

江苏贝耐德电器科技有限公司
变光焊接面具及其他产品生产项目（第二阶段）

竣工环境保护验收意见

根据《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院令 第 253 号，2017 年 7 月 16 日），江苏贝耐德电器科技有限公司对照《关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收的通知(征求意见稿)》、《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类(征求意见稿)》等文件精神，组织开展了竣工环保自主验收工作。

2023 年 9 月 23 日，我公司组织召开了“江苏贝耐德电器科技有限公司变光焊接面具及其他产品生产项目（第二阶段）”竣工环保验收会议。验收小组由项目设计施工单位并特邀 2 名专家（名单附后）组成。

验收小组听取了建设单位关于项目建设和环保管理制度落实情况介绍，监测单位对环保验收监测情况的汇报，现场踏勘了本项目配套建设的环保设施运行情况。项目建设单位、监测单位，一致确认本次验收项目不存在下列情形之一：

1、未按环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定要求建成环境保护设施，或者环境保护设施不能与主体工程同时投产或者使用的；

2、污染物排放不符合国家和地方相关标准、环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定或者重点污染物排放总量控制指标要求的；

3、环境影响报告书（表）经批准后，该建设项目的性质、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，建设单位未重新报批环境影响报告书（表）或者环境影响报告书（表）未经批准的；

4、建设过程中造成重大环境污染未治理完成，或者造成重大生态破坏未恢复的；

5、纳入排污许可管理的建设项目，无证排污或者不按证排污的；

6、分期建设、分期投入生产或者使用依法应当分期验收的建设项目，其分期建设、分期投入生产或者使用的环境保护设施防治环境污染和生态破坏的能力不能满足其相应主体工程需要的；

7、建设单位因该建设项目违反国家和地方环境保护法律法规受到处罚，被责令改正，尚未改正完成的；

8、验收报告的基础资料数据明显不实，内容存在重大缺项、遗漏，或者验收结论不明确、不合理的；

9、其他环境保护法律法规规章等规定不得通过环境保护验收的。

经认真研究讨论，形成验收意见如下：

一、工程建设基本情况

1、建设地点、规模、主要建设内容

江苏贝耐德电器科技有限公司创建于2017年，位于南通市如东县新店镇月池村四组（工业集中区西区），公司主要从事光电产品、电子元器件研发和生产。全厂具有年产变光焊接面具400万只、呼吸器3万只、仪表零件400万只、传感器100万只、助听器10万只、智能坐便器10万只的生产能力。

2、建设过程及环保审批情况

《江苏贝耐德电器科技有限公司变光焊接面具及其他产品生产项目环境影响报告书》于 2019 年 6 月通过如东县行政审批局的审批（东行审环【2019】60 号），全厂具有年产变光焊接面具 400 万只、呼吸器 3 万只、仪表零件 400 万只、传感器 100 万只、助听器 10 万只、智能坐便器 10 万只的生产能力。公司已于 2021 年 12 月 6 日取得排污许可证（证书编号：91320623MA1T58EDXW001U），于 2021 年 12 月 13 日取得企业事业单位突发环境事件应急预案备案表，备案编号：320624-2021-216-L。因项目施工进度以及企业建设计划的调整，项目分阶段建设，其中变光焊接面具及其他产品生产项目（第一阶段）已于 2021 年 12 月通过了项目竣工环境保护自主验收（验收意见详见附件 5），具有年产变光焊接面具 200 万只、呼吸器 1.5 万只、仪表零件 400 万只、传感器 50 万只的生产能力。第一阶段建设内容主要有注塑、粉碎、喷漆工序，其他均委外加工。项目第二阶段 2023 年 1 月开工建设，2023 年 8 月竣工并开始调试，2023 年 8 月调试结束并委托江苏添蓝检测技术有限公司开展验收检测工作，除 1 台玻璃裁切机和 5 台高真空镀膜机未到位之外，其他均已到位，目前裁剪和高真空镀膜部分委外加工。第二阶段建成后全厂具有年产变光焊接面具 400 万只、呼吸器 3 万只、仪表零件 400 万只、传感器 100 万只、助听器 10 万只、智能坐便器 10 万只的生产能力，与环评一致。

该项目从立项至调试过程中无环境投诉、违法或处罚记录。

3、投资情况

本项目第二阶段总投资 10500 万元，其中环保投资 120 万元，与环评一致。

4、验收范围

2023 年 9 月，江苏添蓝检测技术服务有限公司进行了现场监测，编制了竣工验收监测报告。本次验收范围为变光焊接面具及其他产品生产项目（第二阶段），第二阶段除 1 台玻璃裁切机和 5 台高真空镀膜机未到位之外，其他均已到位，目前裁剪和高真空镀膜部分委外加工，壳体的喷漆加工、镜片与保护层的加工、呼吸器内部零件、仪表内部零件、传感器内部零件均能自行生产，第二阶段建成后全厂具有年产变光焊接面具 400 万只、呼吸器 3 万只、仪表零件 400 万只、传感器 100 万只、助听器 10 万只、智能坐便器 10 万只的生产能力。

二、工程变动情况

（1）因项目施工进度以及企业建设计划的调整，项目分阶段验收，除 1 台玻璃裁切机和 5 台高真空镀膜机未到位之外，其他均已到位，目前裁剪和高真空镀膜部分委外加工。第二阶段建成后全厂具有年产变光焊接面具 400 万只、呼吸器 3 万只、仪表零件 400 万只、传感器 100 万只、助听器 10 万只、智能坐便器 10 万只的生产能力。

（2）厂区平面布局发生变化。项目第一阶段危废仓库已由生产车间一西北角调整至厂区北侧，配电间由生产车间一西南角调整至厂区西北角，雨水排口由厂区西南角调整至厂区东北角；项目第一阶段已对排气筒拆分情况进行分析，1#排气筒（粉碎）由车间一东北角调整至车间一南侧，2#排气筒（注塑）由车间一西北角调整至车间一北

侧，3#排气筒（喷漆、印商标）由车间一北侧调整至车间一西侧，4#排气筒（喷漆）位于车间一西侧，5#排气筒（固废房）位于危废仓库西侧；第二阶段新增6#排气筒（贴片焊接），位于车间二西侧，厂区总平布局的调整未导致新增污染因子，未导致卫生防护距离发生变化，不属于重大变动。

（3）生产工艺、生产装置、主要原辅材料发生变化。

①生产工艺发生变化。与环评相比，变光焊接面具壳体生产过程增加喷活化剂贴膜工序，环评时贴膜为直接人工将膜贴到工件上，新增喷活化剂贴膜工序为人工将膜铺在水上，再喷上活化剂，然后将工件贴近薄膜，利用水压作用贴到工件上，活化剂中主要成分为醇类、脂类，活化剂成分与项目使用的漆的成分类似，未导致新增污染因子，且喷活化剂在喷漆房内进行，喷活化剂过程中产生的废气与喷漆废气一并收集进入水喷淋+过滤棉过滤+UV 光催化氧化+活性炭吸附装置，尾气经15米高排气筒排放，未导致新增污染因子，因此，不属于重大变动；项目第一阶段变光焊接面具水洗工序后新增烘干工序，烘干温度为90-95℃，烘干时间约为1小时，烘干前已完成喷色漆的烘干操作，本次烘干主要去除水洗后半成品表面多余的水分，便于后期的喷漆操作，烘干时水分以蒸汽形式挥发，无废气产生，未导致新增污染因子，不属于重大变动；本次第二阶段工艺未发生变化。

②生产装置发生变化。项目第一阶段增加1台烘箱用于烘干水洗后的半成品，半成品表面水分以水蒸气形式挥发，且烘箱不属于决定产能的设备，未导致污染物排放量增加；项目第二阶段减少1台回流

焊接机，增加 1 台波峰焊接机，回流焊接机和波峰焊接机作用类似，均用于焊接工序，未导致产能增加，未导致污染物排放量增加；项目第二阶段增加 2 台超声波焊接机，通过高频率振动使工件接口温度上升，快速熔融，经压合定型，达到焊接目的，无需使用焊材，此工序无产污，未导致污染物排放量增加；项目第二阶段增加 1 台端子机，该设备不会新增产污，不属于重大变动；

③主要原辅材料发生变化。1) 项目第二阶段建成后变光焊接面具使用的塑料粒子总用量不变，其中 PP 粒子年用量减少 45t，PA 粒子年用量增加 45t，未导致产能增加，未导致污染物排放量增加，不属于重大变动。2) 项目第一阶段补充喷活化剂工序，活化剂成分与项目使用的漆的成分类似，未导致新增污染因子，因此，不属于重大变动。3) 项目环评时未明确油漆、稀释剂、固化剂的比例，合计用量为 249.7t/a，施工状态下挥发性有机物检测结果为 250g/L；本次明确了油漆用量 180t/a、稀释剂 33.7t/a、固化剂 36t/a，合计用量为 249.7t/a，施工状态下挥发性有机物检测结果为 236g/L，小于环评中挥发性有机物含量，并且根据江苏添蓝检测技术服务有限公司提供的检测报告可知，本项目 VOCs 总量达标，未导致污染物排放量增加，因此，不属于重大变动。4) 环评时未明确絮凝剂种类及年用量，实际使用的漆雾凝聚剂年用量约为 5t/a（其中 A 组分 2.5t/a、B 组分 2.5t/a），A 组分成分为聚酯胺 20%、乙醇 13%、树脂 37%、活性剂 40%，B 组分成分为高分子聚合物 30%、聚丙烯酰胺 70%，漆雾凝聚剂使用过程会产生废气，与喷漆废气、喷活化剂废气一并经水喷淋塔+过滤棉+UV

光催化氧化+活性炭吸附装置后通过 15 米高排气筒排放，未导致新增污染因子，根据江苏添蓝检测技术服务有限公司提供的检测报告可知，本项目 VOCs 总量达标，未导致污染物排放量增加，因此，不属于重大变动。

(4) 污染防治措施发生变化。

①废气：原环评时注塑废气、粉碎废气、印商标废气、焊接废气经活性炭吸附、布袋除尘装置处理，尾气经 15 米高 1#排气筒排放，喷漆废气经水喷淋+滤筒过滤+UV 光催化氧化+活性炭吸附，尾气经 15 米高 2#排气筒排放，固废房废气经活性炭吸附装置处理，尾气经 15 米高 3#排气筒排放；实际项目第一阶段建设时，粉碎废气经单独布袋除尘装置处理后经 15 米高 1#排气筒排放，注塑废气经单独活性炭吸附装置处理后经 15 米高 2#排气筒排放；印刷、喷漆废气经收集后进入水喷淋+过滤棉过滤+UV 光催化氧化+活性炭吸附装置处理，尾气分别经 15 米高 3#、4#排气筒排放，固废房废气经活性炭吸附装置处理，尾气经 15 米高 5#排气筒排放；本次第二阶段印刷废气与车间一的一条喷漆线合并进入水喷淋+过滤棉过滤+UV 光催化氧化+活性炭吸附装置处理，尾气经 15 米高 3#排气筒排放，喷活化剂废气、凝聚废气与喷漆废气合并进入水喷淋+过滤棉过滤+UV 光催化氧化+活性炭吸附装置处理，尾气经 15 米高 3#、4#排气筒排放，焊接废气经布袋除尘装置处理，尾气经 15 米高 6#排气筒排放，未导致新增污染因子，不属于重大变动；未导致新增污染因子，不属于重大变动；

②固废：1) 环评时漆渣主要为喷漆过程中产生，产生量参照漆使用量的5%计算，实际建设过程中，喷漆漆渣一个月产生量约为1.5-2吨，全年约23吨；废渣为喷淋废水经絮凝沉淀后产生，环评时喷淋塔内的水循环使用，每半年排放一次，废渣量约为20t/a，实际建设过程中，喷淋塔内的水循环使用，每一年排放一次，废渣量约为2t/a，本项目产生的漆渣、废渣均委托有资质单位进行处置，固废排放量为零，不属于重大变动。2) 项目喷漆、烘干工序产生的废气经水喷淋装置+过滤棉过滤+UV光氧催化+活性炭吸附装置处理后排放，环评时未考虑废灯管，实际一年更换一次，废灯管产生量为0.1t/a，委托有资质单位进行处置，固废排放量为零，不属于重大变动。3) 原环评时全厂共设3套活性炭吸附装置，活性炭总填充量为1.5t，实际建设过程，全厂设有4套活性炭装置第二阶段建成后全厂废活性炭产生量为10.2832t/a。4) 环评时喷淋塔内的水循环使用，每半年排放一次，实际建设过程中，喷淋塔内的水循环使用，每一年排放一次，喷淋废液产生量为6t/a，委托有资质单位进行处置，固废排放量为零，不属于重大变动。5) 原环评时未考虑设备维修保养产生的废机油，实际建设过程中，废机油委托有资质单位进行处置，固废排放量为零，不属于重大变动。

本项目的主体工程、产品方案均未发生变化。

三、环境保护措施建设情况及环境管理情况

1、废水

公司已实施了“雨污分流”制。

项目水喷淋废水定期添加絮凝剂沉淀后，水喷淋废液每年清理一次，最后作为危险废物委托有资质单位处理，镜片清洗废水、纯水制备弃水、贴膜清洗废水经沉淀池处理后与经化粪池处理后的食堂废水、生活污水一并接管新店镇污水处理厂，与环评一致。

2、废气

本项目粉碎工序产生的废气，已在粉碎机上方设置集气罩，废气经收集后进入布袋除尘装置进行处理，尾气经 15 米高 1#排气筒排放。

本项目注塑工序产生的废气，已在注塑机上方设置集气罩，废气经收集后进入活性炭吸附装置进行处理，尾气经 15 米高 2#排气筒排放。

本项目喷漆、烘干、印商标工序产生的废气，喷漆、烘干、印商标废气密闭收集，废气经水喷淋装置+过滤棉过滤+UV 光氧催化+活性炭吸附装置处理，尾气经 15 米高 3#排气筒排放。

本项目喷漆、烘干工序产生的废气，喷漆、烘干废气密闭收集，废气经水喷淋装置+过滤棉过滤+UV 光氧催化+活性炭吸附装置处理，尾气经 15 米高 4#排气筒排放。

本项目固废房产生的废气，固废房密闭收集，废气经活性炭吸附装置处理，尾气经 15 米高 5#排气筒排放。

本项目贴片焊接工序产生的废气，已在贴片机上方设置集气罩，废气经收集后进入布袋除尘装置进行处理，尾气经 15 米高 6#排气筒排放。

本项目粉碎工序产生少量的粉尘、注塑工序产生的少量非甲烷总

烃、喷漆、烘干产生的少量颗粒物、VOCs、贴片焊接工序产生少量锡及其化合物，以无组织形式排放，通过加强车间管理减小无组织排放废气的环境影响。

3、噪声

项目主要噪声源为注塑机、搅拌机、粉碎机等，已通过厂房隔声、减震、距离衰减等综合措施，降低设备噪声对厂界环境的影响，确保厂界噪声达标。

4、固体废物

本项目产生的固体废物主要有不合格品、贴膜废纸、玻璃边角料、废器件、废焊渣、PC板、吸汗棉边角料、洗枪废液、废包装桶、漆渣、废灯管、废活性炭、废渣、水喷淋废液、废过滤棉、废机油及职工生活垃圾。

其中不合格品回收后回用于生产；贴膜废纸、玻璃边角料、废器件、废焊渣、PC板、吸汗棉边角料回收后出售；洗枪废液回用于调漆；废包装桶、漆渣、废灯管、废活性炭、废渣、水喷淋废液、废过滤棉、废机油委托有资质单位处理，生活垃圾由环卫部门定期清运。项目第一阶段已建有一间121m²的危废仓库。

5、其他环境管理要求

已按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》要求，规范设置排污口及标志牌。

公司建立了环境管理制度，已落实专人负责全公司的环境保护工作。

四、环境保护设施调试效果

江苏贝耐德电器科技有限公司提供的《江苏贝耐德电器科技有限

公司变光焊接面具及其他产品生产项目竣工环境保护验收监测报告》表明：

1、废水：验收监测期间，本项目污水排口化学需氧量、悬浮物、动植物油、石油类排放浓度以及 pH 值范围均符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级标准，其中氨氮、总磷、总氮符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)表 1 中 A 等级标准。

2、废气：验收监测期间，本项目1#排气筒颗粒物排放浓度和排放速率符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5中标准。

本项目2#排气筒非甲烷总烃排放浓度和排放速率符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5中标准。

本项目3#、4#排气筒颗粒物、VOCs排放浓度和排放速率符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/ 4439-2022）表1中标准。

本项目5#排气筒VOCs排放浓度和排放速率符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1中标准。

本项目无组织废气中颗粒物、锡及其化合物排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中相关浓度限值，厂区内无组织排放的非甲烷总烃符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录A中厂区内VOCs无组织排放限值。

3、噪声：监测期间，该项目厂界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准。

4、固体废物：各类固废均按照要求进行贮存、处置。

5、污染物总量：项目废气、废水量、废水主要污染物排放量均符合总量控制指标。

五、工程对环境的影响

1、本项目废水经监测均达标排放，对周围水环境不构成超标影响。

2、本项目废气经监测均达标排放，对周围大气环境不构成超标影响。

3、本项目各厂界噪声均达标排放，对周边环境不构成超标影响。

4、本项目各项固废均能得到有效处理处置，对周边环境影响较小。

六、验收结论

江苏贝耐德电器科技有限公司变光焊接面具及其他产品生产项目（第二阶段）已建成，建设内容符合环评要求，落实了环境影响评价文件及其批复要求，配套建设了相应的环保设施，检测数据表明污染物排放浓度达标，污染物排放总量达到审批要求，详见验收监测报告。

2023年9月23日召开了验收工作会议，会上专家组提出了整改建议，我公司均已经对照完善，并在将来的环保工作中严格对照执行。

对照自主验收的要求，江苏贝耐德电器科技有限公司变光焊接面具及其他产品生产项目（第二阶段）环保竣工验收合格。

江苏贝耐德电器科技有限公司

2024年3月18日