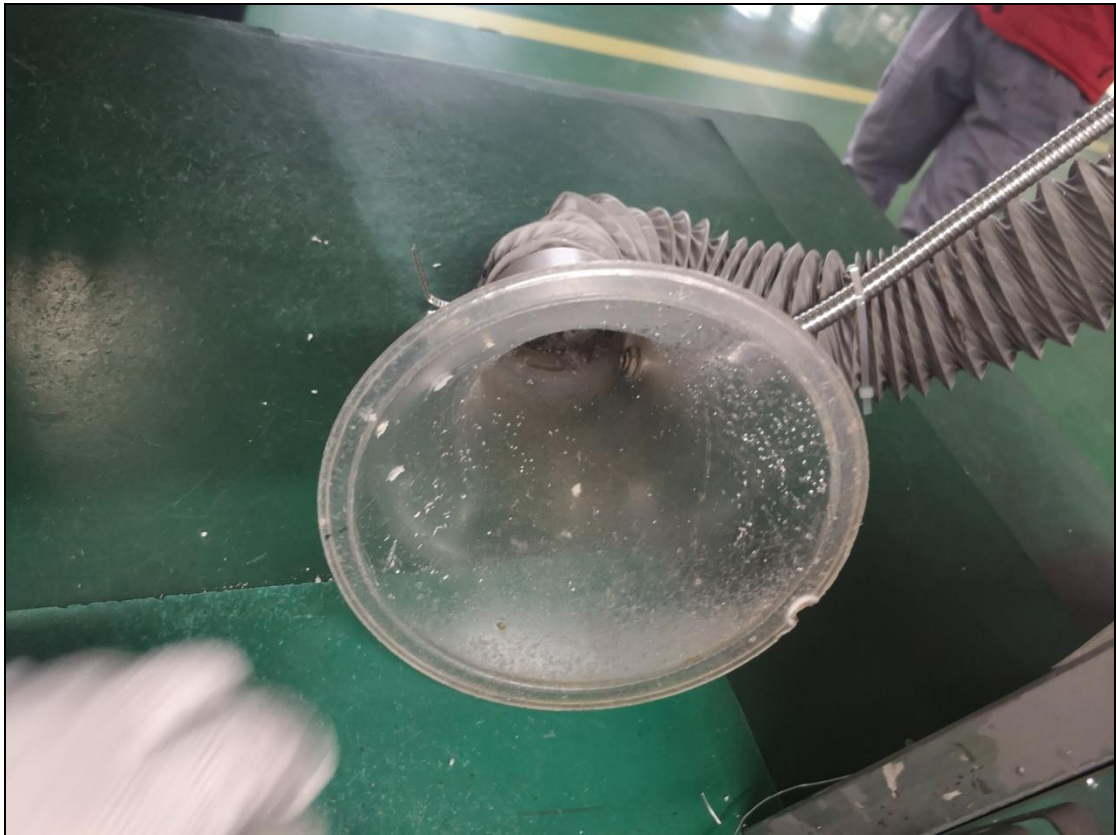
模组（自动线）点胶废气收集设施



模组（自动线）废气处理设施及排气筒



补焊废气收集



注胶废气收集



控制器生产线废气处理设施



废气排放口标识牌



废气排放口标识牌

3.3 噪声

风机等设备产生的噪声，通过选用低噪声设备，安装减振基底等降噪措施。噪声排放及治理措施见表 3-2。

表 3-2 主要高噪声源及处理措施

序号	设备名称	单台噪声源强 dB (A)	治理措施
1	风机	90	安装减振基底

3.4 固废

3.4.1 固废产生及处置情况

本项目产生的固废主要为废过滤棉、废活性炭、废胶桶、废助焊剂桶、废三极管管脚、废焊料、除尘灰和含油抹布等。依托现有一般固废库和危废库，一般固废库位于控制器车间南侧，面积约 5m²，危废库位于厂区南侧，面积约 15m²，危废库建设基本符合标准要求，废过滤棉、废活性炭委托徐州市危险废物集中处置中心有限公司处置，废胶桶、废助焊剂桶由厂家回收；废三极管管脚统一收集后外售；废焊料由厂家回收；除尘灰和含油抹布由环卫清运。危废产生、贮存及处置情况见表 3-3。

表 3-3 危废产生、贮存及处理措施统计一览表

固废名称	产生量 (t)	处理处置量 (t)	综合利用量 (t)	外排量 (t)	贮存量 (t)	性质	废物类别及废物代码	处理措施
废三极管管脚	0.3	0	0.3	0	0	一般固废	/	统一收集后外售
废焊材	0.7137	0	0.7137	0	0	一般固废	/	由厂家回收
焊烟除尘灰	0.25	0.25	0	0	0	一般固废	/	委托环卫部门清运
打磨除尘灰	0.064	0.064	0	0	0	一般固废	/	
含油抹布	0.005	0.005	0	0	0	危险废物	/	
废过滤棉	0.015	0	0	0	0	危险废物	HW49 900-041-49	委托徐州市危险废物集中处置中心有限公司处置
废活性炭	4.841	0	0	0	0	危险废物	HW49 900-041-49	
废胶桶	0.075	0	0	0	0	危险废物	HW49 900-041-49	供应商回收
废助焊剂桶	0.075	0	0	0	0	危险废物	HW49 900-041-49	

3.4.2 危废库建设情况

表 3-4 危废库建设苏环办（2019）327 号文中要求与实际对照表

苏环办（2019）327 号文件要求	实际建设情况
危险废物产生单位与具有相应危险废物处理资质的经营单位签订处理协议，且协议在有效期内。	已与徐州市危险废物集中处置中心有限公司签订了危废处置协议，有效期为 2020.5.13~2021.5.12。
按照有关要求定期对利用处置设施污染物排放进行环境监测，并符合《危险废物焚烧污染控制标准》、《危险废物填埋污染控制标准》、《危险废物集中焚烧处置工程建设技术规范》等相关标准要求。	危险废物均用密封桶密闭存储。
危废库内应设置导流槽、集水井及配备照明设施。	危废库内设置了围堰及防爆灯。
危废库应配备消防设施。	危废库门外已配备消防设施。
收集、贮存、运输、利用、处置危险废物的设施、场所，必须设置危险废物识别标志。	已设置危险废物识别标志。
危险废物的容器和包装物必须设置危险废物识别标志。	危险废物的容器和包装物已设置危险废物识别标志。
危险废物贮存设施、场所符合《危险废物贮存污染控制标准》《危险废物收集贮存运输污染控制技术规范》的有关要求。贮存场所现场应配备出入库记录表。按照《危险废物转移联单管理办法》有关规定，如实填写转移联单中接受单位栏目，跨省转移的应加盖公章。	已建立危险废物管理台账，记录出入库情况。
危险废物产生单位和经营单位均应在关键位置设置在线视频监控。现对危险废物贮存设施视频监控设置位置、监控点位、监控系统等方面作出规定（见附表）。在视频监控系统管理上，企业应指定专人专职维护视频监控设施运行，定期巡视并做好相应的监控运行、维修、使用记录，保持摄像头表面整洁干净、监控拍摄位置正确、监控设施完好无损，确保视频传输图像清晰、监控设备正常稳定运行。因维修、更换等原因导致监控设备不能正常运行的，应采取人工摄像等应急措施，确保视频监控不间断。	危废库内外均已安装视频监控，并与总控制联网。



危废库标识牌及消防设施



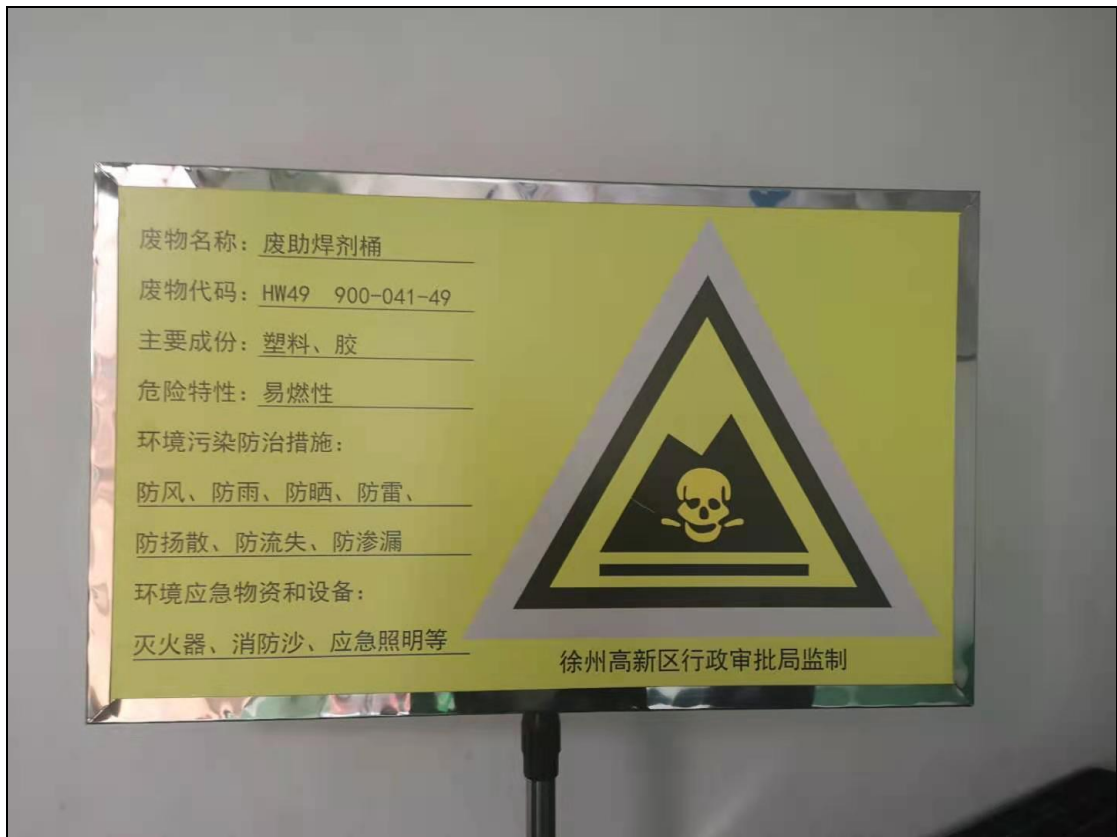
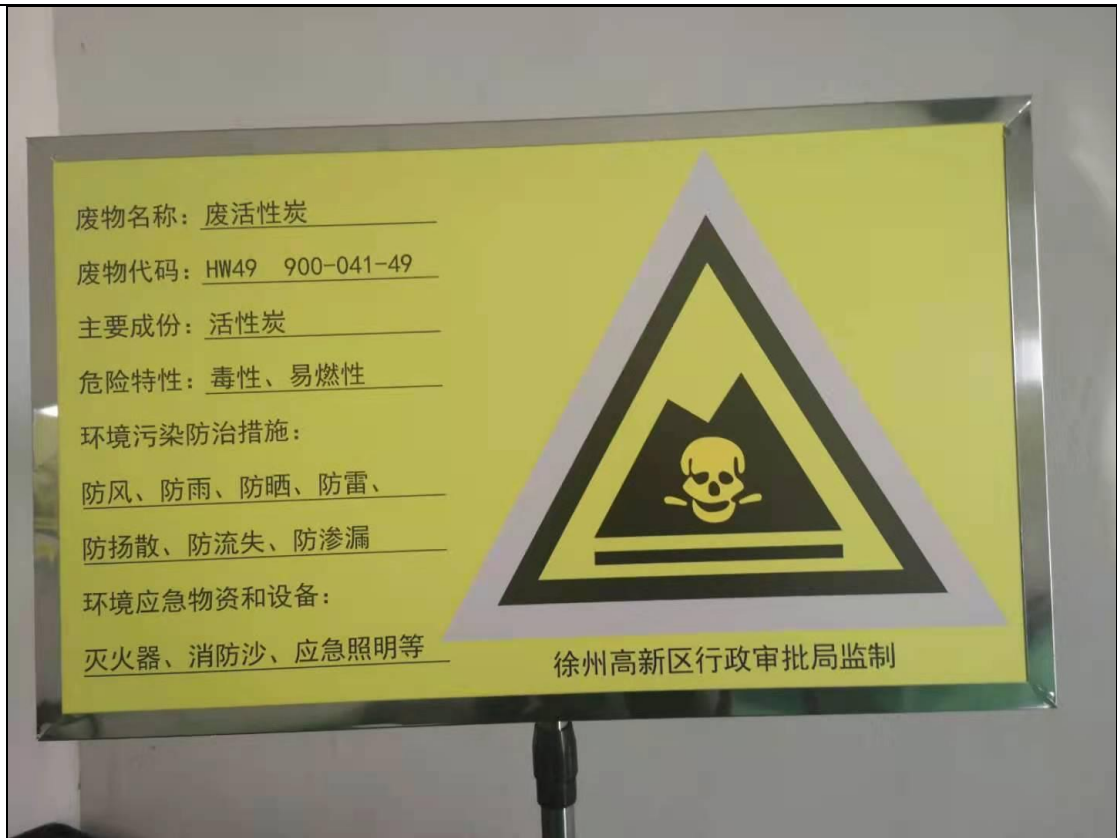
摄像头



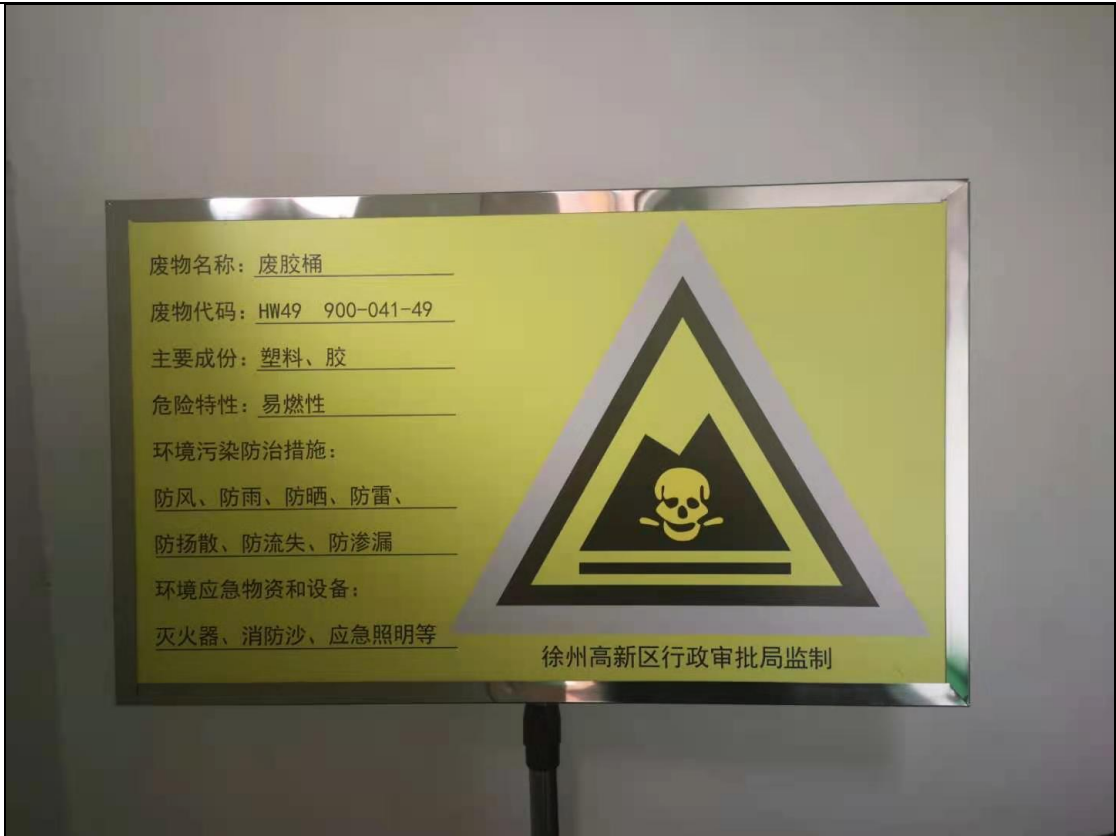
台秤



危废库管理制度



标识牌



标识牌



信息公开标识牌



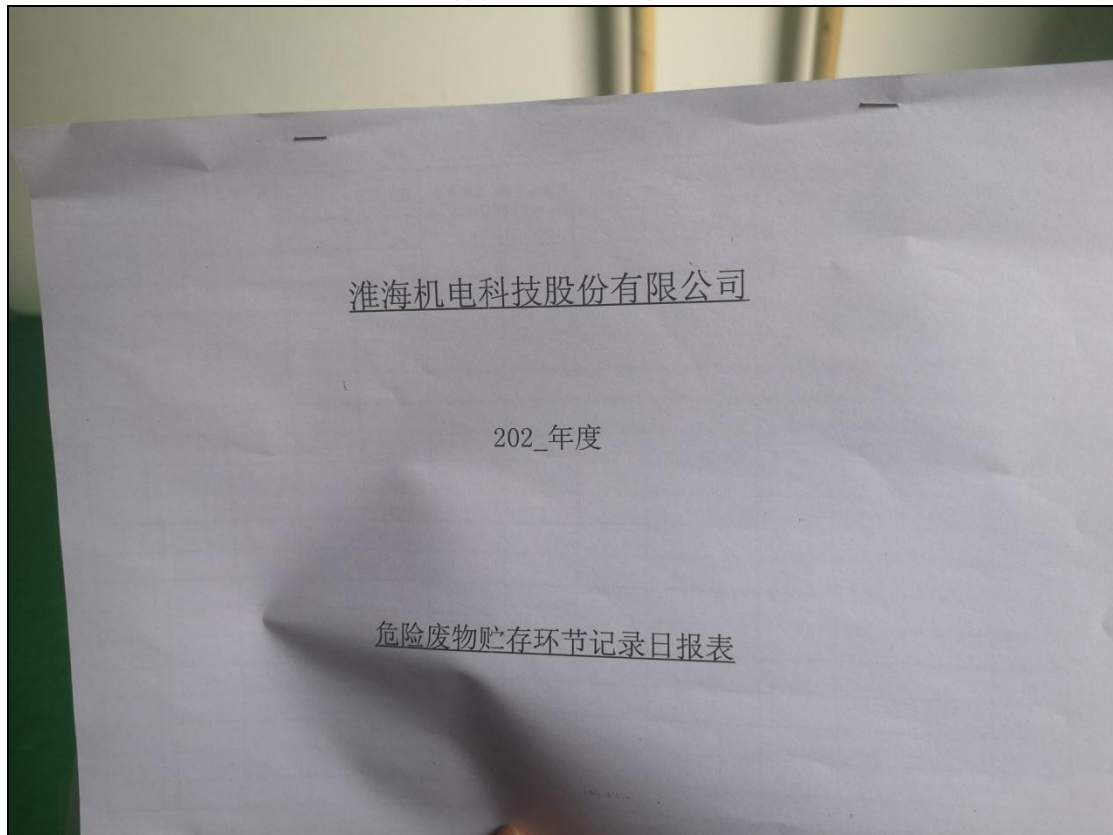
分区贮存



摄像头



摄像头连接至总控室



危险废物出入库记录表



一般固废暂存场所标识牌



一般固废暂存场所标识牌



一般固废暂存场所

3.5 其他环境保护措施

3.5.1 环境风险防范措施

企业突发环境事件应急预案正在编制中，厂区内危废暂存场地面铺设了环氧地坪，安装了防爆灯、摄像头，危险废物分区贮存，设置了托盘。

3.5.2 排污口规范化、采样孔、采样平台及在线监测设施

已按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控〔1997〕122号）的要求进行了规范化设置，本项目共设置2个废气排放口，排气筒高度均为15m，已按照要求规范设置了排污口和相关标志。

3.5.3 卫生防护距离

目前控制器生产车间外100m，PACK生产车间外100m卫生防护距离内无居民、学校、医院等环境敏感目标。

3.5.4 其他

企业环保设施安全评估报告正在编制中。

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

4.1 建设项目环评报告表的主要结论与建议

一、环境影响结论

①废气

波峰焊锡烟尘、波峰焊接有机废气、人工补焊烟尘、防水点胶废气和注胶废气经 1 套干式过滤+活性炭处理后，通过 15m 排气筒排放；涂胶废气（PACK 模组自动线）和模组静置加热废气经一套干式过滤+活性炭处理后，通过 15m 排气筒排放；未被捕集的烟尘、非甲烷总烃通过加强车间内空气流动排除车间外。

采取以上措施后，项目各类废气污染物能够实现达标排放。

②废水

本项目无生产废水排放；本项目不新增员工，无新增外排污水。

③噪声

项目各噪声源在采取减震、消声、隔声等降噪措施后对厂界的噪声预测值能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类区昼间标准要求，对厂界外声环境影响较小，不会改变区域声环境功能类别。

（4）固体废弃物

拟建项目产生的各类固废经妥善处理，能够实现零排放，只要加强管理，不会造成二次污染，对周围环境也没有显著不良影响。

（5）总量控制指标

① 大气污染物

项目营运期有组织大气污染物烟尘和非甲烷总烃排放量分别为 0.005356t/a 和 0.40132t/a；无组织大气污染物烟尘和非甲烷总烃排放量分别为 0.0262842t/a 和 0.03166t/a。根据“达标排放”及“污染物总量区域平衡”的原则，提出将项目营运期有组织大气污染物烟尘和非甲烷总烃实际排放量作为排放总量申报量，具体为烟粉尘 0.005356t/a 和非甲烷总烃 0.40132t/a。

② 水污染物

项目营运期不新增外排污水，不需申请总量控制指标。

③ 固体废物

项目营运期固体废弃物外排量为零，不需申请总量控制指标。

(2) 总量平衡方案

① 大气污染物

项目有组织烟尘和非甲烷总烃排放总量指标由建设单位向徐州高新区生态环境局申请，并由后者在徐州高新区现有总量指标中调剂。

淮海机电科技股份有限公司新能源车辆零部件生产项目符合国家和地方产业政策要求，选址符合当地规划要求，在落实本安全生产条件和设施综合分析报告报告提出的安全对策措施及国家、地方有关法律、规章、规范、标准的要求的情况下，建设项目可达到安全生产的水平。

综上所述，项目的建设符合国家及地方产业政策，选址合理，在正常运营期间，各污染物经有效治理后能达到国家及地方规定的排放标准，对周围环境影响较小，因此，从环境保护的角度来看项目选址和建设是可行的。

二、建议

建设单位在项目建设过程中，应确保环保资金的及时投入和合理使用，做到“污染防治设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用”，使环保“三同时”工作落到实处。工程竣工后，应按相关环保法律法规要求及时申领《排污许可证》，并经竣工环境保护验收合格后，方可正式投入生产运营。

4.2 审批部门审批决定

徐州高新技术产业开发区行政审批局文件

徐高审经〔2020〕217号

关于淮海机电科技股份有限公司新能源车辆零部件生产项目环境影响报告表
(承诺制)的批复

淮海机电科技股份有限公司：

你单位报送的《淮海机电科技股份有限公司新能源车辆零部件生产项目环境影响报告表》及相关报批申请材料收悉。根据《江苏省建设项目环评告知承诺制审批改革试点和工作实施方案》要求，在全面落实报告表提出的各项生态环境防护措施、防范环境风险措施和你单位承诺的前提下，仅从环保角度，原则同意项目建设。

你单位应当严格落实该项目环境影响报告表提出的生态环境影响和环境污染防治措施及环境风险防范措施，严格执行配套建设的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产制度。同时，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。项目竣工后，应按照规定开展环境保护验收；经验收合格后，方可正式投入生产或使用。

项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染措施发生重大变动的，你单位应当重新报批该项目的环评文件。项目的环保日常监督管理由生态环境执法部门按照有关职责实施；发现存在不符合告知承诺制或环评文件存在重大质量问题，审批部门依法撤销审批决定，造成的一切法律后果和经济损失均由你单位承担。

徐州高新区行政审批局
2020年6月12日

表五、验收监测质量保证及质量控制

5.1 监测分析方法

本次验收监测分析方法见表 5-1。

表 5-1 监测分析方法一览表

样品类别	监测项目	监测方法及依据	检出限
废气	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T15432-1995	0.001mg/m ³
		固定污染源废气中浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	20mg/m ³
		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 ³
	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
		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
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008	/

5.2 监测仪器

项目检测分析使用的仪器名称、型号、编号及自校准或检定校准或计量检定情况见表 5-2。

表 5-2 项目检测分析所用仪器及检定情况

项目类别	监测项目	仪器名称	型号	编号	检定情况
废气	颗粒物	全自动烟尘(气)测试仪	YQ3000-C 型	XH-156	有效期至 2021 年 1 月 12 日
			GH-60E 型	XH-245	有效期至 2021 年 1 月 12 日
		智能综合采样器	ADS-2062E	XH-257	有效期至 2021 年 8 月 5 日
				XH-258	
				XH-259	
XH-260					
电子分析天平	DF110	XH-154	有效期至 2021 年 5 月 11 日		
废气	非甲烷总烃	气相色谱仪	GC-6890	XH-161	有效期至 2022 年 5 月 11 日
噪声	噪声	多功能声级计	AWA5688	XH-353	有效期至 2021 年 8 月 17 日
		声校准器	AWA6022A	XH-355	有效期至 2021 年 8 月 17 日

5.3 人员质量保证

人员能力参加竣工验收监测采样和分析的人员，经考核合格并持证上岗，见表5-3。

表 5-3 上岗证一览表

序号	监测人员	学历	岗位/职称	上岗证编号
1	翟翔翔	本科	采样员	徐海监证-XH022
2	朱凯	大专	采样员	徐海监证-XH029
3	张斌	大专	分析员	徐海监证-XH011
4	李莉莉	大专	分析员	徐海监证-XH046

5.4 质量保证和质量控制

5.4.1 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

(1) 废气验收监测质量控制与质量保证严格按照《固定源废气监测技术规范》(HJ/T397-2007)、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范(试行)》(HJ/T373-2007)、《大气污染物无组织排放监测技术导则》(HJ/T55-2000)以及各监测项目标准分析方法规定的质量控制要求执行，监测方法满足监测要求，避免了被测排放物中共存污染物因子对仪器分析的交叉干扰。

(2) 废气采样前对仪器流量计进行校准，并检查气密性；采样和分析过程严格按照 GB16157、HJ/T397 或 HJ/T75 规定进行。

(3) 自动烟尘烟气测试仪在进入现场前进行了采样器流量计等进行校核。烟气监测(分析)仪器在监测前按监测因子分别用标准气体和流量计对其进行了校核(标定)，在监测时应保证其采样流量的准确。

5.4.2 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

厂界噪声验收监测质量控制与质量保证严格按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的要求进行，本次使用 AWA5688 分析仪，仪器使用前、后均经 A 声级校准器校准，误差控制在 ± 0.5 分贝以内，具体噪声校验表见表 5-4，质量控制一览表见表 5-5。

表 5-4 噪声校验情况表

监测日期	校准设备	编号	标准值 dB (A)	校准值 dB (A)			校准 情况
				监测前 校准值	监测后 校准值	示意偏差	
2020.12.10	AWA5688	XH-353	94.0	94.0	94.1	0.1	合格
2020.12.11				94.0	94.1	0.1	合格

表 5-5 质量控制一览表

项目		样品个数	平行						空白						加标		
			现场平行样(个)	检查率(%)	合格率(%)	实验室平行样(个)	检查率(%)	合格率(%)	全程序空白(个)	检查率(%)	合格率(%)	实验室空白样(个)	检查率(%)	合格率(%)	加标样(个)	检查率(%)	合格率(%)
有组织废气	颗粒物	18	-	-	-	-	-	-	2	11.1	100	-	-	-	-	-	-
	非甲烷总烃	36	-	-	-	4	11.1	100	4	11.1	100	4	11.1	100	-	-	-
无组织废气	颗粒物	32	-	-	-	-	-	-	4	12.5	100	-	-	-	-	-	-
	非甲烷总烃	64	-	-	-	8	12.5	100	8	12.5	100	-	-	-	-	-	-

表六、验收监测内容

根据《淮海机电科技股份有限公司新能源车辆零部件生产项目环境影响报告表》及徐州高新区行政审批局对其批复的要求，经现场勘查，结合该公司实际情况，我公司对废气、噪声等污染物排放实施监测，具体监测内容如下：

6.1 环境保护设施调试运行效果

6.1.1 废气

废气验收监测内容见表 6-1。

表 6-1 废气监测点位、监测因子和频次

污染物种类	监测点位	监测点位数量(个)	编号	监测项目	监测频次
有组织废气	焊接、补焊、点胶处理前废气排气筒	1	◎1#	非甲烷总烃 颗粒物	每天 3 次， 连续监测 2 天
	焊接、补焊、点胶处理后废气排气筒	1	◎2#		
	PACK 车间处理前废气排气筒	1	◎3#	颗粒物	
	PACK 车间处理后废气排气筒	1	◎4#		
无组织废气	厂界上风向一个点， 下风向 3 个点	4	○1#~○4#	非甲烷总烃 颗粒物	每天 4 次， 连续监测 2 天
	厂房门外 1m 处	4	○5#~○8#	非甲烷总烃	

6.1.2 厂界噪声监测

厂界东、南、西、北侧外 1m 处布设 4 个监测点位，频次为监测 2 天，昼间各 2 次。
噪声监测内容及频次见表 6-2。

表 6-2 噪声验收监测内容

监测点位	监测点位数量(个)	编号	监测项目	监测频次
东厂界	1	1#	厂界噪声	每天监测 2 次， 昼间各 2 次， 连续监测 2 天
南厂界	1	2#		
西厂界	1	3#		
北厂界	1	4#		

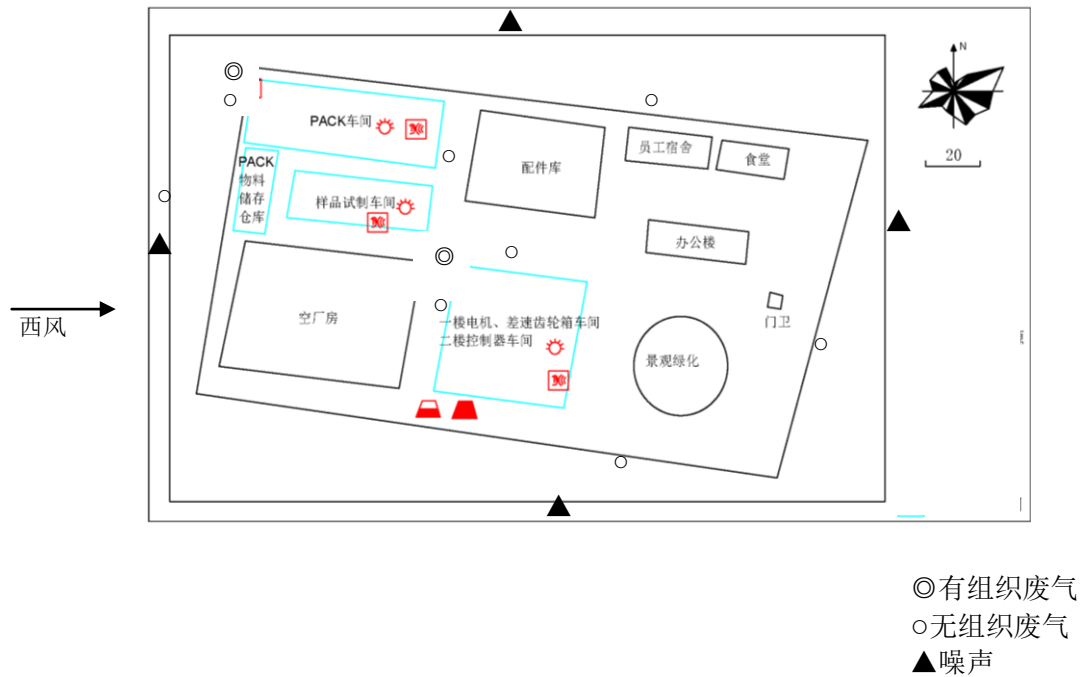


图 6-1 验收监测点位图

表七、验收监测期间生产工况及验收监测结果

7.1 验收监测期间生产工况记录

本次监测于 2020 年 12 月 10 日~11 日进行了环保验收监测，验收监测期间，12 月 10 日控制器生产负荷为 100%、锂电池生产负荷 78%，第 20 月 11 日控制器生产负荷为 100%、锂电池生产负荷 78%。监测工况调查结果见表 7-1 所示。

表 7-1 监测工况调查结果

日期	产品	额定生产量 (台/天)	实际生产量 (台/天)	工况负荷 (%)
2020. 12.10	控制器	1666	1666	100
	锂电池	166	129	78
2020. 12.11	控制器	1666	1600	100
	锂电池	166	129	78

7.2 验收监测结果

7.2.1 废气监测结果

7.2.1.1 废气监测结果与评价

废气监测结果见表 7.2-1~7.2-12。

表 7.2-1 有组织废气监测结果

采样地点	焊接、补焊、点胶废气处理前					
采样日期	2020 年 12 月 10 日		排气筒高度 (m)		/	
工况负荷 (%)	100		出力系数 K		/	
废气含湿量 (%)	3.0/3.2/3.2		O ₂ (%)		/	
排气筒断面积 (m ²)	0.126	过量空气系数	/	除尘效率 (%)	/	
监测项目	单 位	监 测 结 果				
		20201210 jYQ01-1	20201210 jYQ01-2	20201210 jYQ01-3	均 值	备 注
动 压	Pa	77	82	72	/	/
静 压	Pa	-660	-660	-660	/	/
废气温度	℃	20	20	20	/	/
标干流量	m ³ /h	3838	3954	3705	/	/
废气流速	m/s	9.3	9.6	9.0	/	/
颗粒物浓度	mg/m ³	1.8	2.2	2.0	2.0	/
颗粒物速率	kg/h	6.91×10 ⁻³	8.70×10 ⁻³	7.41×10 ⁻³	7.67×10 ⁻³	/

表 7.2-2 有组织废气监测结果

采样地点	焊接、补焊、点胶废气处理前					
采样日期	2020 年 12 月 10 日		排气筒高度 (m)		/	
工况负荷 (%)	100		皮托管系数		0.84	
废气含湿量 (%)	3.0/3.2/3.2		O ₂ (%)		/	
排气筒断面积 (m ²)	0.126		废气温度 (℃)		20	
动压 (Pa)	77		废气流速 (m/s)		9.3	
静压 (Pa)	-660		标干流量 (m ³ /h)		3838	
监测项目	单 位	监 测 结 果				
		20201210 jYQ01-1	20201210 jYQ01-2	20201210 jYQ01-3	均 值	备 注
非甲烷总烃浓度	mg/m ³	5.79	6.06	6.36	6.07	/
非甲烷总烃速率	kg/h	2.22×10 ⁻²	2.40×10 ⁻²	2.36×10 ⁻²	2.33×10 ⁻²	/

表 7.2-3 有组织废气监测结果

采样地点	焊接、补焊、点胶废气处理前					
采样日期	2020年12月11日	排气筒高度 (m)		/		
工况负荷 (%)	100	出力系数 K		/		
废气含湿量 (%)	3.2/3.1/3.1	O ₂ (%)		/		
排气筒断面积 (m ²)	0.126	过量空气系数	/	除尘效率 (%)	/	
监测项目	单位	监测结果				
		20201210 jYQ01-4	20201210 jYQ01-5	20201210 jYQ01-6	均值	备注
动压	Pa	80	77	78	/	/
静压	Pa	-660	-670	-660	/	/
废气温度	℃	21	22	20	/	/
标干流量	m ³ /h	3900	3822	3861	/	/
废气流速	m/s	9.5	9.4	9.4	/	/
颗粒物浓度	mg/m ³	2.3	2.2	2.1	2.2	/
颗粒物速率	kg/h	8.97×10 ⁻³	8.41×10 ⁻³	8.11×10 ⁻³	8.50×10 ⁻³	/

表 7.2-4 有组织废气监测结果

采样地点	焊接、补焊、点胶废气处理前					
采样日期	2020年12月11日	排气筒高度 (m)		/		
工况负荷 (%)	100	皮托管系数		0.84		
废气含湿量 (%)	3.2	O ₂ (%)		/		
排气筒断面积 (m ²)	0.126	废气温度 (℃)		21		
动压 (Pa)	80	废气流速 (m/s)		9.5		
静压 (Pa)	-660	标干流量 (m ³ /h)		3900		
监测项目	单位	监测结果				
		20201210 jYQ01-4	20201210 jYQ01-5	20201210 jYQ01-6	均值	备注
非甲烷总烃浓度	mg/m ³	7.11	6.87	6.96	6.98	/
非甲烷总烃速率	kg/h	2.78×10 ⁻²	2.62×10 ⁻²	2.69×10 ⁻²	2.70×10 ⁻²	/

表 7.2-5 有组织废气监测结果

采样地点	焊接、补焊、点胶废气处理后排气筒						
采样日期	2020年12月10日		排气筒高度 (m)		15		
工况负荷 (%)	100		出力系数 K		/		
废气含湿量 (%)	2.9/3.1/3.1		O ₂ (%)		/		
排气筒断面积 (m ²)	0.196	过量空气系数	/	除尘效率 (%)	/		
监测项目	单位	监测结果					
		20201210 jYQ02-1	20201210 jYQ02-2	20201210 jYQ02-3	评价值	执行标准	评价
动压	Pa	36	36	32	/	/	/
静压	Pa	0	0	0	/	/	/
废气温度	℃	16.1	16.3	16.2	/	/	/
标干流量	m ³ /h	4172	4220	3976	/	/	/
废气流速	m/s	6.18	6.25	5.89	/	/	/
颗粒物排放浓度	mg/m ³	0.57	0.57	0.56	0.57	30	达标
颗粒物排放速率	kg/h	2.38×10 ⁻³	2.41×10 ⁻³	2.23×10 ⁻³	2.34×10 ⁻³	/	/

表 7.2-6 有组织废气监测结果

采样地点	焊接、补焊、点胶废气处理后排气筒						
采样日期	2020年12月10日		排气筒高度 (m)		15		
工况负荷 (%)	100		皮托管系数		0.84		
废气含湿量 (%)	2.9		O ₂ (%)		/		
排气筒断面积 (m ²)	0.196		废气温度 (℃)		16.1		
动压 (Pa)	36		废气流速 (m/s)		6.18		
静压 (Pa)	0		标干流量 (m ³ /h)		4172		
监测项目	单位	监测结果					
		20201210 jYQ02-1	20201210 jYQ02-2	20201210 jYQ02-3	评价值	执行标准	评价
非甲烷总烃 排放浓度	mg/m ³	2.01	1.94	1.96	2.01	50	达标
非甲烷总烃 排放速率	kg/h	8.38×10 ⁻³	8.19×10 ⁻³	7.79×10 ⁻³	8.38×10 ⁻³	3.6	达标

表 7.2-7 有组织废气监测结果

采样地点		焊接、补焊、点胶废气处理后排气筒					
采样日期	2020 年 12 月 11 日	排气筒高度 (m)			15		
工况负荷 (%)	100	出力系数 K			/		
废气含湿量 (%)	3.0/3.0/3.0	O ₂ (%)			/		
排气筒断面积(m ²)	0.196	过量空气系数	/	除尘效率 (%)	/		
监测项目	单 位	监 测 结 果					
		20201210 jYQ02-4	20201210 jYQ02-5	20201210 jYQ02-6	评价值	执行 标准	评价
动 压	Pa	37	33	32	/	/	/
静 压	Pa	0	0	0	/	/	/
废气温度	℃	17.7	17.9	17.5	/	/	/
标干流量	m ³ /h	4242	4019	3986	/	/	/
废气流速	m/s	6.30	5.98	5.93	/	/	/
颗粒物排放浓度	mg/m ³	0.57	0.56	0.56	0.57	30	达标
颗粒物排放速率	kg/h	2.42×10 ⁻³	2.25×10 ⁻³	2.23×10 ⁻³	2.42×10 ⁻³	/	/

表 7.2-8 有组织废气监测结果

采样地点		焊接、补焊、点胶废气处理后排气筒					
采样日期	2020 年 12 月 11 日	排气筒高度 (m)			15		
工况负荷 (%)	100	皮托管系数			0.84		
废气含湿量 (%)	3.0	O ₂ (%)			/		
排气筒断面积(m ²)	0.196	废气温度 (℃)			17.7		
动压 (Pa)	37	废气流速 (m/s)			6.30		
静压 (Pa)	0	标干流量 (m ³ /h)			4242		
监测项目	单 位	监 测 结 果					
		20201210 jYQ02-4	20201210 jYQ02-5	20201210 jYQ02-6	评价值	执行 标准	评价
非甲烷总烃 排放浓度	mg/m ³	1.95	1.91	1.61	1.95	50	达标
非甲烷总烃 排放速率	kg/h	8.27×10 ⁻³	7.68×10 ⁻³	6.42×10 ⁻³	8.27×10 ⁻³	3.6	达标

表 7.2-9 有组织废气监测结果

采样地点	PACK 车间废气处理前					
采样日期	2020 年 12 月 10 日	排气筒高度 (m)	/			
工况负荷 (%)	78	皮托管系数	0.84			
废气含湿量 (%)	3.0	O ₂ (%)	/			
排气筒断面积 (m ²)	0.196	废气温度 (°C)	8			
动压 (Pa)	100	废气流速 (m/s)	10.4			
静压 (Pa)	-1110	标干流量 (m ³ /h)	6966			
监测项目	单 位	监 测 结 果				
		20201210 jYQ03-1	20201210 jYQ03-2	20201210 jYQ03-3	均 值	备 注
非甲烷总烃浓度	mg/m ³	6.03	5.28	5.22	5.51	/
非甲烷总烃速率	kg/h	4.20×10 ⁻²	3.68×10 ⁻²	3.64×10 ⁻²	3.84×10 ⁻²	/

表 7.2-10 有组织废气监测结果

采样地点	PACK 车间废气处理前					
采样日期	2020 年 12 月 11 日	排气筒高度 (m)	/			
工况负荷 (%)	78	皮托管系数	0.84			
废气含湿量 (%)	3.0	O ₂ (%)	/			
排气筒断面积 (m ²)	0.196	废气温度 (°C)	8			
动压 (Pa)	101	废气流速 (m/s)	10.5			
静压 (Pa)	-1110	标干流量 (m ³ /h)	7001			
监测项目	单 位	监 测 结 果				
		20201210 jYQ03-4	20201210 jYQ03-5	20201210 jYQ03-6	均 值	备 注
非甲烷总烃浓度	mg/m ³	4.92	4.92	4.95	4.93	/
非甲烷总烃速率	kg/h	3.44×10 ⁻²	3.44×10 ⁻²	3.47×10 ⁻²	3.45×10 ⁻²	/

表 7.2-11 有组织废气监测结果

采样地点		PACK 车间废气处理后排气筒					
采样日期	2020 年 12 月 10 日	排气筒高度 (m)	15				
工况负荷 (%)	78	皮托管系数	0.84				
废气含湿量 (%)	3.0	O ₂ (%)	/				
排气筒断面积 (m ²)	0.196	废气温度 (°C)	8				
动压 (Pa)	108	废气流速 (m/s)	10.8				
静压 (Pa)	40	标干流量 (m ³ /h)	7280				
监测项目	单 位	监 测 结 果					
		20201210 jYQ04-1	20201210 jYQ04-2	20201210 jYQ04-3	评价值	执行 标准	评价
非甲烷总烃 排放浓度	mg/m ³	1.80	1.86	1.69	1.86	50	达标
非甲烷总烃 排放速率	kg/h	1.31×10 ⁻²	1.35×10 ⁻²	1.23×10 ⁻²	1.35×10 ⁻²	3.6	达标

表 7.2-12 有组织废气监测结果

采样地点		PACK 车间废气处理后排气筒					
采样日期	2020 年 12 月 11 日	排气筒高度 (m)	15				
工况负荷 (%)	78	皮托管系数	0.84				
废气含湿量 (%)	3.0	O ₂ (%)	/				
排气筒断面积 (m ²)	0.196	废气温度 (°C)	8				
动压 (Pa)	106	废气流速 (m/s)	10.7				
静压 (Pa)	40	标干流量 (m ³ /h)	7213				
监测项目	单 位	监 测 结 果					
		20201210 jYQ04-4	20201210 jYQ04-5	20201210 jYQ04-6	评价值	执行 标准	评价
非甲烷总烃 排放浓度	mg/m ³	1.61	1.71	1.64	1.71	50	达标
非甲烷总烃 排放速率	kg/h	1.16×10 ⁻²	1.23×10 ⁻²	1.18×10 ⁻²	1.23×10 ⁻²	3.6	达标

监测期间气象参数表及监测结果见表 7.2-13~7.2-15。

表 7.2-13 监测气象参数表

采样日期		气温 (°C)	气压 (Kpa)	相对湿度 (%)	风 向	风速 (m/s)	天气
2020. 12.10	第一次	6.3	102.2	59	西	2.3	阴
	第二次	7.5	102.1	53	西	2.2	阴
	第三次	8.9	102.1	48	西	2.4	阴
	第四次	7.2	102.1	45	西	2.2	阴
2020. 12.11	第一次	5.9	101.9	62	西	2.4	阴
	第二次	6.2	101.8	58	西	1.9	阴
	第三次	7.3	101.8	52	西	2.2	阴
	第四次	6.4	101.8	49	西	2.3	阴

表 7.2-14 无组织废气监测结果

监测日期	监测点位	样品编号	监测结果 (mg/m ³)	
			颗粒物	非甲烷总烃
2020.12.10	上风向 1 [#]	20201210jWQ01-1	0.111	0.50
		20201210jWQ01-2	0.089	0.56
		20201210jWQ01-3	0.067	0.59
		20201210jWQ01-4	0.133	0.58
	下风向 2 [#]	20201210jWQ02-1	0.267	0.96
		20201210jWQ02-2	0.178	0.92
		20201210jWQ02-3	0.222	0.90
		20201210jWQ02-4	0.156	0.96
	下风向 3 [#]	20201210jWQ03-1	0.289	0.86
		20201210jWQ03-2	0.267	0.89
		20201210jWQ03-3	0.244	0.91
		20201210jWQ03-4	0.178	0.85
	下风向 4 [#]	20201210jWQ04-1	0.222	0.82
		20201210jWQ04-2	0.200	0.83
		20201210jWQ04-3	0.178	0.82
		20201210jWQ04-4	0.244	0.79
2020.12.11	上风向 1 [#]	20201210jWQ01-5	0.156	0.52
		20201210jWQ01-6	0.111	0.48
		20201210jWQ01-7	0.133	0.45
		20201210jWQ01-8	0.089	0.48
	下风向 2 [#]	20201210jWQ02-5	0.244	0.72
		20201210jWQ02-6	0.178	0.94
		20201210jWQ02-7	0.200	0.92
		20201210jWQ02-8	0.156	0.96
	下风向 3 [#]	20201210jWQ03-5	0.289	0.99
		20201210jWQ03-6	0.222	0.89
		20201210jWQ03-7	0.244	0.89
		20201210jWQ03-8	0.200	0.83
	下风向 4 [#]	20201210jWQ04-5	0.178	0.87
		20201210jWQ04-6	0.244	0.83
		20201210jWQ04-7	0.156	0.84
		20201210jWQ04-8	0.267	0.77
浓度最大值 mg/m ³			0.289	0.99
北京市地方标准《大气污染物综合排放标准》 (DB 11/501-2017) 表 3 中无组织排放监控点浓度限值			/	1.0
《电池工业污染物排放标准》(GB30484-2013) 表 6 标准			0.3	2.0
评价			达标	达标

表 7.2-15 无组织废气（非甲烷总烃）监测结果

监测日期	监测点位	样品编号	监测结果 (mg/m ³)	均值 (mg/m ³)	执行标准 (mg/m ³)	评价
2020.12.10	厂房门外 1米5 [#]	20201210jWQ05-1	1.94	1.78	6	达标
		20201210jWQ05-2	1.91			
		20201210jWQ05-3	1.34			
		20201210jWQ05-4	1.91			
	厂房门外 1米6 [#]	20201210jWQ06-1	1.87	1.92	6	达标
		20201210jWQ06-2	1.91			
		20201210jWQ06-3	1.94			
		20201210jWQ06-4	1.95			
	厂房门外 1米7 [#]	20201210jWQ07-1	1.22	1.24	6	达标
		20201210jWQ07-2	1.29			
		20201210jWQ07-3	1.22			
		20201210jWQ07-4	1.24			
	厂房门外 1米8 [#]	20201210jWQ08-1	1.57	1.44	6	达标
		20201210jWQ08-2	1.58			
		20201210jWQ08-3	1.10			
		20201210jWQ08-4	1.53			
2020.12.11	厂房门外 1米5 [#]	20201210jWQ05-5	1.82	1.56	6	达标
		20201210jWQ05-6	1.49			
		20201210jWQ05-7	1.51			
		20201210jWQ05-8	1.40			
	厂房门外 1米6 [#]	20201210jWQ06-5	1.34	1.64	6	达标
		20201210jWQ06-6	2.04			
		20201210jWQ06-7	1.71			
		20201210jWQ06-8	1.45			
	厂房门外 1米7 [#]	20201210jWQ08-5	1.58	1.71	6	达标
		20201210jWQ08-6	1.81			
		20201210jWQ08-7	1.72			
		20201210jWQ08-8	1.74			
	厂房门外 1米8 [#]	20201210jWQ07-5	2.02	1.83	6	达标
		20201210jWQ07-6	1.97			
		20201210jWQ07-7	1.72			
		20201210jWQ07-8	1.60			

7.2.1.2 厂界噪声监测结果与评价

噪声监测结果及气象条件见表 7.2-16。

表 7.2-16 厂界噪声监测结果评价一览表 单位：dB (A)

监测日期		东厂界	南厂界	西厂界	北厂界
2020. 12.10	昼间第一次	59.4	55.3	55.8	56.0
	昼间第二次	58.8	56.2	56.4	56.5
	最大值	59.4	56.2	56.4	56.5
	标准	65			
	评价	达标	达标	达标	达标
2020. 12.11	昼间第一次	59.4	55.3	55.7	57.8
	昼间第二次	58.6	54.9	55.1	56.2
	最大值	59.4	55.3	55.7	56.2
	标准	65			
	评价	达标	达标	达标	达标
监测条件	2020.12.10 天气：阴；温度（℃）：0.2~4.7；风速（m/s）：1.5~1.9； 2020.12.11 天气：阴；温度（℃）：2.0~4.9；风速（m/s）：1.5~1.9。				

注：因夜间不生产，夜间噪声未监测。

7.3 污染物排放总量核算

该项目大气污染物年排放总量核算见表 7.3-1，大气污染物排放总量与控制指标对照情况见表 7.3-2。

表 7.3-1 大气污染物年排放总量核算

监测位置	监测项目	排放速率平均值 (kg/h)	实际年工作时间 (h/a)	实际年排放量 (t/a)
焊接、补焊、点胶废气处理后排气筒	颗粒物	2.32×10^{-3}	2000	0.00464
	非甲烷总烃	7.79×10^{-3}	2000	0.01558
PACK 车间废气处理后排气筒	非甲烷总烃	1.24×10^{-2}	2000	0.0248

表 7.3-2 大气污染物年排放总量与总量控制指标对照

污染物	该项目实际年排放量 (t/a)	环评要求年排放量 (t/a)	评价
颗粒物	0.00464	0.005356	达标
非甲烷总烃	0.04038	0.40132	达标

表八、环境管理检查结果

1、环境风险应急预案及演练

淮海机电科技股份有限公司突发环境事件应急预案正在编制，已定期组织演练。

2、日常管理制度及执行

淮海机电科技股份有限公司对相关环评报告、批复、检测报告及管理台账都集中归档，并制定了相关环保档案管理制度，设专人对环保档案进行管理。主要档案有：企业环保概况；环境影响评价及审批、监测、验收材料；环保管理制度；环保责任制；危险废物污染环境防治责任制度；环保设施操作规程及运转台账；危险废物产生、贮存、利用、处置情况台帐；环保（危险废物）管理计划；环保（危险废物）申报登记材料等。

淮海机电科技股份有限公司定期委托第三方检测机构对废水、废气、噪声进行监测。

表九、环评及批复及落实情况

9.1 环评及批复要求落实情况

由于本项目审批形式为告知承诺制，审批内容未对本项目做详细要求，故综合了环评部分内容，见表 9-1。

表 9-1 环评批复要求及落实情况

环评及批复要求	实际落实情况
<p>本项目无生产废水排放；本项目不新增员工，无新增外排污水。</p>	<p>本项目员工在现有企业内调配，不新增生活污水。</p>
<p>波峰焊锡烟尘、波峰焊接有机废气、人工补焊烟尘、防水点胶废气和注胶废气经 1 套干式过滤+活性炭处理后，通过 15m 排气筒排放；涂胶废气（PACK 模组自动线）和模组静置加热废气经一套干式过滤+活性炭处理后，通过 15m 排气筒排放；未被捕集的烟尘、非甲烷总烃通过加强车间内空气流动排除车间外。</p> <p>采取以上措施后，项目各类废气污染物能够实现达标排放。</p>	<p>波峰焊锡烟尘、波峰焊接有机废气、人工补焊烟尘、防水点胶废气和注胶废气经 1 套干式过滤+活性炭处理后，通过 15m 高排气筒(H1)排放；涂胶废气（PACK 模组自动线）和模组静置加热废气经一套干式过滤+活性炭处理后，通过 15m 高排气筒（H2）排放。</p> <p>PACK 车间模组（自动线）等离子清洗、侧缝焊接、焊缝清理、busbar 焊接、busbar 压板、激光打标产生的烟尘分别经 6 套脉冲滤筒除尘器处理后排放；模组（手动线）焊接烟尘经 1 套脉冲滤筒除尘器处理后排放。</p> <p>验收监测结果表明，验收监测期间，焊接、补焊、点胶废气处理后废气中颗粒物及非甲烷总烃的两日排放浓度均符合《电池工业污染物排放标准》（GB30483-2013）表 5 标准，非甲烷总烃两日排放浓度及排放速率同时符合北京市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB 11/501-2017）表 3 中 II 时段排放浓度限值。</p> <p>厂界无组织废气颗粒物、非甲烷总烃两日周界外浓度最大值均符合《电池工业污染物排放标准》（GB 30484-2013）表 6 标准，非甲烷总烃两日排放浓度同时满足北京市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB 11/501-2017）表 3 中无组织排放监控点浓度限值；厂房门外 1 米所测非甲烷总烃的两日排放浓度均值均符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）表 A.1 中特别排放限值。</p>

<p>项目各噪声源在采取减震、消声、隔声等降噪措施后对厂界的噪声预测值能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类区昼间标准要求,对厂界外声环境影响较小,不会改变区域声环境功能类别。</p>	<p>风机等设备产生的噪声,通过选用低噪声设备,安装减振基底等降噪措施。 验收监测结果表明:验收监测期间,东、南、西、北厂界两日昼间噪声测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类标准。</p>
<p>拟建项目产生的各类固废经妥善处理,能够实现零排放,只要加强管理,不会造成二次污染,对周围环境也没有显著不良影响。</p>	<p>废过滤棉、废活性炭委托徐州市危险废物集中处置中心有限公司处置,废胶桶、废助焊剂桶由厂家回收;废三极管管脚统一收集后外售;废焊料由厂家回收;除尘灰和含油抹布由环卫清运。</p>
<p>项目营运期有组织大气污染物烟尘和非甲烷总烃排放量分别为0.005356t/a和0.40132t/a;无组织大气污染物烟尘和非甲烷总烃排放量分别为0.0262842t/a和0.03166t/a。根据“达标排放”及“污染物总量区域平衡”的原则,提出将项目营运期有组织大气污染物烟尘和非甲烷总烃实际排放量作为排放总量申报量,具体为烟粉尘0.005356t/a和非甲烷总烃0.40132t/a。</p>	<p>根据验收监测结果,核算污染物排放量为:颗粒物:0.00464t/a,非甲烷总烃:0.04038t/a,满足环评要求。</p>
<p>根据徐州市安全生产委员会(徐安发〔2020〕1号)文件要求,进一步做好应急防范工作及污染防治设施的安全风险评估报告工作。</p>	<p>已根据要求正在编制环保设施安全评估报告。</p>
<p>本项目设置100m卫生防护距离,具体范围是指以项目控制器生产车间为界外扩100m及PACK生产车间为界外扩100m的区域。</p>	<p>目前,本项目控制器车间外100m及PACK生产车间外100m卫生防护距离内无居民、学校、医院等环境敏感目标。</p>
<p>按《江苏省排污口及规范化整治管理办法》(苏环控〔1997〕122号文)的要求设置与管理排污口,在排污口附近醒目处按规定设置环保标志牌,排污口的设置要合理,便于采集监测样品,便于监测计量、便于公众参与监督管理。</p>	<p>已按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控〔1997〕122号)的要求进行了规范化设置,本项目共设置2个废气排放口,排气筒高度均为15m,已按照要求规范设置了排污口和相关标志。</p>

表十、验收监测结论

10.1 环保设施调试运行效果

10.1.1 环保设施处理效率监测结果

表 10.1-1 废气去除效率一览表

监测时间	监测点位	处理设施	监测项目	处理前监测结果 (kg/h)	处理后监测结果 (kg/h)	处理效率 (%)
2020.12.10	焊接、补焊、点胶废气处理前、后	干式过滤+活性炭	非甲烷总烃	2.33×10^{-2}	8.12×10^{-3}	65.2
2020.12.11				2.70×10^{-2}	2.30×10^{-3}	91.5
2020.12.10	PACK 车间废气处理前、后		非甲烷总烃	3.84×10^{-2}	1.30×10^{-2}	66.1
2020.12.11				3.45×10^{-2}	1.19×10^{-2}	65.5

10.1.2 污染物排放监测结论

(1) 生产工况及生产负荷情况

验收监测期间，生产正常，环保设施正常运行，项目生产负荷均达到 75% 以上，符合验收监测要求。

(2) 废气验收监测结论

本项目共设 2 个排气筒，高度为 15m，满足北京市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB 11/501-2017）及《电池工业污染物排放标准》（GB30483-2013）中不低于 15m 的要求。

验收监测结果表明，验收监测期间，焊接、补焊、点胶废气处理后废气中颗粒物及非甲烷总烃的两日排放浓度均符合《电池工业污染物排放标准》（GB30483-2013）表 5 标准，非甲烷总烃两日排放浓度及排放速率同时符合北京市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB 11/501-2017）表 3 中 II 时段排放浓度限值。

厂界无组织废气颗粒物、非甲烷总烃两日周界外浓度最大值均符合《电池工业污染物排放标准》（GB 30484-2013）表 6 标准，非甲烷总烃两日排放浓度同时满足北京市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB 11/501-2017）表 3 中无组织排放监控点浓度限值；厂房门外 1 米所测非甲烷总烃的两日排放浓度均值均符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）表 A.1 中特别排放限值。

(3) 噪声验收监测结论

验收监测结果表明：验收监测期间，东、南、西、北厂界两日昼间噪声测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准。

(4) 固体废物处置情况

废过滤棉、废活性炭委托徐州市危险废物集中处置中心有限公司处置，废胶桶、废助焊剂桶由厂家回收；废三极管管脚统一收集后外售；废焊料由厂家回收；除尘灰和含油抹布由环卫清运。

(5) 污染物总量排放情况

根据验收监测结果，核算污染物排放量为：颗粒物 0.00464t/a，非甲烷总烃 0.04038t/a，满足环评要求。

10.1.3 工程建设对环境的影响

验收监测期间，废气、噪声均达标排放，污染物排放总量满足环评及审批要求，项目变动不属于重大变动，固废零排放，工程建设对环境影响较小。

10.1.4 建议

完善各项环境保护管理制度及污染防治措施操作规程，并严格执行。

建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	淮海机电科技股份有限公司新能源汽车零部件生产项目				项目代码	/			建设地点	徐州市高新区北京南路166号			
	行业类别 (分类管理名录)	C3824 电力电子元器件制造、C3841 锂离子电池制造				建设性质	新建√ 改扩建 技术改造			项目厂区中心经纬度	东经 117°10'25"， 北纬 34°9'29"			
	设计生产能力	年产控制器 500000 台、锂电池 50000 台				实际生产能力	年产控制器 500000 台、 锂电池 50000 台			环评单位	鑫亿森环保科技（徐州）有限公司			
	环评文件审批机关	徐州高新区行政审批局				审批文号	徐高审经（2020）217 号			环评文件类型	报告表			
	开工日期	2020.7				竣工日期	2020.9			排污许可证申领时间	/			
	环保设施设计单位	鑫亿森环保科技（徐州）有限公司				环保设施施工单位	鑫亿森环保科技（徐州）有限公司			本工程排污许可证编号	/			
	验收单位	淮海机电科技股份有限公司				环保设施监测单位	江苏徐海环境监测有限公司			验收监测工况	大于 75%			
	投资总概算（万元）	5000				环保投资总概算（万元）	75			所占比例（%）	1.5%			
	实际总投资（万元）	5000				实际环保投资（万元）	56			所占比例（%）	1.12%			
	废水治理（万元）	/	废气治理 (万元)	50	噪声治理 (万元)	1	固体废物治理（万元）	5		绿化及生态（万元）	/	其他 (万元)	/	
新增废水处理设施能力	/				新增废气处理设施能力	/			年工作时间	2400h				
运营单位	淮海机电科技股份有限公司				运营单位社会统一信用代码 (或组织机构代码)			91320300769856801A	验收时间	2020.12.10~12.11				
污染物排放达标与总量控制	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“以老带新”削 减量 (8)	全厂实 际排放 总量 (9)	全厂核定排 放总量 (10)	区域平 衡替代 削减量 (11)	排放增 减量 (12)	
	废水	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	COD	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	NH ₃ -N	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	废气	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	颗粒物	/	30	/	/	/	0.00464	0.005356	/	/	/	/	/	
	氮氧化物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	二氧化硫	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	HCl	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	非甲烷总烃	/	50	/	/	/	0.04038	0.40132	/	/	/	/	/	
	固废	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	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——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

附图

附图 1 建设项目地理位置图

附图 2 项目周边概况

附图 3 厂区平面布置图

附件

附件 1 营业执照

附件 2 用地证明

附件 3 备案证

附件 4 环评审批意见

附件 5 危废协议及经营许可证

附件 6 回收协议

附件 7 生活垃圾清运协议

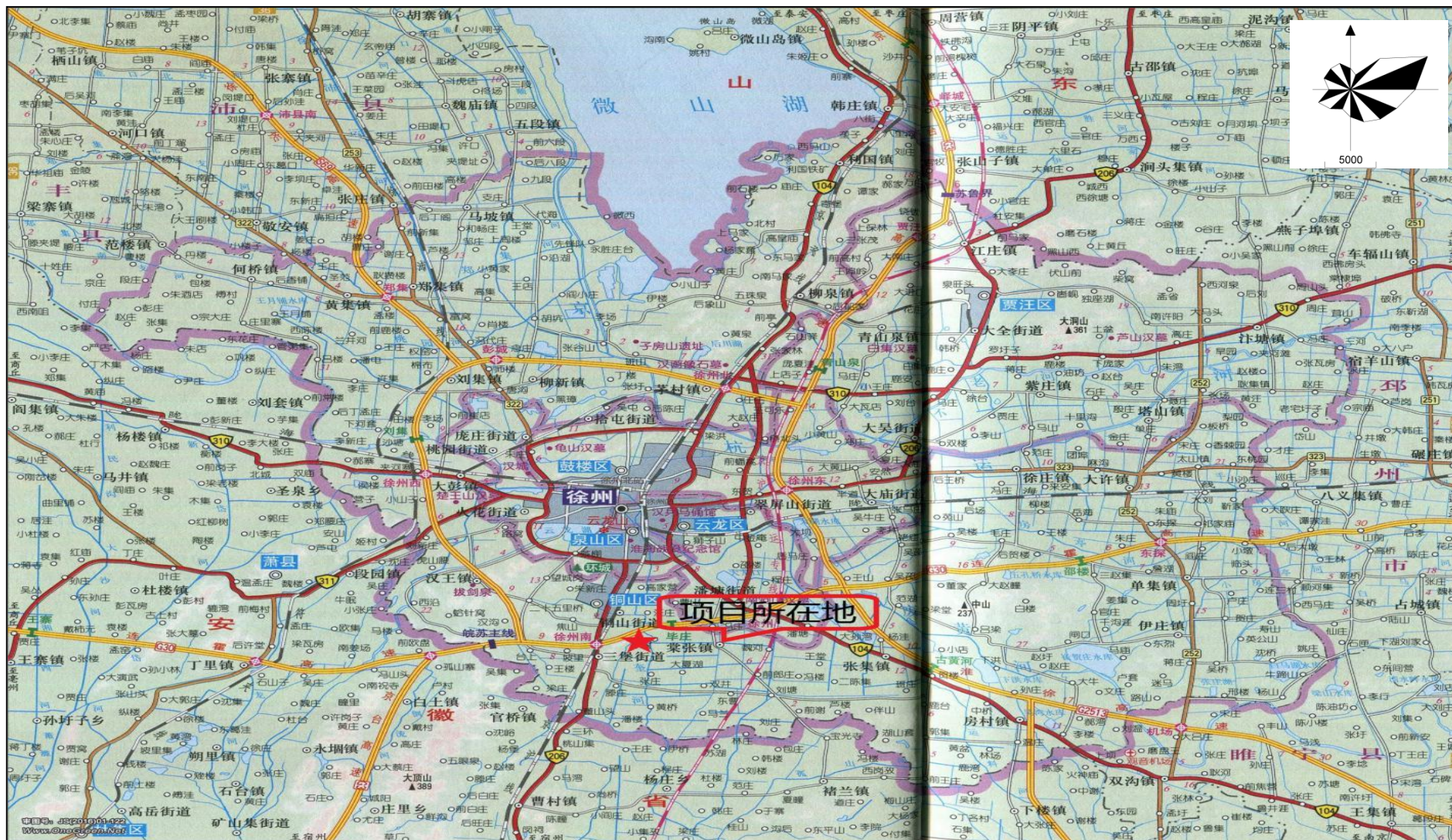
附件 8 委托书

附件 9 企业声明

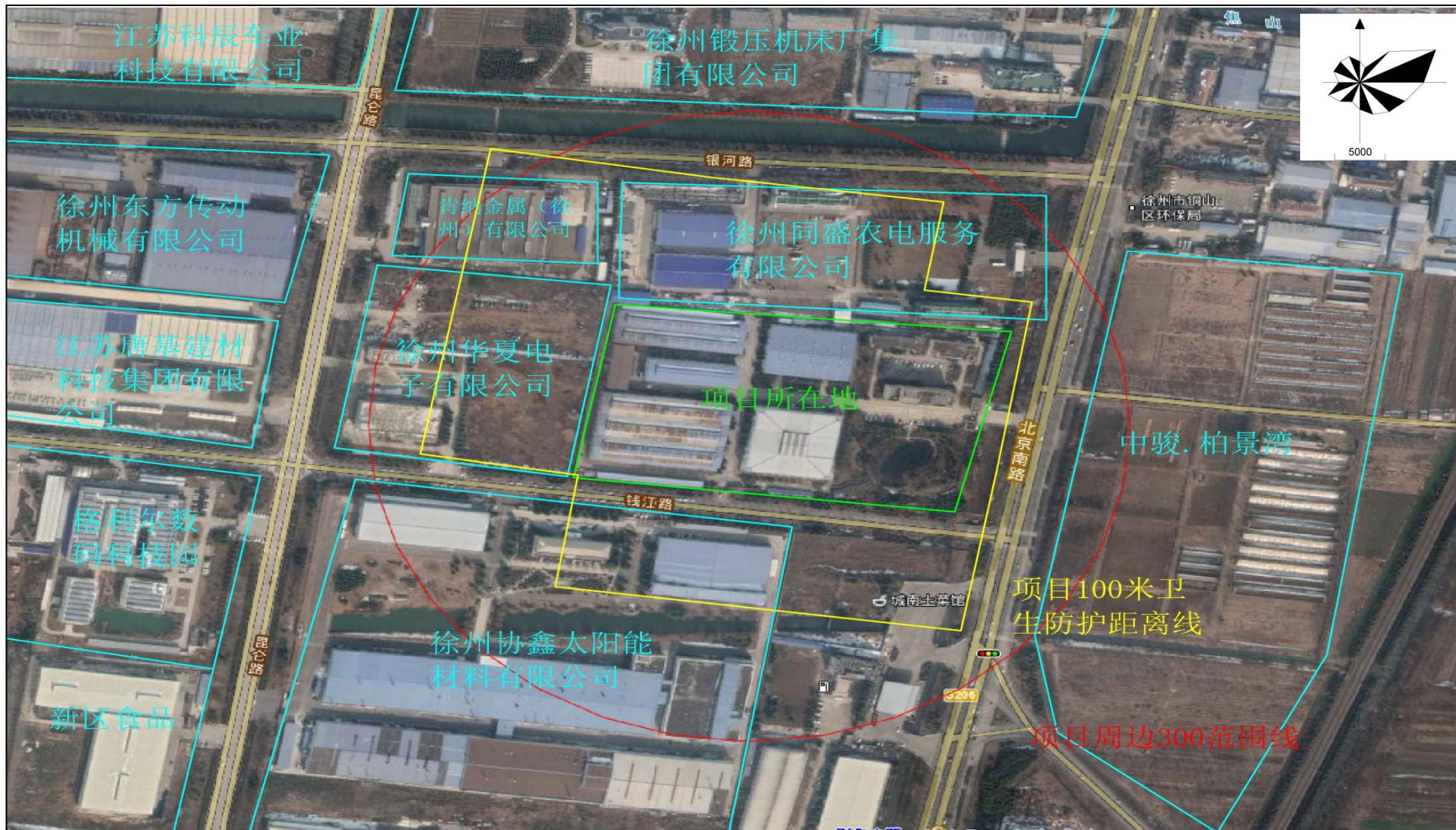
附件 10 胶 MSDS

附件 11 助焊剂产品说明书

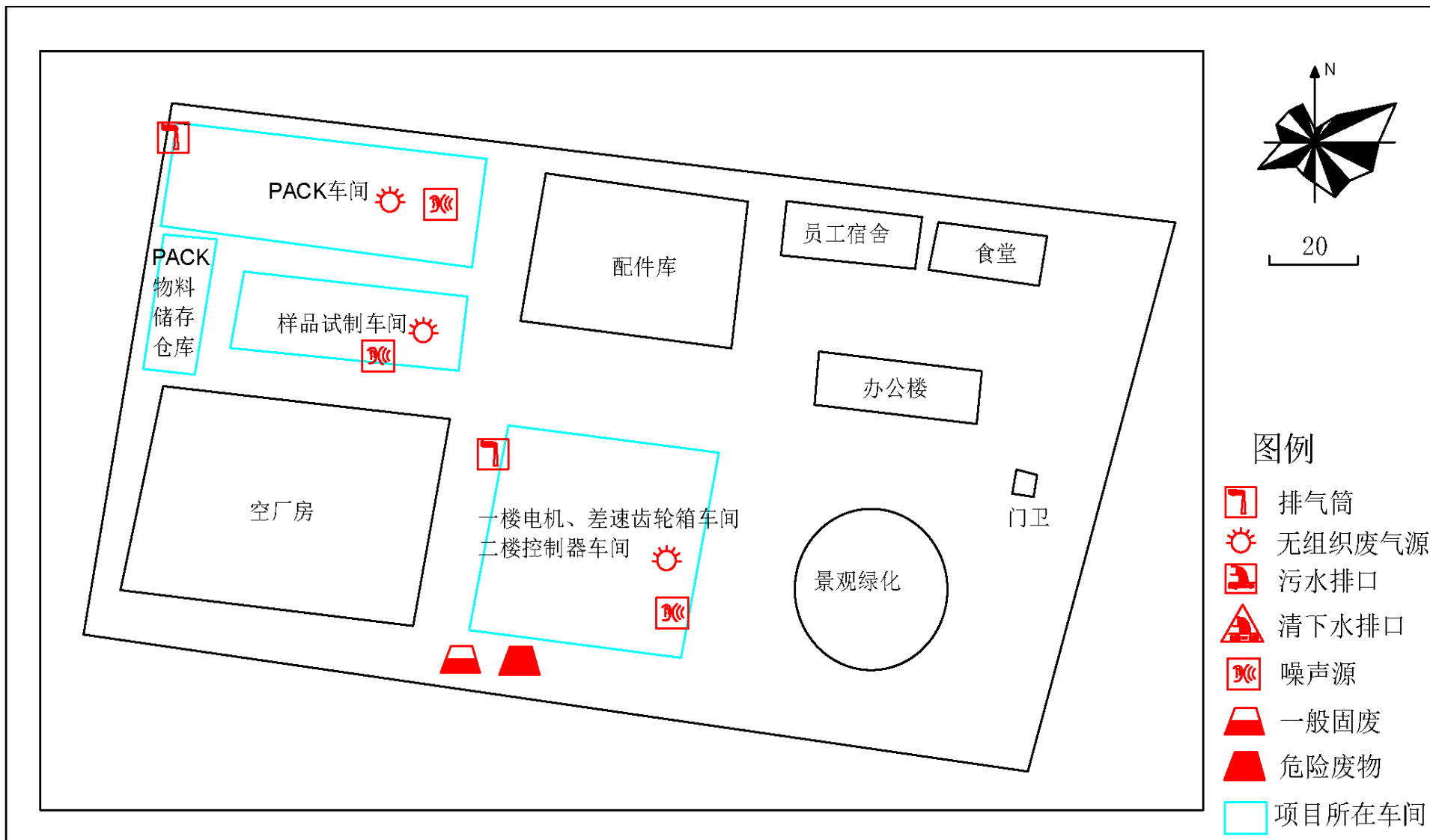
(2020) 环 监 (综合) 字 第 (474) 号



附图一 项目地理位置图



附图二 项目周边 300 米范围土地利用现状图



附图三 项目平面布置图



编号 320300000201909290211

统一社会信用代码
91320300769856801A (1/1)

营业执照

(副本)



扫描二维码登录“国家企业信用信息公示系统”了解更多登记、备案、许可、监管信息。

名称 淮海机电科技股份有限公司

注册资本 5000万元整

类型 股份有限公司(非上市)

成立日期 2004年12月20日

法定代表人 安继文

营业期限 2004年12月20日至*****

经营范围

机电设备技术开发; 计算机系统集成技术、电子通讯技术研究; 电动车电池系统及零部件、电机及零部件、充电器(桩)及零部件、电动车控制器及零部件、电动车配件、整车控制系统及零部件、变速器齿轮箱及零部件、车桥及零部件的技术研发、生产、销售及售后服务; 新能源汽车及零部件的技术开发、技术咨询、技术转让; 房屋、模具、机床设备租赁; 自营和代理各类商品及技术的进出口业务(国家限定经营或禁止进出口的商品和技术除外)。(依法须经批准的项目, 经相关部门批准后方可开展经营活动)

住所 江苏省徐州市铜山新区北京南路166号(园中路东、崔庄南路北)

登记机关



2019年09月29日

国家企业信用信息公示系统网址: <http://www.gsxt.gov.cn>

市场主体应当于每年1月1日至6月30日通过国家企业信用信息公示系统报送公示年度报告。

国家市场监督管理总局监制

编 国用 (2016) 第 02757 号

土地的权利人 淮海机电科技股份有限公司

座 落 铜山新区园中路东, 崔庄南路北

地 号 图 号

地类 (用途) 工业用地 取得价格

使用权类型 出让 终止日期 2056年12月31日

使用权面积 66547.17 M² 其中 其 中 分摊面积 M²

根据《中华人民共和国宪法》、《中华人民共和国土地管理法》和《中华人民共和国城市房地产管理法》等法律法规, 为保护土地使用权人的合法权益, 对土地使用权人申请登记的本证所列土地权利, 经审查核实, 准予登记, 颁发此证。



铜山区人民政府 (章)
2016年05月20日

宗地代码



登记机关

铜山区人民政府 (章)
2016年05月16日

证书监制机关

中华人民共和国土地证书管理专用章
No. 035772288 S



江苏省投资项目备案证

备案证号：徐高审备[2019]35号

项目名称：	淮海机电科技股份有限公司新能源车辆零部件生产项目	项目法人单位：	淮海机电科技股份有限公司
项目代码：	2019-320391-41-03-512980	法人单位经济类型：	股份有限公司
建设地点：	江苏省：徐州市_徐州高新区 徐州高新区北京南路166号	项目总投资：	5000万元
建设性质：	新建	计划开工时间：	2019
建设规模及内容：	该项目在原厂房内实施，不新增土地及建筑面积；新增设备约245台；年产控制器约50万台、锂电池PACK(组装)约5万台；预计年销售收入约3亿元、税收约1000万元；项目建设严格按照国家、省、市有关规定，办理环保、节能等工作后方可开工建设。		

项目法人单位承诺：

- 对备案项目信息的真实性、合法性和完整性负责。
- 项目符合国家产业政策。
- 如有违规情况，愿承担相关的法律责任。

徐州高新区行政审批局

2019-03-21

徐州高新技术产业开发区行政审批局文件

徐高审经〔2020〕217号

关于淮海机电科技股份有限公司 新能源汽车零部件生产项目环境影响报告 表(承诺制)的批复

淮海机电科技股份有限公司：

你单位报送的《淮海机电科技股份有限公司新能源汽车零部件生产项目环境影响报告表》及相关报批申请材料收悉。根据《江苏省建设项目环评告知承诺制审批改革试点工作实施方案》要求，在全面落实报告表提出的各项生态环境防护措施、防范环境风险措施和你单位承诺的前提下，仅从环保角度，原则同意项目建设。

你单位应当严格落实该项目环境影响报告表提出的生态影响和污染防治措施及环境风险防范措施，严格执行配套建设的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产制度。同

时，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。项目竣工后，应按照相关规定开展环境保护验收；经验收合格后，方可正式投入生产或使用。

项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染措施发生重大变动的，你单位应当重新报批该项目的环境影响评价文件。项目的环保日常监督管理由生态环境执法部门按照有关职责实施；发现存在不符合告知承诺制或环评文件存在重大质量问题，审批部门依法撤销审批决定，造成的一切法律后果和经济损失均由你单位承担。

徐州高新区行政审批局
2020年6月12日



抄送：徐州市铜山生态环境局开发区分局

徐州高新区行政审批局办公室

2020年6月12日印发

危险废物经营许可证

(副本)

编号: JSXZ039100I494-8

名称: 徐州市危险废物集中处置中心有限公司

法定代表人: 崔百超

注册地址: 徐州经济技术开发区大庙街道办事处马山河西支路一号

经营设施地址: 同上

核准经营: 焚烧处置的危险废物类别: 医药废物 (HW02); 废药物药品 (HW03); 农药废物 (HW04); 废有机溶剂与含有机溶剂废物 (HW06); 废矿物油与含矿物油废物 (HW08); 油/水; 炔/水混合物或乳液 (HW09); 精(蒸)馏残渣 (HW11); 染料、涂料废物 (HW12); 有机树脂类废物 (HW13); 含酚废物 (HW39); 其他废物 (HW49) (900-039-49; 900-040-49; 900-041-49; 900-042-49; 900-47-49; 900-999-49); 废催化剂 (HW50) (261-151-50; 261-152-50; 261-154-50; 261-155-50; 261-156-50; 261-157-50; 261-158-50; 261-159-50; 261-160-50; 261-161-50; 261-163-50; 261-164-50; 261-166-50; 261-167-50; 261-168-50; 261-169-50; 261-174-50; 261-177-50; 261-178-50; 261-180-50; 261-182-50; 263-013-50; 271-006-50; 275-009-50; 276-006-50) 6600吨/年。

有效期限: 2020年6月1日至2021年5月31日

说明

1. 危险废物经营许可证是经营单位取得危险废物经营资格的法律文件。
2. 危险废物经营许可证的正本和副本具有同等法律效力, 正本应放在经营设施的醒目位置。
3. 禁止伪造、变造、转让危险废物经营许可证。除发证机关外, 任何单位和个人不得扣留、收缴或者吊销。
4. 危险废物经营单位变更法人名称、法定代表人和住所的, 应当自工商变更登记之日起 15 个工作日内, 向原发证机关申请办理危险废物经营许可证变更手续。
5. 改变废物经营方式, 增加危险废物类别, 新、改、扩建原有危险废物经营设施, 经营危险废物超过批准经营规模 20% 以上的, 危险废物经营单位应当重新申请领取危险废物经营许可证。
6. 危险废物经营许可证有效期届满, 危险废物经营单位继续从事危险废物经营活动的, 应当于危险废物经营许可证有效期届满前 30 个工作日内向原发证机关申请换证。
7. 危险废物经营单位终止从事危险废物经营活动的, 应当对经营设施、场所采取污染防治措施, 并对未处置的废物作出妥善处理, 并在 20 个工作日内向发证机关申请注销。
8. 转移危险废物, 必须按照国家有关规定填报《危险废物转移联单》。

发证机关: 徐州经济技术开发区行政审批局

发证日期: 2020年6月1日

初次发证日期: 2014年1月26日





编号 320301000201905290067

统一社会信用代码
91320301733761413Y (1/1)

营业执照

(副本)



扫描二维码登录“国家企业信用信息公示系统”了解更多登记、备案、许可、监管信息。

名称 徐州市危险废物集中处置中心有限公司

注册资本 14209.92万元整

类型 有限责任公司

成立日期 2001年12月26日

法定代表人 崔百超

营业期限 2001年12月26日至2031年12月26日

经营范围 危险废物焚烧、交换、利用、固化、填埋、贮存；固体废物焚烧、交换、利用、固化、填埋、贮存；环保产品加工、销售；道路普通货物运输。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）

住所 徐州经济技术开发区大庙街道办事处马山河西支路一号

此复印件用于网上上传办理危险废物业务
加盖鲜章有效

登记机关



2019年05月29日

编号: XZWF-2020-119

危险废物委托处置协议书

委 托 方: 淮海机电科技股份有限公司

受 托 方: 徐州市危险废物集中处置中心有限公司

签约时间: 2020年5月13日



委托处置工业危险废物协议

委托人：淮海机电科技股份有限公司（以下简称甲方）

受托人：徐州市危险废物集中处置中心有限公司（以下简称乙方）

鉴于甲方在经营活动中收集的废物为《国家危险废物名录》中的约定的废物。

根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》的规定，该废物不得污染环境，应进行无害化处置。现经甲、乙双方协商，乙方作为江苏省徐州市集中处置工业危险废物的专业机构，愿意接受甲方委托，处置甲方在经营活动中收集的废物。为此，双方根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《中华人民共和国合同法》和有关环境保护政策，特订立本协议

第一条：处置废物的品种和数量

本协议下甲方委托乙方处置的工业危险废物是甲方在经营活动中所收集的废物。

废物名称	废物类别	预计处置量（吨/年）
废过滤棉	HW49（900-041-49）	0.015
废活性炭	HW49（900-041-49）	4.841

注：该合同为意向协议，合同签订五日内，甲方向乙方支付伍仟元，合同期内正式签订处置合同该费用可冲抵处置费，如合同期内不发生转移，甲方所付费用不予退还。

甲方在将废物运至乙方前，须以书面形式将废物所含物质的种类告知乙方，并保证到厂废物与提前书面告知所含危险废物的种类相符。如出现废物所含危险物质超出乙方处置范围的情况，则由甲方全权负责。乙方在接受废物后，须将取样化验的分析数据和处理方案告知甲方。

第二条：处置废物的工艺

乙方将按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中的规定将甲方委托处理的工业废物通过焚烧处置，并保证在处置过程中和处置后不产生环境再污染问题。

第三条：废物的运输和交付

本协议项下待处置的废物由甲方负责运输（包括装车）到乙方指定的固体废物贮存仓库，并向乙方交付。为保证该废物在运输中不发生洒漏，甲方应对废物进行合理、安全且可靠的包装。

第四条：环境污染的责任承担

自本协议生效之日起，乙方接收甲方转移来的委托处置废物并签字确认后，对其所可能引起的任何环境污染均由乙方承担全部责任，并保证不在今后的任何纠纷中牵连甲方。在此之前，该工业废物所引起的任何环境污染问题均由甲方承担全部责任。

第五条：不可抗力

在协议的执行过程中如果出现了战争、水灾、火灾、地震等不可抗力的事故，而造成本协议无法正常履行，且通过双方努力仍无法履行时，协议将自动解除，且双方均不承担任何违约责任。

第六条：违约责任

如果一方违反本协议的任何条款，另一方以此任何时间可以向违约方提出书面通知，违约方应在5日内给予书面答复或没有补救措施，非违约方可以暂时中止本协议履行或解除本协议，并依法要求违约方对所造成的损失赔偿。

第七条：因执行本协议而发生的或与本协议有关的争执，双方应本着友好协商的原则解决，如果双方通过协商不能达成一致，则提交乙方所在地法院依法诉讼。

第八条：生效

本协议自双方签字之日起生效，有效期自2020年5月13日起至2021年5月12日。本协议一式三份，甲方一份，乙方二份。

第九条：补充

本协议为双方的合作意向文件，甲方产生危废后将签订具体合同，相关条款按合同执行。

本协议未规定的事项，按国家有关的法律法规和环境保护政策的有关规定执行。

甲方（盖章）

代表人（签字）

联系电话：

日期： 年 月 日

乙方（盖章）

代表人（签字）

联系电话：

日期： 年 月 日



原材料供应补充协议

经供应双方友好协商，需方使用的助焊剂桶由供方进行回收，再次利用。

此合同作为原材料供货的附件。

需方：



供方：苏州汉尔信电子科技有限公司



原材料供应补充协议

经供应双方友好协商，需方使用的防水胶桶由供方进行回收，再次利用。

此合同作为原材料供货的附件。

需方：



供方：



扫描全能王 创建

锡渣兑换协议

甲方：汉尔信焊锡科技（苏州）有限公司

乙方：淮海机电科技有限公司

- 一、经协商甲方愿以 73% 的比例兑换
即 2165.4 公斤 有铅 sn63/pb37 的锡渣，可以兑换 1580.7 公斤 有铅 Sn63/Pb37 规格的锡条。
- 二、有关锡渣回收处理过程中产生的环保问题由甲方负责处理。
- 三、甲方以第一条中的比例兑换乙方锡渣，不再向乙方收取加工费。
- 四、锡渣运输费用由甲方承担，甲方负责把符合规格的锡条送到乙方工厂，运输费用由甲方承担。
- 五、甲方保证用合格成品锡条来兑换乙方锡渣，并保证该锡条符合双方确认的产品规格和质量要求，乙方必须保证锡渣是从波峰炉中直接捞起并未做过任何处理的或未使用过抗氧化油处理的，而且不能跟其它成份的产品或非锡渣产品混合，否则甲方有权拒收。
- 六、因甲方是本着配合乙方循环利用资源和协助乙方节约成本才予以回收锡渣的，故本协议应被严格进行。
- 七、乙方的锡渣若检验证实该锡渣可以接受，则甲方须在7日内把兑换得的成品锡条送回乙方工厂。
- 八、甲方回收乙方锡渣只是用来为乙方循环再生产的加工处理，而不是废品回收性质，故甲方因锡渣回收问题受到乙方所在地村委，政府部门或其他承包商盘问或阻挠的，由乙方负责协商解决，并确保甲方的安全，当对双方有安全威胁或造成安全问题时，此合同即时终止。
- 九、甲乙双方经过协商达成以上条款，当共同遵守，如有不可抗力或情事变更以及考虑不周之处导致无法按上述条款执行的，或执行结果对一方显失公平的，双方也应在公平和台作的基础上妥善解决分歧，根据各自的实情重新协定本协议相关事项。

本协议有效期为 2020 年 01 月 01 日至 2020 年 12 月 30 日止，
有效期满后，双方认为有必要再次就此问题合作的，需另行协商，再行签订协议。

甲方：汉尔信焊锡科技（苏州）有限公司

乙方：淮海机电科技有限公司

签字：[Signature]
日期：2020.10.28

签字：[Signature]
日期：[Blank]

生活垃圾拉运协议

甲方： 淮海机电科技股份有限公司 (以下简称甲方)
乙方： 徐州曦月环卫保洁有限公司 (以下简称乙方)

根据《中华人民共和国合同法》及有关规定，甲乙双方在平等互利、友好协商的基础上，就甲乙双方约定的生活垃圾外运事宜，达成如下协议：

一、协议约定标的

甲方就北京南路淮海机电科技股份有限公司厂区内生活垃圾交与乙方外运事宜。

二、乙方权利与义务

- 1、协议期间，乙方须无条件的接受甲方的监督和整改要求；
- 2、乙方须保质保量完成甲方委托的工作标的，负责该区域内产生生活垃圾的外运工作；
- 3、乙方在清运过程中对甲方设施造成的损毁（自然老化除外），乙方须照价赔偿；
- 4、乙方应每天对标的的事项进行清理，如达不到甲方要求，乙方应立即进行整改；
- 5、乙方人员在工作中，出现或造成的伤亡等安全事故，一切由乙方自负。

三、甲方权利与义务

- 1、甲方应保证与乙方约定的服务费用；
- 2、甲方如遇检查等特殊情况，须提前电话或书面通知乙方，乙方须配合甲方的工作；
- 3、甲方有权要求乙方进行整改，整改后仍达不到甲方要求或拒绝整改的，甲方有权对乙方提出异议、处以罚款，直至解除拉运协议。

四、协议时间

本协议有效期自2020年5月29日至2021年5月28日。

五、费用及付款方式

- 1、费用：本协议下外运垃圾费用按每车次60元计算，暂按每月800元计算费用；
- 2、结算方式：自合同签订之日起，按季度2400元结算；
- 3、付款前乙方应开据相应金额的票据，否则甲方有权拒绝支付。

六、违约责任

- 1、乙方如没有按约定的委托标的完成任务，甲方有权单方终止协议；
- 2、如乙方提前终止协议，应提前一个月通知甲方，经甲方同意后，方可终止协议；
- 3、如若违反，双方按责任应承担违约责任。

七、协议的续签与变更

协议到期前一个月，由甲方通知乙方续签本协议，如甲方未通知乙方，协议有效期顺延直至签订新协议。如乙方接到单方通知，7天内未与甲方签订协议，视为本协议终止。

八、争议的解决

本协议未尽事宜，由甲乙双方协商解决。

九、附则

本协议经甲乙双方代表人签字并加盖公章有效；
本协议一式两份，甲乙双方各执一份。

甲方（签字）

日期：

乙方（签字）

日期：

2474

江苏徐海环境监测有限公司 委托书

JSXH ZJ 04-01-2018 3/0

委托书编号:

委托单位信息	单位名称	徐海机电科技股份有限公司			
	单位地址	徐州市高新区北京东路166号			
	联系人	电话	13705219506	邮编	221000
受检单位信息	单位名称	/			
	单位地址	/			
	联系人	电话	/		邮编
监测要求	监测目的	马验收			
	监测方式及要求说明	自送样 ()	现场采样 (<input checked="" type="checkbox"/>)	现场测试 (<input checked="" type="checkbox"/>)	
	(委托方送样) 样品情况说明	说明: /			
	状态: /	颜色: /	包装: /	保存条件: /	样品处理情况: /
	其它需要说明:	/			
	样品类别	监测点位	监测项目	样品数量 (个)	备注
	水和废水	/	/	/	/
	空气和废气	上下风向中点 物料补焊点废气 物料补焊点废气 物料补焊点废气	颗粒物、非甲烷总烃 颗粒物、非甲烷总烃 颗粒物、非甲烷总烃	/	/
	噪声	厂界	噪声	/	/
	土壤、底质、固体物质	/	/	/	/
监测方法	标准方法	客户要求的方法: /			
分包单位名称	/		分包意见	同意 (-) 不同意 (<input checked="" type="checkbox"/>)	
分包项目	/				
报告	交付方式	自取 (-)	邮寄 (<input checked="" type="checkbox"/>)	特快专递 (<input checked="" type="checkbox"/>)	
	报告份数	(2) 份	拟取报告日期	/	
其它	费用	参照苏价费[2006]397号、苏财综[2006]80号、苏环计[2006]30号文件规定收费 元			同意 (<input checked="" type="checkbox"/>)
	其它约定或说明:	/			
业务受理人:		我方保证所提供的的所有相关信息、资料的真实性,并承担相应责任。我方同意监测及其它服务按此委托协议书进行,并支付费用和提供必要的合作。			
合同评审人: 郭新					
签定日期: 2020年 12月 5日					
江苏徐海环境监测有限公司		经办人签字: 郭新		日期: 2020年12月5日	

备注: 本委托书未尽事项, 可由当事人附页另行约定, 并作为本委托书的组成部分。

企业声明

我单位提供给江苏徐海环境监测有限公司的“淮海机电科技股份有限公司新能源车辆零部件生产项目”环评报告表及批复等资料无虚报、瞒报和不实之处。验收监测期间，生产负荷达到设计生产能力的 75%以上，如提供相关资料有虚报、瞒报和不实之处，则其产生的后果由我公司自负，并承诺承担相关的法定责任。

特此声明。

淮海机电科技股份有限公司

2020 年 12 月