

常州新骏电机有限公司年产交流电机 200 万台、
直流电机 200 万台技改项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：常州新骏电机有限公司

编制单位：今汇环境（江苏）有限公司

二〇二四年十二月

建设单位法人代表：秦忠

编制单位法人代表：周静

项目负责人：费希文

报告编写人：费希文

建设单位：	常州新骏电机有限公司	编制单位：	今汇环境（江苏）有限公司
电话：	18262954636	电话：	0519-85619956
传真：	/	传真：	/
邮编：	213000	邮编：	213018
地址：	江苏省常州市武进区洛阳镇工业集中区	地址：	江苏戚墅堰轨道交通产业园 7 幢 2 层

表一

建设项目名称	年产交流电机 200 万台、直流电机 200 万台技改项目				
建设单位名称	常州新骏电机有限公司				
建设项目性质	改扩建				
建设地点	江苏省常州市武进区洛阳镇工业集中区				
主要产品名称	交流电机、直流电机				
设计能力	对原有生产线进行改造，并购置骨架注塑机、绕线机等设备 25 台（套），增加生产直流电机能力，项目建成后，形成年产交流电机 200 万台、直流电机 200 万台的生产能力。				
实际建设能力	对原有生产线进行改造，并购置骨架注塑机、绕线机等设备 25 台（套），增加生产直流电机能力，项目建成后，形成年产交流电机 200 万台、直流电机 200 万台的生产能力。				
建设项目环评 批复时间	2024 年 9 月	开工建设时间	2024 年 9 月		
调试时间	2024 年 11 月	验收现场监测 时间	2024 年 12 月 12 日-13 日		
环评报告表审 批部门	常州市生态环境局	环评报告表 编制单位	今汇环境（江苏）有限公司		
环保设施设计 单位	/	环保设施施工 单位	/		
投资总概算	370 万元	环保投资总概算	20 万元	占比	5.4%
实际总概算	370 万元	环保投资	20 万元	占比	5.4%
验收 监测 依据	<p>(1) 《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（国务院令第 682 号）；</p> <p>(2) 《关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告》（国环规环评[2017]4 号）；</p> <p>(3) 《关于发布〈建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类〉的公告》（生态环境部公告公告 2018 年第 9 号）；</p> <p>(4) 《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）；</p> <p>(5) 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（江苏省环境保护局，苏环管[97]122 号）；</p>				

- (6) 《污水监测技术规范》（HJ 91.1-2019）；
- (7) 《环境空气质量手工监测技术规范》（HJ 194-2017）；
- (8) 《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）；
- (9) 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）；
- (10) 《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）；
- (11) 《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）；
- (12) 《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见的通知》（苏环办[2024]16号）；
- (13) 《常州新骏电机有限公司年产交流电机 200 万台、直流电机 200 万台技改项目环境影响报告表》；
- (14) 《市生态环境局关于常州新骏电机有限公司年产交流电机 200 万台、直流电机 200 万台技改项目环境影响报告表的批复》（常武环审[2024]226号）；

1、废水排放标准

生活废水及餐饮废水排放执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准及武南污水处理厂接管标准中较严格限制，详见下表。

表1-1 水污染物排放标准单位：mg/L

排放口编号	污染物名称	国家或地方污染物排放标准及其他按规定商定的排放协议	
		浓度限值	标准来源
接管口	pH	6.5-9.5（无量纲）	《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准及武南污水处理厂接管标准中较严格限制
	COD	500	
	SS	400	
	NH ₃ -N	45	
	TP	8	
	TN	70	
	动植物油	100	

2、大气污染物排放标准

本项目 1#排气筒中非甲烷总烃、TVOC 排放浓度执行《表面涂装（工程机械和钢结构行业）大气污染物排放标准》（DB32/4147-2021）表 1 相关限值；2#排气筒中非甲烷总烃、苯乙烯排放浓度执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 相关限值，具体见下表。

表1-2 有组织排放大气污染物排放标准

排气筒	污染源	污染物	执行标准	最高允许排放浓度 mg/m ³	单位产品非甲烷总烃排放量 (kg/t 产品)	最高允许排放速率	
						排气筒 m	速率 kg/h
1#	浸漆	非甲烷总烃	《表面涂装（工程机械和钢结构行业）大气污染物排放标准》表 1 相关限值	50	/	15	1.8
		TVOC*		80	/	15	2.7
2#	骨架注塑、熔接、包磁瓦	非甲烷总烃	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 相关限值	60	0.3	15	/
	BMC 注塑	苯乙烯		20		15	/

注：本项目对TVOC有贡献的因子为非甲烷总烃。

厂界非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 相关标准，苯乙烯无组织排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 相关标准。

表1-3 无组织排放大气污染物排放标准

污染物名称	无组织排放监控浓度值		标准来源
	监控点	浓度 (mg/m ³)	
非甲烷总烃	周界外浓度最高点	4.0	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表9相关标准
苯乙烯	周界外浓度最高点	5.0	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表1相关标准

厂区内无组织排放废气执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表2标准,见下表。

表 1-4 厂区内 VOCs 无组织排放限值

污染物名称	执行标准	厂区内特别排放限值 (mg/m ³)
非甲烷总烃	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表2	6.0 (监控点处 1h 平均浓度值)
		20 (监控点处任意一次浓度值)

3、噪声排放标准

项目运营期四周厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类标准,标准值见表1-5。

表 1-5 工业企业厂界环境噪声排放限值单位: dB (A)

声环境功能区划类别	昼间	夜间	执行区域
2类	60	50	(南、北、东、西厂界)

4、固体废弃物

一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)标准中“三防”要求;危险固废执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《危险废物收集、贮存、运输技术规范》(HJ2025-2012)、《省生态环境厅关于做好<危险废物贮存污染控制标准>等标准规范实施后危险废物环境管理衔接工作的通知》(苏环办[2023]154号)以及《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》(苏环办[2024]16号)等标准。

5、总量控制

环评/批复中核定的污染物年排放量,详见表1-6。

表 1-6 污染物总量控制指标

污染物类型	污染物	环评/批复量 (t/a)	本次验收项目总量 (t/a)
有组织废气	非甲烷总烃	0.245	0.2448
一般固废	一般固废	0	0
危险废物	危险废物	0	0
生活垃圾	生活垃圾	0	0

表二

项目概况

常州新骏电机有限公司成立于2005年10月25日，公司原位于常州市武进区洛阳镇西街，现位于常州市武进区洛阳镇工业集中区。批准经营范围为：分马力电动机、风机制造，加工；自营和代理各类商品及技术的进出口业务，但国家限定企业经营或禁止出进出口的商品和技术除外。

2005年10月8日常州市武进区环境保护局审批通过了“20万只/年分马力电机，10万只/年风机项目”，因租期到期，企业原有项目已经停产，原企业已拆除，无历史环境遗留问题，不再对该项目进行环保验收。

2020年2月12日常州市生态环境局审批通过了“年产200万台电机项目”（常武环审[2020]8号），该原有项目于2020年7月11日通过了验收。

常州新骏电机有限公司于2023年委托今汇环境（江苏）有限公司编制了《常州新骏电机有限公司年产交流电机200万台、直流电机200万台技改项目》，项目投资370万元，租赁常州市紫微星电器有限公司厂房8719.5平方米，项目对原有生产线进行改造，并购置骨架注塑机、绕线机等设备25台（套），增加生产直流电机能力，项目建成后，形成年产交流电机200万台、直流电机200万台的生产能力，并于2024年9月6日取得了常州市生态环境局的批复（常武环审[2024]226号）。

企业现有职工300人，全厂实行一班制，每班8小时工作制，年工作时间2400h。

目前，“常州新骏电机有限公司年产交流电机200万台、直流电机200万台技改项目”的主体工程和环保“三同时”设施完成建设并稳定运行，具备了项目竣工环境保护验收监测条件，可依据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》等文件的要求开展竣工环保验收监测工作。本次验收为“常州新骏电机有限公司年产交流电机200万台、直流电机200万台技改项目”的整体验收。

项目产品方案

表 2-1 项目产品产能情况表

序号	产品名称	环评批复产能	实际建成产能	年工作时数（h）
1	直流电机	200 万台/年	200 万台/年	2400
2	交流电机	200 万台/年	200 万台/年	2400

表 2-2 项目建设时间进度情况

项目名称	年产交流电机 200 万台、直流电机 200 万台技改项目
项目性质	改扩建
行业类别及代码	C3561 电工机械专用设备制造
建设单位	常州新骏电机有限公司
建设地点	江苏省常州市武进区洛阳镇工业集中区
立项备案	武行审技备[2024]3 号；2024 年 2 月
环评文件	今汇环境（江苏）有限公司；2024 年 6 月
环评批复	常武环审[2024]226 号；2024 年 9 月 6 日
排污许可申请情况	登记回执（登记编号：91320412781253472W001Y）
开工建设时间	2024 年 9 月
竣工时间	2024 年 11 月
调试时间	2024 年 12 月
验收工作启动时间	2024 年 12 月
验收项目范围与内容	本次验收范围为“常州新骏电机有限公司年产交流电机 200 万台、直流电机 200 万台技改项目”整体验收
验收现场监测时间	2024 年 12 月 12 日-13 日

工程建设内容

本项目建设内容与审批情况对照详见表2-3。

表 2-3 建设项目环境保护验收实际建设内容一览表

类别	建设名称	环评内容	实际建设
主体工程	生产车间一	占地面积 2304m ² ，依托原有项目	同环评
	生产车间二	占地面积 2304m ² ，依托原有项目	同环评
	生产车间三	占地面积 2323m ²	同环评
贮运工程	原材料暂存区	占地面积 1504m ² ，依托原有项目	同环评
	成品暂存区	占地面积 800m ² ，依托原有项目	同环评
公用工程	给水	9000m ³ /a，市政供水管网供给	同环评
	排水	7200m ³ /a，接管至武南污水处理厂	同环评
	供电	90 万 kWh/a，市政电网供给	同环评
	办公楼	建筑面积 1883.12m ² ，依托原有项目	同环评
环保工程	废水治理	本项目不新增生活污水及餐饮废水	同环评
	废气治理（二级活性炭）	风机风量10000m ³ /h，用于处理浸漆过程中产生的废气，尾气由1#15m高排气筒排放，依托原有项目；风机风量10000m ³ /h，用于处理骨架注塑、熔接、BMC注塑、包磁瓦过程中产生的废气，尾气由2#15m高排气筒排放	同环评
	雨污分流管网及规范化排污口	雨污管网及排口依托原有项目	同环评

	噪声	噪声源经隔声、减振处理	同环评
	固废	一般固废仓库 1 座，占地面积 10m ² ；危废仓库 1 座，占地面积 50m ² ，均依托原有项目	同环评
	生活垃圾	垃圾桶	同环评

主要生产设备

表2-4 建设项目生产设备一览表

序号	设备名称	环评设备		设备名称	实际设备		备注
		型号	数量		型号	数量	
1	绕线机	S8000 SHDC-NRJ0103-100	35	绕线机	S8000 SHDC-NRJ0103-100	35	同环评
2	嵌线机	JM-I20	9	嵌线机	JM-I20	9	
3	绑线机	JM-b40	8	绑线机	JM-b40	8	
4	整形机	JM-W60	8	整形机	JM-W60	8	
5	测试机	AIP9261-03HB AIP8911-036R	18	测试机	AIP9261-03HB AIP8911-036R	18	
6	浸漆机	ZCJ160-46	2	浸漆机	ZCJ160-46	2	
7	油压机	Y41-6.3T	6	油压机	Y41-6.3T	6	
8	数控车床	/	8	数控车床	/	8	
9	轴承机	非标	5	轴承机	非标	5	
10	端子机	1.5T/2.0T	15	端子机	1.5T/2.0T	15	
11	打槽机	/	7	打槽机	/	7	
12	骨架注塑机	MAI1600/570GII	1	骨架注塑机	MAI1600/570GII	1	
13	插端子机	SHDC-DZZDCRJ-100	1	插端子机	SHDC-DZZDCRJ-100	1	
14	压端子机	SHDC-JXYDZJ-100	1	压端子机	SHDC-JXYDZJ-100	1	
15	端子熔接机	SHDC-DZRJJ-100	1	端子熔接机	SHDC-DZRJJ-100	1	
16	圈圆焊接机	SHDC-CYHJJ-100	1	圈圆焊接机	SHDC-CYHJJ-100	1	
17	清腔机	SHDC-QMC-200	1	清腔机	SHDC-QMC-200	1	
18	注塑机	V3-2R-120T	2	注塑机	V3-2R-120T	2	
19	BMC 注塑机	XZB-1600	2	BMC 注塑机	XZB-1600	2	
20	入轴机	SHDC-CYHJJ-100	1	入轴机	SHDC-CYHJJ-100	1	
21	充磁机	SHX-20-227	1	充磁机	SHX-20-227	1	

原辅材料消耗

本项目原辅料使用情况见下表。

表 2-5 主要原辅材料消耗表

序号	原辅料	主要组分	规格	环评 (t/a)	实际 (t/a)
1	漆包线	铜	/	700	700
2	硅钢片	铁、碳、锰、硅	/	5000	5000
3	水性漆	水性丙烯酸乳液 55%、钛白粉 8%、氧化铁红 8%、苯甲酸钠 3%、丙二醇 15%、水 11%	25kg/桶	9	9
4	无溶剂连续浸渍树脂	环氧树脂 22%、耐热聚酯树脂 41%、固化剂 15%、	25kg/桶	9	9

		苯乙烯 20%、引发剂 1%、 促进剂 0.5%、稳定剂 0.5%			
5	电源线	铜线、聚氯乙烯软管	/	1000	1000
6	液压油	基础油、添加剂	170kg/桶	0.1	0.1
7	转子	/	/	200	200
8	绝缘纸	/	/	18	18
9	机壳	/	/	200	200
10	端盖	/	/	200	200
11	绝缘胶带	/	/	160	160
12	BMC 团状模 塑料	碳酸钙 59.2%、氢氧化铝 30%、不饱和聚酯树脂 20%、玻璃纤维 8.0%、硬 脂酸锌 1.0%、引发剂 0.2%	/	1260	1260
13	PBT	聚对苯二甲酸丁二酯	25kg/桶	24	24
14	PA6	聚己内酰胺	25kg/桶	15	15
15	防锈油	基础油、添加剂	170kg/桶	0.1	0.1

水平衡

本次验收项目不新增生活用水及餐饮用水，全厂实际水平衡见下图。

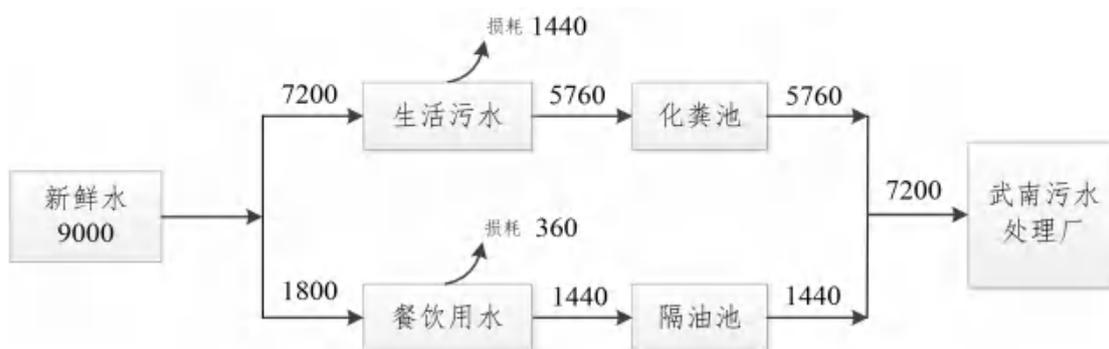


图 2-1 全厂水平衡图 单位：m³/a

主要工艺流程及产污环节

交流电机工艺流程简述（图示）：

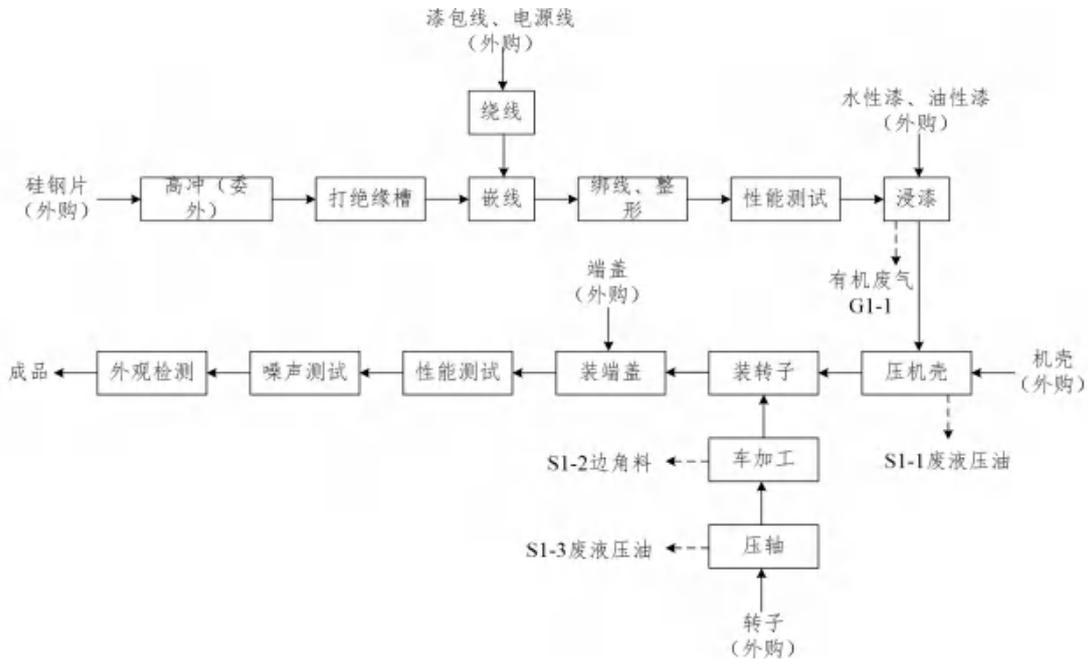


图2-2 生产工艺流程图

(1) 打槽绝缘：外购的硅钢片委外进行高冲成型后进行打槽绝缘，打槽绝缘是利用打槽机将绝缘纸插入工件槽孔内。

(2) 绕线、嵌线：绕线线圈由定子线圈和转子线圈之分，通常情况下，转子线圈直接在转子上绕制；定子线圈在线圈模具上绕制成型。本项目为定子线圈，根据不同规格型号选择不同的线径及圈数。绕线用的线圈材料为外购的漆包线；把绕线成型后的漆包线线圈嵌入定子芯的凹槽中，并按电机的技术要求进行相关线圈的并线联接。

(3) 绑线、整形：将外接线沿工件外圈绕圈，通过绝缘胶带固定后整平。

(4) 性能测试：利用专用测试机对工件的电压、电阻、电流等特性规范比对，确保产品质量的可靠性。不合格的工件重新进行修整，不会产生不合格品。

(5) 浸漆：①将测试通过的工件经电葫芦吊入真空浸漆烘干机内，锁紧缸盖，打开电加热器，温度 50-60℃，加热 30 分钟，对工件中的线圈加热烘干以除去水分；②打开储漆罐真空总阀，启动真空泵，漆罐内的水性漆、油性漆通过管道进入真空罐，浸漆保持 20 分钟后进行沥漆及回漆；③对浸漆后的工件进行干燥固化：关闭解真空阀，开热风进口阀、热风出口阀，启动风机，烘干温度 100-110℃，烘干时间 3 小时；④完成以上工序后，关闭加热器，关闭风机，待缸内冷却后将工件经电葫芦吊清缸出

货。此过程中，在真空泵出气口处及干燥固化热风出口阀处会产生有机废气 G1-1。

(6) 压机壳：浸漆完成后利用油压机进行压机壳处理。该工段会产生废液压油 S1。

(7) 压轴、车加工、装转子、装端盖：外购的转子利用油压机进行压轴处理，之后根据产品规格进行车加工处理，以上工序完成后将转子、端盖与定子进行组装。以上工段会产生废液压油 S1-1、S1-3 和边角料 S1-2。

(8) 性能测试、噪声测试、外观检测：组装完成后的工件进行利用专用的测试机进行性能测试、噪声测试、外观检测，检测合格即为成品；未合格的工件进行修正，不会产生不合格品。

直流电机工艺流程简述（图示）：

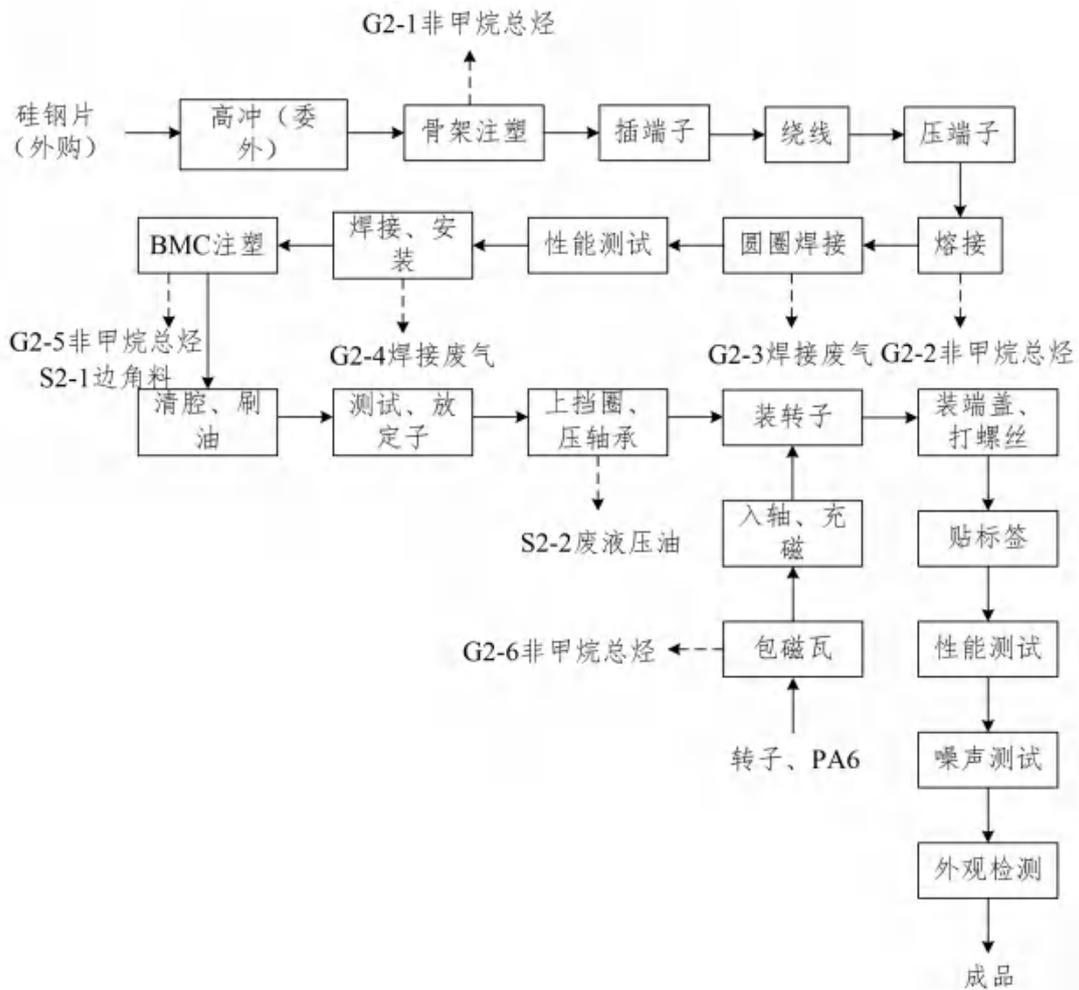


图2-3 生产工艺流程图

(1) 骨架注塑：将硅钢片冲裁出来的定子铁芯，放入注塑模具内，PBT 原来加热注塑机料筒经过加热烘干后，通过注塑机螺杆射入模具内，将定子铁芯进行包裹，

PBT 料启动绝缘作用，该工段会产生 G2-1 非甲烷总烃；

(2) 插端子：通过自动化插端子机，将接线端子自动插入定子铁芯的骨架端子槽内，端子绕线时与线圈出线头连接，最后在电机外引出线连接；

(3) 绕线：通过自动绕线机，按特定的绕线程序，将漆包线绕到定子铁芯上的过程；

(4) 压端子：通过自动化设备，将绕好线圈的定子上的端子（线圈出线头已经缠绕在端子上）压平，固定漆包线线圈的出线头；

(5) 熔接：通过电阻焊设备，对端子进行加热，加热产生的热量熔化漆包线漆膜，漆膜熔化后，铜线在高温作用下与端子融合导通，该工段会产生 G2-2 非甲烷总烃；

(6) 圈圆焊接：通过自动化设备对直条形状的定子铁芯进行圈圆，然后通过氩弧焊机对圈圆接口进行焊接，使直条形状的定子铁芯变成圆形，该工段会产生 G2-3 焊接废气；

(7) 性能测试：通过电机定子性能测试机，对定子的性能进行测试，如：电阻、耐压、绝缘、匝间等性能；

(8) 焊接、安装：将做好的电机外引线，通过焊接机，按规定的技术要求，将对应的引线焊接到定子端子上，实现引线定子线圈的导通，然后安装引线固定板，将各引线进行固定，方式引线接触短路，该工段会产生 G2-4 焊接废气；

(9) BMC 注塑：将合格的定子放入 BMC 模具中，将 BMC 团料加入到 BMC 注塑机料筒中，然后利用 BMC 注塑机将 BMC 团料射入模具内，并通过加热模具产生高温后，使 BMC 团料固化成型，成型后，定子就被包裹在 BMC 团料中，BMC 团料成为电机的壳体，该工段会产生 G2-5 非甲烷总烃及 S2-1 边角料；

(10) 清腔、刷油：对成品 BMC 定子进行内腔的清洁，并对裸露的定子铁芯涂抹防锈油；

(11) 测试、放定子：在定子上装配线时对 BMC 定子进行性能测试，如电阻、耐压、绝缘、匝间等性能，测试合格的定子放入装配线工位板中；

(12) 包磁瓦、入轴、充磁：将转子铁芯和磁瓦按要求放入注塑模内，将 PA6 原料加热注塑机料筒并加热烘干，然后通过注塑机将 PA6 料加热熔化后射入模具内，最后冷却成型，利用 PA6 料，将磁瓦包裹固定到转子铁芯表面，包磁瓦完成从后，通过

入轴机，将转子插入转子并按规定的尺寸压入，最后将转子放入充磁机内，对磁瓦进行充磁，该工段会产生 G2-6 非甲烷总烃；

(13) 上挡圈、压轴承：转子充磁合格后，利用挡圈机，将开口挡圈压入转子挡圈槽，然后利用轴承压入机，将 2 个轴承分别压入转子两侧的轴承档位置，该工段会产生 S2-2 废液压油；

(14) 装转子：将压好轴承的转子放入 BMC 定子内；

(15) 装端盖、打螺丝：将端盖和 BMC 定子配合好后用压机压紧，并用螺丝锁紧；

(16) 贴标签：按要求将标签贴到电机表面规定的位置；

(17) 性能测试：使用整机测试机对电机整机进行测试，如：电阻、耐压、绝缘、匝间、电感等性能

(18) 噪音测试：对电机进行通电运行，通过人工耳听的方法判断电机噪音是否合格；

(19) 外观检测：通过人工察看的方法检测电机外观是否有损坏等不良。

项目变动情况：

1、项目主要变动情况

项目发生的主要变动情况，包括环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定要求、实际建设情况、变动原因见表 2-6。

表 2-6 企业实际建设变动情况及变动原因

类别	项目内容	环评及批复内容	实际建设情况	变动原因
主体工程	建设规模	年产交流电机 200 万台、直流电机 200 万台	年产交流电机 200 万台、直流电机 200 万台	同环评
	生产设备	具体见表 2-4	具体见表 2-4	同环评
	原辅材料	具体见表 2-5	其他见表 2-5	同环评
平面布置		生产设备均布置在生产区	生产设备均布置在生产区	同环评
环保工程	废水	本项目不新增生活污水及餐饮废水	本项目不新增生活污水及餐饮废水	同环评
	废气	浸漆过程中产生的废气经二级活性炭吸附后尾气由 1#15m 高排气筒排放，依托原有项目；骨架注塑、熔接、BMC 注塑、包磁瓦过程中产生的废气，经二级活性炭吸附后尾气由 2#15m 高排气筒排放	浸漆过程中产生的废气经二级活性炭吸附后尾气由 1#15m 高排气筒排放，依托原有项目；骨架注塑、熔接、BMC 注塑、包磁瓦过程中产生的废气，经二级活性炭吸附后尾气由 2#15m 高排气筒排放	同环评
	固废	一般固废堆场 1 座，占地面积	一般固废堆场 1 座，占地面积	危废仓库位置

		10m ² ，位于生产车间内，依托原有项目；危废仓库1座，占地面积50m ² ，位于1#生产厂房北侧，依托原有项目	10m ² ，位于生产车间内，依托原有项目；危废仓库1座，占地面积50m ² ，位于车棚西侧	变化，已按相关要求制作标识牌，仓库内防腐防渗，设置视频监控
--	--	---	--	-------------------------------

2、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）文件中“污染影响类建设项目”重大变动清单，本项目变动对照分析情况详见表2-7。

表 2-7 变动情况对照表

序号	项目	重大变动清单	对照情况	是否属于重大变动
1	性质	建设项目开发、使用功能发生变化的。	与环评一致，未变化。	否
2	规模	生产能力增加30%及以上的。	与环评一致，未变化。	否
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。	与环评一致，未变化。	否
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。	与环评一致，未变化。	否
5		地点	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的。	危废仓库由1#生产厂房北侧变为车棚西侧，已按相关要求制作标识牌，仓库内防腐防渗，设置视频监控，未导致环境保护距离范围变化且未新增敏感点。
6	生产工艺	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。	与环评一致，未变化。	否
7		物料运输、装卸、贮存方式变化，导	与环评一致，未变化。	否

		致大气污染物无组织排放量增加10%及以上的。		
8	环境保护措施	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。	与环评一致，未变化。	否
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。	与环评一致，未变化。	否
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。	与环评一致，未变化。	否
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。	与环评一致，未变化。	否
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。	与环评一致，未变化。	否
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。	与环评一致，未变化。	否
<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）可知，本项目无重大变动。</p>				

表三

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

1、废水

本项目不新增员工，不新增生活污水及餐饮废水。

2、废气

(1) 废气治理措施

企业生产车间一废气负压密闭收集，废气进入二级活性炭吸附装置处理，尾气由1#15m高排气筒排放，生产车间三废气由集气罩收集，废气进入二级活性炭吸附装置处理，尾气由2#15m高排气筒排放。

无组织排放主要为车间通风，采用换风扇、门窗无组织通风。



图 3-1 废气防治措施现场照片

(2) 废气处理方案及检测点位

本项目有组织废气产生及排放情况见表 3-1。

表 3-1 本项目有组织废气排放及治理措施一览表

污染物名称	工序	处理设施及排放去向	
		环评/批复	实际建设
非甲烷总烃	浸漆	废气负压密闭收集，进入二级活性炭吸附装置处理，尾气由 1#15m 高排气筒排放	同环评
非甲烷总烃	骨架注塑、BMC 注塑、包磁瓦	废气由集气罩收集，进入二级活性炭吸附装置处理，尾气由 2#15m 高排气筒排放	同环评

本项目有组织废气监测点位见图 3-2。

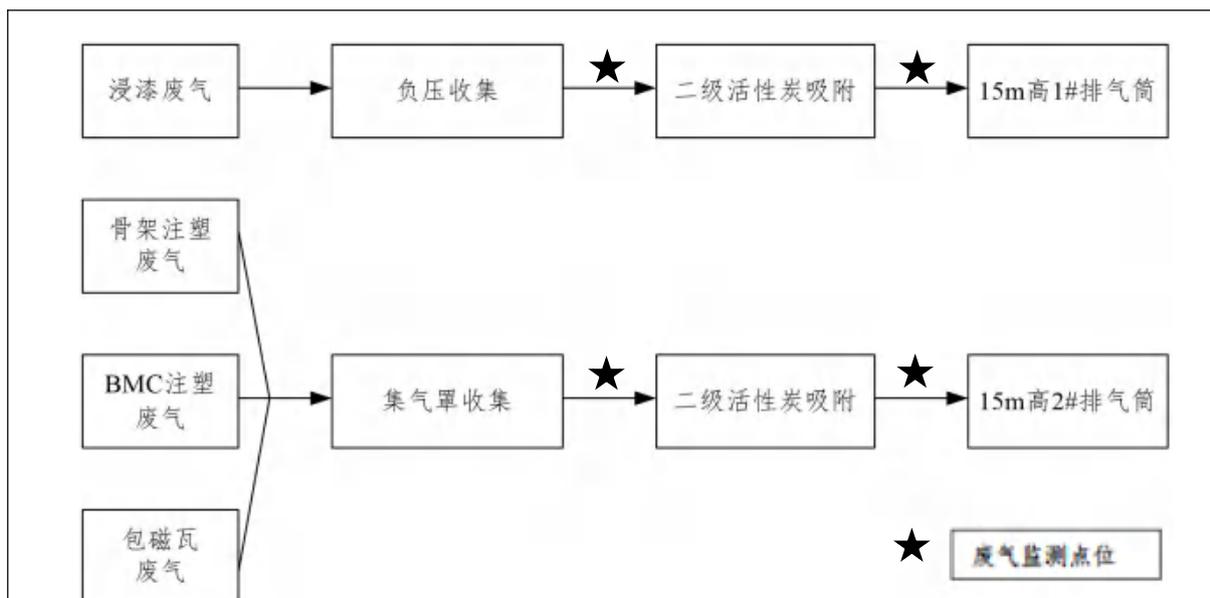


图 3-2 废气处理工艺及监测点位图

本项目无组织废气排放及治理措施见表 3-2

表 3-2 无组织废气排放及治理措施一览表

污染源位置	工序	污染因子	处理设施及排放去向	
			环评/批复	实际建设
生产车间一	浸漆	非甲烷总烃	加强管理，车间通风	同环评
生产车间三	骨架注塑、BMC 注塑、包磁瓦	非甲烷总烃	加强管理，车间通风	同环评

本项目废气监测点位见图 3-3。

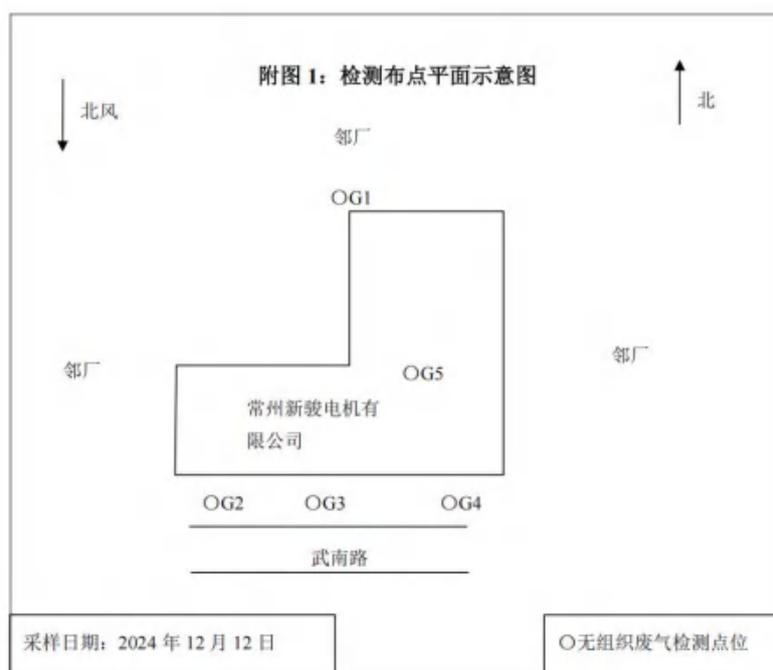


图 3-3 无组织废气监测点位图

3、噪声

本项目主要噪声源为注塑机、绕线机、嵌线机、绑线机等设备的噪声，噪声值在70~90分贝之间；项目选用低噪声设备，为降低噪声、改善环境质量，建设单位拟采取隔声、减振等防治措施。

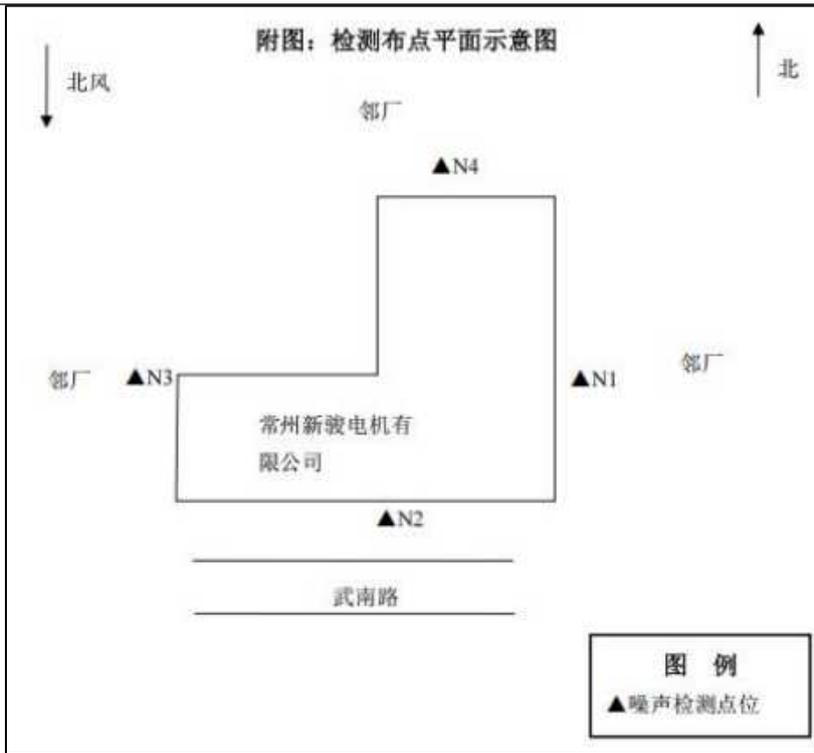
(1) 在进行设备采购中，应尽量选择低噪声设备，配备必要的噪声治理设施。

(2) 合理规划布局，主要噪声设备应远离声环境敏感保护目标。

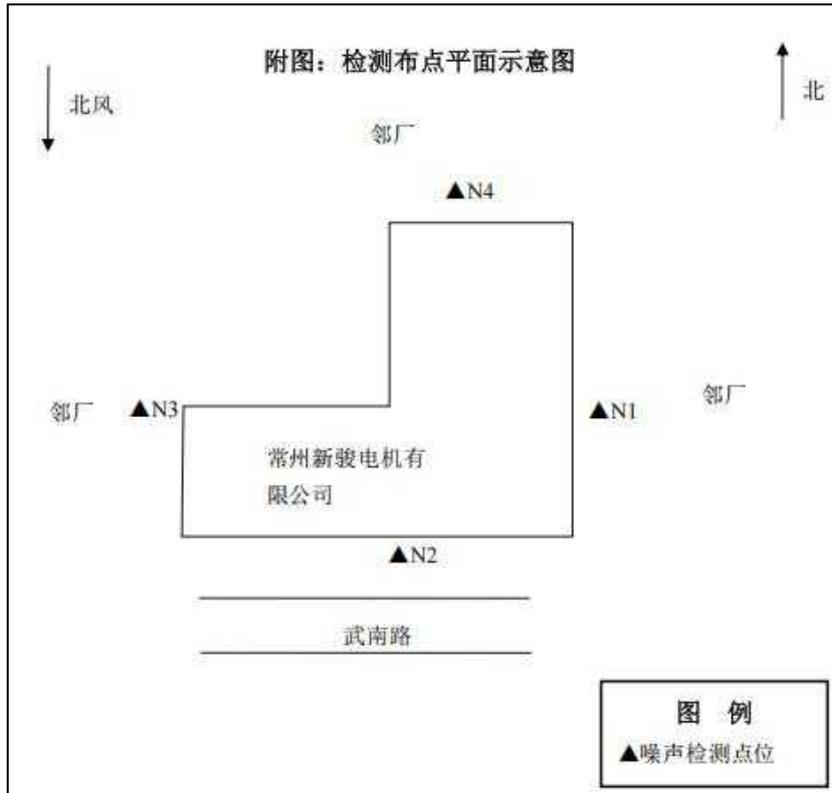
(3) 保证设备处于良好的运转状态，并对主要噪声设备进一步采取减振、隔声、消声等降噪措施，确保噪声达标排放。

表3-4 噪声排放及治理措施一览表

序号	噪声源	数量(台/套)	单台等效声级(dB(A))	防治措施	
				环评/批复	实际建设
1	风机	1	90	选用低噪声设备，绿化带隔声	同环评
2	绕线机	35	80	减振、厂房隔音	同环评
3	嵌线机	9	80		
4	绑线机	8	80		
5	整形机	8	80		
6	浸漆机	2	75		
7	数控车床	8	85		
8	打槽机	7	85		
9	骨架注塑机	1	80		
10	端子熔接机	1	80		
11	圈圆焊接机	1	80		
12	注塑机	2	80		
13	BMC 注塑机	2	80		



2024年12月12日



2024年12月13日

图 3-4 噪声监测点位图

4、固体废物

经现场勘查，本项目依托原有项目1座10m²的一般固废贮存场所，已按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的要求设置，符合防风、防雨、防晒等要求，满足现有一般固废的贮存能力；厂区内设置1座50m²的危废仓库，满足现有危险废物的贮存能力，地面、墙面设置防腐、防渗措施，门口及内部设置标识牌，各类危险废物进行分类分区贮存，并设置照明、消防设施、视频监控。



图 3-5 危废仓库现场照片

本项目固废排放及处置情况见下表。

表3-5 本项目固废产生及处理情况一览表

类别	名称	产生工序	代码	环评数量 t/a	实际产生量 t/a	防治措施	
						环评/批复	实际建设
生活垃圾	生活垃圾 (包含含油抹布手套)	员工生活	/	0.005	0.005	环卫收集	同环评
一般固废	边角料	生产	/	0.6	0.6	外售综合利用	同环评
危险废物	废包装桶	生产	HW49 900-041-49	3.6	3	委托有资质单位处置	江苏凯迪再生科技有限公司
	废活性炭	废气处理	HW49 900-039-49	13	10		江苏泓嘉鑫环保再生资源利用有限公司

5、其他环保设施

表3-6 其他环保设施调查情况一览表

调查内容	环评/批复	实际建设
环境风险防范措施	认真做好各项风险防范措施，完善各项管理制度，生产过程中严格操作到位。	已设置环保安全制度，配备各类消防物资和应急物资，企业突发环境事件应急预案已编制并取得备案
规范化排污口、监测设施及在线监测装置	按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控[1997]122号)的要求规范化设置各类排污口和标志。	企业依托原有雨污管网及排污口，规范化设置各类标识
卫生防护距离	本项目卫生防护距离是以生产车间一、生产车间三为边界外扩 50m 形成的包络线。该范围内没有敏感点，故可满足卫生防护距离设置要求。	同环评
排污许可证	/	已登记(登记编号: 91320412781253472W001Y)

6、环保设施投资及“三同时”落实情况

表3-7 “三同时”落实情况一览表

类别	污染源		治理措施	效果	落实情况
废气	1#排气筒(有组织)		二级活性炭	达标排放	已落实
	2#排气筒(有组织)		二级活性炭		
	无组织废气		车间通风		
噪声	设备噪声		合理布局、隔声、距离衰减等	厂界达标	已落实
固废	生活垃圾	生活垃圾(包含含油抹布手套)	环卫部门统一清运	零排放，处置率 100%	已落实
	一般固废	边角料	外售综合利用		
	危险废物	废包装桶	江苏凯迪再生科技有限公司		
		废活性炭	江苏泓嘉鑫环保再生资源利用有限公司		
排污口规范化设置	规范排污口，已设置相应的环境保护图形标志				已落实

表四

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

1、建设项目环境影响报告表主要结论

表4-1 环境影响报告表结论摘录

主要污染防治措施和污染物达标排放	废水	本项目不新增生活污水及餐饮废水。
	废气	本项目 1#排气筒排放的非甲烷总烃、TVOC 排放浓度执行《表面涂装（工程机械和钢结构行业）大气污染物排放标准》（DB32/4147-2021）表 1 相关限值；2#排气筒排放的非甲烷总烃、苯乙烯排放浓度执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 相关限值。卫生防护距离是以生产车间一、生产车间三为边界外扩 50m 形成的包络线，卫生防护距离范围内无环境敏感保护目标。
	噪声	本项目新增的噪声源主要是生产设备运行及厂内其他公辅工程运行时产生的噪声，噪声源强约为 70dB（A）~90dB（A），经采取相应措施各厂界噪声可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准。
	固废	生活垃圾（包含含油抹布手套）由环卫工人清运；边角料收集后外售综合利用；废包装桶、废活性炭委托有资质单位处理处置。
总量控制	<p>废水：本项目不新增生活污水及餐饮废水，无需申请总量。</p> <p>废气：根据《常州市建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理实施细则》（常政办发（2015）104 号）规定：“新、改、扩建排放烟粉尘、挥发性有机物的项目，实行现役源 2 倍削减量替代或关闭类项目 1.5 倍削减量替代”。本项目建成后全厂有组织大气污染物排放量为：VOCs（以非甲烷总烃计）0.245t/a，需履行排放量替代方案，企业应按要求到当地环保部门办理相关环保手续，申请核定总量。</p> <p>固废：建设项目产生的固体废弃物均得到妥善处理处置，排放总量为零。</p>	
总结论	综上所述，建设项目符合国家、地方法规、产业政策和用地要求，选址合理，拟采取的环保措施合理可行，能确保污染物稳定达标排放。因此，建设单位在重视环保工作，落实本报告表提出的对策、建议和要求的的前提下，建设项目从环保角度来说说是可行的。	

2、审批部门审批决定

根据现场勘查，本项目实际建设内容与环评审批要求对照情况见表4-2。

表4-2 环评审批要求与实际落实情况对照表

环评审批要求	验收现状
按照“雨污分流、清污分流”原则建设厂内给排水系统。本项目生活污水接入污水管网至武南污水处理厂集中处理。	本项目雨污管网依托原有，雨污排口规范化设置，全厂生活污水接入污水管网至武南污水处理厂集中处理。
进一步优化废气处理方案，确保各类工艺废气处理效率达到《报告表》提出的要求。废气排放标准执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）《表面涂装（工程机械和钢	企业生产车间一废气负压密闭收集，废气进入二级活性炭吸附装置处理，尾气由 1#15m 高排气筒排放，生产车间三废气由集气罩收集，废气进入二级活性炭吸附装置处理，尾气由

<p>结构行业)大气污染物排放标准》(DB3214147-2021)《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)及《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中有关标准。</p>	<p>2#15m 高排气筒排放;无组织排放主要为车间通风,采用换风扇、门窗无组织通风,均能满足排放标准。</p>
<p>选用低噪声设备,对高噪声设备须采取有效减振、隔声等降噪措施并合理布局。厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类标准。</p>	<p>本项目已按照相关标准,合理安排高噪声设备,将噪声源较集中的设备布置于厂区车间的中央,同时安装减震垫,使得运营期噪声满足排放标准,对项目所在地及周边声环境增加影响较小。</p>
<p>严格按照有关规定,分类处理、处置固体废物,做到资源化、减量化、无害化。危险废物须委托有资质单位安全处置。危险废物暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求设置,防止造成二次污染。</p>	<p>已按照相关要求建设危废仓库,危险废物已委托有资质单位处置。</p>
<p>按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》有关要求,规范化设置各类排污口和标志。</p>	<p>经核实,本项目已规范化设置1个污水接管口,1个雨水排口及2个废气排放口,并粘贴相应标识牌。</p>

表五

验收监测质量保证及质量控制

1、监测分析及检测仪器

本次验收项目监测分析及检测仪器见表5-1。

表5-1 监测分析方法

类别	项目名称	分析方法	仪器名称、型号	仪器编号
有组织废气	非甲烷总烃	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法 HJ 38-2017	GC9790II 气相色谱仪	ZK-21029
	苯乙烯	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法 HJ 584-2010	A60 气相色谱仪	ZK-23019
	挥发性有机物	固定污染源废气 挥发性有机物的测定 固相吸附-热脱附气相色谱-质谱法 HJ 734-2014	ISQ7000 气相色谱质谱联用仪（带吹扫）	ZK-21079
无组织废气	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	GC9790II 气相色谱仪	ZK-21029
	苯乙烯	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法 HJ 584-2010	A60 气相色谱仪	ZK-23019
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008	AWA6228+3 多功能声级计	ZK-21039
			AWA6021A 声级校准器	ZK-21040
			PLC-16025 便携式风速风向仪	ZK-21110

2、人员资质

相关采样人员和检测人员已取得相应资质证书。

3、气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

- (1) 尽量避免被测排放物中共存污染物对分析的交叉干扰。
- (2) 被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围（即 30%-70%之间）。
- (3) 烟尘采样器在进入现场前对采样器流量计、流速计等进行校核。

表5-2 废气检测分析质量控制表

检测类别	检测项目	样品数	实验室平行			加标			标准样品/标准点		
			个数	检查率%	合格率%	个数	检查率%	合格率%	个数	检查率%	合格率%
有组织废气	非甲烷总烃	96	10	10.4	100	/	/	/	/	/	/
	苯乙烯	12	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	挥发性有机物	36	/	/	/	2	5.6	100	/	/	/
	非甲烷总烃	120	12	10.0	100	/	/	/	/	/	/
	苯乙烯	24	/	/	/	/	/	/	/	/	/
无组织废气	非甲烷总烃	120	12	10.0	100	/	/	/	/	/	/
	苯乙烯	24	/	/	/	/	/	/	/	/	/

4、噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

声级计在测试前后用标准声源（94dB）进行了校准，测量前后仪器的灵敏度相差小于 0.5dB。噪声校准记录见表 5-3。

表5-3 噪声校准记录表

监测日期	声级计型号及编号	声校准器型号及编号	校准结果（单位 dB（A））						是否合格
			标准声源值	监测前	示值偏差	标准声源值	监测后	示值偏差	
12月12日	AWA5688 声级计	AWA6022A 声级校准器	94.0	93.7	0.3	94.0	93.7	0.3	合格
12月13日			94.0	93.8	0.2	94.0	93.8	0.2	合格

表六

验收监测内容：

1、废气监测

本次验收项目废气监测点位、项目和频次见表 6-1。

表6-1 废气监测点位、项目和频次

废气来源	监测位置	监测项目	监测频次、点位
有组织废气	1#排气筒进口、出口	非甲烷总烃、TVOC	3次/天，监测2天
无组织废气	2#排气筒进口、出口	非甲烷总烃、苯乙烯	3次/天，监测2天
无组织废气	生产车间厂房外	非甲烷总烃	3次/天，监测2天
无组织废气（厂界外）	上风向1个点，下风向3个点	非甲烷总烃、苯乙烯	3次/天，监测2天

2、噪声监测

本次验收项目噪声监测点位、项目和频次见表 6-2。

表6-2 噪声监测点位、项目和频次

类别	监测点位	监测项目	监测频次
厂界	厂界东、南、西、北4个点	昼间噪声	昼间监测1次，共测2天

表七

验收监测期间生产工况记录：

本次验收项目验收监测期间生产运行工况见表 7-1。

表7-1 监测期间运行工况一览表

监测日期	生产项目	产能（台/日）	实际日量（台/日）	运行负荷%
12月12日	直流电机	6667	5250	≥75
	交流电机	6667	5100	
12月13日	直流电机	6667	5000	≥75
	交流电机	6667	5050	

验收监测期间，公司正常生产，工况稳定，符合验收监测条件。

验收监测结果：

1、废气

本次验收项目验收监测期间废气监测结果与评价见下表。

表 7-2 2#注塑工段废气排气筒有组织废气监测结果与评价一览表

监测点位	监测项目	监测结果						标准限值
		2024年12月12日			2024年12月13日			
		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
进口	标干流量 m ³ /h	10066	10320	10679	10527	10379	10358	/
	非甲烷总烃排放浓度 mg/m ³	10066	10320	10679	10527	10379	10358	/
	非甲烷总烃排放速率 kg/h	0.94	0.82	0.85	11.8	16.2	8.65	/
	苯乙烯排放浓度 mg/m ³	9.46×10 ⁻³	8.46×10 ⁻³	9.08×10 ⁻³	0.124	0.168	0.090	/
	苯乙烯排放速率 kg/h	ND	ND	ND	7.68	0.867	2.76	/
出口	标干流量 m ³ /h	10704	10998	10795	11175	11395	11524	/
	非甲烷总烃排放浓度 mg/m ³	0.80	0.76	0.75	0.58	0.56	0.55	60
	非甲烷总烃排放速率 kg/h	8.56×10 ⁻³	8.36×10 ⁻³	8.10×10 ⁻³	6.48×10 ⁻³	6.38×10 ⁻³	6.34×10 ⁻³	/
	苯乙烯排放浓度 mg/m ³	ND	ND	ND	0.0023	0.143	0.0052	20
	苯乙烯排放速率 kg/h	/	/	/	2.57×10 ⁻⁵	1.63×10 ⁻³	5.99×10 ⁻⁵	/

表 7-3 1#浸漆工段废气排气筒有组织废气监测结果与评价一览表

监测点位	监测项目	监测结果						标准限值
		2024年12月12日			2024年12月13日			
		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
进口	标干流量 m ³ /h	6239	6245	6227	6032	6156	6286	/
	非甲烷总烃排放浓度 mg/m ³	37.9	98.0	121	16.9	33.9	69.6	/
	非甲烷总烃排放速率 kg/h	0.236	0.612	0.753	0.102	0.209	0.438	/
	挥发性有机物排放浓度	39.8	38.1	38.7	42.0	33.5	34.9	/

	挥发性有机物排放速率 kg/h	0.248	0.238	0.241	0.253	0.206	0.219	/
	标干流量 m ³ /h	10430	11281	11883	11608	11261	10767	/
出口	非甲烷总烃排放浓度 mg/m ³	15.0	12.6	9.22	13.0	12.8	6.44	50
	非甲烷总烃排放速率 kg/h	0.156	0.142	0.110	0.151	0.144	0.069	1.8
	挥发性有机物排放浓度 mg/m ³	10.2	25.2	15.8	7.15	8.32	5.95	80
	挥发性有机物排放速率 kg/h	0.106	0.284	0.188	0.083	0.094	0.064	2.7

根据监测结果，本项目 1#排气筒中非甲烷总烃、TVOC 排放浓度、速率满足《表面涂装（工程机械和钢结构行业）大气污染物排放标准》（DB32/4147-2021）表 1 相关限值；2#排气筒中非甲烷总烃、苯乙烯排放浓度、速率满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 相关限值。

表 7-4 厂界无组织排放废气监测结果与评价一览表

检测项目	检测点位	检测结果						标准限值
		2023 年 3 月 8 日			2023 年 3 月 9 日			
苯乙烯 (mg/m ³)	G1 上风向	ND	ND	ND	ND	ND	ND	5.0mg/m ³
	G2 下风向	ND	ND	0.0623	ND	ND	ND	
	G3 下风向	ND	ND	0.0857	ND	ND	ND	
	G4 下风向	ND	ND	0.0480	ND	ND	ND	
非甲烷总烃 (mg/m ³)	G1 上风向	0.95	0.71	0.69	0.70	0.43	0.66	4.0mg/m ³
	G2 下风向	0.74	0.76	0.70	0.80	1.45	1.92	
	G3 下风向	0.73	0.76	0.65	1.36	2.44	1.16	
	G4 下风向	0.73	0.72	0.68	1.00	1.58	1.72	
	G5	0.74	0.86	0.78	1.85	1.98	2.40	
备注	1、G5 非甲烷总烃标准限值参考《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 中的标准要求；2、G1-G4 非甲烷总烃标准限值参考《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 中的标准要求；3、苯乙烯标准限值参考《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 中的二级新扩改建标准要求；4、“ND”表示未检出，即检测结果低于检出限，检出限详见检测方法及仪器一览表。							

根据监测结果，厂界非甲烷总烃满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 相关限值，苯乙烯满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 相关限值；厂区内非甲烷总烃无组织排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 相关限值。

2、噪声

本次验收项目验收监测期间噪声监测结果与评价见下表。

表 7-5 噪声监测结果与评价一览表

监测时间	监测点位	昼间噪声 dB (A)	标准值 dB (A)
12 月 12 日	东厂界	58.2	≤60

	南厂界	58.6
	西厂界	56.1
	北厂界	57.7
12月13日	东厂界	59.0
	南厂界	57.0
	西厂界	54.1
	北厂界	57.4

根据噪声监测结果，本项目东、南、西、北厂界昼夜间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准。

3、固废处置

本项目固废核查结果与评价见下表。

表7-6 本项目固废核查结果与评价一览表

类别	名称	产生工序	代码	环评数量 t/a	实际产生量 t/a	防治措施	
						环评/批复	实际建设
生活垃圾	生活垃圾（包含含油抹布手套）	员工生活	/	0.005	0.005	环卫收集	同环评
一般固废	边角料	生产	/	0.6	0.6	外售综合利用	同环评
危险废物	废包装桶	生产	HW49 900-041-49	3.6	3	委托有资质单位处置	江苏凯迪再生科技有限公司
	废活性炭	废气处理	HW49 900-039-49	13	10		江苏泓嘉鑫环保再生资源利用有限公司

4、污染物排放总量核算

本次验收项目总量核算结果见下表。

表7-7 主要污染物排放总量

污染物	环评及批复核定污染物排放量 t/a		实测值 t/a	是否符合
	有组织	非甲烷总烃		
废气		0.245	0.2448	符合
固废	生活垃圾		0	符合
	一般固废		0	
	危险废物		0	
备注	1.本项目总量控制指标依据环评及批复确定； 2.本项目全年生产300天，一班制生产，每班8h； 3.直流电机单位产品非甲烷总烃排放量为0.0068kg/t产品<0.3kg/t产品。			

本次验收项目废气中非甲烷总烃的排放总量符合批复总量核定要求；固废100%处置零排放，符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复核定要求。

表八

验收监测结论

中科阿斯迈（江苏）检验检测有限公司于2024年12月12日-13日、对常州新骏电机有限公司“年产交流电机200万台、直流电机200万台技改项目”进行了现场验收监测，具体各验收结果如下：

1、废气

(1) 有组织废气

经监测，本项目1#排气筒中非甲烷总烃、TVOC排放浓度、速率满足《表面涂装（工程机械和钢结构行业）大气污染物排放标准》（DB32/4147-2021）表1相关限值；2#排气筒中非甲烷总烃、苯乙烯排放浓度、速率满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5相关限值；直流电机单位产品非甲烷总烃排放量满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5相关限值。

(2) 无组织废气

根据监测结果，厂界非甲烷总烃满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表9相关限值，苯乙烯满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表1相关限值；非甲烷总烃无组织排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表2相关限值。

2、噪声

经监测，本项目四周厂界昼间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中的2类标准。

3、固体废弃物

经核实，本项目设置一座10m²一般固废仓库，已按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的要求设置，符合防风、防雨、防晒等要求，满足现有一般固废的贮存能力；设置50m²危废仓库1座，满足现有危险废物的贮存能力，地面、墙面设置防腐、防渗措施，门口及内部设置标识牌，各类危险废物进行分类分区贮存，并设置照明、消防设施、视频监控。

验收监测期间，本项目产生的生活垃圾（包含含油抹布手套）由环卫工人清运；边角料收集后外售综合利用；废包装桶、废活性炭委托有资质单位处理处置。所有固废均得到有效处置，固废实现“零排放”。

4、总量控制

本次验收项目废气中非甲烷总烃的排放总量符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求；固废 100%处置零排放，符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复核定要求。

5、卫生防护距离

经核实，本项目卫生防护距离是以生产车间一、生产车间三为边界外扩 50m 形成的包络线。该范围内没有敏感点，故可满足卫生防护距离设置要求。

6、风险防范措施落实情况

经核实，已设置专人定期检查原料库、危废库的暂存情况，定期检查厂内各风险防范措施的完善情况，已设置应急物质，建立健全应急防范机制。风险防范措施已基本落实。

总结论：经核实，本项目建设地址未发生变化；总图布置未发生重大变化；产品产能未突破环评设计能力；环保“三同时”措施落实到位，污染防治措施满足环评审批要求；经监测，各类污染物均达标排放；风险防范措施已基本落实到位。综上，本次验收项目满足建设项目竣工环境保护验收条件，现申请常州新骏电机有限公司“年产交流电机 200 万台、直流电机 200 万台技改项目”的整体验收。

建议：

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

(2) 加强危废收集、处置全过程记录，建立危废台账，及时进行网上申报危废管理计划，定期对危废进行处置。

本验收监测报告表附以下附图及附件：

一、附件

附件 1 《市生态环境局关于常州新骏电机有限公司年产交流电机 200 万台、直流电机 200 万台技改项目环境影响报告表的批复》（常武环审[2024]226 号）；

附件 2 验收检测报告；

附件 3 危废处置合同；

附件 4 排水证；

附件 5 排污许可登记。

二、附图

附图 1 项目地理位置图；

附图 2 厂区平面布置图；

附图 3 项目周边 500m 土地利用现状示意图。